

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: 浙江雄升塑料制品有限公司年产 160 万米 PVC 管、
140 万套交通设施生产项目

建设单位: 浙江雄升塑料制品有限公司

编制日期: 2025 年 8 月

一、建设项目基本情况

浙江雄升塑料制品有限公司拟投资 2900 万元租赁浙江欧博建材科技有限公司位于台州市三门县海游街道西区开发区（统建村）的现有闲置厂房（租赁面积 5000m²），同时购置搅拌机、挤出造粒机、挤出机、喷码机、注塑机、破碎机等设备从事年产 160 万米 PVC 管、140 万套交通设施生产项目的建设。该项目已在台州市三门县发展和改革局立项（项目代码：2506-331022-04-01-886365）。

二、建设项目环境影响评价、排污许可类别

本项目主要产品为 PVC 管、交通设施，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“C2922 塑料板、管、型材制造”、“C2929 塑料零件及其他塑料制品制造”。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），本项目不以再生塑料为原料生产，不涉及电镀工艺，不涉及溶剂型胶粘剂、溶剂型涂料（含稀释剂）、非溶剂型涂料，属于“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，故本项目评价类别为报告表，具体见表 2-1。

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）	/

表 2-2 浙江省三门经济开发区“区域环评+环境标准”改革负面清单

序号	类别
1	环评审批权限在省级以上环保部门审批的项目
2	需编制报告书的电磁类项目和核技术利用项目
3	有化学合成反应的石化、化工、医药项目
4	生活垃圾焚烧发电等高污染、高环境风险建设项目
5	危险废物集中处置项目
6	电镀、印染、造纸、制革等重污染高耗能项目
7	涉及重金属、恶臭等敏感物料的项目
8	涉及有毒、有害及危险品的仓储、物流配送项目或有重大风险源的潜在环境风险项目
9	含酸洗、磷化等表面处理和热处理工艺的项目
10	有喷漆工艺的项目（水性漆除外）
11	涉及人造革、发泡胶等有毒有害原材料的项目

12	有酸洗或有机溶剂清洗工艺的机械、电子、工艺品制造项目
13	热电联产、垃圾焚烧、废物集中处置和综合利用、城市污水集中处理等环保基础设施项目
14	《三门经济开发区总体规划环境影响报告书》环境准入条件清单中列入限制类清单项目
15	环境敏感、群众反应强烈及其他存在严重污染可能的项目

根据《三门县人民政府关于同意批准浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）“区域环评+环境标准”改革实施方案（试行）的批复》（三政函[2024]236号），本项目位于浙江三门经济开发区滨海科技城区块，不属于项目环评审批负面清单范围，具体见表 2-2，故报告表可降级为登记表。

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目归入“橡胶和塑料制品业-塑料制品业 292”，本项目不属于塑料人造革、合成革制造，年产 1 万吨以下，因此本项目属于登记管理。具体见下表。

表 2-3 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
二十四、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

三、符合性分析

（1）《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划》符合性分析

本项目位于浙江省台州市三门县海游街道西区开发区（统建村），所在地属于浙江三门经济开发区滨海科技城区块西片区（县城西区）。项目用地性质为工业用地，符合用地规划要求；项目从事 PVC 管、交通设施生产，不属于限制淘汰产业，符合产业发展规划要求。综上，项目建设符合《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划》要求。

（2）《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划环境影响报告书》符合性分析

对照《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划环境影响报告书》，本项目位于浙江省台州市三门县海游街道西区开发区（统建村），项目属于台州市三门县中心城区产业集聚重点管控单元，符合生态空间清单要求；不属于环境准入条件清单中的禁止准入及限制准入项目，项目实施符合《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划环境影响报告书》的相关要求。

表 3-1 生态空间清单

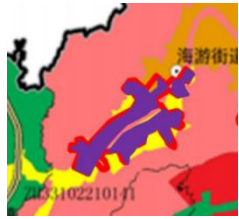
规划区块	生态空间名称及编号	生态空间范围示意图	空间布局约束	现状用地类型
滨海科技城区块西片区（县城西区）	台州市三门县中心城区产业集聚重点管控单元 ZH33102220110（紫色部分）		优化完善区域产业布局，合理规划布局三类工业项目，鼓励对三类工业项目进行淘汰和升级改造，进一步调整和优化产业结构，逐步提高区域产业准入条件。重点加快园区整合提升，完善园区的基础设施配套。合理规划居住区与工业功能区，在居住区和工业区、工业企业之间设置防护绿地、生活绿地等隔离带。	珠游溪两岸区域，布局以工业和居住用地为主

表 3-2 环境准入条件清单

区域	分类		行业清单	工艺清单	产品清单	制定依据
滨海科技城-西片区-县城西区（台州市三门县中心城区产业集聚重点管控单元 ZH33102220110）	禁止准入产业	C29 橡胶和塑料制品业	塑料人造革、合成革制造	1.有电镀工艺的； 2.开放式捏炼、密炼设备； 3.再生橡胶（含硫化橡胶粉）生产企业的生产工艺及装备、污染物产生指标不符合《再生橡胶行业清洁生产评价指标体系》II级水平； 4.露天焚烧废塑料、废橡胶及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网	/	《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
		《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				《长江经济带发展

		泥、电解铝、平板玻璃、炼油、焦化等行业)的项目				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				
	限制准入产业	C29 橡胶和塑料制品业	/	1.未配套建设规范、高效治污设施的密炼中心； 2.采用水油法、油法进行再生胶生产； 3.使用促进剂 NOBS、防老剂 D、秋兰姆、硫代氨基甲酸钠、五氯硫酚、矿物系焦油助剂等有毒有害原料的； 4.未使用清洁、环保型原料的；	/	《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
		《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》

(3) “三线一单”符合性分析

本项目位于浙江省台州市三门县海游街道西区开发区(统建村), 根据《三门县生态环境分区管控动态更新方案》(三政规[2024]8 号), 项目所在地属于“台州市三门县中心城区产业集聚重点管控单元(ZH33102220110)”。本项目生产 PVC 管、交通设施, 主要生产工艺为投料搅拌、造粒、挤出、喷码、注塑、破碎等, 属于二类工业项目。项目周边最近的敏感点为厂界西北侧 315m 处的统建村。经对照, 本项目的建设符合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生态环境分区管控动态更新方案要求。

(4) 《三门县涉塑料行业污染整治提升工作方案》符合性分析

表 3-3 《三门县涉塑料行业污染整治提升工作方案》符合性分析

整治任务	相关要求		本项目情况	是否符合
(一) 提高工艺装备水平	/	企业宜优先使用合成树脂新料生产塑料制品。对涉及列入《重点管控新污染物清单（2023 年版）》的十溴二苯醚、短链氯化石蜡、二氯甲烷等新污染物的企业，应按照国家有关规定采取禁止、限制、限排等环境风险管控措施。涉及粉料企业配料工序应设置在密闭配料间内，宜由机械手进行自动化拆料，通过机器精准密闭配比，再由管道输送投料。涉及造粒的，应采用水冷快速冷却，减少使用或完全替代风冷设备。	本项目不涉及列入《重点管控新污染物清单（2023 年版）》的十溴二苯醚、短链氯化石蜡、二氯甲烷等新污染物；项目粉料配料在密闭搅拌间内进行，造粒采用风冷，造粒废气经挤出造粒机挤出口和风冷段密闭收集，总风量为 30000m ³ /h。	符合
(二) 提升污染防治能力	1、做好废气收集措施	企业应考虑废气性质、适宜的处理工艺和排放标准要求等因素，对 VOCs 废气进行分类收集。投料、混配料、搅拌、切粒、切割、分割、修整等产生颗粒物的生产环节，应设置集气罩收集，废气排至除尘设施，产尘点及生产设施应无可见烟粉尘外逸。挤塑、注塑、滚塑、吹塑、塑炼、压延、流延、挤出、造粒、热定型、冷却、发泡、熟化、干燥等产生 VOCs 的生产环节，应采用密闭设备或集气罩收集（使用旧料生产的，应在密闭空间中操作），并保持负压运行，废气应排至 VOCs 治理设施。	本项目投料搅拌粉尘经集气罩收集后经布袋除尘装置处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放；造粒废气经挤出造粒机挤出口和风冷段密闭收集后经静电除油+三级干式过滤+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放；挤出废气经集气罩收集后经静电除油+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA003）排放；注塑废气经集气罩收集后经静电除油+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA004）排放。	符合

		废气收集管道应合理布局，减少软管连接；废气收集管道应无破损，不应存在感官可察觉泄漏。采用车间整体换风收集的，车间厂房在确保安全的前提下应保持封闭状态，除人员、车辆、设备、物料进出时，以及依法设立的排气筒、通风口外，门窗及其他开口（孔）部位应随时保持关闭，宜使用双层门、自动门。	要求企业按照相关要求执行。	符合
	2、完善废气处理设施建设	对于使用塑料 PE、PP 等 VOCs 排放量较少的新料（不含再生料）企业，如其 VOCs 初始排放速率小于 2 千克/小时，且废气经收集后能稳定达到国家和地方相关排放标准，同时经环评确认无需配套大气污染防治设施的，则不再要求建设废气处理设施。其他企业均应建设废气处理设施，废气处理设施应符合以下要求，并确保排放浓度稳定达标。	本项目造粒废气经挤出造粒机挤出口和风冷段密闭收集后经静电除油+三级干式过滤+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放；挤出废气经集气罩收集后经静电除油+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA003）排放；注塑废气经集气罩收集后经静电除油+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA004）排放。	符合
		对将洗涤、水膜（浴）除尘、文丘里除尘、湿法脱硫除尘一体化、旋风除尘、重力沉降、惯性除尘、正压反吸风类袋式除尘等低效除尘技术及其组合作为唯一或主要除尘方式的，应进行淘汰更新。除尘设施应采用袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘技术。	本项目投料搅拌粉尘采用布袋除尘技术。	符合
		对单一低温等离子、光氧化、光催化、非水溶性或无酸碱反应性的 VOCs 采用洗涤吸收及上述技术的组合工艺（除异味治理外），以及无控制系统或控制系统未实现对设施关键参数进行自动调节控制的燃烧、冷凝、吸附—脱附 VOCs 治理技术的，应进行淘汰更新。VOCs 治理设施应采用活性炭吸附等处理技术。	本项目造粒废气采用静电除油+三级干式过滤+活性炭吸附处理技术，挤出废气、注塑废气采用静电除油+活性炭吸附处理技术。	符合
		对于使用 ABS、POM、EVA 和塑料回料等产生臭气的，单独使用活性炭臭气仍无法达标的，应采用低温等离子（光氧化、光催化）+活性炭吸附等组合处理技术。	本项目不涉及。	/

		对于废气中含有增塑剂及其他助剂产生的高沸点油烟的,应采用静电除油+活性炭吸附等组合处理技术。除油设施安装应做好防渗防漏措施,处理产生的废油应按照危废进行处置。	本项目造粒废气采用静电除油+三级干式过滤+活性炭吸附处理技术,挤出废气、注塑废气采用静电除油+活性炭吸附处理技术,要求企业除油设施安装做好防渗防漏措施,静电除油产生的废油按照危废进行处置。	符合
		以上涉及采用活性炭吸附及其组合技术的,应符合《台州市“以废治废”活性炭治理体系建设工作方案》(台环函〔2023〕81号)和《浙江省低效失效大气污染治理设施排查整治实施方案》(浙环发〔2025〕4号)等文件要求。活性炭箱设计过流流速应 $\leq 0.6\text{m/s}$,活性炭层厚度宜 $\geq 400\text{mm}$,停留时间应 $\geq 0.75\text{s}$ 。应采用颗粒活性炭,碘值不低于 800mg/g 。设施应设置设备铭牌和炭箱码,明确废气处理风量、活性炭填装量、活性炭类型等参数。设施应安装智能电表、压差计、温度计等工况感知设备,并将数据集成在PLC系统中,系统应具有存储一年以上运行数据的能力。	要求企业按照相关要求执行。	符合
	3、加强废气处理设施运维	废气处理设施应制定操作规程并上墙公示,操作规程应明确活性炭碘值和各类耗材更换周期等参数。企业应按设计要求,定期更换滤袋(袋式除尘)、活性炭等耗材;及时清理极板(静电除尘、静电除油)。企业应规范建立环境管理台账,记录废气处理设施运行关键参数、故障和维修情况、耗材更换或清理情况等。	要求企业按照相关要求执行。	符合
	4、加强水和固废污染防治	企业厂区应实施雨污分流,生产废水和生活污水分流。企业废水实现循环使用、纳管排放或具有纳管排放设施条件。生产冷却水、废气治理废水应采用防腐防渗材质明管收集,不得存在废水跑冒滴漏现象。	本项目厂区雨污分流。项目设备间接冷却水经电除垢后循环使用,定期补充,不外排;直接冷却水经混凝沉淀处理后循环使用并定期更换,更换的废液作为危废委外处置;生活污水经化粪池预处理后纳管排放。要求企业直接冷却水采用	符合

