

目 录

1 总 论	1
1.1 项目由来	1
1.2 编制依据	1
1.3 评价原则	3
1.4 评价工作等级.....	3
1.5 评价范围	4
1.6 评价因子	4
1.7 评价重点	5
1.8 污染控制目标.....	5
1.9 评价标准	6
2 项目区域环境概况及环境保护目标.....	9
2.1 自然环境概况.....	9
2.2 社会经济环境概况	13
2.3 项目周围地区概况与环境保护目标	14
2.4 区域主要污染源调查	17
2.5 区域环境质量现状评价	19
2.6 生态环境	24
2.7 化工园区总体规划介绍	24
3 工程分析	29
3.1 投资方情况	29
3.2 拟建项目概况	29
3.3 生产工艺流程	32
3.4 原辅料、能源消耗及主要设备情况	33
3.5 物料平衡分析	35
3.6 污染源及污染物排放量分析	37

4	产业政策、清洁生产和循环经济	44
4.1	产业政策相符性	44
4.2	清洁生产评价	44
4.3	循环经济分析	47
5	环境影响预测及评价	49
5.1	大气环境影响预测及评价	49
5.2	水环境影响分析	56
5.3	噪声影响评价	56
5.4	固体废物环境影响分析	59
5.5	施工期环境影响分析	59
6	事故风险评价	63
6.1	项目潜在环境风险分析	63
6.2	事故环境影响分析	63
6.3	事故防范对策及应急计划	65
7	污染防治对策	68
7.1	水污染防治措施	68
7.2	废气污染防治措施	71
7.3	噪声污染防治措施	73
7.4	固废、残液防治措施评述	74
7.5	施工期污染防治对策	75
7.6	排污口规范化设置方案	77
7.7	厂区绿化	77
8	总量控制	79
8.1	总量控制因子	79
8.2	总量控制及排放控制指标	79

9 厂址可行性分析	81
9.1 厂址的选择及主要概况	81
9.2 厂址基础设施分析	81
9.3 交通运输及用地规划符合性分析	82
9.4 项目实施后对环境的影响	82
10 环境监控及环境保护管理计划	83
10.1 环境管理规划和组织机构	83
10.2 环境监测计划	84
11 公众参与调查与分析	86
11.1 调查目的	86
11.2 调查内容	86
11.3 调查方式	86
11.4 调查简况	86
11.5 调查对象	87
11.6 调查结果	88
11.7 公众参与意见与建议	88
12 环境经济损益分析	90
12.1 经济效益分析	90
12.2 社会效益分析	90
12.3 环境经济效益分析	90
13 结论与建议	92
13.1 环境影响评价结论	92
13.2 建议及要求	93

1 总论

1.1 项目建设的必要性

近几年来，由于 PVC 手套在欧美市场用于工业、医疗及家用，市场的需求量一直呈上升趋势。据了解，目前美国需求量达 1500 个 40' 货柜，约合 350 亿支。欧洲市场需求量为 500 个 40' 货柜，约合 120 亿支。本项目合作外方—美国手套联合公司仅在美、欧市场年经营额就高达 1200 万美元；从另一方面分析，本产品属劳动密集性产业，国外的劳动力工资成本高，使得先进发达国家均转向发展中国家生产，其附加值较高。且采用九十年代的 PVC 手套流水线，工艺简单易行、成本低、产量大，具有较强的竞争能力和发展前景。由于国内受生产能力的限制，至今无法满足市场的需求；由此，发展 PVC 手套的生产，上规模水平是可行的，前景是广阔的。

