

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：年产 66 万个洒水壶、23 万个奶瓶、
15 万个控根容器项目

建设单位（盖章）：台州友丰塑业有限公司

编制日期：2023 年 10 月

中华人民共和国生态环境部制

目录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	6
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	23
四、主要环境影响和保护措施	29
五、环境保护措施监督检查清单	51
六、结论	53
附表	55

附图：

附图 1	项目地理位置图
附图 2	项目周边 500m 范围内环境保护目标分布图（含卫生防护距离包络线图）
附图 3-1	厂区总平面布置图
附图 3-2	生产厂房 1-2F 平面布置图
附图 3-3	生产厂房 3-5F 平面布置图
附图 4	浦坝港镇声环境功能区划图
附图 5	三门县环境功能区划图
附图 6	三门县环境管控单元分类图
附图 7	三门县三区三线图
附图 8	浦坝港镇镇域用地规划图
附图 9	大气监测点位及地表水监测断面示意图

附件：

附件 1	浙江省企业投资项目备案（赋码） 信息表
附件 2	企业营业执照
附件 3	不动产权证、租赁合同、三方协议
附件 4	MSDS
附件 5	空桶回收协议

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 66 万个洒水壶、23 万个奶瓶、15 万个控根容器项目		
项目代码	2307-331022-04-01-744901		
建设单位联系人	***	联系方式	*****
建设地点	浙江省台州市三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号		
地理坐标	(121 度 40 分 15.203 秒, 28 度 55 分 38.696 秒)		
国民经济行业类别	C2927 日用塑料制品制造	建设项目行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29—53 塑料制品业 292
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）	三门县发展和改革局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	500	环保投资（万元）	28
环保投资占比（%）	5.6	施工工期	无
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	租赁建筑面积 m²	5082.12
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：《浙江三门经济开发区（沿海工业城区块）总体规划（2023-2030 年）》		
规划环境影响评价情况	规划环评名称：《浙江三门经济开发区（沿海工业城区块）总体规划环境影响报告书》 审批机关：浙江省生态环境厅办公室 审批文件名称及文号：浙江省生态环境厅关于《浙江三门经济开发区（沿海工业城区块）总体规划环境影响报告书》的审查意见（浙环函[2023]220号）		
规划及规划环境影响评价符合性分析	1、《浙江三门经济开发区（沿海工业城区块）总体规划》符合性分析 ①规划范围 本次规划范围包括浦坝港南北两大片区，总面积为 19.85 平方公里，四至范围东起马头山、牛头门，南至干头山、陈栋山，西临 228 国道，北至罗石村、下洋墩村。其中：		

规划及规划环境影响评价符合性分析	南片区为浦坝港南岸区块，规划面积 4.66 平方公里，四至范围东起干头山嘴，南至陈栋山脚，西临 228 国道，北至浦坝港；北片区为现沿海工业城区域，规划面积 15.19 平方公里，四至范围东起马头山、牛头门，南至浦坝港，西临 228 国道，北至罗石村、下洋墩村。 ②规划发展战略 (1)城市发展战略：品质提升、集聚人气 依托镇域山海生态保育空间及港口、产业资源，高标准建设公共配套设施，高品质打造公共空间，高效率构建道路交通体系，打造城镇新中心区。结合商业、绿地布置社区邻里中心，以社区服务功能为主导，服务周边居民，营造城市生活氛围。结合沿海工业城发展服务中心布置工业邻里中心，以科技研发、商业服务、文化展示、公共休闲、居住配套功能为主导，服务周边厂区。 (2)产业发展战略：做足优势、创新驱动 做优做强现有优势产业，把握工业 4.0 发展机遇引进前瞻性产业，促进产业转型升级。以沿海工业城为基础，重点发展装备制造、新型建材、橡塑、汽摩配等产业，做强产业链，打造产业创新服务综合体。依托沿海高速浦坝港互通出入口建设台州地区重要的公铁联运物流集散基地，优化提升物流为核心的供应链体系。依托优势生态景观资源，培育旅游休闲产业，形成甬台温沿海重要的旅游休闲度假区块。严控产业准入门槛，全面提升产业发展能级。 (3)产城协同战略：港城互动、产城互促 立足地理空间、资源禀赋和区位特点，以“城中有产、产中有城、港产城互动、共融发展”为目标，优化区域布局，加强交通联系，建设一个生产、生态和生活“三生”融合的经济开发区。同时，着力构筑完善的总体空间结构，统筹各功能片区协同发展，把握三门“一区三城”的发展战略，不断优化提升三门经济开发区（沿海工业城区块）的空间、产业布局，实现产城互促。 ③总体规划结构 构建一心、四轴、一带、三区”的空间格局。 (1)一心：智造服务核心 依托片区行政服务中心及周边配套设施，沿城镇发展轴打造集生活服务与产业服务于一体的智造服务核心。 (2)四轴：城镇发展轴、北岸产业发展轴、南岸产业发展轴、两岸联络轴 城镇发展轴依托海天大道，高效联系产业片区和服务片区，南北向串联工业城主要的公服设施及生活空间，是引领工业城公共服务发展的主动脉。
-------------------------	--

规划及规划 环境影响评 价符合性分 析	北岸产业发展轴依托兴港大道，南岸产业发展轴依托规划次干路，从工业区远期发展的角度统筹考虑，形成两条南北向拓展的产业发展轴脉。 两岸联络轴依托 G228 国道，串联两岸产业，以北岸带动南岸发展，互通互联，优势互补。 (3)一带：滨海生态景观带 依托工业城南北两岸间良好的滨海环境，结合现状滩涂、湿地景观，与内部河网绿地相互串联，打造滨海生态景观带。 (4)三区：生活服务区、北岸智造产业区、南岸智造产业区 生活服务区集中于工业城北岸，包括产业综合服务、商业综合街区、商务办公、政务中心、邻里中心、公服设施等城市服务功能，整体形成两处工业城北岸生活服务中心。 智造产业区延续三门县产业基础，打造集高端智能制造、新型建材、高端化工等主导产业为一体的“智造”产业区，以海湾为界，主要包括南、北两个智造产业片区。 ④用地布局规划 本次规划遵循“政府引导，经济可行；产城融合，引导集聚；因地制宜，差异对待”等原则，在充分利用现状建设用地的基础上，综合考虑人口布局，完善城市产业服务及生活设施配套，对范围内国土空间进行统筹规划。 本次规划范围总用地 1985.31 公顷，根据台州市三门县三区三线划定成果，北岸约 36%，南岸约 79%的区域位于城镇开发边界以外，这些区域包括永农，海域、农村以及非城市建设用地等，根据规划互动成果，拟定这些区域暂不开发，保持现状。 根据规划方案，本规划区城镇开发边界内建设用地面积从 899.65 公顷调整为 1061.88 公顷。对比基期和规划末期，建设用地面积增加 162.23 公顷。 ⑤产业发展规划 (1)产业发展目标 立足三门现有基础和特色优势，按照“整合空间布局、提升发展水平、优化管理体制”的要求，全面推进新型建材、化工、模具、洁具、机电等产业向高端化、安全化、数字化、绿色化发展。沿海工业城南片区重点发展模具、洁具、机电等产业。沿海工业城北片区重点发展高端智能制造、新型建材、高端化工等产业。 (2)产业布局规划 规划形成“一核三轴多片区”的产业发展格局。
--	--

规划及规划 环境影响评价 符合性分析	1) 一核：产业服务核 依托工业城发展服务中心，沿智造产业服务轴打造产业服务核心。 2) 三轴：南、北岸智造产业发展轴、产业联动发展轴 沿兴港大道打造北岸智造产业发展轴；沿规划次干道打造南岸智造产业发展轴；依托 G228 国道，串联工业城南北两岸，打造产业联动发展轴。 3) 多片区：生活服务区及多个智造产业区 生活服务区：以社区生活圈建设为基本要求，完善设施配套，建设集居住、商业街区、医疗养老、文体活动、商务办公、产业服务等于一体的工业城生活服务功能区。 智造产业区：分南、北两个主要片区，聚焦新型建材（新型墙体材料、新型防水密封材料、新型保温隔热材料和装饰装修材料）、化工（精细化工行业，高分子材料行业，制药行业）、模具（汽车、医疗等）、洁具（陶瓷洁具、智能便盖、智能座便器）、机电（工业机器人、自动化控制系统、3D 打印、新能源电力设备）等产业，建设特色化、高端化、集约化的现代工业区。北岸包括新兴产业智造区，主导高端智能制造、数字经济等产业；传统产业智造区，主导新型建材、汽摩配、机电等产业；化工产业智造区，主导高端化工、医药研发等产业。南岸智造产业区，主导模具、洁具、机电等产业。 (3)保障工业用地 1) 保障工业发展空间 充分保障工业用地发展空间，实施分级管控，推进相关产业项目在区块内集中布局，严格把控工业用地转为其他用途。 2) 强化项目生成管理 依托国土空间基础信息平台，强化协同管理，积极引导产业项目在符合产业布局的范围内选址。 3) 提高存量工业土地利用效率 优化产业项目用地精准供给机制，优先将具备供地条件的工业用地纳入年度供应计划，最大限度推进工业供地有效供应。 对于智造产业区内部的低效用地，经政府产业部门论证确需保留工业生产的，限期开发达产，或引进先进产业腾笼换鸟、或促使转型升级，统筹实施“退二优二”，大力发展新型建材、化工、模具等主导产业，鼓励、支持同类产业和相关配套产业在工业城集聚发展。 ⑥环境保护规划
-----------------------------------	--

规划及规划环境影响评价符合性分析	(1)环境保护目标 规划到 2030 年，沿海工业城区块内大气环境质量达到国家二级标准，地表水环境功能区水质达标率 100%。生活垃圾无害化处置率达到 100%；工业固废综合利用率达到 100%；固体废物、工业危险和医疗废物全部实现安全处置。区域噪声环境质量 100%达到环境功能分区标准要求。 (2)环境管控要求 本规划区属于台州市三门县产业集聚重点管控单元，应根据《台州市“三线一单”生态环境分区管控方案》，落实空间布局引导、污染物排放管控、环境风险防控、资源开发效率要求等管控要求。 (3)主要污染源控制和治理措施 1) 优化工业布局，严格设立工业园区环境准入门槛，优化入园产业类型。推广清洁能源，积极探索新型可再生能源在沿海工业城区块的应用。鼓励清洁生产，进行落后工艺、技术改造。 加强对建筑工地施工扬尘、道路扬尘及汽车尾气的监管。确保施工场地的扬尘隔离设施的配套使用。 2) 进行重点行业综合整治，重点加强北片区的沿海工业城污水厂和配套管网工程建设，提高污水处理率。加强陆源入海排污口的整治，加大对排污口及周边区域的环境整治力度。推行海洋生态养殖技术，调整养殖结构，实行清洁生产。 3) 因地制宜地配建城市生活废弃物的统一收集、运输、处理系统。在近期垃圾处理方式以焚烧为主、填埋和焚烧相结合，远期应在垃圾分类收集的基础上进一步发展资源化处理。加强一般和危险固体废物的收集和处置，提高一般固体废弃物的综合利用率，加强危险固体废物分类收集贮存工作。 4) 科学组织规划范围内的路网系统，提高道路的质量等级，有效的分流开发区内部、对外和过境交通，降低交通噪声。严格管理建筑施工场地，减少噪声量的产生。加强公共娱乐场所、商业集中地区及居民区的商业设施的噪声管理，实行商业噪声管理的规范化和标准化。提高城区绿地率，道路两旁设置绿化隔离带，在各类噪声污染源周围设置防护林带。 规划符合性分析： 项目位于三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号，项目用地规划为二类工业用地。本项目主要从事洒水壶、奶瓶和控根器的生产，属于二类工业项目，符合规划《浙江三门经济开发区（沿海工业城区块）总体规划》的相关要求。
-------------------------	--

规划及规划环境影响评价符合性分析

2、《浙江三门经济开发区（沿海工业城区块）总体规划环境影响报告书》符合性分析

本项目位于三门县沿海工业城，环境准入清单如下表。

表 1-1 环境准入条件清单（清单 5）-北岸（除方山化工集聚区外）

区域（粉色线合围范围区域）	分类	行业清单	工艺清单	产品清单	制订依据	
本项目  北岸产业集聚重点管控单元	C29 橡胶和塑料制品业	塑料人造革、合成革制造	/	乙烯醋酸乙烯改性沥青共混卷材	《三门县“三线一单”生态环境分区管控方案》及规划主导产业、土地利用规划	
	C35 专用设备制造业	眼镜制造	有电镀工艺的	/		
	《产业结构调整指导目录》中淘汰类设备、工艺和产品				《产业结构调整指导目录》	
	生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目				《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》	
	溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用比例不符合《低 VOCs 含量原辅材料源头替代指导目录》				/	
	使用进口固体废物作为原料的项目				《关于全面禁止进口固体废物有关事项的通知》	
	不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业（钢铁、水泥、电解铝、平板玻璃、炼油、焦化等行业）的项目				《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》浙江省实施细则	
	石化、现代煤化工				《产业结构调整指导目录》	
	限制准入产业	C29 橡胶和塑料制品业	再生橡胶制造、泡沫塑料制造	以再生橡胶、废橡胶、再生塑料、废塑料为原料生产的，有发泡工艺的	泡沫包装、海绵制品	《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》
		C35 专用设备制造业	/	1.敞开式涂装作业，露天或敞开式晾（风）干；2.空气喷涂等落后喷涂工艺；3.粘土砂型铸造的	/	
《产业结构调整指导目录》中限制类设备、工艺和产品				《产业结构调整指导目录》		

规划环评符合性分析：

本项目位于三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号，所在地用地性质为二类工业用地。项目从事洒水壶、奶瓶、控根器的生产，主要工艺为吹塑、注塑、成型等，属于二类工业项目，本项目不使用再生塑料和废塑料，不涉及泡沫包装和海绵制品的生产，因此本项目符合区块环境准入的要求，符合《浙江三门经济开发区（沿海工业城区块）总体规划环境影响报告书》的要求。

