

重庆市建设项目环境影响评价文件批准书

渝（市）环准〔2024〕55号

重庆环锂循环科技有限公司：

你单位报送的年拆解10万辆报废汽车和年处理15万吨退役锂电池及锂镍钴中间品综合利用项目（项目编码：2401-500111-04-01-103181）环境影响评价文件审批申请表及相关材料收悉。根据《中华人民共和国环境影响评价法》等法律法规的有关规定，我局原则同意重庆化工设计研究院有限公司（统一社会信用代码：91500107450386182C）编制的项目环境影响报告书结论及其提出的环境保护措施。鉴于重庆大足锑盐新材料产业园已经市经济信息委组织化工园区现场复核，双桥经济技术开发区管委会也来文说明复核开展情况，为落实国家及我市的相关要求，本批复在项目所在化工园区取得正式复核合格后生效。环境防护距离内现有9户居民搬迁后，且园区污水处理厂和园区（片区）水环境风险防范体系建成投用，拟建项目方可投产运行。

拟建项目属于新建，选址于已认定的市级化工园区重庆大足锑盐新材料产业园内A区，主要建设内容为：新建1条报废汽车拆解线、1条废旧磷酸铁锂电池梯级利用线、3条废旧电池拆解破碎线（三元锂电池1条、磷酸铁锂电池2条）、2条磷酸铁

锂黑粉湿法处理线、1条外购粗磷酸锂粉湿法处理线、1条磷酸铁锂黑粉火法处理线、1条三元锂黑粉湿法处理线、1条外购镍钴中间品湿法处理线、1条磷铁渣处理线、1条石墨渣活化处理线，以及配套公用、辅助、储运、环保设施，其中锅炉房设置3台(2用1备)15吨/小时天然气蒸汽锅炉。拟建项目配套建设1个110千伏/10千伏变电站，另行单独立项开展环评。

拟建项目以华福路为界分为东、西两个厂区，总占地面积约300015平方米，其中东厂区226645平方米，西厂区73370平方米。东厂区设汽车拆解车间、梯次利用车间、磷铁回收车间、综合浸出车间、萃取车间、MVR集中车间、沉锂车间、综合成品车间、综合成品车间外蒸发浓缩区域、盐酸配置车间，西厂区设铁锂浸出净化车间、碳酸锂产品车间、碳酸锂产品车间外MVR蒸发区域、石墨渣处理车间。西厂区布置石墨渣活化处理线和1条磷酸铁锂黑粉湿法处理线，其他生产线布置在东厂区。

报废汽车拆解线年拆解传统燃油汽车2万辆、新能源汽车8万辆，拆解可得废旧磷酸铁锂电池28080吨、三元锂电池18720吨。废旧磷酸铁锂电池梯级利用线对电池包进行检测、分类、拆解和重组后用于UPS电源、移动基站等储能备能领域和低速电动车，梯级利用规模2.6吉瓦时。废旧电池拆解破碎线年处理磷酸铁锂电池5.6万吨、三元锂电池3万吨，可产三元锂黑粉1.5万吨、磷酸铁锂黑粉2.08万吨。磷酸铁锂黑粉湿法处理线合计年处理磷酸铁锂黑粉13982吨/年，可产碳酸锂2222吨、元明粉

5242 吨、海绵铜 58 吨、磷铁渣 10836 吨、石墨渣 5564 吨。粗磷酸锂粉湿法处理线年处理外购粗磷酸锂粉 1 万吨，可产碳酸锂 5807 吨、元明粉 12694 吨、海绵铜 12 吨、磷铁渣 9486 吨。磷酸铁锂黑粉火法处理线年处理磷酸铁锂黑粉 21818 吨/年，柔性化生产氢氧化锂和碳酸锂，最大可产氢氧化锂 5048 吨、碳酸锂 4403 吨、元明粉 11089 吨、磷铁渣 30840 吨。三元锂黑粉湿法处理线年处理三元锂黑粉 23254 吨，可产碳酸锂 7232 吨、硫酸镍 25530 吨、碳酸锰 6699 吨、硫酸钴 7282 吨、氯化钴 3083 吨、海绵铜 135 吨、元明粉 61668 吨、石墨渣 5115 吨。镍钴中间品湿法处理线年处理外购镍钴中间体 5000 吨，可产硫酸镍 5016 吨、碳酸锰 1197 吨、硫酸钴 1921 吨、氯化钴 813 吨、电积铜 61 吨、元明粉 7263 吨。磷铁渣处理线年产磷酸三钠 105982 吨、铁红 21489 吨，石墨渣活化处理线年产活化石墨 7700 吨。废旧磷酸铁锂电池和三元锂电池、磷酸铁锂黑粉、三元锂黑粉不足部分外购。磷酸铁锂黑粉火法处理线生产碳酸锂时，与磷酸铁锂黑粉湿法处理线共用沉锂等后续工艺设备。

