

乐美包装(昆山)有限公司关于增加 Eagle line 生产线、增加公辅工程变动环境影 响分析

建设单位：乐美包装（昆山）有限公司

二〇二四年十月

目 录

| | |
|-----------------------------------|---|
| 1. 背景..... | 1 |
| 2. 变动情况..... | 1 |
| 2.1. 企业基本概况 | 1 |
| 2.2. 环保手续履行情况 | 2 |
| 2.3. 建设单位排污许可情况分析 | 1 |
| 2.4. 项目变动情况 | 1 |
| 2.5. 变动工程分析 | 2 |
| 2.6. 项目变动是否纳入建设项目环境影响评价管理分析 | 5 |
| 3. 环境影响分析说明..... | 8 |
| 3.1. 片材生产工艺产污变化分析 | 8 |
| 3.2. 风险物质及环境风险源变化分析 | 8 |
| 4. 结论..... | 9 |

1.背景

根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》：“涉及验收后变动，且变动内容对照《环评名录》不纳入环评管理的，按照《环评名录》要求不需要办理环评手续。排污单位建设的项目发生此类验收后变动，且不属于《排污许可管理条例》重新申请排污许可证情形的，纳入排污许可证的变更管理。”因此本次编制了《乐美包装(昆山)有限公司关于增加 Eagle line 生产线、增加公辅工程变动环境影响分析》，作为排污许可证变更的附件。

本次一般变动影响分析按照《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办【2021】122 号）中的“附件 3、建设项目验收后变动环境影响分析编制要求”编制。

2.变动情况

2.1.企业基本概况

乐美包装（昆山）有限公司成立于 2014 年 11 月 27 日，位于昆山市玉山镇新南西路 369 号。公司经营范围为：包装装潢印刷品印刷；生产纸铝塑多层复合无菌高阻隔食品软包装材料、功能性高阻隔密封条和食品包装材料，淋膜纸制品，金银卡系列产品，并提供相关技术开发、技术咨询服务；机械设备制造、装配、翻新、租赁、维修保养、仓储等服务及相关零配件制造；从事电子产品、五金用品的商业批发及进出口业务（不涉及国营贸易管理商品，涉及配额、许可证管理商品的，按国家有关规定办理申请）。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后开展开展经营活动）许可项目：进出口代理；食品用塑料包装容器工具制品生产（依法须经批准的项目，经相关部门批准后开展开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准）一般项目：纸浆销售；纸制品销售；食品用塑料包装容器工具制品销售；塑料制品制造；塑料制品销售（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）。

2023 年 3 月 9 日，乐美包装（昆山）有限公司收购亚龙纸制品（昆山）有限公司，亚龙公司位于昆山市玉山镇新南西路 369 号的所有与生产相关事宜均由乐美公司承接，亚龙公司在新南西路 369 号不再从事生产工作。

2.2.环保手续履行情况

乐美包装（昆山）有限公司 2023 年 3 月收购了亚龙纸制品（昆山）有限公司，亚龙公司位于昆山市玉山镇新南西路 369 号的所有与生产相关事宜均由乐美公司承接，亚龙公司在新南西路 369 号不再从事生产工作，乐美现有环保手续履行情况见下表。

表 2.2-1 企业环保手续履行情况一览表（乐美厂区）

| 序号 | 项目名称 | 文件类型 | 建设内容 | 审批文号 | 建设、投产验收情况 |
|----|--|------|--|--------------------|--|
| 1 | 乐美包装（昆山）有限公司吸收合并及扩建建设项目 | 报告表 | 年产液体包装纸 10 万吨，液体灌装设备 10 台，机底架 500 台，五金配件 1000 套，工程机械 500 套，纸杯 6 亿只 | 昆环建[2014]2483 号 | 未建设 |
| 2 | 乐美包装（昆山）有限公司新建建设项目 | 报告表 | 年产液体包装纸 10 万吨，液体灌装设备 10 台，机底架 500 台，五金配件 1000 套，工程机械 500 套，纸杯 6 亿只 | 昆环建[2014]2751 号 | 仅建设年产液体包装纸 10 万吨项目，该项目于 2018 年 3 月 10 日完成自主验收 |
| 3 | 乐美包装（昆山）有限公司固体废物污染防治专项论证报告 | 报告表 | 固废产生量、固废类别、危废代码以及处理方式进行污染防治专项论证 | 昆环建[2017]1646 号 | 无需验收 |
| 4 | 乐美包装（昆山）有限公司改扩建项目 | 报告表 | 年增加液体包装纸 2 万吨/年，新建配套污水处理设施、将现有生产废水通过预处理后同生活污水一同排入亚龙污水处理站处理达标后排入吴淞江污水处理厂调整为自行处理达吴淞江污水处理厂接管标准后接管 | 昆环建[2018]1250 号 | 该项目于 2019 年 7 月 20 日完成第一阶段自主验收；于 2021 年 8 月 22 日完成第二阶段自主验收 |
| 5 | 清洗间、蒸馏间和危险废弃物仓库废气改善项目由无组织排放改成有组织排放增加两套废气处理设施和 2 根排气筒 | 登记表 | 对清洗间、蒸馏间增加 1 套废气收集处理设施和 1 根排气筒；对危险废弃物仓库增加 1 套废气收集处理设施和 1 根排气筒 | 202232058300001003 | 无需验收 |

