

# 苏州庆谊医药包装有限公司技改项目 变动环境影响分析

评价单位：苏州易多宝环保服务有限公司

日期：2020年03月

# 目 录

<b>1 总则</b> .....	<b>1</b>
1.1 项目概况.....	1
1.2 任务由来.....	2
<b>2 变动内容</b> .....	<b>3</b>
2.1 对比变动内容.....	3
2.2 变动内容分析.....	4
<b>3 工程分析</b> .....	<b>6</b>
3.1 产品方案.....	6
3.2 原辅材料.....	6
3.3 主要设备.....	6
3.4 公辅工程.....	8
3.5 平面布置.....	9
3.6 工艺流程.....	10
<b>4 变化内容污染源强及环境影响分析</b> .....	<b>12</b>
4.1 污染源强分析.....	12
4.2 环境影响分析.....	13
<b>5 污染物排放总量</b> .....	<b>15</b>
<b>6 项目“三同时”验收</b> .....	<b>16</b>
<b>7 结论</b> .....	<b>17</b>

# 1 总则

## 1.1 项目概况

苏州庆谊医药包装有限公司成立于 1992 年，主要从事制造、销售：药品包装材料、食品用包装材料；道路普通货物运输。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）公司由于市场需要，于 2009 年搬迁至苏州高新区联港路 568 号租用苏州华宇电力发展有限公司一期 1、2 层空闲厂房）从事生产活动。公司主要生产药用高密度聚乙烯瓶和药用低密度聚乙烯膜（袋）。

苏州庆谊医药包装有限公司于 2009 年 04 月 13 日获得苏州高新区环保局下发的《关于苏州庆谊医药包装有限公司搬迁项目环境影响报告表的审批意见》（苏新环项【2009】199 号）；项目建设内容为年产药用高密度聚乙烯瓶 800 万套、药用低密度聚乙烯膜（袋）3000 万条；项目于 2012 年 8 月 27 日获得《关于对苏州庆谊医药包装有限公司搬迁项目竣工环境保护验收申请表的审核意见》（苏新环验【2012】119 号），同意项目通过环保验收。

由于近些年医药行业产品要求不断进步革新，本项目作为外包装材料的生产企业，现有项目部分产品品质（如强度、药瓶密封性等指标）已经不能满足医药行业使用要求，行业内涌现出大量先进或改进的生产设备，因此企业本着未来发展的角度，特此申请本次技改项目增加或淘汰部分生产设备，产品质量更为精进。

2019 年 7 月苏州庆谊医药包装有限公司委托中农康大生态环境科技有限公司编制了《苏州庆谊医药包装有限公司年产药用聚乙烯膜（袋）3000 吨、药用聚乙烯瓶 350 吨技术改造项目环境影响报告表》，该项目于 2019 年 9 月 16 日获得苏州高新区环境保护局《关于对苏州庆谊医药包装有限公司年产药用聚乙烯膜（袋）3000 吨、药用聚乙烯瓶 350 吨技术改造项目环境影响报告表的审批意见》（苏新环项[2019]241 号），同意该项目建设。该项目投产情况如下表所示。

表 1-1 项目产品投产情况

工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品	环评批复能力	实际生产能力	投产情况
制瓶生产线（HDPE）	药用高密度聚乙烯瓶	350 吨/年	350 吨/年	已投产
制膜（袋）生产线（LDPE）	药用低密度聚乙烯膜（袋）	3000 吨/年	3000 吨/年	已投产

## 1.2 任务由来

苏州庆谊医药包装有限公司在企业自查和进行自主验收中发现与原环评比较，存在如下遗漏：

环评对设备检修保养过程产生的废矿物油没有识别分析。对品检实验室的药剂——正己烷没有识别分析。对上述物料的废包装没有识别分析。漏评部分辅助设施，实际取消部分生产设备。

对照《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）、《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办〔2015〕256号）、《关于加强苏州高新区工业类建设项目重大变动环评管理（试行）的通知》（苏高新环〔2016〕14号）要求，项目变动内容不属于重大变动。

