

黄山市宏锦彩印包装有限公司
彩印包装材料生产、销售项目
非重大变动环境影响分析说明

黄山市宏锦彩印包装有限公司

二〇二四年十二月



目 录

一 变动情况	1
1.1 项目基本情况（原环评）	1
1.2 环评审批及建设情况	2
1.3 项目变动情况	3
1.4 环评批复要求及落实情况	17
1.5 论证依据	18
1.6 建设项目重大变动清单	19
二 评价要素	22
2.1 评价等级和评价范围	22
2.2 评价标准	22
三 环境影响分析（变动后）说明	25
3.1 项目产排污环节变化情况	26
3.2 各环境要素的影响分析结论变化情况	26
3.3 项目环境风险变化情况	35
3.4 环境保护距离设置情况	37
四 结论	40

附件

- 附件 1 环评批复
- 附件 2 变更环评审查意见
- 附件 3 环评登记表
- 附件 4 验收批复
- 附件 5 凹版复合油墨 MSDS
- 附件 6 凹版复合油墨 VOCs 含量检测报告
- 附件 7 聚氨酯胶粘剂 MSDS
- 附件 8 聚氨酯胶粘剂 VOCs 含量检测报告
- 附件 9 非重大变动环境影响分析说明专家意见
- 附件 10 非重大变动专家意见修改清单

一 变动情况

1.1 项目基本情况（原环评）

（1）项目名称：彩印包装材料生产、销售项目

（2）项目性质：新建

（3）建设单位：黄山市宏锦彩印包装有限公司

（4）建设地点：安徽省黄山市徽州区岩寺镇徽州经济开发区内信行二路 20 号

（5）建设内容及规模：项目总投资 3000 万元,规划用地面积约 8981.66m²，建筑面积 7298.94m²，建设内容包括一栋综合楼、两间生产车间、一间仓库以及配套设施，生产规模为年产彩印软包装材料 3000 吨。

（6）总平布置调整：根据《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目变更环境影响报告》，项目共建设生产车间 2 栋（其中 1#生产车间占地面积 1100m²，建筑面积 1100m²，内设彩印机 1 台、复合机 1 台，年产彩印软包装材料 1000 吨；2#生产车间占地面积 1348.8m²，内设彩印机 2 台、复合机 3 台，年产彩印软包装材料 2000 吨）、仓库一间（占地面积 1348.8m²，用于原材料存放）、综合楼 1 栋（4 层框架结构建筑，占地面积 285.5m²，建筑面积 1007.5m²）、门卫房 1 间（单层砖混建筑，占地 30m²，位于信行二路上），配套建设环保工程，其中 3 台印刷机、4 台复合机均经各自活性炭吸附装置处理后，分别通过 1 根 15 米高排气筒排放。

（7）行业类别：C2319 包装装潢及其他印刷

1.2 环评审批及建设情况

黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目于 2013 年 1 月 18 日取得黄山市徽州区生态环境分局（原黄山市徽州区环境保护局）批复（徽环建函[2013]9 号），批复生产规模为年产彩印软包装材料 3000 吨。为完善报告表中设备数量和型号，使其与产能相匹配，2013 年 12 月 15 日特委托黄山市环境科学研究所编制《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目变更环境影响报告》并取得审查意见（2012 年 12 月 26 日，徽环建函[2013]166 号）。2014 年 9 月，黄山市环境监测站对该项目进行阶段性验收，验收内容为年产 1000 吨彩印软包装材料，于 2014 年 9 月 22 日取得黄山市徽州区生态环境分局(原黄山市徽州区环境保护局)“关于黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目竣工环境保护验收的批复”(徽环建函[2014]137 号)。2024 年 7 月，建设单位实施“挥发性有机废气排放技改项目”，该项目环境影响登记表已于 2024 年 7 月 1 日完成备案（备案号：202434100400000034）。2020 年至今，企业持续建设。目前，项目印刷、复合线及废气排放技改项目已全部建设完成，实际建设产能为彩印软包装材料 3000 吨/年。

表 1-1 宏锦公司环保手续一览表

公司名称	项目名称	环评			验收		
		设计产能	批复时间	审批文号	已验产能	批复时间	审批文号
黄山市宏锦彩印包装有限公司	彩印包装材料生产、销售项目	年产彩印软包装材料 3000 吨	2013.1.18	徽环建函[2013]9 号	年产 1000 吨彩印软包装材料	2014.9.22	徽环建函[2014]137 号
	彩印包装材料生产、销售项目变更环境影响报告		2013.12.26	徽环建函[2013]166 号			
	挥发性有机废气排放技改项目	/	2024.7.1	备案号：202434100400000034	2024 年 8 月进行专项验收		

1.3 项目变动情况

2014 年 9 月阶段性验收工作完成后，剩余部分持续建设，建设周期较长，相较于 2013 年环评，设备、工艺、辅料成分及总平面布局有更新变动。

1.3.1 项目变动内容

1、生产工艺

根据产品质量要求对复合后的半成品进行熟化处理，变动后的主要生产工艺为：“印刷-复合（部分产品）-熟化（复合产品）-分切-制标（部分产品）-制袋”，相较于原有工艺新增 1 个熟化室（54m²），总生产规模不变。

2、设备数量

随着印刷技术的不断创新和设备升级，减少 1 台印刷机，减少 1 台贴标机；因增加熟化处理工艺故新增 1 个 54m² 熟化室；同时根据产品封边要求的不同，增加了 4 台制袋机以提高自动化水平。

3、原辅料种类变化

因《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB 38507-2020)、《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB 33372-2020)标准的实施，原环评中油墨、胶粘剂部分不符合 VOCs 限值要求，因此选用符合要求的复合油墨及胶粘剂。随着客户对产品色彩丰富性要求的不断升级，要求印刷墨层厚实，使颜色的饱和度和亮度得到更好再现。此外，为了确保复合膜的牢固度，胶层厚度提高 6.7%可使得复合牢固度。因此，油墨及复合胶粘剂总用量不变。

此外，因油墨中溶剂的成分变化，油墨稀释剂取消异丙醇、乙酸丁酯

的使用，变动后将稀释剂调整为乙醇、乙酸乙酯、乙酸正丙脂。稀释剂总用量不变。

4、总平面布局变化

原环评中 1#生产车间内设 1 台印刷机、1 台复合机，年产彩印软包装材料 1000 吨；2#生产车间内设 2 台印刷机、3 台复合机，年产彩印软包装材料 2000 吨；仓库位于 2#车间南侧。结合生产过程的连续性优化厂区布局优化总平布置，将 1#生产车间和仓库的位置互换。

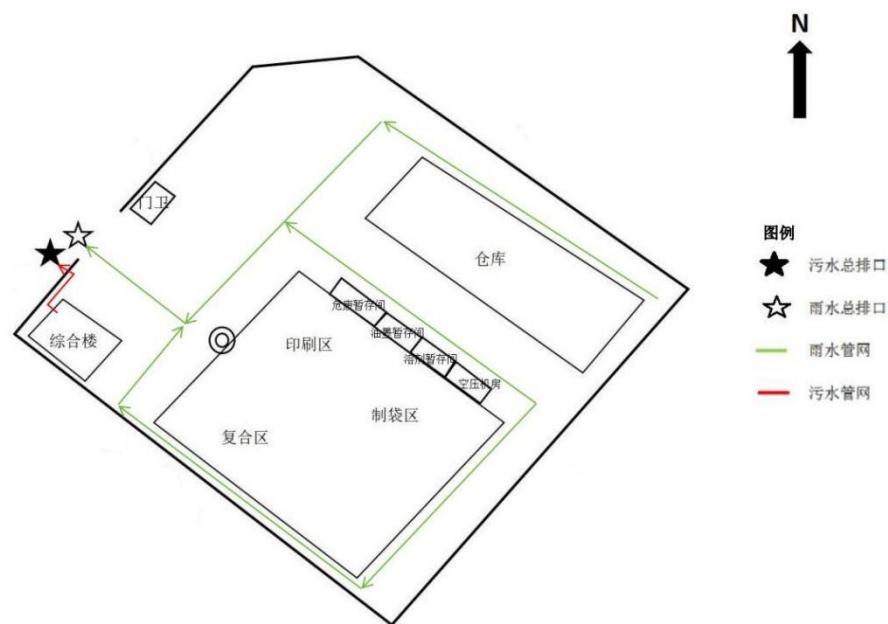
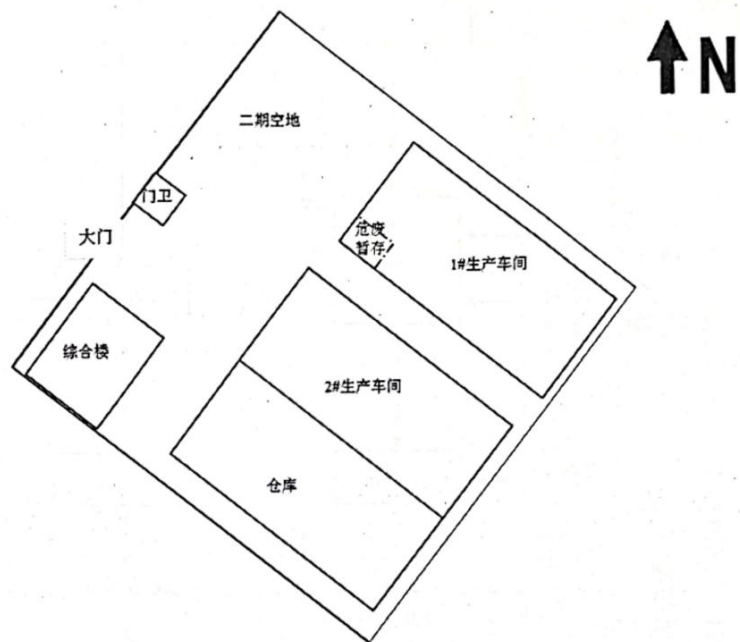
结合现有环评手续，项目具体变动分析见下表：