| | | | | | |
|--|------------------------------------|-----|---|----------------------|--|
| 6 | 乐美包装（昆山）有限公司 纸吸管生产项目 | 报告表 | 项目投资 3500 万元，新增年产 纸质吸管 1100 吨 | 苏环建[2022]83 第 0704 号 | 该项目于 2023 年 5 月 7 日完成第一阶段自主验 收；第二阶段暂未建设 |
| 7 | 乐美包装（昆山）有限公司 无菌液态食品包装材料生产 项目 | 报告表 | 项目投资 80000 万元，新增年 产无菌液态食品包装材料 12 万吨 | 苏环建[2022]83 第 0831 号 | 该项目于 2024 年 1 月 13 日完成第一阶段验收；第 二阶段暂未建设完成 |
| 8 | 乐美包装（昆山）有限公司 盖子生产项目 | 报告表 | 项目投资 3943.4 万元，新增年 产盖子 2.5 亿个 | 昆高环建[2024]24 号 | 建设中 |
| 备注：对于昆环建[2014]2483 号批复内容企业当年实际建设有年产液体包装纸 10 万吨，纸杯 6 亿只，但由于企业自身发展需求，企业放弃了纸杯项目，并于 2018 年之前全部拆除生产线，且后续不在生产，所以，2018 年 3 月自主验收时仅验收液体包装纸项目，液体罐装设备、机底架、五金配件、工程机械、纸杯产品等不再生产。 | | | | | |

表 2.2-2 企业环保手续履行情况一览表（亚龙厂区）

| 序号 | 项目名称 | 文件类型 | 建设内容 | 审批文号 | 建设、投产验收情况 |
|----|--------------------------------|------|--|------------------------------|-----------------------|
| 1 | 亚龙纸制品（昆山）有限公司新建项目 | 报告表 | 年产高档精装薄本 16800 吨、PPC 静电复印纸 82800 吨、电打纸 53500 吨 | 1996 年 8 月 8 日 (无具体文号) | 1999 年 3 月 11 日同意通过验收 |
| 2 | 亚龙纸制品（昆山）有限公司年产 10 万吨各类纸制品建设项目 | 报告表 | 年产 10 万吨纸制品 | 苏环建 [2003]96 号 | 已建设、已验收 |
| 3 | 亚龙纸制品（昆山）有限公司新增发电机建设项目 | 登记表 | 新增发电机 | 昆环建 [2004]2839 号 | 已建设，无需验收 |