鉴于以上情况，苏州庆谊医药包装有限公司委托苏州易多宝环保服务有限公司编制《苏州庆谊医药包装有限公司年产药用聚乙烯膜（袋）3000吨、药用聚乙烯瓶350吨技术改造项目变动环境影响分析》，列出建设项目变动内容清单，逐条分析变动内容环境影响，明确建设项目变动环境影响结论，提供给验收监测（调查）单位，作为开展建设项目竣工环境保护验收监测（调查）的依据之一。

## 2 变动内容

### 2.1 对比变动内容

对照苏高新环〔2016〕14号要求，结合本项目实际建设情况，变化内容如下，详见下表 2-1。

表 2-1 项目变动内容对比表

序号	类别		原环评情况	实际建设情况	备注
1	性质	产品品种	药用高密度聚乙烯瓶 药用低密度聚乙烯膜（袋）	药用高密度聚乙烯瓶 药用低密度聚乙烯膜（袋）	不变
2	规模	生产能力	药用高密度聚乙烯瓶 350 吨/年 药用低密度聚乙烯膜（袋）3000 吨/年	药用高密度聚乙烯瓶 350 吨/年 药用低密度聚乙烯膜（袋）3000 吨/年	不变
3		配套仓储设施	原辅材料仓库 50m <sup>2</sup> 成品仓库 50m <sup>2</sup> 一般固废库 10m <sup>2</sup> 危废仓库 4 m <sup>2</sup>	原辅材料仓库 500m <sup>2</sup> 成品仓库 2500m <sup>2</sup> 一般固废库 10m <sup>2</sup> 危废仓库 30 m <sup>2</sup>	原料库、成品库有增加面积。危废库增加 26 m <sup>2</sup>
4		生产装置	有检验工序，未提及检验、实验设备，取消、调整部分设备	漏评辅助设备 5 台，检测设备 2 台，实验设备 6 台，取消 1 套吹膜机组、1 台三层共挤机、1 台注塑机，调整为同类型 1 台生产设施，取消 1 台粉碎机。	设备增加数量不到设备总数的 30%，且污染物排放量不增加
5	建设地点	选址	苏州高新区联港路 568 号	苏州高新区联港路 568 号	不变
7		边界及敏感点	以生产厂房为边界设置 50 米卫生防护距离，该范围内无敏感点	以生产厂房为边界设置 100 米卫生防护距离，该范围内无敏感点	无组织废气量增加，卫生防护距离有变化
8	生产工艺	原辅料	低密度聚乙烯（LDPE）、高密度聚乙烯（HDPE）、色母、垫片、瓶盖、包装材料	低密度聚乙烯（LDPE）、高密度聚乙烯（HDPE）、色母、垫片、瓶盖、包装材料	不变
9		燃料类型	无	无	不变
10		生产工艺	称料--投料—注塑—检验--打包	称料--投料—注塑—检验--打包	不变
11	环境保护措施	废水	生活污水和冷却循环弃水一起接管市政污水管网，排到苏州新区第二污水处理厂处理后排放	生活污水和冷却循环弃水一起接管市政污水管网，排到苏州新区第二污水处理厂处理后排放	不变

序号	类别		原环评情况	实际建设情况	备注
12	施	噪声	低噪声设备、建筑隔声	低噪声设备、建筑隔声	不变
13		废气	注塑、吹塑等工序产生的有机废气通过洁净车间强排风系统捕集后由风机将废气通过管道引入废气处理设施，经过活性炭吸附塔处理。车间内的补风量约占车间内空气的 15%，因此车间自然散逸出去的空气按照 15% 来计，未被收集处理的非甲烷总烃占 15%，以无组织形式排放。废气收集率为 85%，净化效率为 90%，风机设计风量为 15000m <sup>3</sup> /h	注塑、吹塑等工序产生的有机废气通过洁净车间强排风系统捕集后由风机将废气通过管道引入废气处理设施，经过活性炭吸附塔处理。车间内的补风量约占车间内空气的 15%，因此车间自然散逸出去的空气按照 15% 来计，未被收集处理的非甲烷总烃占 15%，以无组织形式排放。废气收集率为 85%，净化效率为 90%，风机设计风量为 15000m <sup>3</sup> /h	不变
14		固废	1、一般工业固废收集后外售； 2、危废：废活性炭交有资质单位处理	1、一般固废收集外售； 2、危废：废活性炭、废矿物油、废包装容器交有资质单位处理	废矿物油、废包装容器漏评，总产生量为 0.35t/a 其余固废不变

