

建设项目环境影响降级登记表

(污染影响类)

项目名称: 顺美塑业有限公司年产 8000 吨塑料制品技改项目

建设单位: 顺美塑业有限公司

编制日期: 2025 年 3 月

建设项目环境影响登记表

(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	顺美塑业有限公司年产 8000 吨塑料制品技改项目		
建设地点	临海市沿江镇亭山村	占地（建筑、营业）面积（m²）	31436.58
建设单位	顺美塑业有限公司	法定代表人或者主要负责人	郑利荣
联系人	郑利荣	联系电话	15968689688
项目投资（万元）	5800	环保投资（万元）	25
拟投入生产运营日期	2025 年 6 月 1 日		
建设性质	☐ 新建（迁建） ☐ 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	顺美塑业有限公司原名台州市高美塑业有限公司，2017 年 8 月更名为顺美塑业有限公司。企业共有两个厂区，一个厂区位于台州市临海市沿江镇水洋村（下文简称“水洋厂区”），另一个厂区位于台州市临海市沿江镇红光村（下文简称“红光厂区”）。现企业根据发展需要，拟投资 5800 万元，购置位于临海市沿江镇亭山村的已建工业厂房，购置注塑机、吹塑机、油温机、水温机、干燥机、拌料机、粉碎机、集中供料系统、粒子干燥机、热转印机、丝印机、超声波焊接机、螺杆空压机、冷却塔等设备，实施顺美塑业有限公司年产 8000 吨塑料制品技改项目，项目已通过临海市经济和信息化局备案，项目代码为 2502-331082-07-02-184082。		
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	废气： 1、 <u>注塑废气</u> 采取 <u>集气罩</u> 收集措施后通过 <u>不低于 15m 排气筒（DA001）</u> 排放至 <u>高空</u> ； 2、 <u>吹塑废气</u> 采取 <u>集气罩</u> 收集措施后通过 <u>不低于 15m 排气筒（DA002）</u> 排放至 <u>高空</u> 。 3、 <u>印字及固化废气</u> 采取 <u>活性炭吸附</u> 措施后通过 <u>不低于 15m 排气筒（DA003）</u> 排放至 <u>高空</u> 。 4、 <u>食堂油烟</u> 采取 <u>油烟净化器</u> 措施后通过 <u>排气筒（DA004）</u> 排放至 <u>屋顶</u> 。 5、 <u>投料粉尘、粉碎粉尘、热转印废气</u> 加强车间通风，车间无组织排放。 废水： <u>本项目模具间接冷却水循环使用不外排。</u>

		生活污水： 生活污水采取 <u>化粪池预处理</u> 措施后通过 <u>市政污水管网</u> 排放至 <u>临海市沿江镇污水处理厂</u> 处理后排入 <u>灵江</u>。 固废： <u>废抹布及手套、废网版、废导热油、废液压油、废油桶、废油墨包装桶、废活性炭</u>采取<u>统一收集措施</u>后<u>委托有资质单位</u>处置。 <u>一般废包装材料、废转印纸</u>采取<u>统一收集措施</u>后<u>外卖综合利用</u>。 <u>生活垃圾</u>采取<u>统一收集措施</u>后<u>委托环卫部门统一清运</u>。 噪声： ☒ <u>噪声设备</u>采 取 <u>墙体隔声、减振</u> 等 措 施 后 直 接 排 放。 ☐其他措施：__。
总量控制指标	COD _{Cr} 0.230t/a（生活污水）、氨氮 0.012t/a（生活污水），VOCs 1.607t/a	
<u>承诺：</u> <u>顺美塑业有限公司</u>法定代表人<u>郑利荣</u>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<u>顺美塑业有限公司</u>法定代表人<u>郑利荣</u>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：_____		

填 表 说 明

1. 建设项目符合《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》（浙政办发(2017)57号)的规定。

2. 建设单位自觉接受环境保护主管部门或者其他负有环境保护监督管理职责的部门的日常监督管理。

3. 总量控制指标:填写地方生态环境管理部门核定的总量控制指标。没有总量控制指标的,填写无。

建设项目环境影响登记表 (适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目) 附件

排污许可类别	☒ 排污登记 ☐ 排污许可（重点） ☐ 排污许可（简化）
--------	--

排污许可类别	☒ 排污登记 ☐ 排污许可（重点） ☐ 排污许可（简化）
--------	--

	表 1 项目产品方案
--	------------

产品名称		原审批产能		本项目实施后产能	变化情况
口杯等塑料制品		水洋厂区 (水洋村)	400 万只/a	400 万只/a	不变
塑料制品		红光厂区 (红光村)	6000t/a	6000t/a	不变
保温杯			600 万只/a	600 万只/a	
塑料 制品	塑料杯及配件	本项目 (亭山厂区)	/	5000t/a	/
	日用品		/	3000t/a	/
			/	合计 8000t/a	+8000t/a