| | | | | | |
|----|-----------------------------|-----|--|---------------------|--|
| 4 | 亚龙纸制品（昆山）有限公司厂房、综合楼建设项目 | 报告表 | 新建厂房及综合区项目。建造厂房 45000m ² 、12228m ² 综合区，但不包含具体生产产品 | 昆环建 [2006]402 号 | 已取得房权证，已对房产进行验收 |
| 5 | 亚龙纸制品（昆山）有限公司液体包装用纸（产品变更）项目 | 报告表 | 生产液体包装用纸 8 万吨/年项目 | 苏环建 [2007]258 号 | 2010 年通过昆山市环保局验收，该项目于 2013 年转给乐美包装（昆山）有限公司 |
| 6 | 亚龙纸制品（昆山）有限公司建造 5#、6#厂房建设项目 | 报告表 | 建造 5#、6#厂房项目，年生产印刷品 5000 吨，办公用品及文具类礼品 3000 件 | 昆环建 [2010]2404 号 | 已建设 |
| 7 | 亚龙纸制品（昆山）有限公司报建仓库建设项目 | 登记表 | 建造仓库 | 昆环建 [2011]2040 号 | 未建设 |
| 8 | 亚龙纸制品（昆山）有限公司年产纸杯 6 亿只建设项目 | 报告表 | 年产纸杯 6 亿只 | 昆环建 [2013]3634 号 | 未建设 |
| 9 | 昆山亚龙 110kV 输变电工程建设项目 | 报告表 | 建设 110kV 亚龙变电站，户内型布置，主变容量 1x16MVA+1x10MVA，建设 110kV 昆纤 1654 线丁接至亚龙变线路 1 回，线路全长约 1x0.2km | 苏环辐评 [2015]12 号 | 已建设，已验收，苏环辐验 [2015]51 号 |
| 10 | 亚龙纸制品（昆山）有限公司废水改变排污去向项目 | 报告表 | 生产废水由原经厂内废水站处理达标外排入吴淞江变更为由厂内废水处理站处理达吴淞江污水处理厂接管标准后排至吴淞江污水处理厂处理 | 昆环建 [2017]1060 号 | 已建设，于 2019 年 11 月 9 日完成自主验收 |

2.3.建设单位排污许可情况分析

乐美包装（昆山）有限公司于 2023 年 5 月 11 日重新申请排污许可证简化管理，编号为：91320583323699179B001P，有效期：2023 年 5 月 11 日-2028 年 5 月 10 日。

2.4.项目变动情况

表 2.4-1 项目变动情况分析

| 类别 | 验收情况 | 目前实际情况 | 是否发生变动 |
|--------|--|--|--------|
| 项目性质 | 扩建 | 扩建 | 否 |
| 规模 | 无菌液态食品包装材料 12 万吨 | 无菌液态食品包装材料 12 万吨 | 否 |
| 地点 | 苏州市昆山高新区新南西路 369 号 | 苏州市昆山高新区新南西路 369 号 | 否 |
| 生产工艺 | 印刷、烘干、预热、淋膜、分切、包装 | 印刷、烘干、预热、淋膜、分切、 压痕模切、封合 、包装 | 是 |
| 环境保护措施 | 本项目生活污水排入市政污水管网纳入昆山建非环境投资有限公司吴淞江污水处理厂处理达标后排入吴淞江。 | 本项目生活污水排入市政污水管网纳入昆山建非环境投资有限公司吴淞江污水处理厂处理达标后排入吴淞江。 | 否 |
| | DAVIS 淋膜废气(非甲烷总烃)收集经静电除油+活性炭吸附装置处理后由 1 根 15 米高排气筒(FQ-G-00579)排放；预热工段产生的 DAVIS 淋膜燃烧废气(二氧化硫氮氧化物、颗粒物)收集由 1 根 15 米高排气筒(FO-G-00585)排放；电热加温熔化工段产生的 SAM 淋膜废气(非甲烷总烃)收集经静电除油+活性炭吸附装置处理后由 1 根 15 米高排气筒(FQ-G-00580)排放；预热工段产生的 SAM 淋膜燃烧废气(二氧化硫、氮氧化物、颗粒物)收集由 1 根 15 米高排气筒(FQ-G-00584)排放；制版与蒸馏回收产生的非甲烷总烃收集经干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后由 1 根 15 米高排气筒(FQ-G-00582)排放；激光雕刻产生的颗粒物经设备自带的除尘装置处理后无组织排放；未经捕集的废气经车间通风系统无组织排放。 | DAVIS 淋膜废气(非甲烷总烃)收集经静电除油+活性炭吸附装置处理后由 1 根 15 米高排气筒(FQ-G-00579)排放；预热工段产生的 DAVIS 淋膜燃烧废气(二氧化硫氮氧化物、颗粒物)收集由 1 根 15 米高排气筒(FO-G-00585)排放；电热加温熔化工段产生的 SAM 淋膜废气(非甲烷总烃)收集经静电除油+活性炭吸附装置处理后由 1 根 15 米高排气筒(FQ-G-00580)排放；预热工段产生的 SAM 淋膜燃烧废气(二氧化硫、氮氧化物、颗粒物)收集由 1 根 15 米高排气筒(FQ-G-00584)排放；制版与蒸馏回收产生的非甲烷总烃收集经干式过滤+二级活性炭吸附装置处理后由 1 根 15 米高排气筒 | 否 |

