



浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目 非重大变动环境影响分析说明

建设单位：浙江祥丰新材料科技有限公司

编制单位：杭州市环境保护科学研究设计有限公司

编制日期：2025 年 12 月

目 录

1 项目由来	1
2 建设项目变动情况	3
3 建设项目评价要素	14
4 环境影响变化分析	17

附图：

- 附图 1 建设项目地理位置图
- 附图 2 建设项目周围环境概况图
- 附图 3 建设项目总平面布置图
- 附图 4 建设项目车间平面布置图

附件：

- 附件 1 营业执照
- 附件 2 环评批复
- 附件 3 危废委托协议
- 附件 4 专家评审意见及修改清单

1 项目由来

浙江祥丰新材料科技有限公司成立于2021年1月，位于天台县洪三橡胶工业功能区，项目占地面积14728m²，建筑面积25160m²，主要从事塑料颗粒制造。企业于2025年委托杭州市环境保护科学研究设计有限公司编制完成了《浙江祥丰新材料科技有限公司年产1.8万吨塑料改性新材料生产线建设项目环境影响报告表》，并于同年1月取得了天台县行政审批局出具的环评批复（天行审〔2025〕12号）。

项目在实施过程中，对废气处理设施、造粒机组冷却方式进行了如下调整：（1）废气处理设施：根据废气治理工程设计方案，将原设2套EVA生产线粉尘处理的“布袋除尘装置”调整为1套；将原设2套EVA生产线有机废气处理的“活性炭吸附装置”调整为1套“干式过滤+活性炭吸附装置”；PA生产线有机废气处理由原设1套“活性炭吸附装置”改为引入EVA生产线的“干式过滤+活性炭吸附装置”一并处理；排气筒数量由3个合并为1个，风机总风量由83000m³/h调整为70000m³/h；（2）造粒机组冷却方式：淘汰环评中1台风冷造粒机组，新增1台双挽式水冷造粒机组。

根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52号）：“根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为重大变动。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。”。

根据“污染影响类建设项目重大变动清单”分析，本项目不属于重大变动。根据《台州市生态环境局关于印发<台州市排污许可提质增效工作方案>的通知》（台环函〔2023〕8号），建设项目在建设或者运营中发生非重大变动的，应按照该文件编制要求，编制建设项目非重大变动环境影响分析说明。

为分析项目变动引起的产排污变化和环境影响变化，浙江祥丰新材料科技有限公司委托杭州市环境保护科学研究设计有限公司（以下简称“我单位”）进行本项目的非重大变动环境影响分析说明的编制工作。我单位在接受委托后，对项目立即开展了现场踏勘、资料收集等工作，对项目变动情况进行了认真核查，根据建设单位提供的相关资料及项目实际情况，认定本次项目变动不属于重大变动，根据《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函〔2020〕688号）、《台州市生态环境局关于印发<台州市排污许可提质增效工作方案>的通知》（台环函〔2023〕8号）等文件，编制了该

项目非重大变动环境影响分析说明。

2 建设项目变动情况

2.1 环保手续履行情况

本项目环保手续履行情况见表 2-1。

表 2-1 本项目环保手续履行情况

项目名称	建设地点	审批文号	验收情况	排污许可手续
浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目环境影响报告表	天台县洪三橡胶工业功能区	天行审〔2025〕12 号	未验收	/

2.2 环评批复要求落实情况

环评批复要求落实情况见表 2-2。

表 2-2 环评批复要求落实情况

序号	环评批复要求	项目落实情况
1	本项目在浙江省台州市天台县洪三橡胶工业功能区实施。主要建设内容为：年产 1.8 万吨塑料改性新材料，总投资 9303.9 万元。本项目实施后，原厂区不再生产。	已落实
2	项目须采用先进的生产工艺、技术和装备，实施清洁生产，减少各种污染物的产生量和排放量。各项环保设施设计应当由有相应资质的设计单位承担，并经科学论证，确保稳定达标排放。	已落实
	加强废水污染防治。做好厂区内的雨污分流、清污分流工作。直接冷却水经沉淀后循环使用不外排，间接冷却水循环使用不外排。生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管网，废水纳管执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准，其中氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中的间接排放限值。	已落实
	加强废气污染防治。在生产过程中做好源头控制，加强车间通风。粉尘及有机废气等经收集并处理达标后高空排放。严格控制废气的无组织排放，确保厂界各类污染物达标。各类废气应达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)含修改单、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)。	已落实，变动后，粉尘及有机废气收集处理后高空排放，要求企业按照环评要求落实监测要求。
	加强噪声污染防治。采取各项噪声污染防治措施，确保四周厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类区标准。	已落实。要求企业按照环评要求落实监测要求。
3	加强固废污染防治。按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台账制度，规范设置废物暂存库，危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置，尽可能实现资源的综合利用。废包装桶、废液压油、废劳保用品等危险废物贮存须满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)等要求，应委托有资质单位综合利用或无害化处置，按照有关规定办理危险废物转移报批手续，严格执行危险废物转移联单制度。严禁委托无危废货物运输资质的单位运输危险废物，严禁委托无相应危废处置资质的个人和单位处置危险废物，严禁非法排放、倾倒、处置危险废物。一般固废的贮存和处置应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。	已落实，变动后新增的废过滤棉按照危险废物进行暂存管理，委托有资质单位处置。
	落实污染物排放总量控制措施及排污权有偿使用与交易制度。本项目实施后全厂污染物外排环境量控制为：废水 1275t/a，COD.0.051t/a，NH ₃ -N 0.003t/a，工业烟粉尘 1.124t/a，VOCs 3.51t/a，其他特征污染物总量按《环评报告表》意见进行控制。污染物排放量均在原审批核定的范围内，本	项目投产后将严格落实污染物排放总量控制措施及排污权有偿使用与交易

	项目无需进行区域替代。	制度，确保在污染物总量范围内。
4	加强日常环保管理和环境风险防范与应急。编制突发环境事件应急预案，并在项目投运前上报备案。你公司应加强员工环保技能培训，健全各项环境管理制度。企业应落实环保设施安全生产工作要求，杜绝安全隐患。	企业拟按要求落实
5	建立完善的企业自行环境监测制度。按照国家和地方有关规定设置规范的污染物排放口。加强废气特征污染物监测管理。	企业拟按要求落实
6	建立健全项目信息公开机制，按照环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制》(环发[2015]162号)等要求，及时如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。	企业拟按要求落实

2.3 项目概况

项目变动前概况如下：

项目名称：年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目

项目性质：新建（迁建）

建设单位：浙江祥丰新材料科技有限公司

建设地点：浙江省台州市天台县洪三橡胶工业功能区

建设内容及生产规模：项目占地面积 14728m²，建筑面积 25160m²。搬迁后，预计生产规模为年产 EVA 塑料颗粒 14000 吨、PA 塑料颗粒 4000 吨。

总投资：9303.9 万元

劳动定员及工作制度：项目劳动定员 65 人，年工作时间 300 天，实行三班制生产，厂区内不设食堂，设有倒班宿舍，住宿员工约 30 人。

项目变动后，性质、规模、建设内容、员工人数、生产时间等均与环评审批一致。

2.4 项目主要变动内容

2.4.1 项目产品方案

本项目产品方案与环评审批一致，具体见表 2-3。

表 2-3 项目调整后产品方案

序号	产品名称	产品规格	单位	审批规模	实际规模	变动情况
1	EVA 塑料颗粒	粒径 3.8mm	t/a	14000	14000	无变动
2	PA 塑料颗粒	粒径 3.5mm	t/a	4000	4000	无变动

2.4.2 项目设备清单

项目实际生产设备与原审批对比情况详见表 2-4。

表 2-4 项目主要生产设备一览表 单位：台/套

主要生产单元名称		生产设施名称	型号	审批数量	实际数量	变化情况
EVA	挤出成型	加压式密炼机	M75	6	6	/

生产线	挤出成型	双辊筒炼胶机	PM750	6	6	/
	造粒	双挽式水冷造粒机组	STJØ150	5	6	+1
	造粒	风冷造粒机组	STJØ150	1	0	-1
PA 生产线	挤出成型	双螺杆挤出机组	STS65MC	2	2	/
	造粒	切粒机	KF-230	2	2	/
	其他	往复式振动筛	KFZD-500	2	2	/
	其他	提升机	KFTS-800	2	2	/
	其他	不锈钢料仓	KF-5	2	2	/
	配料	高速混料机	200L	2	2	/
	其他	自动打包机	/	2	2	/
	其他	失重式单螺杆喂料机	LG-LW-RS70	2	2	/
			LG-LW-KT28	2	2	/
			LG-LW-KT38	2	2	/
	其他	破碎机	800#	1	1	/
	其他	注射成型机(试验)	SC-901H	1	1	/
其他	辅助	空压机	XG20A	2	2	/
	辅助	冷却塔	/	2	2	/
	废气治理	活性吸附装置	/	3	1	-2
	废气治理	布袋除尘	/	2	1	-1

备注：EVA 生产线密炼机组、挤出机组自带料仓、混料机，双挽式水冷造粒机组自带振动筛、料桶。

变动情况：

环评中 EVA 生产线的 1 台风冷造粒机组淘汰，新增 1 台双挽式水冷造粒机组，设备产能及运行时间无变动。

EVA 生产线粉尘采用布袋除尘装置处理，除尘装置由 2 套调整为 1 套；EVA 生产线有机废气由活性炭吸附装置处理调整为“干式过滤+活性炭吸附装置”处理，废气处理装置由 2 套调整为 1 套；PA 生产线有机废气由活性炭吸附装置处理调整为接入 EVA 生产线“干式过滤+活性炭吸附装置”处理。以上废气经处理后合并成一根排气筒排放，合并后风机风量为 70000m³/h。

2.4.3 项目原辅材料消耗清单

项目调整后原辅材料种类和用量与环评审批一致，具体见表 2-5。

表 2-5 项目主要原辅材料消耗一览表

产品	材料名称	单位	包装规格	审批用量	实际用量	变动情况
EVA 塑料颗粒	乙烯-醋酸乙烯共聚物（EVA）	t/a	25kg/袋	10262	10262	无变动
	聚烯烃弹性体（POE）	t/a	25kg/袋	1621	1621	无变动
	硅酸镁	t/a	20kg/袋	1146	1146	无变动
	色母	t/a	25kg/袋	480	480	无变动

	叔丁基过氧化异丙基苯	t/a	25kg/箱	119	119	无变动
	偶氮二甲酰胺	t/a	25kg/袋	295	295	无变动
	活性氧化剂（氧化锌）	t/a	25kg/袋	147	147	无变动
PA 塑料颗粒	尼龙（PA）	t/a	1000kg/袋	2392	2392	无变动
	玻璃纤维	t/a	1000kg/袋	1561	1561	无变动
	聚烯烃弹性体（POE）	t/a	25kg/袋	67	67	无变动
润滑油		kg/a	20kg/桶	80	80	无变动
液压油		kg/a	20kg/桶	20	20	无变动
水		t/a	/	1824	1844	新增间接冷却水的补充
电		kW·h/a	/	170 万	170 万	无变动