注：现有项目审批情况说明：
①原台州市高美塑业有限公司年产 400 万只口杯等塑料制品的技改项目环境影响报告表（所在厂区：水洋厂区，批复情况：临环审[2014] 175 号，验收情况：临环验[2015] 155 号，现状情况：正常生产）；
②顺美塑业有限公司年产 6000 吨塑料制品和 600 万元保温杯技改项目（所在厂区：红光厂区，批复情况：台环建（临）[2022] 29 号，验收情况：2023 年 3 月自行验收，现状情况：正常生产）

注：现有项目审批情况说明：
①原台州市高美塑业有限公司年产 400 万只口杯等塑料制品的技改项目环境影响报告表（所在厂区：水洋厂区，批复情况：临环审[2014] 175 号，验收情况：临环验[2015] 155 号，现状情况：正常生产）；
②顺美塑业有限公司年产 6000 吨塑料制品和 600 万元保温杯技改项目（所在厂区：红光厂区，批复情况：台环建（临）[2022] 29 号，验收情况：2023 年 3 月自行验收，现状情况：正常生产）

注：现有项目审批情况说明：
①原台州市高美塑业有限公司年产 400 万只口杯等塑料制品的技改项目环境影响报告表（所在厂区：水洋厂区，批复情况：临环审[2014] 175 号，验收情况：临环验[2015] 155 号，现状情况：正常生产）；
②顺美塑业有限公司年产 6000 吨塑料制品和 600 万元保温杯技改项目（所在厂区：红光厂区，批复情况：台环建（临）[2022] 29 号，验收情况：2023 年 3 月自行验收，现状情况：正常生产）

项目原辅材料和设备	企业购置位于临海市沿江镇亭山村的已建工业厂房，总建筑面积为31436.58m²，本项目（亭山厂区）共有3幢厂房，其中1#厂房1层布置员工食堂及原辅料仓库，2-5层布置为成品仓库；2#厂房1-3层布置为办公区，4-5层布置为员工宿舍；3#厂房为南北分区布局，中间通过连廊连接，其中3#厂房1层北区布置吹塑车间、粉碎区、拌料区、模具暂存区等，1层南区布置为注塑车间、一般固废仓库和危废仓库，2层南北区均布置为仓库，3层北区布置为半成品堆放区、印字区，3层南区布置为组装车间和包装车间。
-----------	--

项目原辅材料和设备	企业购置位于临海市沿江镇亭山村的已建工业厂房，总建筑面积为31436.58m²，本项目（亭山厂区）共有3幢厂房，其中1#厂房1层布置员工食堂及原辅料仓库，2-5层布置为成品仓库；2#厂房1-3层布置为办公区，4-5层布置为员工宿舍；3#厂房为南北分区布局，中间通过连廊连接，其中3#厂房1层北区布置吹塑车间、粉碎区、拌料区、模具暂存区等，1层南区布置为注塑车间、一般固废仓库和危废仓库，2层南北区均布置为仓库，3层北区布置为半成品堆放区、印字区，3层南区布置为组装车间和包装车间。
-----------	--

表 2 主要原辅材料

单	序号		原料名称	消耗量 (t/a)	厂内最大 暂存量(t)	性状及储存方式	备注
	1	日用品	PP 粒子	2300	100	粒状, 25kg/袋	PP 粒子: 3500t/a
			ABS 粒子	200	10	粒状, 25kg/袋	PC 粒子: 2000t/a
			PE 粒子	200	10	粒状, 25kg/袋	PCTG 粒子: 1000t/a
	2	塑料 配件	PP 粒子	1200	100	粒状, 25kg/袋	PETG 粒子: 600t/a
			ABS 粒子	200	10	粒状, 25kg/袋	ABS 粒子: 400t/a
			PE 粒子	200	10	粒状, 25kg/袋	PE 粒子: 400t/a
	3	塑料 杯	PC 粒子	2000	200	粒状, 25kg/袋	色母粒子: 100t/a
			PCTG 粒子	1000	50	粒状, 25kg/袋	总计粒子用量: 8000t/a
			PETG 粒子	600	20	粒状, 25kg/袋	本项目所有塑料粒子均 为新料。
	4	色母粒		100	10	粒状, 25kg/袋	
	5	钛白粉		20	2	粉状, 25kg/袋	/
	6	白油		10	1	液状, 25kg/桶	/