规划及规划环境影响评价符合性分析	3、浙江省生态环境厅关于《浙江三门经济开发区（沿海工业城区块）总体规划环境影响报告书》审查意见的符合性分析 1）加强与相关规划的衔接协调。严格按国土空间规划“三线一单”生态环境分区管控方案进行有序开发和建设实施，并与台州港总体规划等衔接协调，避免因功能混杂而带来的环境影响、生态破坏和污染投诉。 2）统筹和优化发展产业类型。规划区应根据自身环境资源禀赋，在项目准入时应严格能效约束，推动节能降碳工作控制“两高”行业发展规模，控制高水耗项目和新增污染物总量严格按环境准入清单要求进行下一步建设和开发。着力推动区域产业转型升级和结构优化，现有不符合环境管理要求的企业应提升改造或限期搬迁、淘汰。 3）优化规划用地布局和开发时序。需遵循“节约优先、循序渐进、滚动开发”的原则，提高土地集约利用效率。严格控制华恒浅水湾等居民区周边涉及排放有机废气、异味的工业项目，周边按要求设置缓冲带，严格控制工业企业与周边居住区的距离，不宜在紧邻工业用地周边区域新增居住用地，确保人居环境质量提高。 4）严格入园项目生态环境准入。落实《报告书》生态环境准入要求，限制与主导产业不相关、污染物排放量大的项目入园。构建循环型生态产业链，引进项目的生产工艺、设备，以及单位产品水耗、能耗、污染物排放和资源利用等均需达到同行业国内或者国际先进水平。 5）完善园区环境基础设施建设。加快推进南岸片区污水管网的建设，尽快实现污水纳管，积极推进专业化工生产废水集中处置设施提升改造，固体废物应依法依规处理处置，危险废物交由有资质的单位统一收集处理，确保安全处置率达 100%。加强重点行业企业土壤污染防治，按规范开展土壤调查和风险评估等相关工作。 6）健全日常管理制度。应全面及时排查梳理区域内生产活动存在的环保问题，督促整改到位。及时推进园区应急预，建立健全事故环境风险管控和应急救援管理系统，完案修编善区域层面的环境风险多级防控体系和应急响应的区域联动机制，确保事故废水不入海，定期开展应急演练，减少环境风险影响。 7）加强区域碳排放控制。加强区域碳排放监测与管理综合采取优化能源结构、提高能源利用效率、改进高能耗工艺减少碳源排放等措施，切实降低区域碳排放强度。将碳排放评价内容纳入到建设项目环境影响评价体系中。 8）跟踪区域环境质量变化情况。建立区域环境管理体系、环境质量的跟踪监测与评价系统，做好园区内及周围敏感区大气、地表水、地下水、土壤、噪声等的长期跟踪监测与管理，根据跟踪监测、调查结果适时优化调整规划内容。在规划实施过程中，适时开展环境影响跟踪评
------------------	---

	价，《规划》修编时应重新编制环境影响报告书。 规划环境影响评价审查意见符合性分析：本项目拟建于三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号，项目从事洒水壶、奶瓶和控根器的生产，属于二类工业项目，不涉及园区禁止和限制引进的工艺和产品。本项目生产过程消耗电能，不涉及煤、重油等高污染燃料的使用。因此，本项目符合浙江省生态环境厅关于《浙江三门经济开发区（沿海工业城区块）总体规划环境影响报告书》审查意见（浙环函[2023]220 号）的要求。
其他符合性分析	1、“三线一单”符合性分析 （1）生态保护红线 项目位于浙江省台州市三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号，地块用地性质为工业用地，项目属于城镇开发区块，不在《台州市三门县三区三线》（2022 年）所划定的生态保护红线范围内，不在永久基本农田保护范围内，符合生态保护红线要求。 （2）环境质量底线 项目所在区域的环境质量底线为：环境空气质量目标为《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单二级标准；地表水水环境质量目标为《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准；声环境质量目标为《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准。 根据环境质量现状结论：项目所在区域大气环境质量良好，能达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准；附近地表水满足Ⅲ类水功能区要求。本项目产生的废气、废水、噪声、固废等采取了规范的处理、处置措施，在一定程度上减少了污染物的排放。企业在采取本环评提出的相关防治措施后，排放的污染物不会对周边环境造成明显影响，符合环境质量底线的要求。 （3）资源利用上线 项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染，项目的水、电等资源利用不会突破区域的资源利用上线。 （4）生态环境准入清单 根据《三门县“三线一单”生态环境分区管控方案》，本项目所在区域的为“ZH33102220109-台州市三门县浦坝港沿海产业集聚重点管控单元”。具体生态环境准入清单符合性分析见下表。

其他符合性分析	表 1-2 三门县“三线一单”环境管控生态环境准入清单符合性分析			
	“三线一单”生态环境准入清单		本项目情况	是否符合
	空间布局约束	优化完善区域产业布局，合理规划布局三类工业项目，进一步调整和优化产业结构，逐步提高区域产业准入条件。重点加快园区整合提升，完善园区的基础设施配套。 合理规划居住区与工业功能区，在居住区和工业区、工业企业之间设置防护绿地、生活绿地等隔离带。	本项目从事洒水壶、奶瓶、控根器的生产，主要生产工艺为吹塑、注塑、成型、冲孔等，对照管控方案中的工业项目分类表，项目属于二类工业项目。项目与周边居住区之间设置防护绿带。	符合
	污染物排放管控	严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。 加强污水处理厂建设及提升改造，推进工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。实施工业企业废水深度处理，严格重污染行业重金属和高浓度难降解废水预处理和分质处理，加强对纳管企业总氮、盐分、重金属和其他有毒有害污染物的管控，强化企业污染治理设施运行维护管理。全面推进重点行业 VOCs 治理和工业废气清洁排放改造，强化工业企业无组织排放管控。二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物全面执行国家排放标准大气污染物特别排放限值，深入推进工业燃煤锅炉烟气清洁排放改造。加强土壤和地下水污染防治与修复。	项目实施后严格落实污染物总量控制制度。企业实行雨污分流，项目不涉及重金属和高浓度难降解废水。项目生活污水经化粪池预处理至纳管标准后纳管，最终经三门县沿海工业城污水处理厂处理达标后外排。项目废气、废水、噪声采取本环评所提的措施后能达标排放，项目所在区域环境质量能维持现状。因此本项目建设符合污染物排放管控要求。	符合
	环境风险防控	定期评估沿江河湖库工业企业、工业集聚区环境健康风险，落实防控措施。相关企业按规定编制环境突发事件应急预案，重点加强事故废水应急池建设，以及应急物资的储备和应急演练。强化工业集聚区企业环境风险防范设施建设和正常运行监管，落实产业园区应急预案，加强风险防控体系建设，建立常态化的企业隐患排查整治监管机制。	项目实施后，要求企业按规定制定环境事故防范应急计划，建设风险防控体系。	符合
	资源开发效率要求	推进重点行业企业清洁生产改造，大力推进工业水循环利用，减少工业新鲜水用量，提高企业中水回用率。落实最严格水资源管理制度，落实煤炭消费减量替代要求，提高能源使用效率。	本项目能源采用电能，用水来自市政供水管网，实施过程中加强节水管理，减少新鲜水用量，满足资源开发效率要求。	符合
综上所述，本项目从事洒水壶、奶瓶、控根器的生产，属于二类工业项目。本项目符合“三线一单”生态环境准入清单内的空间布局约束、污染物排放管控、环境风险防控、资源开发效率的要求，因此本项目符合三门县“三线一单”生态环境分区管控要求。				

其他符合性分析

2、《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

表 1-3 与《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	项目情况	是否符合
污染防治	总图布置	1	易产生粉尘、噪声、恶臭废气的工序和装置应避免布置在靠近住宅楼的厂界以及厂区上风向，与周边环境敏感点距离满足环保要求。	项目位于三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号，与项目最近的敏感点为厂界西侧 130m 的规划二类居住用地，满足环保要求。	符合
	原辅物料	2	采用环保型原辅料，禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废塑料作为生产原辅料。	采用新料塑料粒子作为生产原料，不使用附带生物污染、有毒有害物质的废塑料。	符合
		3	进口的废塑料应符合《进口可用作原料的固体废物环境保护控制标准废塑料》（GB16487.12-2005）要求。	项目无进口废塑料。	不涉及
	现场管理	4	增塑剂等含有 VOCs 组分的物料应密闭储存。	项目无增塑剂。	不涉及
		5	涉及大宗有机物料使用的应采用储罐存储，并优先考虑管道输送。★	不涉及大宗有机物料。	不涉及
	工艺装备	6	破碎工艺宜采用干法破碎技术。	项目采用干法破碎技术。	符合
		7	选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产工艺和装备，鼓励企业选用密闭自动配套装置及生产线。★	企业选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产工艺和装备。	符合
	废气收集	8	破碎、配料、干燥、塑化挤出等易产生恶臭废气的岗位应设置相应的废气收集系统，集气方向应与废气流动方向一致。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不设置相应的有机废气收集系统，但需获得当地环保部门认可。	项目采用新料塑料粒子和硅胶，注塑废气、吹塑废气、成型废气经集气罩收集后通过活性炭吸附装置处理后，通过不低于 20m 高的排气筒达标排放。	符合
		9	破碎、干燥等工序应采用密闭化措施，减少废气无组织排放；无法做到密闭部分可灵活选择集气罩局部抽风、车间整体换风等多种方式进行。	项目破碎设单独的车间，且破碎过程破碎机保持密闭，设备出口设挡板。	符合
		10	塑化挤出工序出料口应设集气罩局部抽风，出料口水冷段、风冷段生产线应密闭化，风冷废气收集后集中处理。	本项目出料口设置集气罩。	符合
		11	当采用上吸罩收集废气时，排风罩设计应符合《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758-2008）要求，尽量靠近污染物排放点，除满足安全生产和职业卫生要求外，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s。	项目排风罩设计应符合《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758-2008）要求。	符合
		12	采用生产线整体密闭，密闭区域内换风次数原则上不少于 20 次/小时；采用车间整体密闭换风，车间换风次数原则上不少于 8 次/小时。	本项目注塑废气、吹塑废气、成型废气采用集气罩收集。	不涉及
		13	废气收集和输送应满足《大气污染防治工程技术导则》(HJ2000-2010)要求，管路应有明显的颜色区分及走向标识。	项目废气收集和输送应满足《大气污染防治工程技术导则》(HJ2000-2010)要求。	符合
	废气治理	14	废气处理设施满足选型要求。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不进行专门的有机废气治理，但需获得当地环保部门认	项目注塑废气、吹塑废气、成型废气经集气罩收集后通过活性炭吸附装置处理后，	符合

其他符合性分析				可。	通过不低于 20m 高的排气筒达标排放。	
			15	废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）等相关标准要求。	废气排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）等相关标准要求。	符合
	环境管理	内部管理	16	企业应建立健全环境保护责任制度，包括环保人员管理制度、环保设施运行维护制度、废气例行监测制度等。	拟建立健全环境保护责任制度；拟对本次项目建立健全环境保护责任制度。	符合
			17	设置环境保护监督管理部门或专职人员，负责有效落实环境保护及相关管理工作。	拟配备设置环保监督管理部门和专职人员。	符合
			18	禁止露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网等。	本项目无焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网等。	符合
		档案管理	19	加强企业 VOCs 排放申报登记和环境统计，建立完善的“一厂一档”。	加强企业 VOCs 排放申报登记和环境统计，拟建立完善的“一厂一档”。	符合
			20	VOCs 治理设施运行台账完整，定期更换 VOCs 治理设备的吸附剂、催化剂或吸收液，应有详细的购买及更换台账。	VOCs 治理设施运行台账完整，定期更换。	符合
		环境监测	21	企业应根据废气治理情况建立环境保护监测制度。每年定期对废气总排口及厂界开展监测，监测指标须包含臭气浓度和非甲烷总烃；废气处理设施须监测进、出口参数，并核算 VOCs 去除率。	拟建立环境保护监测制度。	符合
	说明：1、加“★”的条目为可选条目，由当地环保主管部门根据当地情况明确整治要求； 2、整治期间如涉及的国家、地方和行业标准、政策进行了修订，则按修订后的新标准、新政策执行。					
	根据上述分析，本项目实施后按要求执行，能够符合《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》的相关要求。					
	3、《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析					
	表 1-4 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析					
	主要任务	相关要求			本项目情况	是否符合
	（一）推动产业结构调整，助力绿色发展	1.优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局，限制高 VOCs 排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉 VOCs 排放工艺和装备，加大引导退出限制类工艺和装备力度，从源头减少涉 VOCs 污染物产生。			本项目不涉及限制、禁止类的工艺、装备和原辅料。	符合
		2.严格环境准入。严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系，制（修）订			本项目严格执行“三线一单”生态环境	符合

其他符合性分析		织印染（数码喷印）等行业绿色准入指导意见。严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定，削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施，并与建设项目位于同一设区市。上一年度环境空气质量达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减；上一年度环境空气质量不达标区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减，直至达标后的下一年再恢复等量削减。	分区分管方案，严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定。	
	(二) 大力推进绿色生产，强化源头控制	3.全面提升生产工艺绿色化水平。石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺，提升生产装备水平，采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术，鼓励工艺装置采取重力流布置，推广采用油品在线调和、密闭式循环水冷却系统等。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、超临界二氧化碳喷涂等技术，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。包装印刷行业推广使用无溶剂复合、共挤出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。鼓励生产工艺装备落后、在既有基础上整改困难的企业推倒重建，从车间布局、工艺装备等方面全面提升治理水平。	本项目注塑冷却、成型冷却采用密闭循环间接冷却系统。	符合
		4.全面推行工业涂装企业使用低 VOCs 含量原辅材料。严格执行《大气污染防治法》第四十六条规定，选用粉末涂料、水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料等环境友好型涂料和符合要求的（高固体分）溶剂型涂料。工业涂装企业所使用的水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求，并建立台账，记录原辅材料的使、废弃量、去向以及 VOCs 含量。	本项目不涉及。	不对照
		5.大力推进低 VOCs 含量原辅材料的源头替代。全面排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业，各地应结合本地产业特点和本方案指导目录，制定低 VOCs 含量原辅材料源头替代实施计划，明确分行业源头替代时间表，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，实施一批替代溶剂型原辅材料的项目。加快低 VOCs 含量原辅材料研发、生产和应用，在更多技术成熟领域逐渐推广使用低 VOCs 含量原辅材料，到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用量下降比例达到国家要求。	本项目不涉及。	不对照
	(三) 严格生产环节控制，减少过程泄漏	6.严格控制无组织排放。在保证安全前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理，做好 VOCs 物料储存、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的管理。生产应优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，原则上应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量；采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒。对 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施开展排查，督促企业按要求开展专项治理。	本项目注塑废气、吹塑废气、成型废气收集后通过活性炭吸附装置处理达标后高空排放，废气收集装置按相关规范合理设置。	符合
		7.全面开展泄漏检测与修复（LDAR）。石油炼制、石油化学、合成树脂企业严格按照行业排放标准要求开展 LDAR 工作；其他企业载有气态、液态 VOCs 物料设备与管线	本项目不涉及。	不涉及