			防腐防渗材质明管收集，不得存在 废水跑冒滴漏现象。	
		严禁露天堆放固体废物，防止对大气、土壤、地表水和地下水造成污染，根据固体废物属性及类别，按照相关管理要求进行暂存与处置。规范危险废物收集与处置，严格根据相关规范要求建设贮存场所。危险废物应按照规定转移至危废仓库，严禁将一般工业固废与危险废物混合贮存。危险废物须委托有资质的单位进行安全处置。规范危废管理计划和危废转移联单网上申报工作，建立危废管理纸质台账和电子台账，数据实时可查。	本项目根据固体废物属性及类别，按照相关管理要求进行暂存与处置。要求企业规范危废管理计划和危废转移联单网上申报工作，建立危废管理纸质台账和电子台账。	符合

（5）《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

本项目不涉及高 VOCs 含量原辅材料，不涉及限制、禁止类的工艺、装备和原辅料；严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系，严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定。因此，本项目能够符合《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》相关要求。

（6）《浙江省人民政府关于印发浙江省空气质量持续改善行动计划的通知》（浙政发〔2024〕11 号）符合性分析

本项目不属于重点行业，不属于“两高一低”项目，不涉及落后工艺装备淘汰和限制类工艺装备，不涉及高 VOCs 含量原辅材料，不使用低温等离子、光氧化、光催化废气治理设施；项目采用电能，属于清洁能源，企业租赁已建厂房，施工期仅涉及各类设备的安装和调试项目。因此，本项目能够符合《浙江省人民政府关于印发浙江省空气质量持续改善行动计划的通知》（浙政发〔2024〕11 号）相关要求。

四、建设项目工程分析

1、产品方案

本项目产品为 PVC 管、交通设施，具体产品方案及规模见下表。

表 4-1 企业产品方案及规模情况

序号	产品名称		产能规模	备注
1	PVC 管		160 万米/a	本项目生产的 PVC 粒子全部用于 PVC 管和交通设施的生产（其中 2400t 用于 PVC 管，1200t 用于路锥，1000t 用于警示柱）。项目年工作 300 天，PVC 粒子生产日工作 24h，PVC 管、交通设施生产日工作昼间 10h（8:00-20:00，中间休息 2 小时）。
2	交通设施	路锥	40 万套/a	
		警示柱	100 万套/a	
		合计	140 万套/a	

2、原辅料及能源消耗

本项目原辅料及能源消耗情况见下表。

表 4-2 主要原材料消耗及能源消耗

序号	原辅料名称	消耗量	厂内最大暂存量	包装规格	备注
1	PVC 粉料	2300t/a	20t	粉状，25kg/袋	PVC 粒子原料，本项目使用新料原料
2	碳酸钙	829t/a	10t	粉状，25kg/袋	
3	钙锌稳定剂	48t/a	1t	粉状，25kg/袋	
4	DOTP	1380t/a	210t	液态，储罐 30t/个，共 7 个	
5	色粉	48t/a	1t	粉状，25kg/袋	
6	色母粒	10t/a	1t	颗粒状，25kg/袋	/
7	水性油墨	0.05t/a	0.02t	液态，20kg/桶	/
8	液压油	0.5t/a	0.17t	液态，170kg/桶	/
9	水	12712.8t/a	/	/	/
10	电	80 万度/a	/	/	/

表 4-3 水性油墨成分表

原料名称	组份	比例	本项目取值
水性油墨	颜料	10-45%	40%
	树脂	10-35%	35%
	水	12-20%	20%
	助剂（主要为醇类）	2-5%	5%

注：本项目按水性油墨中助剂 100%挥发，树脂 2%挥发（参考《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》中“水性涂料含水性丙烯酸乳液（树脂）或其他水性乳液（树脂）时，游离单体按实测挥发比例计入 VOCs，无实测数据时按水性乳液（树脂）质量的 2%计”取值），计算得到水性油墨中 VOCs 含量为 5.7%，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。

3、设备清单

本项目主要生产设备见下表。

表 4-4 主要生产设备一览表

序号	生产单元	主要工艺	生产设施	数量（台/个）	备注
1	造粒	搅拌	搅拌机	7	/
2		造粒	挤出造粒机	7	/
3		冷却	冷却塔	2	单台循环量 50t/h
4	PVC 管	搅拌	搅拌机	2	/
5		挤出	挤出机	10	/
6		冷却	冷却水槽	10	单个 3m×0.2m×0.2m
7			冷却塔	2	单台循环量 50t/h
8		烘干	烘干机	5	电加热
9		喷码	喷码机	5	/
10		破碎	破碎机	3	/
11	交通设施	搅拌	搅拌机	5	/
12		注塑	注塑机	13	/
13		破碎	破碎机	5	/
14		冷却	冷却塔	3	单台循环量 20t/h

4、生产工艺

（1）PVC 粒子

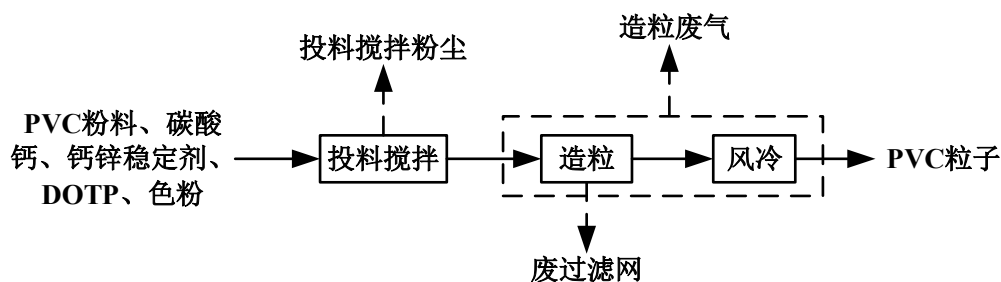


图 4-1 生产工艺及产污环节示意图

工艺说明：

投料搅拌：项目设有单独的密闭搅拌间，物料拆包、称重、投料和搅拌均在搅拌间内完成。PVC 粉料、碳酸钙整袋拆包后经人工投入搅拌机内，钙锌稳定剂、色粉经人工拆包称重后投入搅拌机内，DOTP 经计量泵计量后通过密闭管道输送至搅拌机内，然后加盖搅拌，搅拌机搅拌过程密闭。搅拌后的混合料通过密闭管道输送至挤出造粒机进行造粒。该过程会产生投料搅拌粉尘。

造粒、风冷：搅拌后的物料进入挤出造粒机造粒（造粒采用电加热，造粒温度 160-180℃），风冷后即得到 PVC 粒子。本项目生产的 PVC 粒子全部用于 PVC 管和交通设施的生产（其中 2400t 用于 PVC 管，1200t 用于路锥，1000t 用于警示柱），不外售。项目挤出造粒机采用冷却水间接冷却，冷却水经电除垢后循环使用，定期补充不外排。

该过程会产生造粒废气、废过滤网。

(2) PVC 管

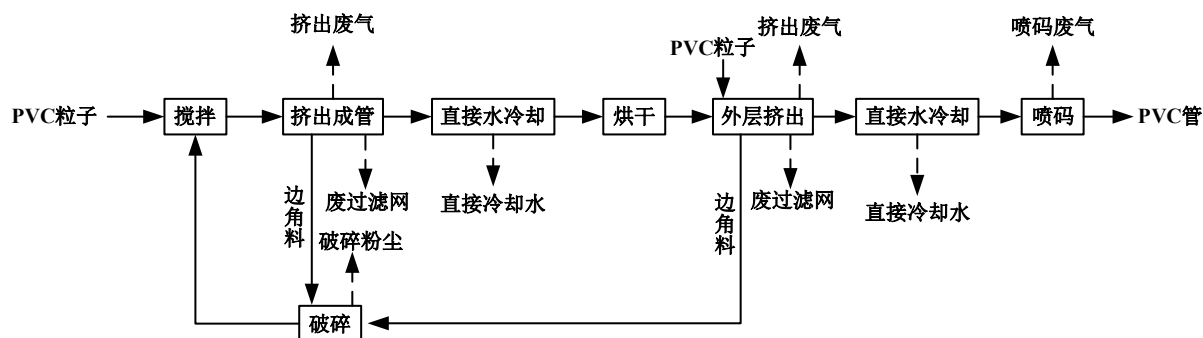


图 4-2 生产工艺及产污环节示意图

工艺说明：

搅拌：搅拌机主要用于 PVC 粒子和破碎后的边角料的搅拌，项目原料为塑料颗粒，破碎后的边角料为粒径较大颗粒，无粉末状固体，搅拌过程中不产生粉尘。

挤出成管、直接水冷却、烘干、外层挤出、喷码：PVC 粒子通过挤出机挤出成管（挤出采用电加热，挤出温度约 160℃）后进入冷却水槽进行直接冷却（直接冷却水经混凝沉淀处理后循环使用并定期更换，更换的废液作为危废委外处置），冷却后再通过烘干机进行烘干（烘干采用电加热，烘干温度 50-60℃）得到内管，再通过挤出机在内管外层挤出一层 PVC，然后通过冷却水槽进行直接冷却，最后通过喷码机喷码得到 PVC 管。项目挤出机采用冷却水间接冷却，冷却水经电除垢后循环使用，定期补充不外排。该过程会产生挤出废气、喷码废气、边角料、废过滤网。

破碎：项目主要通过破碎机对 PVC 管生产中产生的边角料进行破碎，破碎后回用于 PVC 管生产，该过程会产生破碎粉尘。

(3) 路锥、警示柱

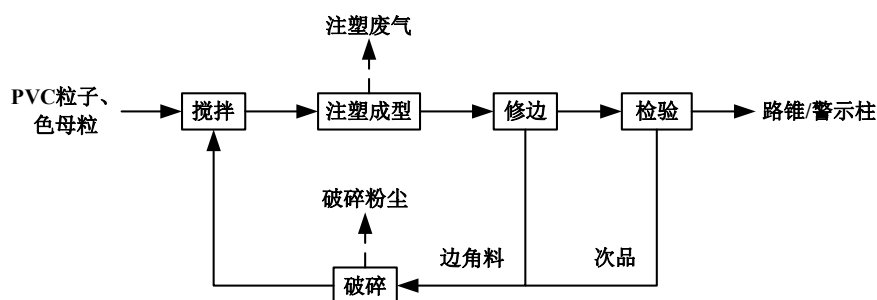


图 4-3 生产工艺及产污环节示意图

工艺说明：

搅拌：将 PVC 粒子和色母粒投加至搅拌机中进行充分搅拌，项目原料为塑料颗粒，无粉末状固体，搅拌过程中不产生粉尘。

注塑成型：搅拌后的物料进入注塑机，注塑采用电加热，注塑温度 160-170℃，熔融的物料通过压力注进模具中，冷却成型得到想要的工件。项目注塑机采用冷却水间接冷却，冷却水经电除垢后循环使用，定期补充不外排。该过程会产生注塑废气。

修边：通过人工修边去除工件表面的毛刺、飞边等，该过程会产生边角料。

检验：对修边后的工件进行检验，检验合格后即为成品，该过程会产生次品。

破碎：项目主要通过破碎机对交通设施生产中产生的边角料、次品进行破碎，破碎后回用于交通设施生产，该过程会产生破碎粉尘。

5、污染防治措施

表 4-5 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	执行标准
大气环境	投料搅拌粉尘 (DA001)	颗粒物	搅拌间密闭，搅拌口上方设半密闭集气罩收集后经布袋除尘装置处理后通过 15m 高排气筒 (DA001) 排放	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 新污染源大气污染物排放限值
	造粒废气 (DA002)	非甲烷总烃、氯乙烯、HCl、DOTP、臭气浓度	经挤出造粒机挤出口和风冷段密闭收集后经静电除油+三级干式过滤+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒 (DA002) 排放	非甲烷总烃、氯乙烯、HCl、DOTP 执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 新污染源大气污染物排放限值；臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值
	挤出废气 (DA003)	非甲烷总烃、氯乙烯、HCl、DOTP、臭气浓度	集气罩收集后经静电除油+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒 (DA003) 排放	
	注塑废气 (DA004)	非甲烷总烃、氯乙烯、HCl、DOTP、臭气浓度	集气罩收集后经静电除油+活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒 (DA004) 排放	
	喷码废气	非甲烷总烃	加强车间通风	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 新污染源大气污染物排放限值
	破碎粉尘	颗粒物	加强设备密闭性	

