

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：2024年8月

项目名称	台州景策家居用品有限公司年产50万套晾衣架技改项目		
建设地点	浙江省台州市临海市台州湾经济技术开发区滨海第一大道东侧北洋五路南侧北洋成好小微园12幢1单元	占地(建筑、营业)面积(m ²)	建筑面积3616.82
建设单位	台州景策家居用品有限公司	法定代表人或者主要负责人	王祖威
联系人	王祖威	联系电话	***
项目投资(万元)	540	环保投资(万元)	20
拟投入生产运营日期	2024年8月		
项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建		
承诺备案依据	<input checked="" type="checkbox"/> “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	企业拟投资540万元，主要采用注塑、破碎、打孔等工艺，购置注塑机、破碎机、冲床等生产设备。项目实施后，可形成年产50万套晾衣架的生产能力。项目已取得临海市经济和信息化局(市中小企业局)的备案，项目代码为：2407-331082-07-02-205595。		
主要环境影响	<input checked="" type="checkbox"/> 废气 <input checked="" type="checkbox"/> 废水 <input checked="" type="checkbox"/> 生活污水 <input type="checkbox"/> 生产废水 <input checked="" type="checkbox"/> 固废 <input checked="" type="checkbox"/> 噪声 <input type="checkbox"/> 生态影响 <input type="checkbox"/> 辐射环境影响	采取的环境保护措施及排放去向	废气：1、 <u>注塑废气</u> 采取集气罩收集措施后通过不低于15m排气筒排放。 废水：1、 <u>生活污水</u> 采取经化粪池预处理达到纳管标准措施后通过污水管网排放至上实环境(台州)污水处理有限公司。 固废：1、 <u>废液压油、废铁质油桶</u> 采取统一收集措施后委托有资质单位安全处置。 2、 <u>废包装材料、金属边角料</u> 采取统一收集措施后外售综合利用。 3、 <u>生活垃圾</u> 采取统一收集措施后委托环卫部门定期清运。 噪声：1、 <u>噪声</u> 采取防噪、降噪措施后达标排放。
总量控制指标	COD _{Cr} (生活污水)0.026t/a、NH ₃ -N(生活污水)0.004t/a、VOCs0.146t/a		

承诺：台州景策家居用品有限公司及法定代表人王祖威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台州景策家居用品有限公司及法定代表人王祖威承担全部责任。

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：

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)

表 1 主要原辅材料

名称	用量	备注
ABS 塑料粒子	350t/a	新料, 颗粒状
PP 塑料粒子	150t/a	新料, 颗粒状
色母	30t/a	新料, 颗粒状
色粉	1t/a	粉状
铁管	350t/a	外购, 利用率 99%
铆钉	2t/a	/
液压油	1 桶/a	170kg/桶

表 2 生产设备清单

设备名称	数量/台	位置	备注
搅拌机	2	搅拌区	搅拌工序
破碎机	2	破碎区	破碎工序
注塑机	6	注塑区	注塑工序
钻床	4	钻孔区	打孔工序
冲床	3		
铆钉机	5	组装区	组装工序
砂轮机	1	模具修整区	模具修整
焊接机	1		
空压机	1	/	/
冷却塔	1	/	40t, 注塑机间接冷却