其他符合性分析		组件密封点大于等于 2000 个的，应开展 LDAR 工作。开展 LDAR 企业 3 家以上或辖区内开展 LDAR 企业密封点数量合计 1 万个以上的县（市、区）应开展 LDAR 数字化管理，到 2022 年，15 个县（市、区）实现 LDAR 数字化管理；到 2025 年，相关重点县（市、区）全面实现 LDAR 数字化管理。		
		8.规范企业非正常工况排放管理。引导石化、化工等企业合理安排停检修计划，制定开停工（车）、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度。在确保安全的前提下，尽可能不在 O ₃ 污染高发时段（4 月下旬—6 月上旬和 8 月下旬—9 月，下同）安排全厂开停车、装置整体停工检修和储罐清洗作业等，减少非正常工况 VOCs 排放；确实不能调整的，应加强清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节的 VOCs 无组织排放控制，产生的 VOCs 应收集处理，确保满足安全生产和污染排放控制要求。	本项目不涉及。	不涉及
	（四）升级改造治理设施，实施高效治理	9.建设适宜高效的治理设施。企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造，应结合排放 VOCs 产生特征、生产工况等合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的，吸附装置和活性炭应符合相关技术要求，并按要求足量添加、定期更换活性炭。组织开展使用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭或上述组合技术等 VOCs 治理设施排查，对达不到要求的，应当更换或升级改造，实现稳定达标排放。到 2025 年，完成 5000 家低效 VOCs 治理设施改造升级，石化行业的 VOCs 综合去除效率达到 70%以上，化工、工业涂装、包装印刷、合成革等行业的 VOCs 综合去除效率达到 60%以上。	本项目注塑废气、吹塑废气、成型废气收集后再经“活性炭吸附装置”处理；有机废气处理设施去除效率在 60%以上。	符合
		10.加强治理设施运行管理。按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。根据处理工艺要求，在治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 VOCs 收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用；因安全等因素生产设备不能停止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。	要求企业加强治理设施运行管理。	符合
		11.规范应急旁路排放管理。推动取消石化、化工、工业涂装、包装印刷、纺织印染等行业非必要的含 VOCs 排放的旁路。因安全等因素确须保留的，企业应将保留的应急旁路报当地生态环境部门。应急旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装监控（如流量、温度、压差、阀门开度、视频等）设施等加强监管，开启后应做好台账记录并及时向当地生态环境部门报告。	要求企业按要求实施。	符合

二、建设项目工程分析

建设
内容

1、项目由来及项目报告类别判定

台州友丰塑业有限公司主要从事塑料制品制造；喷枪及类似器具制造；塑料包装箱容器制造；塑料制品销售等。现企业投资 500 万元租赁台州市裕达机床附件有限公司位于台州市三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号的闲置厂房 5082.12m²，同时购置注塑机、吹塑机、成型机、破碎机、搅拌机、定型机、冲孔机等从事年产 66 万个洒水壶、23 万个奶瓶、15 万个控根容器项目的建设。该项目已在台州市三门县发展和改革局立项（项目代码：2307-331022-04-01-744901）。

本项目主要产品为洒水壶、奶瓶和控根器，属于《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017，2019 年修订）及其注释中规定的 C2927 日用塑料制品制造。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）（如下表），本项目不采用再生塑料为原料，不涉及电镀工艺，不涉及溶剂型胶粘剂和溶剂型涂料的使用，属于“其他”类，因此本项目评价类别为报告表，具体见下表。

表 2-1 与《建设项目环境影响评价分类管理名录》对照分析

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《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目属于登记管理类。

表 2-2 排污许可分类管理名录对应类别

行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
62 二十四、橡胶和塑料制品业 29	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

2、项目组成

表 2-3 项目主要建设内容

项目名称	主要内容、规模及位置
主体工程 生产厂房	本项目设有一个 5 层的生产厂房，总建筑面积 4405.8m ² 。 1F 设有破碎区、搅拌区、洒水壶壶身生产区、洒水壶喷头生产区、控根器生产区； 2F 设有喷码区、组装区、原辅料仓库、牙盖生产区、奶瓶瓶身

建设内容

		生产区、奶嘴生产区、硅胶套生产区； 3F 设有危废仓库、一般固废仓库、成品仓库； 4F 为包装车间； 5F 为成品仓库。
	综合楼	本项目设有一个 3 层的综合楼，总建筑面积 677.04m ² 。
储运工程	原材料仓库	位于生产厂房 2F 西南角。
	成品仓库	位于生产厂房 3F 和 5F。
公用工程	供电工程	由当地变电所供电。
	供水工程	由当地市政管网供给。
	排水工程	厂区排水采用雨污分流布置，雨水经雨水管道收集后排入附近河道；厂区生活污水经厂区化粪池预处理后排入市政污水管网，最终经沿海工业城污水处理厂集中处理达标后外排。
环保工程	废水处理设施	生活污水采用化粪池进行处理后纳管排放。
	废气处理设施	洒水壶吹塑废气和洒水壶喷头注塑废气分别经集气罩收集后通过 1#活性炭吸附装置处理后通过 20m 排气筒 DA001 高空排放；奶瓶吹塑废气、硅胶套成型废气、奶嘴成型废气和牙盖注塑废气分别经集气罩收集后通过 2#活性炭吸附装置处理后通过 20m 高排气筒 DA002 高空排放；破碎粉尘产生量较少，要求加强设备密闭性；固化废气和喷码废气产生量较少，要求加强车间通风。
	固废贮存设施	一般固废堆场需按规范要求落实，一般固废仓库位于生产厂房 3 楼东北角，面积约 10m ² ，应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危废仓库位于生产厂房 3 楼东北角，面积约 10m ² ，做到防风、防雨、防晒、防渗漏，各类固废分类收集堆放。一般固废收集后出售，危险废物委托有资质单位进行安全处置。
依托工程	污水处理厂	依托三门县沿海工业城污水处理厂。
	危险废物处理	危险废物可就近委托有资质的危废处置单位处理。
	生活垃圾处理	生活垃圾委托环卫部门清运处理。

3、产品方案及规模

本项目产品为接线端子，具体产品方案及规模见下表。

序号	产品名称	产能规模
1	洒水壶	66 万个/a
2	奶瓶	23 万个/a
3	控根容器	15 万个/a

4、主要生产设施

本项目主要生产设备见下表。

序号	生产单元	工序	设备名称	设备型号	设备数量（台/套）	备注
1	吹塑单元	吹塑	中控吹塑机	90 机	2	用于洒水壶的生产
2			中控吹塑机	80 机	1	
3	注塑单元	注塑	注塑机	90F2V	4	
4	破碎单元	破碎	破碎机	/	6*	
5	搅拌单元	搅拌	立式搅拌机	/	1	

建设内容

6		搅拌	卧式搅拌机	/	1		
7	定型单元	定型	定型机	80 机	2	用于控根器生产	
8	冲孔单元	冲孔	冲孔机	/	1		
9	注塑单元	注塑	注塑机	TU-9560 φ 40	2		
10	吹塑单元	吹塑	吹塑机	/	1	用于奶瓶生产	
11	成型单元	成型	成型机	MA1200/370	1		
12			成型压机	2DK2500	2		
13			成型压机	2D1000	2		
14	混色单元	混色	混色机	X (3) K250	1		
15	烘干单元	烘干	烘箱	/	1		
16	喷码单元	喷码	喷码机	/	3		
17	冷却单元	冷却	冷却塔	/	1	用于冷却	
*注：本项目破碎机仅破碎本厂产生的边角料和次品，不对外来的塑料边角料进行破碎做为本项目的原材料；不同颜色的塑料粒子分开破碎。							
主要设备产能匹配性分析：							
表 2-6 项目产能匹配性分析表							
产品	设备名称	数量	年加工时间	最大加工量	年最大产能	本项目年加工量	设备负荷率
洒水壶喷头	注塑机	4 台	2400h	80 个/h·台	76.8 万个	66 万个/a	85.9%
洒水壶壶身	吹塑机	3 台	2400h	100 个/h·台	72 万个	66 万个/a	91.7%
奶瓶牙盖	注塑机	2 台	2400h	60 个/h·台	28.8 万个	23 万个/a	79.9%
奶瓶瓶身	吹塑机	1 台	2400h	45 个/h·台	10.8 万个	9 万个/a	83.3%
5、项目主要原辅材料及能源							
主要原辅材消耗情况见下表 2-7。							
表 2-7 主要原材料消耗及能源消耗							
序号	原辅料名称		消耗量 t/a	性状、包装规格	产品	备注	
1	HDPE 粒子		32.8t/a	颗粒状，袋装	洒水壶	用于洒水壶壶身的生产	
2	PP 粒子		9t/a	颗粒状，袋装		用于洒水壶喷头的生产	
3	色母粒		0.3t/a	颗粒状，袋装		用于洒水壶染色	
4	PP 粒子		8t/a	颗粒状，袋装	奶瓶	用于奶瓶牙盖的生产	
5	PPSU 粒子		7t/a	颗粒状，袋装		用于部分奶瓶瓶身的生产	
6	无色硅胶		22.8t/a	固态，袋装		用于奶瓶硅胶套的生产，混合后使用	
7	有色硅胶		0.2t/a	固态，袋装			
8	液体硅橡胶	A 料	2t/a	液态，100kg/桶		用于奶瓶奶嘴的生产，按照 1:1 的比例混合后使用	
9		B 料	2t/a	液态，100kg/桶			
10	玻璃奶瓶瓶身		14 万个/a	散装		外购，奶瓶组装	
11	奶瓶外包装盒		23 万个/a	散装		外购，奶瓶包装	
12	水性油墨		0.018t/a	盒装，3kg/盒		奶瓶瓶身喷码	

建设内容

13	半成品控根器	15 万个/a	散装，130g/个	控根器	外购 PP 材质
14	液压油	0.34t/a	桶装，170kg/桶，最大暂存量为 0.17t	/	/

表 2-8 液体硅橡胶主要成分表

原料名称		成分	含量
液体硅橡胶	A 料	乙烯基硅油	70%
		气相白炭黑	30%
		催化剂	0.2%
	B 料	乙烯基硅油	70%
		气相白炭黑	26%
		含氢硅油	4%
		抑制剂	0.1%

表 2-9 水性油墨成分表

原料名称	组分	比例	本项目取值
水性油墨	颜料	10-15%	10%
	丙烯酸树脂	30.5-51.5%	44%
	助剂（聚乙烯蜡、矿物油）	2-6%	6%
	水	40-50%	40%

注：本项目水性油墨中助剂 100%挥发，丙烯酸树脂 2%挥发，计算得到水性油墨中 VOCs 含量为 6.88%，满足《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507-2020）中水性油墨 VOCs 含量≤30%的要求。

PP 粒子：PP 为高聚物聚丙烯树脂，是一种半结晶的热塑性塑料，常用塑料中 PP 最轻，密度仅为 0.91g/cm³（比水小）。通用塑料中，PP 的耐热性最好，其热变形温度为 80-100℃，熔点为 168℃，热分解温度为 310℃；PP 有良好的耐应力开裂性，有很高的弯曲疲劳寿命，俗称“百折胶”。PP 的综合性能优于 PE 料。PP 产品质轻、韧性好、耐化学性好。PP 的缺点：尺寸精度低、刚性不足、耐候性差、易产生“铜害”，它具有后收缩现象，脱模后，易老化、变脆、易变形。

HDPE 粒子：HDPE 是一种结晶度高、非极性的高密度聚乙烯热塑性树脂，为白色颗粒状产品，无毒、无味，密度在 0.940~0.976g/cm³ 范围内；结晶度为 80%~90%，软化点为 125~135℃，使用温度可达 100℃；熔化温度 120~160℃，对于分子较大的材料，建议熔化温度范围在 200~250℃之间。它具有良好的耐热性和耐寒性，化学稳定性好，还具有较高的刚性和韧性，机械强度好。介电性能，耐环境应力开裂性亦较好。

PPSU 粒子：聚亚苯基砜。是一种无定形的热性塑料，具有高度透明性、高水解稳定性。制品可以经受重复的蒸汽消毒。相对密度 1.29，热变形温度 207℃。特有的阻燃性、低发烟性和耐化学药品性，加工时还具有较高的熔体粘度，可在很宽的范围内保持物理机械性能和电性能，易于制得性能均匀的制品。

硅胶：别名硅酸凝胶，透明或乳白色粒状固体。具有开放的多孔结构，吸附性强，是一

种高活性吸附材料，属非晶态物质，其化学分子式为 $m\text{SiO}_2 \cdot n\text{H}_2\text{O}$ 。除强碱、氢氟酸外不与任何物质发生反应，不溶于水和任何溶剂，无毒无味，化学性质稳定。

乙烯基硅油：端乙烯基硅油和高乙烯基硅油。是加成型液体硅橡胶、有机硅凝胶等的主要原料；混炼胶的改性剂/塑料添加剂/补强材料等。乙烯基硅油中挥发分 ≤ 1.5 。

6、项目劳动定员及生产班制

本项目劳动定员 30 人，采用昼间单班制生产（8:00~12:00，13:00~17:00），年工作日 300 天，厂区内不设食宿。

7、项目水平衡

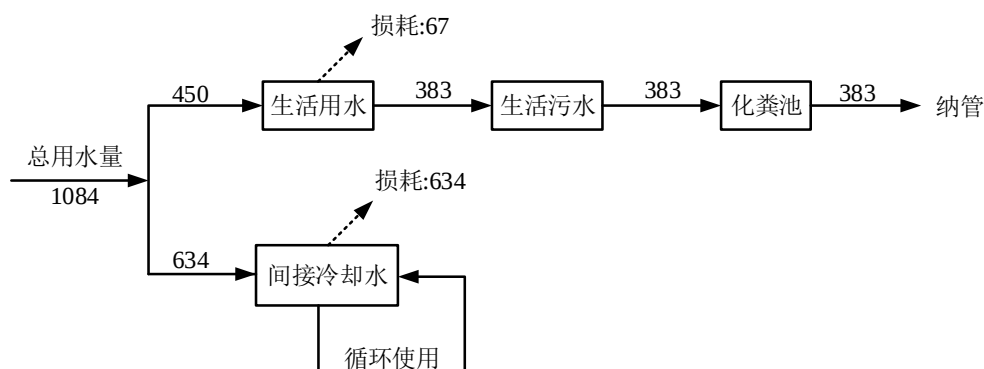


图 2-1 项目水平衡图

8、项目平面布置

项目租赁台州市裕达机床附件有限公司位于台州市三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号的闲置厂房实施生产，其中西侧为一幢 3 层的综合楼，东侧为一幢 5 层的生产厂房，生产厂房具体布置具体见下表，附图 3。