地表水环境	废水总排口 (DW001)	COD _{Cr} 、氨氮	设备间接冷却水经电除垢后循环使用，定期补充，不外排；直接冷却水经混凝沉淀处理后循环使用并定期更换，更换的废液作为危废委外处置；生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管网，纳入三门县城市污水处理厂处理	纳管标准： 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）新改扩的三级排放标准（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）中的间接排放限值 污水厂排放标准： 《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》中地表水准IV类标准
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	一般废包装材料、废布袋、废过滤网、沉降灰、水垢属于一般固废，出售物资单位回收利用；废活性炭、直接冷却废水、污泥、危险物质废包装桶、废液压油、废油桶、废油、废过滤耗材、废手套、抹布属于危险废物，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	根据《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）、《浙江省安全生产委员会成员单位安全生产工作任务分工》（浙安委〔2024〕20号），要求企业加强环保设施源头管理，委托有资质的单位对环保设施进行设计，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，落实安全生产相关技术要求，自行开展或组织环保和安全生产有关专家参与设计审查，出具审查报告，并按审查意见进行修改完善。严格落实企业主体责任，建立环保设施台账和维护管理制度，开展专项安全培训，依法依规开展环保设施安全风险辨识管控和隐患排查治理，严格日常安全检查，配齐应急处置装备，确保环保设施安全、稳定、有效运行。 ①原料设置专门的原料仓库并定期检查，原料暂存处按规范配置消防设施，张贴醒目的显示牌。②确保废气、废水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、废水治理设施的维护和管理。③加强原料仓库、使用车间、成品仓库的管理维护。④在台风、洪水来临之前做好防台、防洪工作。			
其他环境管理要求	项目建成后企业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）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207-2021）要求定期进行例行监测；企业不得擅自拆除或者闲置废气、废水处理设施，不得故意不正常使用污染治理设施。			

7、环境保护目标

表 4-6 环境保护目标一览表

环境要素	名称	经纬度		保护对象	环境功能区二类区	相对厂址方位	相对厂界距离 (m)
		经度	纬度				
环境空气	统建村	121°21'15.625"	29°5'45.487"	居民区	二类区	西北	315

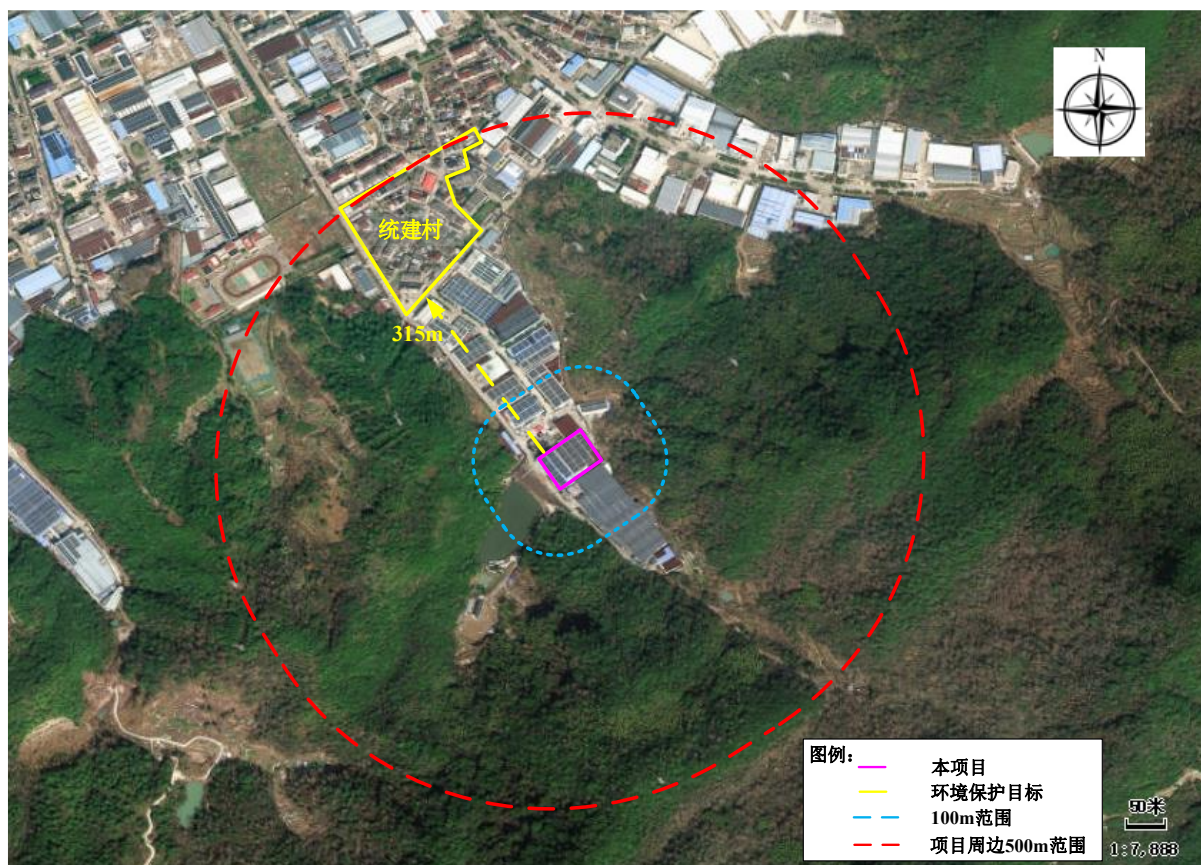


图 4-4 厂区周边环境概况图

五、污染物排放标准

1、废气

本项目投料搅拌粉尘、造粒废气、挤出废气、注塑废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值，其中 DOTP 参照执行颗粒物的排放标准；破碎粉尘、喷码废气无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值；臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值，无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 恶臭污染物厂界标准值。

表 5-1 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度（m）	二级标准（kg/h）	监控点	浓度（mg/m ³ ）
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0
氯化氢	100	15	0.26		0.20
氯乙烯	36	15	0.77		0.60
非甲烷总烃	120	15	10		4.0

表 5-2 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

污染物项目	有组织		无组织
	排气筒高度（m）	排放标准值（无量纲）	厂界标准值（无量纲）
臭气浓度	15	2000	20

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）中的特别排放限值，详见下表。

表 5-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物项目	排放限值（mg/m ³ ）	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

本项目设备间接冷却水经电除垢后循环使用，定期补充，不外排；直接冷却水经混凝沉淀处理后循环使用并定期更换，更换的废液作为危废委外处置。因此，项目外排废水仅为生活污水，生活污水经化粪池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）新改扩的三级排放标准（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）中的间接排放限值）后排入市政污水管网，纳入三门县城市污水处理厂处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》中地表水准 IV 类标准后外排，具体标准限值见下表。

表 5-4 污水处理厂进出水标准 单位：mg/L（pH 除外）

指标	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	氨氮	SS	TP	石油类
纳管标准	6~9	500	300	35	400	8	20
准IV类标准	6~9	30	6	1.5（2.5） ^①	5	0.3	0.5

注：①每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放标准

3、噪声

营运期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，具体标准值见下表。

表 5-5 工业企业厂界环境噪声排放限值 单位：dB

类别	昼间	夜间
3	65	55

4、固废

危险废物按照《国家危险废物名录》（2025 版）分类，危险废物贮存应符合《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）和《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）要求；根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），本项目采用库房、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。工业固废按照《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）和《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及修改单的工业固体废物管理条款要求执行。

六、总量核算

1、源强核算

（1）废水

本项目废水主要为生活污水、设备间接冷却水、直接冷却水。

①直接冷却水

本项目 PVC 管挤出后采用直接水冷的方式对管材进行冷却。项目设有 10 个冷却水槽，单个冷却水槽尺寸为 3m×0.2m×0.2m，蓄水量按水槽容量的 70%计。冷却水槽中的冷却水通过水管、循环泵和冷却水池连通，实现该冷却水的循环使用，5 天处理一次，经废水处理设施处理后回用于 PVC 管冷却，每月更换一次，更换的废液作为危废处置。直接冷却水处理量、更换量见表 6-1。冷却水每天需进行补充损耗，日补充量为蓄水量的 15%，则直接冷却水补水量为 37.8t/a。

表 6-1 直接冷却废水产生情况

水槽尺寸	数量 (个)	总蓄水量 (t)	废水处理情况		废液更换情况	
			处理规律	处理量 t/a	更换频次	更换量 t/a
3m×0.2m×0.2m	10	0.84	5 天处理一次	42.8	每月更换一次	8.57

注：单次处理量、更换量按蓄水量的 85%计。

②设备间接冷却水

本项目挤出造粒机、注塑机、挤出机需使用冷却水进行冷却降温，冷却方式为夹套间接冷却，该冷却水经电除垢后循环使用，定期补充不外排。造粒工序设有 2 台冷却塔，单台冷却塔冷却水循环量为 50t/h；挤出工序设有 2 台冷却塔，单台冷却塔冷却水循环量为 50t/h；注塑工序设有 3 台冷却塔，单台冷却塔冷却水循环量为 20t/h。造粒工序工作时间为 7200h/a，挤出和注塑工序工作时间为 3000h/a，日损耗量按循环量的 1%计，则新鲜水补充量为 12000t/a。

③生活污水

本项目全厂劳动定员 45 人，全年工作时间 300 天，厂区内不设宿舍及食堂，职工人均生活用水量按 50L/d 计，则职工生活用水量约 675t/a，排污系数取 0.85，则生活污水产生量约 573.75t/a。生活污水中 COD_{Cr} 浓度约 350mg/L，氨氮约 35mg/L，则 COD_{Cr} 产生量约 0.201t/a，氨氮约 0.020t/a。

生活污水经化粪池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）新改扩的三级排放标准（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）中的间接排放限值）后排入市政污水管网，纳入三门县城市污水处理厂处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》中地表水准Ⅳ类标准后外排。

本项目废水产排情况见下表。

表 6-2 废水污染源强核算表

序号	产排污环节	废水类别	污染物种类	污染物产生		
				产生废水量 (m ³ /a)	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)
1	职工生活	生活污水*	COD _{Cr}	573.75	350	0.201
			氨氮		35	0.020

注*：生活污水产生浓度是指经化粪池处理后的浓度。

表 6-3 废水纳管及排放情况

废水去向	污染物	纳管情况			环境排放情况		
		废水量 (m ³ /a)	浓度 (mg/L)	进入量 (t/a)	废水量 (m ³ /a)	浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)
三门县城市污水处理厂	COD _{Cr}	573.75	350	0.201	573.75	30	0.017
	氨氮		35	0.020		1.5	0.001

(2) 废气

本项目废气主要为投料搅拌粉尘、造粒废气、挤出废气、注塑废气、破碎粉尘、喷码废气。各废气产生源强核算过程见下表。

表 6-4 废气产生源强核算表

序号	产排污环节	原料名称	原料用量 (t/a)	污染物种类		核算方式	源强计算系数	来源	污染物产生量(t/a)
1	投料搅拌	PVC 粉料、碳酸钙、钙锌稳定剂、色粉	3241 ^①	颗粒物		产污系数法	6kg/t 原料	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》-292 塑料制品业系数手册	19.446
2	造粒、风冷	PVC 粉料	2298 ^②	非甲烷总烃		产污系数法	0.539kg/t 原料	《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法（1.1 版）》	1.239
				氯乙烯		产污系数法	10mg/kg 原料	我国《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	0.023
				HCl		产污系数法	8mg/kg 原料		0.018
		DOTP	1380	DOTP		类比法	0.1%	/	1.380
3	挤出	PVC 粒子	2520 ^③	PVC 占比 50%	非甲烷总烃	产污系数法	0.539kg/t 原料	《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法（1.1 版）》	0.679
					氯乙烯	产污系数法	10mg/kg 原料	我国《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	0.013
					HCl	产污系数法	8mg/kg 原料		0.010
		DOTP		DOTP	DOTP	类比法	0.1%	/	0.756

				占比 30%					
4	注塑	PVC 粒子	2431 ^④	PVC 占 比 50%	非甲烷总烃	产污系数法	0.539kg/t 原料	《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排 放量计算方法（1.1 版）》	0.655
					氯乙烯	产污系数法	10mg/kg 原料	我国《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	0.012
					HCl	产污系数法	8mg/kg 原料		0.010
				DOTP 占比 30%	DOTP	类比法	0.1%	/	0.729
5	破碎	/	/	颗粒物		/	/	/	少量 ^⑤
6	喷码	/	/	非甲烷总烃		/	/	/	少量 ^⑥
①本项目布袋除尘装置收集的集尘灰回用于生产，投料搅拌粉尘产生率 0.6%，布袋除尘装置收集效率 90%，去除效率 98%，根据无穷级数求和公式，粉料原料实际用量以 3225/0.995=3241t/a 计； ②本项目造粒、风冷工序 PVC 粉料用量涉及到投料搅拌工序布袋除尘装置收集的集尘灰回用量，投料搅拌粉尘产生率 0.6%，布袋除尘装置收集效率 90%，去除效率 98%，根据无穷级数求和公式，造粒、风冷工序 PVC 粉料用量=2300/0.995×(1-0.006)=2298t/a； ③本项目 PVC 管生产 PVC 粒子使用量为 2400t/a，边角料产生量约为原料用量 5%，则挤出工序熔融量为 2520t/a； ④本项目交通设施生产 PVC 粒子使用量为 2200t/a，色母粒使用量为 10t/a，边角料和次品产生量约为原料用量 10%，则注塑工序熔融量为 2431t/a； ⑤本项目 PVC 管生产中边角料、交通设施生产中边角料和次品需通过破碎机进行破碎处理，经破碎机破碎成颗粒状后回用于各自生产。破碎机破碎时会产生少量的粉尘，因项目在封闭的破碎机腔体内破碎成粒径较大颗粒，产生的粉尘量较少，故本环评不做定量分析，要求企业加强设备密闭性。 ⑥本项目 PVC 管生产中需要通过喷码机进行喷码，喷码过程中会挥发产生少量的非甲烷总烃，因项目采用水性油墨进行喷码，且油墨使用量较少（50kg/a），故本环评不定量分析，要求企业加强车间通风。									