表 1-2 变动前后各情况对照一览表

分类	变动前	变动后
生产工艺	油墨, 乙醇, 乙酸乙酯, 乙酸正丙酯, 乙酸丁酯, 异丙醇 BOPP膜、PET膜、PE膜 印刷 VOCs、噪声 复合 PE膜、CPP膜、复合胶粘剂、乙酸乙酯 分切 边角料 成品入库 制标 成品入库 注：根据原环评，项目产品为彩印软包装材料，其中 2/3 印刷后无需进行复合直接分切得到成品，1/3 印刷后需与复合膜进行复合。	凹版复合油墨 乙酸乙酯、乙酸正丙酯、乙醇 G1(VOCs) 调墨 BOPP膜、PET膜、PE膜 印刷 G2(VOCs) 印刷烘干 G3(VOCs) 检验 S1(不合格品) 复合型胶粘剂 乙酸乙酯 PE膜、CPP膜 G4(VOCs) 调胶 1/6 G5(VOCs) 干式复合 G6(VOCs) 复合烘干 无溶剂复合 G7(VOCs) 2/3 1/6 PE膜、CPP膜 熟化 分切 S2(边角料) 制袋 S3(边角料) 成品检验 S4(不合格品) 制标 彩印软包装材料 注：项目产品为彩印软包装材料，其中 2/3 印刷后无需进行复合直接分切得到成品，1/3 印刷后需进行复合。实际根据部分客户对产品提出了更绿色环保的需求，项目建设过程中对需进行复合的产品采用对环境更为友好的无溶剂复合方式，其中干式复合、无溶剂复合各占 1/2。

设备	3 台印刷机（1 台凹版印刷机、2 台高速印刷机） 4 台复合机（1 台复合机、3 台高速复合机） 1 台分切机 1 台充检机（检品机） 6 台制袋机（制袋机 1 台、中封制袋机 1 台、高速制袋机 4 台） 1 台合掌机 2 台贴标机 1 台卧式分切机（模切机）				2 台机组式凹版印刷机 4 台复合机（2 台干式复合机、2 台无溶剂复合机） 1 台分切机 1 台检品机 1 个熟化室（54m ² ） 10 台制袋机（八边封制袋机 1 台、全自动高速三边封制袋机 2 台、中封制袋机 1 台、自立袋制袋机 6 台） 1 台高速合掌机 1 台高速贴标机 1 台模切机			
原辅料	原料		名称		单位	环评设计用量		
			PET 膜		t/a	800（印刷膜）		合计 3000
			BOPP 膜		t/a	1000（印刷膜）		
			PE 膜		t/a	500（印刷、复合膜）		
	CPP 膜		t/a	700（复合膜）				
	油墨		GA 型彩墨		t/a	5（无苯无酮）		合计 15
			GA 型白墨		t/a	5（无苯无酮）		
			BA 型白墨		t/a	2.5（无苯无酮）		
			BA 型彩墨		t/a	2.5（无苯无酮）		
	溶剂		乙醇		t/a	3		合计 13
			乙酸乙酯		t/a	7		
			乙酸正丙酯		t/a	1		
			乙酸丁酯		t/a	1		
			异丙醇		t/a	1		
复合粘胶剂			t/a	2				
原料		名称		单位	变动后用量			
		PET 膜		t/a	800（印刷膜）		合计 3000	
		BOPP 膜		t/a	1000（印刷膜）			
		PE 膜		t/a	500（印刷、复合膜）			
CPP 膜		t/a	700（复合膜）					
辅料		凹版复合油墨		t/a	15			
		稀释剂	乙醇		t/a	1		合计 13
			乙酸乙酯		t/a	6		
			乙酸正丙酯		t/a	6		
		聚氨酯粘胶剂		t/a	2			

总平面布局图



1.3.2 项目的变动理由

1、为了满足下游客户要求，提高复合产品的复合强度、优化产品物理性能和外观，同时确保产品质量与安全性；

2、印刷技术的不断创新和设备升级；

3、提高生产过程的自动化水平，降低人力成本；

4、结合生产工艺流程调整总平面布局，通过缩短搬运距离，减少搬运次数和缩短搬运时间以提高物料流动的效率和生产的连续性，从而降低生产成本、改善工作环境；

5、因国家标准的更新导致油墨、胶粘剂产品成分变化，需选用相适应的稀释剂种类。

1.3.3 项目变动前后工程建设内容

(1) 建设内容

项目主要组成及实际建设情况详见下表：

表 1-3 项目变动前后建设内容一览表

工程类别	工程名称	工程内容		备注
		变动前（原环评）	变动后（实际建设）	
主体工程	生产车间	1#生产车间 单层钢结构厂房，占地面积 1100m ² ，内设印刷机，复合机各一台，年产彩印软包装材料 1000 吨。	单层钢结构厂房，高度超过 8 米，占地面积 2577.6m ² ，内部划分印刷车间、复合车间、熟化室和制袋车间，主要布置有 2 台印刷机、4 台复合机、1 个熟化室及 10 台制袋机，年产彩印软包装材料 3000 吨。	为提高物料流动效率和生产连续性，原 1#生产车间和仓库使用功能调整；此外，减少印刷机 1 台，增加了 1 个熟化室（54m ² ）及 4 台制袋机。
		2#生产车间 单层钢结构厂房，高度超过 8 米，占地面积 1348.8m ² ，由原仓库从中部被隔断后将北侧改为生产车间，内设 2 台印刷机，3 台复合机，年产彩印软包装材料 2000 吨。		
储运工程	仓库	单层钢结构厂房，高度超过 8 米，占地面积 1348.8m ² ，由原仓库从中部被隔断后南侧改为仓库，用于原材料存放。	单层钢结构厂房，占地面积 1100m ² ，用于原材料存放。	
辅助工程	综合楼	4 层框架结构建筑，占地面积 285.5m ² ，建筑面积 1007.5m ² ，内设员工宿舍，底层设有食堂	4 层框架结构建筑，占地面积 285.5m ² ，建筑面积 1007.5m ² ，内设员工宿舍	食堂未建设
	门卫房	单层砖混建筑，占地面积 30m ² ，门卫房设于信行二路上	单层砖混建筑，占地面积 30m ² ，门卫房设于信行二路上	已建成，未变动
	配电	250KVA 变压器 1 台，1 号车间内设配电柜	630KVA 变压器 2 台，生产车间内设配电柜	辅助设备
环保工程	废气处理	员工食堂餐饮采用油烟净化器，每台复合、印刷设备产生的有机废气经各自活性炭吸附塔处理设施处理后分别通过 15 米高排气筒排放。	员工食堂未建设；生产过程有机废气、危废暂存间废气通过一套废气处理系统（气动旋流净化塔+干式过滤箱+活性炭吸附浓缩+催化燃烧）处理后通过一根 15 米高排气筒有组织排放。	员工食堂未建设；废气处理系统变动已进行环境影响登记（备案号：202434100400000034）
	污水处理	化粪池，隔油隔渣池	化粪池	食堂未建设，隔油隔渣池未建设
	固体废物处理	垃圾桶若干个，收集厂区员工办公和生活垃圾	垃圾桶若干个，收集厂区员工办公和生活垃圾。	已建成，未变动
		车间内设置危险废物暂存间，约 20m ² 。	生产车间内（北侧）车间设置危险废物暂存间，约 20m ² 。	位置调整
	绿化工程	厂区绿地率 18.5%，绿地面积 1662m ² 。	厂区绿地率 18.5%，绿地面积 1662m ² 。	已建成，未变动
	风险应急	危险废物间应设置围堰，地面采取防腐防渗措施，事故应急池有效容积不小于 74m ³ 。	危险废物间已设置围堰，地面采取防腐防渗措施，设置有 105m ³ 事故应急池。	危废暂存间位置调整，事故池容积未减少

(2) 产品方案及产能

项目影响产能的主要生产设备为印刷机，因印刷设备升级，目前印刷速度可达 300m/min，较原环评（估算 180m/min，年生产时长 2700 小时）生产效率提升，2 台印刷机（年生产时长 2400 小时）即可达到设计生产规模。项目变动前后产能未发生变化，具体产能如下表。

表 1-4 产品产能一览表

产品名称	设计产能	设计生产时间	实际运行时间	实际产能	产能变动情况
彩印软包装材料	3000 吨/年	2700h/a	2400h/a	3000 吨/年	未变动

(3) 主要生产设备

表 1-5 变动前后主要设备一览表

设备名称	单位	环评设备信息			变动后设备数量			备注
		名称	数量	合计	名称	数量	合计	
印刷机	台	凹版印刷机	1	3	机组式凹版印刷机（300m/min），分别配备 10 个烘箱（设备自带）	2	2	较环评少 1 台
		高速印刷机	2		/	/		
复合机	台	高速复合机	3	4	干式复合机（≤120m/min），配备 4 个烘箱	1	4	/
		复合机	1		干式复合机（≤450m/min），配备 2 个烘箱	1		
		/	/		无溶剂复合机（≤450m/min）	2		
产品分切机	台	1			1			/
检品机	台	1（充检机）			1			/
熟化室	个	0			1（54m ² ）			非产污环节，被隔为 6 个小室，每个 9 平方米
制袋机	台	制袋机	1	6	八边封制袋机	1	10	非产污设备，较环评多 4 台
		中封制袋机	1		全自动高速三边封制袋机	2		
		高速制袋机	4		中封制袋机	1		
					自立袋制袋机	6		
合掌机	台	1（合掌机）			1（高速合掌机）			/
贴标机	台	2（贴标机）			1（高速贴标机）			少于环评
模切机	台	1（卧式分切机）			1（模切机）			/

(4) 原辅材料消耗

随着客户对产品色彩丰富性要求的不断升级，要求印刷墨层厚实，使颜色的饱和度和亮度得到更好再现。此外，为了确保复合膜的牢固度，胶层厚度提高 6.7%可使得复合牢固度。项目变动前后原辅料总用量未发生变化，具体如下：

表 1-6 变动前后原辅材料一览表

名称		单位	变动前消耗量（环评设计）		变动后消耗量		备注		
原料	PET 膜		t/a	800（印刷膜）	合计 3000	800	合计 3000	无变动	
	BOPP 膜		t/a	1000（印刷膜）		1000			
	PE 膜		t/a	500（印刷、复合膜）		500			
	CPP 膜		t/a	700（复合膜）		700			
辅料	油墨	GA 型彩墨		t/a	5（无苯无酮）	合计 15	0	合计 15	总用量 与环评 一致
		GA 型白墨		t/a	5（无苯无酮）		0		
		BA 型白墨		t/a	2.5（无苯无酮）		0		
		BA 型彩墨		t/a	2.5（无苯无酮）		0		
		凹版复合油墨		t/a	/		15（VOCs 含量 65.6%）		
	溶剂	乙醇		t/a	3	合计 13	1	合计 13	
		乙酸乙酯		t/a	7		6		
		乙酸正丙酯		t/a	1		6		
		乙酸丁酯		t/a	1		0		
		异丙醇		t/a	1		0		
	复合粘胶剂		t/a	2		2（VOCs 含量 245g/L）			