项目原辅材料和设备清单

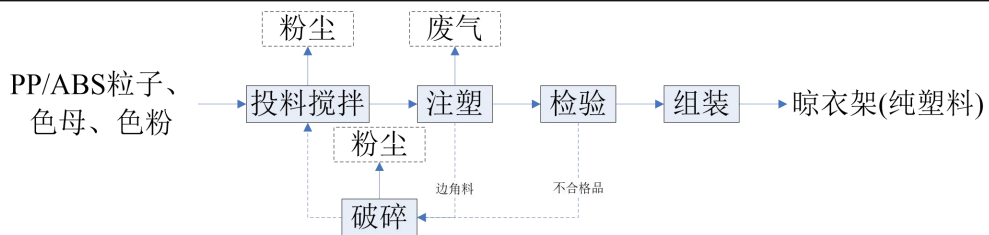


图1 晾衣架(纯塑料)生产工艺流程及产污节点

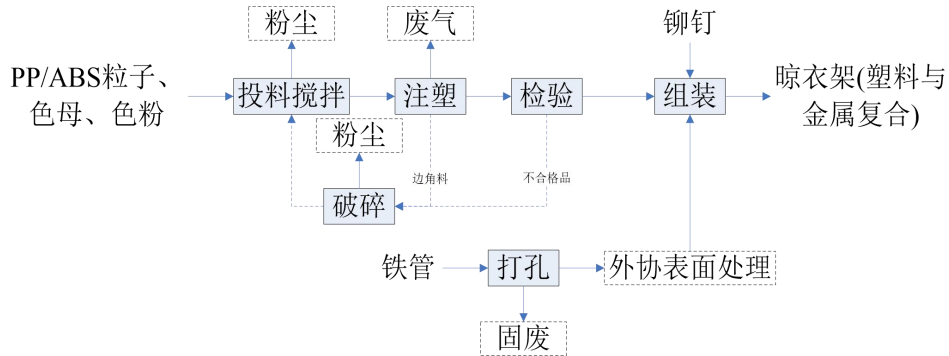


图2 晾衣架(塑料、金属复合)生产工艺流程及产污节点

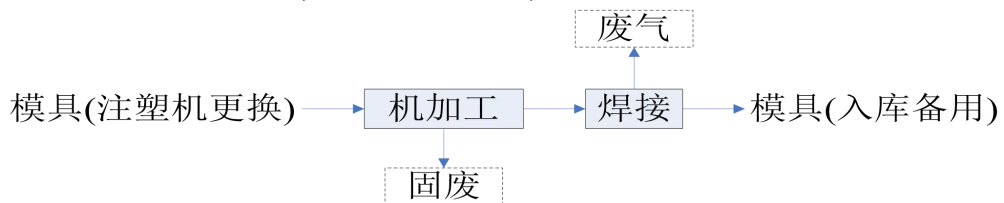


图3 模具修整生产工艺流程及产污节点

(注：生产过程各设备运行均产生噪声)

工艺流程简述：

本项目生产的晾衣架包括纯塑料材质(占50%)、塑料与金属复合材质(占50%)。

晾衣架(纯塑料)：

PP/ABS 粒子、色母、色粉、破碎后塑料等投料至搅拌机内混合均匀后转至注塑机内进行注塑加工。

注塑是塑料制品成型的一种方法，将熔融的塑料利用压力注进塑料制品模具中，冷却成型得到想要的各种塑料件，注塑机内的间接冷却水循环使用，定期补充不外排。本项目的塑料粒子主要为 ABS、PP 塑料新料，PP 注塑温度为 180-200℃左右，ABS 注塑温度为 220-230℃左右。注塑完成的工件需进行人工检验，合格的工件组装为成品后包装入库，不合格的工件破碎后回用于注塑工序。

晾衣架(塑料、金属复合)：

PP/ABS 粒子、色母、色粉、破碎后塑料等投料至搅拌机内混合均匀后转至注塑机内进行注塑加工。注塑完成的工件需进行人工检验，合格的工件备用，不合格的工件破碎后回用于注塑工序。

外购铁管(已加工成所需尺寸)经钻床、冲床完成打孔加工后，外协表面处理。

检验合格的塑料工件、加工完成的铁管、铆钉采用铆钉机组装成产品包装入库。

模具修整：

需定期对模具进行更换检查，用砂轮机、焊接机对模具进行简单修整，修整过程产生少量金属边角料和焊接烟尘，修整后模具入库备用。

表 3 运营期项目主要污染工序及污染物(因子)一览表

污染类型	污染工序	污染物名称	主要污染因子
废气	搅拌投料	搅拌投料粉尘	颗粒物
	破碎	破碎粉尘	颗粒物
	注塑	注塑废气	非甲烷总烃、苯乙烯、甲苯、乙苯、丙烯腈、1,3-丁二烯、臭气浓度
	焊接	焊接烟尘	颗粒物
废水	员工生活	生活污水	COD _{Cr} 、氨氮
固废	原料包装	废包装材料	
	钻孔、模具修整	金属边角料	
	设备维护	废液压油	
	原料包装	废铁质油桶	
	员工生活	生活垃圾	
噪声	生产	设备运行	连续等效 A 声级