项目废气收集方式及风量核算过程见下表。

表 6-5 废气收集方式及风量核算表

工序	废气收集方式及风量核算	收集效率	设计风量 m ³ /h	污染防治设施	去除效率	排气筒编号
投料搅拌	拆包、投料、搅拌在密闭搅拌间内完成，拆包称量在搅拌机旁进行。项目造粒工序设有 7 台搅拌机，拟在每台搅拌机上方设置半密闭集气罩，风量为 7×1m×0.9m×0.6m/s×3600s/h=13608m ³ /h	90%(未收集部分沉降率 60%)	14000	布袋除尘装置	98%	DA001
造粒、风冷	造粒工序共有 7 台挤出造粒机，挤出造粒机挤出口和风冷段密闭收集，单台挤出造粒机系统配置风量 4200m ³ /h，总风量为 7×4200m ³ /h=29400m ³ /h	85%	30000	静电除油+三级干式过滤+活性炭吸附装置	静电除油+三级干式过滤对 DOTP 的处理效率按 80%计，活性炭对非甲烷总烃、氯乙烯处理效率按 75%计，对氯化氢处理效率为 0	DA002
挤出	挤出工序共有 10 台挤出机，每台挤出机挤出口上方设置集气罩，水冷段密闭，风量为 10×0.7m×0.6m×0.6m/s×3600s/h=9072m ³ /h	80%	10000	静电除油+活性炭吸附装置	静电除油对 DOTP 的处理效率按 75%计，活性炭对非甲烷总烃、氯乙烯处理效率按 75%计，对氯化氢处理效率为 0	DA003
注塑	注塑工序共有 13 台注塑机，每台注塑机模口上方设置集气罩，风量为 13×0.8m×0.6m×0.6m/s×3600s/h=13478.4m ³ /h	80%	14000	静电除油+活性炭吸附装置	静电除油对 DOTP 的处理效率按 75%计，活性炭对非甲烷总烃、氯乙烯处理效率按 75%计，对氯化氢处理效率为 0	DA004

项目废气产生及排放情况见下表。

表 6-6 废气产生及排放情况表

工序	污染物名称	产生量 t/a	有组织					无组织		合计排放量 t/a	排放时间 h/a
			排气筒编号	风量 m³/h	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		
投料搅拌	颗粒物	19.446	DA001	14000	0.350	0.146	10.4	0.778	0.324	1.128	2400 ^①
造粒、风冷	非甲烷总烃	1.239	DA002	30000	0.263	0.037	1.22	0.186	0.026	0.449	7200
	氯乙烯	0.023			0.005	0.0007	0.023	0.003	0.0005	0.008	
	HCl	0.018			0.015	0.002	0.071	0.003	0.0004	0.018	
	DOTP	1.380			0.235	0.033	1.09	0.207	0.029	0.442	
挤出	非甲烷总烃	0.679	DA003	10000	0.136	0.045	4.53	0.136	0.045	0.272	3000
	氯乙烯	0.013			0.003	0.0009	0.087	0.003	0.0009	0.006	
	HCl	0.010			0.008	0.003	0.267	0.002	0.0007	0.010	
	DOTP	0.756			0.151	0.050	5.04	0.151	0.050	0.302	
注塑	非甲烷总烃	0.655	DA004	14000	0.131	0.044	3.12	0.131	0.044	0.262	3000
	氯乙烯	0.012			0.002	0.0008	0.057	0.002	0.0008	0.004	
	HCl	0.010			0.008	0.003	0.190	0.002	0.0007	0.010	
	DOTP	0.729			0.146	0.049	3.47	0.146	0.049	0.292	
合计	颗粒物 ^②	22.311	/	/	0.882	/	/	1.282	/	2.164	/
	VOCs ^③	2.621			0.540	/	/	0.461	/	1.001	/
	HCl	0.038			0.031	/	/	0.007	/	0.038	/
①投料搅拌粉尘排放时间按拆包投料时间考虑											
②颗粒物=颗粒物（投料搅拌工序）+DOTP（DOTP 挥发性低，沸点 383℃，产生的气体以颗粒物计）											
③VOCs=非甲烷总烃+氯乙烯											

由上表可知，投料搅拌粉尘、造粒废气、挤出废气、注塑废气有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表

2 新污染源大气污染物排放限值。

本项目造粒、挤出、注塑过程中产生少量恶臭，以臭气浓度表征，考虑恶臭产生量较少，本项目仅对恶臭影响进行简单分析。根据调查和类比同类企业，造粒、挤出、注塑设备周围勉强能闻到有气味，但不宜辨认气味性质（感觉阈值）认为无所谓，恶臭等级在 1 级，厂区外基本闻不到臭味，恶臭等级为 0 级。因此，恶臭的产生对周边环境影响很小。

【活性炭单元相关说明】

1) 本评价建议采用吸附效率较高的颗粒状活性炭，碘值不宜低于 800mg/g，其他技术指标应符合《工业有机废气净化用活性炭技术指标及试验方法》（LY/T3284）规定的优级品颗粒活性炭技术要求。吸附单元气体流速应 $\leq 0.6\text{m/s}$ ，废气在吸附层中的停留时间一般不低于 0.75 秒。

2) 活性炭的填装量、更换频次、废活性炭产生量

根据工程分析，造粒工序有机废气吸附量约为 0.805t/a，活性炭动态吸附容量以 15%计，则理论需要废活性炭 5.37t。根据《工业有机废气净化用活性炭技术指标及试验方法》（LY/T3284），吸附单元气体流速应 $\leq 0.6\text{m/s}$ ，废气在吸附层中的停留时间一般不低于 0.75 秒。该系统风量为 30000m³/h，按照气体流速 0.6m/s，停留时间 0.75s 计，则活性炭填装量应不低于 6.25m³，活性炭密度按 0.5t/m³计，则活性炭填装量不低于 3.125t。该系统 VOCs 初始浓度范围为 0-200mg/Nm³，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）》中附录 A，活性炭填装量不低于 2t。综上，活性炭填装量按 3.2t 计。根据《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》：有机聚合物加工或其他生产工序的进口 VOCs 浓度很低时可适当降低相关参数要求。本项目造粒工序废气处理设施进口 VOCs 浓度为 4.97mg/m³，浓度较低，则本项目活性炭年更换次数按 2 次计，废活性炭产生量为 7.205t/a。

根据工程分析，挤出工序有机废气吸附量约为 0.414t/a，活性炭动态吸附容量以 15%计，则理论需要废活性炭 2.76t。根据《工业有机废气净化用活性炭技术指标及试验方法》（LY/T3284），吸附单元气体流速应 $\leq 0.6\text{m/s}$ ，废气在吸附层中的停留时间一般不低于 0.75

秒。该系统风量为 $10000\text{m}^3/\text{h}$ ，按照气体流速 0.6m/s ，停留时间 0.75s 计，则活性炭填装量应不低于 2.084m^3 ，活性炭密度按 $0.5\text{t}/\text{m}^3$ 计，则活性炭填装量不低于 1.042t 。该系统 VOCs 初始浓度范围为 $0\text{-}200\text{mg}/\text{Nm}^3$ ，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）》中附录 A，活性炭填装量不低于 1.5t 。综上，活性炭填装量按 1.5t 计。根据《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》：有机聚合物加工或其他生产工序的进口 VOCs 浓度很低时可适当降低相关参数要求。本项目挤出工序废气处理设施进口 VOCs 浓度为 $18.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，浓度较低，则本项目活性炭年更换次数按 2 次计，废活性炭产生量为 3.414t/a 。

根据工程分析，注塑工序有机废气吸附量约为 0.401t/a ，活性炭动态吸附容量以 15% 计，则理论需要废活性炭 2.68t 。根据《工业有机废气净化用活性炭技术指标及试验方法》（LY/T3284），吸附单元气体流速应 $\leq 0.6\text{m/s}$ ，废气在吸附层中的停留时间一般不低于 0.75 秒。该系统风量为 $15000\text{m}^3/\text{h}$ ，按照气体流速 0.6m/s ，停留时间 0.75s 计，则活性炭填装量应不低于 3.125m^3 ，活性炭密度按 $0.5\text{t}/\text{m}^3$ 计，则活性炭填装量不低于 1.563t 。该系统 VOCs 初始浓度范围为 $0\text{-}200\text{mg}/\text{Nm}^3$ ，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）》中附录 A，活性炭填装量不低于 1.5t 。综上，活性炭填装量按 1.6t 计。根据《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》：有机聚合物加工或其他生产工序的进口 VOCs 浓度很低时可适当降低相关参数要求。本项目注塑工序废气处理设施进口 VOCs 浓度为 $11.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，浓度较低，则本项目活性炭年更换次数按 2 次计，废活性炭产生量为 3.601t/a 。

3) 设施运行管理

参照《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）》（浙江省生态环境厅 2021 年 11 月）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），企业应做好以下管理工作：

a 熟悉预防使用活性炭吸附设备突发安全事故应对措施。

b 根据生产工况、废气含尘量及湿度、过滤材料结构等信息，制定合理的过滤材料更换计划，制定规范的过滤设备运行维护规程，

保证后端活性炭吸附层满足低尘、低湿的进气要求。

c 企业购买活性炭时，应要求活性炭生产单位提供活性炭碘值、耐磨强度等相关证明材料，并存档备查。

d 按照《固定源废气监测技术规范》（HJT397-2007）、《环境保护产品技术要求工业废气吸附净化装置（HJ/T386-2007）》等要求建设废气处理设施的进口和出口采样孔、采样平台。

e 做好活性炭吸附日常运行维护台账记录，包括开启时间、关停时间、更换时间和装填数量；废气治理设施日常运行管理需做好以上工作，确保废气达标排放。

(3) 固废

本项目布袋除尘装置收集的集尘灰回用于生产；DOTP 采用储罐储存，储罐循环使用，不作为固废管理。生产过程产生的固废主要为一般废包装材料、废布袋、废过滤网、沉降灰、水垢、废活性炭、直接冷却废水、污泥、危险物质废包装桶、废液压油、废油桶、废油、废过滤耗材、废手套、抹布和生活垃圾。

表 6-7 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	一般废包装材料	原料解包	类比法	3.235	=原料用量×0.1%	原辅料用量 3235t/a
2	废布袋	废气处理	类比法	0.14	/	/
3	废过滤网	造粒、挤出	类比法	3.503	=造粒、挤出工序原料用量×0.05%	造粒、挤出工序原料用量 7005t/a
4	沉降灰	投料搅拌	物料衡算法	1.167	=未被收集的投料搅拌粉尘量×60%	未被收集的投料搅拌粉尘量约 1.945t/a
5	水垢	电除垢	类比法	1.2	=设备间接冷却水补充量×0.01%	设备间接冷却水补充量 12000t/a
6	废活性炭	废气处理	物料衡算法	14.22	=年更换次数×活性炭填装量+有机废气吸附量	造粒工序活性炭填装量取 3.2t，年更换次数 2 次，有机废气吸附量 0.805t/a；挤出工序活性炭填装量取 1.5t，年更换次数 2 次，有机废气吸附量 0.414t/a；注塑工序活性炭填装量取 1.6t，年更换次数 2 次，有机废气吸附量 0.401t/a
7	直接冷却废水	冷却	物料衡算法	8.57	=更换次数×更换量	直接冷却水更换频率每月/次，单次更换量 0.714t
8	污泥	废水处理	类比法	0.086	=废水处理量×0.2%	直接冷却水处理量 42.8t/a
9	危险物质废包装桶	水性油墨解包	物料衡算法	0.005	=水性油墨包装桶数×0.0015t/桶	水性油墨用量 0.05t/a，规格 20kg/桶，水性油墨包装桶产生量为 3 桶
10	废液压油	设备维护	物料衡算法	0.4	=液压油用量×80%	液压油用量 0.5t/a

11	废油桶	液压油解包	物料衡算法	0.06	=液压油包装桶数 ×0.02t/桶	液压油用量 0.5t/a, 规格 170kg/桶, 废油桶产生量为 3 桶
12	废油	废气处理	物料衡算法	1.829	=2.865t/a-1.036t/a	/
13	废过滤耗材	废气处理	物料衡算法	0.54	=总填装量× (1+50%)×更换次数	项目设有 1 套三级干式过滤器, 总填装量约 30kg, 约每月更换一次, 吸附增重约 50%,
14	废手套、抹布	设备维护	类比法	0.1	/	/
15	生活垃圾	员工日常	类比法	6.75	=员工人数×每人单 日产生量×天数	员工人数 45 人, 每人每日产生量 0.5kg, 天数 300 天/a