注：凹版复合油墨和复合粘胶剂 VOC 含量检测报告分别见附件 6 和 8。

表 1-7 油墨、胶粘剂的成分、用量前后对比表

名称			变动前		变动后消耗量		备注
			主要成分及含量	用量 (t/a)	主要成分及含量	用量 (t/a)	
辅料	油墨	GA 型彩墨	溶剂约占 79±1%，主要成分为：乙酸乙酯（31.6%）、正丙脂（23.7%）、丁酯（7.9%）、异丙醇（15.8%） 颜料约占 10±1%，主要成分为：钛白粉、颜料黄、颜料红、炭黑、酞菁兰蓝 树脂约占 11±1%，主要成分为：氯化聚丙烯	5	/	/	油墨总 用量与 环评一 致
		GA 型白墨	溶剂约占 58±1%，主要成分为：乙酸乙酯（23.2%）、正丙脂（17.4%）、丁酯（5.8%）、异丙醇（11.6%） 颜料约占 31±1%，主要成分为：钛白粉、颜料黄、颜料红、炭黑、酞菁兰蓝 树脂约占 11±1%，主要成分为：聚氨酯	5	/	/	
		BA 型白墨	溶剂约占 59±1%，主要成分为：乙酸乙酯（30%）、正丙脂（24%）、丁酯（6%） 颜料约占 31±1%，主要成分为：钛白粉、颜料黄、颜料红、炭黑、酞菁兰蓝 树脂约占 10±1%，主要成分为：氯化聚丙烯	2.5	/	/	
		BA 型彩墨	溶剂约占 79±1%，主要成分为：乙酸乙酯（40%）、正丙脂（32%）、丁酯（8%） 颜料约占 10±1%，主要成分为：钛白粉、颜料黄、颜料红、炭黑、酞菁兰蓝 树脂约占 11±1%，主要成分为：氯化聚丙烯	2.5	/	/	
		凹版复合油墨	/	0	炭黑（10—12%）、颜料黄 14（8—10%）、颜料蓝 15:3（10—12%）、颜料红 146（8—12%）、钛白粉（30—35%）、聚氨酯树脂（30—35%）、氯醋树脂（2—4%）、异丙醇（6—8%）、乙酸乙酯（5—10%）、乙酸正丙酯（10—15%）、乙酸丁酯（0—5%）	15	

	溶剂	乙醇	3	合计 13	1	合计 13	稀释剂 总用量 与环评 一致
		乙酸乙酯	7		6		
		乙酸正丙酯	1		6		
		乙酸丁酯	1		0		
		异丙醇	1		0		
	复合粘胶剂		固份占 75%，25%为乙酸乙酯	2	固份占 80%，20%为乙酸乙酯	2	胶粘剂 用量与 环评一 致

注：凹版复合油墨和复合粘胶剂 MSDS 分别见附件 5 和 7。

(5) 项目工艺流程

项目变动前工艺流程如下：

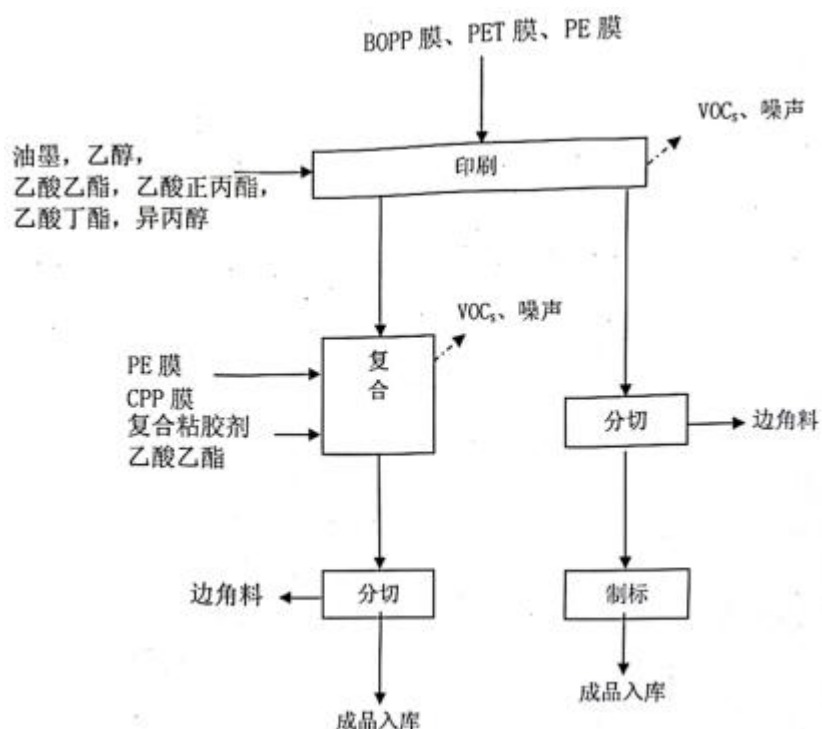


图 1-1 变动前工艺流程及产污环节图

①首先将 PET、PE、BOPP 等薄膜卷筒上机，油墨使用溶剂调配后入自动印刷机印刷。在油墨调配过程及印刷过程中，均有挥发性有机废气 (VOCs) 挥发出来。

②大部分承印基材经印刷后直接进行分切，制成小片商标直接作为成品入库其数量约占总量的 2/3（约 2000 吨/年）；另一小部分承印基材进入复合机，与 PE、CPP 膜进行复合。复合过程中使用到粘合剂，在粘合和烘干过程中，均有挥发性有机废（VOCs）挥发出来。

③将复合后的印刷材料进行分切后，即为产品。分切工序将会产生边角料。

项目变动后工艺流程如下：

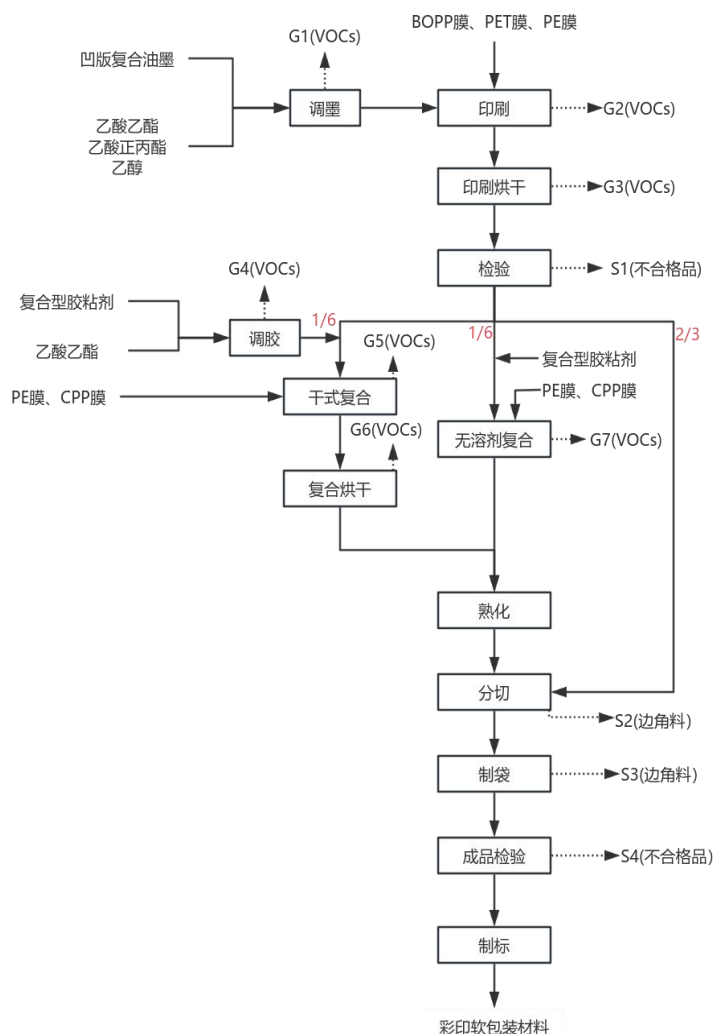


图 1-2 变动后工艺流程及产污环节图

①调墨：将凹版复合油墨及油墨稀释剂（乙醇、乙酸乙酯、乙酸正丙脂）在密闭负压车间内进行调配，通过风机抽排至主排风总管，此工序会产生调墨废气（G1，VOCs）。

②印刷：将调好的油墨通过自动供墨系统输送至各墨槽中，装好印刷版辊及胶轮，同时将印刷膜（BOPP膜、PET膜、PE膜）引入全自动高速印刷机中的预热机组，并依次通过印刷机组，印上所需颜色的油墨。印刷机分为印刷和烘干两道工序，印刷工序产生的废气（G2，VOCs）通过设备侧面安装的抽风装置进行收集；每次单种上色后均通过烘干（烘干温度

50~60°C、电加热) 后再进入下一道印墨工序, 油墨和稀释剂中的大部分挥发性有机物在烘干工序 (G3, VOCs) 挥发, 烘箱密闭负压收集至主排风进行收集处理。

③印刷膜彩检验: 烘干后的印刷彩膜进入生产线尾部的复卷工序进行打卷。对生产的印刷彩膜进行检验, 达到相关要求后放入暂存区。此过程会有部分不合格品 (S1) 产生。

④复合、熟化: 一小部分印刷彩膜进入复合机, 与 PE、CPP 膜进行复合。变动后复合分为干式复合和无溶剂复合, 将调配好的胶水/胶粘剂均匀涂在印刷彩膜的表面, 根据客户需求选择复合底膜 (PE 膜、CPP 膜), 对印刷彩膜进行加压复合 (压力 0.3-0.6MPa, 温度 50~60°C), 干燥 (干燥温度 60~85°C、电加热) 后冷却收卷。此工序会产生调胶废气 (G4, VOCs)、复合废气 (G5、G7, VOCs)、复合烘干废气 (G6, VOCs)。

再将复合膜放在恒温熟化室内 (熟化温度 40~50°C、电加热) 24~48h, 使胶粘剂更好地发生化学反应, 从而增加复合牢度, 熟化后进行自然冷却。

⑤分切、制袋: 大部分印刷彩膜经印刷后直接进行分切制袋, 制成小片商标直接作为成品入库, 其数量约占总量的 2/3 (约 2000 吨/年); 另一小部分承印基材进入复合机, 与 PE、CPP 膜进行复合, 复合后进行分切制袋。

分切: 装好刀具, 将复合膜卷安装在分切机的放料轴上, 然后将复合膜卷穿过分切机的放卷张力控制辊、导向辊等, 经过 EPC 纠偏, 在牵引辊的拉伸作用下, 用切刀将复合膜卷分切成多幅较窄的卷膜, 最后穿过接触辊, 卷到主动收卷轴上, 此工序会产生边角料 (S2)。

