

建设项目环境影响登记表（试行）

（适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目）

填报日期：

项目名称	市下控股有限公司年产 2000 吨塑料制品技改项目		
建设地点	台州市黄岩区新前街道拱新大道 23 号	占地（建筑、营业）面积（m ² ）	6613.76
建设单位（盖章）	市下控股有限公司	法定代表人或者主要负责人	***
联系人	***	联系电话	***
项目投资(万元)	750	环保投资(万元)	25
拟投入生产运营日期	2024 年 11 月		
项目性质	☐ 新建 ☐ 改建 ☒ 扩建		
承诺备案依据	☒ “区域环评+环境标准”改革区域内，环境影响报告表简化为环境影响 登记表的建设项目		
建设内容及规模	例：本项目主要采用投料、注塑（含机械手和在线破碎）、装配等工艺，购置注塑机、自动装配机等生产设备。项目实施后，可形成年产 2000 吨塑料制品的生产能力。项目已通过黄岩区经济信息化和科学技术局备案，项目代码为：2411-331003-07-02-710598。		
主要环境影响	☒ 废气 ☒ 废水 ☒ 生活污水 ☐ 生产废水 ☒ 固废 ☒ 噪声 ☐ 生态影响 ☐ 辐射环境影响	采取的 环保措施及排 放去向	☐ 无环保措施： ____直接通过____排放至____。 ☒ 有环保措施： ☒ 注塑废气采取 集气罩收集+活性炭吸附 措施后通过 废气排放口 DA001 排放至 大气环境。 ☒ 其他措施：生活污水经厂区内化粪池预 处理达纳管标准后纳入市政污水管网。
总量控制指标	化学需氧量 0.023t/a，氨氮 0.001t/a，VOCs0.484t/a		
承诺：市下控股有限公司李冠军承诺所填写各项内容真实、准确、完整。建设项目符合“区域环评+环境标准”改革相关条件，是环境影响报告表简化为环境影响登 记表项目。涉及总量控制的项目，投产前取得污染物排放总量指标，并落实区域削减平衡方案。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由市下控股有限公司李冠军承担全部责任。			
法定代表人或者主要负责人签字：			
备案回执 该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：			

附件

建设项目环境影响降级登记表附件
(污染影响类)

项目名称: 市下控股有限公司年产 2000 吨塑料制品技改项目

建设单位: 市下控股有限公司

编制日期: 2024 年 11 月

目录

一、建设项目基本情况..... - 1 -

二、建设项目环境影响评价、排污许可类别..... - 2 -

三、符合性分析..... - 3 -

四、环境保护目标及污染物排放标准..... - 3 -

五、建设项目工程分析..... - 5 -

六、总量核算..... - 9 -

附图..... 错误!未定义书签。

 附图一：地理位置图..... 错误!未定义书签。

 附图二：平面布置图..... 错误!未定义书签。

 附图三：“三区三线”图..... 错误!未定义书签。

附件..... 错误!未定义书签。

 附件一：立项文件..... 错误!未定义书签。

 附件二：不动产权证..... 错误!未定义书签。

 附件三：营业执照..... 错误!未定义书签。

 附件四：现有项目环评批复及验收文件..... 错误!未定义书签。

 附件五：现有项目排污许可证..... 错误!未定义书签。

一、建设项目基本情况

市下控股有限公司（原名浙江市下喷雾器有限公司），创建于 1978 年，企业共有 4 个厂区，分别为老厂区（位于黄岩区新前街道，目前无生产内容）、总厂区（位于黄岩区黄岩经济开发区北院大道 19 号地块，目前有 2 个项目）、厂区一（位于黄岩区新前街道 SN20 号路西侧地块，目前有 1 个项目）、厂区二（位于黄岩区新前街道拱新大道 23 号地块，为本项目拟建地）。

现有环保履行情况：企业利用黄岩经济开发区北院大道 119 号厂区，2004 年企业委托编制了《年产喷雾器 300 万只异地扩建项目环境影响报告表》，于 2004 年 3 月 2 日审批，并于 2008 年 1 月 10 日通过环保三同时验收；2015 年企业又委托编制了《年产 500 吨钢制配件表面加工处理生产线技改项目》，于 2015 年 10 月 22 日审批，并于 2016 年 10 月 24 日通过环保三同时验收；2017 年企业再次委托编制了《年利用 1 万 1 千吨再生塑料生产节水喷雾器项目环境影响报告书》，并于 2017 年 9 月 29 日审批，并于 2019 年 12 月 31 日通过环保三同时验收（先行）；2018 年企业填报了《年产 5 万台节水喷雾器车间建设项目环境影响登记表》（为标准厂房建设项目，不涉及生产内容）。2020 年 7 月委托编制了《年产 150 万台智能喷雾器车间建设项目》，于 2020 年 7 月 22 日备案。目前尚在建设中。