表 6-8 固体废物污染源强核算一览表

序号	固废名称	产生环节	固废属性	物理性状	主要有毒有害物质名称	产生量 t/a	利用或处 置量 t/a	最终去向
1	一般废包装材料	原料解包	一般工业固废	固态	/	3.235	3.235	外售综合利用
2	废布袋	废气处理		固态	/	0.14	0.14	
3	废过滤网	造粒、挤出		固态	/	3.503	3.503	
4	沉降灰	投料搅拌		固态	/	1.167	1.167	
5	水垢	电除垢		固态	/	1.2	1.2	
小计						9.245	9.245	/
6	生活垃圾	职工生活	一般固废	固态	/	6.75	6.75	环卫部门清运
7	废活性炭	废气处理	危险废物	固态	废活性炭	14.22	14.22	委托资质单位处置
8	直接冷却废水	冷却		液态	沾染有害物质	8.57	8.57	
9	污泥	废水处理		固态	沾染有害物质	0.086	0.086	
10	危险物质废包装桶	水性油墨解包		固态	沾染有害物质	0.005	0.005	
11	废液压油	设备维护		液态	油类物质	0.4	0.4	
12	废油桶	液压油解包		固态	油类物质	0.06	0.06	
13	废油	废气处理		液态	DOTP	1.829	1.829	

14	废过滤耗材	废气处理		固态	沾染有害物质	0.54	0.54	
15	废手套、抹布	设备维护		固态	油类物质	0.1	0.1	
小计						25.81	25.81	/

本项目危险废物基本情况见下表。

表 6-9 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、265-002-29、384-003-29、387-001-29 类危险废物）	T
2	直接冷却废水	HW17 表面处理废物	336-064-17	金属或者塑料表面酸（碱）洗、除油、除锈（不包括喷砂除锈）、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥（不包括：铝、镁材（板）表面酸（碱）洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥，铝电解电容器用铝电极箔化学腐蚀、非硼酸系化成液化成废水处理污泥，铝材挤压加工模具碱洗（煲模）废水处理污泥，碳钢酸洗除锈废水处理污泥）	T/C
3	污泥	HW49 其他废物	772-006-49	采用物理、化学、物理化学或者生物方法处理或者处置毒性或者感染性危险废物过程中产生的废水处理污泥和废水处理残渣（液）	T/In
4	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
5	废油桶、废油	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
6	危险物质废包装桶、废过滤耗材、废手套、抹布	HW49 其他废物	900-041-49	含有或者沾染毒性、感染性危险废物的废弃的包装物、容器、过滤吸附介质	T/In

本项目固废贮存场所（设施）基本情况见下表。

表 6-10 本项目固废贮存场所（设施）基本情况表

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	最大暂存量/t	贮存面积/m ²	仓库位置
危险废物	废活性炭	900-039-49	T	袋装	每半年	7.11	30	生产车间西南侧
	直接冷却废水	336-064-17	T/C	桶装	每月	0.715		
	污泥	772-006-49	T/In	桶装	每半年	0.043		
	危险物质废包装桶	900-041-49	T/In	垛存	每半年	0.003		
	废液压油	900-218-08	T, I	桶装	每半年	0.2		
	废油桶	900-249-08	T, I	垛存	每半年	0.03		
	废油	900-249-08	T, I	桶装	每季度	0.458		
	废过滤耗材	900-041-49	T/In	袋装	每半年	0.27		
	废手套、抹布	900-041-49	T/In	袋装	每半年	0.05		
一般固废	一般废包装材料	900-005-S17	/	袋装	每年	3.235	10	生产车间西南侧
	废布袋	900-009-S59	/	袋装	每年	0.14		
	废过滤网	900-009-S59	/	袋装	每半年	1.752		
	沉降灰	900-099-S17	/	袋装	每年	1.167		
	水垢	900-099-S59	/	袋装	每年	1.2		
	生活垃圾	/	/	袋装	每天	0.023	/	/

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 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。

表 6-11 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	CAS 号	最大存在总量(t)	临界量 (t)	Q 值
1	油类物质	/	210.17	2500	0.084068
2	水性油墨	/	0.02	100	0.0002
3	危险废物	/	8.879	50	0.17758
合计		/	/	/	0.261848

注：水性油墨按《企业突发环境事件风险分级方法》中其他物质中的危害水环境物质类临界量。

综上，本项目涉及的有毒有害和易燃易爆等危险物质 Q 值<1，即未超过临界量。

（4）环境风险

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、废水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、废水末端治理措施，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。

本项目废气、废水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》(HJ 2025-2012)的要求。

③环保设施安全生产风险防范

根据《浙江省应急管理厅浙江省生态环境厅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）、《浙江省安全生产委员会成员单位安全生产工作任务分工》（浙安委〔2024〕20号），各工业企业应加强重点环保设施的安全管理，预防和减少安全事故，保障从业人员生命安全。

项目新增的环保设施不得采用国家、地方淘汰的设备、产品和工艺。企业应当委托有相应资质（建设部门核发的综合、行业专项等设计资质）的设计单位对建设项目（含环保设施）进行设计，落实安全生产相关技术要求，自行开展或组织环保和安全生产有

关专家参与设计审查，出具审查报告，并按审查意见进行修改完善。施工单位应严格按照设计方案和相关施工技术标准、规范施工。建设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。

企业要把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面，建立环保设施台账和维护管理制度，对环保设施操作、危险作业等相关岗位人员开展安全操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育。要依法依规开展环保设施安全风险辨识管控和隐患排查治理，定期进行安全可靠性鉴定，设置必要的安全监测监控系统 and 联锁保护，严格日常安全检查。要严格执行吊装、动火、登高、有限空间、检维修等危险作业审批制度，落实安全隔离措施，实施现场安全监护，配齐应急处置装备，确保环保设施安全、稳定、有效运行。

④火灾爆炸事故环境风险防范

加强维护，防止爆炸，生产设备、电线线路等进行日常检修和维护，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。

⑥突发环境污染事故应急监测

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。

2、总量控制指标

（1）总量控制

为控制环境污染的进一步加剧，推行可持续发展战略，国家提出污染物排放总量控制的要求，并把总量控制目标分解到省。根据《关于印发<建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法>的通知》（环发[2014]197号）、《国务院关于印发“十四五”节能减排综合工作方案的通知》（国发〔2021〕33号）等污染物排放总量控制等要

求，需要进行总量控制的指标包括 COD_{Cr}、NH₃-N、SO₂、NO_x、VOCs、烟粉尘。

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、VOCs、烟粉尘。项目主要污染物排放情况见下表。

表 6-12 本项目总量控制指标 单位：t/a

种类	污染物名称	总量控制建议值
废水	废水量	573.75
	COD _{Cr}	0.017
	NH ₃ -N	0.001
废气	烟粉尘	2.164
	VOCs	1.001

(2) 削减替代比例

根据《关于进一步建立完善建设项目环评审批污染物排放总量削减替代区域限批等制度的通知》（浙环发〔2009〕77号）相关规定，建设项目不排放生产废水，只排放生活污水的，其新增生活污水排放量可以不需区域替代削减。

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，项目新增 VOCs 替代削减比例为 1:1。

烟粉尘为备案指标，无需进行区域替代削减。

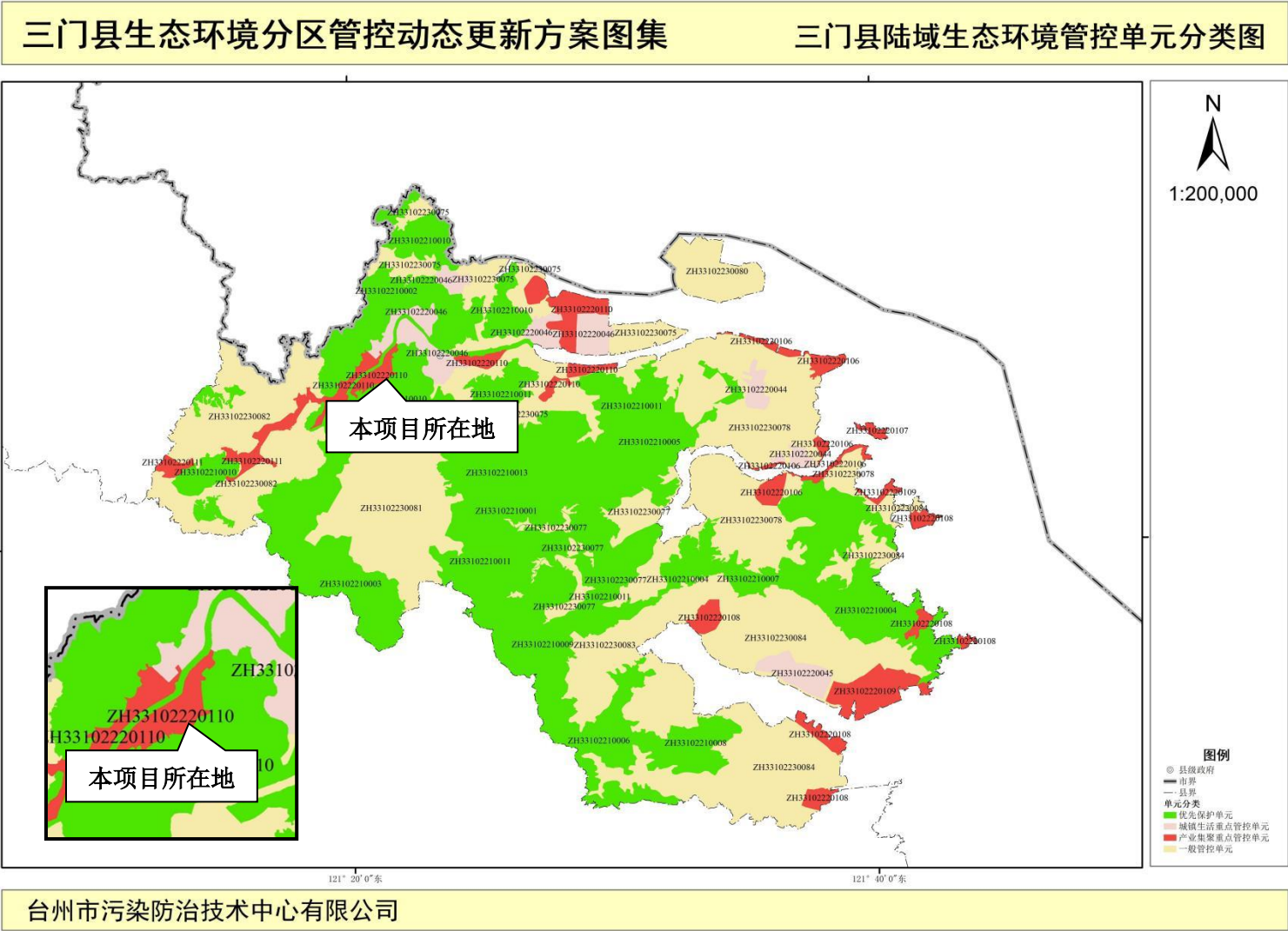
表 6-13 总量替代削减量 单位：t/a

项目	COD _{Cr}	氨氮	烟粉尘	VOCs
新增总量控制指标	0.017	0.001	2.164	1.001
区域替代削减比例	/	/	/	1: 1
区域替代削减量	/	/	/	1.001
备注	仅排放生活污水，无需区域替代削减		备案指标	区域替代削减

