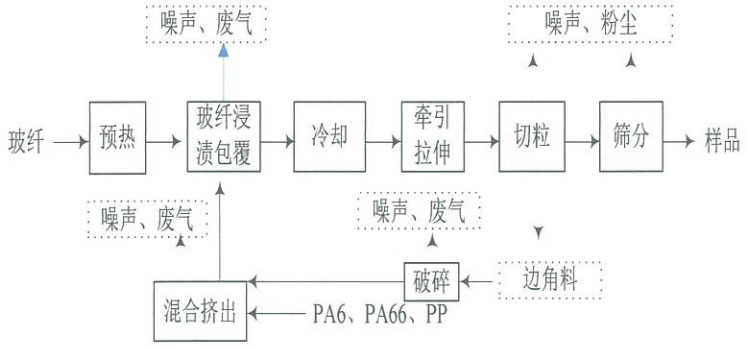
建设项目环境影响登记表

备案号：　　填表日期：2021 年 3 月 12 日

项目名称	新增年产改性工程塑料 10000 吨、塑料制品 1000 吨及改性工程塑料研发 90 吨项目	立项编号	2020-330110-29-03-154167
建设单位	杭州本松新材料技术股份有限公司		
法定代表人	周永松	联系电话	18072725308
联系人	刘忠	联系电话	18968057961
建设地点	杭州市钱江经济开发区顺风路 536 号 5 幢和 4 幢； 杭州市钱江经济开发区康泰路 185 号 13 号厂房	建筑面积（平方米）	16000
项目投资(万元)	1056.8	环保投资(万元)	15
拟投入生产运营日期	2021 年 6 月		
建设性质	□新建（迁建）　□改建　■扩建		
备案依据	该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当编制环境影响报告表的建设项目，属于第 “二十六、橡胶和塑料制品业 29” 中的		

	吨以下的除外）”类别。根据《浙江省人民政府办公室关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》，本项目位于余杭经济技术开发区（钱江经济技术开发区）改革区域内，可以填报环境影响登记表。
建设内容及规模	新增年产改性工程塑料 10000 吨、塑料制品 1000 吨及改性工程塑料研发 90 吨的生产能力（其中顺风路厂区新增年产塑料制品 1000 吨及改性工程塑料研发 90 吨的生产能力；泰康路厂区新增年产改性工程塑料 10000 吨的生产能力）
生产工艺、产排污环节	**一、顺风路厂区工艺流程** **（1）改性工程塑料研发工艺** 改性工程塑料研发工艺包括长玻纤研发项目和在线膜压项目，具体工艺如下： ①长玻纤研发项目  **图 1 改性工程塑料研发工艺流程（长玻纤研发项目）** **生产工艺说明：** 外购的长玻纤首先进行解捻后通过玻纤加热预分散装置预热，原料树脂（PA6、PA66、PP）混合后通过挤出机进行加热塑化（温度为 290℃

左右），然后两者（玻纤、树脂）进入玻纤浸润包覆机头进行玻纤浸渍包覆，包覆后须立即进行冷却，冷却形式为急冷，即用冷却水进行直接与物料接触冷却。冷却水经过冷却塔后，循环使用，不外排。产出的工程塑料原料经长玻纤专用切粒机切粒、振动筛筛分后包装即为样品。边角料经粉碎后回用。

②在线膜压项目

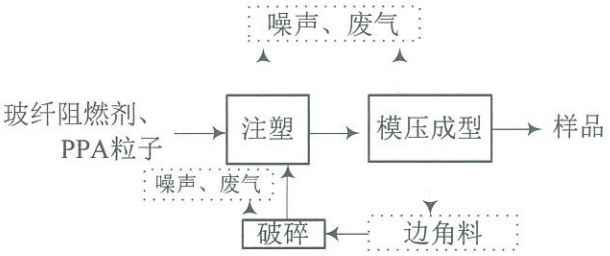


图 2 改性工程塑料研发工艺流程（在线膜压项目）

生产工艺说明：

外购的 PPA 粒子和玻纤阻燃剂混合后首先经在线改性注塑机进行加热塑化（温度为 290℃左右），然后进入 400T 膜压机模压成型，最后对样品性能进行检验。边角料经粉碎后回用。