| | | | |
|--|---|---|---|
| | | (FQ-G-00582)排放; 激光雕刻产生的颗粒物经设备自带的除尘装置处理后无组织排放; 未经捕集的废气经车间通风系统无组织排放。 | |
| | 合理进行厂平面布局、按照规范加装减震垫, 采取隔振、隔声, 同时经车间墙体屏蔽、距离衰减等降噪措施 | 合理进行厂平面布局、按照规范加装减震垫, 采取隔振、隔声, 同时经车间墙体屏蔽、距离衰减等降噪措施 | 否 |
| | 设置固废暂存区域 200 平方米, 危险废物贮存设施 67 平方米。本项目产生的固废主要为纸边角料、废 PS 版、废油壑、含油墨废抹布、废包装桶、废活性炭、生活垃圾, 一般固废集中收集后外售; 危险废物委托有资质的单位处理; 生活垃圾委托专业单位定期清运 | 设置固废暂存区域 200 平方米, 危险废物贮存设施 67 平方米。本项目产生的固废主要为纸边角料、废 PS 版、废油壑、含油墨废抹布、废包装桶、废活性炭、生活垃圾, 一般固废集中收集后外售; 危险废物委托有资质的单位处理; 生活垃圾委托专业单位定期清运 | 否 |

根据分析, 项目在性质、规模、地点和环境保护措施均与验收时一致, 未发生变动, 主要变动为生产工艺发生变动, 增加了无菌液态食品包装材料片材生产工艺 (压合模切、封合、包装), 项目主要变化分析如下:

(1) 生产工艺变动

因市场需求变化, 满足客户需求, 在不增加无菌液态食品包装材料产能的前提下, 增加片材种类, 增加 Eagle line 生产线 (片材生产线), 无菌液态食品包装材料生产项目原产品为卷材, 生产的半成品经过分切后直接包装为成品, 目前实际在 2 号生产厂房增加了 Eagle line 生产线 (片材生产线), 主要为半成品经过分切后增加压合模切、封合工段再包装为成品。

(2) 公辅工程变动:

厂内建筑物发生了变化, 主要建设了 2 号生产厂房 (用于片材生产)、2 号仓库及连廊 (主要贮存原纸)、3 号仓库 (主要贮存备件)、事故池 (600m³)、雨水收集池 (1050 m³), 以及物料仓库 (原环评遗漏未提及, 实际生产过程中在 1#生产厂房内设置物料仓库作为水性油墨的中转站)。

2.5.变动工程分析

(1) 产品方案

本次变动主要增加 Eagle line 生产线,变动后全厂产品方案不变,详见表 2.5-1。

表 2.5-1 变动后产品方案主体工程与产品方案

| 产品名称 | 年设计生产能力 | | | 备注 |
|-----------------|---------|--------|------|--------------------------|
| | 变动前 | 变动后 | 变化情况 | |
| 无菌液态食品包装材料 | 12 万吨 | 12 万吨 | 0 | 增加 Eagle line 生产线，产能维持现有 |
| 液体包装纸 | 12 万吨 | 12 万吨 | 0 | 产能维持现有 |
| 纸质吸管 | 1100 吨 | 1100 吨 | 0 | 产能维持现有 |
| 盖子 | 2.5 亿个 | 2.5 亿个 | 0 | 产能维持现有 |
| 复印纸 | 8.0 万吨 | 8.0 万吨 | 0 | 原亚龙公司产品，目前已停产 |
| 薄本 | 3.0 万吨 | 3.0 万吨 | 0 | |
| 纸袋 | 1.0 万吨 | 1.0 万吨 | 0 | |
| 热敏纸/碳纸 | 2.6 万吨 | 2.6 万吨 | 0 | |
| 色纸/展示纸板 | 5.4 万吨 | 5.4 万吨 | 0 | |
| 印刷品(不含薄本及纸袋的印刷) | 0.5 万吨 | 0.5 万吨 | 0 | |
| 办公用品及文具类礼品 | 3000 件 | 3000 件 | 0 | |