## 2.2 变动内容分析

根据表 2-1，涉及变动内容进行分析，详见表 2-2。

表 2-2 项目变动内容分析表

序号	类别		原环评情况	实际建设情况	备注
1	规模	生产装置	有检验工序，未提及检验、实验设备，漏评。 取消、调整部分设备	漏评辅助设备 5 台，检测设备 2 台，实验设备 6 台，取消 1 套吹膜机组、1 台三层共挤机、1 台注塑机，调整为同类型 1 台生产设施，取消 1 台粉碎机。对应环保设施不变	a) 主要生产设备增加数量不到设备总数的 30%，且污染物排放量不增加。 b) 实验用药品有挥发，新增 TVOC 排放量小于 0.5 吨/年。 <b>上述均不属于重大变化</b>
2		配套仓储设施	原辅材料仓库 50m <sup>2</sup> 成品仓库 50m <sup>2</sup> 一般固废库 10m <sup>2</sup> 危废仓库 4 m <sup>2</sup>	原辅材料仓库 500m <sup>2</sup> 成品仓库 2500m <sup>2</sup> 一般固废库 10m <sup>2</sup> 危废仓库 30 m <sup>2</sup>	各类仓库规模发生变化，但是没有导致不利环境影响显著增加， <b>不属于重大变化</b>
3	建设地点	防护距离	以生产厂房为边界设置 50 米卫生防护	以生产厂房为边界设置 100 米卫生防	无组织废气量增加，卫生防护距离有变化，该

序号	类别		原环评情况	实际建设情况	备注
			距离，该范围内无敏感点	护距离，该范围内无敏感点	范围内无敏感点，不属于重大变化
4	环境保护措施	固废	危废：废活性炭 8t/a	危废：废活性炭 8t/a 废矿物油 0.2t/a 废包装容器 0.15t/a	废矿物油、废包装容器为原环评漏评，实际产生量 0.35t/a（小于 1t/a 的规定），不属于重大变化

### 3 工程分析

#### 3.1 产品方案

变动前后，项目的产品方案未发生改变，详见表 3-1。

表 3-1 项目产品方案介绍

序号	产品名称	数量			备注
		原环评	实际建设	变化情况	
1	药用高密度聚乙烯瓶	350 吨/年	350 吨/年	0	-
2	药用低密度聚乙烯膜（袋）	3000 吨/年	3000 吨/年	0	-

#### 3.2 原辅材料

除实验室漏评正己烷外，变动前后项目其他原辅材料未发生变化，详见表 3-2。

表 3-2 项目原辅材料介绍

名称	重要组分/规格	数量			单位
		原环评	实际建设	变化情况	
低密度聚乙烯（LDPE）	LDPE	3000	3000	0	t/a
高密度聚乙烯（HDPE）	HDPE	350	350	0	
色母	/	2	2	0	
垫片	/	2300 万片	2300 万片	0	
瓶盖	/	2300 万套	2300 万套	0	
包装材料	/	1	1	0	
正己烷	分析纯	/	0.25	+0.25	

#### 3.3 主要设备

变动前后项目的主要生产设备发生变化，具体变化见表 3-3。

表 3-3 项目主要设备一览表

设备名称	规格/型号	数量（台）			备注	
		环评申报	实际建设	变化情况		
制瓶生产设备	全自动吹瓶机	张家港港玖 450	2	2	0	-
		张家港港玖 500	1	1	0	-
	内外盖组合机	/	1	1	0	-