2.4.4 项目工艺流程

项目实际生产工艺与环评审批生产工艺一致。

（1）EVA 塑料颗粒

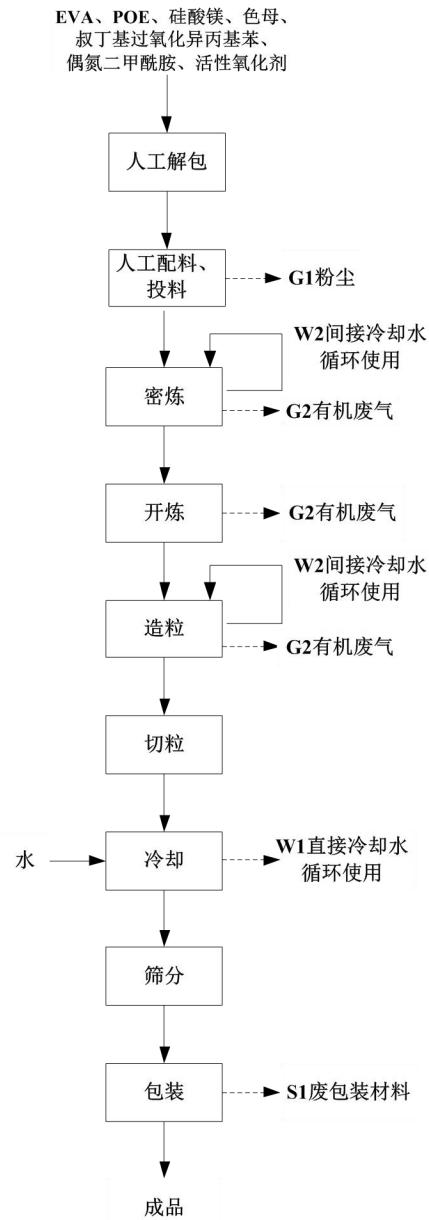


图 2-1 EVA 塑料颗粒工艺流程和产污环节图

(2) PA 塑料颗粒

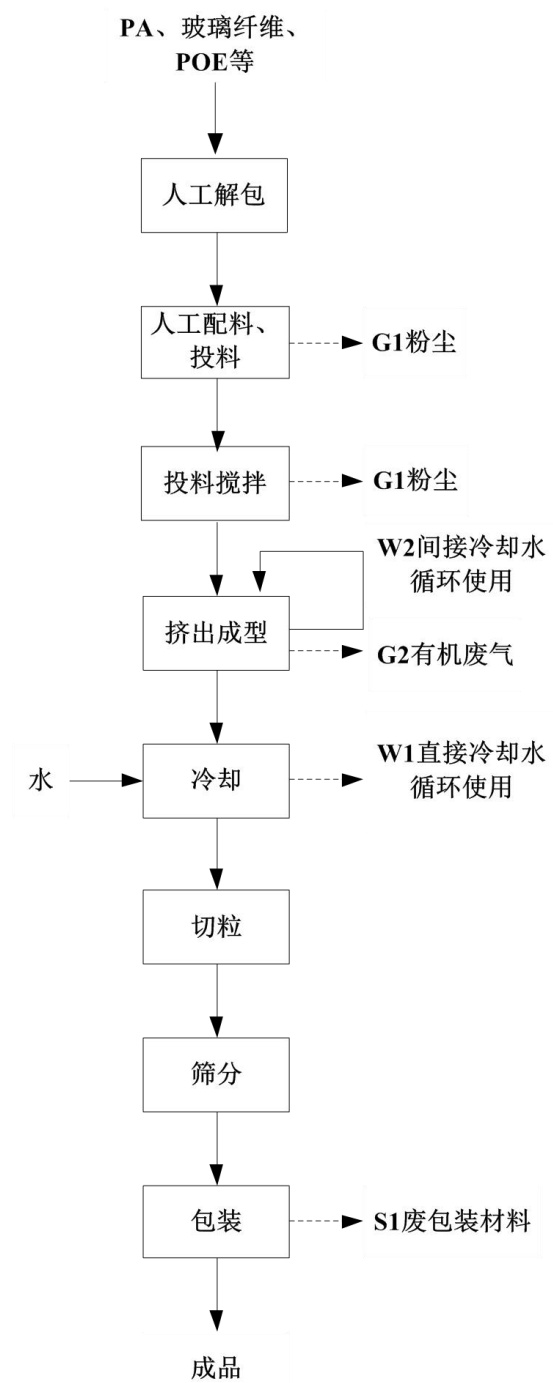


图 2-2 PA 塑料颗粒生产工艺流程图

（3）边角料破碎

EVA 塑料颗粒和 PA 塑料颗粒在正常生产过程中均无边角料产生,但 PA 塑料颗粒车间在设备检修或停运期间会产生一定的边角料,边角料破碎工艺如下:

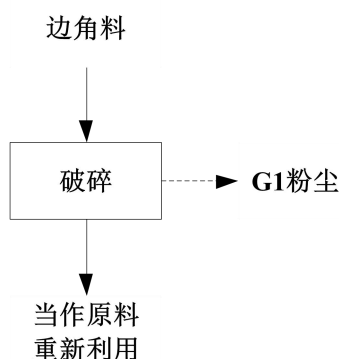


图 2-3 边角料破碎生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

（1）EVA 塑料颗粒

先将乙烯-醋酸乙烯共聚物（EVA）、POE、硅酸镁、色母、叔丁基过氧化异丙基苯、偶氧二甲酰胺、活性氧化剂等原材料由人工解包后，按比例配料后人工投入密炼机进行密炼，密炼的主要目的是将物料由弹性状态转变为可塑性状态，使其可塑性增大，密炼的温度控制在 110~120℃，采用电加热，时间约为 7min。然后转移到炼胶机中进行开炼，原料经密炼后呈块状，开炼的目的是将配合剂均匀分散在物料中，使其组成和性能均一，开炼的时间约为 2min。再将其投入造粒机中，通过双挽式水冷造粒机组挤出成型，并切成粒状后通过水冷进行冷却降温，造粒温度控制在 80~100℃。最后通过筛分机筛分出符合产品粒径要求的料粒即为成品，不符合粒径要求的料粒当作原料重新利用。

（2）PA 塑料颗粒

先将 PA、玻璃纤维、POE、抗氧剂等原材料由人工解包后，按比例配料后人工投入挤出机组中，在 230~250℃ 条件下进行挤出成型，采用电加热，并采用冷却水进行直接冷却。待其冷却后用切粒机切成所需粒径大小，最后通过筛分机筛分出符合产品粒径要求的料粒即为成品，不符合粒径要求的料粒重新回用于生产。

（3）边角料破碎

PA 车间在设备检修或停运期间会产生一定的边角料，该部分边角料经破碎后当作原料重新使用。

EVA 塑料颗粒采用水冷，水冷为直接冷却，冷却水槽的尺寸为 0.6m×0.6m×0.5m（液面高约 0.35m，冷却水量约 0.126m³），冷却水一个月更换一次，更换的冷却水经沉淀后循环使用，不外排；PA 塑料颗粒采用自来水对塑料粒子进行直接冷却，冷却水槽的尺寸为 4m×0.4m×0.4m（液位高约 0.3m，冷却水量约 0.48m³），冷却水一个月更换一次，更换的冷却水经沉淀后循环使用，不外排；筛分过程中产生的次品当作原料重新利用；润

滑油主要为设备润滑使用，定期补充损耗不更换；液压油主要为空压机使用，循环使用并定期更换，平均每年更换 1 次。

2.4.5 厂区平面布局

项目变动后，平面布局与环评一致。

2.4.6 污染防治措施

项目变动后污染防治措施与环评审批一致，具体见表 2-6。

表 2-6 项目污染防治措施变动情况

内容要素	污染源	环境保护措施		变动后		变动情况
大气环境	PA 生产线	DA001/ 有机废气	集气罩收集后进入活性炭吸附装置处理后引至 15m 高排气筒排放（DA001）	DA001 工艺废气	由集气罩收集后引入 EVA 生产线“干式过滤+活性炭吸附”装置（TA001）处理后，引至 15m 高排气筒排放（DA001）	将原设 2 套 EVA 生产线粉尘处理的“布袋除尘装置”调整为 1 套；将原设 2 套 EVA 生产线有机废气处理的“活性炭吸附装置”调整为 1 套“干式过滤+活性炭吸附装置”；PA 生产线有机废气处理由原设 1 套“活性炭吸附装置”改为引入 EVA 生产线的“干式过滤+活性炭吸附装置”一并处理；排气筒数量由 3 个合并为 1 个
	1~3#EVA 生产线	DA002 粉尘、有机废气	由集气罩收集后经布袋除尘装置处理后通过不低于 15m 排气筒（DA002）高空排放		EVA 生产线粉尘由集气罩收集后经布袋除尘装置（TA002）处理后，引至 15m 排气筒（DA001）高空排放； 有机废气由集气罩收集后经“干式过滤+活性炭吸附”装置（TA001）处理后，引至 15m 排气筒（DA001）高空排放	
			由集气罩收集后经活性炭吸附装置处理后通过不低于 15m 排气筒（DA002）高空排放			
	4~6#EVA 生产线	DA003/ 粉尘、有机废气	由集气罩收集后经布袋除尘装置处理后通过不低于 15m 排气筒（DA003）高空排放			
			由集气罩收集后经活性炭吸附装置处理后通过不低于 15m 排气筒（DA003）高空排放			
地表水环境	直接冷却废水	经沉淀后循环使用不外排，定期补充损耗，循环水池每月清理一次沉渣		经沉淀后循环使用不外排，定期补充损耗，循环水池每月清理一次沉渣		无变动
	间接冷却水	循环使用，定期补充损耗，不外排		循环使用，定期补充损耗，不外排		无变动

	DW001/ 生活污水	生活污水（生活与生产废水完全隔离）经化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准（其中氨氮、总磷执行 DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》中的间接排放限值）排入园区污水管网，送苍山污水处理厂集中处理	生活污水（生活与生产废水完全隔离）经化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准（其中氨氮、总磷执行 DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》中的间接排放限值）排入园区污水管网，送苍山污水处理厂集中处理	无变动
声环境	设备运行噪声	隔声、减振	隔声、减振	无变动
固体废物	废包装材料	外售综合利用	外售综合利用	
	废包装桶	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	
	废活性炭	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	
	收集的粉尘	作为原料回用，不作为固废	作为原料回用，不作为固废	
	污泥	委托环卫部门清运	委托环卫部门清运	
	废布袋	外售综合利用	外售综合利用	
	废液压油	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	
	废劳保用品	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	
	废过滤棉	/	委托有资质单位处置	
	生活垃圾	委托环卫部门清运	委托环卫部门清运	

2.4.7 主要环境保护目标

本项目变动后，项目与主要环境保护目标的距离未发生变化。

2.4.8 变动情况小结

根据上述分析，项目产品方案、生产工艺、主要原辅材料消耗、厂区平面布置、污染防治措施均与环评审批一致。综合考虑建设及运行成本、环保治理设施治理效果等，对以下内容进行变动：

1、废气处理设施：项目实施过程中，考虑到 PA 生产线有机废气与 EVA 生产线有机废气在成分上的相容性，因此将 PA 生产线有机废气引入 EVA 生产线的有机废气处理装置统一处理，同时考虑合并 EVA 生产线投料粉尘合并处理。如此，既降低了环保设备投资成本及运营成本，也减少了占地面积和能源消耗，同时将多源排放合并于一根排气筒，极大简化了监测、管理工作，提升了环境管理效率并降低了合规风险。

根据废气治理工程设计方案，将原设 2 套 EVA 生产线粉尘处理的“布袋除尘装置”调整为 1 套；将原设 2 套 EVA 生产线有机废气处理的“活性炭吸附装置”调整为 1 套“干式过滤+活性炭吸附装置”；PA 生产线有机废气处理由原设 1 套“活性炭吸附装置”改为引入 EVA 生产线的“干式过滤+活性炭吸附装置”一并处理；排气筒数量由 3 个合并为 1 个，风机总风量由 83000m³/h（5000m³/h+39000m³/h×2 套）调整为 70000m³/h（30000m³/h+40000m³/h）。

2、造粒机组冷却方式：淘汰环评中 1 台风冷造粒机组，新增 1 台双挽式水冷造粒机组，设备产能及运行时间无变动。生产过程直接冷却水产生量相应增加，该部分冷却水循环使用不外排，定期补充损耗，不增加废水排放。

对照《关于印发<污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688 号），本项目不属于重大变动。

表 2-7 项目重大变动清单对比分析表

序号	类别	重大变动清单	实际	是否属于重大变动
一	性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	项目开发、使用功能未发生变化	否
二	规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目生产、储存能力未发生变化	否
		3、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	项目不涉及废水第一类污染物外排	否
		4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	项目位于达标区，生产规模不变	否
三	地点	5、重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	项目选址及周边敏感点不变	否
四	生产工艺	6、新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；	项目产品品种、生产工艺、主要原辅材料未发生变化	否