企业现有环保手续履行情况见表 1-1。

表 1-1 企业现有环保手续履行情况一览表

项目	审批情况		验收情况		排污许可情况	所在厂区	备注
	审批文号	审批内容	验收情况	验收内容			
年产喷雾器 300 万只异地扩建项目	黄环管[2004]15号	年产喷雾器 300 万只	2008 年 1 月 10 日自主验收	年产喷雾器 300 万只	排污许可证编号：913310031481584614001P	总厂区	正常生产
年产 500 吨钢制配件表面加工处理生产线技改项目	黄环管[2015]90号	年产 500 吨钢制配件表面加工处理生产线技改	2016 年 10 月 24 日自主验收	年产 500 吨钢制配件表面加工处理生产线技改		总厂区	正常生产
年利用 1 万 1 千吨再生塑料生产节水喷雾器项目	黄环管[2017]11号	年利用 1 万 1 千吨再生塑料生产节水喷雾器	2019 年 12 月 31 日自主验收（先行）	年利用 5500 吨再生塑料生产节水喷雾器		总厂区	正常生产
年产 150 万台智能喷雾器车间建设项目	台环建备（黄）—2020038	年产 150 万台智能喷雾器车间建设	建设中，尚未验收	/	/	厂区一	建设中
年产 5 万台节水喷雾器车间建设项目	/	/	/	/	/	厂区二	标准厂房建设项目，不涉及生产内容，目前厂房已建成

根据企业的环评报告，原有审批项目总量控制指标值如下：

表 1-2 现有审批项目总量控制指标汇总表 单位：t/a

厂区	废水			废气	
	废水量	化学需氧量	氨氮	VOCs	颗粒物
总厂区	26265	0.788	0.039	3.391	0.258
厂区一*	357	0.011	0.001	1.555	/
排污权交易获得量	/	0.788	0.039	/	/
区域平衡替代削减量	/	0.788	0.039	4.946	/
注：厂区一外排废水仅为生活污水，化学需氧量和氨氮无需进行区域替代削减。					

本项目由来：企业因发展需要，拟投资 750 万元，利用位于厂区二的现有厂房（总建筑面积 6613.76m²），购置注塑机、自动装配机、手动装配机、压装机等国产设备。项目建成后可形成年产 2000 吨塑料制品的生产能力，为此，企业已在黄岩区经济信息化和科学技术局对该项目进行备案（项目代码：2411-331003-07-02-710598）。

二、建设项目环境影响评价、排污许可类别

表 2-1 名录对应类别

项目类别	□报告书	☑报告表	□登记表
二十六、橡胶和塑料制品业 29	53.塑料和塑料制品业 292 以再生塑料为原料生产的；有电镀工艺的；年用溶剂型胶粘剂 10 吨及以上的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/

根据《台州市生态环境局关于进一步优化环境影响评价工作服务经济高质量发展的通知》（台环函[2024]153 号）以及浙环发[2023]52 号、浙政办发〔2017〕57 号等文件精神 and 《关于同意黄岩经济开发区“规划环评+环境标准”清单式管理实施方案的通知》（黄政函[2017]204 号），本项目不属于项目环评审批负面清单范围，由编写环境影响报告表降级为环境影响登记表。

表 2-2 排污许可名录对应类别

行业类别	□重点管理	□简化管理	☑登记管理
二十六、橡胶和塑料制品业 29			
62	塑料制品业 292	塑料人造革、合成革制造 2925 年产 1 万吨及以上的泡沫塑料制造 2924，年产 1 万吨及以上涉及改性的塑料薄膜制造 2921、塑料板、管、型材制造 2922、塑料丝、绳和编织品制造 2923、塑料包装箱及容器制造 2926、日用塑料制品制造 2927、人造草坪制造 2928、塑料零件及其他塑料制品制造 2929	其他

本项目位于黄岩区新前街道拱新大道 23 号（厂区二），年产 2000 吨塑料制品，故排污许可类别为登记管理。

三、符合性分析

表 3-1 符合性分析一览表

相关要求	本项目情况	是否符合要求
生态环境分区管控	根据《台州市生态环境分区管控动态更新方案》（2024 年，台环发[2024]31 号），本项目属于“台州市黄岩区城西产业集聚重点管控单元 ZH33100320065，本项目的建设符合该管控单元的生态环境准入清单要求。	符合
“三区三线”	本项目位于黄岩区新前街道拱新大道 23 号，根据黄岩区“三区三线”规划图，项目所在地属于城镇集中建设区，不触及用机基本农田和生态红线范围内，满足生态保护红线要求。	符合
“两高”有关政策	本项目不属于“两高”行业。	符合