（2）塑料制品

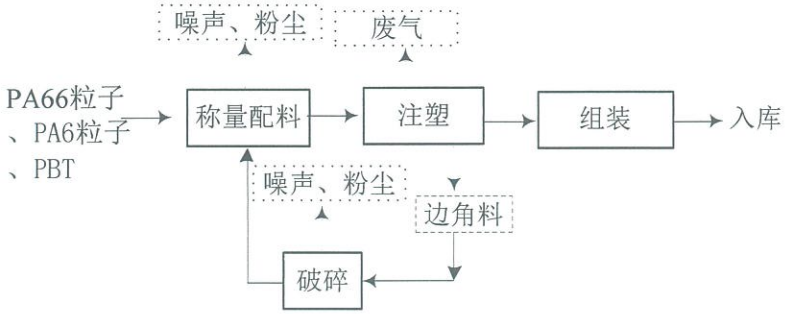


图 3 塑料制品生产工艺流程

生产工艺说明：

外购的 PA66 粒子、PA6 粒子、PBT 粒子混合后经注塑机注塑，再

经组装后即为成品。边角料经粉碎后投入混合机中，回用为生产材料。

二、康泰路厂区工艺流程

根据企业提供的资料，本技改项目康泰路厂区改性工程塑料生产工艺流程与现有项目一致。

（1）改性工程塑料

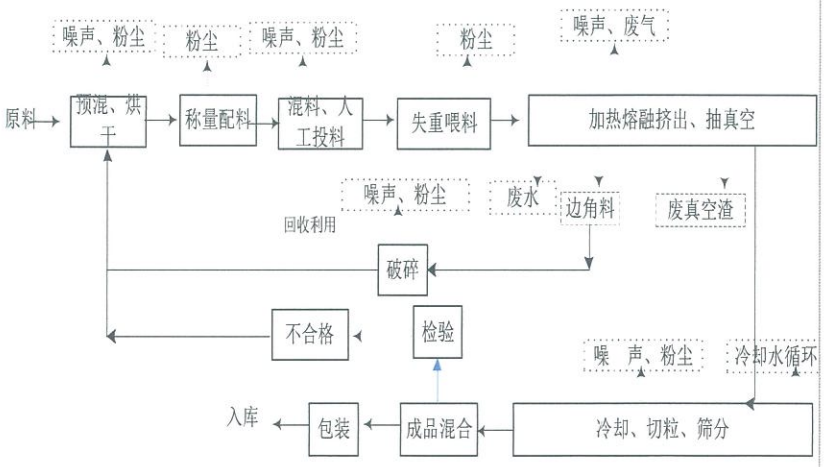


图 4 改性工程塑料（一）生产工艺流程图

生产工艺说明：

1、由于工程塑料的吸水性大的特点，为避免物料品质下降的可能性，先将 PA66、PA6 等原料分别进行预混，再使用烘箱对原材料进行充分烘干。再按原料配比条件，进行称重、配比。

2、将原料经配比混合后加入烘箱内（密闭），烘箱通过电热风加热混合料，使混合料充分干燥，已达到共混挤出提升 PA 物性的目的。

3、烘干的混合料通过失重计量秤计入挤出机生产线，按产品规格要求进行成型挤出，在挤出成型过程中，使用真空泵抽真空以保持挤出线设备保持真空状态，挤出的操作温度为 260℃左右。

4、成型的改性工程塑料熔体在离开挤出机机头后须立即进行冷却、切粒定型，否则会在重力作用下发生变形。挤出机生产线配套的切粒机

配备有冷却水槽，对挤出定型物料进行冷却、切粒，冷却形式为急冷，即用冷却水进行直接与物料接触冷却。冷却水经过冷却塔后，循环使用，不外排。

5、产出的工程塑料条经切粒、筛分后，抽取样品送入检验环节。

6、检验环节是要对本项目的产品用于实际生产各类塑料制品的质量进行检验，将生产出改性工程塑料产品通过注塑机加工成各类塑料制品，再经过一系列测试，对产品质量进行检验。