设备名称		规格/型号	数量（台）			备注		
			环评申报	实际建设	变化情况			
塞垫片机		/	3	3	0	-		
冷水机		LHX-W32A1	1	1	0	-		
		FIC-010WB	1	1	0	-		
模温机		三泰	9	9	0	-		
理瓶机			0	1	+1	漏评		
瓶检测机			0	1	+1	漏评		
制膜 (袋) 生产设 备	吹/ 注 塑	吹膜机组	武汉同创	8	8	0	-	
			/	1	0	-1	取消	
		三层共挤机	/	1	0	-1	取消	
		自封袋吹膜机	/	1	0	-1	取消	
		注塑机		0	1	+1	调整	
	制袋	JR 底热多用高速制袋机	/	9	9	0	-	
		吨袋制袋机	飞江	1	1	0	-	
		进口机制袋机	美国	1	1	0	-	
		自封袋制袋机	/	1	0	-1	取消	
		袋检测机		0	1	+1	漏评	
		压烫制袋机组（原台式压烫机）	/	20	20	0	-	
	公用设备	水冷却系统		/	2	2	0	-
		十万级空气净化系统		/	3	3	0	-
空压机		/	5	5	0	-		
冷却塔		/	1	1	0	-		
打包机		/	2	2	0	-		
塑料干燥机		/	1	1	0	-		
储料桶		/	16	16	0	-		
上料机		震飞	24	24	0	-		
混色机		/	3	3	0	-		
自动混合机		/	8	8	0	-		
粉碎机		/	4	3	-1	-		
恒温水浴锅		HH-6	0	1	+1	漏评实		

设备名称	规格/型号	数量（台）			备注
		环评申报	实际建设	变化情况	
电热干燥箱	SD101	0	1	+1	实验室设备
防爆柜	/	0	2	+2	
恒温恒湿箱	/	0	1	+1	
通风柜	非标	0	1	+1	
空气冷干机		2	2	0	-
冷冻水储水罐		0	3	+3	漏评
空调机组		1	1	0	-
储气罐		0	1	+1	漏评

本项目其他主要生产设备数量不变。漏评辅助设备 5 台，检测设备 2 台，实验设备 6 台，取消 1 套吹膜机组、1 台三层共挤机、1 台注塑机，调整为同类型 1 台生产设施，取消 1 台粉碎机，调整后的生产设备可满足项目的产能匹配需求。原辅料使用情况不变，污染物无新增，对照苏高新环〔2016〕14 号要求：“新增主要生产装置或主要生产装置类型调整、原有生产装置规模增加 30%及以上导致新增污染因子或污染物排放量增加”。故不属于重大变化。

### 3.4 公辅工程

变动前后项目的公辅工程变化详见表 3-4。

表 3-4 项目主要设备一览表

类别	建设名称	原环评	实际建设	变化情况
贮运工程	原料等	由供应商负责送货		配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上。但不产生可能导致环境影响明显的变化。 <b>不属于重大变动。</b>
	产品	由本单位用专车辆负责送货		
	一般固废库	10m <sup>2</sup>	500m <sup>2</sup>	
	危废仓库	4m <sup>2</sup>	30m <sup>2</sup>	
	成品仓库	50m <sup>2</sup>	2500m <sup>2</sup>	
	原材料仓库	50m <sup>2</sup>	500m <sup>2</sup>	
公用辅助工程	给水	由高新区统一供水		
	排水	污雨分流		
	供电	由高新区统一供电		
	绿化	依托现有		
环保工程	废气处理	活性炭吸附塔 1 套，总排风量	活性炭吸附塔 1 套，总排风量 15000m <sup>3</sup> /h，1 根 15	不变