拟建项目总投资 22 亿元，其中环保投资 3850 万元，占总投资的 1.7%；劳动定员 800 人。

二、项目建设与运营管理中，必须认真落实《环境影响报告书》中提出的各项污染防治措施，实施清洁生产，减少污染物产生和排放，重点应做好以下工作：

（一）严格落实水污染防治措施。采取雨污分流、污污分流

排水体系。废水分质分类处理，废旧电池拆解破碎线放电废水、不含重金属废气处理废水经化学沉淀法除氟、除磷处理后，再与磷酸铁锂黑粉湿法处理线、粗磷酸锂粉湿法处理线、磷酸铁锂黑粉火法处理线树脂再生废水、MVR 开路母液，三元锂黑粉湿法处理线、镍钴中间品湿法处理线 MVR 开路母液，以及各 MVR 真空系统排水一并经 MVR 蒸发浓缩结晶回收元明粉，年可回收元明粉约 1100 吨，二次蒸汽冷凝水全部回用于纯水制备系统。生产线上 MVR 二次蒸汽冷凝水部分回用于生产，剩余部分回用于纯水制备系统，不外排。

萃取车间、梯级利用车间、MVR 集中车间、综合浸出车间地面冲洗废水和含重金属废气处理废水经车间化学沉淀处理总镍、总锰、总钴应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015），汽车拆解车间地坪冲洗废水经车间隔油处理后，再与其他车间地坪冲洗废水、生活污水一并经“均质+A/O+沉淀”一体化生化处理系统处理，pH、悬浮物、化学需氧量、总磷、氨氮、总氮、总铜、氟化物、石油类应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015），五日生化需氧量、动植物油满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准限值后经废水总排口排放。循环冷却水系统排水和锅炉系统排水直接经废水总排口排放。初期雨水经初期雨水收集池收集后进入一体化生化处理系统处理后排放。废水经园区污水管网进入镱盐新材料产业园集中污水处理厂进一步处理达《化工园区主要水污染物排放

标准》（DB 50/457-2012），其中化学需氧量、氨氮、总磷应满足《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）IV类水质标准后，经专管引至邮亭镇污水处理厂排口附近排入苦水河。镱盐新材料产业园集中污水处理厂设计处理规模为4000立方米/天，处理工艺为“水解酸化+A₂/O+MBR”。

（二）严格落实废气污染防治措施。拟建项目东厂区大气污染防治措施主要是汽车拆解车间报废汽车拆解线废油液抽取、制冷剂回收废气经集气罩收集、活性炭吸附处理，废金属切割、打包废气经集气罩收、布袋除尘处理，颗粒物、非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经1根15米高排气筒排放。

梯级利用车间磷酸铁锂电池拆解破碎线回转窑热解废气经“旋风除尘+二燃室+急冷+SCR脱硝+喷活性炭粉+布袋除尘+二级碱洗”处理，烟气黑度、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氟化物应满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 50/659-2016），非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016），二噁英应满足《危险废物焚烧污染控制标准》（GB 18484-2020），氨应满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）后经1根20米高排气筒排放；电池一次破碎废气经设备自带布袋除尘器处理后和电池放电废气一并经“二级碱洗+活性炭吸附”处理，电池二次破碎废气、筛上物集流体粉风选废气、筛下物正负极粉碎废气经设备自带布袋除尘器处理，颗粒物、

非甲烷总烃、氟化物应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经 1 根 20 米高排气筒排放。三元锂电池拆解破碎线回转窑热解废气经“旋风除尘+二燃室+急冷+SCR 脱硝+喷活性炭粉+布袋除尘+二级碱洗”处理，烟气黑度、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氟化物应满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 50/659-2016），镍及其化合物应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016），钴及其化合物、锰及其化合物应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015），非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016），二噁英应满足《危险废物焚烧污染控制标准》（GB 18484-2020），氨应满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）后经 1 根 20 米高排气筒排放；电池一次破碎废气经设备自带布袋除尘器处理后和电池放电废气一并经“二级碱洗+活性炭吸附”处理，电池二次破碎废气、筛上物集流体粉风选废气、筛下物正负极粉碎废气经设备自带布袋除尘器处理，磷酸铁锂电池梯级利用线贴膜废气、粘结剂填充废气经集气罩收集、活性炭吸附处理，颗粒物、氟化物、镍及其化合物、非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016），钴及其化合物、锰及其化合物应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）后经 1 根 20 米高排气筒排放。