四、环境保护目标及污染物排放标准

1、环境保护目标

表 4-1 环境保护目标一览表

环境要素	名称	经纬度		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离(m)	相对注塑车间距离(m)
		经度	纬度						
环境空气	塔水桥小区	121°13'13.959"	28°40'14.620"	居住区	人群	二类区	东南	471	482
	新建村	121°12'57.469"	28°40'24.367"				南	27	41
	市下控股宿舍	121°12'56.210"	28°40'25.353"				西南	47	56
	星纪元学校	121°12'54.702"	28°40'11.076"	学校			西南	423	439
	屿下片流动人口服务站	121°12'55.538"	28°40'28.895"	机构			西北	114	119
	屿下村	121°12'55.311"	28°40'30.703"	居住区			西北	128	139
	唐家山村	121°13'3.231"	28°40'42.151"				北	446	455
声环境	新建村	121°12'57.469"	28°40'24.367"	居住区	人群	2类	西	27	41

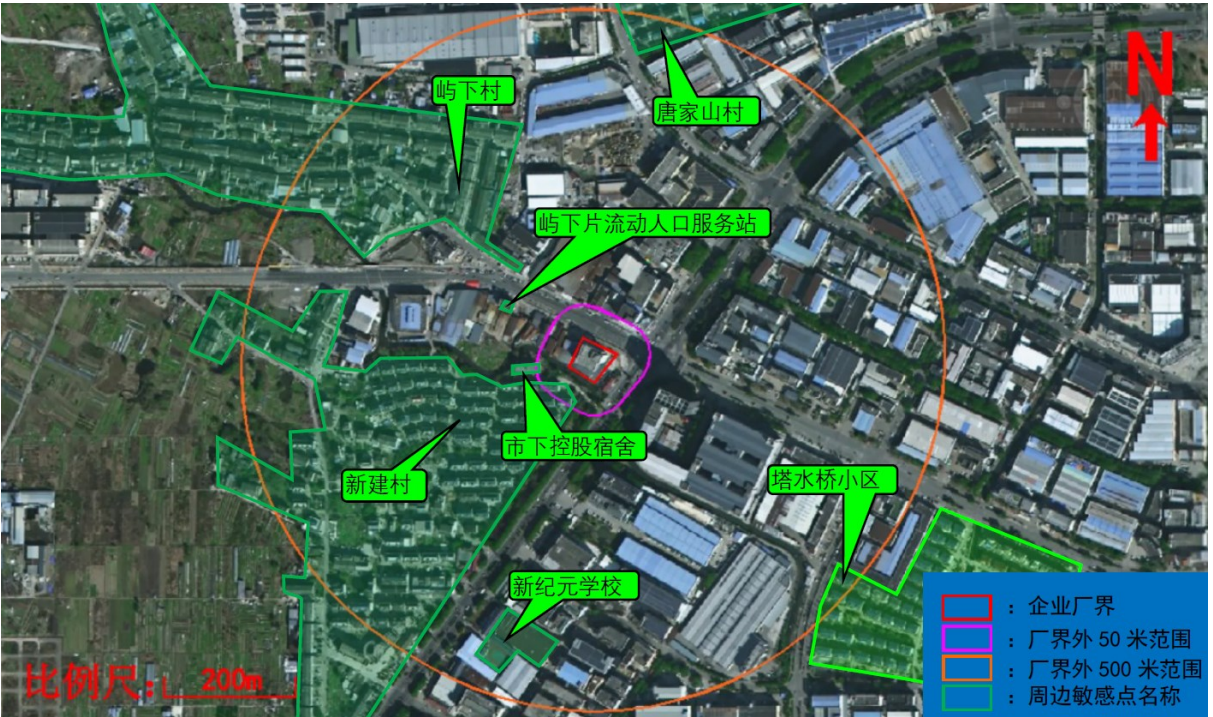


图 4-1 厂区周边环境图

2、污染物排放标准

表 4-2 各类污染物排放控制标准汇总表

内容 类型	排放源	污染物名称	排放限值		执行标准
			排放浓度	排气筒高度	
大气污 染物	注塑废气 (DA001)	非甲烷总烃	60mg/m ³	≥15m	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB 31572-2015) 及其修改单 (生 态环境部公告 2024 年第 17 号)
	厂区内无组 织	非甲烷总烃	6mg/m ³ (1h 平均浓度值)		《挥发性有机物无组织排放控制标 准》(GB37822-2019) 特别排放限值
			20mg/m ³ (任意一次浓度值)		
	厂界无组织	非甲烷总烃	4.0mg/m ³		《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB 31572-2015) 及其修改单 (生 态环境部公告 2024 年第 17 号)
		颗粒物	1.0mg/m ³		
水污染 物	生活污水	pH	6-9		《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 中三级标准， 其中氨氮和总磷参照执行《工业 企业废水氮、磷污染物间接排放 限 值》(DB33/887-2013)
		COD _{Cr}	500mg/L		
		NH ₃ -N	35mg/L		
噪声	东、北厂界	噪声	昼间 70dB (A) 夜间 55dB (A)		《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 4 类标准
	南、西厂界		昼间 60dB (A) 夜间 50dB (A)		《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2 类标准
固废污 染物	设备运维	液压油	危险废物		《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2023)
		废润滑油			
	原辅料使用	废铁质油桶			
	废气处理	废活性炭			
	原辅料使用	一般废包装物	一般固废		《一般工业固体废物贮存和填埋污 染控制标准》(GB18599- 2020)
	员工生活	生活垃圾	/		/

3、自行监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ 819-2017)、《排污单位自行监测技术指南橡胶和塑料制品》(HJ 1207-2021)、《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》，本项目的监测计划建议如下：

表 4-3 监测计划

项目		监测因子	监测频率	执行标准	备注
类别	编号				