类别	建设名称	原环评	实际建设	变化情况
		15000m <sup>3</sup> /h, 1根15米高排气筒	米高排气筒	
	废水处理	生活污水和冷却循环弃水一起接管排放		不变
	噪声防治	生产中产生噪声的设备选用低噪声设备, 采取防震、减震措施并进行隔声处理, 达标排放		
	固体废物	1、一般工业固废收集后外售; 2、危废: 废活性炭交有资质单位处理	1、一般固废收集后外售; 2、危废: 废活性炭、废矿物油、废包装容器交有资质单位处理	废矿物油、废包装容器漏评, 总产生量为0.35t/a, 不属于重大变动。

### 3.5 平面布置

变动前后, 项目在厂区所在平面位置未发生变化; 厂房内部平面布置未发生变化。

## 3.6 工艺流程

变动前后，项目总体的工艺流程未发生变化具体流程如下图 3-1 所示：

### 一、药用高密度聚乙烯瓶生产工艺

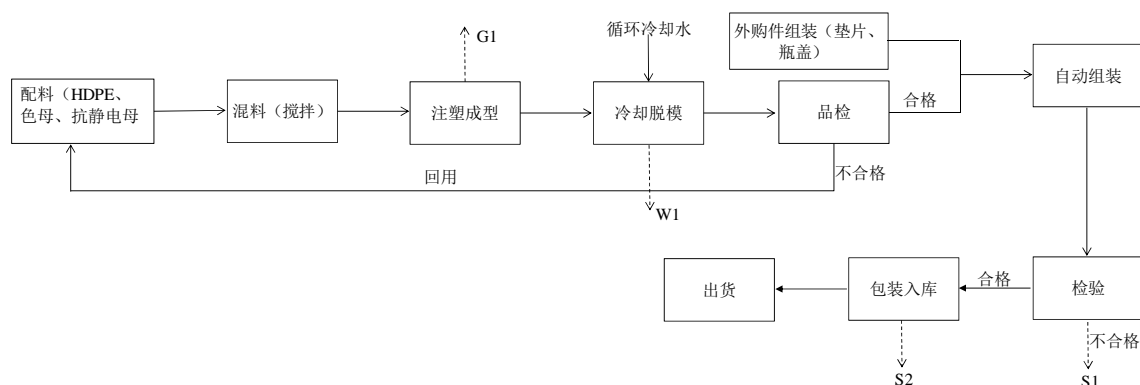


图 3-1 药用高密度聚乙烯瓶生产工艺流程图

工艺流程简介：

①注塑成型：将原材料粒子吸入全自动吹瓶机，通过全自动吹瓶机对塑料粒子进行加热，根据塑料粒子的种类，全自动吹瓶机的加热温度控制在 180℃ 以下，由表 5-1 可知各塑料粒子的加热温度均未达到相应的分解温度，因此项目使用的原辅材料不会发生分解。加热至物料成为熔融状态后挤出到模具（本项目模具由产品买家提供并回收，无污染物产生）内，使用循环水冷却；原材料均为塑料粒子，混料均在密封设备内进行，无粉尘产生，挤出作业过程中会产生少量的挥发性气体 G1（以非甲烷总烃计）；