制袋：根据工艺单对部分产品进行制袋，安装适当的模板、烫条，设定好封边温度及压力，准备好上料及穿料，最终制成成品袋，此工序会产生边角料（S3）。

⑥检验、贴标：对袋产品进行检验，检验合格的成品制标后即得成品。此工序会产生不合格品（S4）。

表 1-8 变动前后工艺对比

项目	变动前	变动后
工艺	印刷-复合（部分产品涉及）-分切-制标	印刷-干式复合/无溶剂复合、熟化（部分产品涉及）-分切-制袋-制标
工作条件	不涉及熟化工序	熟化：常压；温度 40~50℃

1.4 环评批复要求及落实情况

本项目基本按照环评及批复要求，落实了各项污染治理措施。

表 1-9 环评批复落实一览表

序号	环评批复内容	实际建设情况	落实情况
1	项目排水系统应实施清污分流，建设完善的污水收集管网和规范化排污口，污水经处理达到 GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 中三级标准后排入城市污水处理厂处理。	项目排水系统实行雨污分流，已建有建设完善的污水收集管网和规范化排污口，全厂仅排放生活污水，生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后经市政污水管网排入徽州区城市污水处理厂处理。	已落实
2	合理布置产生噪声的设备，同时采取有效的降噪措施，确保项目厂界噪声符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准。	各产噪生产设备、空压机、风机均采取了隔声、减振等降噪措施，确保项目厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。	已落实
3	建设工艺废气收集处理系统，工艺废气经处理达到 DB44/815-2010《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》中相应标准后高空排放。排气筒高度不得低于 15 米。项目卫生防护距离为 100 米。	项目工艺废气均收集至废气处理系统（气动旋流净化塔+干式过滤箱+活性炭吸附浓缩+催化燃烧）处理达标后通过 15 米高排气筒排放。工艺废气中挥发性有机物（以非甲烷总烃计）、乙酸酯类排放执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 4 部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表 1 和表 2 中限值要求，二氧化硫、氮氧	已落实

		化物排放执行《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616-2022）表 2 中限值要求。 根据《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目变更环境影响报告》可知，项目卫生防护距离为已 2#生产车间边界起向外 200 米范围，防护距离内无居民住宅、医院等敏感建筑物。	
4	项目产生的角料须回收综合利用；建设危险废物专用临时储存场所，并落实防雨、防渗漏措施，粘有油墨、溶剂或胶水的纱布、废弃活性炭、废油墨桶、溶剂桶等属危险废物，应定期委托有资质单位处置危险废物，严格执行五联单制度，做好处置记录；生活垃圾委托环卫部门统一处置。	项目产生的边角料、不合格品外售综合利用；油墨及胶粘剂包装桶均设有内袋，未沾有油墨、胶粘剂的包装外桶、溶剂空桶均由厂家回收后重新利用；建设有 20m ² 危废暂存间，已落实防雨、防渗漏措施，废油墨、废抹布、废包装内袋、废活性炭、废过滤介质属危险废物，应定期委托有资质单位处置危险废物，严格执行五联单制度，做好处置记录；生活垃圾委托环卫部门统一处置。	已落实
5	做好项目区绿化、美化工作。	公司已做好厂区绿化及美化工作。	已落实
6	认真落实环境影响报告表提出的其它污染防治措施	目前厂区建设已基本结束，环境影响报告表提出的其它污染防治措施均已认真落实，无环境问题产生。	已落实

1.5 论证依据

- (1) 《建设项目环境保护管理条例》（2017 年修订）；
- (2) 《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目环境影响报告表》及环评批复（徽环建函[2013]9 号）；
- (3) 《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目变更环境影响报告》及审查意见（徽环建函[2013]166 号）；
- (4) 《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目环境影响报告表》及环评批复（徽环建函[2013]9 号）；
- (5) 《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目竣工环境保护验收监测报告表》及验收批复（徽环建函[2014]137 号）；
- (6) 《黄山市宏锦彩印包装有限公司挥发性有机废气排放技改项目环

评登记表》（备案号：202434100400000034）；

（7）《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》（2023.10.10）。

1.6 建设项目重大变动清单

与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》比对分析如下：

表 1-9 项目与重大变动清单比对分析

序号	重大变动清单（试行）		本项目变动情况	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	未发生变动	/
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	①项目因设备升级减少 1 台印刷机，因工艺调整增加 1 个(54m ²)熟化室，因产品封边要求不同增加 4 台制袋机，变动后设备自动化程度更高，生产效率更高，生产时间由 2700h 缩短为 2400h，产能不变； ②熟化室、制袋机都是和主要生产设备串联，属于一条生产线，不增加全厂产品的储存量。	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排放，未发生变动。	/
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。	位于环境质量达标区，熟化及制袋工序均不涉及污染物产生及排放。	否
5	地点	在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	项目结合生产过程的连续性优化厂区布局优化总平布置，将 1#生产车间和仓库的位置互换，变动后环境保护距离为生产车间外 200 米（变动后环境保护距离包络线见图 3-4），经现场调查，环境保护距离内为工业企业，未新增敏感点。	否
6	生产工艺	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）； （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。	项目对复合后的半成品进行熟化处理，该工序不涉及污染物排放；此外，新增 4 台制袋机亦不涉及污染物产生及排放。	否

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。	未发生变动	/
8	环境保护措施	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。	原环评要求每台复合、印刷设备产生的有机废气经各自活性炭吸附塔处理设施处理后分别通过 15 米高排气筒排放，变动后烘箱废气管道负压收集，印刷车间、复合车间经负压抽风后同危废暂存间废气一并进入一套废气处理系统（气动旋流净化塔+干式过滤箱+活性炭吸附浓缩+催化燃烧）处理后通过一根 15 米高排气筒有组织排放，该变动已进行环境影响登记，且变动属于污染防治措施强化。	/
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	未发生变动	/
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。	未发生变动	/
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。	变动后减少原环评设计的 7 套处理设施，增加 1 套废气治理设施、1 个熟化室、4 台制袋机，故排气风机数量减少，熟化过程不产生噪声，新增制袋机安装基础减振、厂房隔声，风机经基础减振、设置隔声罩等措施后，厂界噪声仍可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，不会对区域声环境产生不利影响。	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。	实际油墨及胶粘剂包装桶均设有内袋，变动后新增废包装内袋、废过滤介质及废油墨，我单位已建设有 20m ² 规范化危废暂存间用于暂存废过滤介质、废活性炭、废油墨、废抹布及废包装内袋，且危废暂存间已按规范进行重点防渗，运营过程产生的危险废物分类收集后定期委托资质单位处理处置，不会对环境造成不利影响。	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	未发生变动	/

二 评价要素

2.1 评价等级和评价范围

本项目属于 C2319 包装装潢及其他印刷，环评于 2013 年编制，对照环境保护部令第 2 号《建设项目环境影响评价分类管理名录》，编制环境影响报告表。

2.2 评价标准

(1) 废水

本项目无工艺废水，排放的生活污水主要为员工生活废水，污水中各污染物浓度符合应执行的《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准。

表 2-1 污水处理厂接管标准要求 单位：mg/L，pH 无量纲

标准类别	污染物				
	pH 值	COD	动植物油	SS	氨氮
《污水综合排放标准》三级标准	6-9	500	100	400	/

(2) 废气

2013 年编制的环评中凹版印刷机总 VOCs 排放标准参照执行广东省地方标准 DB44/815-2010《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》中相应标准。

项目属于 C2319 包装装潢及其他印刷，2022 年 10 月生态环境部、国家市场监督管理总局发布了《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616—2022）；2024 年 8 月安徽省生态环境厅、安徽省市场监督管理局发布了《固定源挥发性有机物综合排放标准第 4 部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）。

项目有组织排放的挥发性有机物（以非甲烷总烃计）、乙酸酯类执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 4 部分：印刷工业》

(DB34/4812.4-2024) 表 1 和表 2 中限值要求, 二氧化硫、氮氧化物排放执行《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616-2022) 表 2 中限值要求。

表 2-2 大气污染物排放限值

污染物项目	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率(kg/h)	污染物排放监控位置	备注
NMHC	50	1.5	车间或生产设施排气筒	《固定源挥发性有机物综合排放标准第 4 部分: 印刷工业》(DB34/4812.4-2024) 《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616—2022)
乙酸酯类	50	/		
二氧化硫	200	/		
氮氧化物	200	/		

表 2-3 无组织 VOCs 排放限值

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置	备注
非甲烷总烃	4	周界外浓度最高点	厂界	《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)
	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设监控点	《固定源挥发性有机物综合排放标准第 4 部分: 印刷工业》(DB34/4812.4-2024)
	20	监控点任意一处浓度值		

(3) 固废

环评中一般废物执行 GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》中有关规定, 危险废物执行 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》。

由于标准更新中有关规定, 目前, 一般工业固体废物贮存满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》相关要求, 其贮存过程满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求; 危险废物按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 中要求进行贮存。

(4) 噪声

项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008) 3 类标准, 与环评一致。

表 2-4 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB（A）

级别	昼间	夜间
3 类标准	65	55

三 环境影响分析（变动后）说明

项目已建成一栋生产车间（主要布置有 2 条印刷生产线、4 条复合线、1 个熟化室、10 条制袋线，另车间东北侧设置由溶剂暂存间、油墨暂存间、危废暂存间）、一栋仓库和综合楼、门卫房及配套的废气、废水处理等辅助设施。项目原辅料总使用量不变，项目主要变动体现在辅料种类、生产设备、生产工艺以及总平面布局。

项目溶剂暂存间储存的稀释剂均属于挥发性有机物料，但总储量不增加，不属于重大变动。项目影响产能的主要生产设备为印刷机，因印刷设备升级，目前印刷速度可达 300m/min，较原环评（估算 180m/min，年生产时长 2700 小时）生产效率提升，2 台印刷机（年生产时长 2400 小时）即可达到设计生产规模。

此外，根据产品封边要求的不同增加了 4 台制袋机以提高自动化水平。

项目生产工艺变化，对于复合袋产品在复合后进行熟化处理，由于熟化温度在 40~50°C，而各类膜的熔点>100°C，因此各类膜性状不会发生改变且不会分解。此外，熟化处理仅仅是为了提高印刷彩膜和复合膜的黏合能力，不会产生废气污染物，不属于重大变动。

废气处理设施发生变化，原环评要求每台复合、印刷设备产生的有机废气经各自活性炭吸附塔处理设施处理后分别通过 15 米高排气筒排放，变动后烘箱废气管道负压收集，印刷车间、复合车间经负压抽风后同危废暂存间废气一并进入一套废气处理系统（气动旋流净化塔+干式过滤箱+活性炭吸附浓缩+催化燃烧）处理后通过一根 15 米高排气筒有组织排放。