废气	DA001	非甲烷总烃	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及其修改单（生态环境部公告 2024 年第 17 号）中表 5 的大气污染物特别排放限值	需含废气处理设施进出口
	厂区内	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）表 A.1 中特别排放限值	/
	企业边界	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及其修改单（生态环境部公告 2024 年第 17 号）中表 9 的企业边界大气污染物浓度限值	/
废水	总排口（DW001）	流量、pH、化学需氧量、氨氮、SS 等	1 次/年	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，其中氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）	/
噪声	各厂界	Leq	1 次/季度（达到正常工况后测 1 次/年）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类	/
注：①企业需委托有资质的第三方检测单位进行监测； ②本项目仅排放生活污水。					

五、建设项目工程分析

1、主要原辅料及能源消耗

表 5-1a 本项目主要原辅材料及能源消耗情况表（位于厂区二）

序号	名称	用量	厂内最大暂存量	性状及包装规格	备注
1	PP 粒子	1900t/a	10t	颗粒状，25kg/袋	新料，包装袋重约 50g
2	PE 粒子	101.1t/a	1t	颗粒状，25kg/袋	新料，包装袋重约 50g
3	润滑油	0.2t/a	0.2t	液态，100kg/桶	用于机械设备运维，空桶重约 5kg
4	液压油	1.5t/a	0.4t	液态，100kg/桶	用于液压设备运维（4 年更换 1 次），空桶重约 5kg
5	活性炭	6t/a	/	/	颗粒状，密度 500kg/m ³ ，碘值不低于 800mg/g
6	模具	若干	若干	/	/
7	水	1620t/a	/	/	由厂区自来水管网提供
8	电	230 万 Kwh/a	/	/	由城市电网提供

表 5-1b 现有项目主要原辅材料及能源消耗情况表

序号	原料名称	单位	环评消耗量	实际消耗量	达产消耗量
已达产验收项目（总厂区）： （年产喷雾器 300 万只异地扩建项目、年产 500 吨钢制配件表面加工处理生产线技改项目）					
1	PP（颗粒新料）	t/a	10000	9860	10000
2	PE（颗粒新料）	t/a	8500	8380	8500
3	色母	t/a	30	29.5	30
4	稀释剂（香蕉水）	t/a	1	0.98	1
5	涂料（油墨）	t/a	5	4.9	5
6	模钢	t/a	200	197	200
7	电火花油	t/a	0.5	0.5	0.5
8	乳化液	t/a	3	2.95	3
9	钢条、钢管	t/a	300	296	300
10	塑粉	t/a	5	4.9	5
11	28%盐酸	t/a	3	2.95	3
12	除油剂	t/a	0.5	0.49	0.5
13	烧碱	t/a	0.5	0.49	0.5
14	表调剂	t/a	0.5	0.49	0.5
15	液压油	t/a	25.5	25.1	25.5
未达产先行验收项目（总厂区）：年利用 1 万 1 千吨再生塑料生产节水喷雾器项目					
16	PP、PE 废旧塑料	t/a	11000	5180	11000
17	增塑剂	t/a	20	9.6	20
18	稳定剂	t/a	20	9.6	20
19	润滑剂	t/a	20	9.6	20
20	抗静电剂	t/a	20	9.6	20
21	填充剂	t/a	20	9.6	20
22	其他辅助剂	t/a	100	48	100
23	色母	t/a	30	14.8	30
24	外购配件	万套/年	800	380	800
25	液压油	t/a	40	14	28
26	稀释剂（香蕉水）	t/a	0.6	0.28	0.6
27	涂料（油墨）	t/a	3	1.5	3
在建项目（厂区一）：年产 150 万台智能喷雾器车间建设项目					
1	PP（颗粒新料）	t/a	4000	/	/
2	PE（颗粒新料）	t/a	5000	/	/
3	色母	t/a	15	/	/
4	液压油	t/a	1.7	/	/
5	其他辅助设备	万套/年	150	/	/