总之，本项目运用先进的生产设备和工艺技术，生产高质量、无毒的 PVC 塑胶手套，加上价格优势和外商的销售渠道，具有较强的市场竞争能力。

1.2 编制依据

(1)中华人民共和国国务院第 253 号令《建设项目环境保护管理条例》；

(2)河北省第八届人大常委会第 80 号公告《河北省建设项目环境保护管理条例》；

(3)中华人民共和国环境保护专业标准 HJ/T2.1-2.3~93《环境影响评价技术导则》；

(4)*****市对外贸易经济合作局文石外经贸外资字[2001]17 号“关于中外合资经营企业*****翔塑料制品有限公司增加投资总额和注册资金的批复”；

(5)经济贸易局文件鹿经贸[2001]23 号“关于*****翔塑料制品有限公司技术改造项目建议书（代可研报告）的批复”；

(6)《*****翔塑料制品有限公司扩建项目建议书（代可行性研究报告）》；

(7)*省建设项目立项前环境保护意见表；

(8)*****翔塑料制品有限公司年产 2.4 亿只 PVC 手套扩建项目环境影响报告表<附专项评价>专家技术审查意见。

1.3 评价目的

(1)通过对扩建项目工艺过程进行详尽分析，查清扩建工程的排污节点、污染物排放规律、排放量，确定污染因子及环境影响要素。

(2)通过分析，评价其污染物排放是否满足污染物排放标准的要求。

(3)从技术、经济角度分析拟采用的环保措施的可行性。

(4)从环保法规、环境特点、污染防治措施等方面综合分析，对厂址选择的合理性和扩建工程的可行性作出明确结论。

1.4 评价原则

(1)坚持环境影响评价为工程建设服务和环境管理服务的原则。

(2)以国家环境保护法规、有关产业政策为依据，贯彻执行“清洁生产、污染物总量控制、达标排放”等政策法规。

(3)环评工作的内容、深度和方法符合《环境影响评价技术导则》的要求。

(4)以科学、客观、公正的原则，评价内容力求主次分明、重点突出、数据准确、结论可靠，确保评价工作的质量。

1.5 评价内容与评价重点

根据该建设项目的特点和周围环境情况，确定评价内容为：工程分析，环境影响分析，污染防治措施可行性分析，污染物总量控制与清洁生产分析，厂址选择可行性结论，环境管理与监控计划等。

以工程分析、环境影响分析、污染防治措施的可行性分析及厂址选择可行性为评价重点。

1.6 评价因子

根据该项目生产特点，该项目主要污染要素为废气、废水和噪声，确定本次污染源的评价因子为：

- （1）废水：COD；
- （2）废气：烟尘、SO₂、粉尘、臭气；
- （3）噪声：等效 A 声级。

环境影响分析因子：臭气、等效 A 声级。

1.7 评价执行标准

1.7.1 污染物排放标准

（1）废水排放执行标准

污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 二级标准；标准值见表 1-1。

表 1-1 污水综合排放标准（GB8978-1996）

项目	单位	标准值
COD	mg/L	150

（2）废气排放执行标准

烘烤废气恶臭污染物排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1、表 2 标准，标准值见表 1-2。

表 1-2 恶臭污染物排放标准（GB14554-93）

项目	排气筒高度	标准值（无量纲）
臭气排放浓度	25m	6000
厂界臭气浓度	—	20

导热炉废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-

1996) 表 2、表 4 中二级标准；标准值见表 1-3。

颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

表 2 标准；标准值见表 1-4。

表 1-3 导热炉大气污染物排放标准（GB9078-1996）

项 目	单 位	标 准 值
烟尘	mg/m ³	200
SO ₂	mg/m ³	850
黑度	--	≤1 级
烟囱高度	m	40

表 1-4 大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）

项 目	排气筒高度	最高允许排放速率	最高允许排放浓度
粉 尘	15m	3.5kg/h	120mg/m ³
颗粒物	无组织排放监控浓度限值：周界外浓度最高点<1.0mg/m ³		

(3) 噪声执行标准

厂界噪声执行《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-90)Ⅲ类区标准，见表 1-5。

表 1-5 厂界噪声执行标准(GB12348-90)