(2) 生产工艺变化

因增加了片材生产，主要生产工艺增加了片材生产工艺，其余工艺维持现有，其具体变化情况如下：

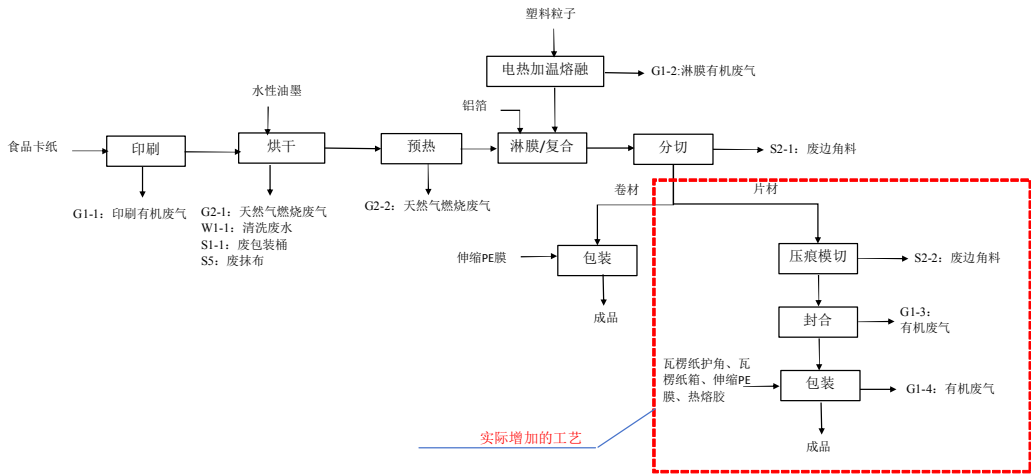


图 2.5-1 无菌液态食品包装材料工艺流程图

根据客户需求，片材需要经压痕模切、封合、包装后出库。

压痕模切：将淋膜/复合后半成品用压痕模切后，此工段产生废边角料 S2-2。

封合：食品卡纸纸张两端断口重叠利用糊盒机加热（加热温度约 130~140℃，加热时间约 1S），使半成品表面的 PE 熔融互相粘接。该过程产生少量封合有机

废气（G1-3）。

包装：产品利用包装线进行包装，其中卷材采用 PE 缠绕膜进行打包，片材需要使用热熔胶进行封箱（电加热，温度 150℃），该过程产生包装有机废气（G1-4）。

（3）原辅料变化

因增加了片材生产，原辅料发生变化，其具体变化情况如下表：

表 2.5-2 原辅料变化情况一览表

| 产品 | 名称 | 主要组分、规格 | 单位 | 变动前 | 变动后 | 变化情况 | 备注 |
|------------|--------|--|----|--------|--------|-------|--------|
| 无菌液态食品包装材料 | 食品卡原纸 | / | 吨 | 101000 | 101000 | 0 | / |
| | 铝箔 | / | 吨 | 10800 | 10800 | 0 | / |
| | 塑料粒子 | LDPE/EAA/EVO/M1LDPE | 吨 | 9000 | 9000 | 0 | / |
| | 水性油墨 | 水性丙烯酸树脂液 45-55%，水 20-35%，有机颜料10-20% | 吨 | 280 | 280 | 0 | / |
| | 网纹辊清洗剂 | 葡萄糖酸钠6%-10%、高分子聚合物8%-15%、脂肪醇聚乙醚5~6%、聚乙烯吡咯烷酮2~3%，水70%-77% | 吨 | 1 | 1 | 0 | / |
| | 感光树脂版 | / | 吨 | 24000 | 24000 | 0 | / |
| | 丽龙制版液 | 石油精 25-50%、环己醇 25-50% | 吨 | 66 | 66 | 0 | / |
| | 瓦楞纸护角 | 纸 | 吨 | 0 | 35 | +35 | 用于片材包装 |
| | 瓦楞纸箱 | 纸 | 吨 | 0 | 1250 | +1250 | |
| | 热熔胶 | 树脂/增粘剂 | 吨 | 0 | 1.2 | +1.2 | |