表2-10 项目厂房各层功能布置表

厂房	功能布置
1F	设有破碎区、搅拌区、洒水壶壶身生产区、洒水壶喷头生产区、控根器生产区；
2F	设有喷码区、组装区、原辅料仓库、牙盖生产区、奶嘴生产区、硅胶套生产区、奶瓶瓶身生产区；
3F	设有危废仓库、一般固废仓库、成品仓库；
4F	为包装车间；
5F	为成品仓库

1、工艺流程及产污环节

(1) 洒水壶

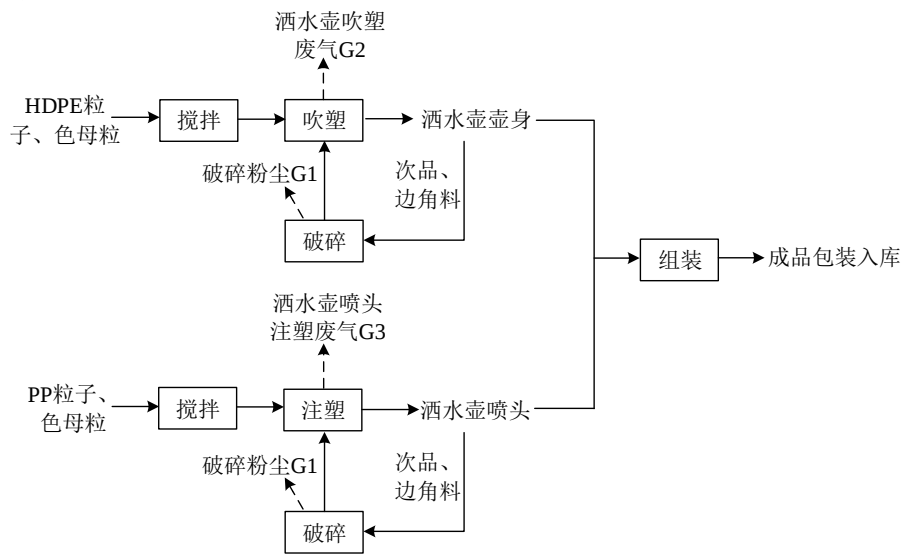


图 2-2 洒水壶生产工艺流程图

主要工艺流程说明：

洒水壶壶身生产：

项目外购 HDPE 塑料粒子和色母粒经搅拌机搅拌后进入吹塑机进行吹塑，熔融的塑料粒子和色母粒挤入模具中，闭模后立即在型坯内通入压缩空气，使塑料型坯吹胀而紧贴在模具内壁上，冷却脱模后即得到洒水壶壶身。冷却过程采用循环水间接冷却的方式，循环水定期补充不外排。吹塑过程产生的边角料和次品经破碎机破碎后回用。吹塑过程中会产生有机废气，破碎过程中会产生粉尘，破碎的量较少且粒径较大，破碎工序在封闭的车间内进行且设备出口设挡板，故产生的粉尘量较少，本环评不做定量分析。

洒水壶喷头生产：

项目外购 PP 塑料粒子和色母粒经搅拌机搅拌后进入注塑机进行注塑，熔融的塑料粒子和色母粒利用压力注进塑料制品模具中（工作温度 160-190℃），冷却成型得到洒水壶喷头。冷却过程采用循环水间接冷却的方式，循环水定期补充不外排。注塑过程产生的边角料和次品经破碎机破碎后回用。注塑过程中会产生有机废气，破碎过程中会产生粉尘，破碎的量较少且粒径较大，破碎工序在封闭的车间内进行且设备出口设挡板，故产生的粉尘量较少，本环评不做定量分析。

组装：注塑/吹塑成型的壶身和喷头经人工组装后包装入库。

(2) 奶瓶

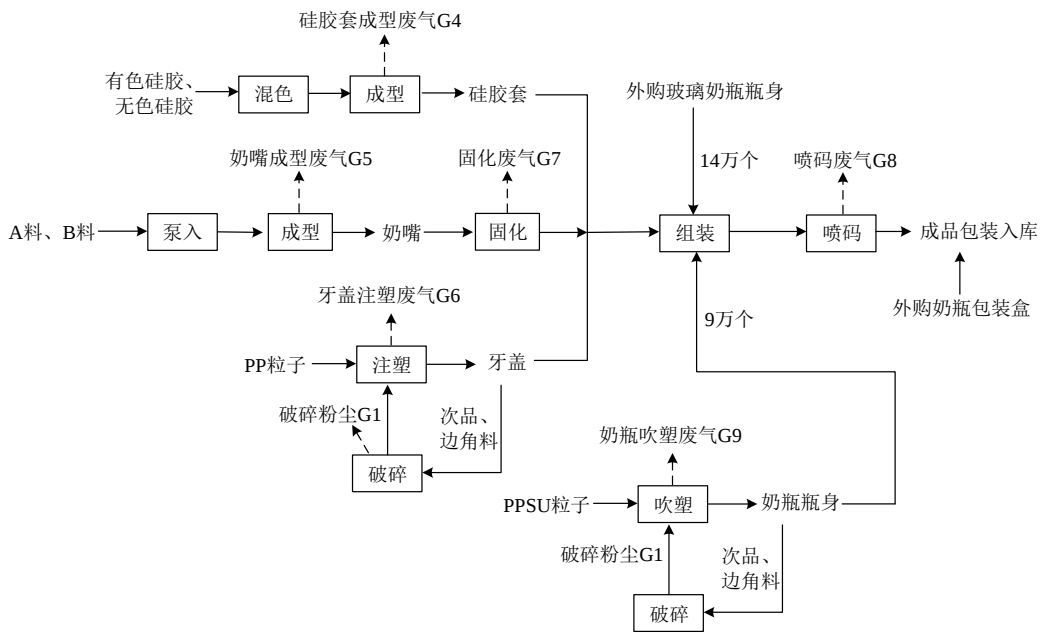


图 2-3 奶瓶生产工艺流程图

主要工艺流程:

硅胶套生产:

外购的有色硅胶和无色硅胶经混色机混色后放入成型压机的模具中，成型压机设定工作温度为 280℃，当温度上升至设定温度后熔融的硅胶压延成硅胶套，常温固化后脱模取出。硅胶套成型过程中会产生有机废气。

奶嘴生产:

成型机自带的自动注射装置将企业外购的 A 料和 B 料按照 1:1 的比例注入成型机内的模具内进行成型制作（工作温度为 280℃），冷却成型后得到奶嘴。冷却成型的奶嘴需放入电烘箱中进行固化用于增加奶嘴的韧性（固化时间 2h，固化温度 180℃）。冷却过程采用循环水间接冷却的方式，循环水定期补充不外排。奶嘴成型及固化过程中会产生有机废气。

牙盖生产:

项目外购 PP 塑料粒子进入注塑机进行注塑，熔融的塑料粒子利用压力注进塑料制品模具中（工作温度 160-190℃），冷却成型得到牙盖。冷却过程采用循环水间接冷却的方式，循环水定期补充不外排。注塑过程产生的边角料和次品经破碎机破碎后回用。注塑过程中会产生有机废气，破碎过程中会产生粉尘，破碎的量较少且粒径较大，破碎工序在封闭的车间内进行且设备出口设挡板，故产生的粉尘量较少，本环评不做定量分析。

奶瓶瓶身生产:

混合均匀的 PPSU 塑料粒子进入吹塑机，待加热成软塑状态后，利用压力注入到模具中，通过模具中的浇流道让熔融状态的原料充满整个型腔，冷却后即得到瓶胚，将瓶胚置于做好

的模具中，进行吹瓶预热锁模，对其内进行高压充气，把瓶胚吹成所需的瓶装。冷却过程采用循环水间接冷却的方式，循环水定期补充不外排。吹塑过程产生的边角料和次品经破碎机破碎后回用。吹塑过程中会产生有机废气，破碎过程中会产生粉尘，破碎的量较少且粒径较大，破碎工序在封闭的车间内进行且设备出口设挡板，故产生的粉尘量较少，本环评不做定量分析。

奶瓶组装：

将企业生产制得的硅胶套、奶嘴、牙盖与奶瓶瓶身人工组装，其中 14 万个奶瓶瓶身为企业外购玻璃瓶身，剩余 9 万个为企业吹塑制得的 PPSU 材质的瓶身。组装好的奶瓶利用喷码机在奶瓶瓶身上喷上生产日期，最后装入外购的奶瓶包装盒内包装入库。喷码过程中会产生极少量有机废气，本环评忽略不计。

(3) 控根器

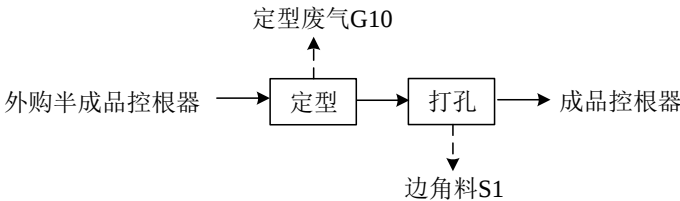


图 2-4 控根器生产工艺流程图

主要工艺流程：

外购的半成品控根器首先经定型机进行定型，定型机工作温度为 150℃左右，单个控根器作用时间约 10s，此过程主要是利用定型机将半成品控根器压至舒展，不卷曲，以便于后续打孔，经定型后的半成品控根器经打孔机打孔后，即得到成品控根器。定型过程中会产生极少量有机废气，本环评忽略不计。

2、主要污染因子

表 2-11 主要污染工序一览表

污染类型	产生工序	污染物	污染因子
废气	破碎	破碎粉尘 G1	颗粒物
	洒水壶壶身吹塑	洒水壶吹塑废气 G2	非甲烷总烃、臭气浓度
	洒水壶喷头注塑	洒水壶喷头注塑废气 G3	非甲烷总烃、臭气浓度
	硅胶套成型	硅胶套成型废气 G4	非甲烷总烃
	奶嘴成型	奶嘴成型废气 G5	非甲烷总烃
	牙盖注塑	牙盖注塑废气 G6	非甲烷总烃、臭气浓度
	奶嘴固化	固化废气 G7	非甲烷总烃
	喷码	喷码废气 G8	非甲烷总烃
	奶瓶瓶身吹塑	奶瓶吹塑废气 G9	非甲烷总烃、甲苯、二氧化硫、臭气浓度
	定型	定型废气 G10	非甲烷总烃
废水	员工日常	生活污水 W1	COD _{Cr} 、氨氮

		注塑冷却	冷却水	/
	固废	打孔	边角料 S1	塑料
		注塑机、吹塑机、成型机	废液压油 S2	液压油
		液压油拆包使用	废油桶 S3	含油
		原料拆包	一般废包装材料 S4	纸、塑料袋等
		有机废气处理	废活性炭 S5	吸附的有机物
		油墨拆包使用	废油墨盒 S6	沾染油墨
		员工日常	生活垃圾 S7	生活垃圾
	噪声	生产及辅助设备运行	噪声	Leq
与项目有关的原有环境污染问题 本项目为新建项目，无与项目有关的原有环境污染问题。				

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

(1) 常规污染物

根据大气环境功能区划分方案，项目所在地为二类功能区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。根据《台州市环境质量报告书（2022 年）》公布的相关数据，三门县基本污染物达标情况如下表。

表 3-1 2022 年三门县环境空气质量现状监测数据

污染物	年评价指标	现状浓度 / (μg/m³)	标准值/ (μg/m³)	占标率/ (%)	达标情况
PM _{2.5}	年平均质量浓度	22	35	63	达标
	第 95 百分位数日平均质量浓度	49	75	65	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	36	70	51	达标
	第 95 百分位数日平均质量浓度	74	150	49	达标
NO ₂	年平均质量浓度	18	40	45	达标
	第 98 百分位数日平均质量浓度	43	80	54	达标
SO ₂	年平均质量浓度	5	60	8	达标
	第 98 百分位数日平均质量浓度	6	150	4	达标
CO	年平均质量浓度	600	-	-	-
	第 95 百分位数日平均质量浓度	800	4000	20	达标
O ₃	最大 8 小时年均浓度	93	-	-	-
	第 90 百分位数 8h 平均质量浓度	131	160	82	达标

由上表可知，建设项目所在区域环境空气能满足二类功能区的要求，属于环境空气质量达标区。

(2) 特征污染物

为了解项目所在地特征因子环境质量现状，本次评价引用距离项目西南侧 1128m 处浙江蓝扬检测技术有限公司于 2023.3.4~2023.3.7 在兴港公园对 TSP 的监测数据（报告编号：HJ210064），监测点位基本信息见表 3-2 及附图 9，监测结果见表 3-3。

①监测点位基本信息

表 3-2 补充监测监测点位基本信息一览表

②监测结果

表 3-3 监测结果一览表

由上表可知，项目所在区域现状大气环境中 TSP 日均浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准及修改单要求。

2、地表水环境

项目所在地附近地表水体为项目西南侧的金峙河，属于园区内河道，根据《浙江省水功能区水环境功能区划分方案(2015)》，该区域未划分水环境功能区。根据《浙江三门经济开发区（沿海工业城区块）总体规划环境影响报告书》，区域地表水环境参照执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准。

项目所在区域地表水环境质量现状参考《台州市生态环境状况公报 2021》，三门河流水质断面 9 个，总体水质属优。其中 I~Ⅲ类水质断面 9 个，占 100%(Ⅱ类 88.9%，Ⅲ类 11.1%)；满足功能要求的水质断面 9 个，占 100%。同比，三门河流 I~Ⅲ类水质断面比例均持平、满足功能要求的水质断面持平，总体水质无明显变化。

为了解项目所在区域水环境现状，本环评引用浙江华标检测技术有限公司于 2022 年 5 月 5 日~2022 年 5 月 7 日对金峙河兴港大道断面的现状监测数据，监测点位位于项目西南侧 1249m，详见下表。

表 3-4 地表水环境质量监测数据统计及评价结果 单位：mg/L（除 pH 外）

监测因子 监测时间	pH（无量纲）	DO	BOD ₅	COD _{Mn}	氨氮	氟化物	石油类
2022.5.5	7.1	6.3	3.0	4.7	0.665	0.070	0.02
2022.5.6	7.2	6.2	3.6	5.0	0.637	0.078	0.01
2022.5.7	7.4	6.2	3.1	4.7	0.596	0.078	0.02
Ⅲ类标准值	6~9	≥5	≤4	≤6	≤1.0	≤1.0	≤0.05
水质类别	I	II	III	III	III	I	I