项目	单位	昼间	夜间
厂界噪声	dB(A)	65	55

(4) 工业固体废弃物执行《工业“三废”排放试行标准》（GBJ4-73）“废渣部分”处置要求。

1.7.2 环境质量标准

(1) 区域环境空气质量评价执行《环境空气质量标准》（GB3095-1996）二级标准，其标准值见表 1-6。

表 1-6 环境空气质量标准（GB3095-1996）

项 目	单位	时段	标准值
TSP	mg/m ³	日均值	0.30
SO ₂	mg/m ³	日均值	0.15

(2) 区域环境噪声评价执行《城市区域环境噪声标准》(GB3096-93)3 类区标准，其标准值见表 1-7。

表 1-7 城市区域环境噪声标准 (GB3096-93)

项目	标准值 dB(A)			
环境噪声	昼间	65	夜间	55

(3) 地表水环境质量评价执行《地表水环境质量标准》(GHZB1-

1999) 表 1 中 V 类标准，其标准值见表 1-8。

表 1-8 地表水环境质量标准 (GHZB1-1999)

项目	标 准	标准值
COD	《地表水环境质量标准》(GHZB1-1999)表 1 的 V 类标准	40mg/L

1.8 环境保护目标及保护级别

该项目扩建于***市高新技术产业园区龙泉路 314 号，307 国道路南，*****锐塑料制品有限公司东侧，方台村北，南距方台村居民 210 米，西南距方台村居民楼约 150 米，因此，本项目的环境保护目标为方台村居民。保护级别为区域大气环境质量符合二级标准，厂界臭气浓度小于 20（无量纲）。

2 区域环境现状

2.1 厂址地理位置

2.2 地形、地貌

本区域属太行山东麓山前倾斜平原中的滹沱河冲积扇亚区，地势自西北向东南倾斜，海拔 45-66m，地势平坦。***市地形特点是西高东低。西部为低山丘陵区，属太行山余脉，山峦起伏叠嶂，基岩裸露陡峭，沟谷发育，绝对高程 300~500m。东部为山前冲洪积平原，地势开阔平坦，该区域总的地势自西北向东南倾斜。

该区域所在的地质单元主要属太行山东麓山前倾斜平原中的滹沱河冲积扇，地层为滹沱河漫滩沉积物，主要沉积物有粉土及砂类土，自上而下，粉土厚 1.3-3.6m；细砂厚 0.4-4.7m；中砂 2-7.5m，粗砂大于 1.5m。

2.3 气 候 特 征

本区域地处中纬度，地貌大势西北高东南低，属温带季风大陆性气候，冬冷夏热，四季分明。年平均气温 15℃，极端最高气温 43.2℃，最低气温 -23.4℃。年平均降水量 536 毫米，全年降水量 75%集中在六月至九月，日最大降水量 118.2 毫米。春、夏主导风向为 SSE，秋冬主导风向为 N 和 NNE，平均风速 1.86m/s。最大冻土深度 54cm。

2.4 水文地质概况

项目扩建厂址位于滹沱河冲积扇面上，属太行山东麓山前倾斜平原水文地质区，区内地势平坦，自然地形由西北向东南以千分之一左右的坡度倾斜。地质土层系第四系洪冲积构成，地层根据岩性划分为四层，即：粘土及粉质粘土、粘土及粉砂、中砂、粉土。

第四系含水层可划分为四个含水组。第一含水组(Q1)：底板埋深 20-30 米；第二含水组(Q2)：底板埋深 100-150 米。第一、二含水组总厚度 30-50 米，岩性以含砾中粗砂为主，单位涌水量一般大于 20-30m³/hm，是现阶段农业开采利用的主要对象。第三含水组(Q3)：底板埋深 250-400 米，含水层岩性以中粗砂含砾砂层为主，总厚度大于 90 米，单位涌水量大于 50m³/hm，属承压水，是目前工业利用的主要对象。第四含水组(Q4)：亦属承压水含水组，目前尚未开发利用。本区含水层岩性、厚度、层数均自西向东显现较明显的变化，岩性自西向东逐渐变细，厚度变薄，而层数增加，导致地下水文地质条件向东逐渐劣化。