本次环境影响分析主要针对辅料种类、生产工艺、废气收集措施和污染治理设施变动部分进行说明。

3.1 项目产排污环节变化情况

项目生产过程中不产生废水，废水产生排放环节不变，同环评一致。项目生产工艺发生变化，主要体现在对复合产品增加熟化处理；此外，为提高生产过程的自动化水平增加了 4 台制袋机。增加熟化处理及制袋机数量不影响废气产生量，产污环节和环评一致，仍然是印刷工序及复合工序。

印刷工序及复合工序废气主要来源于油墨、胶粘剂及稀释剂，在生产过程全部挥发。

3.2 各环境要素的影响分析结论变化情况

3.2.1 废气

①废气收集及处理措施

项目环评中废气收集及处理措施如下图所示：



图 3-1 变动前废气收集处置示意图

项目实际建设中废气收集及处理措施如下图所示：

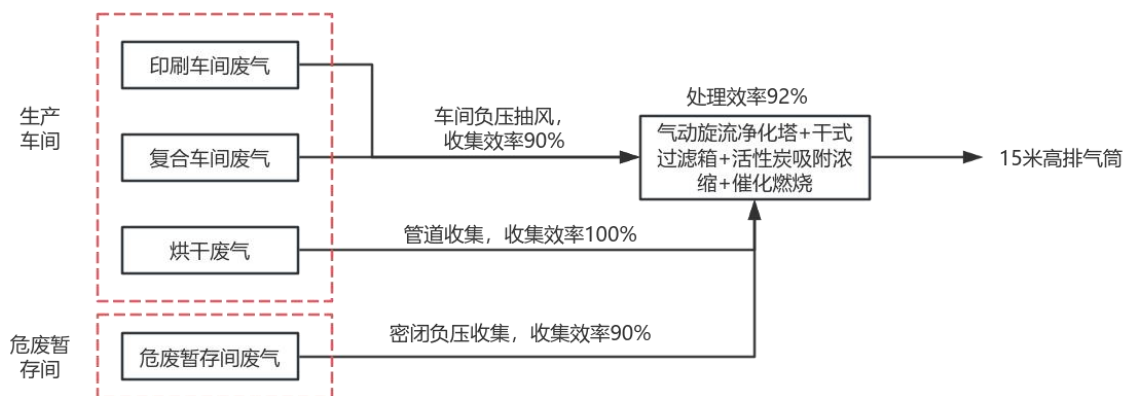


图 3-2 变动后废气收集处理示意图

②废气产生情况

1、变动前（原环评）

本项目有机废气主要来源于印刷所用油墨中的溶剂、复合胶黏剂中的溶剂及稀释剂(主要为乙醇和乙酸乙酯)，1#生产车间和 2#生产车间印刷机和复合机年工作 300 天，每天工作 9 小时，各设备均自带集气系统(排风量为 18000m³/h)，独立排气筒排放。根据《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售变更环境影响报告》可知，项目有组织 VOCs 产生量为 23.016t/a，无组织产生量为 0.959t/a，合计 VOCs 产生量为 23.975t/a。

2、变动后

本项目有机废气主要来源于印刷车间、复合车间及配套烘箱，废气主要来源于油墨、胶粘剂及稀释剂。

表 3-1 变动后 VOCs 源强一览表

序号	VOCs 来源		VOCs 产生量	
	污染源	年用量	污染物	挥发总量
1	油墨（VOCs 含量 65.6%）		VOCs	9.84t/a
2	复合胶粘剂（VOCs 含量 245g/L）		VOCs	0.48t/a*
3	稀释剂	乙酸乙酯	乙酸乙酯	6t/a
4		乙醇	乙醇	1t/a
5		乙酸正丙酯	乙酸正丙酯	6t/a
合计			VOCs	23.32t/a

注：*复合胶粘剂密度为 1021g/L，根据附件 2 计算可知复合胶粘剂中挥发性成分含量 = $245 \times 2 / 1021 = 0.48t/a$ 。

综上所述，变动前后项目有机废气产生情况如下：

表 3-2 变动前后 VOCs 产生情况一览表

名称	变动前（t/a）	变动后（t/a）	变化量（t/a）
VOCs 产生量	23.975	23.32	-0.655

参照《印刷工业污染防治可行技术指南》（HJ1089-2020）附录 C，印刷生产各产污位置 VOCs 产生量占比如下：

表 3-3 变动后各产污位置 VOCs 产生量一览表

产污位置	产污环节	污染物来源	VOCs 产生量 占比(约值)/%	本项目取值 (%)	各环节 VOCs 产生量 (t/a)
调墨间或印刷 车间	调墨及油墨输 送	油墨、稀释剂	≤5	5	1.067
印刷车间	印刷	油墨、稀释剂	20~30	31	6.615
烘箱	印刷烘干	油墨、稀释剂	50~60	61	13.017
库房、车间、 危废间	原辅材料贮 存、危废贮存	废油墨、废胶 等	≤3	3	0.641
胶粘剂调配间 或机器旁	胶粘剂调配、 输送	复合胶、稀释 剂	≤5	5	0.099
复合机	复合	复合胶、稀释 剂	10~20	12.5	0.248
烘箱	烘干	复合胶、稀释 剂	80~90	82.5	1.633
合计					23.32

③废气排放情况

1、变动前

根据《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售变更环境影响报告》可知，原环评根据对同类印刷企业的调查，集气系统对有机废气的收集效率为 96%，4%有机废气会以无组织形式外排。

表 3-4 变动前有机废气排放情况

产生源		排气量 (万 m ³ /a)	VOCs 产生 量 (t/a)	处理方式	处理效率 (%)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	VOCs 排放量 (t/a)	等效排气筒 高度 (m)	等效排气筒 排放速率 (kg/h)
1#生 产车 间	1#印刷机	4860	7.30704	活性炭吸附 +15m 排气筒	55%	67.7	1.22	3.2882	15	1.31
	1#复合机	4860	0.5448	活性炭吸附 +15m 排气筒	55%	5.0	0.09	0.2452		
2#生 产车 间	2#印刷机	4860	6.94248	活性炭吸附 +15m 排气筒	55%	64.4	1.16	3.1242	15	2.53
	3#印刷机	4860	6.94248	活性炭吸附 +15m 排气筒	55%	64.4	1.16	3.1242		
	2#复合机	4860	0.42624	活性炭吸附 +15m 排气筒	55%	3.9	0.07	0.1918		
	3#复合机	4860	0.42624	活性炭吸附 +15m 排气筒	55%	3.9	0.07	0.1918		
	4#复合机	4860	0.42624	活性炭吸附 +15m 排气筒	55%	3.9	0.07	0.1918		
1#生产车间		/	0.32716	无组织	/	/	/	0.32716	/	/
2#生产车间		/	0.63184	无组织	/	/	/	0.63184	/	/

2、变动后

根据《黄山市宏锦彩印包装有限公司 60000CMH 活性炭吸附浓缩+在线催化燃烧废气治理设计方案》可知，项目印刷机、复合机侧方设置集气罩（收集效率 90%），烘箱废气管道负压收集（收集效率 100%）后，会同危废暂存间废气（负压收集，收集效率 90%）一并进入末端“气动旋流净化塔+干式过滤箱+活性炭吸附浓缩+催化燃烧”装置进行处理后通过 1 根 15m 排气筒排放。变动后废气排放情况如下：

表 3-5 变动后废气产生及排放情况一览表

产生源		污染源	产生量(t/a)	收集方式	收集效率 (%)	收集量 (t/a)	处理方式	处理效率 (%)	总风量 m³/h	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	VOCs 排放量 (t/a)
生产车间	调墨	VOCs	1.067	负压收集	90	0.960	气动旋流净化塔+干式过滤箱+活性炭吸附浓缩+催化燃烧+15m 排气筒	92%	60000	12.474	0.748	1.79624
	印刷机	VOCs	6.615	负压收集	90	5.954						
	烘箱(印刷)	VOCs	13.017	管道收集	100	13.017						
	调胶	VOCs	0.099	负压收集	90	0.089						
	复合	VOCs	0.248	负压收集	90	0.223						
	烘箱(复合)	VOCs	1.633	管道收集	100	1.633						
危废暂存间		VOCs	0.641	负压收集	90	0.577						
生产车间		VOCs	/	/	/	/	无组织	/	/	/	/	0.803
危废暂存间		VOCs	/	/	/	/	无组织	/	/	/	/	0.064

表 3-6 变更前后废气排放量汇总

污染物	变动前（环评）			变动后			变化量（t/a）
	有组织（t/a）	无组织（t/a）	合计（t/a）	有组织（t/a）	无组织（t/a）	合计（t/a）	
VOCs	10.3572	0.959	11.3162	1.79624	0.867	2.66324	8.65296

综上所述，变动后非甲烷总烃排放浓度为 12.474mg/m³，排放速率为 0.748kg/h，满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 4 部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）限值要求。变动后非甲烷总烃排放量减少 8.65296 吨/年，可降低项目运行对环境造成负面影响。

3.2.2 废水

项目变动不涉及废水，项目变动前后废水收集处理措施及排放量等与变动前一致，废水主要为生活污水，经化粪池预处理后达到接管标准通过污水管网进入城市污水处理厂进一步处理。

3.2.3 噪声

变动后，减少原环评设计的 7 套处理设施，增加 1 套废气治理设施、1 个熟化室、4 台制袋机，故排气风机数量减少，熟化过程不产生噪声，新增制袋机安装基础减振、厂房隔声，风机经基础减振、设置隔声罩等措施后，厂界噪声仍可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

变动前后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，与环评要求一致。

3.2.4 固废

项目固废种类重新识别，并根据《国家危险废物名录（2021 年版）》和《固体废物分类与代码目录》重新分类编码。

表 3-7 项目固废产生处置一览表

序号	固废名称	属性	形态	危险特性	废物类别	废物代码	环评产生量	实际预估产生量	处置方式
1	未沾有油墨、胶粘剂的包装外桶	一般工业固废	固态	/	SW59	900-099-S59	120 个/年	680 个/年 ^①	收集后外售
2	边角料、不合格品		固态	/	SW17	900-003-S17	5t/a	5t/a	
3	废抹布	危险废物	固态	T/In	HW49	900-041-49	1.2t/a	1.2t/a	委托危废处理资质单位处置
4	废包装内袋		固态	T/In	HW49	900-041-49	0	0.102t/a ^①	
5	废油墨		半固态	T	HW12	264-013-12	0	1t/a	
6	废活性炭		固态	T/In	HW49	900-041-49	5t/a	9t/3a ^②	
7	废过滤介质		固态	T/In	HW49	900-041-49	0	0.1t/a ^②	
8	生活垃圾		固态	/	SW64	900-099-S64	9t/a	9t/a	环卫清运