2、主要生产设备清单

表 5-2a 本项目主要生产设备情况表（位于厂区二）

序号	排污单位类别	主要工艺	设施	型号	单位	数量	位置
1	主要生产单元	塑化成型	注塑、破碎	注塑机(含机械手和在线破碎装置)	SA2500-1000	台	注塑区（1F）
2					SA1600-540	台	
3				合计	台	30	
4	主要生产单元	装配	装配	自动装配机	定制		2 号装配区（4F）
5				手动装配机（超声波）	定制	台	1 号装配区（3F）
6	辅助公用单元	空气压缩系统	压缩空气	空压机	/	台	空压机房（2F 西北侧）
7		冷却系统	冷却	冷却塔	循环水量： 5m³/h	座	厂房外西南侧
8		废气处理系统	吸附	活性炭吸附装置	排气量： 15000m³/h	套	厂房外西南侧
9		废水处理系统	化粪池	生活污水处理设施	处理能力： 15m³/d	套	/

表 5-2b 现有项目主要生产设备情况表

序号	设备名称	规格	单位	数量	备注
总厂区所有项目					
1	注塑机	/	台	187	注塑设备
2	中空成型机	/	台	80	
3	吹塑机	/	台	23	
4	双螺杆造粒机	双联 BTS85	台	1	造粒设备
5	粉碎机	/	台	12	边角料粉碎设备
6	强力粉碎机	SHUANGCAI	台	1	废旧塑料粉碎设备
7	除油槽	1.95m×0.95m×1m	个	1	表面处理线
8	清洗槽	1.95m×0.95m×1m	个	4	
9	酸洗槽	1.95m×0.95m×1m	个	1	
10	中和槽	1.95m×0.95m×1m	个	1	
11	表调槽	1.95m×0.95m×1m	个	1	
12	冲床	2T-30T	台	20	钢制配件加工线（为现有工程的配套生产设备，不外售）
13	弯管机	双弯	台	6	
14	抛丸机	/	台	1	
15	喷塑台	/	台	2	
16	电烘箱	/	台	1	
17	超声波焊接机	/	台	8	组装设备
18	自动组装流水线	/	条	20	
19	切口机	/	台	20	丝印设备
20	烘瓶机	/	台	6	
21	圆筒曲面丝印机	/	台	12	
22	圆筒丝印机	/	台	6	
23	包装流水线	/	台	26	包装设备
24	焊接冲压刮口机	/	台	18	
25	打包机	/	台	20	
26	热收膜机	/	台	6	
27	自动模具对碰机	/	台	1	模具生产设备（为现有工程的配套生产设
28	数控车床	/	台	5	

序号	设备名称	规格	单位	数量	备注
29	电火花机	/	台	4	备，不外售)
30	线切割	/	台	2	
31	平面磨床	/	台	2	
厂区一所有项目					
1	注塑机	MA1200	台	15	注塑设备
2	注塑机	MA1600	台	12	
3	中空吹瓶机	HTS II -5L	台	10	吹瓶设备
4	中央供料系统	/	套	2	供料设备
5	机械手	/	只	27	/
6	破碎机	/	台	1	破碎设备
7	组装测试流水线	/	条	3	组装设备
8	空压机	GA37	台	2	提供气压
9	循环水泵	ISG	台	2	/