（4）生产设备变化

因增加了片材生产，设备发生变化，其具体变化情况如下表：

表 2.5-3 生产设备变化情况一览表

| 序号 | 名称 | | 规格/型号 | 设备变化情况（台/条） | | | 位置 | 备注 |
|----|--------------|-----|---------------------------|-------------|-----|------|---------|-------|
| | | | | 变动前 | 变动后 | 变化情况 | | |
| 1 | 无菌液态食品包装材料生产 | 印刷机 | UTECO | 1 | 1 | 0 | 1号厂房生产区 | 与验收一致 |
| 2 | | 分切机 | AZ7/XS-DBFQ1 700G3-6-1200 | 2 | 2 | 0 | | 与验收一致 |

| | | | | | | | | |
|----|---|---------|----------------|---|---|---|----------|-------|
| 3 | 线 | 成品包装线 | / | 1 | 1 | 0 | | 与验收一致 |
| 4 | | 诊病机 | EDM/XS-ZB450 G | 6 | 6 | 0 | | 与验收一致 |
| 5 | | 烫接台 | / | 3 | 3 | 0 | | 与验收一致 |
| 6 | | CDI 雕版机 | X60 Spark 4260 | 1 | 1 | 0 | 1 号厂房制版间 | 与验收一致 |
| 7 | | 洗版机 | Catena-W | 1 | 1 | 0 | | 与验收一致 |
| 8 | | 装版机 | / | 2 | 2 | 0 | | 与验收一致 |
| 9 | | 曝光机 | / | 2 | 2 | 0 | | 与验收一致 |
| 10 | | 烘版机 | Catena-DL | 1 | 1 | 0 | | 与验收一致 |
| 11 | | 蒸馏设备 | ROTOmaX30 | 1 | 1 | 0 | | 与验收一致 |
| 12 | | 压痕模切机 | MK | 0 | 1 | 1 | 2#厂房 | 验收后新增 |
| 13 | | 糊盒机 | PMV | 0 | 1 | 1 | | |
| 14 | | 打包机 | F&P | 0 | 1 | 1 | | |

(5) 公用辅助工程

厂内建筑物发生了变化，主要增加了 2 号生产厂房（用于片材生产）、2 号仓库及连廊、3 号仓库、事故池（600m³）、雨水收集池（1050 m³），以及物料仓库（原环评验收遗漏未提及，实际生产过程中已设置）。

2.6.项目变动是否纳入建设项目环境影响评价管理分析

根据分析，项目主要增加 Eagle line 生产线、增加公辅工程，以上变化内容对照建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）分析是否纳入建设项目环境影响评价管理分析。

1、新增 Eagle line 生产线变化管理分析

本项目为其他纸制品制造，生产工艺、原辅料以及生产设备的变动主要原因增加了 Eagle line 生产线进行片材生产，变化对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》纸制品制造进行分析。

表 2.6-1 建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）
（十九、造纸和纸制品业）

| 项目类别 | 报告书 | 报告表 | 登记表 |
|-----------|-----|-----------------|-----|
| 纸制品制造223* | / | 有涂布、浸渍、印刷、粘胶工艺的 | / |

项目增加的片材生产工艺，主要涉及工艺为压痕模切、封合、包装，增加的工序不涉及涂布、浸渍、印刷、粘胶工艺，根据建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版），本项目增加的 Eagle line 生产线，不纳入建设项目环境影响评价管理范围内。

2、公用辅助工程管理分析

乐美厂内建筑物发生了变化，目前厂区内主要构筑物变化如下：

表 2.6-2 厂内主要构筑物变化一览表

| 类别 | 建设名称 | 设计能力 | | | 备注 |
|-------------|--------------|-----------------------------|-----------------------------|----------------------------|----------------------|
| | | 变动前 | 变动后 | 变化情况 | |
| 主体工程 | 乐美厂区 1 号打包房 | 建筑面积 1381.71m ² | 建筑面积 1381.71m ² | 0 | 已验收 |
| | 乐美厂区 1 号生产厂房 | 建筑面积 19152.5m ² | 建筑面积 19152.5m ² | 0 | 已验收 |
| | 乐美厂区 2 号生产厂房 | 0 | 建筑面积 1536.14m ² | 建筑面积 1536.14m ² | 配套片材生产 |
| 贮运工程 | 乐美厂区 1 号仓库 | 建筑面积 10382.89m ² | 建筑面积 10382.89m ² | 0 | 已验收 |
| | 乐美厂区 2 号仓库 | 0 | 建筑面积 5996.30m ² | 建筑面积 5996.30m ² | 增加 2 号仓库及连廊建设，主要存放原纸 |
| | 乐美厂区 3 号仓库 | | 建筑面积 999.62m ² | 建筑面积 999.62m ² | 增加 3 号仓库，主要存放备件 |
| 其他辅助建筑物/构筑物 | 消防泵房、水池 | 建筑面积 121.94 m ² | 建筑面积 121.94 m ² | 0 | 已建设 |
| | 物料仓库 | 234 m ² | 234 m ² | 0 | 原环评遗留未提及，实际位于 1 号厂房内 |
| | 事故池 | 0 | 600m ³ | 600m ³ | 新增 |
| | 雨水收集池 | 0 | 1050m ³ | 1050m ³ | 新增 |