注：①项目油墨及胶粘剂包装桶均设有内袋，单个重量约为 0.15kg，油墨用量为 15t/a、胶粘剂用量为 2t/a，包装规格以 25kg/桶计，共需用油墨及胶粘剂 680 桶/年，则废包装内袋 0.102t/a；②根据《黄山市宏锦彩印包装有限公司催化燃烧系统废气治理合同》可知，废气处理系统蜂窝活性炭充装量为 9 吨，3 年更换一次，则废活性炭产生量为 9t/3a；过滤介质单次充装量为 0.05t，半年更换一次，则废过滤介质产生量为 0.1t/a。

项目已建设有 20m² 危废暂存间用于暂存废过滤介质、废活性炭、废油墨、废抹布及废包装内袋，且危废暂存间已按规范进行重点防渗，危废暂存废气已收集至废气处理系统，可满足固体废物暂存要求。

3.3 项目环境风险变化情况

(1) 环境风险物质

根据各类辅料成分说明可知，项目涉及的主要辅料成分理化性质见下表：

表 3-8 主要辅料成分理化性质一览表

化学物质名称	理化性质	毒性	危险特性
乙醇	无色液体，有酒香；沸点 78.3℃；闪点 13℃（CC）、17℃（OC）；饱和蒸气压 5.8kPa（20℃）；相对密度 0.79g/L（20℃）；与水混溶，可混溶于乙醚、氯仿、甘油、甲醇等多数有机溶剂。	LD50: 7060mg/kg（兔经口），7430mg/kg（兔经皮）；LC50:37620mg/m ³ ，10 小时（大鼠吸入）	1、爆炸极限（V/V）3.3—19.0%； 2、易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物，遇明火、高热能引起燃烧爆炸。
乙酸乙酯	无色透明液体，有强烈的醚似的气味，有甜味；沸点 77℃（350.25K）；闪点-4℃；饱和蒸气压 13.33kPa（27℃）；密度 0.9g/L；水中溶解度 8.3g/100mL(20℃)；高度易燃液体和蒸汽。	属低毒类，急性毒性：LD50:5620mg/kg（大鼠经口）；4940mg/kg（兔经口）；LC50:5760mg/m ³ ，8 小时（大鼠吸入）；人吸入 2000ppm×60 分钟，严重毒性反应；人吸入 800ppm，有病症；人吸入 400ppm 短时间，眼、鼻、喉有刺激。	1、爆炸极限（V/V）2.2—11.2%； 2、易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物。遇明火、高热能引起燃烧爆炸。
乙酸正丙酯	无色液体，具有柔和的水果香味；熔点：-92.5℃；沸点：101.6℃；相对密度 0.88g/cm ³ ；饱和蒸气压 3.3kPa（20℃）；闪点：14℃；水溶性：2.0g/100mL（20℃）；微溶于水，溶于醇类、酮类、酯类、油类等多数有机溶剂。	毒性：属微毒类； 急性毒性：LD50: 9370mg/kg（大鼠经口）；6640mg/kg（兔经皮）；LC50: 9800mg/kg（大鼠吸入）；人吸入 1000mg/m ³ ，最小致死浓度。	1、爆炸极限（V/V）2.0—8.0%； 2、易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物。遇明火、高热能引起燃烧爆炸。
异丙醇	无色透明液体，有似乙醇和丙酮混合物的气味；熔点：-89.5℃；沸点：73.0±3.0℃；相对密度 0.8±0.1g/cm ³ ；饱和蒸气压 4.4kPa（20℃）；闪点：11（CC）；溶于水、乙醇、乙醚、苯、氯仿等多数有机溶剂。	毒性：属微毒类； 急性毒性：LD50: 5045mg/kg（大鼠经口）；12800mg/kg（兔经皮）。	1、爆炸极限（V/V）2.0—12.7%； 2、常温下可引火燃烧，其蒸汽与空气混合易形成爆炸混合物。

1、变动前

原环评根据 HJ/T169—2004《建设项目环境风险评价技术导则》中列出的物质危险性标准，对本项目相关化学品物质进行危险性识别和筛选，项目乙醇、乙酸乙酯、乙酸正丙酯、乙酸丁酯、异丙醇均为易燃物质，对照 GB18218—2009《危险化学品重大危险源辨识》，项目不构成重大危险源。

表 3-9 变动前项目危险物质数量与临界量的比值一览表

物质名称	辨识标准（HJ/T169—2004）				辨识标准（HJ169—2018）		
	最大量（t）			相对应临界量标砖限值（t）	辨识指标 qn/Qn	临界量/t	该物质的总量与其临界量的比值
	储存场所	生产场所	合计总量				
乙醇	0.1	0.1	0.2	500	0.0004	500	0.0004
乙酸乙酯	0.3	0.1	0.4	500	0.0008	10	0.04
乙酸正丙酯	0.1	0.2	0.3	1000	0.0003	/	/
乙酸丁酯	0.1	0.2	0.3	1000	0.0003	/	/
异丙醇	0.1	0.2	0.3	1000	0.0003	10	0.03
合计	0.7	0.8	1.5	/	0.0021	/	0.0704

表 3-10 变动前项目环境风险评价工作等级判定

划分依据	HJ/T169—2004					HJ169—2018				
评价工作等级划分		剧毒危险物质	一般毒性危险物质	可燃、易燃危险物质	爆炸危险物质	环境风险潜势	IV、IV ⁺	III	II	I
	重大危险源	一	二	一	一	评价工作等级	一	二	三	简单分析 ^a
	非重大危险源	二	二	二	二	^a 是相对于详细评价工作内容而言，在描述危险物质、环境影响途径、环境危害后果、风险防范措施等方面给出定性的说明。见附录 A。				
	环境敏感地区	一	一	一	一					
评价等级	二级					简单分析				

综上所述，变动前依据 HJ/T169—2004 中的 4.2.3.1 判定环境风险评价级别为二级，《建设项目环境风险评价技术导则》更新后，依据 HJ169—2018 判定环境风险评价级别为简单分析。

2、变动后

根据 HJ169—2018《建设项目环境风险评价技术导则》对本项目变动后

环境风险潜势初判，具体如下：

表 3-11 变动后企业危险物质最大储存量与临界量的比值

物质名称	CAS 号	临界量/t	最大存在量/t			该物质的总量与其临界量的比值
			储存场所	生产场所	合计总量	
乙酸乙酯	141-78-6	10	0.3	0.1	0.4	0.04
乙醇	64-17-5	500	0.1	0.1	0.2	0.0004
凹版复合油墨*	/	50	0.8	0.2	1.0	0.020
聚氨酯胶粘剂**	/	50	0.3	0.1	0.4	0.008
合计						0.0684

注：*根据凹版复合油墨 MSDS 可判定其健康危险急性毒性物质类别为类别 2；

**根据聚氨酯胶粘剂 MSDS 可判定其健康危险急性毒性物质类别为类别 3。

经计算，变动后项目 $Q=0.0684<1$ ，因此项目环境风险潜势为 I。对照 HJ169—2018 可知项目环境风险评价工作等级为简单分析。

根据 HJ169—2018《建设项目环境风险评价技术导则》，项目变动前后 Q 值对照情况如下：

表 3-12 变动前后 Q 值对照表

名称	变动前	变动后	标准
环境风险物质总量与其临界量比值 (Q 值)	0.0704	0.0684	HJ169—2018

综上所述，变动前后环境风险物质总量与其临界量比值 (Q 值) 均小于 1，且变动后 Q 值降低 0.002，对照 HJ169—2018《建设项目环境风险评价技术导则》可知变动前后环境风险评价均为简单分析。

企业已建立有环境风险应急管理体系，制定了《黄山市宏锦彩印包装有限公司突发环境事件应急预案》（2023 年版），定期开展员工应急能力培训与演练。此外，生产车间配套有应急导流管，建设了 105m³ 的事故应急池，环评批复中的各项风险防范措施均已落实。

3.4 环境防护距离设置情况

根据项目环评和批复，本项目环境防护距离确定为 2#生产车间边界起向外 200 米范围。



图 3-3 变动前环境防护距离包络线

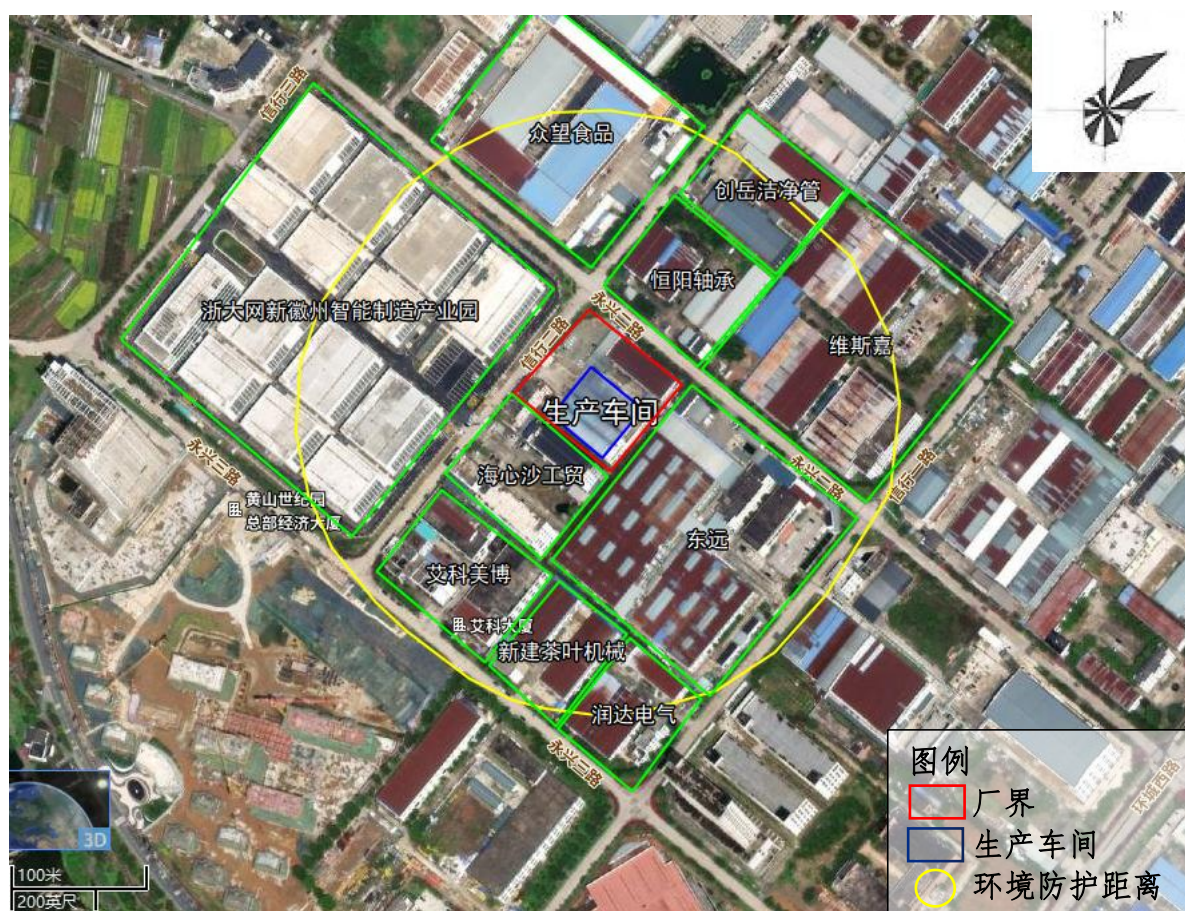


图 3-4 变动后环境防护距离包络线

项目结合生产过程的连续性优化厂区布局优化总平布置，将 1#生产车间和仓库的位置互换，变动后环境保护距离为生产车间外 200 米，经现场调查，环境保护距离内未新增敏感点。