年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目非重大变动环境影响分析说明

五	环境保护措施	(2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的; (3) 废水第一类污染物排放量增加的; (4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。		
		7、物料运输、装卸、贮存方式变化, 导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	物料运输、装卸、贮存方式不变	否
		8、废气、废水污染防治措施变化, 导致第 6 条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	废气: EVA 生产线粉尘处理“布袋除尘装置”由 2 套变动为 1 套, EVA 生产线有机废气处理“活性炭吸附装置”2 套变动为“干式过滤+活性炭吸附装置”1 套, PA 生产线有机废气处理“活性炭吸附装置”1 套变动为引入 EVA 生产线“干式过滤+活性炭吸附装置”处理, 排气筒数量由 3 个变动为 1 个, 风机总风量 83000m ³ /h 调整为 70000m ³ /h。变动后废气有组织及无组织排放量与环评一致。	否
			废水: 环评中 1 台风冷造粒机组淘汰, 新增一台双挽式水冷造粒机组, 生产过程直接冷却水产生量相应增加, 该部分冷却水循环使用不外排, 定期补充损耗, 不增加废水排放。	否
		9、新增废水直接排放口; 废水由间接排放改为直接排放; 废水直接排放口位置变化, 导致不利环境影响加重的。	废水纳管排放, 无变化。	否
		10、新增废气主要排放口(废气无组织排放改为有组织排放的除外); 主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	项目不涉及主要排放口, 变动后排气筒由 3 个改为 1 个, 排气筒高度与环评一致。	否
		11、噪声、土壤或地下水污染防治措施变化, 导致不利环境影响加重的。	噪声、土壤或地下水污染防治措施保持不变。	否
		12、固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的(自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外); 固体废物自行处置方式变化, 导致不利环境影响加重的。	危废拟委托浙江鸿泰环保科技有限公司处置, 不涉及自行处置	否
		13、事故废水暂存能力或拦截设施变化, 导致环境风险防范能力弱化或降低的。	不涉及	否

3 建设项目评价要素

3.1 评价标准

3.1.1 原环评评价标准

(1) 废气

根据《浙江省生态环境厅关于执行国家排放标准大气污染物特别排放限值的通告》（浙环发〔2019〕14号），浙江省全面执行国家排放标准大气污染物特别排放限值。

项目废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单表 5 中特别排放限值，具体标准详情见表 3-1。

表 3-1 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及修改单

序号	污染物项目	单位	排放限值	污染物排放监控位置	企业边界大气污染物浓度限值
1	非甲烷总烃	mg/m ³	60	车间或生产设施排气筒	4.0
2	颗粒物	mg/m ³	20		1.0
3	氨	mg/m ³	20		/

项目恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的相应标准，具体见表 3-2。

表 3-2 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

污染物	排气筒高度（m）	排放速率（kg/h）	二级厂界标准值（mg/m ³ ）
臭气浓度	15	2000（无量纲）	20

厂区内挥发性有机物（VOCs）无组织排放限值满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的厂区内 VOCs 无组织特别排放限值。

表 3-3 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）特别排放限值

污染物项目	特别排放限值（mg/m ³ ）	限值含义	监控位置
非甲烷总烃	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

根据生态环境部部长信箱 2019 年 3 月 21 日《关于行业标准中生活污水执行问题的回复》：相关企业的厂区生活污水原则上应当按行业排放标准进行管控。若生活与生产废水完全隔绝，且采取了有效措施防止二者混排等风险，这类生活污水可按一般生活污水管理。本项目生产过程中直接冷却水经沉淀后循环使用不外排，定期补充损耗，循环水池每月清理一次沉渣；设备采用冷却水进行间接冷却，间接冷却水循环使用，定期补水，不排放。外排废水主要为

生活污水，因生活污水与生产废水完全隔绝，生活污水按一般生活污水管理。

生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后（其中氨氮、总磷执行 DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》中的间接排放限值）排入园区污水管网，送苍山污水处理厂集中处理，苍山污水处理厂出水水质执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB 33/2169-2018），无标准限值的执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。限值要求具体见表 3-4~3-5。

表 3-4 《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 单位：mg/L，pH 值除外

项目	pH 值	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TP
标准限值	6~9	≤500	≤300	≤400	≤35*	≤8*

注：*氨氮、总磷无三级排放标准，执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）。

表 3-5 污水处理厂排放标准 单位：mg/L，pH 值除外

项目	pH 值	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	TN	NH ₃ -N	TP
DB33/2169-2018 排放限值	-	40	-	-	12（15）	2（4）	0.3
GB18918-2002 一级 A 标准	6~9	-	10	10	-	-	-

注：括号内数值为每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行。

（3）噪声

根据《天台县声环境功能区划（2018—2025）》，本项目所在区域属于 3 类声环境功能区，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。具体标准见表 3-6。

表 3-6 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 单位：dB（A）

采用标准	类别	昼间	夜间
GB12348-2008	3 类	65	55

（4）固体废弃物

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《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），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；危险废物在场区内暂存执行《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》（HJ 2025-2012）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）修改单的相关要求。

3.1.2 评价标准变动情况

项目废气、废水、噪声、固废排放标准均执行环评审批中的排放标准。

3.2 评价等级和评价范围

本项目性质、规模、地点、生产工艺、原辅材料等与环评审批一致，变动情况主要为粉尘及有机废气处理装置调整，1 台水冷造粒机组改为风冷造粒机组，调整后不会影响产能及产污情况，不会影响三废污染源强变动，环境影响分析结论仍与环评审批结论保持一致，故评价等级及评价范围与环评审批一致。

3.3 环境保护目标分布情况

根据现场调查，项目建设地周边主要环境保护目标与环评阶段一致，详见下表：

表 3-7 本项目周边主要环境保护目标情况

环境要素	名称	坐标		保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离 (m)
		X	Y				
环境空气	项家村	323406	3217246	居民区	二类区	西南侧	约 310
	南洋肚	323721	3217757	居民区	二类区	北侧	约 110
	湖塘岗头村	323868	3217101	居民区	二类区	东南侧	约 450
	南洋村	324097	3217878	居民区	二类区	东北侧	约 370
声环境	项目厂界 50m 范围内无声环境保护目标。						

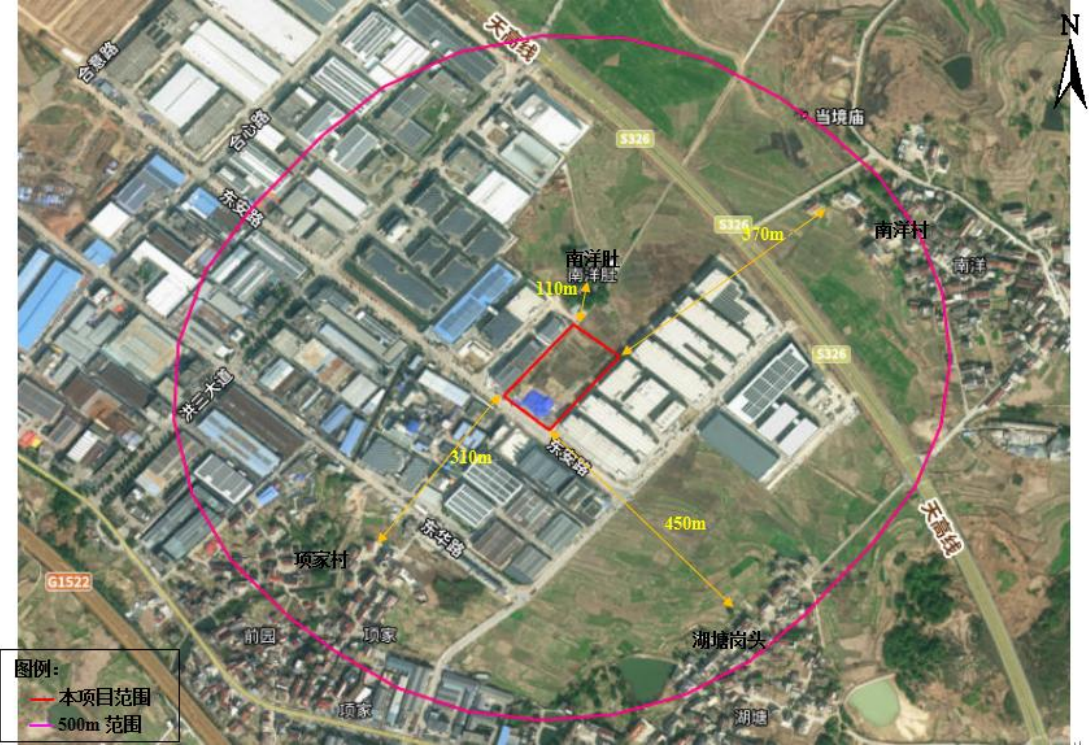


图 3-1 评价范围主要敏感目标分布图

4 环境影响变化分析

4.1 大气环境影响分析

1、环评审批大气环境影响分析结论

(1) 措施

①粉尘、有机废气

EVA 生产线投料口集气罩设置围挡，仅有一面敞开，粉尘收集效率以 90%计，布袋除尘器的处理效率约为 98%；炼胶、造粒、挤出机集气罩设置垂帘，有机废气收集效率按 80%计，活性炭吸附装置处理效率约为 80%。

企业拟在 PA 生产线挤出机出料口上方设置集气罩，对有机废气进行收集。PA 颗粒每条生产线设有 1 个废气集气罩，单条生产线风量按 2500m³/h 计，PA 生产线（共 2 条）废气处理装置（TA001）风机总风量按照 5000m³/h 计，废气经处理后通过不低于 15m 高的排气筒排放（DA001）。

EVA 生产线密炼机投料口、炼胶机、造粒机料桶投料口和出料口上方设置集气罩，对粉尘及有机废气进行收集，每条生产线设有 4 个废气集气罩。密炼机投料口上方设置集气罩，对投料粉尘进行收集，单条生产线风量取 4000m³/h；密炼机出料口上方、炼胶机上方、造粒机出料口上方分别设置集气罩，对有机废气进行收集，单条生产线风量取 9000m³/h。1#~3#EVA 生产线的投料粉尘收集后进入 1#布袋除尘装置（TA002）处理，1#~3#EVA 生产线的有机废气收集后进入 2#活性炭吸附装置（TA003）处理，总风量为 39000m³/h，最终除尘尾气及吸附尾气汇合一通经不低于 15m 高的排气筒排放（DA002）。4#~6#EVA 生产线的投料粉尘收集后进入 2#布袋除尘装置（TA004）处理，4#~6#EVA 生产线的有机废气收集后进入 3#活性炭吸附装置（TA005）处理，总风量为 39000m³/h，最终除尘尾气及吸附尾气汇合一通经不低于 15m 高的排气筒排放（DA003）。

根据以上计算，本项目废气产生及排放情况见表 4-1。

表 4-1 本项目废气产生及排放情况

生产单元/生产设施	产排污环节	污染物种类	污染物产生		有组织排放				无组织排放		排放总量 (t/a)
			产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	排放口编号	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)	
PA 颗粒生产线	挤出	非甲烷总烃	2.167	0.30	DA001	0.347	0.05	9.6	0.433	0.06	0.780
1#~3#EVA 颗粒生产线	投料	颗粒物	4.764	15.88	DA002	0.086	0.29	7.3	0.476	1.59	0.562
	密炼、开炼、	非甲烷总烃	3.792	0.53		0.607	0.08	2.2	0.758	0.11	1.365

	造粒										
4#~6#EVA 颗粒生产线	投料	颗粒物	4.764	15.88	DA003	0.086	0.29	7.3	0.476	1.59	0.562
	密炼、开炼、造粒	非甲烷总烃	3.792	0.53		0.607	0.08	2.2	0.758	0.11	1.365
合计		颗粒物	9.528	/	/	0.172	/	/	0.953	/	1.124
		非甲烷总烃	9.751	/	/	1.560	/	/	1.950	/	3.510