乐美主要新建了 2 号生产厂房（用于片材生产）、2 号仓库及连廊（主要贮存原纸）、3 号仓库（主要贮存备件）、事故池（600m³）、雨水收集池（1050 m³），以及物料仓库（原环评验收遗漏未提及，实际设置在已建的生产过程中已设置）。

其中以上变化对应房地产业进行分析。

表 2.6-3 建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）（四十四、房地产业）

| 项目类别 | 报告书 | 报告表 | 登记表 | 本栏目环境敏感区含义 |
|------------------------------|-----|----------|-----|--|
| 房地产开发、商业综合体、宾馆、酒店、办公用房、标准厂房等 | / | 涉及环境敏感区的 | / | 第三条（一）中的全部区域；第三条（二）中的除（一）外的生态保护红线管控范围，永久基本农田、基本草原、森林公园、地质公园、重要湿地、天然林，重点保护野生动物栖息地，重点保护野生植物生长繁殖地；第三条（三）中的文物保护单位，针对标准厂房增加第三条（三）中的以居住、 |

| | | | | |
|--|--|--|--|----------------------------|
| | | | | 医疗卫生、文化教育、科研、行政办公等为主要功能的区域 |
|--|--|--|--|----------------------------|

乐美所在地为工业用地，不涉及环境敏感区，2 号生产厂房（用于片材生产）、2 号仓库及连廊（主要贮存原纸）、3 号仓库（主要贮存备件）的建设不纳入建设项目环境影响评价管理范围内。

事故池（600m³）、雨水收集池（1050 m³）的建设以及物料仓库（原环评验收遗漏未提及，物料仓库主要配套现有生产工程设置，位于 1 号生产厂房内，主要进行水性油墨的中转，现有生产工程已验收）在建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）中未作规定，不纳入建设项目环境影响评价管理；

综上，本项目增加的 Eagle line 生产线（片材生产线）、2 号生产厂房（用于片材生产）、2 号仓库（主要贮存原纸）、3 号仓库（主要贮存备件）、事故池（600m³）、雨水收集池（1050 m³），以及物料仓库的建设不纳入建设项目环境影响评价管理范围内。

3.环境影响分析说明

3.1.片材生产工艺产污变化分析

本次主要增加了压痕模切、封合工段再包装为成品，其主要产污分析如下：

（1）废气产污分析

封合有机废气（G1-3）：根据建设单位提供资料，食品卡纸纸张两端断口重叠利用糊盒机加热（加热温度约 130~140℃，加热时间约 1S），使半成品表面的 PE 熔融互相粘接，项目食品卡纸纸张两端断口封合过程产生少量有机废气（小于 0.02t/a），本项目不予考虑，车间内无组织排放。

包装有机废气（G1-6）：本项目卷材包装使用热熔胶封箱，根据企业提供的热熔胶 VOC 检测报告可知，热熔胶 VOC 的含量为 15g/kg，本项目年使用热熔胶 1.2 吨，则产生的有机废气微量（小于 0.02t/a），本项目不予考虑，车间内无组织排放。

（2）废水产污分析

项目无废水排放。

（3）固废产污分析

项目在模切过程中产生少量的废边角料，约 950t/a，均外售处理，固废“零”排放。

3.2.风险物质及环境风险源变化分析

本项目变动主要增加了包装用瓦楞纸护角、瓦楞纸箱以及热熔胶，均为固态物质，项目增加的设备不涉及高温高压工艺、增加的风险物质主要为热熔胶，不新增环境风险源，增加后厂内环境风险源基本不发生变化，原环境风险防范措施有效。

4.结论

乐美包装（昆山）有限公司在验收后增加的 Eagle line 生产线、2 号生产厂房（用于片材生产）、2 号仓库（主要贮存原纸）、3 号仓库（主要贮存备件）、事故池（600m³）、雨水收集池（1050 m³），以及物料仓库的建设，不纳入建设项目环境影响评价管理范围内，且不属于《排污许可管理条例》重新申请排污许可证情形的，纳入排污许可证的变更管理。调整后对环境的影响较小，可纳入排污许可证变更管理。