7	UV 油墨	1	0.1	10kg/瓶	丙烯酸脂 80%，填充料 11%，光敏引发剂 8%，助剂 1%
8	热转印纸	1 万包	500 包	每包 100 张	每张含墨量约 0.25g
9	液压油	3	0.34	液状，170kg/桶	/
10	水	33192 吨/年		/	/
11	电	150 万度		/	/

表 3 生产设备清单

序号	设备名称		设备规格/型号	数量/台	车间位置
1	注塑机		380T	10	3#厂房南区 1 层
			250T	20	
			200T	30	
			160T	20	
			120T	20	
	合计			100 台注塑机	
2	吹塑系统	吹塑机	/	40	3#厂房北区 1 层
		油温机	/	100	
		水温机	/	60	
		吹塑粒子干燥机	/	40	
	合计			40 套吹塑系统	
3	粉碎机		/	20	
4	拌料机		/	10	
5	集中供料系统		/	2 套	3#厂房南、北区 1 层
6	注塑粒子干燥机		电加热	5	3#厂房南区 1 层
7	热转印机		/	10	3#厂房北区 3 层
8	丝印机		含光固化烘道	15	
9	超声波焊接机		/	10	3#厂房南区 2 层
10	螺杆空压机		/	6	3#厂房南、北区 1 层
11	冷却塔		250t/h	2	3#厂房 1 层东侧