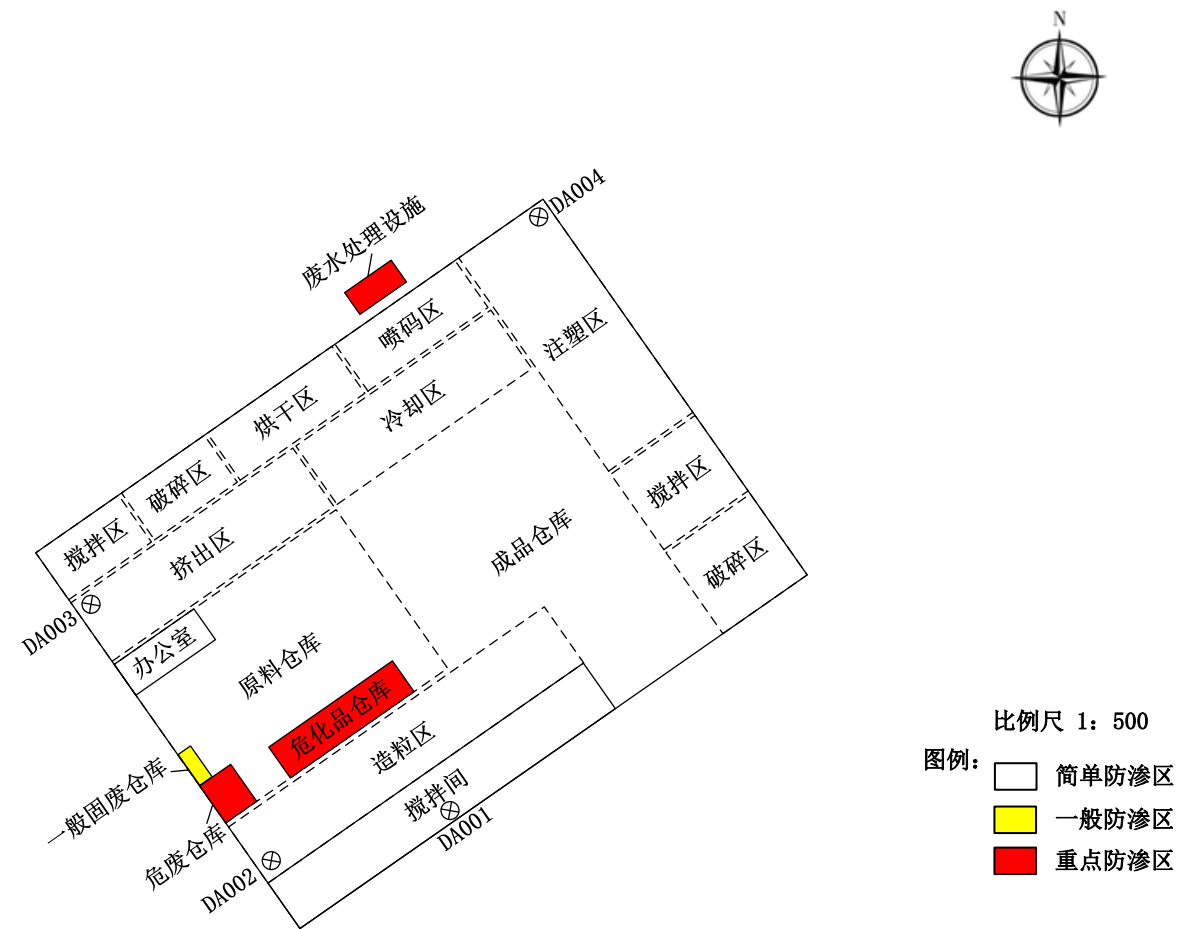
附图一：地理位置图



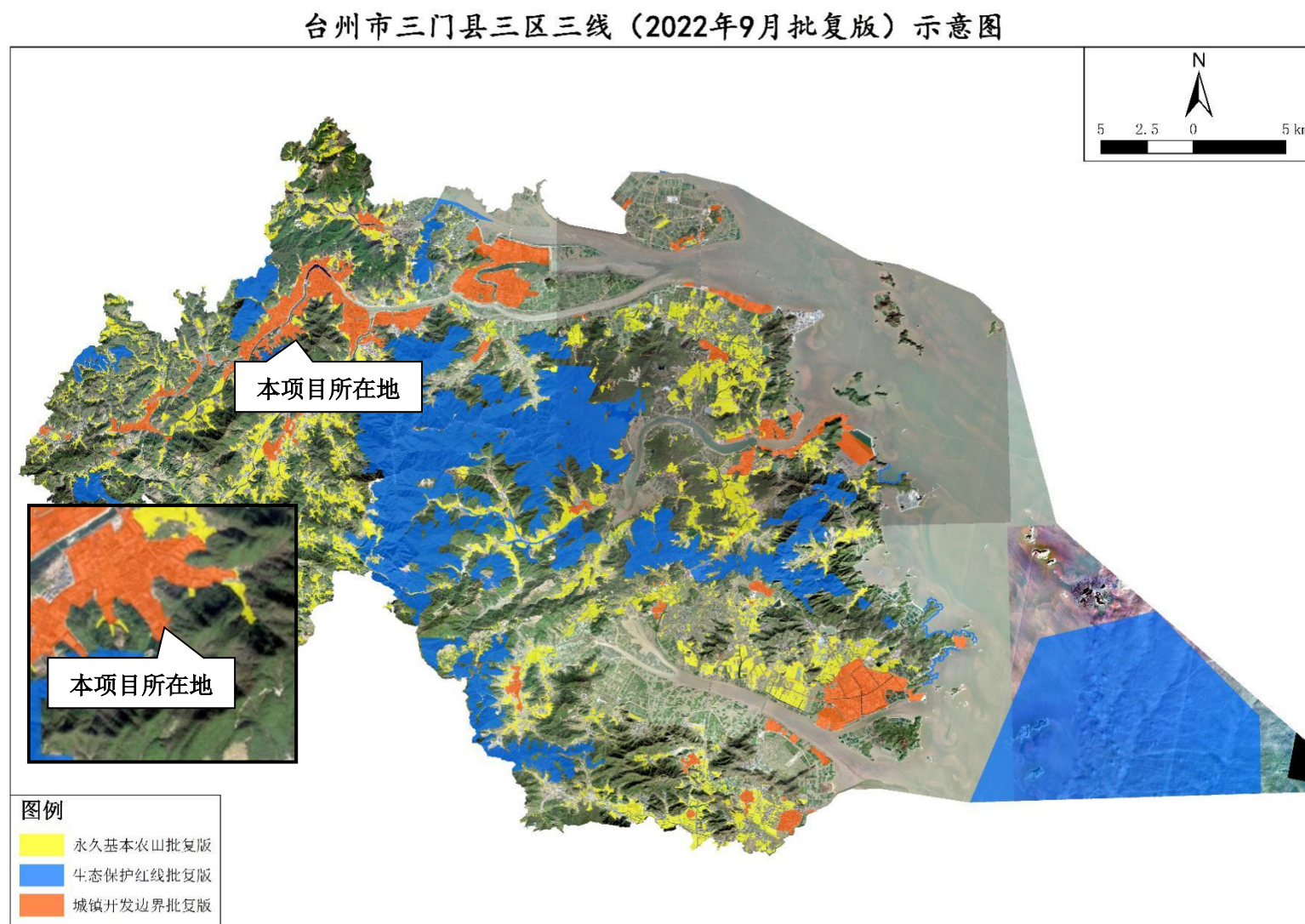
附图二：三门县陆域生态环境管控单元分类图



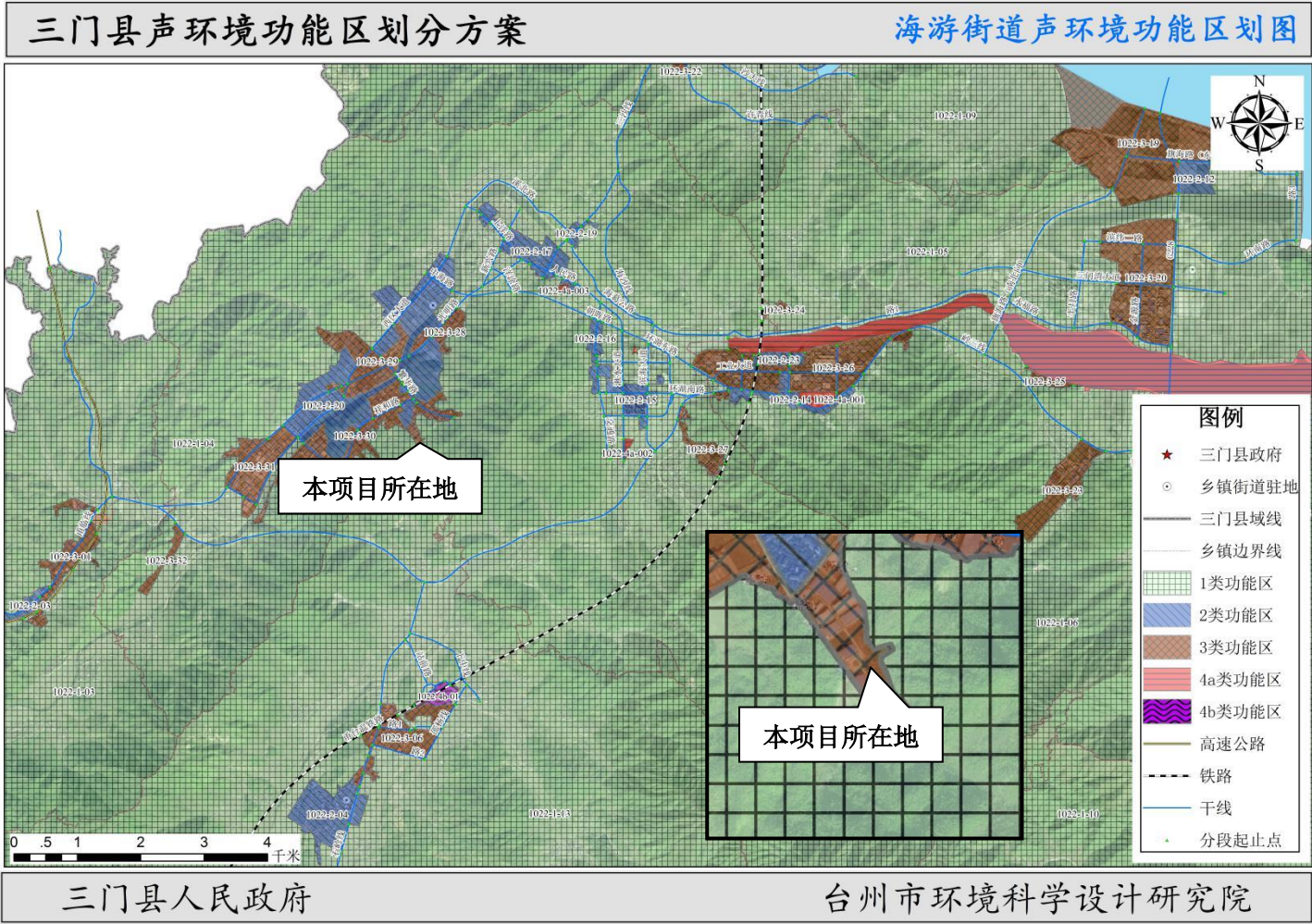
附图三：平面布置图



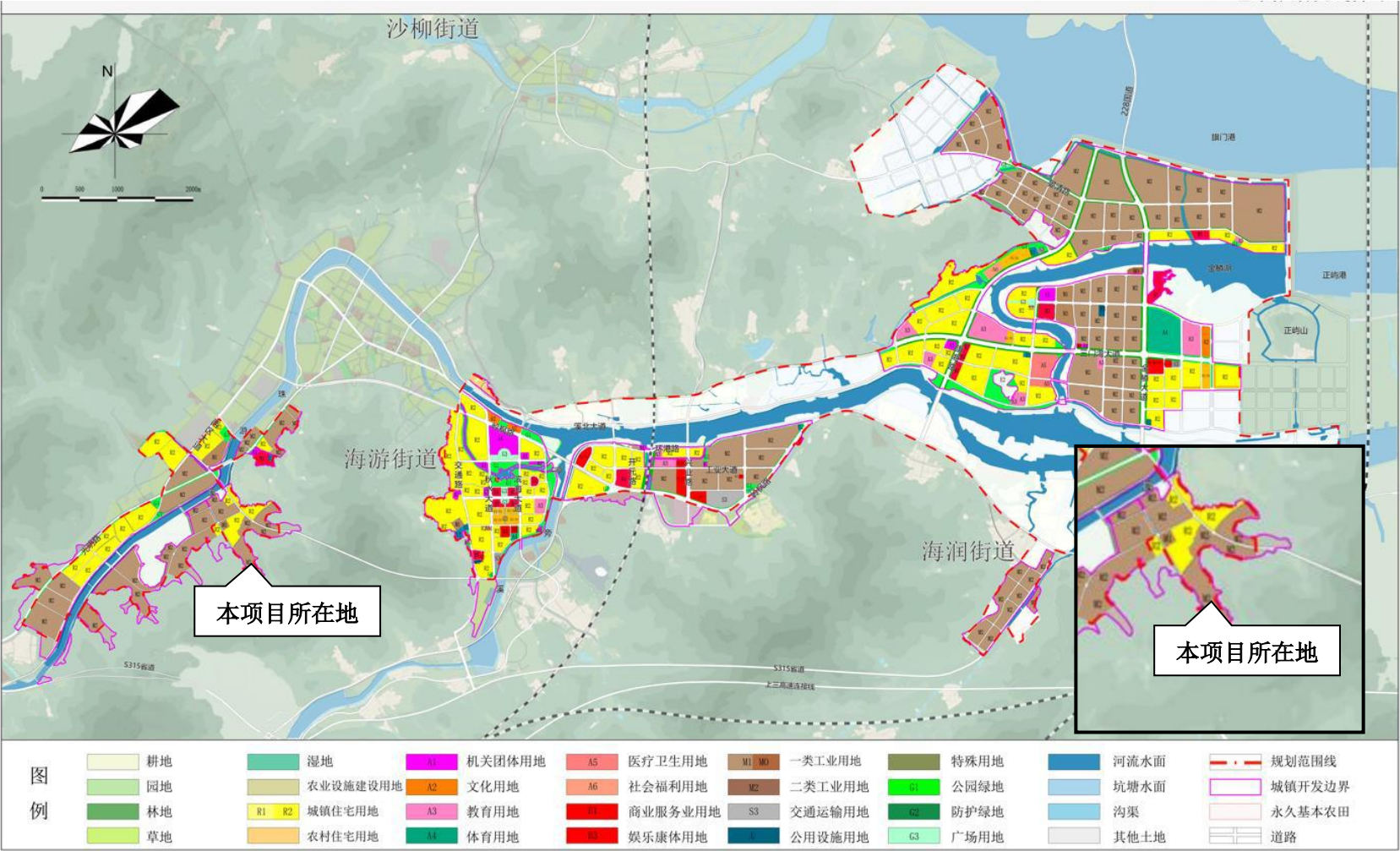
附图四：三门县三区三线示意图



附图五：海润街道声环境功能区划图



附图六：浙江三门经济开发区（滨海科技城区块）总体规划图



附件一：营业执照



统一社会信用代码
91331004MA28GNUQ1E (1/1)