②品检：检查产品的尺寸和外观。经瓶机排列整齐后，送入瓶检测机检查，检验合格后包装入库，该过程产生不合格的产品回用至配料工序；

③组装：检验合格的注塑件与外购配件通过自动组装线进行组装（本项目不涉及胶水、粘结剂，不进行整体杀菌、消毒处理）；

④检验：检查产品的尺寸和外观，外观仅通过员工肉眼检查，尺寸通过测量工具检查，检验合格后包装入库，该过程产生不合格的产品 S1；

⑤包装入库：合格品包装后储存在仓库中，该过程产生少量废包装材料 S2。

### 二、药用低密度聚乙烯膜（袋）生产工艺：

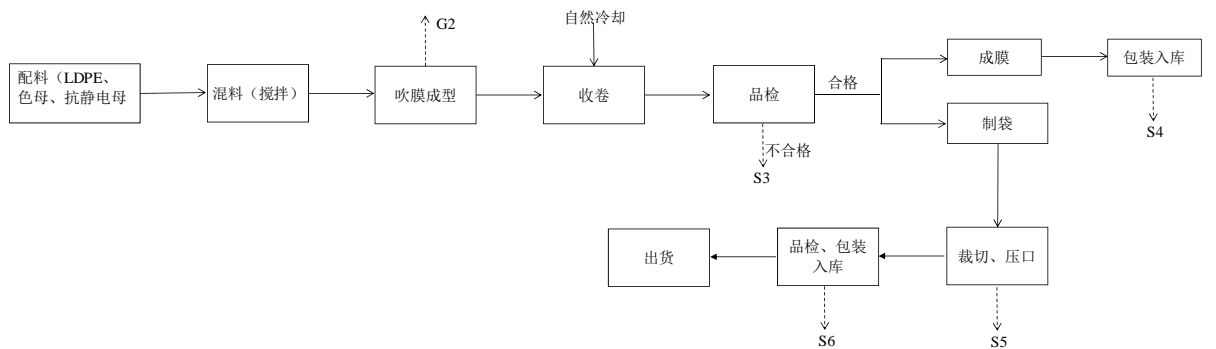


图 3-2 药用低密度聚乙烯膜（袋）生产工艺流程图

工艺简述：

①**吹膜**：将原材料吸入吹膜机组，通过吹膜机组对塑料粒子进行加热，根据塑料粒子的种类，吹膜机组的加热温度控制在 180℃ 以下，由表可知各塑料粒子的加热温度均未达到相应的分解温度，因此项目使用的原辅材料不会发生分解。加热至物料成为熔融状态后经吹膜机组吹出成膜，自然冷却；原材料均为塑料粒子，混料均在密封设备内进行，无粉尘产生，挤出作业过程中会产生少量的挥发性气体 G2（以非甲烷总烃）；

②**品检**：检查产品的尺寸和外观。送入袋检测机检查，检验合格后包装入库，该过程产生不合格的产品回用至配料工序，该过程产生不合格的产品 S3；

③**成膜、制袋**：检验合格的聚乙烯膜根据客户需要一部分直接作为产品包装入库，该过程产生少量废包装材料 S4；另一部分经制袋机制成聚乙烯袋（本项目不涉及胶水、粘结剂，不进行整体杀菌、消毒处理）；

④**裁切、压口**：将长条带子裁切小袋子并一端经压烫制袋机机组裁切、压合闭口，产生裁切边角料 S5；

⑤**包装入库**：合格品包装后储存在仓库中，该过程产生少量废包装材料 S6。

## 4 变化内容污染源强及环境影响分析

由于项目在变动前后废水源强未发生改变；固废、废气的部分产生量发生变化；废气的治理措施、排放方式未发生变化，因此本章内容仅针对实验室废气、固废部分进行分析。

### 4.1 污染源强分析

#### (1) 实验室废气

本项目实验室废气主要来自正己烷损耗。原环评中漏评该环节。

实际建设过程中，实验室废气由风机抽出排放室外，为无组织排放。实际建设有组织废气源强和无组织废气源强如表 4-2、4-3 所示。

表 4-2 实际建设有组织废气源强表

污染物名称	排气量 m <sup>3</sup> /h	源强产生清理情况			处理设施	排放量 t/a			排放标准	
		浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	年产生量 t/a		浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h	年排放量 t/a	浓度 mg/m <sup>3</sup>	速率 kg/h
非甲烷总烃	15000	17.07	0.256	1.536	活性炭吸附塔（去除率 90%）	0.1707	0.0256	0.1536	60	-

表 4-3 实际建设无组织废气源强表

污染源	污染因子	排放量 t/a	污染源面积 m <sup>2</sup>	污染源高度 m
生产厂房	非甲烷总烃	0.271	3132	4.5
实验室	非甲烷总烃	0.25	25	4