1、本项目生产工艺流程：

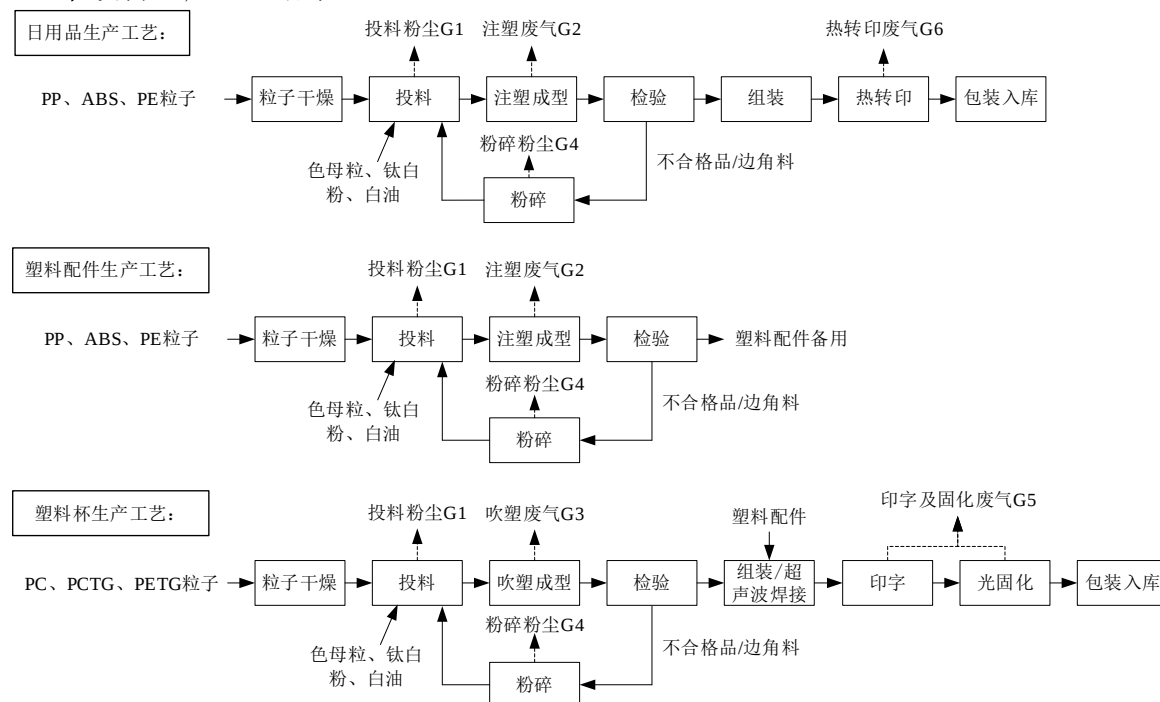


图1 项目各产品生产工艺流程图及产污环节

工艺流程简述：

粒子烘干：本项目塑料粒子经粒子干燥机去除粒子中的水分，粒子干燥机采用电加热，粒子干燥过程中不会产生有机废气。

投料：塑料粒子、色母粒均为颗粒物，白油为液体状，上述物料采取人工投至拌料机内；钛白粉为粉状物料，为控制投料粉尘产生，设置密闭式小袋投料装置，袋装粉料经自动破袋后通过全封闭螺旋输送机送入拌料机内。拌料机工作时全密闭，物料经搅拌均匀后通过集中供料系统至注塑或吹塑工序使用。该工序会产生少量投料粉尘。

注塑成型：项目塑料配件和日用品经注塑机加热熔融（注塑熔融温度100~200℃）、施压注射、充模冷却、启模取件后得到塑料注塑件，注塑冷却采用循环水间接冷却，冷却水经冷却塔冷却后循环使用，不排放。该工序会产生注塑废气。

吹塑成型：项目塑料杯体采用吹塑成型工艺，配套吹塑系统进行生产。项目吹塑系统包含吹塑粒子干燥机、吹塑机、油温机（调节模具温度）、水温机（调节模具温度）等设备，经干燥后的塑料粒子通过吹塑机将粒子加热成熔融状态（吹塑熔融温度200~300℃）之后，利用风力将熔融状态的粒子吹附到模具内，经冷却使其固化成型。吹塑模具冷却采用循环水间接冷却，冷却水经冷却塔冷却后循环使用，不排放。该工序会产生吹塑废气。

检验、组装、粉碎、搅拌：注塑/吹塑成型后的塑料半成品需人工检验，不合格品经粉碎机粉碎后，再经拌料机搅拌均匀后根据不同的产品回用于注塑工序或吹塑工序。该工序会产生少量粉碎粉尘。

检验合格的塑料杯体和塑料配件入库备用，检验合格的日用品半成品组装成日用品后包装入库。

超声波焊接、印字、热转印：根据企业提供的信息，部分塑料杯需通过超声波焊接，将杯体和多个塑料配件进行连接。超声波焊接原理是由电箱产生的高压、高频信号，通过换能系统，把信号转化为高频机械振动，并加于塑料制品工件上，通过工件表面及内在分子间的摩擦而使传递到接口的温度升高，当温度达到此工件自身的熔点时，使工件接口迅速融化，继而填充于接口间的空隙，当振动停止，共建同时在一定的压力下冷却定型便完成焊接。超声波焊接过程几乎不产生废气。

经超声波焊接或手工组装后的塑料杯，经印字流水线印上 logo 和花纹后进入流水线光固化烘道烘干后包装入库，项目印字流水线采用丝印工艺，利用网版作为印刷模板，通过刮刀将油墨推动，通过网孔将图案转印到承印物表面，网版重复利用；日用品通过热转印机进行表面印刷，印刷完毕即可包装入库。热转印工艺主要依靠热量和压力使转印材料中的图案或墨水熔融或升华，然后在压力作用下渗透或粘附到目标材料表面。项目热转印、印字及固化过程会产生废气。

表 4 营运期主要污染工序汇总表

类别	产生工序	名称	主要污染因子
废气	投料	投料粉尘	颗粒物
	注塑	注塑废气	非甲烷总烃、臭气浓度
	吹塑	吹塑废气	非甲烷总烃、臭气浓度
	粉碎	粉碎粉尘	颗粒物
	热转印	热转印废气	非甲烷总烃
	印字及固化	印字及固化废气	非甲烷总烃
	职工食堂	食堂油烟	油烟
废水	注塑、吹塑	间接冷却水	循环使用不外排
	职工生活	生活污水	COD _{Cr} 、氨氮
固废	原料解包	一般废包装材料	一般废包装材料
	印字	废抹布及手套	沾染油墨
	印字	废网版	废网版
	热转印	废转印纸	废转印纸
	油温机维护	废导热油	废导热油
	液压设备维护	废液压油	废液压油
	原料使用	废油桶	沾染有害物质
	原料使用	废油墨包装桶	沾染有害物质
	废气处理	废活性炭	沾染有机物