由上表可知，该监测断面中各指标均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类标准，项目周边水环境质量较好。

3、声环境

项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标，可不开展声环境现状调查。

4、地下水、土壤环境

本项目主要产品为洒水壶、奶瓶和控根器，涉及工艺为注塑、吹塑、成型、冲孔等，企业在采取分区防渗等措施后，正常生产时不存在土壤、地下水污染途径，故无需开展地下水、土壤环境现状调查。

5、生态环境

本项目位于浙江省台州市三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号，土地用地性质为工业用地，企业用地范围内无生态环境保护目标，可不开展生态环境现状调查。

环境保护目标

1、大气环境

项目厂界外 500m 范围内不涉及自然保护区、风景名胜区、文化区等大气保护目标，存在居住区和农村地区中人群较集中的区域等大气环境保护目标，同时根据浦坝港镇镇域用地规划图，项目周边 500m 范围内存在 2 处规划二类居住用地，具体见下表。

表 3-5 主要环境保护目标

类别	名称	坐标		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
		经度	纬度					
大气环境	规划二类居住用地	121°40'11.091"	28°55'34.190"	居民	大气环境	二类区	西	130
	规划二类居住用地	121°40'8.562"	28°55'33.629"	居民	大气环境	二类区	西	194
	小佳岙村	121°40'23.738"	28°55'43.988"	居民	大气环境	二类区	东	230
	浅水湾小区	121°40'6.165"	28°55'30.934"	居民	大气环境	二类区	西	290

2、声环境

本项目厂界周边 50m 范围内无声环境保护目标。

3、地下水环境

项目厂界外 500m 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

本项目位于浙江省台州市三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号，用地范围内无生态环境保护目标。

污染物排放控制标准

1、大气污染物排放标准

本项目注塑废气、吹塑废气、成型废气、固化废气、定型废气中的非甲烷总烃和破碎废气中颗粒物排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中的表 5 特别排放限值；臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）；喷码废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表二中二级标准，其中非甲烷总烃、颗粒物企业边界任何 1 小时大气污染物平均浓度执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中的表 9 规定的限值，具体见下表。

表 3-6 合成树脂工业污染物排放标准

污染物	排放限值（mg/m³）	适用的合成树脂类型	污染物排放监控位置	企业边界大气污染物浓度限值（mg/m³）
颗粒物	20	所有合成树脂	车间或生产设施排气筒	1.0
非甲烷总烃	60			4.0

污
染
物
排
放
控
制
标
准

二氧化硫	50	聚砜树脂		0.40		
甲苯	8			2.4		
单位产品非甲烷总 烃排放量（kg/t 产 品）	0.3	所有合成树脂（有 机硅树脂除外）		/		
注：其中二氧化硫、甲苯无组织排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）						
表 3-7 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）						
污 染 物	有组织排放监控浓度限值		无组织排放监控 浓度限值			
	排气筒高 度（m）	最高允许排放速率 （无量纲）	监控点	浓度（无量纲）		
臭气浓度	20	4000*	周界外浓度最高 点	20		
注：*利用插值法计算得到						
表 3-8 大气污染物综合排放标准						
污 染 物	最高允许排放浓度 （mg/m³）	最高允许排放速率（kg/h）				
		排气筒高度（m）	二级标准			
非甲烷总烃	120	20	17			
厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中的排放限值，详见下表 3-9。						
表 3-9 厂区内 VOCs 无组织排放限值						
污 染 物 项 目	排放限值（mg/m³）	限值含义		无组织排放监控位置		
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值		在厂房外设置监控点		
	20	监控点处任意一次浓度值				
2、废水排放标准						
项目营运期产生的生活污水经厂区化粪池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后纳入污水管网，其中 NH ₃ -N、TP 纳管执行《工业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)，最终由三门县沿海工业城污水处理厂处理达标后排放，三门县沿海工业城污水处理厂尾水排放近期执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 B 标准，远期执行《台州市环境保护局关于台州市城镇污水处理厂出水指标及限值表（试行）》准 IV 类水质标准后排放，具体标准限值见下表。						
表 3-10 污水处理厂进出水标准 单位：mg/L（pH 除外）						
指 标	pH	COD _{Cr}	氨氮	SS	TP	动植物油
纳管标准	6~9	500	35	400	8	100
一级 B 标准	6~9	60	8（15）	20	1	3
准IV类标准	6~9	30	1.5（2.5）	5	0.3	/

污
染
物
排
放
控
制
标
准

3、噪声排放标准

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)中的 3 类标准限值，具体标准值见下表。

表 3-11 《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）单位：dB(A)

区域类别	昼间	夜间
3 类	65	55

4、固废储存、处置标准

固体废物污染防治及其监督管理执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）。一般工业固体废物的贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用该标准，但其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023），并参照环保部公告 2013 年第 36 号关于发布《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改清单等 3 项国家污染物控制标准修改单的公告。

总
量
控
制
指
标

1、总量控制指标

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发[2014]197 号）、国务院“十四五”期间污染物排放总量控制等要求，本项目纳入总量控制的污染物为 COD_{Cr}、NH₃-N 和 VOCs。

根据工程分析内容，本项目总量指标情况见表 3-12。

表 3-12 本项目总量控制指标 单位：t/a

污染源名称		本项目总量指标
废气	VOCs	0.032
废水	废水量	383
	COD _{Cr}	0.023（远期 0.011）
	NH ₃ -N	0.003（远期 0.001）

2、削减替代比例

（1）COD_{Cr}、氨氮

本项目仅排放生活污水，COD_{Cr}、氨氮无需区域替代削减。

（2）VOCs

根据《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》中严格环境准入要求：“上一年度环境空气质量达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减；上一年度环境空气质量不达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减，直至达标后的下一年再恢复等量削减”，本项目所在地区上一年度为环境空气质量达标区，项

总量控制指标

目新增 VOCs 替代削减比例为 1:1。总量平衡方案汇总如下表 3-13。

表 3-13 本项目主要污染物总量控制平衡方案						单位: t/a
种类	污染物名称 (申请指标)	总量控制建议值 (本项目排放量)	替代比 例	申请量(交易 量、替代量)	申请区域替代方 式	
废水	COD	0.023 (远期 0.011)	/	/	仅排 放 生 活 污 水, 无需区域替 代削减	
	NH ₃ -N	0.003 (远期 0.001)	/	/		
废气	VOCs	0.032	1:1	0.032	区域替代削减	

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	企业租用现有已建厂房进行生产，无需新建或装修，建设期不涉及土建施工，主要为设备的搬运、安装等，故施工期对周围环境影响不大。
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	一、废气 1、废气源强分析 项目生产过程中产生的废气主要为注塑废气、吹塑废气、成型废气、破碎粉尘、固化废气、喷码废气和定型废气。 （1）破碎粉尘 G1 项目主要通过破碎机对边角料及次品进行破碎，根据企业提供的资料，破碎的边角料量较少且粒径较大，破碎工序在封闭的车间内进行且设备出口设挡板，故相应产生的粉尘量较少，本环评不做定量分析。 （2）洒水壶吹塑废气 G2、洒水壶喷头注塑废气 G3 项目洒水壶壶身采用 HDPE 塑料粒子通过吹塑机进行加热成型制得，吹塑机工作温度在 150-180℃左右。本项目所用 HDPE 塑料粒子热分解温度在 300℃以上，吹塑温度远低于物料分解温度，故在熔融挤出过程中塑料粒子不会发生裂解，但在高温作用下仍有少量未聚合及残留的单体挥发。参考《浙江省重点行业 VOCS 污染排放源排放量计算方法》，塑料加工过程有机废气产生系数为 0.539kg/t 原料，本项目使用 HDPE 塑料粒子 32.8t/a，则吹塑废气产生量为 0.018t/a，以非甲烷总烃计。 项目洒水壶喷头采用 PP 塑料粒子通过注塑机进行加热成型制得，注塑机工作温度在 160-190℃左右。本项目所用 PP 塑料粒子热分解温度在 310℃以上，注塑温度远低于物料分解温度，故在熔融挤出过程中塑料粒子不会发生裂解，但在高温作用下仍有少量未聚合及残留的单体挥发。参考《浙江省重点行业 VOCS 污染排放源排放量计算方法》，塑料加工过程有机废气产生系数为 0.539kg/t 原料，本项目洒水壶喷头生产共使用 PP 塑料粒子 9t/a，则废气产生量为 0.005t/a，以非甲烷总烃计。 本项目共有 3 台吹塑机用于洒水壶壶身的生产，4 台注塑机用于洒水壶喷头的生产，注塑机上方设置集气罩集气，吹塑机侧面设置集气罩集气，废气收集效率约为 80%，单台注塑机/吹塑机配备风量 600m³/h，本项目注塑废气和吹塑废气分别收集后，通过同一根排气筒

运营期环境影响和保护措施

(DA001) 排放，则 DA001 排气筒风量为 4200m³/h。注塑废气和吹塑废气经集气罩收集后经同一套活性炭吸附装置处理后通过不低于 20m 高的排气筒 (DA001) 高空排放，活性炭吸附装置吸附处理效率按 75%计，注塑和吹塑工作时间以 2400h/a 计。

表 4-1 注塑/吹塑废气产生及排放量核算表

产污环节	污染物种类	产生量 t/a	有组织			无组织		合计
			排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m³	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放量 t/a
洒水壶吹塑	非甲烷总烃	0.018	0.0036	0.0015	0.357	0.0036	0.0015	0.0072
洒水壶喷头注塑		0.005	0.001	0.0004	0.095	0.001	0.0004	0.002
总计		0.023	0.0046	0.002	0.452	0.0046	0.002	0.009

根据分析，本项目洒水壶壶身吹塑过程中有组织非甲烷总烃排放量为 0.0036t/a，项目塑料粒子消耗量为 32.8t/a，则单位产品非甲烷总烃排放量为 0.110kg/t；本项目洒水壶喷头注塑过程中有组织非甲烷总烃排放量为 0.001t/a，项目塑料粒子消耗量为 9t/a，则单位产品非甲烷总烃排放量为 0.111kg/t，即洒水壶壶身吹塑和洒水壶喷头注塑过程产生的非甲烷总烃有组织排放均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中关于单位产品非甲烷总烃排放量不高于 0.3kg/t 要求。

(3) 奶瓶吹塑废气 G9、硅胶套成型废气 G4、奶嘴成型废气 G5、牙盖注塑废气 G6

项目约 9 万个奶瓶瓶身采用 PPSU 塑料粒子通过吹塑机进行加热成型制得，吹塑机工作温度在 260-280℃左右。本项目所用 PPSU 塑料粒子热分解温度在 320℃以上，吹塑温度远低于物料分解温度，故在熔融挤出过程中塑料粒子不会发生裂解，但在高温作用下仍有少量未聚合及残留的单体挥发，如甲苯、二氧化硫等，产生量极少，本环评不定量分析。参考《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法》，塑料加工过程有机废气产生系数为 0.539kg/t 原料，本项目使用 PPSU 塑料粒子 7t/a，则吹塑废气产生量为 0.004t/a，以非甲烷总烃计。

本项目硅胶套在成型过程中，会产生有机废气，根据类比调查，加工成型废气单位排放系数为 0.3kg/t 原料，本项目共用硅胶 23t/a，则有机废气产生量为 0.007t/a，以非甲烷总烃计。

本项目奶嘴采用液体硅橡胶进行生产，根据企业提供的 MSDS，液体硅橡胶中乙烯基硅油的含量为 70%，根据乙烯基硅油的技术指标，乙烯基硅油中挥发分含量为 1.5%，以非甲烷总烃计，本环评考虑最不利因素，按照所有挥发分在生产过程中全部挥发，本项目液体硅胶年使用量为 4t，则奶嘴成型过程中产生的有机废气量为，4×70%×1.5%=0.042t/a。

项目牙盖注塑采用 PP 塑料粒子通过注塑机进行加热成型制得，注塑机工作温度在 160-190℃左右。本项目所用 PP 塑料粒子热分解温度在 300℃以上，注塑温度远低于物料分

本项目硅胶套在成型过程中, 会产生有机废气, 根据类比调查, 加工成型废气单位排放系数为 0.3kg/t 原料, 本项目共用硅胶 23t/a, 则有机废气产生量为 0.007t/a, 以非甲烷总烃计。

本项目奶嘴采用液体硅橡胶进行生产, 根据企业提供的 MSDS, 液体硅橡胶中乙烯基硅油的含量为 70%, 根据乙烯基硅油的技术指标, 乙烯基硅油中挥发分含量为 1.5%, 以非甲烷总烃计, 本环评考虑最不利因素, 按照所有挥发分在生产过程中全部挥发, 本项目液体硅胶年使用量为 4t, 则奶嘴成型过程中产生的有机废气量为, $4 \times 70\% \times 1.5\% = 0.042t/a$ 。

项目牙盖注塑采用 PP 塑料粒子通过注塑机进行加热成型制得, 注塑机工作温度在 160-190℃左右。本项目所用 PP 塑料粒子热分解温度在 300℃以上, 注塑温度远低于物料分

解温度，故在熔融挤出过程中塑料粒子不会发生裂解，但在高温作用下仍有少量未聚合及残留的单体挥发。参考《浙江省重点行业 VOCS 污染排放源排放量计算方法》，塑料加工过程有机废气产生系数为 0.539kg/t 原料，本项目奶瓶牙盖生产共使用 PP 塑料粒子 8t/a，则废气产生量为 0.004t/a，以非甲烷总烃计。

本项目共有 1 台吹塑机（用于奶瓶瓶身的生产），1 台成型机，4 台成型压机，2 台注塑机（用于奶瓶牙盖的生产），每台吹塑机、成型机、成型压机和注塑机上方均设集气罩，废气收集效率约为 80%，单台吹塑机、注塑机、成型机和成型压机风量均为 600m³/h，本项目奶瓶吹塑废气、硅胶套成型废气、奶嘴成型废气和牙盖注塑废气分别收集后，通过同一根排气筒（DA002）排放，则 DA002 排气筒风量为 4800m³/h。奶瓶吹塑废气、硅胶套成型废气、奶嘴成型废气和牙盖注塑废气经集气罩收集后经同一套活性炭吸附装置处理后通过不低于 20m 高的排气筒（DA002）高空排放，活性炭吸附装置吸附处理效率按 75%计，吹塑、注塑和成型工作时间以 2400h/a 计。