3、生产工艺

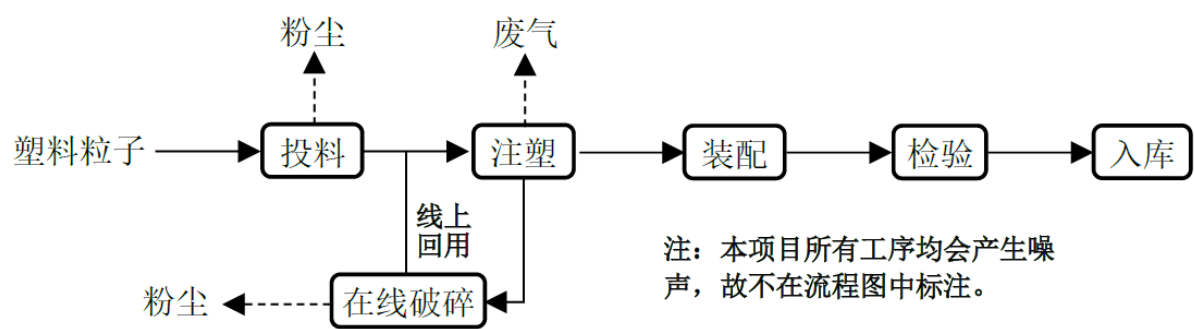


图 5-1 工艺及产污环节示意图

工艺流程说明：

将塑料粒子倒入到注塑机料斗进行注塑成型。注塑成型工艺是从注塑开始到合模，直到模具型腔填充到 95%左右。保压阶段的作用是不不断施加压力来压缩熔体，增加塑料的密度，以补偿塑料的收缩行为。在压力的驱动下，塑料熔体通过注塑机的喷嘴进入模具的立式流道、主流道和分流道，然后通过浇口进入模具型腔。塑料制品在模具中由于冷却水管的作用，热量由模腔中的塑料通过热传导经模架传至冷却水管，再通过热对流被冷却水带走。冷却采用间接冷却法，冷却水通过冷却塔循环使用不外排，只需定期补充蒸发水量即可。注塑后通过机械手自动将注塑口和工件分离，注塑件进入产品框，注塑口自动掉入在线破碎装置，在线破碎装置入口设有单向封盖，注塑口掉入后入口自动盖住，内部进行破碎，破碎后的料通过管路直接送入注塑机回用。注塑得到个各类塑料件通过自动装配机、手动装配机和压装机进行装配，装配检验合格的产品入库，不合格品进行重新装配。

六、总量核算

1、源强核算

表 6-1 本项目污染工序及污染因子汇总表

类别			污染源或工序	主要污染因子
废水			生活污水	COD _{cr} 、氨氮等
废气			投料	颗粒物
			注塑	非甲烷总烃
			破碎	颗粒物
噪声			设备运行噪声	等效声级（dB（A））
固废	生产固废	危险废物	设备运维	废润滑油 HW08（900-217-08）
			设备运维	废液压油 HW08（900-218-08）
			废气处理	废活性炭 HW49（900-039-49）
			原辅材料使用	废铁质油桶 HW08（900-249-08）
		一般工业固体废物	原辅材料使用	一般废包装物 SW17（900-003-S17）
	生活垃圾		员工生活	生活垃圾 SW64（900-099-S64）

（1）废水

本项目用水主要为设备间接冷却水和员工生活用水，设备间接冷却水循环使用，不外排，外排废水仅为员工生活污水。

表 6-2 本项目用水及排水情况表

工序	用水类别	工序基本情况	用水量（t/a）	排放系数（%）	废水产生量（t/a）	废水去向
设备间接冷却	循环冷却水	冷却塔循环水量 5m ³ /h，工作时间以 7200h/a 计，消耗量以 2%计，因此冷却水补充新鲜水量约 720m ³ /a	720	/	/	循环使用不外排
员工生活	生活用水	员工 60 人，用水量以 50L/人·天计，年工作时间以 300 天计	900	85	765	化粪池
合计			1620	/	765	/

综上所述，本项目用水总量为 1620t/a，废水产生量 765t/a，经预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准（其中总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的间接排放限值）后，纳入污水管网，经黄岩江口污水处理厂处理达标后外排。

各类污染物产生及排放情况见表 6-3~表 6-4。

表 6-3 本项目废水污染源强产生情况表

序号	产排污环节	废水类别	废水量（m ³ /a）	污染物种类	产生浓度（mg/L）	产生量（t/a）
1	员工生活	生活污水	765	化学需氧量	300	0.230
				氨氮	30	0.023

表 6-4 本项目废水污染源强产生情况表

类别		废水量	化学需氧量	氨氮
厂区总排口 DW001	纳管浓度（mg/L）	/	≤500	≤35
	本项目新增纳管量（t/a）	765	0.230	0.023
黄岩江口污水处理厂	排放浓度（mg/L）	/	30	1.5
	本项目新增排放量（t/a）	765	0.023	0.001

(2) 废气

本项目废气主要为投料粉尘、破碎粉尘、注塑废气。

1) 投料粉尘

本项目采用原料均为塑料粒子，因此投料过程中粉尘产生量极小，本环评暂不对其进行定量分析。环评要求企业加强车间通风，积极改善车间空气质量。

2) 破碎粉尘

本项目注塑后通过机械手直接分离注塑件和边角料（注塑口），边角料直接掉入在线破碎系统，在线破碎密闭进行，破碎后通过管路直接送至注塑机，因此，破碎过程中产生量极小，本环评暂不对其进行定量分析。环评要求企业加强车间通风，积极改善车间空气质量。