四 结论

比对《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，从规模、建设地点、生产工艺、环境保护措施方面论证，项目建设地点不变，生产工艺有部分调整，主要体现在对复合后的半成品进行熟化处理；设备的变动，主要体现在减少 1 台印刷机、新增 1 个熟化室及 4 台制袋机，全厂年生产时间由 2700h 变为 2400h，项目生产规模未发生变化；项目与变动前相比，辅料成分有所调整，主要体现在取消高 VOCs 的油墨使用，改为使用 VOCs 含量符合 GB 38507-2020、GB 33372-2020 的油墨及胶粘剂，油墨稀释剂取消异丙醇、乙酸丁酯的使用，变动后油墨稀释剂种类为乙醇、乙酸乙酯和乙酸正丙酯，稀释剂的总用量不变，较变动前源头减少 VOCs 产生量 0.655 吨/年；此外，废气治理设施由活性炭吸附装置改造为“气动旋流净化塔+干式过滤箱+活性炭吸附浓缩+催化燃烧”，变动后挥发性有机物排放量减少 8.65296 吨/年，不会造成环境负面影响。同时厂区布局调整后环境防护距离为生产车间外 200 米，变动后环境防护距离内未新增居民住宅、医院等敏感点。

黄山市徽州区环境保护局

徽环建函〔2013〕9号

关于黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料 生产、销售项目环境影响报告表的批复

黄山市宏锦彩印包装有限公司：

你公司《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目环境影响报告表》及项目审批申请收悉，现批复如下：

一、项目选址黄山市徽州区城北工业园信行二路与永兴二路交叉口南侧，占地面积 8981.66 平方米，总投资 3000 万元，其中环保投资 78 万元，建项目内容为 1 栋生产车间、1 栋综合楼、1 栋仓库及其配套设施，生产规模为年产彩印软包装材料 3000 吨。项目选址符合徽州区城市总体规划和土地利用规划，建设内容符合园区产业政策，同意项目建设。

二、原则同意环境影响报告表提出的污染防治措施和建议，该项目在实施过程中应严格按照建设项目环境保护“三同时”要求，认真落实以下污染防治措施：

1、项目排水系统应实施清污分流，建设完善的污水收集管网和规范化排污口，污水经处理达到 GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 中三级标准后排入城市污水处理厂处理。

2、合理布置产生噪声的设备，同时采取有效的降噪措施，确保项目厂界噪声符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准。

3、建设工艺废气收集处理系统，工艺废气经处理达到 DB44/815-2010《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》中相应标准后高空排放。排气筒高度不得低于 15 米。

项目卫生防护距离为 100 米。

4、项目产生的角料须回收综合利用；建设危险废物专用临时储存场所，并落实防雨、防渗漏措施，粘有油墨、溶剂或胶水的纱布、废弃活性炭、废油墨桶、溶剂桶等属危险废物，应定期委托有资质单位处置危险废物，严格执行五联单制度，做好处置记录；生活垃圾委托环卫部门统一处置。

5、做好项目区绿化、美化工作。

6、认真落实环境影响报告表提出的其它污染防治措施。

三、项目试生产三个月内，应当委托市环境监测站编制项目竣工环境保护验收监测报告表，并向我局提交项目竣工环境保护验收申请，项目通过达标验收后方可正式投产

抄送：市环科所，区环境监察大队

二〇一三年一月十八日



附件 2 变更环评审查意见

黄山市徽州区环境保护局

徽环建函〔2013〕166 号

关于黄山市宏锦彩印包装有限公司 彩印包装材料生产、销售项目变更环境影响 报告的审查意见

黄山市宏锦彩印包装有限公司：

你公司《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目变更环境影响报告》收悉，经局务会研究，现对该项目环境影响评价变更报告提出以下审查意见：

一、原则同意本项目环境影响评价变更报告结论。在保持生产规模、工艺不变的前提下，同意对现有设备及厂区布局进行变更，在现有设备的基础上新增高速印刷机 2 台、高速复合机 3 台，确保设备与产能相匹配，废气配套处理设施由原有的 1 套变更为 7 套；并对原仓库进行隔断北侧改为生产车间；项目建设过程中不得擅自变更其他建设内容。

二、认真做好环境风险防范工作。建立环境风险应急管理体系，制定事故应急预案，落实社会稳定风险预防措施。加强员工应急能力培训，定期组织演练。

生产车间应配套建设应急导流管，建设足够容量的事故应急池，配套设置事故闸。

三、本项目应认真按照黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目及批复、环境影响变更报告要求，落实各项环境保护措施，及时办理竣工环境保护验收手续。

黄山市徽州区环境保护局

2013年12月26日

抄送：区环境监察大队，黄山市环境科学研究所。

附件 3 环评登记表

建设项目环境影响登记表

填报日期：2024-07-01

项目名称	挥发性有机废气排放技改项目		
建设地点	安徽省黄山市徽州区安徽黄山徽州经济开发区信行二路20号（黄山市宏锦彩印包装有限公司内）	占地面积(m²)	10
建设单位	黄山市宏锦彩印包装有限公司	法定代表人或者主要负责人	瞿益群
联系人	罗晓亮	联系电话	13965521562
项目投资(万元)	98	环保投资(万元)	98
拟投入生产运营日期	2024-09-01		
建设性质	改建		
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》中应当填报环境影响登记表的建设项目，属于第100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs治理等大气污染治理工程中全部。		
建设内容及规模	废气治理采用气动旋流净化塔加干式过滤器加活性炭吸附浓缩加催化燃烧工艺，每小时废气治理60000立方米，废气处理效率达92%以上。		
主要环境影响	废气	采取的环保措施及排放去向	无环保措施： 燃烧废气（电加热）直接通过一根不低于15米高排放至大气
	固废		环保措施： 废活性炭、废过滤介质收集后暂存于厂区已建危废暂存间，定期委托资质单位处理处置。
	噪声		有环保措施： 主要为风机运行噪声，采取选用低噪声设备、风机软连接消声、基础减振、设置隔声罩等降噪措施。
承诺：黄山市宏锦彩印包装有限公司瞿益群承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合《建设项目环境影响登记表备案管理办法》的规定。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黄山市宏锦彩印包装有限公司瞿益群承担全部责任。 法定代表人或主要负责人签字：瞿益群			
备案回执			
该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：202434100400000034。			

黄山市徽州区环境保护局

徽环建函〔2014〕137 号

关于黄山市宏锦彩印包装有限公司 彩印包装材料生产、销售项目竣工环境保护 验收的批复

黄山市宏锦彩印包装有限公司：

你公司《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目竣工环境保护验收申请表》和《建设项目竣工环境保护验收监测报告》（黄监验字（2014）第 B26 号）收悉。依据《建设项目竣工环境保护验收办法》的规定，我局于 2014 年 9 月 12 日组织相关人员对项目进行了环境保护验收，根据验收组意见和现场检查情况，提出以下批复意见：

一、黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目位于徽州区城北工业园信行二路与永兴二路交叉口南侧，项目计划总投资 3000 万元，其中环保投资 120 万元，建设年产彩

印软包装材料 3000 吨。本次验收为彩印包装材料生产、销售项目 1#生产车间及配套环保、储运工程，生产规模我年产 1000 吨彩印软包装材料，项目实际总投资 1200 万元，其中环保投资 70 万元，建设内容和规模未超过环评规模，验收期间生产负荷满足验收工况要求。

二、项目基本按照环境影响评价文件及其批复要求落实了“三同时”，施工期和试生产期间能落实环评提出的各项污染防治措施。配套建设了雨污分流系统、废气处理设施和危险废物临时储存场所等环保设施。有环境管理制度，环保工作记录和档案。验收监测期间，废水、废气、噪声基本做到达标排放，基本符合建设项目竣工环境保护验收条件，同意该项目通过竣工环境保护验收。

三、项目正式投产后，还应进一步强化以下工作：

(1) 进一步完善环境管理制度，认真落实岗位责任制，加强员工环境知识培训教育，规范环境管理运行记录和环保工作档案。

(2) 加强日常管理，确保各项污染物实现稳定达标排放。

(3) 进一步完善环保应急预案，建立健全环境风险管理体系，并按预案进行落实和组织演练，提高员工的环保意识，把责任落实到每个岗位和职工，预防环境风险事故的发生对环境可能造成的危害。

(4) 规范危废临时储存场所，粘有油墨、溶剂或胶水的抹布、废活性炭、废油墨桶和有机溶剂桶等应交由有资质的单位回

收处理，建立并完善危险废物转移处置记录。

4、本次验收监测范围为项目 1#生产车间，项目内容为年产 1000 吨彩印软包装材料。待项目建设完成后应委托有资质单位对项目进行整体验收。

五、若该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺发生重大变动，应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。

黄山市徽州区环境保护局

2014 年 9 月 22 日



抄送：市环境监测站，区环境监察大队。

附件 5 凹版复合油墨 MSDS



新东方油墨有限公司

产品安全技术说明书

第一部分：化学品及企业标识

化学品中文名称：凹版里印复合油墨

化学品英文名称：Gravure reverse ink

企业名称：新东方油墨有限公司

地址：浙江省桐乡市崇福大道 2320 号

电子邮件地址：guoshuqing@neweastchemistry.com

联系电话：0573-88366629

生效日期：2024.01.01

国家应急电话：86-532-83889090

第二部分：危险性概述

物质或混合物的分类根据 GB 13690-2009 （化学品分类和危险性公示通则）

<u>危险分类</u>	<u>危险类别</u>
易燃性液体	第 2 类
严重眼损伤/眼刺激	2A 类
特定目标器官毒性-单次接触	3 类

危险标签：



信号词：危险

危险性说明：

H225：高度易燃液体和蒸汽

H319：造成严重眼刺激

H336：可能引起昏昏欲睡或晕眩

防范说明（预防）：

- P210： 远离热源/火花/明火/热表面。——禁止吸烟。
- P233： 保持容器密闭。
- P240： 容器与接收设备接地/等势联接。
- P241： 使用防爆的电器/通风/照明设备。
- P242： 只能使用不产生火花的工具。
- P243： 采取防止静电放电的措施。
- P261： 避免吸入粉尘/烟/气体/烟雾/蒸汽/喷雾。
- P264： 作业后彻底清洗双手。
- P271： 只能在室外或通风良好处使用。
- P280： 戴防护手套/穿防护服/戴防护眼罩/戴防护面具。