#### (2) 固废

发生变动后，新增废矿物油、废包装桶、瓶，变动后的固废如表 4-4 所示。

表 4-4 变动后固废情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性	废物类别	废物代码	最大储存量 (t)	产生量 t/a
1	不合格品	一般废物	检验	固态	塑料	/	61	/	3	50
2	边角料	一般废物	裁切	固态	塑料	/	61	/	2	17
3	废包装材料	一般废物	包装	固态	纸板	/	99	/	0.05	0.2
4	废活性炭	危险废物	废气	固态	活性炭、有机物	T/In	HW49	900-041-49	2	8
5	废矿物油	危险废物	日常检修	液体	矿物油		HW08	900-249-08	0.05	0.2
6	废包装桶、瓶	危险废物	-	固态	沾染有机溶剂	T/In	HW49	900-041-49	0.05	0.15

## 4.2 环境影响分析

### (1) 大气环境影响

根据《环境影响评价技术导则-大气环境》(HJ2.2-2008)中的推荐模式计算项目无组织排放废气的大气环境防护距离,计算结果见表4-5。

表 4-5 项目大气环境防护距离计算结果

序号	物质	位置	面积(m <sup>2</sup> )	排放源强(t/a)	空气质量标准(mg/m <sup>3</sup> )	计算距离(m)
1	非甲烷总烃	生产厂房	3132	0.271	2.0	无超标点
2	非甲烷总烃	实验室	25	0.25	2.0	无超标点

由表4-5可知,计算结果为无超标点。因此,不设大气环境防护距离。

卫生防护距离是指产生有害因素的部门(车间或工段)的边界至居住区边界的最小距离。卫生防护距离计算公式(选自《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》GB/T13201-91)。

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^C + 0.25\gamma^2)^{0.50} \cdot L^D$$

式中: C<sub>m</sub>—标准浓度限值, mg/m<sup>3</sup>;

Q<sub>c</sub>—工业企业有害气体排放量可以达到的控制水平, kg/h;

L—工业企业所需卫生防护距离, m;

γ—有害气体排放源所在生产单元的等效半径, m;

A、B、C、D—计算系数。

本项目卫生防护距离的计算参数和计算结果列于表4-6。

表 4-6 本项目各污染物卫生防护距离计算结果表

污染源位置	污染物	无组织排放量(t/a)	面源面积(m <sup>2</sup> )	计算参数					卫生防护距离(m)	
				C <sub>m</sub> (mg/m <sup>3</sup> )	A	B	C	D	L	取值
生产厂房	非甲烷总烃	0.271	3132	2.0	470	0.021	1.85	0.84	0.0023	50
实验室	非甲烷总烃	0.25	25	2	470	0.021	1.85	0.84	0.0021	50

根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T13201-91)规定：  
 (1)卫生防护距离在 100m 以内时，极差为 50m；超过 100m，但小于或等于 1000m 时，极差为 100m；超过 1000m 以上，极差为 200m；(2) 当计算的 L 值在两级之间时，取偏宽的一级；(3) 当按两种或两种以上的有害气体计算的卫生防护距离在同一级别时，该类工业企业的卫生防护距离级别应该高一级。根据上述规定，项目需以生产厂房为边界，设置 100 米卫生防护距离，在上述卫生防护距离包络线内无居民、学习、医院等环境敏感目标。

实际建设卫生防护距离设置情况如图 4-3 所示。



## (2) 固废

表 4-7 建设项目固体废物利用处置方式评价表

序号	固废名称	属性	产生工序	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式	利用处置单位
1	废活性炭	危险废物	废气处理	HW49 900-041-49	8	收集后交有 资质单位处 理	有相应类别危废 处置资质单位
2	废矿物油	危险废物	日常检修	HW08 900-249-08	0.2		
3	废包装桶、瓶	危险废物	-	HW49 900-041-49	0.15		
4	废包装材料	一般固废	包装	/	0.2	收集外售	回收公司
5	废边角料		裁切	/	17		
6	不合格品		检验	/	50		