3) 注塑废气

本项目注塑原料采用 PP 粒子和 PE 粒子，注塑过程中会产生量一定量的注塑废气，以非甲烷总烃计，工作时间以 7200h/a 计。

表 6-5 注塑废气产生情况表

工序	工作时间 (h/a)	产污位置	原料用量 (t/a)	产污系数 (kg/t-原料)	产生量 (t/a)
注塑	7200	注塑机模头位置	2041.1 ^①	0.539 ^②	1.100
注：①项目原料（PP 粒子+PE 粒子）用量 2001.1t/a，在线破碎回用量约为产品量的 2%（40t/a），故注塑量合计约 2041.1t/a； ②产污系数参考《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法（1.1 版）》“塑料行业排放系数”中的“塑料皮、板、管材制造工序”的 VOCs 单位排放系数。					

企业拟在注塑机模头位置设置集气罩（集气罩设计尺寸：0.45m×0.4m，罩口风速均以 0.6m/s 计，则单个集气罩风量约为 389m³/h，本项目共 30 台注塑机，则总集气风量约为 11670m³/h，环评以 12000m³/h 计），注塑废气收集后经活性炭吸附处理后通过≥15m 的排气筒（DA001）排放，废气收集效率按 80%计，废气处理效率按 70%计，注塑工序年工作时间 7200h/a。

表 6-6 注塑废气核算表

污染物种类	产污环节	产生量 (t/a)	有组织排放情况					无组织排放情况		合计
			排气筒编号	风量 (m ³ /h)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	
VOCs (以非甲烷总烃计)	注塑	1.100	DA001	12000	0.264	0.037	3.1	0.22	0.031	0.484
注：注塑废气产生浓度为 10.2m ³ /h，削减量为 0.616t/a。										

活性炭单元相关说明：

本环评建议采用颗粒状活性炭，碘值不低于 800mg/g。

本项目活性炭吸附装置系统风量为 12000m³/h，VOCs 初始浓度为 10.2mg/m³，废气削减量为 0.616t/a，对照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》和《台州市生态环境局关于印发台州市“以废治废”活性炭治理体系建设工作方案的通知》台环函[2023]81 号，活性炭吸附装置需填装颗粒状活性炭 1.5t，吸附量以活性炭量的 15%计，更换频率为 4 次/年，即活性炭用量为 6t/a（可吸附 VOCs0.9t/a，满足本项目需吸附 VOCs0.616t/a 的需求），则废活性炭产生量约为 6.62t/a，更换下来的活性炭送至活性炭再生中心进行再生。

(3) 固废

表 6-7 项目固体废物产生量核算 单位：t/a

序号	固废名称	产生工序	产生量	核算依据
1	废润滑油	设备运维	0.04	根据表 2-6 进行核算，润滑油用量 0.2t/a，考虑 80%损耗
2	废液压油	设备运维	1.20	根据表 2-6 进行核算，液压油用量 1.5t/a，考虑 20%损耗
3	废活性炭	废气处理	6.62	根据活性炭单元相关说明，废活性炭产生量为 6.62t/a
4	废铁质油桶	原辅材料使用	0.09	根据表 2-6 进行核算，由润滑油（2 桶，空桶重约 5kg/只）、液压油（15 桶，空桶重约 5kg/只）使用产生
5	一般废包装物	原辅材料使用	4.00	根据表 2-6 进行核算，由塑料粒子（80044 袋，包装袋重量 50g/袋）使用产生
6	生活垃圾	员工生活	18.00	总人数为 60 人，每日每天产生量 1kg，工作时间以 300 天计

表 6-8 项目固体废物产生及排放情况 单位：t/a

序号	固废名称	固废属性	废物代码	物理状态	主要有毒有害物质	产生量 (t/a)	利用或处置量 (t/a)	最终去向
1	废润滑油	危险废物	HW08 (900-217-08)	液态	油类物质	0.04	0.04	委托有资质的单位安全处置
2	废液压油		HW08 (900-218-08)	液态	油类物质	1.20	1.20	
3	废活性炭		HW49 (900-039-49)	固态	有机废气	6.62	6.62	
4	废铁质油桶		HW08 (900-249-08)	固态	油类物质	0.09	0.09	
5	一般废包装物	一般固废	SW17 (900-003-S17)	固态	/	4.00	4.00	出售给物资回收单位综合利用
6	生活垃圾	/	SW64 (900-099-S64)	固态	/	18.00	18.00	环卫部门清运