表 4-2 成型废气、注塑废气产生及排放量核算表

产污环节	污染物种类	产生量 t/a	有组织			无组织		合计
			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	排放量 t/a
奶瓶吹塑	非甲烷总烃	0.004	0.0008	0.0003	0.0625	0.0008	0.0003	0.0016
硅胶套成型		0.007	0.0014	0.0006	0.1250	0.0014	0.0006	0.0028
奶瓶成型		0.042	0.0084	0.0035	0.7292	0.0084	0.0035	0.0168
牙盖注塑		0.004	0.0008	0.0003	0.0625	0.0008	0.0003	0.0016
总计		0.057	0.0114	0.005	0.979	0.0114	0.005	0.023

根据分析，本项目奶瓶瓶身吹塑过程中有组织非甲烷总烃排放量为 0.0008t/a，项目塑料粒子消耗量为 7t/a，则单位产品非甲烷总烃排放量为 0.11kg/t；本项目牙盖注塑过程中有组织非甲烷总烃排放量为 0.0008t/a，项目塑料粒子消耗量为 9t/a，则单位产品非甲烷总烃排放量为 0.08kg/t；即奶瓶瓶身吹塑和牙盖注塑过程产生的非甲烷总烃有组织排放均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中关于单位产品非甲烷总烃排放量不高于 0.3kg/t 要求。

（4）固化废气 G7

本项目奶嘴冷却成型后需要放入电烘箱中进行固化，用于增加奶嘴的韧性，固化过程会产生少量有机废气，以非甲烷总烃计，由于此时奶嘴已成型，且固化温度不高，故固化过程

运营期环境影响和保护措施

中产生的废气量极少，本环评不定量分析，要求企业加强车间通风。

(5) 喷码废气 G8

本项目奶瓶组装完成后，需要用喷码机在瓶身处喷上生产日期或刻度线，喷码过程中会产生少量的喷码废气。本项目油墨使用量较少，且所用油墨为水性油墨，故挥发的有机废气（以非甲烷总烃计）较少，经车间通风换气后无组织排放对周边环境影响较小，本环评不做定量分析。

(6) 定型废气 G10

本项目半成品控根器成型过程中，会产生少量的有机废气，由于成型温度不高，且成型作用时间较短，故成型过程中产生的废气量极少，本环评不定量分析，要求企业加强车间通风。

(7) 废气小结

项目废气产生及排放情况汇总见下表 4-3。

表 4-3 项目废气源强核算表

工序/ 生产线	污 染 源	污 染 物	污 染 物 产 生					治 理 措 施			污 染 物 排 放					排 放 时 间
			核 算 方 法	废 气 量	浓 度	产 生 量		收 集 效 率	工 艺	处 理 效 率	核 算 方 法	废 气 量	浓 度	排 放 量		
				m³/h	mg/m³	kg/h	t/a					%	%	m³/h	mg/m³	
洒水吹塑废气、洒水壶喷头注塑废气	DA001	非甲烷总烃	系数法	4200	1.905	0.008	0.018	80	注塑机上方设集气罩、吹塑机侧面设集气罩	75	系数法	4200	0.452	0.002	0.005	2400
奶瓶吹塑废气、硅胶成型废气、奶嘴成型废气、牙盖注塑废气	DA002	非甲烷总烃	系数法	4800	3.958	0.019	0.046		吹塑机/成型机/注塑机上方设集气罩		系数法	4800	0.979	0.005	0.011	2400
/	无组织	非甲烷总烃	系数法	/	/	0.007	0.016	/	/	/	系数法	/	/	0.007	0.016	2400

运营期环境影响和保护措施

(8) 排放口基本情况

项目有组织排放口基本情况如下表 4-4。

表 4-4 项目废气有组织排放口基本情况一览表

排放口编号	排放口名称	排放口类型	污染物种类	排放口地理坐标		排气筒高度/m	排气筒出口内径/m	排气温度/℃
				经度	纬度			
DA001	洒水壶吹塑废气、洒水壶喷头注塑废气	一般排放口	非甲烷总烃	121°40'15.898"	28°55'38.321"	20	0.4	25
DA002	奶瓶吹塑废气、硅胶套成型废气、奶嘴成型废气、牙盖注塑废气	一般排放口	非甲烷总烃	121°40'16.419"	28°55'38.668"	20	0.4	25

(9) 非正常工况污染排放分析

非正常情况下废气污染物排放主要是废气处理设施出现故障，造成废气污染物超标排放。根据废气影响分析。本环评按废气处理装置中的活性炭吸附装置失效计，非正常工况下污染物排放情况详见下表 4-5。

表 4-5 非正常工况下废气排放源强

位置	排放情况	工况	设计处理效率	发生故障后处理效率	废气量 m³/h	污染物	最大排放速率 kg/h	最大排放浓度 mg/m³	排放标准 mg/m³
1F 生产车间	DA001 有组织排放	废气处理装置失效	75%	0%	4200	非甲烷总烃	0.008	1.905	60
2F 生产车间	DA002 有组织排放	废气处理装置失效	75%	0%	4800	非甲烷总烃	0.019	3.958	60

在非正常工况下，DA001 和 DA002 中有组织排放浓度均能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 特别排放限值，但企业仍需引起重视，加强废气处理设施的管理和维护工作，确保废气处理设施正常运行。

2、废气污染防治措施分析

项目各废气收集、治理及排放措施情况见下表 4-6 及下图 4-1。

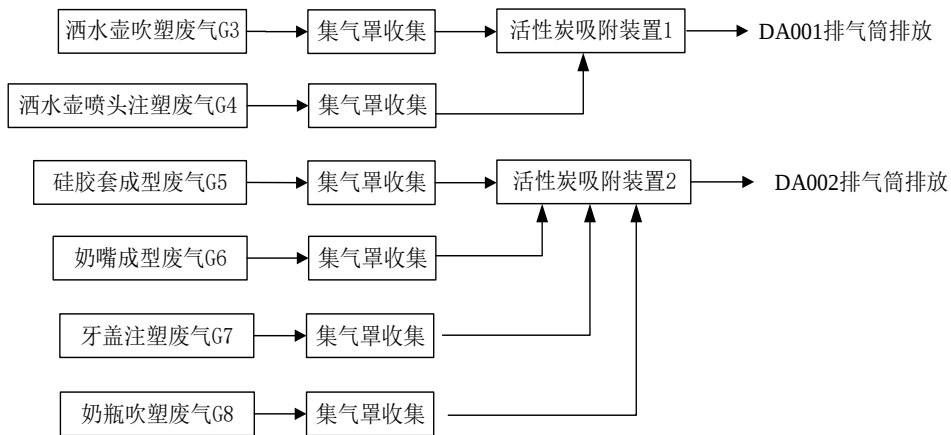


图 4-1 废气处理工艺图

表 4-6 项目废气收集、治理及排放措施情况表

排气筒编号	车间/生产线	风量 (m³/h)	排气筒高度	收集方式	收集效率	治理措施*	处理效率
DA001	洒水壶身吹塑、洒水壶喷头注塑	4200	20m	集气罩收集	80%	活性炭吸附装置	75%
DA002	奶瓶吹塑废气、硅胶套成型、奶嘴成型、奶瓶牙盖注塑	4800	20m	集气罩收集	80%	活性炭吸附装置	75%

注*：参照《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品业》（HJ1122—2020）表 2，“塑料零件制造”中“注塑成型”工序产生的非甲烷总烃和恶臭特征污染物，推荐可行技术为“除尘、喷淋、吸附、热力燃烧、催化燃烧、低温等离子体、UV 光氧化/光催化、生物法、以上组合技术”；本项目采用活性炭吸附处理，为可行技术。

3、大气防护距离

根据导则（HJ2.2-2018）规定，从厂界起所有超过环境质量短期浓度标准值的网格区域，以自厂界起至超标区域的最远垂直距离作为大气环境防护距离。根据估算结果，本项目各污染物短期贡献浓度均无超标点，因此无须设置大气环境防护距离。

4、大气环境影响分析

①废气有组织排放分析

废气有组织排放达标性分析见表 4-7。

表 4-7 废气污染物有组织排放参数与相应标准对比表

排放口编号	废气		排放速率 (kg/h)		排放浓度 (mg/m³)		标准
	种类	污染因子	本项目	标准值	本项目	标准值	
DA001	洒水壶吹塑废气、洒水壶喷头注塑	非甲烷总烃	0.002	/	0.452	60	《合成树脂工业污染物排放标准》

运营期环境影响和保护措施		废气						(GB31572-2015)
	DA002	奶瓶吹塑废气、硅胶套成型废气、奶嘴成型废气、牙盖注塑废气	非甲烷总烃	0.005	/	0.979	60	中表 5 特别排放限值
	由上表可知，本项目各废气经处理后有组织废气能够达标排放。							
	②废气无组织排放分析							
	企业在落实环评所提出的废气收集措施后，大部分工艺废气被收集处理，无组织废气排放量较少，不会对周边环境造成较大影响。							
	③臭气浓度影响分析							
	本项目塑料粒子注塑和吹塑过程中，会产生轻微的气味，本项目所用塑料粒子全部为新料粒子，注塑废气和吹塑废气经集气罩收集后通过活性炭吸附装置处理后达标排放，且本项目周边 50m 范围内无敏感点（最近的敏感点为厂界西侧 130m 处的规划二类居住用地），因此本项目产生的臭气浓度对周边敏感点影响较小。							
	④环境影响分析小结							
本项目位于环境质量达标区，评价范围内无一类区，采用上述污染治理措施后，废气有组织排放均能做到达标排放，无组织排放量较少，对周边环境影响较小。此外，企业需加强管理，确保废气处理设施正常运行，废气稳定达标排放，杜绝非正常工况的发生。综上，本项目建成后，大气环境影响可接受，项目大气污染物排放方案可行。								
二、废水								
(1) 废水源强								
①循环冷却水								
本项目注塑、吹塑和奶嘴成型的冷却过程中，采用循环水间接冷却的方式，冷却水循环使用不外排，冷却水循环量为 2.4t/h/台，日损耗量按循环量的 1%计，则新鲜水补充量为 634t/a。								
②生活污水								
项目劳动定员 30 人，年工作 300 天，厂区内不设食宿，用水量按 50L/人•d 计，则生活用水量为 450t/a。生活污水排污系数按用水量的 0.85 计，则生活污水产生量约 383t/a，类比一般城镇生活污水水质类比，污染物产生浓度为 COD _{Cr} 350mg/L、氨氮 35mg/L，则项目生活污水中污染物产生量 COD _{Cr} 0.134t/a、氨氮 0.013t/a。								
项目运营期产生的生活污水经厂区化粪池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后纳入污水管网，其中 NH ₃ -N、TP 纳管执行《工业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)，最终由三门县沿海工业城污水处理厂处理达标后排放。三门县沿海工业城污水处理厂尾水排放近期执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）								

中的一级 B 标准，远期执行《台州市环境保护局关于台州市城镇污水处理厂出水指标及限值表（试行）》准 IV 类水质标准后排放。废水产生及排放情况见下表。

表 4-8 项目废水产、排情况汇总表

废水污染源	污染物名称	产生		纳管排放		环境排放			
						近期		远期	
		产生浓度 mg/L	产生量 t/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a
生活污水	废水量	/	383	/	383	/	383	/	383
	COD _{Cr}	350	0.134	350	0.134	60	0.023	30	0.011
	氨氮	35	0.013	35	0.013	8	0.003	1.5	0.001

(2) 废水治理设施

项目生活污水采用化粪池进行处理，化粪池是一种利用沉淀和厌氧发酵的原理，去除生活污水中悬浮性有机物的处理设施，属于初级的过渡性生活污水处理构筑物，可满足处理要求。

表 4-9 项目废水防治设施相关参数一览表

序号	废水类别	污染物种类	污染物放置设置概况				排放口类型	排放口编号
			处理能力 (t/d)	处理工艺	处理效率 (%)	是否为可行技术		
1	生活污水	COD _{Cr} 、氨氮	/	化粪池	/	是	一般排放口	DW001（企业总排口）

表 4-10 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量/ (万 t/a)	排放方式	排放去向	排放规律
		经度	纬度				
1	DW001	121°40'14.874"	28°55'37.258"	0.0383	间接	三门县沿海工业城污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放

(3) 依托污水处理厂概况

三门县沿海工业城污水处理厂一期工程占地面积 45767m²，工程主体由综合楼、鼓风机房、消毒渠、二沉池、生物反应池、水解池、初沉池、污泥池、脱水机房及加药间、门卫等单体组成。

根据《三门县沿海工业城污水处理厂一期工程项目环境影响报告书》，三门县沿海工业城污水处理厂一期工程建设规模为 1.6 万 m³/d，采用 A/A/O 工艺，该工艺是具有生物脱氮除磷功能的活性污泥法，其反应器主要由厌氧、缺氧和好氧三个反应过程组成。

在污水生物二级处理过程中，可达到同时去除污水中的 COD、BOD、N、P 等污染物，二级处理出水指标好于常规活性污泥法。在实际运行时可根据污水性质和处理排放目标要求，通过控制污泥负荷、污泥泥龄、回流方式与回流率，分别可达到较高的除磷率和较高的脱氮

率，其污染物去除率一般可达到 $BOD_5 > 90\%$ ； $COD_{Cr} > 85\%$ ； $SS > 90\%$ ； $TN > 70\%$ ； $TP > 50\%$ 。

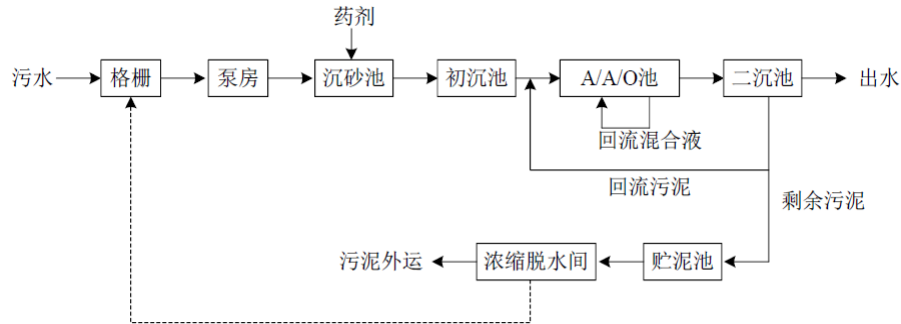


图 4-2 一期污水处理工艺流程图

沿海工业城纳污近岸海域为二类功能区，区内企业污水处理至《污水综合排放标准》（GB8978-1996）新扩改三级标准后排入工业城管网经沿海工业城污水处理厂进一步集中处理达标后，通过专管在龙嘴头内岙排放。污水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 B 标准。目前正对现有一期项目进行提标改造。提标后处理规模不变，出水水质执行准地表水Ⅳ类水质标准（即相关指标全面执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》）。