地下水的主要补给源是水库、河流、水渠的侧向补给以及大气降水和农灌水垂直渗漏等。地下水的流向基本上是自西北向东偏南。

2.5 区域污染源调查

区域污染源主要为*****锐塑料制品有限公司、*****升塑料制品有限公司及*****翔塑料制品有限公司一期工程生产同类产品 PVC 手套时产生的臭气。

2.6 区域环境概况

*****市环境监测中心监测数据表明：本项目所在区域地表水环境现状洮河水质超《地表水环境质量标准》(GHZB1-1999)V类标准。

区域环境空气中主要污染物为 TSP 和二氧化硫，其环境空气质量超《环境空气质量标准》(GB3095-1996)二级标准。

区域环境噪声主要来源于交通噪声和工业生产噪声等，该区域噪声环境质量符合《城市区域环境噪声标准》(GB3096-93)3类区标准。

2.7 城市总体规划及区域环境功能区划

3 工程分析

3.1 扩建工程概况

3.1.1 扩建工程概况

该项目是由*****翔塑料制品有限公司与方台村合资建设的*****翔塑料制品有限公司年产 2.4 亿支 PVC 塑胶手套扩建项目。规划占地面积 20000m²，总投资 360 万元，设计年产 PVC 塑胶手套 2.4 亿支。项目基本情况见表 3-1。

表 3-1 建设项目基本情况一览表

项目名称	*****翔塑料制品有限公司年产 2.4 亿支 PVC 塑胶手套扩建项目
建设单位	*****翔塑料制品有限公司
建设性质	扩建
建设地点	***市高新技术产业园区龙泉路 314 号
生产规模	设计年产 PVC 塑胶手套 2.4 亿支
投资总额	360 万元
环保投资	142 万元
占地面积	20000m ²
劳动定员	500 人
工作制度	年生产 300 天，每天三班，每班 8 小时生产

本项目主要建设内容包括：新建生产车间、包装车间、仓库及其它配

套 设 施 等 。 厂 区 平 面 布 置 见 附 图 2 。

3.1.2 主要原料

该项目所需原辅料及其用量见表 3-2。

表 3-2 主要原辅料消耗一览表

序号	原辅材料名称	单位	数量
1	聚氯乙烯（PVC 粉）	吨/年	1262.4
2	邻苯二甲酯二辛酯（DOP 增塑剂）	吨/年	1010.4
3	降粘剂（TXIB）	吨/年	302.4
4	大豆油	吨/年	36
5	乙二酸二辛酯耐寒增塑剂（DOA）	吨/年	25
6	钙锌安定剂	吨/年	8
7	聚氨酯	吨/年	24
8	煤	吨/年	1500

主要原材料性质：

（1）聚氯乙烯（PVC）

由氯乙烯经聚合而成的高分子化合物，有热塑性。工业品为白色或浅黄色粉末，相对密度 1.4，含氯量 56～58%，低分子量的易溶于酮类、酯类和氯代烃类溶剂。有极好的耐化学腐蚀性。热稳定性和耐光性较差。100℃以上或长时间阳光曝晒开始分解出氯化氢。

（2）邻苯二甲酸二辛酯（DOP）

无色无臭油状液体，相对密度 0.986，熔点-25℃，沸点 231℃。不溶于水，易溶于乙醇、乙醚、矿物油等。是聚氯乙烯的优良增塑剂。无毒，可用于与食品接触的包装材料生产。能燃烧。对眼有轻度刺激。小鼠经口 LD₅₀>13g/kg；豚鼠经皮 LD₅₀>5mg/kg。

（3）乙二酸二辛酯耐寒增塑剂（DOA）

无色、无臭液体。沸点 208～218℃，熔点-65℃，相对密度 0.927，粘度（20℃）13.7mPa·s。化学性质较稳定，水中溶解度 0.01%以下，易溶于醇、醚、酮、苯等有机溶剂。对氯乙烯、苯乙烯等有很强的溶解能力。是聚乙烯的优良耐寒增塑剂，耐热、耐光性好。可燃，属微毒性类。大鼠经口 LD₅₀ 为 9.1g/kg；兔经皮 LD₅₀ 为 16.3mg/kg；大鼠吸入饱和蒸汽 8 小时无死亡。