营业执照

扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息

名称
浙江雄升塑料制品有限公司

类型
有限责任公司(自然人投资或控股)

法定代表人
杨达挺

经营范围
塑料制品、塑料粒子制造、销售。(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)

注册资本
壹仟万元整

成立日期
2016年09月03日

住所
浙江省台州市三门县海游街道西区开发区
(统建村) 浙江欧博建材科技有限公司内

登记机关

2025年06月30日

国家企业信用信息公示系统网址:
<http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过
国家信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

附件二：立项文件

浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表

备案机关：三门县发展和改革局（三门县粮食和物资储备局） 备案日期：2025年06月12日

项目基本情况	项目代码	2506-331022-04-01-886365						
	项目名称	浙江雄升塑料制品有限公司年产160万米PVC管、140万套交通设施生产项目						
	项目类型	备案类（内资基本建设项目）						
	建设性质	新建	建设地点		浙江省台州市三门县			
	详细地址	浙江省台州市三门县海游街道西区开发区（统建村）						
	国标行业	塑料板、管、型材制造（2922）	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10月	拟建成时间		2026年03月			
	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）	5000	其中：地上建筑面积（平方米）		5000			
	建设规模与建设内容（生产能力）	项目租赁浙江欧博建材科技有限公司的5000平方米闲置空厂房，采用搅拌、造粒、冷却、挤出、烘干、喷码、注塑、修边等技术或工艺，建成后形成年产160万米PVC管、140万套交通设施的生产能力，预计年产值可达7800万元，创利税400万元，可解决就业人员45人。						
	项目联系人姓名	杨达挺	项目联系人手机		13958690999			
	接收批文邮寄地址	浙江省台州市三门县海游街道西区开发区（统建村）						
项目投资情况	总投资（万元）							
	合计	固定资产投资1900.0000万元					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		
	2900.0000	0.0000	1800.0000	100.0000	0.0000	0.0000	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	
	2900.0000	0.0000		2300.0000		600.0000	0.0000	
项目单位基本情况	项目（法人）单位	浙江雄升塑料制品有限公司		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		91331004MA28GNUQ1E		
	单位地址	浙江省三门县珠岙镇下胡村A03-06		成立日期		2016年09月		
	注册资金（万）	1000.000000		币种		人民币元		

况	经营范围	塑料制品、塑料粒子制造、销售。		
	法定代表人	杨达挺	法定代表人手机号码	13958690999
项目变更情况	登记赋码日期	2025年06月12日		
	备案日期	2025年06月12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：

1. 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。
2. 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。
3. 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度基本信息。项目竣工后，项目单位应当在线报备项目竣工基本信息。

附件三：房权证、土地证

三 房权证 海游 字第 201300913 号

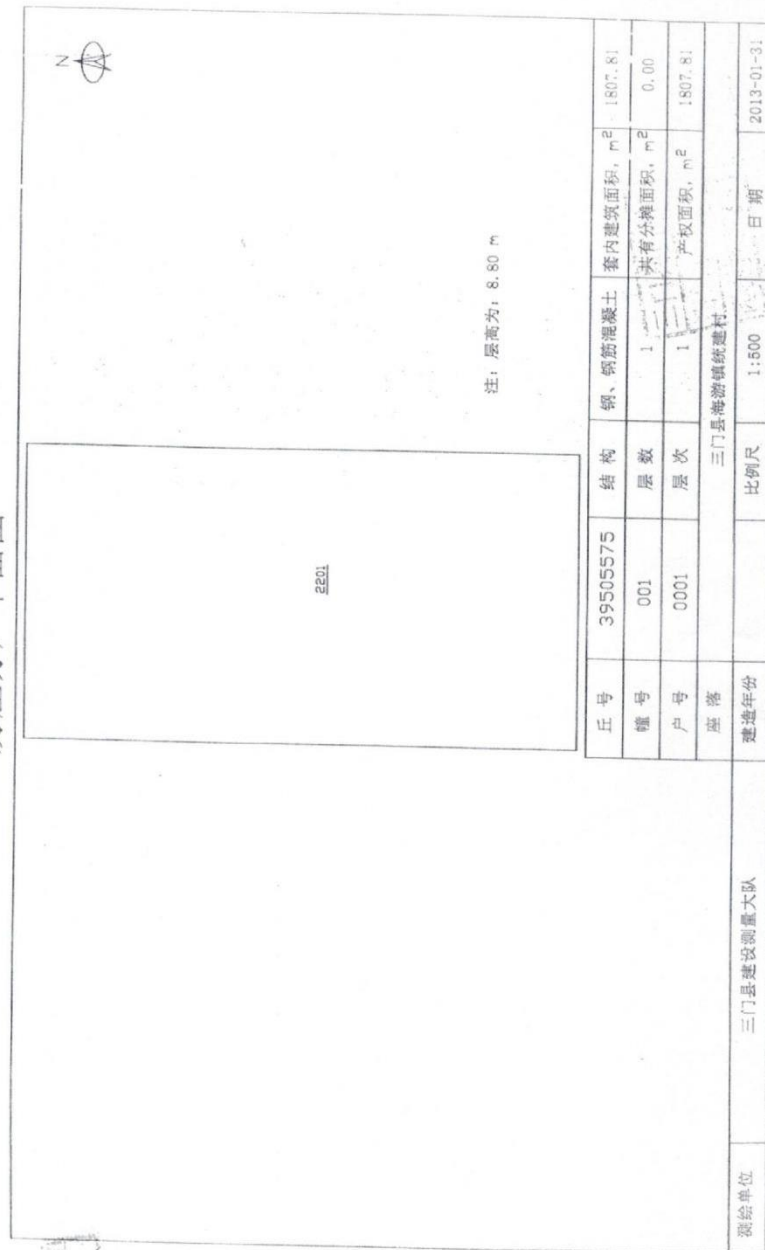
房屋所有权人	浙江欧博建材科技有限公司		
共有情况			
房屋坐落	海游镇统建村(西区开发区)		
登记时间	2013年02月05日		
房屋性质	股份制企业房产		
规划用途	厂房		
房屋状况	总层数	建筑面积 (m ²)	套内建筑面积 (m ²)
	1	1807.81	
土地状况	地号	土地使用权取得方式	土地使用年限
		国有	至止

附 记
中国工商银行股份有限公司 海游支行 浙江欧博建材科技有限公司 财务专用章 2013年9月3日就定抵押 2013-02-26 2014-3-10 2016-5-30 2016-5-30





房屋分户平面图



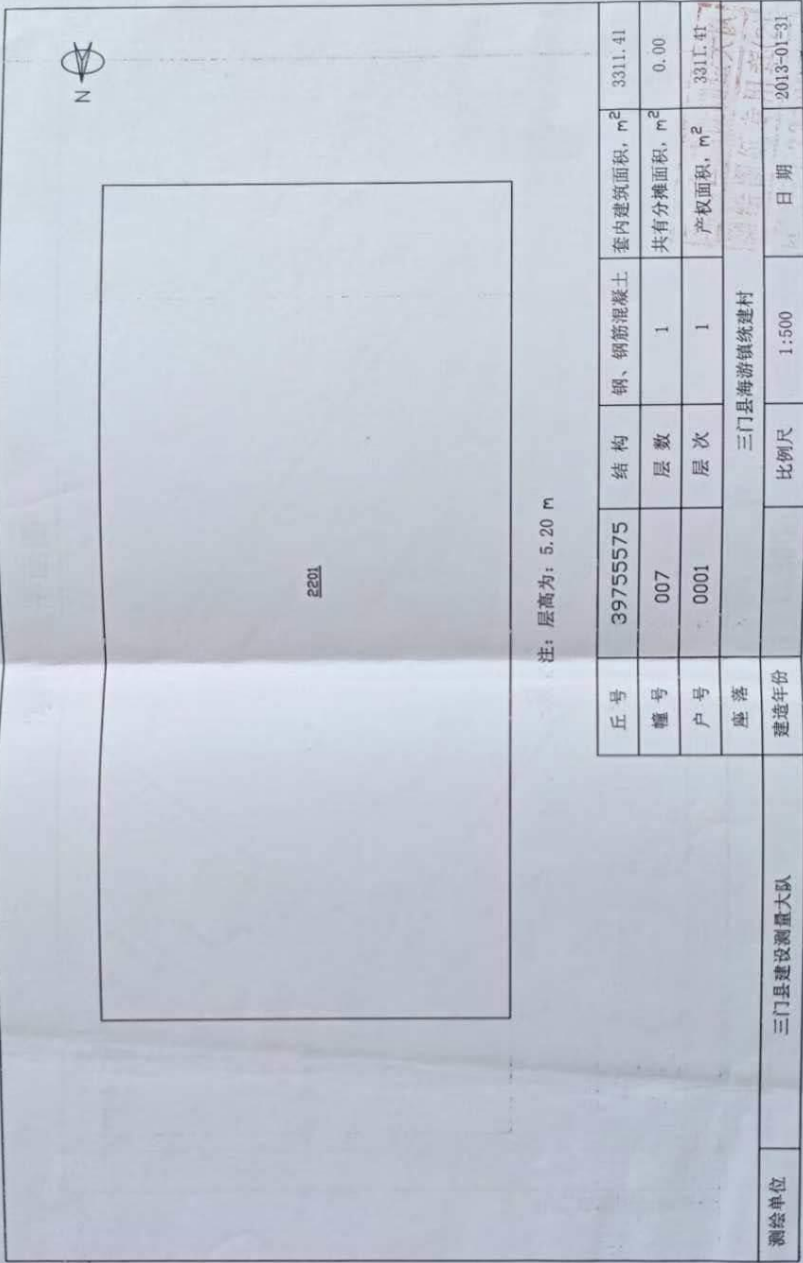
10

房屋所有权人	浙江欧博建材科技有限公司				
共有情况					
房屋坐落	海游镇统建村(西区开发区)				
登记时间	2013年02月05日				
房屋性质	股份制企业房产				
规划用途	厂房				
房屋状况	总层数	建筑面积 (m ²)	套内建筑面积 (m ²)	其他	
	1	3311.41			
土地状况	地号	土地使用权取得方式			土地使用年限
		国有			至 止

附	记
中国工商银行股份有限公司三门支行 最高额抵押 2013-02-26 2014-03-10 2014-05-30 2015-05-30 2014年4月3日设定抵押 2014年7月 2015年5月31日 2014年4月3日设定抵押 2014年7月 2015年5月31日	



房屋分户平面图



丘号	39755575	结构	钢、钢筋混凝土	套内建筑面积, m ²	3311.41
幢号	007	层数	1	共有分摊面积, m ²	0.00
户号	0001	层次	1	产权面积, m ²	3311.41
座落	三门县海游镇统建村				
建造年份		比例尺	1:500	日期	2013-01-31

测绘单位 三门县建设测量大队

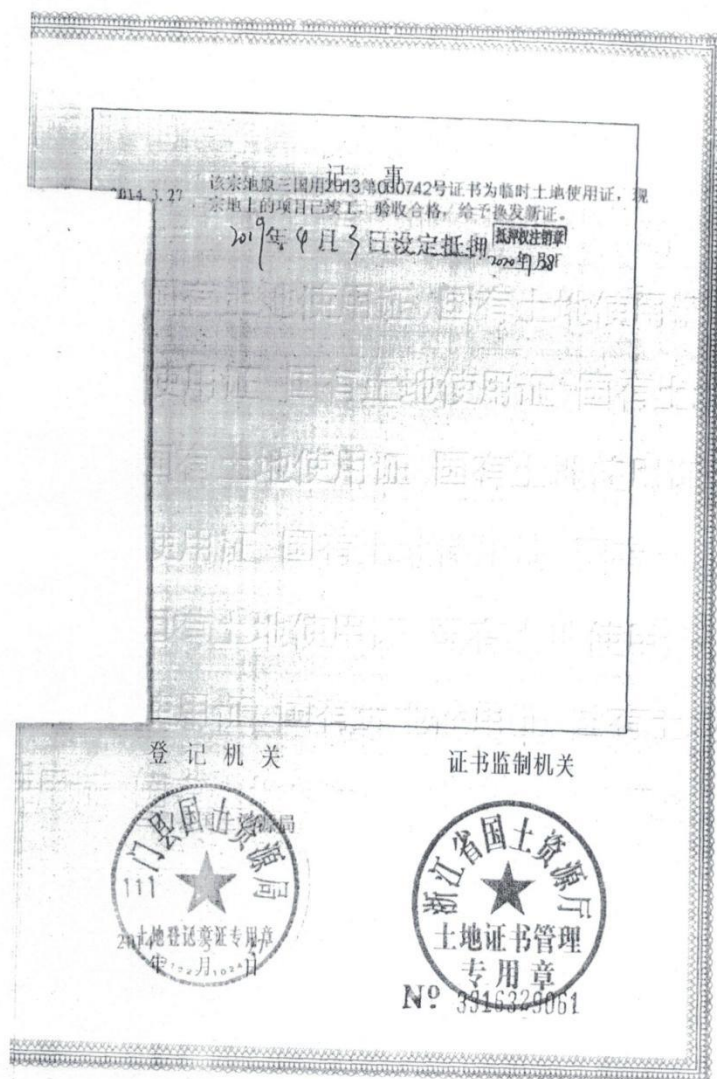
国用 (2014) 第 000869 号			
土地使用权人	浙江欧博建材科技有限公司		
座 落	三门县海游街道西区开发区 (统建村)		
地 号	331022100210GB00001	图 号	19.50-85.75
地类 (用途)	工业用地	取得价格	/
使用权类型	出让	终止日期	2059年9月28日
使用权面积	26024.10 M ²	其中 独用面积	26024.10 M ²
		分摊面积	0.00 M ²