注：废物代码等信息根据《国家危险废物名录》（2021 年版）和《固体废物分类与代码目录》（2024 年）。

2、总量控制指标

(1) 总量控制

根据本项目污染物特征，纳入总量控制的污染物是 COD_{Cr}、NH₃-N、VOC_S。项目主要污染物排放情况见下表。

表 6-9 本项目总量控制建议指标汇总表 单位: t/a

项目	废水		废气
	化学需氧量	氨氮	VOCs
本项目新增排放量	0.023	0.001	0.484
总量控制建议值	0.023	0.001	0.484

(2) 削减替代比例

企业总厂区、厂区一、厂区二均为独立厂区,根据相关文件,本项目(厂区二项目)和在建项目(厂区一项目)不排放生产废水,新增的 COD_{Cr}、氨氮无需进行区域替代削减。根据《关于印发<台州市环境总量制度调整优化实施方案>的通知》(台环保〔2018〕53 号),本项目新增的 VOCs0.484t 必须在投产前向台州市生态环境局黄岩分局提交台州市主要污染物总量指标确认表,并取得 VOCs 污染物排放总量指标和削减平衡意见后方可投产。

表 6-10 本项目实施后企业总量控制情况表 单位 t/a

项目	化学需氧量	氨氮	VOCs	烟粉尘
总厂区总量控制建议值	0.788	0.039	3.391	0.258
厂区一总量控制建议值*	0.011	0.001	1.555	/
本项目(厂区二)总量控制建议值*	0.023	0.001	0.484	/
全厂总量控制建议值	0.822	0.041	5.430	0.258
全厂无需进行区域替代削减量	0.034	0.002	/	/
全厂现有排污权持有量和 VOCs 确认量	0.788	0.039	4.946	/
本项目需申请新增排污权量和 VOCs 确认量	/	/	0.484	/
区域替代削减比例	/	/	1:1	/
本项目新增区域替代削减量	/	/	0.484	/
备注	排污权交易		区域削减替代	备案指标

*注: 厂区一和本项目(厂区二)均仅排放生活污水,化学需氧量和氨氮无需进行区域替代削减。

3、污染防治措施

表 6-11 环境保护措施清单

要素 内容	排放口 (编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施
大气环境	注塑废气(DA001)	非甲烷总烃	在每台注塑机注塑口位置设置集气罩,注塑废气经集气罩收集后通过活性炭吸附装置处理,最终通过高度≥15m 的排气筒排放。
地表水环境	废水总排口 (DW001)	化学需氧量、氨氮等	生活污水经化粪池预处理达纳管标准后纳入市政污水管网,最终由黄岩江口污水处理厂处理达标后排放。
声环境	厂界	噪声	(1) 车间降噪设计: 日常生产关闭窗户; (2) 平面合理布置: 将高噪声工序布置在远离敏感点的厂房或车间,并保证高噪声设备和敏感点之间有足够的隔声降噪措施; (3) 加强管理: 定期检查设备,加强设备维护,使设备处于良好的运行状态,避免和减轻非正常运行产生的噪声污染。

要素 内容	排放口 (编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施
电磁辐射	/		
固体废物	(1) 一般工业固体废物：收集后出售给物资回收公司回收利用； (2) 危险废物：收集后暂存于危废暂存库（建设要求：封闭暂存库；地面完善的防渗、防腐措施；四周设截污沟及截污井；通风要求；严格分区分类贮存；危废计量标识牌；完善的台帐等），并委托台州德长环保有限公司等有资质单位安全处置； (3) 生活垃圾：委托当地环卫部门清运处理		
土壤及地下水污染防治措施	加强清洁生产工作，从源头上减少“三废”发生量，减少环境负担。企业需按照环评要求做好废气防治、地面硬化和分区防渗、固废收集处置，并定期巡查防止事故发生。		
生态保护措施	/		
环境风险防范措施	企业必须制定具有针对性的风险管理制度并严格贯彻于日常运营过程中，可有效降低各种事故的发生概率。同时需制定环境风险事故应急措施，配备足够的应急物资和人员，使事故发生时能及时有效地得到控制，缩短事故发生的持续时间，从而降低对周围环境的影响。严格落实《关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础[2022]143号）的相关要求。		
其他环境管理要求	①排污许可：建设单位应当依照《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令 736号）等相关文件规定实行排污许可管理，落实环境管理台账记录、自行监测等相关制度。 ②竣工环境保护验收：项目需要配套建设的环境保护设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。其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。 ③加强“三废”设施运行管理，落实相关制度，保证“三废”长期稳定达标排放。		

表 6-12 污染防治设施情况表

要素内容	污染防治设施名称	操作规程	具体要求
气	集气罩+活性炭吸附	根据处理工艺要求，在处理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留废气收集处理完毕后，方可停运处理设施；出现污染治理设施故障时的非正常情况，应立即停产检修，待所有生产设备、环保设施恢复正常后再投入生产。	及时更换活性炭，年更换频次为 4 次，一次装填量为 1.5 t，使用碘值大于 800 mg/g 的颗粒状活性炭。
水	化粪池	/	定期清理