（ 4 ） 钙 锌 安 定 剂

浅黄色液体，比重 0.94，为 Ca、Zn、Oleate、Chelator、Epoxy 及溶剂的混合剂。无毒，无味。符合食品医药级要求。

（5）降粘剂

所用降粘剂（TXIB）为“伊士曼”塑胶降粘剂，分子式为 $C_{16}H_{30}O_4$ ，分子量 286.42。为无色液体，汽化温度 424℃，化学性质稳定，在水体中易被微生物降解。大鼠经口 LD_{50} 大于 6.4g/kg；兔经口 LD_{50} 大于 3.2mg/kg。

（6）聚氨酯

学名为聚氨基甲酸酯。由二元或多元异氰酸酯与二元或多元羟基化合物作用而成的高分子化合物的总称。主链上含有许多重复的“-NH-羧基-”基团，如间甲苯二胺与光气作用成间甲苯二异氰酸酯（左式），再经与元或多元醇进行酯化缩聚制得。根据所用原料的不同，可得不同性质的产品，一般分为聚酯型和聚醚型两类。可用于制造塑料、橡胶、纤维、硬质和软质泡沫塑料、胶粘剂和涂料等。

燃煤购于山西，煤质分析见表 3-3。

表 3-3 煤质成份分析

成份	碳	氢	氧	氮	全硫	全水份	灰份	挥发份
含量（%）	58.72	4.16	5.19	1.63	0.84	5.53	23.96	14.12

3.1.3 主要生产设备

本项目生产所需主要设备见表 3-4。

表 3-4 主要生产设备一览表

序 号	名 称	型号	数 量
1	PVC 手套生产线设备		8 条线
2	热油炉		1 台
3	脱粉机		6 台
4	配料机	JIB-2Y	1 台
5	拉力机		1 台
6	循环油泵		2 台
7	陶瓷手模		2 万支
8	包装设备		1 套

3.1.4 生产工艺流程

3.1.4.1 生产工艺流程

生产工艺流程分析：该项目生产所用原料主要是 **PVC** 粉、**DOP** 增塑剂和其它一些助剂。将以上原料及助剂首先在专用容器中按比例混合成乳液，经过滤后，用泵送入生产流水线中的浸渍槽。正常生产状况下，流水线上的手模自动浸入浸渍槽，粘附乳液的手模依次从浸渍槽中出来，行进中不断转动，以使手模表面上的乳液均匀，并使多余的乳液垂滴下来。垂滴下来的液体经收集槽返回浸渍槽。垂滴完多余的乳液后的手模随生产线移动进入烘箱，烘箱以导热油为热媒，温度控制在 **180℃~200℃**，在此条件下，手模上的乳液熟化成型。从烘箱出来的手模经过自然冷却、沾水剂、卷唇等工序，人工将手套从手模上卸下来，物模连续向浸渍槽行进，卸下的手套经脱粉后即为产品，经包装后入库待售。

该项目生产工艺流程见图 3-1。

3.1.4.2 排污节点

本项目的排污节点见表 3-4。

表 3-4 排污节点一览表

类型	排放源	污染物	排放规律
废气	导热炉	烟尘、SO ₂	连续
	烘干箱	有机废气	连续
	配料	粉尘	连续
废水	导热炉除尘水	SS	连续
	生活污水	COD	间断
	地面冲洗水	COD	间断
噪声	风机等		连续
固废	导热炉	炉灰渣	连续

3.1.4.3 供热

该生产线配套建设一座 **2.8MW** 导热炉，燃煤加热导热油，导热油利用烘箱中的散热片散热，来保持烘箱中的温度在 **180℃~200℃** 间。在此温度下，将经烘箱的手模上的乳液熟化成型。职工食堂采用液化气和导热炉余热做饭，日常饮用水用电热水器。