根据《中华人民共和国宪法》、《中华人民共和国土地管理法》和《中华人民共和国城市房地产管理法》等法律法规, 为保护土地使用权人的合法权益, 对土地使用权人申请登记的本证所列土地权利, 经审查核实, 准予登记, 颁发此证。

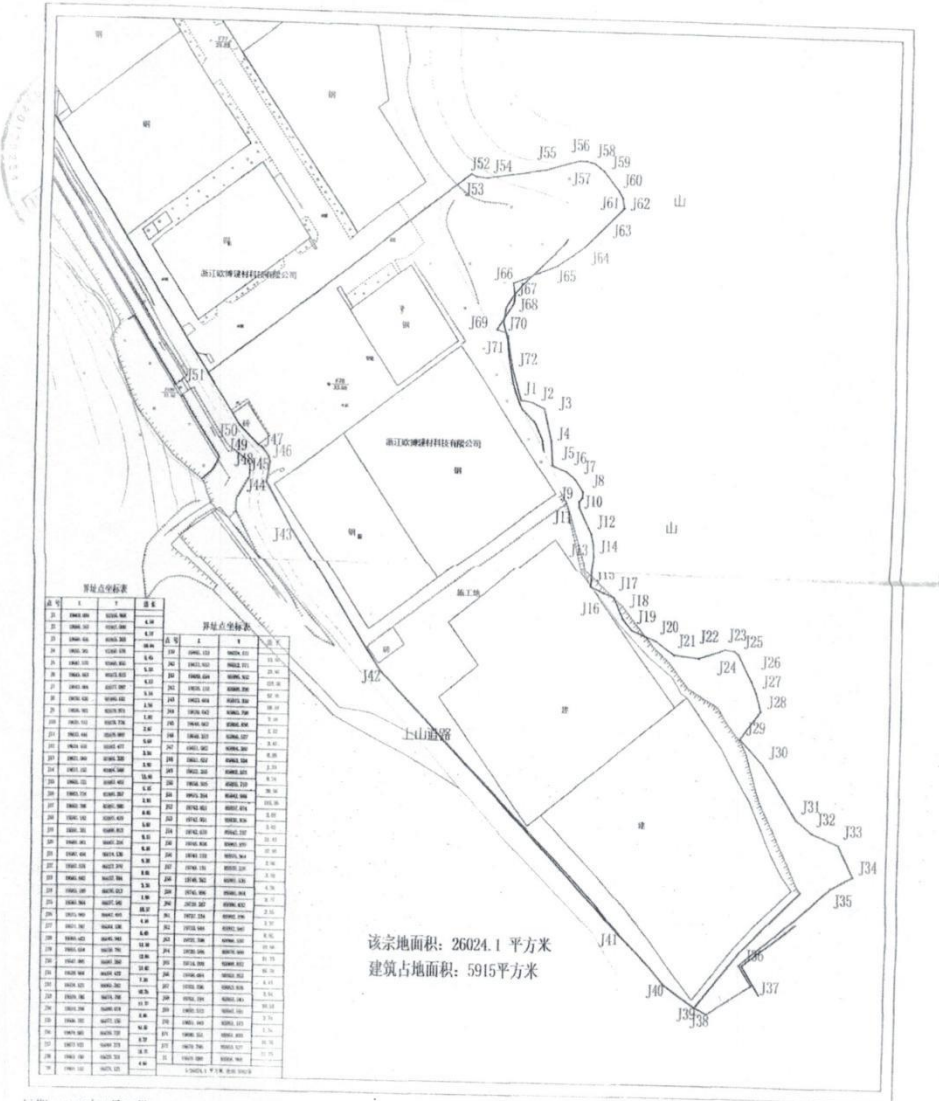




20 年 月 日



宗地图



该宗地面积: 26024.1 平方米
建筑占地面积: 5915 平方米

日期: 2014年3月18日

1: 1000

制图员: 鲍先超
审核员:

附件四：租赁合同

厂房租赁合同

签订日期：2025.4.25

签订地点：浙江省三门县

出租方(甲方)：浙江欧博建材科技有限公司

承租方(乙方)：浙江雄升塑料制品有限公司

根据国家有关规定，甲、乙双方在自愿、平等、互利的基础上就甲方将其合法拥有的厂房出租给乙方使用的有关事宜，双方达成协议并签订合同如下：

一、出租厂房情况

甲方出租给乙方的厂房座落在三门县海游街道西区开发区(统建村)，租赁面积 5000 m²，(租赁物用于生产、仓库、部分用于办公)。乙方应当爱护和合理使用所承租的厂房及附属设施，如乙方使用不当造成租赁物损坏的，应按价赔偿(自然损耗除外)。

二、厂房起付日期和租赁期限

1. 厂房租赁自 2025 年 6 月 18 日起至 2040 年 6 月 17 日止，租赁期为 15 年。

2. 租赁期满后，甲方如继续出租该厂房时，乙方享有优先权；如期满后不再出租，乙方应如期搬迁，否则由此造成一切损失和后果，都由乙方承担。

三、租金支付方式：

1. 甲、乙双方约定，该租赁物合计年租金为 700000.00 元，(大写人民币柒拾万元整)。合同签订后乙方一次性支付给甲方租金。租赁类型为先付后用。乙方应于每年 5 月 18 日前支付一个租赁年租金。

2. 乙方自行解决水电接入车间的问题，租赁期满乙方可自行拆除。

3. 租赁期间，使用该厂房所发生的水、电、电话等通讯的费用由乙方承担。水费、电费由甲方按照乙方实际使用的费用，价格按照实际价格计算，按月向乙方收取，乙方不得以任何理由拖欠。

4. 厂房租用期间所有税收由乙方负担。

四、厂房使用要求和维修责任

1. 租赁期间，乙方应合理使用并爱护该厂房及其附属设施。因乙方使用不当或不合理使用，致使该厂房及其附属设施损坏或发生故障的，乙方应负责维修。乙方拒不维修，甲方可代为维修，费用由乙方承担。

2. 租赁期间，如甲方对该厂房进行检查、养护，应提前3日通知乙方。检查养护时，乙方应予以配合，甲方应尽量减少维修、养护时对乙方使用该厂房的影响。

3. 由于甲方厂房质量原因造成乙方损失由甲方负责，因乙方使用原因造成损失由乙方负责，并进行修复。

五、厂房转租

1. 乙方在租赁期间，如将该厂房转租，需事先征得甲方的同意。

2. 转租的房租由乙方收取，乙方与甲方约定的房租按期支付。

六、租赁期间其他有关约定

1. 租赁期间，乙方应遵守国家的法律法规，不得利用厂房进行非法活动。

2. 租赁期间，乙方的生产、经营一系列条件必须符合国家及地方政府有关单位相关要求，如有违反，造成的一切后果及损失由乙方承担。

3. 租赁期间，乙方可根据自己的经营特点进行装修，但原则上不得破坏原房结构，装修费用由乙方自负。

4. 租赁期间，乙方应及时支付房租及其他应支付的一切费用，如拖欠不付满一个月，甲方有权终止租赁协议并支付甲方相应的损失。

5. 租赁期满后，甲方如继续出租该房时，乙方享有优先权，同等条件下房子租给乙方；如期满后不再出租，乙方应如期搬迁，否则由此造成一切损失和后果，都由乙方承担。

七、争议处理：双方协商或按《合同法》相关条款执行。

八、本合同未尽事宜，甲、乙双方必须依法共同协商解决。

九、本合同一式贰份，双方各执壹份，合同经签字后生效。



委托人签字:



委托人签字

签订时间：2025.4.25

附件五：纳管说明

说 明

浙江雄升塑料制品有限公司 160 万米 PVC 管、140 万套交通设施生产项目位于浙江省台州市三门县海游街道西区开发区（祥和村），企业租赁浙江欧博建材科技有限公司闲置空厂房建设该项目，同意该企业将生活污水纳入市政管网。

三门县人民政府海游街道办事处

2025 年 6 月 26 日

（该证明仅限于企业办理环评使用）

附件六：使用新料承诺书

承 诺 书

浙江雄升塑料制品有限公司位于三门县海游街道西区开发区(统建村), 拟建设年产 160 万米 PVC 管、140 万套交通设施生产项目。本次项目主要生产工艺为投料搅拌、造粒、挤出、喷码、注塑、破碎等, 其中造粒、挤出、注塑过程采用新料原料, 承诺生产过程中不采用废旧塑料为原料。



附件七：水性油墨 MSDS

产品安全技术说明书（MSDS）

一、产品名称与厂商资料

产品名称：油墨

公司名称：上海踏浪精细化工有限公司

地址：上海市浦东新区老港镇工业园区良乐路 229 号

电话：021-68296508

二、主要成分

物质成分名称	成分百分比	CAS 编号
色粉：钛白粉	10%~45%	13463-67-7
炭黑		1333-86-4
树脂	10%~35%	
溶剂：水	12%~20%	
醇类	2%~5%	
其他		

三、危险有害性的分类

危险性类别：非危险品

侵入途径：可通过吸入、食入和皮肤接触吸收入人体。

健康危害：接触此化合物对人本无危害。

环境危害：对水生物无毒，可能对水域造成长期损害。

燃爆危险：不易燃烧，不易爆炸。

四、应急措施

如与皮肤接触，接触此化合物对人体无危害，可用清水及肥皂清洗，如有不适请立即就医。

如误吞服：切勿饮用如奶类等含脂类饮品，请立即就医。

如与眼睛接触：需以大量清水洗最少 20 到 30 分钟，不要在患处使用任何药品，立即就医。

如吸入产品：立即搬移吸入者致空旷通风地方，如吸入者感觉不适立即就医。

五、火灾时的措施

危险特性：中等火灾，不易被明火点燃，加热到分解温度时不释放烟雾。

灭火剂：使用 B 类灭火剂（如化学干粉、二氧化碳等）。

灭火方法：穿适当的防护服，戴设备齐全的呼吸器。

消防特殊指导：此物质的粉尘如遇上火源可能爆炸。

六、泄漏时的措施

应急处理：用新鲜的空气对工作场所进行通风处理，回收溢出物，用吸尘器或水清除粉末，以避免扬尘。

人员防护：应急处理人员应该穿防护服，戴防护眼镜和防护口罩。

七、取用和保存

操作注意事项：加强通风，操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程，操作人员戴化学安全防护眼镜，戴防护口罩，穿防尘服。远离和热源，工作场所严禁吸烟，搬运时要轻装轻卸，防止包装容器损坏。

贮存注意事项：遵守贮存规则，应远离火源。存在通风、干燥处被免直接与阳光接触，贮存温度不宜超过摄氏 30 度。

八、防护措施

过程控制：接触本物或工作之后要洗手、洗澡。湿的或污染的衣物要及时更换，勿将工作服带出工作场所。

手部保护：处理此物质后，应马上清洗干净。

眼睛保护：避免眼睛接触粉尘，戴下列一种或多种防护品，以避免眼睛接触粉尘，戴有防护片的安全眼镜，戴通气护目镜

呼吸防护：避免吸入流化循环中产生的气体

摄食：使用此产品不得进食，饮水或吸烟，用肥皂和水彻底清洗摄位。

九、物理/化学的性质

外观等：有色彩及无色彩的液体

溶解性：可溶于水

十、稳定性和反应性

反应性：无资料。

稳定性：此化合物在常规实验室条件下稳定。

避免接触的条件：溶剂、高热、火源和热源。

聚合危害：不会出现危害的聚合反应。

危害性分解产物：一氧化碳、二氧化碳。

十一、有害性数据

急性毒性：无

致癌性：未知

刺激性：对皮肤和眼睛有一定的刺激

十二、环境影响数据

生态毒性：未测定

生态富集或生物积累性：未测定

生物降解性：未测定

非生物降解性：未测定

十三、废弃上的注意

废弃物处置方法：不要使用填埋或焚烧法处理残余物，最好咨询环保部门，以求得适当的弃置方法。

包装材料处置方法：按当地规定处置，被产品污染的包装材料要按残余产品处置。

十四、运输上的注意

不在《危险货物运输管理规定》

十五、法规信息

化学危险品安全管理条例针对危险品的安全生产、使用、贮存、运输、装卸等方面均作了相应规定。

十六、其他

参考文献：《上海市危险化学品物品安全管理办法》

《危险物运输规则》

《国家危险废物名录》

《中华人民共和国环境保护法》和《上海市环境保护条例》

《上海市危险物污染防治办法》