表 4 各污染物排放控制标准汇总表					
内容类型	排放源	污染物名称	排放限值	执行标准	
废气	注塑废气	非甲烷总烃	60mg/m ³	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)(含 2024 年修改单)	
		苯乙烯	20mg/m ³		
		丙烯腈	0.5mg/m ³		
		1,3-丁二烯	1mg/m ³		
		甲苯	8mg/m ³		
		乙苯	50mg/m ³		
		臭气浓度	2000(无量纲)	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	
	厂界无组织	颗粒物	1.0mg/m ³	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)(含 2024 年修改单)	
		甲苯	0.8mg/m ³		
		非甲烷总烃	4.0mg/m ³		
		臭气浓度	20(无量纲)	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	
废水	生活污水	pH	6~9(无量纲)	纳管标准：《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准(其中氨氮参照《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)相关标准限值)	
		SS	400mg/L		
		COD _{Cr}	500mg/L		
		NH ₃ -N	35mg/L		
		BOD ₅	300mg/L		
		石油类	20mg/L		
		pH	6~9(无量纲)	排放标准：《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的二级标准(其中 COD _{Cr} 按 100mg/L、氨氮按 15mg/L)	
		SS	30mg/L		
		COD _{Cr}	100mg/L		
		NH ₃ -N	15mg/L		
	BOD ₅	30mg/L			
		石油类	10mg/L		
	噪声	设备运行	噪声	昼间 65 dB(A); 夜间 55 dB(A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准
	固废	原料包装	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》(GB 18599-2020)
钻孔、模具修整		金属边角料			
员工生活		生活垃圾			
设备维护		废液压油	危险废物	《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)	
原料包装		废铁质油桶			

总量控制标准(包含核算过程)

表 5 废气总量控制指标汇总表 单位: t/a

污染物名称	本项目排放量	需替代削减量	削减比例	总量控制建议值	
废水	水量	255	本项目仅排放生活污水, 无需区域替代削减	255	
	COD _{Cr}	0.026		0.026	
	氨氮	0.004		0.004	
废气	VOCs	0.146	0.146	1:1	0.146

总量计算过程:

1、废水

本项目全厂劳动定员 20 人, 年工作天数 300 天, 厂区内不设置食堂和宿舍。员工生活用水量按 50L/人·天计, 则生活用水量为 300m³/a, 生活污水排放系数按用水量的 85%计, 则生活污水排放量约为 255m³/a。生活污水经化粪池预处理后纳管, 最后经上实环境(台州)污水处理有限公司处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的二级标准(其中 COD_{Cr} 按 100mg/L、氨氮按 15mg/L)后排放。则污染物排放情况为: COD_{Cr}0.026t/a, 氨氮 0.004t/a。

2、废气

(1)破碎粉尘

本项目 10%的塑料件破碎后回用于注塑工序, 破碎量较少, 且破碎出来的颗粒物较大, 基本沉降在室内, 本项目不对破碎粉尘做定量分析。

(2)注塑废气

本项目注塑工序主要采用 ABS、PP 塑料新料粒子, 在注塑过程中, ABS、PP 塑料粒子不会发生热分解, 本项目不对苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯、臭气浓度等废气污染物做定量分析。注塑工序产生的废气主要考虑为非甲烷总烃, 产污系数参照《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(本环评按 0.025%计)。本项目 ABS 塑料粒子用量 350t/a, PP 塑料粒子用量 150t/a, 色母用量 30t/a, 色粉用量 1t/a, 破碎后回用料按塑料粒子用量的 10%计, 则非甲烷总烃产生量约 0.146t/a。

注塑废气经注塑机模头出料口上方集气罩收集后通过不低于 15m 排气筒(DA001)高空排放, 集气罩收集效率取 80%, 则注塑废气有组织排放量约 0.117t/a, 无组织排放量约 0.029t/a。因此注塑废气排放量约 0.146t/a。

表 6 本项目废气产生及排放情况汇总表 单位：t/a

污染物		产生量	有组织排放量	无组织排放量	合计排放量
搅拌投料	颗粒物	少量	/	少量	少量
破碎粉尘	颗粒物	少量	/	少量	少量
注塑废气	非甲烷总烃	0.146	0.117	0.029	0.146
焊接	颗粒物	少量	/	少量	少量

附图1 项目地图位置图



附图2 项目周边情况示意图