7、通过检验的合格产品批次，包装入库；检验不合格的次品和边角料则经粉碎后投入混合机中，回用为生产材料。

（2）改性工程塑料（二）

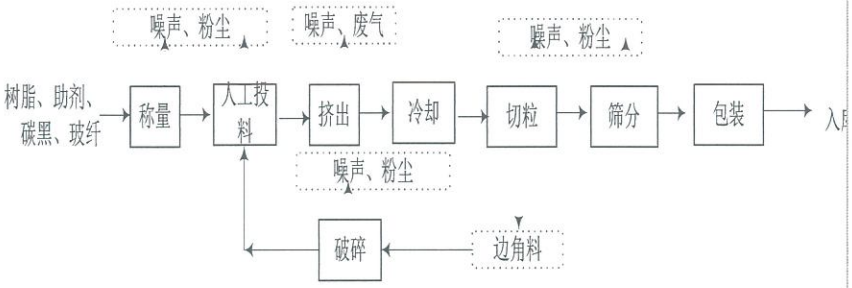


图 5 改性工程塑料（二）生产工艺流程

生产工艺说明：

外购的原料树脂、助剂、碳黑、玻纤直接或间接投入料仓，料仓自动补料进入对应的失重计量秤中，通过失重计量秤计量后进入挤出机，挤出的操作温度为 290℃左右，挤出后须立即进行冷却，冷却形式为急冷，即用冷却水进行直接与物料接触冷却。冷却水经过冷却塔后，循环使用，不外排。产出的工程塑料原料经龙门切粒机切粒、振动筛筛分后包装即为成品。边角料经粉碎后投入混合机中，回用为生产材料。

（3）产品检验

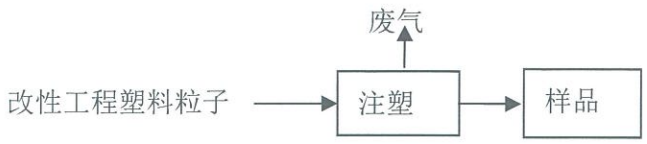
<table>
<tr><td></td><td colspan="3">


图 6 产品检验工艺流程

生产工艺说明：

企业产品检验过程：在生产过程抽取一定量的改性工程塑料粒子产品经注塑机注塑后，得到样品，然后对样品进行性能检验。</td></tr>
<tr><td>总量控制指标</td><td colspan="3">COD: 0.074 t/a；氨氮：0.005t/a；VOCs:0.721t/a;工业烟粉尘：0.813t/a； 二氧化硫： /； 氮氧化物：/;
备注：总量计算公式：COD =废水量（t/a）×35mg/L÷10^6=2126(t/a)×35mg/L÷10^6 =0.074t/a； 氨氮=废水量（t/a）×2.5mg/L÷10^6=2126(t/a)×2.5mg/L÷10^6 =0.005t/a</td></tr>
<tr><td>主要环境影响</td><td>废气</td><td>采取的环保措施及排放去向</td><td>环保措施:
顺风路厂区主要废气：混合、投料工序、次品在粉碎回用时产生的粉尘、以及研发注塑挤出废气、塑料制品注塑废气。其中混合、投料工序、次品在粉碎回用时产生的粉尘经收集后经中央除尘装置处理后不低于 15m 排气筒高空排放；研发、注塑工序产生的有机废气经收集后经水喷淋+活性炭+光催化氧化处理装置处理后不低于 15m 排气筒高空排放。
康泰路厂区主要废气：混合、投料工序、切粒、次品在粉碎回用时产生的粉尘、以及挤出废</td></tr>
</table>

			气、产品检验废气。其中混合、投料工序、切粒、次品在粉碎回用时产生的粉尘经收集后经中央除尘装置处理后不低于 15m 排气筒高空排放；挤出工序产生的有机废气经收集后经水喷淋+活性炭+光催化氧化处理装置处理后不低于 15m 排气筒高空排放；产品检验废气经收集后经二级活性炭装置处理后不低于 15m 排气筒高空排放。
	废水		环保措施: 顺风路厂区：生活污水经化粪池预处理后纳入污水管网。 康泰路厂区：生产废水经二次混凝沉淀池+氧化吸附过滤池处理后汇同经化粪池预处理后的生活污水一起纳入污水管网。
	固废		环保措施: 本项目实施后，生产过程中产生的固体废物包括生产边角料与不合格产品、废活性炭、废润滑油、包装废料及员工生活垃圾。废活性炭、废润滑油委托杭州立佳环境服务有限公司处理；生产边角料、不合格产品和包装废料出售给物资公司；员工生活垃圾环卫清运。

	噪声		环保措施: ①选用低噪声环保设备，加强生产设备的日常维修、更新，使生产设备处于正常工况；②综合动力车间的高噪设备需布置在封闭独立机房内，且隔声量需达到 35dB 以上；③空压机、冷水机组等高噪声设备安装消声、减震装置；④生产车间安装隔声门、窗，生产时应将厂房门、窗关闭好。

承诺：杭州本松新材料技术股份有限公司（**单位名称**）周永松（**法定代表人**）承诺所填写各项内容真实、准确、完整，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杭州本松新材料技术股份有限公司（**单位名称**）周永松（**法定代表人**）承担全部责任。

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》，本项目实行 □重点、☑ 简化、□ 登记管理。在启动生产设施或者发生实际排污之前 ☑ 申请取得排污许可证□填报排污登记表。

法定代表人或主要负责人签字（盖企业公章）：周永松