3.1.5 给 排 水

3.1.6 物料平衡分析

该项目主要原料物料平衡分析见图 3-3。

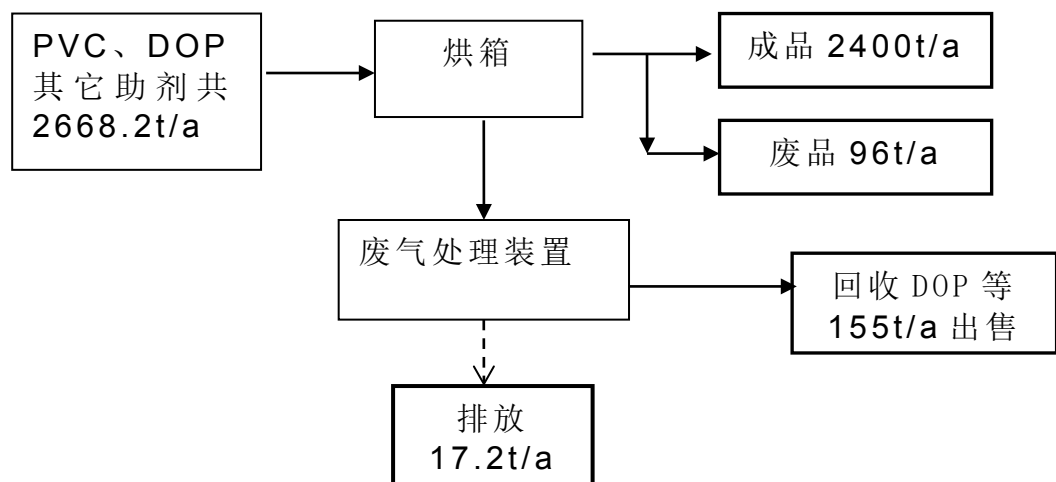


图 3-3 项目的物料平衡图

3.1.7 污染物排放及污染防治措施

3.1.7.1 废水

该项目无生产工艺废水排放。车间地面冲洗水排放量为 $7.0\text{m}^3/\text{d}$ ，一部分用做文丘里水膜除尘器的补水，剩余的用做煤堆洒水抑尘，不外排。该项目排水为生活污水，排放总量为 $64\text{m}^3/\text{d}$ ，排入原有化粪池，经净化处理后排入***市高新技术产业园区排污管道排入市政排污管，最终排入泄洪渠。

3.1.7.2 废气

本项目排放的废气主要是导热炉烟气和烘干箱的烘烤废气。

(1) 烘烤废气

烘烤工序目的是让有机溶剂蒸发掉，使 PVC 固化。烘出的溶剂为 DOP、DOA、TXIB、大豆油和钙锌安定剂的混合物。这些溶剂单独存放时几乎均是无味液体，但经混合烘烤后，这些物质将发生结构上的变化，而变为异味气体。

本项目共设有八条生产线。每两条线并排安装，合用一套烘箱设备，共有四套烘箱设备。该项目产品 PVC 手套每支重约 10 克，年生产能力为 2.4 亿支。根据产品的单耗，物料衡算结果表明，生产过程中，上述溶剂有 6.4% 挥发掉。挥发掉的溶剂在烘干时进入烘烤废气，即烘烤排放的 DOP、DOA、TXIB、大豆油和钙锌安定剂的混合物约为 172.2 吨/年，废气排放量约为 32000Nm³/h，有机物浓度为 730mg/m³。烘箱为负压操作；另外，生产线中无组织排放工序有：沾料、垂滴、手模出烘箱后的移动几个工序中有机溶剂的自然蒸发于车间内。烘箱内的废气被抽出后，首先进入冷却降温装置，烟气温度由 100℃ 降至 50℃ 以下；由于烘箱为负压操作，且车间密封，因此车间内的气体也通过烘箱被抽出，进入冷却降温装置，然后再进入烟雾静电净化装置。在静电净化装置中捕集分离尘粒的是电场引力。烟气进入电场后，首先把静电荷赋予尘粒，当尘粒带有足够的电荷而在电场中流动时，电场引力使带电尘粒偏离原来的运动方向，移向沉降极的电极，尘粒被捕集后在重力作用下流入器底漏斗中，收集到桶内出售。经过静电电场净化的废气有机物去除效率达 90% 以上，有机物排放浓度为 73mg/m³，经 25m 高烟囱排放。整个车间厂房密闭，车间内的气体不直接排空，经烘箱净化装置有机废气净化处理工艺流程