②恶臭

本项目在密炼、开炼、造粒、挤出过程中会产生少量恶臭，臭气经活性炭吸附装置处理后对周围环境影响较小。

(2) 废气治理措施

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》（HJ1122-2020），“布袋除尘器”处理粉尘、“活性炭吸附装置”处理有机废气属于废气污染防治可行技术。废气处理示意图见图 4-1~4-3。

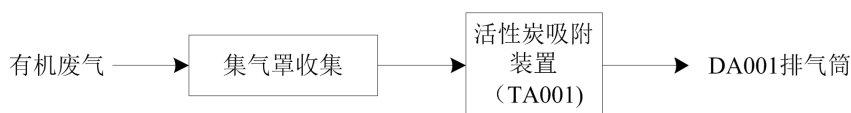


图 4-1 PA 颗粒生产线废气处理示意图

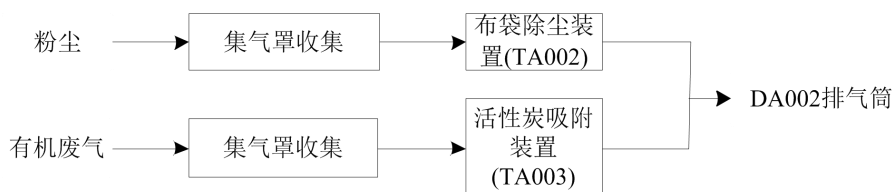


图 4-2 1#~3#EVA 颗粒生产线废气处理示意图

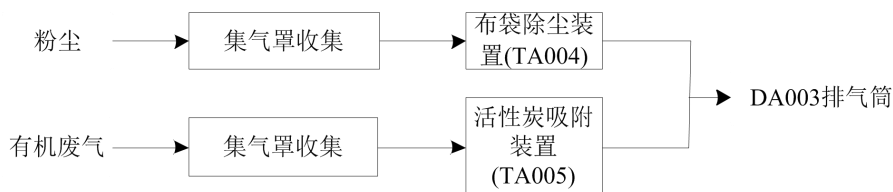


图 4-3 4#~6#EVA 颗粒生产线废气处理示意图

(3) 废气排放达标分析

表 4-2 废气达标性分析一览表

排气筒 编号	废气种类	污染物种类	排放速率		排放浓度		达标情 况
			本项目 (kg/h)	标准值 (kg/h)	本项目 (mg/m ³)	标准值 (mg/m ³)	
DA001	有机废气	非甲烷总烃	0.05	/	9.6	60	达标
DA002	造粒废 气、挤出 废气	颗粒物	0.29	/	7.3	20	达标
		非甲烷总烃	0.08	/	2.2	60	达标
DA003	造粒废 气、挤出 废气	颗粒物	0.29	/	7.3	20	达标
		非甲烷总烃	0.08	/	2.2	60	达标

根据上表可知，在采取相应污染防治措施后，项目各排气筒的颗粒物及非甲烷总烃有组织排放浓度能达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及修改单中的排放限值要求。

类比同类企业，生产车间飘散一定恶臭，车间内恶臭强度为容易感到臭味，车间外恶臭强度为勉强感知臭味，远离车间约 10m 以上，则基本感知不到臭味。

2、实际影响分析

（1）措施

①粉尘、有机废气

根据项目废气治理工程设计方案，根据废气治理工程设计方案，将原设 2 套 EVA 生产线粉尘处理的“布袋除尘装置”调整为 1 套；将原设 2 套 EVA 生产线有机废气处理的“活性炭吸附装置”调整为 1 套“干式过滤+活性炭吸附装置”；PA 生产线有机废气处理由原设 1 套“活性炭吸附装置”改为引入 EVA 生产线的“干式过滤+活性炭吸附装置”一并处理；排气筒数量由 3 个合并为 1 个，风机总风量由 83000m³/h（5000m³/h+39000m³/h×2 套）调整为 70000m³/h（30000m³/h+40000m³/h）。项目生产规模、生产工艺、生产设备及运行时间均不发生变动，粉尘及有机废气产生情况不变，废气治理设施收集效率及处理效率不变。EVA 生产线粉尘经密炼机投料口上方集气罩收集后进入布袋除尘装置处理，EVA 生产线有机废气经密炼机出料口上方集气罩、炼胶机上方集气罩及造粒机上方集气罩收集后进入“干式过滤+活性炭吸附装置”处理，PA 生产线有机废气经挤出机出料口上方集气罩收集后引入 EVA 生产线的“干式过滤+活性炭吸附装置”一并处理，最终尾气均通过 DA001 排气筒排放。废气治理设施调整后废气源强见表 4-3。

表 4-3 变动后废气产生及排放情况

生产单元/ 生产设施	产排 污环 节	污染物 种类	污染物产生		有组织排放				无组织排放		排放 总量 (t/a)
			产生 量 (t/a)	产生速 率 (kg/h)	排放 口编 号	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)	
PA 颗粒生 产线	挤出	非甲烷 总烃	2.167	0.30	/	0.347	0.05	/	0.433	0.06	0.780
EVA 颗粒 生产线	投料	颗粒物	9.528	15.88	/	0.172	0.57	/	0.953	3.18	1.124
	密炼、 开炼、 造粒	非甲烷 总烃	7.584	0.53		1.213	0.17	/	1.517	0.21	2.730
合计		颗粒物	9.528	15.88	DA00 1	0.172	0.57	8.2	0.953	3.18	1.124
		非甲烷 总烃	9.751	0.828		1.560	0.22	3.1	1.950	0.27	3.510

变动后工艺废气集气罩、风量核算见下表。

表 4-4 本项目变动后废气处理设施设置情况

废气治 理设施	产污 设备	数量	废气收集方式	单条线引风 量/(m ³ /h)	合计引风 量/(m ³ /h)	总风量/ (m ³ /h)	备注
布袋除 尘装置	密炼 机	6	密炼机投料口上方设 置 1.5m×0.9m 的集气 罩，控制集气罩口断面 平均风速不低于 0.6m/s	取值 3500 (计算值 2916)	21000	21000	/
			布袋除尘装置风量总计			21000	/
干式过 滤+活 性炭吸 附装置	密炼 机	6	密炼机出料口上方设 置 1.0m×1.4m 的吸风 罩，控制集气罩口断面 平均风速不低于 0.6m/s	取值 3500 (计算值 3024)	21000	21000	单条生产线密炼 机出料与炼胶机 开炼不同步操作， 密炼机出料口吸 风罩与炼胶机吸 风罩设置气动风 阀进行切换，因此 风量无需合计
	炼胶 机	6	炼胶机上方设置 1.4m×1.0m 的集气罩， 下方设置软帘，控制集 气罩口断面平均风速 不低于 0.6m/s	取值 3500 (计算值 3024)	21000		
	造粒 机	6	造粒机上方设置 0.8m×0.8m 的集气罩， 下方设置软帘	取值 1600 (计算值 1383)	9600	9600	/
	挤出 机	2	PA 生产线挤出机出料 口上方设置 1.2m×0.8m 集气罩，控制集气罩口 断面平均风速不低于 0.6m/s	取值 2500 (计算值 2074)	5000	5000	/
	“干式过滤+活性炭吸附分装置”风量总计					35600	/

根据以上核算，项目废气治理方案中布袋除尘装置 30000m³/h 的风量满足运行要求；“干式过滤+活性炭吸附装置” 40000m³/h 的风量满足运行要求。

②恶臭

本项目在密炼、开炼、造粒、挤出过程中会产生少量恶臭，臭气经活性炭吸附装置处理

后对周围环境影响较小。

(2) 废气治理措施

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》（HJ1122-2020），“布袋除尘器”处理粉尘、“活性炭吸附装置”处理有机废气属于废气污染防治可行技术。废气处理示意图见图 4-4。

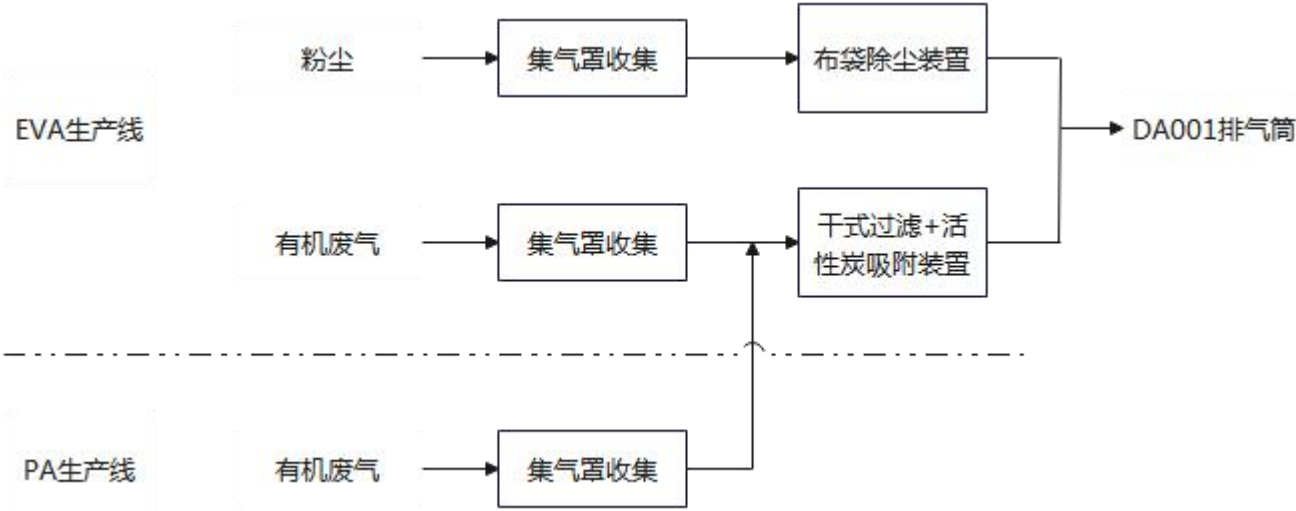


图 4-4 废气处理示意图

(3) 废气排放达标分析

表 4-5 废气达标性分析一览表

排气筒 编号	废气种类	污染物种类	排放速率		排放浓度		达标情 况
			本项目 (kg/h)	标准值 (kg/h)	本项目 (mg/m³)	标准值 (mg/m³)	
DA001	造粒废 气、挤出 废气	颗粒物	0.57	/	8.2	20	达标
		非甲烷总烃	0.22	/	3.1	60	达标

根据上表可知，在采取相应污染防治措施后，项目各排气筒的颗粒物及非甲烷总烃有组织排放浓度能达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及修改单中的排放限值要求。