		生活垃圾	职工生活	/	
	噪声	设备运转产生的机械噪声			
工艺流程和产排污环节	表 5 污染物排放标准汇总表				
	类型内容	排放源	污染物项目	排放限值	执行标准
	废气	投料粉尘、注塑废气、吹塑废气、粉碎粉尘	非甲烷总烃	60 mg/m ³	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及修改单表 5 大气污染物特别排放限值
			颗粒物	20 mg/m ³	
			苯乙烯	20 mg/m ³	
			甲苯	8 mg/m ³	
			乙苯	50 mg/m ³	
			丙烯腈	0.5 mg/m ³	
			1,3-丁二烯*	1.0 mg/m ³	
			酚类	15 mg/m ³	
			氯苯类	20 mg/m ³	
		臭气浓度	2000（无量纲）	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	
		热转印废气	非甲烷总烃	70 mg/m ³	《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616—2022）表 1 标准
		印字及固化废气	非甲烷总烃	70 mg/m ³	
		食堂油烟	油烟	2.0 mg/m ³	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中型标准
	厂界	非甲烷总烃	4.0 mg/m ³	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及修改单表 5 大气污染物特别排放限值、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616—2022）表 1 标准	
		颗粒物	1.0 mg/m ³		
		甲苯	0.8 mg/m ³		
		臭气浓度	20（无量纲）		
	废水	生活污水	pH	6-9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；（*参照执行浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中“其他企业的排放限值”）
			COD _{Cr}	500	
			氨氮	35*mg/L	
			总磷	8*mg/L	
			BOD ₅	300mg/L	
			SS	400mg/L	
	声环境	东、南、北侧厂界/设备运行	噪声	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
		西侧厂界/设备运行	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
固体废物	原料解包	一般废包装材料	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）	
	热转印	废转移纸			
	员工生活	生活垃圾			
	印字	废抹布及手套	危险废物	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	
	印字	废网版			
	油温机维护	废导热油			
	液压设备维护	废液压油			
	原料使用	废油桶			
	原料使用	废油墨包装桶			
	废气处理	废活性炭			
注：*—待国家污染物监测方法标准发布后实施					

总量控制指标（包含核算过程）	1、总量控制指标					
	表 6 本项目（亭山厂区）总量控制及替代削减情况 单位：t/a					
	项目		本项目排放量	本项目实施后 总量控制指标	区域替代削减比例	区域平衡量
	水污染物	废水量	7650	7650	项目实施后仅排放生活污水	
		COD _{Cr}	0.230	0.230		
		氨氮	0.012	0.012		
	大气污染物	VOCs	1.607	1.607	1:1	1.607
	本项目仅排放生活污水，故本项目新增的 COD、氨氮无需进行区域替代削减；VOCs 需进行区域总量调剂。					
	2、总量核算过程					
	（1）废气					

本项目运营期产生的废气主要为投料粉尘、注塑废气、吹塑废气、粉碎粉尘、热转印废气、印字及固化废气和食堂油烟。

(1)投料粉尘

项目塑料粒子、色母粒均为颗粒状，白油为液体状，基本不会产生粉尘；钛白粉为粉状物料，在采取密闭投料拌料及送料措施后粉尘产生量极少，故本环评不作定量分析，要求企业加强车间通风。

(2)注塑废气、吹塑废气

本项目生产的日用品及塑料配件所需粒子为 PP 粒子、ABS 粒子、PE 粒子，均采用注塑工艺；塑料杯所需粒子为 PC 粒子、PCTG 粒子、PETG 粒子，采用吹塑工艺，本项目注塑/吹塑工序所用塑料粒子均为新料。

参考《塑料加工手册》及美国国家环保局编写的《工业污染源调查与研究》等相关资料，塑料加工过程有机废气产生量基本在原料量的 0.01%~0.04%之间（本项目粒子均使用新料，注塑/吹塑过程中废气产生量较少，本环评按 0.02%计）；参考《丙烯腈-丁二烯-苯乙烯塑料残留单体含量的研究》（李丽，炼油与化工，2016 年第 27 卷），ABS 粒子中苯乙烯、丙烯腈单体含量分别约 25.55mg/kg、10.63mg/kg。

项目注塑工序粒子用量为 PP 粒子 3500t/a、PE 粒子 400t/a、ABS 粒子 400t/a、色母粒 70t/a，则 VOCs（以非甲烷总烃计）产生量为 0.874t/a，其中含苯乙烯 0.01t/a、丙烯腈 0.004t/a。