综合浸出车间磷酸铁锂黑粉湿法处理线投料废气经水幕除尘处理后和浸出、pH 调节、除杂等工序废气及带搅拌的物料中

转槽、缓冲槽废气再经“水洗+碱洗”处理，颗粒物、硫酸雾、氟化物应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经 1 根 20 米高排气筒排放。粗磷酸锂粉湿法处理线浸出、除杂等工序废气和带搅拌的物料中转槽、缓冲槽废气经“水洗+碱洗”处理，硫酸雾应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）后经 1 根 20 米高排气筒排放。三元锂黑粉湿法处理线投料废气经水幕除尘处理后与酸溶、除杂、中和等工序废气及带搅拌的物料中转槽、缓冲槽废气再经“水洗+碱洗”处理，颗粒物、二氧化硫、硫酸雾、氟化物、镍及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016），锰及其化合物、钴及其化合物应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）后经 1 根 20 米高排气筒排放。镍钴中间品湿法处理线酸溶、除杂等工序废气和带搅拌的物料中转槽、缓冲槽废气经“水洗+碱洗”处理，硫酸雾应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）后经 1 根 20 米高排气筒排放。

沉锂车间磷酸铁锂黑粉湿法处理线、三元锂黑粉湿法处理线、粗磷酸锂粉湿法处理线脱碳废气经二级水洗处理，硫酸雾应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）后经 1 根 20 米高排气筒排放。粗磷酸锂粉湿法处理线碳酸钠配制废气和沉锂槽及沉锂浆洗槽废气经“水洗+碱洗”处理，颗粒物应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）后经 1 根 20 米高排气筒排放；三元锂黑粉湿法处理线和粗磷酸锂粉湿法处理线

共用 3 套干燥粉碎设备，碳酸锂产品干燥废气、粉碎包装废气经设备自带除尘器处理，颗粒物应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）后经 3 根 20 米高排气筒排放。

磷铁回收车间磷酸铁锂黑粉火法处理线混料、球墨、破碎等工序废气分别经布袋除尘后再和磷铁渣处理线苛化槽及其缓冲罐废气一并经“水洗+碱洗”处理，颗粒物、氟化物应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经 1 根 20 米高排气筒排放；焙烧废气经“旋风除尘+SCR 脱硝+冷却+布袋除尘+碱洗”处理，烟气黑度、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氟及其化合物应满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 50/659-2016），氨应满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）后经 1 根 20 米高排气筒排放。磷铁渣处理线铁红焙烧废气经“设备自带布袋除尘器+SCR 脱硝+水喷淋”处理，烟气黑度、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物应满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB50/659-2016），氨应满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）后经 1 根 20 米高排气筒排放。

萃取车间三元锂黑粉湿法处理线萃锰废气、沉锰废气和镍钴中间品湿法处理线萃锰废气、沉锰碳酸钠投料废气经“水洗+碱洗”处理，颗粒物、硫酸雾应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015），非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经 1 根 20 米高排气筒排放。三元锂黑粉湿法处理线、镍钴中间品湿法处理线萃钴废气、萃镍

废气和硫酸配置废气经“水洗+碱洗”处理，氯化氢、硫酸雾应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015），非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经 1 根 20 米高排气筒排放。镍钴中间品湿法处理生产线萃铜废气、电解废气经“水洗+碱洗”处理，硫酸雾应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015），非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经 1 根 20 米高排气筒排放。

综合成品车间磷酸铁锂黑粉湿法处理线产品干燥废气、粉碎包装废气经设备自带除尘器处理，颗粒物应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经 1 根 20 米高排气筒排放；碳酸钠配置废气和沉锂槽废气经“水洗+碱洗”处理，颗粒物应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经 1 根 20 米高排气筒排放。磷酸铁锂黑粉火法处理线产品干燥废气、粉碎包装废气经设备自带除尘器处理，颗粒物应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经 1 根 20 米高排气筒排放。

MVR 集中车间三元锂黑粉湿法处理线和镍钴中间品湿法处理线碳酸锰产品干燥包装废气经设备自带除尘器处理，颗粒物、锰及其化合物应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）后经 1 根 20 米高排气筒排放。三元锂黑粉湿法处理线和镍钴中间品湿法处理线硫酸钴、氯化钴、硫酸镍产品干燥