类比同类企业，生产车间飘散一定恶臭，车间内恶臭强度为容易感到臭味，车间外恶臭强度为勉强感知臭味，远离车间约 10m 以上，则基本感知不到臭味。

3、变动情况一览表

表 4-6 环评与实际建设废气变动情况一览表

项目	环评	实际情况	变动情况
收集方式	PA 生产线挤出机出料口上方设置	PA 生产线挤出机出料口上方设置	无变动

	集气罩,对有机废气进行收集;EVA 生产线密炼机投料口上方设置集气罩,对投料粉尘进行收集;EVA 生产线密炼机出料口上方、炼胶机上方、造粒机出料口上方分别设置集气罩,对有机废气进行收集。	集气罩,对有机废气进行收集;EVA 生产线密炼机投料口上方设置集气罩,对投料粉尘进行收集;EVA 生产线密炼机出料口上方、炼胶机上方、造粒机出料口上方分别设置集气罩,对有机废气进行收集。	
收集风量	收集总风量 83000m ³ /h	收集总风量 70000m ³ /h	由于实际建设集气罩尺寸调整,收集总风量有变动
治理设施	PA 生产线有机废气经收集后进入 1#活性炭吸附装置(TA001)处理后通过不低于 15m 高的排气筒排放(DA001)。 1#~3#EVA 生产线的投料粉尘收集后进入 1#布袋除尘装置(TA002)处理,1#~1#EVA 生产线的有机废气收集后进入 2#活性炭吸附装置(TA005)处理,最终除尘尾气及吸附尾气汇合一通经不低于 15m 高的排气筒排放(DA002);4#~6#EVA 生产线的投料粉尘收集后进入 2#布袋除尘装置(TA004)处理,4#~6#EVA 生产线的有机废气收集后进入 3#活性炭吸附装置(TA005)处理,最终除尘尾气及吸附尾气汇合一通经不低于 15m 高的排气筒排放(DA003)。	EVA 生产线粉尘经密炼机投料口上方集气罩收集后进入布袋除尘装置处理,EVA 生产线有机废气经密炼机出料口上方集气罩、炼胶机上方集气罩及造粒机上方集气罩收集后进入“干式过滤+活性炭吸附装置”处理,PA 生产线有机废气经挤出机出料口上方集气罩收集后引入 EVA 生产线的“干式过滤+活性炭吸附装置”一并处理,最终尾气均通过 DA001 排气筒排放	将原设 2 套 EVA 生产线粉尘处理的“布袋除尘装置”调整为 1 套;将原设 2 套 EVA 生产线有机废气处理的“活性炭吸附装置”调整为 1 套“干式过滤+活性炭吸附装置”;PA 生产线有机废气处理由原设 1 套“活性炭吸附装置”改为引入 EVA 生产线的“干式过滤+活性炭吸附装置”一并处理;排气筒数量由 3 个合并为 1 个
治理效率	粉尘收集效率以 90%计,布袋除尘器的处理效率约为 98%;有机废气收集效率按 80%计,活性炭吸附装置处理效率约为 80%。	粉尘收集效率以 90%计,布袋除尘器的处理效率约为 98%;有机废气收集效率按 80%计,活性炭吸附装置处理效率约为 80%。	无变动
排放速率	DA001 非甲烷总烃 0.05kg/h; DA002 颗粒物 0.29kg/h、非甲烷总烃 0.08kg/h; DA003 颗粒物 0.29kg/h、非甲烷总烃 0.08kg/h。	DA001 颗粒物 0.57kg/h、非甲烷总烃 0.22kg/h。	合计排放速率无变动
排放浓度	DA001 非甲烷总烃 9.6mg/m ³ ; DA002 颗粒物 7.3mg/m ³ 、非甲烷总烃 2.2mg/m ³ ; DA003 颗粒物 7.3mg/m ³ 、非甲烷总烃 2.2mg/m ³ 。	DA001 颗粒物 8.2mg/m ³ 、非甲烷总烃 3.1mg/m ³ 。	因集气风量变化、排气筒合并,最终排放浓度相应变动
产生量	颗粒物 9.528t/a、非甲烷总烃 9.751t/a。	颗粒物 9.528t/a、非甲烷总烃 9.751t/a。	无变动
排放量	颗粒物 1.124t/a、非甲烷总烃 3.510t/a。	颗粒物 1.124t/a、非甲烷总烃 3.510t/a。	无变动

4.2 地表水环境影响分析

1、原环评地表水环境影响分析结论

项目外排废水主要为生活污水，生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后（其中氨氮、总磷执行 DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》中的间接排放限值）排入园区污水管网，送苍山污水处理厂集中处理，苍山污水处理厂出水水质执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB 33/2169-2018），无标准限值的执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。

2、实际影响分析

环评中 EVA 生产线的 1 台风冷造粒机组淘汰，新增 1 台双挽式水冷造粒机组，生产过程直接冷却水产生量相应增加，该部分冷却水循环使用不外排，定期补充损耗，不增加废水排放。

本项目原料 EVA、硅酸镁、色母及各类化学助剂等原辅料性质稳定，在水中的溶解度极低，冷却过程为单纯的物理降温且无需添加任何药剂，因此冷却水在使用过程中仅可能因接触携带少量热量和微量悬浮颗粒物，而不会被溶解性污染物或化学药剂持续污染，水质恶化可能很小；同时，生产工艺对冷却水的水质本身无特殊要求，其功能单一，仅用于产品降温，对冷却水的处理回用要求极为宽松，仅需通过简单的沉淀等物理方法有效去除所增加的少量悬浮物并充分降温后，其水质完全能够满足循环使用的全部工艺要求。因此，本项目冷却水能在沉淀处理后循环使用，无需外排。

本项目外排废水仅为生活污水，且员工人数不变，故废水产生量仍与环评审批一致。废水污染防治措施、排放口、纳管去向等均未发生变动，故本次评价认为可维持环评审批结论。

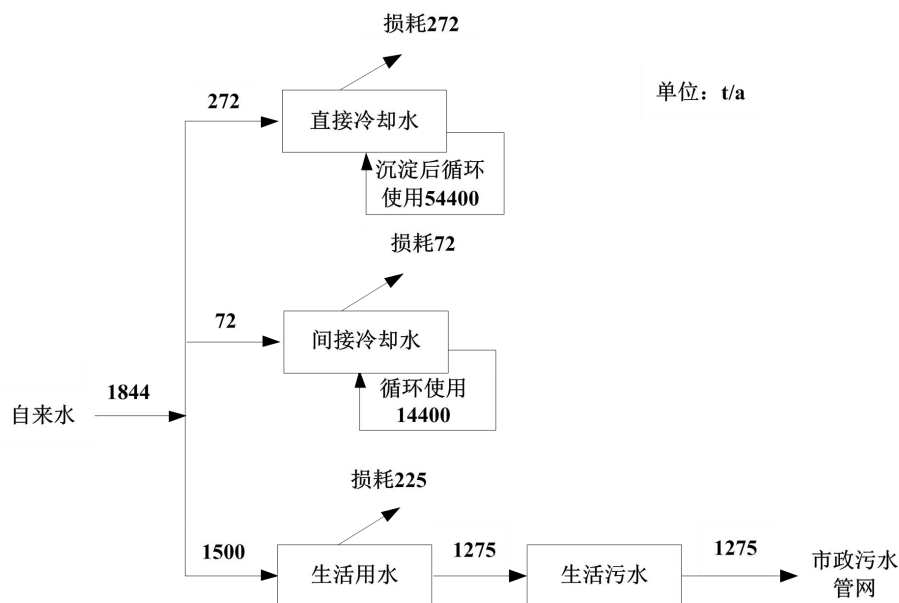


图 4-5 变动后项目水平衡图 (t/a)

4.3 声环境影响分析

1、原环评声环境影响分析结论

本项目噪声主要为设备运行时产生的噪声，项目四周厂界昼、夜间噪声排放能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

2、实际影响分析

本项目噪声主要为生产设备运行产生的噪声。

（1）噪声源强

项目生产设备型号及数量与环评基本一致，主要为废气治理设施风机型号和数量调整，以及 1 台风冷造粒机组改为水冷造粒机组。调整后项目噪声源强见下表。

表 4-7 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	声源源强	声源控制措施	空间相对位置/m			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	
			声功率级/dB（A）		X	Y	Z					声压级/dB（A）	建筑物外距离
1	厂房 1 楼	加压式密炼机	78	墙壁、门窗隔声、减振	-30.4	75.2	1	15.2	51.4	24h	21	30.4	1m
					-30.4	75.2	1	70.9	49.8	24h	21	28.8	1m
					-30.4	75.2	1	54.3	49.9	24h	21	28.9	1m
					-30.4	75.2	1	15.2	51.4	24h	21	30.4	1m
2		加压式密炼机	78		-24.3	81.2	1	23.7	50.5	24h	21	29.5	1m
					-24.3	81.2	1	73.6	49.8	24h	21	28.8	1m
					-24.3	81.2	1	54.0	49.9	24h	21	28.9	1m

年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目非重大变动环境影响分析说明

					-24.3	81.2	1	23.7	50.5	24h	21	29.5	1m
3		加压式密炼机	78		-17.8	87	1	32.2	50.2	24h	21	29.2	1m
					-17.8	87	1	81.2	49.8	24h	21	28.8	1m
					-17.8	87	1	53.4	49.9	24h	21	28.9	1m
					-17.8	87	1	32.2	50.2	24h	21	29.2	1m
					-17.8	87	1	32.2	50.2	24h	21	29.2	1m
4		加压式密炼机	78		-12.2	93	1	40.4	50.0	24h	21	29	1m
					-12.2	93	1	79.7	49.8	24h	21	28.8	1m
					-12.2	93	1	53.5	49.9	24h	21	28.9	1m
					-12.2	93	1	40.4	50.0	24h	21	29	1m
5		加压式密炼机	78		-6.4	98.4	1	48.2	49.9	24h	21	28.9	1m
					-6.4	98.4	1	80.1	49.8	24h	21	28.8	1m
					-6.4	98.4	1	53.1	49.9	24h	21	28.9	1m
					-6.4	98.4	1	48.2	49.9	24h	21	28.9	1m
6		加压式密炼机	78		-1.3	103.7	1	55.5	49.9	24h	21	28.9	1m
					-1.3	103.7	1	72.8	49.8	24h	21	28.8	1m
					-1.3	103.7	1	53.1	49.9	24h	21	28.9	1m
					-1.3	103.7	1	55.5	49.9	24h	21	28.9	1m
7		双辊筒炼胶机	78		-23.4	70.7	1	15.8	51.3	24h	21	30.3	1m
					-23.4	70.7	1	112.5	49.8	24h	21	28.8	1m
					-23.4	70.7	1	46.1	49.9	24h	21	28.9	1m
					-23.4	70.7	1	15.8	51.3	24h	21	30.3	1m
8		双辊筒炼胶机	78		-17.1	76.3	1	24.0	50.5	24h	21	29.5	1m
					-17.1	76.3	1	104.3	49.8	24h	21	28.8	1m
					-17.1	76.3	1	45.4	49.9	24h	21	28.9	1m
					-17.1	76.3	1	24.0	50.5	24h	21	29.5	1m
9		双辊筒炼胶机	78		-10.4	81.9	1	32.5	50.1	24h	21	29.1	1m
					-10.4	81.9	1	95.8	49.8	24h	21	28.8	1m
					-10.4	81.9	1	44.5	50.0	24h	21	29	1m
					-10.4	81.9	1	32.5	50.1	24h	21	29.1	1m
10		双辊筒炼胶机	78		-5	87.2	1	40.0	50.0	24h	21	29	1m
					-5	87.2	1	88.3	49.8	24h	21	28.8	1m
					-5	87.2	1	44.3	50.0	24h	21	29	1m
					-5	87.2	1	40.0	50.0	24h	21	29	1m
11		双辊筒炼胶机	78		0.8	93	1	48.1	49.9	24h	21	28.9	1m
					0.8	93	1	80.2	49.8	24h	21	28.8	1m
					0.8	93	1	44.1	50.0	24h	21	29	1m
					0.8	93	1	48.1	49.9	24h	21	28.9	1m
12		双辊筒炼胶机	78		6.6	98.9	1	56.3	49.9	24h	21	28.9	1m
					6.6	98.9	1	72.0	49.8	24h	21	28.8	1m