## 5 污染物排放总量

变动前后，项目污染物排放总量变化情况见表 5-1。

表 5-1 变动前后项目污染物排放一览表

污染物		变动前排放量 (t/a)	变动后排放量 (t/a)	排放增减量 (t/a)	
废水	生活污水	废水量	1600	1600	0
		COD	0.56	0.56	0
		SS	0.32	0.32	0
		NH <sub>3</sub> -N	0.032	0.032	0
		TP	0.0064	0.0064	0
	冷却塔排水	废水量	50	50	0
		COD	0.0025	0.0025	0
		SS	0.0025	0.0025	0
废气	非甲烷总烃	有组织	0.1536	0.1536	0
		无组织	0.271	0.521	+0.25
固废	一般工业固废		0	0	0
	生活垃圾		0	0	0

变动后，无组织废气排放总量发生变化。

## 6 项目“三同时”验收

变动后，项目“三同时”验收见表 6-1。

表 6-1 变动后建设项目“三同时”验收一览表

项目名称	苏州庆谊医药包装有限公司年产药用聚乙烯膜（袋）3000 吨、药用聚乙烯瓶 350 吨技术改造项目					
类别	污染源		污染物	治理措施（建设数量、规模、处理能力等）	处理效果、执行标准或拟达要求	完成时间
废气	有组织	生产车间	非甲烷总烃	活性炭吸附处理后，通过 1 根 15 米高排气筒排放	达标排放	“三同时”
	无组织		非甲烷总烃	加强管理，加强车间通风	厂界达标	
废水	生活污水、设备循环冷却弃水		COD <sub>Cr</sub> SS 氨氮 总磷	直接接入市政污水管网	达标排放	“三同时”
噪声	吹膜机、风机等		噪声	减振、隔声	厂界达标	“三同时”
固废	一般工业固废		不合格产品、边角料、废包装材料	外售	零排放，符合相关要求	“三同时”
	危险固废		废活性炭 废矿物油 废包装桶、瓶	收集后交有资质单位处理		
绿化		依托现有				/
环境管理（机构、监测能力等）		设置专职管理人员				“三同时”
清污分流、排污口规范化设置（流量计、在线监测仪等）		排水规范化				“三同时”
“以新带老”措施		—				—
总量平衡具体方案		废水在高新区污水处理厂总量内平衡，废气在高新区范围内平衡；固废零排放				“三同时”
区域解决问题		—				—
卫生防护距离		卫生防护距离 100m（以生产厂房边界为起点设置）				—
大气环境防护距离		—				—

## 7 结论

对照《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）、《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办〔2015〕256号）、《关于加强苏州高新区工业类建设项目重大变动环评管理（试行）的通知》（苏高新环〔2016〕14号）文要求：

（1）各类仓库规模发生变化，但是没有导致不利环境影响显著增加，不属于重大变化；

（2）实验用药品有挥发，新增无组织排放的有机废气排放量小于0.5吨/年，卫生防护距离由50m变为100m，起始边界不变，距离最近的敏感目标仍在卫生防护距离范围外，符合卫生防护距离设置要求，不属于重大变化；

（3）废矿物油、废包装容器漏评，总产生量为0.35t/a，不属于重大变化；

（4）本项目其他主要生产设备数量不变。漏评辅助设备5台，检测设备2台，实验设备6台，取消1套吹膜机组、1台三层共挤机、1台注塑机，调整为同类型1台生产设施，取消1台粉碎机，调整后的生产设备可满足项目的产能匹配需求。各生产环节对应环保设施不变，设备数量增加小于30%。对照苏高新环〔2016〕14号要求：“新增主要生产装置或主要生产装置类型调整、原有生产装置规模增加30%及以上导致新增污染因子或污染物排放量增加”，不属于重大变化。

上述变化发生后，污染物均能实现稳定达标排放，不增加环境影响，环保可行。

目前本项目尚未进行竣工验收，建议苏州庆谊医药包装有限公司按照有关要求进行竣工环境保护验收。

附件：

《关于对苏州庆谊医药包装有限公司技改项目环境影响报告表的审批意见》（苏新环项[2019]241号）