本项目建成后的废水经厂内处理达标后接入市政污水管网，经三门县沿海工业城污水处理厂处理后排放，近期沿海工业城污水处理厂出水水质标准执行 GB18918-2002《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级排放标准 B 标准，远期待提标改造完成后该污水处理厂出水水质标准执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》准地表水Ⅳ类标准。

三门县沿海工业城污水处理厂 2023 年 4 月 28 日~2023 年 5 月 4 日出水水质状况见表 4-11，从监测结果看，三门县沿海工业城污水处理厂出水各主要指标均能达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 B 标准，并留有一定的处理余量。

表 4-11 三门县沿海工业城污水处理厂出水水质情况统计表

时间	pH 值	化学需氧量 (mg/L)	氨氮 (mg/L)	总磷 (mg/L)	总氮 (mg/L)	废水流量 (m ³ /d)
2023/5/4	7.51	27.41	0.2476	0.1435	5.279	8516
2023/5/3	7.54	32.82	0.2502	0.1395	6.318	8525
2023/5/2	7.54	40.34	0.2412	0.1481	7.922	8437
2023/5/1	7.53	44.2	0.2451	0.1355	8.169	7820
2023/4/30	7.48	42.31	0.2350	0.1113	8.237	8302
2023/4/29	7.44	38.88	0.2485	0.1088	8.278	8269
2023/4/28	7.5	37.21	0.2606	0.1114	7.652	7165
标准值	6~9	60	8 (15)	1.0	20	/
是否达标	达标	达标	达标	达标	达标	/

由上表可知，现状出水水质可达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 B 标准，剩余处理规模为 7853t/d。本项目新增废水量为 1.28t/d，仅占剩余处理规模

的 0.016%，不会对污水处理厂造成冲击。

三、噪声

(1) 预测模式

本次噪声预测采用六五软件工作室 EIAProN2021 软件，EIAProN2021 软件是六五软件工作室根据《环境影响评价技术导则声环境（HJ2.4-2021）》中的相关规定要求编制，具有与导则严格一致性的特点，适用于噪声领域的的评价。

①预测模式

根据《环境影响评价技术导则声环境（HJ2.4-2021）》中规定，本项目选用导则 A 中附录 A、B 中给定的噪声预测模式，在不能取得声源倍频带声功率级或倍频带声压级，只能获得某点的 A 声功率级或某点的 A 声级时，可用某点的 A 声功率级或某点的 A 声级计算。

②预测条件假设

- a 所用产噪声设备均在正常工况下运行；
- b 考虑室内声源所在厂房围护结构的隔声、吸声作用；
- c 衰减仅考虑几何发散衰减，屏障衰减。

③室内声源

如图 4-3 所示，声源位于室内，室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处(或窗户)室内、室外某倍频带的声压级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按式（B.1）近似求出：

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

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

L_{p2} ：靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

TL：隔墙（或窗户）倍频带或 A 声级的隔声量，dB。

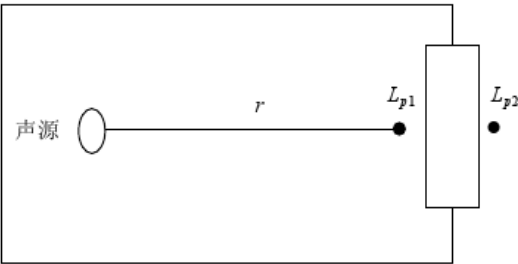


图 4-3 室内声源等效为室外声源图例

也可按式（B.2）计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right) \quad (\text{B.2})$$

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_w\$：点声源声功率级（A计权或倍频带），dB；

\$Q\$：指向性因数，通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时，\$Q=1\$，当放在一面墙的中心时，\$Q=2\$；当放在两面墙夹角处时，\$Q=4\$，当放在三面墙夹角处时，\$Q=8\$；

\$R\$：房间常数，\$R = S\alpha / (1 - \alpha)\$，\$S\$为房间内表面面积，\$m^2\$，\$\alpha\$为平均吸声系数；

\$r\$：声源到靠近围护结构某点处的距离，\$m\$。

然后按式（B.3）计算出所有室内声源在围护结构处产生的 \$i\$ 倍频带叠加声压级：

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{plij}} \right) \quad (\text{B.3})$$

式中：\$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；

\$L_{plij}\$：室内 \$j\$ 声源 \$i\$ 倍频带的声压级，dB；

\$N\$：室内声源总数。

在室内近似为扩散声场时，按式（B.4）计算出靠近室外围护结构处的声压级：

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6) \quad (\text{B.4})$$

式中：\$L_{p2}(T)\$：靠近围护结构处室外 \$N\$ 个声源主倍频带的叠加声压级，dB；

\$TL\$：围护结构主倍频带的隔声量，dB。

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

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

然后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

④室外声源

a 基本公示

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

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

$$Lp(r) = Lp(r_0) + DC - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc})$$

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;

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

A_{div} : 几何发散引起的衰减, dB;

A_{atm} : 大气吸收引起的衰减, dB;

A_{gr} : 地面效应引起的衰减, dB;

A_{bar} : 障碍物屏蔽引起的衰减, dB;

A_{misc} : 其他多方面效应引起的衰减, dB。

b 点声源的几何发散衰减

无指向性点声源几何发散衰减的基本公式是:

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

式中:

$L_p(r)$: 预测点处声压级, dB;

$L_p(r_0)$: 参考位置 r_0 处的声压级, dB;

r : 预测点距声源的距离;

r_0 : 参考位置距声源的距离。

⑤工业企业噪声计算

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 (L_{eqg}) 为:

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

式中:

L_{eqg} : 建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB;

t_j : 在 T 时间内 j 声源工作时间, s;

t_i : 在 T 时间内 i 声源工作时间, s;

T: 用于计算等效声级的时间, s;

N: 室外声源个数;

M——等效室外声源个数。

⑥预测值计算

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

式中：

L_{eq} ：预测点的噪声预测值，dB；

L_{eqg} ：建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB（A）；

L_{eqb} ：预测点的背景噪声值，dB（A）。

（2）预测参数

项目噪声源强见表 4-12 和表 4-13。

表 4-12 工业企业源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置			声压级/距声源距离（dB（A）/m）	降噪措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	风机 1	点源	131	45	15.5	80/1	/	8:00-12:00 13:00-17:00
2	风机 2	点源	138	49	15.5	80/1	/	
3	冷却水循环水泵	点源	158	50	0.5	75/1	/	
4	冷却塔	点源	159	50	0.5	70/1	/	

运营期环境影响和保护措施	表 4-13 工业企业源强调查清单（室内声源）													
	序号	声源名称	声源源强	型号	声源控制措施	空间相对位置			距室内边界距离/m	室内边界声级dB（A）	运行时段	建筑物插入损失 dB（A）	建筑物外噪声	
			声压级/距声源距离（dB（A）/m）			X	Y	Z					声压级dB（A）	建筑物外距离
	1	中控吹塑机 1	70/1	点源	墙体隔声	129	37	0.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	2	中控吹塑机 2	70/1	点源	墙体隔声	124	34	0.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	3	中控吹塑机 3	70/1	点源	墙体隔声	128	36	0.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	4	注塑机 1	70/1	点源	墙体隔声	134	41	0.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	5	注塑机 2	70/1	点源	墙体隔声	136	42	0.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	6	注塑机 3	70/1	点源	墙体隔声	138	43	0.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	7	注塑机 4	70/1	点源	墙体隔声	141	45	0.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	8	破碎机 1	75/1	点源	墙体隔声	121	44	0.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	34.43	1m
	9	破碎机 2	75/1	点源	墙体隔声	125	46	0.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	34.43	1m
	10	破碎机 3	75/1	点源	墙体隔声	128	48	0.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	34.43	1m
	11	破碎机 4	75/1	点源	墙体隔声	132	50	0.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	34.43	1m
	12	破碎机 5	75/1	点源	墙体隔声	138	54	0.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	34.43	1m
13	破碎机 6	75/1	点源	墙体隔声	143	57	0.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	34.43	1m	
14	立式搅拌机	75/1	点源	墙体隔声	149	61	0.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	34.43	1m	

运营期环境影响和 保护措施	15	卧室搅拌机	75/1	点源	墙体隔声	152	62	0.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	34.43	1m
	16	定型机 1	65/1	点源	墙体隔声	153	53	0.5	20.8	49.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m
	17	定型机 2	65/1	点源	墙体隔声	156	55	0.5	20.8	49.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m
	18	冲孔机	70/1	点源	墙体隔声	158	53	0.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	19	注塑机 1	70/1	点源	墙体隔声	133	40	3.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	20	注塑机 2	70/1	点源	墙体隔声	138	43	3.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	21	吹塑机	70/1	点源	墙体隔声	136	40	3.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	22	成型机	70/1	点源	墙体隔声	145	47	3.5	20.8	54.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	29.43	1m
	23	成型压机 1	65/1	点源	墙体隔声	147	48	3.5	20.8	49.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m
	24	成型压机 2	65/1	点源	墙体隔声	155	59	3.5	20.8	49.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m
	25	成型压机 3	65/1	点源	墙体隔声	150	54	3.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m
	26	成型压机 4	65/1	点源	墙体隔声	150	52	3.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m
	27	混色机	65/1	点源	墙体隔声	151	64	3.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m
	28	烘箱	65/1	点源	墙体隔声	119	43	6.5	20.8	59.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m
	29	喷码机 1	65/1	点源	墙体隔声	120	46	3.5	20.8	49.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m
	30	喷码机 2	65/1	点源	墙体隔声	121	44	3.5	20.8	49.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m
	31	喷码机 3	65/1	点源	墙体隔声	123	42	3.5	20.8	49.43	8:00-12:00 13:00-17:00	25	24.43	1m

(3) 噪声防治措施

本项目的噪声主要为各生产设备的运行噪声，项目在建设过程中可采取以下隔声降噪措施：①在设计和设备采购阶段下，优先选用低噪声设备，从源头上控制噪声源强；②加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象；③对高噪声设备安装减振降噪措施。

表 4-14 项目噪声环境影响预测基础数据表

序号	名称	单位	数据	备注
1	年平均风速	m/s	2.45	/
2	主导风向	/	西北偏北风	/
3	年平均气温	°C	17.2	/
4	年平均相对湿度	%	82	/
5	大气压强	atm	1	/

(4) 预测结果

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 4-15。

表 4-15 噪声预测结果 单位：dB(A)

预测点	东侧厂界	南侧厂界	西侧厂界	北侧厂界
贡献值	57.9	57.2	51.0	56.3
标准值	65	65	65	65
达标情况	达标	达标	达标	达标

在落实上述噪声防治措施的前提下，项目厂界昼间噪声排放可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值。

四、固废

(1) 营运期固废源强分析

本项目产生的副产物主要为边角料 S1、废液压油 S2、废油桶 S3、一般废包装材料 S4、废活性炭 S5、废油墨盒 S6 和生活垃圾 S7。本项目 AB 料使用过程中产生的废包装桶由厂家直接回收。

表 4-16 固体废物核算系数取值一览表

序号	固体废物名称	产生环节	核算方法	产生量 (t/a)	核算依据	备注
1	边角料	打孔	类比法	0.195	产生量约为原料的 1%	半成品控根器年用量 15 万个/a，单个重 130g
2	废液压油	注塑机、吹塑机、成型机	类比法	0.034	液压油循环使用定期更换，产生量约为使用量的 10%	液压油使用量 0.34t/a
3	废油桶	液压油拆包使用	类比法	0.04	共使用液压油 2 桶，单桶重约 20kg	/
4	一般废包装材料	原料拆包使用	类比法	1	/	/

5	废活性炭	有机废气处理	产污系数法	1.048	=活性炭年用量+有机废气去除量	每吨活性炭可吸附150kg有机废气，1#装置去除有机废气量约0.014t/a，需活性炭量约为0.093t/a，活性炭初装量0.5t，每年更换一次，则1#装置产生的废活性炭为0.514t/a；2#装置有机废气去除量为0.034t/a，需活性炭量约为0.227t/a，活性炭初装量0.5t，每年更换一次，则废活性炭产生量0.534t/a。
6	废油墨盒	水性油墨拆包使用	类比法	0.001	共使用水性油墨6盒，单盒重100g	/
7	生活垃圾	员工日常	类比法	4.5	=员工人数×每人单日产生产量×天数	员工人数30人，每人每日产生量0.5kg，天数300天/a

表 4-17 固体废物污染源强核算一览表

序号	固废名称	产生环节	物理性状	固废属性	主要有毒有害物质名称	产废周期	产生量 t/a	利用或处置量 t/a	最终去向
1	边角料	打孔	固	一般工业固废	/	每天	0.195	0.195	外卖综合利用
2	一般废包装材料	原料拆包	固	一般工业固废	/	每周	1	1	
3	生活垃圾	职工生活	固	一般固废	/	每天	4.5	4.5	环卫部门清运
小计				一般固废	/	/	5.695	5.695	/
4	废液压油	注塑机、吹塑机、成型机	液	危险废物	液压油	每季度	0.034	0.034	委托资质单位处置
5	废油桶	液压油拆包使用	固	危险废物	含油	每半年	0.04	0.04	
6	废活性炭	有机废气处理	固	危险废物	含有机物	每年	1.048	1.048	
2	废油墨盒	水性油墨拆包使用	固	危险废物	含油墨	每两个月	0.001	0.001	
小计				危险废物	/	/	1.123	1.123	/

运营期环境影响和保护措施	表 4-18 危险废物基本情况一览表				
	序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	环境危险特性
	1	废液压油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-218-08 液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油	T, I
	2	废油桶	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物	T, I
	3	废活性炭	HW49 其他废物	900-039-49 烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭，化学原料和化学制品脱色（不包括有机合成食品添加剂脱色）、除杂、净化过程产生的废活性炭（不包括 900-405-06、772-005-18、261-053-29、5-002-29、384-003-29、387-001-29 类废物）	T
	4	废油墨盒	HW49 其他废物	900-041-49 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质	T/In
	(2) 环境管理要求				
	①一般固废管理要求				
	企业拟在生产厂房 3 楼东北角设约 10m² 的一般固废堆场，堆场的建设需满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，一般固废在日常管理中需遵循《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订），向所在地生态环境主管部门提供工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等有关资料，以及减少工业固体废物产生、促进综合利用的具体措施，并执行排污许可管理制度的相关规定。				
	②危险废物管理要求				
	企业拟在生产厂房 3 楼东北角设约 10m² 满足规范要求的危废仓库，危废仓库的地面、墙裙用环氧树脂防腐，危险废物堆放场的建设和运作必须满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及其修改单（原环境保护部公告 2013 年第 36 号）和《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）要求。危废间底部必须高于地下水最高水位，设施地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，地面必须硬化、耐腐蚀，且表面无裂缝，贮存设施周围应设置围墙或其它防护栅栏，并防风、防雨、防晒、防漏。各类危险废物在产生点及时收集后，采用密封桶进行包装，并转运至危废间，用于存放危险废物的容器必须完好无损，必须定期对所贮存的危险废物容器进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换。危险废物在日常管理中要履行申报的登记制度、建立台账制度，委托利用处置应执行报批和转移联单制度。				