年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目非重大变动环境影响分析说明

13	双挽式水冷造粒机组	73	6.6	98.9	1	44.0	50.0	24h	21	29	1m
			6.6	98.9	1	56.3	49.9	24h	21	28.9	1m
			-13.5	63.2	1	15.6	46.3	24h	21	25.3	1m
			-13.5	63.2	1	112.7	44.8	24h	21	23.8	1m
			-13.5	63.2	1	33.7	45.1	24h	21	24.1	1m
14	双挽式水冷造粒机组	73	-13.5	63.2	1	15.6	46.3	24h	21	25.3	1m
			-7.6	68.9	1	23.7	45.5	24h	21	24.5	1m
			-7.6	68.9	1	104.6	44.8	24h	21	23.8	1m
			-7.6	68.9	1	33.4	45.1	24h	21	24.1	1m
15	双挽式水冷造粒机组	73	-7.6	68.9	1	23.7	45.5	24h	21	24.5	1m
			-0.8	74.7	1	32.4	45.1	24h	21	24.1	1m
			-0.8	74.7	1	95.9	44.8	24h	21	23.8	1m
			-0.8	74.7	1	32.5	45.1	24h	21	24.1	1m
16	双挽式水冷造粒机组	73	-0.8	74.7	1	32.4	45.1	24h	21	24.1	1m
			5.4	79.5	1	39.9	45.0	24h	21	24	1m
			5.4	79.5	1	88.3	44.8	24h	21	23.8	1m
			5.4	79.5	1	31.4	45.2	24h	21	24.2	1m
17	双挽式水冷造粒机组	73	5.4	79.5	1	39.9	45.0	24h	21	24	1m
			11.3	85.7	1	48.4	44.9	24h	21	23.9	1m
			11.3	85.7	1	79.8	44.8	24h	21	23.8	1m
			11.3	85.7	1	31.4	45.2	24h	21	24.2	1m
18	双挽式水冷造粒机组	73	11.3	85.7	1	48.4	44.9	24h	21	23.9	1m
			15.4	91.1	1	55.2	44.9	24h	21	23.9	1m
			15.4	91.1	1	73.0	44.8	24h	21	23.8	1m
			15.4	91.1	1	32.2	45.2	24h	21	24.2	1m
19	高速混料机	78	15.4	91.1	1	55.2	44.9	24h	21	23.9	1m
			25.2	130.5	1	92.8	49.8	24h	21	28.8	1m
			25.2	130.5	1	35.5	50.1	24h	21	29.1	1m
			25.2	130.5	1	52.5	49.9	24h	21	28.9	1m
20	高速混料机	78	25.2	130.5	1	92.8	49.8	24h	21	28.8	1m
			31.6	135.6	1	100.7	49.8	24h	21	28.8	1m
			31.6	135.6	1	27.6	50.3	24h	21	29.3	1m
			31.6	135.6	1	51.4	49.9	24h	21	28.9	1m
21	提升机	78	31.6	135.6	1	100.7	49.8	24h	21	28.8	1m
			28	128.3	1	92.7	49.8	24h	21	28.8	1m
			28	128.3	1	35.6	50.1	24h	21	29.1	1m
			28	128.3	1	49.0	49.9	24h	21	28.9	1m
22	提升机	78	28	128.3	1	92.7	49.8	24h	21	28.8	1m
			34	133.6	1	100.5	49.8	24h	21	28.8	1m

年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目非重大变动环境影响分析说明

					34	133.6	1	27.8	50.3	24h	21	29.3	1m
					34	133.6	1	48.3	49.9	24h	21	28.9	1m
					34	133.6	1	100.5	49.8	24h	21	28.8	1m
23		失重式单螺 杆喂料机	78		31.3	125.2	1	92.2	49.8	24h	21	28.8	1m
					31.3	125.2	1	36.1	50.1	24h	21	29.1	1m
					31.3	125.2	1	44.4	50.0	24h	21	29	1m
					31.3	125.2	1	92.2	49.8	24h	21	28.8	1m
24		失重式单螺 杆喂料机	78		37.1	130.9	1	100.2	49.8	24h	21	28.8	1m
					37.1	130.9	1	28.1	50.3	24h	21	29.3	1m
					37.1	130.9	1	44.2	50.0	24h	21	29	1m
					37.1	130.9	1	100.2	49.8	24h	21	28.8	1m
25		失重式单螺 杆喂料机	78		43.6	116.4	1	92.4	49.8	24h	21	28.8	1m
					43.6	116.4	1	35.9	50.1	24h	21	29.1	1m
					43.6	116.4	1	29.4	50.2	24h	21	29.2	1m
					43.6	116.4	1	92.4	49.8	24h	21	28.8	1m
26		失重式单螺 杆喂料机	78		49.8	121.9	1	100.5	49.8	24h	21	28.8	1m
					49.8	121.9	1	27.8	50.3	24h	21	29.3	1m
					49.8	121.9	1	28.7	50.3	24h	21	29.3	1m
					49.8	121.9	1	100.5	49.8	24h	21	28.8	1m
27		失重式单螺 杆喂料机	78		49.4	112.3	1	92.5	49.8	24h	21	28.8	1m
					49.4	112.3	1	35.7	50.1	24h	21	29.1	1m
					49.4	112.3	1	22.4	50.6	24h	21	29.6	1m
					49.4	112.3	1	92.5	49.8	24h	21	28.8	1m
28		失重式单螺 杆喂料机	78		55.5	117.5	1	100.3	49.8	24h	21	28.8	1m
					55.5	117.5	1	27.9	50.3	24h	21	29.3	1m
					55.5	117.5	1	21.6	50.6	24h	21	29.6	1m
					55.5	117.5	1	100.3	49.8	24h	21	28.8	1m
29		双螺杆挤出 机组	73		34.9	122.8	1	92.4	44.8	24h	21	23.8	1m
					34.9	122.8	1	35.9	45.1	24h	21	24.1	1m
					34.9	122.8	1	40.1	45.0	24h	21	24	1m
					34.9	122.8	1	92.4	44.8	24h	21	23.8	1m
30		双螺杆挤出 机组	73		41	127.9	1	100.1	44.8	24h	21	23.8	1m
					41	127.9	1	28.2	45.3	24h	21	24.3	1m
					41	127.9	1	39.3	45.0	24h	21	24	1m
					41	127.9	1	100.1	44.8	24h	21	23.8	1m
31		切料机	78		40.6	119.1	1	92.8	49.8	24h	21	28.8	1m
					40.6	119.1	1	35.5	50.1	24h	21	29.1	1m
					40.6	119.1	1	33.4	50.1	24h	21	29.1	1m
					40.6	119.1	1	92.8	49.8	24h	21	28.8	1m

年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目非重大变动环境影响分析说明

32		切粒机	78		46.9	124.1	1	100.5	49.8	24h	21	28.8	1m
					46.9	124.1	1	27.7	50.3	24h	21	29.3	1m
					46.9	124.1	1	32.4	50.1	24h	21	29.1	1m
					46.9	124.1	1	100.5	49.8	24h	21	28.8	1m
33		往复式振动筛	83		46.7	114.2	1	92.4	54.8	24h	21	33.8	1m
					46.7	114.2	1	35.8	55.1	24h	21	34.1	1m
					46.7	114.2	1	25.6	55.4	24h	21	34.4	1m
					46.7	114.2	1	92.4	54.8	24h	21	33.8	1m
34		往复式振动筛	83		52.2	119.7	1	100.1	54.8	24h	21	33.8	1m
					52.2	119.7	1	28.1	55.3	24h	21	34.3	1m
					52.2	119.7	1	25.5	55.4	24h	21	34.4	1m
					52.2	119.7	1	100.1	54.8	24h	21	33.8	1m
35		自动打包机	73		53.1	110.1	1	92.9	44.8	24h	21	23.8	1m
					53.1	110.1	1	35.3	45.1	24h	21	24.1	1m
					53.1	110.1	1	18.1	46.0	24h	21	25	1m
					53.1	110.1	1	92.9	44.8	24h	21	23.8	1m
36		自动打包机	73		59	115.1	1	100.5	44.8	24h	21	23.8	1m
					59	115.1	1	27.8	45.3	24h	21	24.3	1m
					59	115.1	1	17.4	46.0	24h	21	25	1m
					59	115.1	1	100.5	44.8	24h	21	23.8	1m
37		空压机	88		5.4	110.5	1	64.9	59.8	24h	21	38.8	1m
					5.4	110.5	1	63.4	59.8	24h	21	38.8	1m
					5.4	110.5	1	52.9	59.9	24h	21	38.9	1m
					5.4	110.5	1	64.9	59.8	24h	21	38.8	1m
38		空压机	88		19.9	124.8	1	85.1	59.8	24h	21	38.8	1m
					19.9	124.8	1	43.2	60.0	24h	21	39	1m
					19.9	124.8	1	52.4	59.9	24h	21	38.9	1m
					19.9	124.8	1	85.1	59.8	24h	21	38.8	1m
39		破碎机	83		37.1	141.7	1	108.9	54.8	24h	21	33.8	1m
					37.1	141.7	1	19.4	55.8	24h	21	34.8	1m
					37.1	141.7	1	51.7	54.9	24h	21	33.9	1m
					37.1	141.7	1	108.9	54.8	24h	21	33.8	1m
40		注射成型机 (试验)	78		41	145.9	1	114.6	49.8	24h	21	28.8	1m
					41	145.9	1	13.7	51.7	24h	21	30.7	1m
					41	145.9	1	51.8	49.9	24h	21	28.9	1m
					41	145.9	1	114.6	49.8	24h	21	28.8	1m

表 4-8 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	空间相对位置/m			声功率级 /dB (A)	声源控制措施	运行时段
		X	Y	Z			
1	风机	-29.8	87.1	2	85	减振垫、消声器	24h
2	风机	-16.4	100.8	2	90	减振垫、消声器	
4	冷却塔	15.7	142.5	2	80	减振垫	
5	冷却塔	-21.1	104.6	20	80	减振垫	

(2) 预测结果

表 4-9 厂界噪声预测结果一览表 单位：dB

序号	方位	贡献值		标准值	
		昼间	夜间	昼间	夜间
1	东厂界	45.3	45.3	65	55
2	南厂界	29.9	29.9	65	55
3	西厂界	34.1	34.1	65	55
4	北厂界	50.2	50.2	70	55

由预测结果可知，项目四周厂界昼、夜间噪声排放能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

4.4 固体废物环境影响分析

1、原环评固体废物环境影响分析结论

本项目产生的一般固废主要为废包装材料、收集的粉尘、污泥等，废包装材料、收集的粉尘收集后出售给相关企业综合利用，污泥委托环卫部门清运；危险废物主要为废包装桶、废活性炭、废液压油、废劳保用品等，收集后委托有资质单位处置；生活垃圾进行统一收集，防风吹、雨淋和日晒，定期由环卫部门清运并统一集中处理。

2、实际影响分析

项目有机废气由“活性炭吸附”改为“干式过滤+活性炭吸附”，因此调整后新增废过滤棉，预计产生量为 5kg/a，该废过滤棉作为危废（900-041-49）委托有资质单位处置。根据项目废气设计方案变动后活性炭吸附装置活性炭填装量为 4.8t，按照《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》要求更换周期不超过累计运行 500 小时，最终核算变动后废活性炭产生量为 75.36t/a。

表 4-10 变动后固废产生及处置情况

固废名称	环评		实际情况		变动情况
	产生量 (t/a)	处置去向	产生量 (t/a)	处置去向	

废包装材料	227	外售综合利用	227	外售综合利用	不变动
废包装桶	0.005	委托有资质单位处置	0.005	委托有资质单位处置	不变动
废活性炭	47.84	委托有资质单位处置	75.36	委托有资质单位处置	根据活性炭吸附装置填装量核算，废活性炭产生量增加
收集的粉尘	8.4	作为原料回用，不作为固废	8.4	作为原料回用，不作为固废	不变动
污泥	0.024	委托环卫部门清运	0.024	委托环卫部门清运	不变动
废布袋	0.04	外售综合利用	0.04	外售综合利用	不变动
废液压油	0.02	委托有资质单位处置	0.02	委托有资质单位处置	不变动
废劳保用品	0.001	委托有资质单位处置	0.001	委托有资质单位处置	不变动
废过滤棉	0.005	/	0.005	委托有资质单位处置	新增
生活垃圾	9.75	委托环卫部门清运	9.75	委托环卫部门清运	不变动

本项目规模、生产工艺、主要原辅料等均不发生变化，除新增废过滤棉、废活性炭产量增加外，其余固废源强且处置方式不变。目前企业已做好厂内固废临时收集和暂存场所设施的建设，并进行日常规范管理，危废产生后拟委托有资质处置，项目产生的固废对周围环境影响较小。