包装废气经设备自带除尘器处理，颗粒物、钴及其化合物、镍及其化合物应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）后经 1 根 20 米高排气筒排放。

盐酸配置车间盐酸配制废气经“水洗+碱洗”处理，氯化氢应满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB 31573-2015）后经 1 根 20 米高排气筒排放。

危险废物暂存库废气经“碱洗+活性炭吸附”处理，非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016），臭气浓度应满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）后经 1 根 15 米高排气筒排放。

实验室通风橱废气经“碱洗+活性炭吸附”处理，氯化氢、硫酸雾、非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经 1 根 25 米高排气筒排放。

废水处理站一体化生化系统废气和硫酸盐废水 MVR 蒸发不凝气经“碱洗+活性炭吸附”处理，非甲烷总烃应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016），氨、硫化氢、臭气浓度应满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）后经 1 根 15 米高排气筒排放。

3 台 2 用 1 备锅炉采用低氮燃烧技术，天然气燃烧废气烟气黑度、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB50/658—2016）及重庆市地方标准第一号修改清单要求，直接经各自 1 根 15 米高排气筒排放。

拟建项目西厂区大气污染防治措施主要是铁锂浸出净化车间磷酸铁锂黑粉湿法处理线投料经水幕除尘处理后和浸出、pH调节、除杂等工序废气及带搅拌的物料中转槽和缓冲槽废气经“水洗+碱洗”处理，颗粒物、硫酸雾、氟化物应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经1根20米高排气筒排放。

碳酸锂产品车间磷酸铁锂黑粉湿法处理线脱碳工序废气经二级水洗处理，碳酸钠配置废气和沉锂槽、沉锂母液槽、碱液配置槽废气经“水洗+碱洗”处理，颗粒物、硫酸雾应满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经1根20米高排气筒排放；产品干燥废气、粉碎包装废气经设备自带除尘器处理，颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）后经1根20米高排气筒排放。

石墨活化车间石墨渣活化处理线浮选废气经活性炭吸附，活化废气经“布袋除尘+SCR脱硝+活性炭吸附”处理，研磨废气、包装废气经布袋除尘处理，烟气黑度、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 50/659-2016），非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016），氨满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）后经1根15米高排气筒排放。

拟建项目厂界外设置100米环境保护距离，环境保护距离内现有9户居民应在拟建项目投产前搬迁。大足区规划和自然资源

局双桥经开区分局以大足规资双桥分函〔2024〕18号文明确环境防护距离内未来不规划居住区及医疗卫生、文化教育、科研、行政办公等相关环境敏感设施。重庆市双桥经济技术开发区管理委员会书面承诺拟建项目投产前完成环境防护距离内居民的搬迁工作。

（三）严格落实噪声污染防治措施。拟建项目主要噪声源包括大功率泵、循环冷却水塔、风机、等离子切割机、空压机、电池包拆解破碎成套设备、混料机、球磨机、烘干机、破碎机、除磁机、包装机、干燥机等。通过合理布局，尽量选用低噪声设备，并采取减振、隔声、消声等降噪措施，厂界噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准，厂界外居民处噪声应满足《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2类标准。

（四）严格落实固体废物污染防治措施。三元锂黑粉湿法处理线和镍钴中间品湿法处理线废活性炭、镍钴中间品湿法处理线阳极泥、废气处理产生的废活性炭、涉重金属废水处理产生的污泥、维修和含油废水隔油产生的废矿物油、实验室废液、含有或沾染危险化学品的废包装材料等属于危险废物，交有危险废物处理资质的单位处置。三元锂黑粉湿法处理线浸出液除铁铝滤渣、除氟滤渣，镍钴中间品湿法处理线除杂滤渣、除铁铝滤渣、除钙镁滤渣，石墨活化处理线滤渣应进行危险特性鉴别，鉴别前按照危险废物进行管理。

废旧磷酸铁锂电池梯级利用线和废旧电池拆解破碎线产生的废外壳、废铜排、废线束，磷酸铁锂黑粉湿法处理线、粗磷酸锂粉湿法处理线、磷酸铁锂黑粉火法处理线浸出液净化渣，不涉重金属废水处理污泥，不含有或未沾染危险化学品的废包装材料，报废汽车拆解线废气除尘灰等属于一般工业固体废物，交有能力的单位综合利用和处置。除报废汽车拆解线废气除尘灰外的其他废气除尘灰均回用于生产或作产品外售。报废汽车拆解线按照《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348-2022）确定拆解产物特性及去向，危险特性不明时，按照相关要求开展危险特性鉴别工作，鉴别前按照危险废物进行管理。