表 4-19 固废贮存场所（设施）基本情况表

序号	类别	固体废物名称	废物代码	环境危险特性	贮存方式	贮存周期	贮存能力 (t)	贮存面积 (m ²)	仓库位置
1	危险废物	废液压油	HW08 900-218-08	T, I	桶装	每年	0.04	10	生产厂房 3 楼
		废油桶	HW08 900-249-08	T, I	堆叠	每年	0.04		
		废活性炭	HW49 900-039-49	T	袋装	每年	1.05		
		废油墨盒	HW49 900-041-49	T/In	袋装	每年	0.001		
2	一般固废	边角料	292-001-06	/	袋装	每年	0.2	10	生产厂房 3 楼
		一般废包装材料	292-001-07	/	袋装	半年	0.5		
		生活垃圾	/	/	袋装	每天	0.015	/	/

五、地下水、土壤

表 4-20 地下水、土壤环境影响源及影响因子识别表

污染源	工艺流程/节点	污染途径	污染物	影响对象	备注
危废仓库	危废泄漏	垂直入渗	有机溶剂	地下水、土壤	事故

项目废气、废水处理后均能达标排放，正常工况下，不存在土壤、地下水环境污染途径。

渗透污染主要产生可能性来自事故排放。本项目的地下水、土壤潜在污染源来自于危废仓库。针对厂区各工作区特点和岩土层情况，提出相应的分区防渗要求。

表 4-21 企业各功能单元分区防控要求

防渗级别	工作区	防控要求
重点防渗区	危废仓库	等效粘土防渗层 $M_b \geq 6.0m$, $K \leq 10^{-7}cm/s$; 或参照 GB18598 执行
简单防渗	厂房其他区域	一般地面硬化

在企业做好分区防渗等措施的情况下，对周围土壤、地下水环境影响不大。

六、环境风险

(1) 风险识别

根据《建设项目环境风险评价导则》（HJ 169-2018）附录 B，本项目环境风险识别见表 4-22。

表 4-22 建设项目环境风险识别表

序号	危险单元	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标
1	废气处理	非甲烷总烃	非正常运转	大气环境污染	周边环境空气
2	危废仓库	危险废物	泄漏、火灾爆炸引发伴生/次生污染物排放	大气、地表水、地下水	周围大气环境保护目标、周围地表水、区域地下水、土壤

运营期环境影响和保护措施	根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，本项目涉及危险物质的物料为油类物质和危险废物，确定危险物质的临界量，定量分析危险物质数量与临界量的比值（Q），详见下表 4-23。				
	表 4-23 企业危险物质最大储存量与临界量的比值				
	序号	危险物质名称	最大存在总量 q_n/t	临界量 Q_n/t	该种危险物质 Q 值
	1	油类物质	0.17	2500	0.000068
	2	危险废物	1.123	50	0.02246
	合计				0.0225
	本项目 Q 值<1，项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量，仅简单分析即可。				
	(2)风险防范措施				
	①原料贮存、生产过程等环境风险防范				
	原料设置专门的原料仓库并定期检查，危废设置专门的暂存场所，针对危废类别选用合适的包装容器，危废暂存前需检查包装容器的完整性，严禁将危废暂存于破损的包装容器内，以免物料泄漏污染周围环境，同时对危废暂存区域进行定期检查，以便及时发现泄漏事故并进行处理。				

生产过程事故风险防范是安全生产的核心，要严格采取措施加以防范，尽可能降低事故概率。项目生产和安全管理中要密切注意事故易发部位，必须要做好运行监督检查与维修保养，防祸于未然。必须组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查，发现异常现象的应及时检修，必要时按照“生产服从安全”原则停车检修，严禁带病或不正常运转。为操作工人提供服装、防尘口罩、安全帽、安全鞋、防护手套、耳塞、护目镜等防护用品。

②末端处置过程防范措施

确保废气末端治理设施日常正常稳定运行，避免超标排放等突发环境事件的发生，必须要加强废气治理设施的维护和管理。如发现人为原因不开启废气等末端治理措施，责任人应受行政和经济处罚，并承担事故排放责任及相应的法律责任。若末端治理措施因故不能运行或者检修，则生产必须停止。为确保处理效果，在车间设备检修期间，末端处理系统也应同时进行检修，日常应有专人负责进行维护。贮存场所外要设置危险废物警示标志，危险废物容器和包装物上要设置危险废物标签。危险废物应当委托具有相应危险废物经营资质的单位利用处置，严格执行危险废物转移计划审批和转移联单制度。危险废物存贮设施底部必须高于地下水最高水位，设施地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，地面必须硬化、耐腐蚀，且表面无裂缝，贮存设施周围应设置围墙或其它防护栅栏，并防风、防雨、防晒、防漏，做好危险废物的入库、存放、出库记录，不得随意堆置，委托资质单位处置等。

本项目有机废气治理设施应委托有资质的单位设计建设，应符合相关要求。危险废物贮存及贮存场所建设应符合《危险废物收集贮存运输技术规范》的要求。

③环保设施安全风险防范

运营期环境影响和保护措施	企业应委托有相应资质的设计单位对项目废气设施进行设计；切实落实安全生产主体责任，定期对环保设施进行维护和隐患排查，不断提高环保设备设施安全生产管理水平；对涉环保设备设施相关岗位人员进行专项安全培训教育，切实规范从业人员的安全行为。 ④火灾爆炸事故环境风险防范 加强对生产设备、电线线路等进行日常检修和维护，原料仓库应采用防爆电器（防爆灯、防爆风扇等），并张贴醒目的警示牌。企业应对生产设备、电线线路、废气处理设备及管道的维护，防止发生火灾、爆炸的可能。 ⑤洪水、台风等风险防范 由于项目所在地易受台风暴雨的袭击，一旦发生大水灾，可能导致原料、产物等积水浸泡等，造成污染事故。因此在台风、洪水来临之前，密切注意气象预报，搞好防范措施。如将车间电源切断，检查车间各部位是否需要加固，将原料仓库、固废贮存场所用栅板填高以防水淹，从而消除对环境的二次污染。 3) 环境风险应急措施 ①厂内需配备一定的应急设备和防护用品，以便在发生突发环境事件时，能快速、正确的投入到应急救援行动中，并在应急行动结束后，做好现场洗消和对人员、设备的清理净化。突发环境事件应急物资包括医疗救护仪器药品、个人防护装备器材、消防设施、堵漏器材、应急监测仪器设备和应急交通工具等。 ②企业发生突发环境污染事故时，应急监测组应带上监测仪器和采样设备。企业自身不具备相应的应急环境监测能力时，可委托当地相关监测部门进行应急监测。 七、生态 项目位于浙江省台州市三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号，不在浙江省生态红线所划定的红线范围内，且项目用地性质为工业用地，不涉及施工期，对周边区域的生态环境影响较小。 八、电磁辐射 项目为洒水壶、奶瓶、控根器制造，不涉及电磁辐射。 九、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 总则》（HJ 942-2018）及《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ 1122-2020）等相关要求，本项目的监测计划建议如下表 4-24。
--------------	---

表 4-24 监测计划

项目		监测因子	监测频率	执行标准
类别	编号			
废气	DA001	非甲烷总烃、臭气浓度	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 特别排放限值、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
	DA002	非甲烷总烃、臭气浓度	1 次/半年	
	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》(GB 37822-2019) 中的排放限值
	厂界四周	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中的表 9 规定的限值、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
废水	废水总排口 DW001	纳管后排入三门县沿海工业城污水处理厂*		《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准, NH ₃ -N、TP 纳管执行《工业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)
噪声	厂界四周	LeqA	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准限值

注：*根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ 1122-2020) 中自行监测要求，单独排入公共污水处理系统的生活污水无需开展自行监测，但需要说明排放去向。

十、环保投资

项目总投资 500 万元，环保投资 28 万元，环保投资占总投资 5.6%，环保投资具体见下表 4-25。

表 4-25 建设项目环保投资 单位：万元

项目		内容	投资（万元）
污染治理措施	废气	2 套“活性炭吸附”装置、集气罩若干、排风管道	20
	废水	化粪池、管道（依托现有）	0
	固废	一般固废堆场、危废暂存间	4
	地下水、土壤	车间分区防渗	2
	环境风险	防爆电器、防静电装置等	2
合计			28

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	洒水壶吹塑废气、洒水壶喷头注塑废气排气筒 (DA001)	非甲烷总烃、臭气浓度	洒水壶吹塑废气和洒水壶喷头注塑废气经集气罩收集后经同一套活性炭吸附装置 (1#) 处理后通过 20m 高排气筒 DA001 排放。	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 特别排放限值
	奶瓶吹塑废气、硅胶套成型废气、奶嘴成型废气、牙盖注塑废气 (DA002)	非甲烷总烃、臭气浓度	奶瓶吹塑废气、硅胶套成型废气、奶嘴成型废气和牙盖注塑废气经集气罩收集后经同一套活性炭吸附装置 (2#) 处理后通过 20m 高排气筒 DA002 排放。	
地表水环境	废水总排口 (DW001)	COD _{Cr} 、氨氮等	生活污水经化粪池预处理后纳管，最终经三门县沿海工业城污水处理厂处理达标后外排。	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级排放标准，其中 NH ₃ -N、TP 纳管执行《工业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)。
声环境	生产车间	噪声	尽量选用低噪声设备；合理布局生产设备的位置；对高噪声设备采取减振降噪措施；定期对设备进行检修；生产期间关闭门窗。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	边角料、一般废包装材料属于一般工业固废，出售物资单位回收利用；废液压油、废油桶、废活性炭、废油墨盒属于危险废物，委托具有危废处理资质的单位回收处置；生活垃圾委托环卫部门清运。			
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	①设置专门的化学品仓库，危废选用合适的包装容器并设置专门的暂存场所，防止泄漏事故发生；加强管理并定期检查，以便及时发现泄漏事故并进行处理。 ②做好末端治理设施运行监督检查与维修保养。③切实落实安全生产主体责任，定期对环保设施进行维护和隐患排查，不断提高环保设备设施安全生产管理水平。
其他环境管理要求	项目建成后企业需持证排污、按证排污，严格执行排污许可制度；需根据《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 总则》（HJ 942-2018）及《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ 1122-2020）等相关要求定期进行例行监测；需保证处理设施能够长期、稳定、有效地进行处理运行，不得擅自拆除或者闲置废气处理设施和废水处理设施，不得故意不正常使用污染治理设施。 本项目实施后，企业新增总量控制指标建议值为 COD_{Cr}0.023t/a（远期 0.011t/a）、氨氮 0.003t/a（远期 0.001t/a）、VOCs0.032t/a。本项目仅排放生活污水，COD_{Cr}、氨氮无需区域替代削减。项目新增 VOCs 替代削减比例按 1:1 执行。

六、结论

1、环评审批原则符合性分析

根据《浙江省建设项目环境保护管理办法》（浙江省人民政府令第 388 号第三次修正），本项目的审批原则符合性分析如下：

（1）建设项目符合台州市三门县三区三线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单的要求

本项目位于浙江省台州市三门县浦坝港镇沿海工业城方山路 33 号，不在《台州市三门县三区三线》所划定的生态保护红线范围内；本项目所在区域环境质量达标，在采取相关防治措施后，本项目污染物均能达标排放，不会突破所在区域的环境质量底线；项目建成运行后通过内部管理、污染治理等多方面措施，有效地控制污染，符合资源利用上线要求；本项目位于“台州市三门县浦坝港沿海产业集聚重点管控单元 ZH33102220109”，本项目的建设符合该管控单元的生态环境准入清单要求。

（2）排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求

本项目实施后，企业总量控制指标建议值为 COD_{Cr}0.023t/a（远期 0.011t/a）、氨氮 0.003t/a（远期 0.001t/a）、VOCs0.032t/a。本项目仅排放生活污水，COD_{Cr}、氨氮无需区域替代削减，VOCs 替代削减比例为 1:1。

2、环评审批要求符合性分析

（1）建设项目符合主体功能区规划、土地利用总体规划、城乡规划的要求

根据浙江省主体功能区规划图，本项目拟建地位于省级生态经济地区，符合主体功能区规划要求。

根据项目所在地块用地规划图，本项目地块用地性质为工业用地，项目实施符合土地利用总体规划及城乡规划的要求。

（2）建设项目符合国家和省产业政策的要求

经对照，本项目生产过程中采用的生产工艺、生产设备和产品，未列入《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 年修订）的限制类和淘汰类，不属于《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）>浙江省实施细则》中的禁止类，同时，根据台州市三门县发展和改革局出具的项目备案通知书，可认为项目的实施符合国家相关产业政策。

3、总结论

台州友丰塑业有限公司年产 66 万个洒水壶、23 万个奶瓶、15 万个控根容器项目符合三区三线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单的要求，排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求，符合主体功能区规划、土地利用总体规

划、城乡规划、国家和省产业政策的要求；环境事故风险可控。因此，从环境保护角度看，本项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 单位: t/a

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物 产生量)①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固体废物 产生量)③	本项目 排放量(固体废物 产生量)④	以新带老削减量 (新建项目不填) ⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体 废物产生量)⑥	变化量 ⑦
废气	VOCs	/	/	/	0.032	/	0.032	+0.032
废水	废水量	/	/	/	383	/	383	+383
	COD _{Cr}	/	/	/	0.023 (远期 0.011)	/	0.023 (远期 0.011)	+0.023 (远期 0.011)
	氨氮	/	/	/	0.003 (远期 0.001)	/	0.003 (远期 0.001)	+0.003 (远期 0.001)
一般工业 固体废物	废边角料	/	/	/	0.195	/	0.195	+0.195
	一般废包装材料	/	/	/	1	/	1	+1
危险废物	废液压油	/	/	/	0.034	/	0.034	+0.034
	废油桶	/	/	/	0.04	/	0.04	+0.04
	废活性炭	/	/	/	1.048	/	1.048	+1.048
	废油墨盒	/	/	/	0.001	/	0.001	+0.001

注: ⑥=①+③+④-⑤; ⑦=⑥-①。