项目吹塑工序粒子用量为 PC 粒子 2000t/a、PCTG 粒子 1000t/a、PETG 粒子 600t/a、色母粒 30t/a，则 VOCs（以非甲烷总烃计）产生量为 0.726t/a。

要求企业对 3#厂房南区 1 层注塑车间中 100 台注塑机产生的废气经集气罩收集后通过不低于 15m 排气筒（DA001）高空排放，对 3#厂房北区 1 层吹塑车间中 40 台吹塑机产生的废气经集气罩收集后通过不低于 15m 排气筒（DA002）高空排放。

本项目注塑/吹塑车间工作时间均以 7200h/a 计，废气收集效率取 80%。具体污染源强产生及排放情况见下表。

表7 注塑/吹塑工序废气污染物产生及排放情况

产污环节	污染物种类	产生量 t/a	排放量 t/a
注塑	VOCs（以非甲烷总烃计）	0.874	0.874
	其中	苯乙烯	0.010
		丙烯腈	0.004
吹塑	VOCs（以非甲烷总烃计）	0.726	0.726

(3)粉碎粉尘

项目主要通过粉碎机对边角料及残次品进行粉碎，根据企业提供资料，粉碎的边角料量较少且粒径较大，粉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。

(4)热转印废气

本项目热转印废气主要产生于日用品热转印过程，以非甲烷总烃表征。热转印过程是由热转印机通过加热将热转印纸上的颜料转移到产品上，从而实现精确、持久的图像打印。类比其他同类型项目，本项目热转印纸含墨量较少且热转印过程中产生的废气亦较少，故要求企业加强车间通风，本环评不做定量分析。

(5)印字及固化废气

本项目组装完成的塑料杯需通过印字流水线在杯体表面印上 logo 及花纹，然后进入流水线光固化烘道烘干。本项目塑料杯 UV 油墨用量为 1t/a，根据油墨成分可知，塑料杯油墨中非甲烷总烃约 0.015t/a。

塑料杯印字和印字后固化工序设置密闭的印字车间。塑料杯印字废气经集气罩收集，收集效率取 85%，收集的废气通过管道经同一套活性炭吸附装置处理后通过不低于 15m 排气筒（DA003）高空排放，活性炭净化效率取 60%，印字及固化工序年工作时间 2400h。则项目日用品塑料杯印字及固化废气产生量为 0.015t/a，排放量为 0.007t/a。

(6)食堂油烟

项目厂区内设有员工食堂，员工人数 200 人，食用油日消耗量按 30g/人计，一般油烟挥发量占耗油量的 2%~4%，本环评取 3%，食堂每日工作 6h，年工作 300 天，

则项目油烟产生量为 0.054t/a，排放量为 0.014t/a。食堂厨房灶头上方安装处理效率达到 75%的油烟净化器，油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放。

(7)废气源强汇总

表 9 本项目废气污染物排放汇总表

产污环节	污染物种类		产生量 t/a	排放量 t/a
注塑	VOCs（以非甲烷总烃计）		0.874	0.874
	其中	苯乙烯	0.010	0.010
		丙烯腈	0.004	0.004
吹塑	VOCs（以非甲烷总烃计）		0.726	0.726
印字及固化	VOCs（以非甲烷总烃计）		0.015	0.007
食堂	油烟		0.054	0.014
合计	VOCs（以非甲烷总烃计）		1.615	1.607
	其中	苯乙烯	0.010	0.010
		丙烯腈	0.004	0.004
	油烟		0.054	0.014