厂内危险废物暂存库应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）相关要求，转移须按照《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令第23号）执行转移联单制度。一般工业固废暂存应采取“防扬散、防流失、防渗漏”等措施。委托他人运输、利用、处置危险废物或一般工业固体废物时，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求及相关责任。

（五）严格落实土壤和地下水污染防治措施。拟建项目按照“源头控制、分区防控、污染监控、应急响应”原则，生产废水、物料输送管道采取“可视化”，并落实管道防腐防渗要求，尽量避免“跑、冒、滴、漏”现象。拟建项目按照《石油化工工程防渗技术规范》（GB/T 50934-2013）、《工业建筑防腐蚀设计标

准》(GB/T 50046-2018)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)、《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ 610-2016)等要求采取防腐防渗措施。生产车间、罐区、废水处理车间、事故池、涉及液体存储及重金属的库房、危废暂存间等按重点防渗区进行防渗,一般固废暂存间按一般防渗区进行防渗,其中危险废物暂存间防渗性能应满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)要求。设置地下水监控井,建立地下水及土壤环境跟踪监测管理体系,定期开展跟踪监测,发现问题及时采取整治措施。

(六)严格落实环境风险防范措施。拟建项目在工程设计、建设和管理中应严格执行国家相关安全规范和要求,落实环境风险防范措施。拟建项目应设置有毒有害及可燃气体报警装置,罐区设置围堰;生产车间、危险废物暂存库设置收集沟或收集池;东厂区设置有效容积不小于 2275 立方米的事事故池(兼初期雨水收集池),西厂区设置有效容积不小于 1178 立方米的事事故池(兼初期雨水收集池),雨水管网设置雨污切换阀;制定突发环境事件应急预案,并定期演练。

根据《大足锑盐新材料产业园区发展规划环境影响报告书(2023年)》,大足锑盐新材料产业园区分 A、B 两个片区各设置 1 个有效容积 3500 立方米事故池,园区集中污水处理厂设置 1 个有效容积 7500 立方米事故池,苦水河排污口下游建设事故闸坝,片区事故池与集中污水处理厂事故池通过管道连接。园区污

水处理厂和园区（片区）水环境风险防范体系建成投用后，拟建项目方可投产运行。

（七）严格执行排污总量控制。拟建项目实施后，新增废气污染物有组织排放总量为非甲烷总烃（NMHC）12.657 吨/年、氮氧化物（NO_x）58.984 吨/年。新增废水污染物排入外环境的总量分别为化学需氧量（COD）4.890 吨/年、氨氮（NH₃-N）0.245 吨/年。重庆市双桥经开区生态环境局已出具拟建项目主要污染物总量指标来源说明。

（八）温室气体排放评价。拟建项目温室气体排放总量为 131762.673 吨二氧化碳/年，其中燃料燃烧排放量为 57156.624 吨二氧化碳/年，净购入电力排放量为 73767.678 吨二氧化碳/年，生产过程排放量为 838.371 吨二氧化碳/年。拟建项目单位工业增加值温室气体排放量为 1.423 吨二氧化碳/万元，单位工业增加值温室气体排放量低于《浙江省建设项目碳排放评价编制指南（试行）》给出的化工行业单位工业增加值碳排放参考值 3.44 吨二氧化碳/万元。企业应加强温室气体排放管理，通过设备、技术、工艺改造等节能措施，进一步减少温室气体排放。

三、项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目环保投资应纳入工程投资概算并予以落实。项目投入运行前，应依据有关规定向市生态环境行政主管部门申请排污许可，不得无证排污或不按证排污。项目竣工后，应按照有关规定对配套建设

的环境保护设施进行验收，编制验收报告并依法向社会公开验收报告，公示期满5个工作日内，应登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报验收等相关信息。

四、若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，应依法重新报批项目环境影响评价文件。自批准生效之日起超过5年该项目方开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。

五、项目按规定接受市生态环境保护综合行政执法总队和双桥经开区生态环境局的环保日常监管，你公司应在本批复生效后20个工作日内，将批准的《环境影响报告书》送双桥经开区生态环境局。

重庆市生态环境局

2024年9月26日

抄送：市应急局，市生态环境保护综合行政执法总队、市生态环境工程评估中心，大足区生态环境局，双桥经开区生态环境局，双桥经开区邮亭工业产业发展中心，重庆化工设计研究院有限公司。