4.5 环境风险分析

1、原环评环境风险影响分析结论

经分析，主要环境风险为火灾爆炸以及污染物事故性排放等，在加强厂区风险管理，制定环境事件应急预案，落实相关环境风险防范措施的基础上，环境事件发生的概率较低，一旦发生事故，及时启动应急预案，能最大限度减缓事故造成的环境影响，存在的环境风险是可接受的。

2、实际影响分析

本项目性质、规模、生产工艺、原辅材料、设备数量、平面布局基本未发生变化，仅废气治理设施由 2 套布袋除尘装置、3 套活性炭吸附装置调整为 1 套布袋除尘装置、1 套“干式过滤+活性炭吸附装置”，排气筒由 3 个调整至 1 个，1 台风冷造粒机组改为水冷造粒机组。变动后，新增危险废物废过滤棉 5kg/a，变动前后危险物质数量与临界量比值变化见下表。

表 4-11 危险物质数量与临界量比值一览表

序号	环境风险物质名称	CAS 号	临界量 (t)	环评 Q 值	变动后 Q 值
1	危险废物	/	50	0.00026	0.00036
2	液压油、润滑油	/	2500	0.00002	0.00002
合计				0.00028	0.00038

根据上表可知，项目变动前后 Q 值均远小于 1，风险潜势不变，不会引起环境风险影响变化，故本次评价认为可维持环评审批结论。

4.6 总量控制

本项目性质、规模、地点、主体的生产工艺、主要原辅料、主要生产设备使用情况基本保持不变。结合前文分析，调整后废水排放量及废气排放量不变，固废源强新增的废过滤棉委托资质单位处置。综上，本项目变动前后总量控制建议仍按原环评要求执行，详见下表。

表 4-12 本项目总量控制表

序号	总量控制因子	原环评总量控制建议值	变动后排放量	变动情况
1	COD _{Cr}	0.051	0.051	无变动
2	NH ₃ -N	0.003	0.003	无变动
3	烟粉尘	1.124	1.124	无变动
4	VOCs	3.51	3.51	无变动

4.7 环境保护设施验收要求

企业应根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）等环保竣工验收相关要求，自主开展环境保护竣工验收相关工作，建设单位应当将验收报告以及其他档案资料存档备查。

4.8 其他环境管理要求

1、按《排污单位自行监测技术指南 总则》、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）等要求开展自行监测。

2、按《环境管理台账及排污许可证执行报告技术规范》、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）等建立环境管理台账，主要内容包括生产信息、原辅材料使用情况、污染防治设施运行记录、监测数据等。

3、做好环境风险应急管理，包括应急预案、应急物资等管理。

4、根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 版）》（生态环境部令 2019 第 11 号），本项目属于“二十四、橡胶和塑料制品业 29”中“62 塑料制品业 292”，实行简化管理。建设单位应当在启动生产设施或发生实际排污之前申请排污许可证。

5 结论

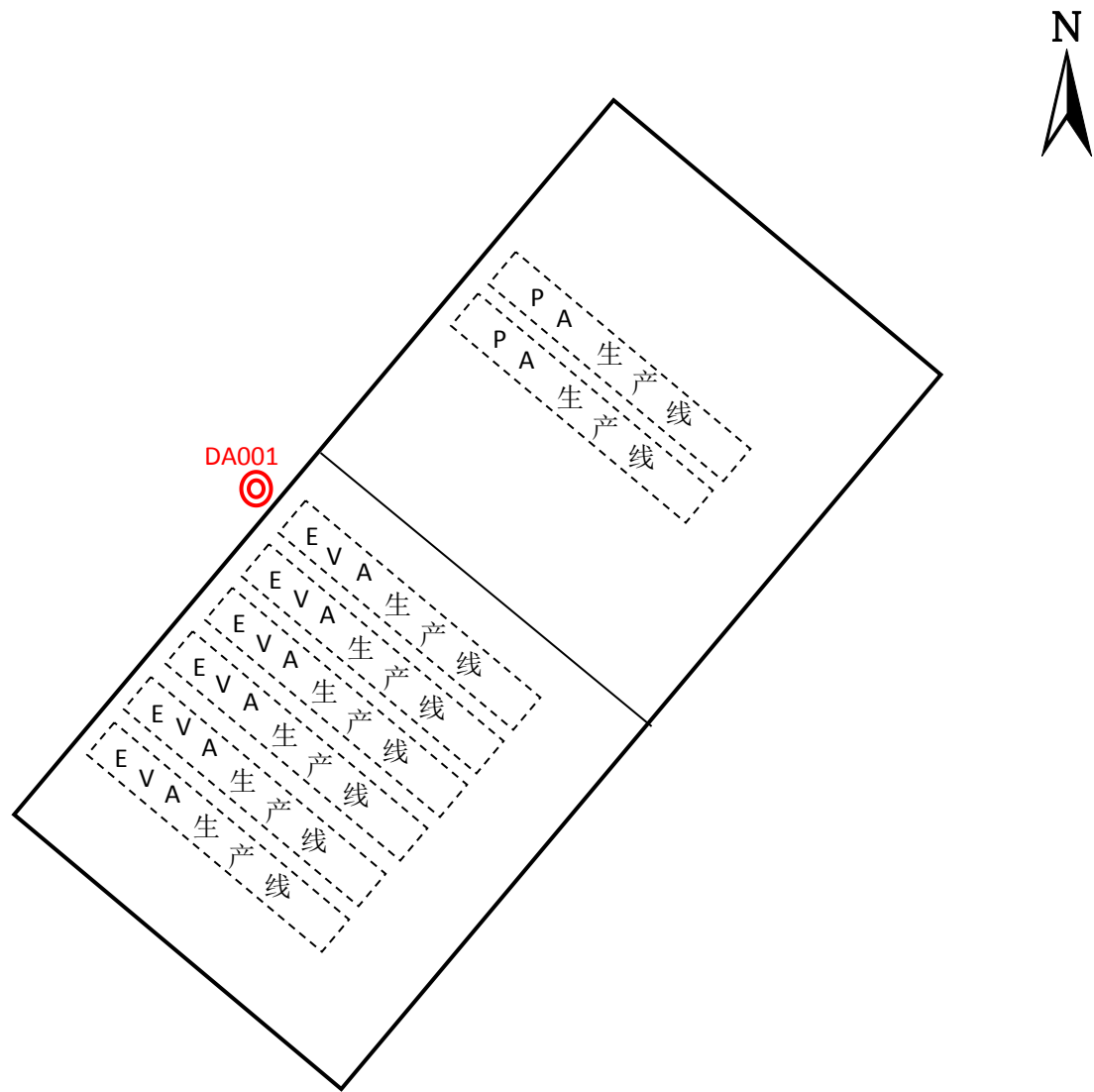
本项目性质、规模、地点、生产工艺、原辅材料、平面布局等与环评审批一致，变动情况主要为废气治理设施由 2 套布袋除尘装置、3 套活性炭吸附装置调整为 1 套布袋除尘装置、1 套“干式过滤+活性炭吸附装置”，排气筒由 3 个调整至 1 个，1 台风冷造粒机组改为水冷造粒机组；本次评价增加的直接冷却水不外排；废气污染防治措施集气效率及处理效率不变，故本次评价认为废气排放量也不会发生变动；固废源强新增废过滤棉，该废过滤棉产生量较小，委托资质单位处置。综上，项目变动不会引起污染物排放量变动，环境影响分析结论仍可维持原环评结论，环评总结论可信。

对照污染影响类建设项目重大变动清单（试行），本项目变动内容不属于重大变动，不需要重新报批，可纳入后期验收和环保管理。

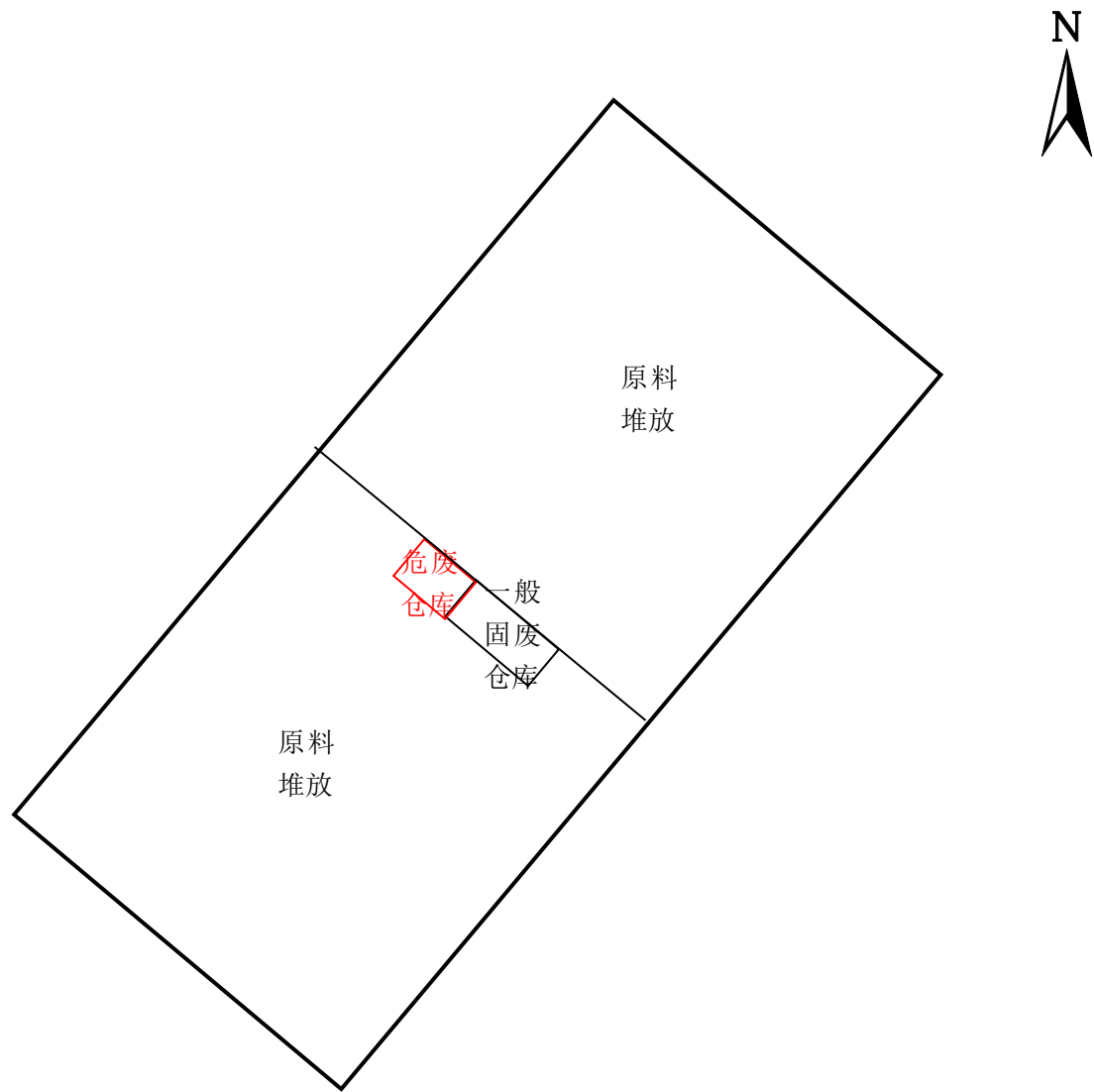
,



附图 1 建设项目地理位置图



附图 4 建设项目车间平面布置图（一楼）



附图 4 建设项目车间平面布置图（二楼）



营业执照

统一社会信用代码

91331023MA2K7U4JXP (1/1)

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



(副本)