(2) 废水

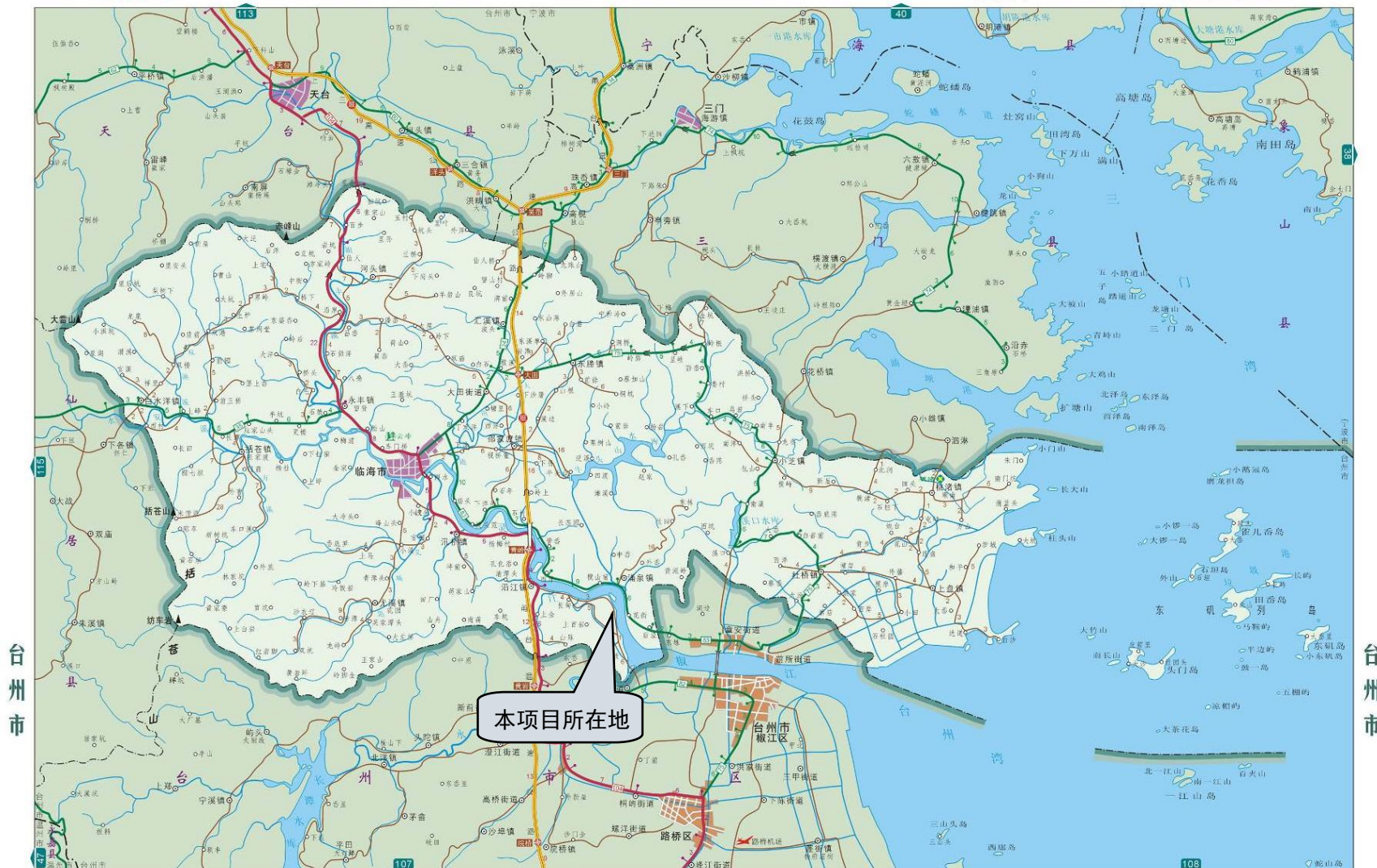
本项目注塑/吹塑工序间接冷却水循环使用不外排；外排废水仅为生活污水。

项目注塑/吹塑工序需使用冷却水进行冷却降温，间接冷却水循环使用，定期补充损耗。项目单台注塑机/吹塑机冷却水循环量为 2.4t/h，项目共有 100 台注塑机、40 台吹塑机，企业注塑/吹塑车间为 24h 工作制，年工作时间 300d（7200h）。根据类比，项目冷却水小时损耗量约 1%，则新鲜水补充量约 80.64t/d（24192t/a）。项目冷却水经冷却塔处理后回用于设备间接冷却，不外排。

项目劳动定员 200 人，厂区设食堂和宿舍，职工生活用水量按 150L/人·d 计，年工作 300d，则项目生活用水量为 9000t/a，产污系数取 0.85，则生活污水产生量为 7650t/a。生活污水水质类比一般生活污水，COD_{Cr} 产生浓度取 350mg/L，氨氮产生浓度取 35mg/L，则项目生活污水中污染物产生量分别为 COD_{Cr} 2.678t/a，氨氮 0.268t/a。本项目生活污水源强产生情况见下表。