图 见 图 3-4 。

图 3-4 烟雾静电净化装置废气处理流程图

（2）导热炉烟气

导热炉烟气排放量为 1800 万 m³/a，烟气中初始烟尘、SO₂ 浓度分别为 1750mg/m³、1120mg/m³，经水膜除尘器加石灰水脱硫除尘后，经 40m 高烟筒排放。

（3）粉尘

在配料工序加料时，搅拌罐有粉尘产生，含尘废气排放量为 3150m³/h，排气筒高度为 15m，粉尘排放速率为 1.0kg/h，初始浓度为 320mg/m³。在其上方安装有袋式除尘器除尘，除下来的粉尘为 PVC 粉，回用于生产。

3.1.7.3 噪声

该项目的噪声源为导热炉风机、导热油泵机等，机台运行时噪声约 75-95dB（A）。采取的降噪措施为：对风机安装隔声罩、泵机安装消声器等，其它噪声较小的设备安装在车间内隔音降噪，可有效减轻噪声对外界的影响，见表 3-6。

表 3-6 主要噪声源降噪措施

主要噪声设备	数量	降噪措施	降噪值 dB(A)
PVC 手套生产线	8 条	安装于车间内，对门窗进行密闭隔音	10
真空泵	2 台	安装于车间内，对门窗进行密闭隔音	10
导热炉鼓风机	1 台	安装于导热炉房内，门窗密闭隔音	10
导热炉引风机	1 台	安装隔声罩降噪	20
导热油循环泵	2 台	安装消声或隔声罩降噪	20
废气处理装置引风机	2 台	安装隔声罩降噪	20
废气处理冷却塔	1 套	选用低噪声冷却风机	

3.1.7.4 废渣

本项目生产过程产生的固废为炉灰渣和废品。炉灰渣产生量约为 450t/a，均由村民拉走作建筑材料，不外排。废品按产品的 4% 计，年产生量为 96t/a，均做为废胶出售。

3.1.7.5 扬尘

煤堆旁设水喷淋装置，煤堆加高南围墙，定期对煤堆洒水

抑尘。并建灰渣池存放灰渣，并及时清运。

本项目污染源及污染物排放情况见表 3-7。

3.2 一期工程概况

3.2.1 一期工程概况

本项目一期工程占地面积 6660m²，总投资 180 万元，设计年产 PVC 塑胶手套 1.2 亿支。项目基本情况见表 3-8。

表 3-8 建设项目基本情况一览表

项目名称	*****翔塑料制品有限公司年产 1.2 亿支 PVC 塑胶手套项目
建设单位	*****翔塑料制品有限公司
建设性质	新建
建设地点	***市高新技术产业园区龙泉路 314 号
生产规模	设计年产 PVC 塑胶手套 1.2 亿支
投资总额	180 万元
环保投资	30 万元
占地面积	6660m ²
劳动定员	250 人
工作制度	年生产 300 天，每天三班，每班 8 小时生产

3.2.2 主要原料

该项目所需原辅料及其用量见表 3-9。

表 3-9 主要原辅料消耗一览表

序号	原辅材料名称	单位	数量
1	聚氯乙烯（PVC 粉）	吨/年	631.2
2	邻苯二甲酯二辛酯（DOP 增塑剂）	吨/年	505.2
3	降粘剂（TXIB）	吨/年	151.2
4	大豆油	吨/年	18
5	乙二酸二辛酯耐寒增塑剂（DOA）	吨/年	12
6	钙锌安定剂	吨/年	4
7	玉米粉	吨/年	20
8	煤	吨/年	1000

3.2.3 主要生产设备

本 项 目 生 产 所 需 主 要 设 备 见 表 3-10 。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/817136013010006115>