名称 浙江祥丰新材料科技有限公司

注册资本 贰仟万元整

类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

成立日期 2021年01月28日

法定代表人 汤克满

住所 浙江省台州市天台县洪畴镇东安路17号

经营范围 一般项目：新材料技术研发；新材料技术推广服务；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；技术进出口；货物进出口；橡胶制品制造；橡胶制品销售；塑料制品制造；塑料制成品销售；塑料加工专用设备销售；塑料加工专用设备制造（不含许可类专业设备制造）；合成材料制造（不含危险化学品）；鞋制造；服装制造；家居用品制造；鞋帽零售；家居用品销售（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）。

登记机关



2025年09月30日

天台县行政审批局文件

天行审〔2025〕12 号

关于浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨 塑料改性新材料生产线建设项目 环境影响报告表的审查意见

浙江祥丰新材料科技有限公司：

你公司《关于要求对浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目环境影响报告表进行审批的函》及其他有关材料收悉。根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条第三款等相关环保法律法规，经研究，现将审查意见函告如下：

一、根据你公司委托杭州市环境保护科学研究设计有限公司编制的《浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目环境影响报告表》（以下简称《环评报告表》）及落实项目环保措施法人承诺等材料，以及本项目环评行政许可公示的意见反馈情况，在项目符合产业政策、选址符合国土空间

规划等相关规划的前提下，原则同意《环评报告表》结论。

二、本项目在浙江省台州市天台县洪三橡胶工业功能区实施。主要建设内容为：年产 1.8 万吨塑料改性新材料，总投资 9303.9 万元。本项目实施后，原厂区不再生产。

三、项目须采用先进的生产工艺、技术和装备，实施清洁生产，减少各种污染物的产生量和排放量。各项环保设施设计应当由有相应资质的设计单位承担，并经科学论证，确保稳定达标排放。重点应做好以下工作：

（一）加强废水污染防治。做好厂区内的雨污分流、清污分流工作。直接冷却水经沉淀后循环使用不外排，间接冷却水循环使用不外排。生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管网，废水纳管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，其中氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的间接排放限值。

（二）加强废气污染防治。在生产过程中做好源头控制，加强车间通风。粉尘及有机废气等经收集并处理达标后高空排放。严格控制废气的无组织排放，确保厂界各类污染物达标。各类废气应达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）含修改单、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）。

（三）加强噪声污染防治。采取各项噪声污染防治措施，确保四周厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准。

（四）加强固废污染防治。按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台账制度，规范设置废物暂存库，危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置，尽可能实现资源的综合利用。废包装桶、废液压油、废劳保用品等危险废物贮存

须满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等要求，应委托有资质单位综合利用或无害化处置，按照有关规定办理危险废物转移报批手续，严格执行危险废物转移联单制度。严禁委托无危废货物运输资质的单位运输危险废物，严禁委托无相应危废处置资质的个人和单位处置危险废物，严禁非法排放、倾倒、处置危险废物。一般固废的贮存和处置应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

四、落实污染物排放总量控制措施及排污权有偿使用与交易制度。本项目实施后全厂污染物外排环境量控制为：废水1275t/a，COD_{Cr}0.051t/a，NH₃-N0.003t/a，工业烟粉尘1.124t/a，VOCs3.51t/a，其他特征污染物总量按《环评报告表》意见进行控制。污染物排放量均在原审批核定的范围内，本项目无需进行区域替代。

五、加强日常环保管理和环境风险防范与应急。编制突发环境事件应急预案，并在项目投运前上报备案。你公司应加强员工环保技能培训，健全各项环境管理制度。企业应落实环保设施安全生产工作要求，杜绝安全隐患。

六、建立完善的企业自行环境监测制度。按照国家 and 地方有关规定设置规范的污染物排放口。加强废气特征污染物监测管理。

七、建立健全项目信息公开机制，按照环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制》（环发[2015]162号）等要求，及时、如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。

八、根据《环评法》等的规定，若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应依法重新报批项目环评文件。若你公司在报批本环评文件时隐瞒有关情况或者提供虚假材料的，我局将依法撤销该项目

的批准文件。自批准之日起超过 5 年方决定该项目开工建设的，其环评文件应当重新报我局审核。

以上意见和《环评报告表》中提出的污染防治措施和风险防控措施，你公司应当在项目设计、建设、运营和管理中认真予以落实。你公司须严格执行环保“三同时”制度，落实法人承诺，按照国家相关要求在全国排污许可证管理信息平台（<http://permit.mee.gov.cn/permitExt>）上申领排污许可证，并按证排污。项目建设期和运营期日常环境监督管理工作由台州市生态环境局天台分局负责。

如果你公司对本决定有异议，可以依法在 60 日内向天台县人民政府申请行政复议，或者在 6 个月内依法向天台县人民法院提起行政诉讼。



抄送：台州市生态环境局天台分局、天台县应急管理局、洪畴镇、
杭州市环境保护科学研究设计有限公司

天台县行政审批局办公室

2025 年 1 月 26 日印发

天台县危险废物收集中心

编号：HTWF

处置（收储）合同

甲方：浙江祥丰新材料科技有限公司（以下简称甲方）

乙方：浙江泓泰环保科技有限公司（以下简称乙方）

乙方是专业从事危险固体废物收储处置的企业，为有效防止危险固体废物对环境造成污染，保障生态环境及人民群众的生命健康，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《台州市固体废物污染环境防治管理暂行办法》等有关规定，经甲乙双方平等协商，达成如下协议：

一、危险废物的数量和价格

在乙方危险废物经营许可证范围内且符合乙方质量标准及处置工艺流程的危险废物，甲方应按当地环保部门（或环境影响评价等）核实的数量委托乙方进行处置，数量按实结算，甲方委托乙方处置的危险废物重量以乙方的地磅称量为准。乙方按物价部门核定的收费标准向甲方收取处置费，本合同约定的处置价格，在市场价格出现浮动超过 5%时双方有权根据市场情况，提供有效证明与对方协商解决。

甲、乙双方商定的各类危险废物数量及处置价格（含税）如下：

危险废物名称	废物代码	数量（吨）	价格（元/吨）
废活性炭	900-039-49	10.0	3800.00
废包装桶	900-249-08	0.004	4200.00

注：实验室废物转移前必须提供清单明细进行确认后，方可转移。含剧毒（汞、砷、氰化物等处置价格按市场价结算）

二、甲、乙双方责任义务

（一）甲方责任义务

1、甲方需提供环评报告（或核查报告）中的危险废物汇总表、产废段工艺流程作为合同签订及处置的依据。

2、甲方必须严格按照环保法律法规的要求做好危险废物的包装工作，因甲方原因导致发生跑冒滴漏情况的，乙方有权拒绝处置。

3、甲方须按照危险废物种类、特性分类贮存，并贴好危险废物标签。

4、甲方必须就所提供的危险废物向乙方出具详细的组分说明，同时应确保所提供的废物不得携带爆炸品和具有放射性等物质夹带。乙方在危险废物处置过程

中，由于甲方隐瞒危险废物化学成分或在危险废物中夹带不明物质而发生事故，由此所引发的一切责任及后果由甲方承担。

5、甲方应确保所提供的危险废物必须符合本合同所规定的种类。如甲方在生产过程中产生新的危险废物需及时处置的，甲乙双方另行商定解决。

6、甲方产生危险废物少于合同数量的应向市环保局申报，说明减少原因并及时通知乙方。

7、在甲方场地内装货由甲方负责。

（二）乙方责任义务

1、签订合同前，乙方有权对甲方的危险废物进行分析化验，以确保危险废物符合安全处置工艺要求。

2、乙方必须按国家及地方有关法律法规处置甲方产生的危险废物，并接受甲方的监督。

3、在乙方场地内卸货由乙方负责。

4、运输由乙方统一安排。

5、乙方可以根据自己的生产计划决定是否接受甲方危险废物。

三、结算方式

危险废物重量以转移联单乙方实际接收量为准，危险废物处置费在甲方废物转移到乙方场地后10天内，乙方开具危险废物处置费发票，甲方收到乙方危险废物处置费发票10天内结清。

四、违约责任

甲方应当及时付款，延迟付款五个月以上的，乙方有权解除本合同，并拒绝接受甲方的危险废物。同时延迟付款应当按照未付金额日千分之一承担违约责任。

因甲方提供的危险废物超出本合同约定或未按照合同约定履行本合同，造成乙方遭受额外损失的，应当由甲方全部承担。承担范围包括但不限于员工工资、车辆费用、委托专业公司处理超标危险废弃物的费用、鉴定费用、政府罚款等等。

五、合同解除

当出现以下情况时，乙方可以解除合同、拒绝接受危险废物，并无需承担违约责任。

1) 甲方延迟付款五个月以上的。

2) 甲方要求处置的危险废物范围超出本合同约定。



3) 其它违反合同约定的事项。

六、本合同每年签订一次，未尽事宜，双方友好协商解决。协商无果的，由
市环保局或相关单位调解处理，调解不成的，依法通过天台县人民法院诉讼解决。

七、本合同经双方签订盖章后即生效，合同一式贰份，双方各执壹份。

八、本合同有效期，自 2025 年 01 月 01 日起，至 2025 年 12 月 31 日
止。

甲方（盖章）：

代表（签字）：



乙方（盖章）：浙江泓泰环保科技有限公司

地 址：天台县莪园工业园区兴业东二街 3 号

开 户：天台农商银行坦头支行友谊路分理处

帐 号：201000217035529

代 表（签字）：

电 话：13968586978



签订日期：

签订日期：

2024.12.12



浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目非重大变动环境影响分析说明专家咨询意见

受委托，对杭州市环境保护科学研究设计有限公司编制的《浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目非重大变动环境影响分析说明》进行技术咨询，经认真审阅报告，提出专家咨询意见如下：

一、报告总体情况

浙江祥丰新材料科技有限公司于 2025 年委托编制完成了《浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目环境影响报告表》，并于同年 1 月取得了天台县行政审批局出具的环评批复（天行审（2025）12 号）。

项目在建设过程中发生一定变动，具体变动内容见《浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目非重大变动环境影响分析说明》。

对报告所述的变动内容判定为非重大变动的结论基本可信，建议可作为下一步工作的依据。

二、建议完善的主要意见

1、细化布袋除尘设施合并、EVA 废气与 PA 废气合并处理的理由，进一步细化完善变动前后收集风量、治理效率、污染排放速率、排放浓度以及产排源强的变化情况，说明废气收集方式、收集风量的核算，完善达标可行性分析。

2、补充废过滤棉等固废产生量。

3、细化完善造粒直接冷却用水循环不外排的可行性分析，补充变动后的水平衡图。

专家签字：

丁磊 施晓阳 董向峰

2025 年 11 月 21 日

浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目非重大变动环境影响分析说明专家咨询意见修改清单

序号	修改意见	修改说明	页码
1	细化布袋除尘设施合并、EVA 废气与 PA 废气合并处理的理由	已补充	详见 P12
	进一步细化完善变动前后收集风量、治理效率、污染排放速率、排放浓度以及产排源强的变化情况	已补充	详见 P21-22
	说明废气收集方式、收集风量的核算	已说明	详见 P20
	完善达标可行性分析	已说明	详见 P21
2	补充废过滤棉等固废产生量	已补充	详见 P29-30
3	细化完善造粒直接冷却用水循环不外排的可行性分析	已细化	详见 P23
	补充变动后的水平衡图	已补充	详见 P24

企业确认书

我单位委托杭州市环境保护科学研究设计有限公司编制的《浙江祥丰新材料科技有限公司年产 1.8 万吨塑料改性新材料生产线建设项目非重大变动环境影响分析说明》经我单位审核，

同意该分析报告所述内容，主要包括有：

- 1、企业建设规模及内容；
- 2、设备名称、型号及数量；
- 3、主要原辅材料及消耗量；
- 4、生产工艺流程及环保措施；
- 5、企业平面布置；
- 6、污染防治措施
- 6、本项目主要环境污染物排放情况。

我公司同时保证本分析报告所附的相关文件、证明、依据等材料均反映真实情况，并对材料实质内容的真实性负责。

浙江祥丰新材料科技有限公司（盖章）

法定代表人：

年 月 日