表 10 项目废水产生及排放情况

污染因子		产生量		纳管排放量		环境排放量	
		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
生活污水	废水量	/	7650	/	7650	/	7650
	COD _{Cr}	350	2.678	350	2.678	30	0.230
	氨氮	35	0.268	35	0.268	1.5	0.012



台州市

台州市

附图1 项目地理位置图



附图2 项目周边环境示意图

附件 备案（赋码）信息表

浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表

备案机关：临海市临海市经济和信息化局（市中小企业局） 备案日期：2025年02月11日

项目基本情况	项目代码	2502-331082-07-02-184082						
	项目名称	顺美塑业有限公司年产8000吨塑料制品技改项目						
	项目类型	备案类（内资技术改造项目）						
	建设性质	改建	建设地点		浙江省台州市临海市			
	详细地址	临海市沿江镇亭山村						
	国标行业	日用塑料制品制造（2927）	所属行业		轻工			
	产业结构调整指导项目	允许类						
	拟开工时间	2025年02月		拟建成时间	2027年02月			
	是否零土地项目	否						
	是否包含新增建设用地	否						
	总用地面积（亩）	0.0		新增建筑面积（平方米）	0.0			
	总建筑面积（平方米）	0.0		其中：地上建筑面积（平方米）	0.0			
	建设规模与建设内容（生产能力）	项目主要采用注塑、吹塑、粉碎、集中供料、热转印、丝印、焊接、空压、冷却等技术或工艺，购置注塑机、吹塑机、粉碎机、集中供料系统、热转印机、丝印机、超声波焊接机、螺杆空压机、冷却塔等国产设备，项目建成后形成年产8000吨塑料制品的生产能力，产品具有经济实惠、时尚耐用等特点。实现销售收入9000万元，利税500万元。						
	项目联系人姓名	夏金佳		项目联系人手机	1857601640			
接收批文邮寄地址	临海市沿江镇亭山村							
项目投资情况	总投资（万元）							
	合计	固定资产投资4800.0000万元					建设期利息	铺底流动资金
		土建工程	设备购置费	安装工程	工程建设其他费用	预备费		
	5800.0000	0.0000	4408.5000	100.0000	91.5000	200.0000	0.0000	1000.0000
	资金来源（万元）							
	合计	财政性资金		自有资金（非财政性资金）		银行贷款	其它	
5800.0000	0.0000		5800.0000		0.0000	0.0000		
项目单位基本信息	项目（法人）单位	顺美塑业有限公司		法人类型		私营有限责任公司		
	项目法人证照类型	统一社会信用代码		项目法人证照号码		91331082672561097R		
	单位地址	浙江省台州市临海市沿江镇水洋		成立日期		2008年03月		

本情况	注册资金（万）	9090.000000	币种	人民币元
	经营范围	一般项目：塑料制品制造；金属制日用品制造；日用玻璃制品制造；模具制造；货物进出口；技术进出口（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。 (分支机构经营场所设在：临海市沿江镇红光村668号（自主申报）（除进出口业务外））		
	法定代表人	郑利荣	法定代表人手机号码	15968089688
项目变更情况	登记赋码日期	2025年02月11日		
	备案日期	2025年02月11日		
项目单位声明	1. 我单位已确认知悉国家产业政策和准入标准，确认本项目不属于产业政策禁止投资建设的项目或实行核准制管理的项目。 2. 我单位对录入的项目备案信息的真实性、合法性、完整性负责。			

说明：

- 项目代码是项目整个建设周期唯一身份标识，项目申报、办理、审批、监管、延期、调整等信息，均需统一关联至项目代码。项目代码是各级政府有关部门办理审批事项、下达资金、开展审计监督等必要条件。项目单位要将项目代码标注在申报文件的显著位置。项目审批监管部门要将代码印制在审批文件的显著位置。项目业主单位提交申报材料时，相关审批监管部门必须核验项目代码，对未提供项目代码的，审批监管部门不得受理并应引导项目单位通过在线平台获取代码。
- 项目备案后，项目法人发生变化，项目拟建地址、建设规模、建设内容发生重大变更，或者放弃项目建设的，项目单位应当通过在线平台及时告知备案机关，并修改相关信息。
- 项目备案后，项目单位应当通过在线平台如实报送项目开工建设、建设进度、竣工等基本信息。项目开工前，项目单位应当登陆在线平台报备项目开工基本信息。项目开工后，项目单位应当按有关项目管理规定定期在线报备项目建设动态进展基本信息。项目竣工后，项目单位应当在线报备项目竣工基本信息。