防范说明（响应）：

- P303+P361+P353：如皮肤(头发)沾染：立即去除所有沾染的衣服。用水清洗皮肤/淋浴。
- P304+P340：如误吸入，将受害人移到空气新鲜处，保持呼吸舒适。
- P305+P351+P338：如进入眼睛：用水小心冲洗几分钟。如戴隐形眼镜且可方便地取出，取出隐形眼镜，继续冲洗。
- P312：如感觉不适，呼叫解毒中心或医生。
- P337+P313：如仍觉眼刺激，求医/就诊。
- P332+P313：如发生皮肤刺激，求医/就诊。
- P370+P378：火灾时，使用灭火器灭火。

防范说明（储存）：

- P403+P233：存放于通风良好处并保持容器密闭。P403+P235：存放于；凉爽/通风处。

防范说明（处置）：

- P501：本品或其容器按照国家、地方相关法规规定执行。

第三部分：成分/组成信息

纯品 ☐ 混合物 ☒ 组分名称:

物质成分	含量 (%)	CAS 号	FCA 号
炭黑	10-12	1333-86-4	FCA0409
颜料黄 14	8-10	5468-75-7	FCA0449
颜料蓝 15:3	10-12	147-14-8	FCA0470
颜料红 146	8-12	5280-68-2	FCA0414
钛白粉	30-35	13463-67-7	FCA0397
聚氨酯树脂	30-35	-	-
氯醋树脂	2-4	25086-48-0	FCA1256
异丙醇	6-8	67-63-0	FCA1284
乙酸乙酯	5-10	141-78-6	FCA1259
乙酸正丙酯	10-15	109-60-4	FCA1248
乙酸丁酯	0-5	123-86-4	FCA1249

注：化学品安全数据表中无需考虑百分含量不大于 1% 的成分，除非该成分呈现出严重的危害性。

第四部分：急救措施

对医师的建议：在呼吸急促的情况下，需给受害人输氧。保持受害人温暖。让受害人处于观察监护下。症状可能会延迟出现。

吸入后：转移到有新鲜空气的地方。如需要，须输氧或进行人工呼吸。马上就医。

皮肤接触后：立即用大量的水冲洗皮肤。脱掉被污染的衣服和鞋子。如皮肤刺激仍继续须求医。如原是小面积的皮肤接触，防止接触面积的扩大。污染的衣服在使用前，须单独清洗。

眼睛接触后：立即用大量的水冲洗眼睛至少 15 分钟。用手指分开眼睑以保证充分冲洗眼睛。马上就医。

摄入后：无医师建议的情况下不要引吐。如果受害人需呕吐，使其前倾，以减少倒吸的危险。解松过紧的衣物，如领子、领带、皮带或腰带。不要使用嘴对嘴的方法实施救助。马上就医。

主要的症状和影响（包括急性和迟发效应）：造成严重眼刺激。可能引起昏昏欲睡或晕眩。

第五部分：消防措施

危险特性：分解产物取决于温度、空气供给和其他物质的存在。分解产物可能包括

但不限于：一氧化碳和二氧化碳，氮氧化物，刺激性有毒烟雾和气体。

防护设备：自持呼吸器，化学安全防护眼镜，防静电工作服，橡胶手套。

灭火剂：干粉、干砂。

第六部分：泄露应急处理

安全防范措施：确保通风充分。移除所有点火源。防止蒸汽累积到形成爆炸的浓度。

在穿上合适的防护服前，请勿触摸损坏的容器或泄漏物。在进入封闭空间前先通风。请不相关人员撤离。

环境保护措施：如能做到应防止进一步的泄漏和溢出。无相关政府许可，不允许把该物质释放到环境中。

清洁/收集措施：控制泄露，用不燃性吸收材质（如沙子、土、硅藻土、蛭石等）收集并将其放入合适的容器中。彻底清洁被污染物的表面。大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容；用泡沫覆盖，降低蒸汽灾害。用防爆泵转移至槽车或专用收集器内，回收或运至废物处理场所处置。

附加说明：关于安全操作的信息见第 7 部分

关于个人防护设备的信息见第 8 部分

关于处置的信息见第 13 部分

第七部分：操作处置与储存

操作

安全操作的信息：避免和皮肤、眼睛、粘膜、衣服接触。

避免吸入粉尘/烟/气体/烟雾/蒸汽/喷雾。

在通风不充分的情况下，使用合适的呼吸设备。

防止爆炸和火灾的信息：远离热源，火源——禁止吸烟。

采取措施防止静电电荷积累。

禁止使用易产生火花的机械设备和工具。

存储

对储藏室和容器的要求：存放在阴凉、干燥、通风良好的地方。远离火源。打开了的容器必须仔细重新封口并保持竖放位置以防止泄漏。

关于储藏和普通存储设施中的信息：远离不相容的物质如强氧化剂、强还原剂、强碱、酸酐、铝、卤化物、酸等。

关于储藏条件进一步的信息：配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。

第八部分：接触控制/个体防护

暴露限值

成分	CAS 号	ACGIH 阈值- 时间加权平均浓度	ACGIH 阈 限 值- 短时间接触限值	NIOSH 阈值- 时间加权平均浓度	NIOSH 阈值- 短时间接触限值
乙酸乙酯	141-78-6	400ppm	N. E	400ppm	N. E
乙酸正丙酯	109-60-4	200ppm	250ppm	200ppm	250ppm
聚氨酯树脂	-	N. E	N. E	N. E	N. E
乙酸丁酯	123-86-4	150ppm	200ppm	150ppm	200ppm
异丙醇	67-63-0	200ppm	400ppm	400ppm	500ppm

注：N. E 是还没有建立的意思。

减少接触的 engineered 方法：采用局部排气设备或者其他的 engineered 措施来保持空气水平低于推荐暴露限值。

储存和使用该材料区域应配备一个洗眼器和一个安全淋浴设施。

一般保护和卫生措施：不要让该物质与皮肤、衣物、眼睛接触。依据良好的工业卫生和安全条例操作。在休息和一天工作结束前要洗手。

个人防护用品：机罩或面罩、手套、全套防护服和靴子。

呼吸设备：当工人在浓度高于暴露限值的环境下工作时，必须使用合适的已认证的呼吸器。

双手保护：戴合适的耐化学腐蚀的手套。

眼睛/面部保护：使用带侧罩或安全眼镜的护目镜作为工人长期暴露的机械屏蔽。

身体保护：全套防化学试剂工作服，阻燃防静电防护服，防护设备的类型必须根据特定工作场所中的危险物的浓度和含量来选择。

推荐使用个人防护设备的象形图：



第九部分：物理和化学特性

外观与性状： 红、黄、蓝、白、黑等不同颜色，略带粘稠性液体 。

沸点（℃）： 70.2℃

相对密度（水=1）： 0.9

饱和蒸汽压（kPa）： 13.33 / (27℃)

爆炸上限（v/v）： 11.5

相对密度（水=1）： 3.34

爆炸下限（v/v）： 2.0

自然温度（℃）： 426

闪点（℃）： <15℃（闭杯）

临界压力（MPa）： 3.83

临界温度（℃）： 250.1℃

溶 解 性：微溶于水，溶于丁酮、氯仿、醇、醚等多数有机溶剂。

主要用途：PA膜、PET膜、OPP膜印刷的高档复合油墨。

第十部分：稳定性和反应性

反应性：无数据资料。

化学稳定性：在推荐的储存条件下稳定。

有害反应的可能性：无数据资料。

需避开的条件：如静电放电、高温、火焰和火花、震动。极端的温度和阳光直射。

不相容的物质：避免和强氧化剂、强还原剂、强碱、酸酐、铝、卤化物、酸等接触。

有害分解产物：分解产物取决于温度、空气供给和其他物质的存在。分解产物可能包括

但不限于：一氧化碳和二氧化碳，氮氧化物，刺激性有毒烟雾和气体。

第十一部分：毒理学信息

该配制品无现有毒性数据。现有该产品的有害成分毒性数据罗列如下。

进入人体内的途径：皮肤接触、眼睛接触、吸入和摄入。

急性毒性

乙酸乙酯 (CAS 141-78-6)	LD50 (口服, 大鼠): 5620mg/kg
	LC50 (吸入, 小鼠): 45000mg/m ³ (2h)
	LD50 (皮肤, 兔子): >18000mg/kg
乙酸丁酯 (CAS 123-86-4)	LD50 (口服, 大鼠): 10760mg/kg
	LC50 (吸入, 大鼠): 未知
	LD50 (皮肤, 兔子): 14112mg/kg
异丙醇 (CAS 67-63-0)	LD50 (口服, 大鼠): 5840mg/kg
	LC50 (吸入, 大鼠): 37.5mg/l (4h)
	LD50 (皮肤, 兔子): 12800mg/kg
乙酸正丙酯 (CAS 109-60-4)	LD50 (口服, 大鼠): 9370mg/kg
	LC50 (吸入, 大鼠): 32mg/l (4h)
	LD50 (皮肤, 兔子): >17740mg/kg

皮肤腐蚀/刺激	未分类
严重眼损伤/刺激	造成严重眼刺激
呼吸或皮肤敏化作用	未分类
生殖细胞致突变性	未分类
致癌性	未分类
生殖毒性	未分类
特定目标器官毒性-单次接触	可能引起昏昏欲睡或晕眩
特定目标器官毒性-重复接触	未分类
吸入危险	未分类
慢性影响	未分类
其他信息	无

第十二部分：生态学信息

生态毒性	
水生毒性	测试&物种
	96 Hr LC50 鱼：未知
	48 Hr EC50 溞类：未知
	72 Hr EC50 藻类：未知
持久性和降解性	未知
潜在的生物累积性	未知
土壤中的迁移性	未知
其他信息	无

第十三部分：废弃处置

废物处置说明	联系有资质的专业废物处置机构来处置。 按照当地的环境法规或地方当局的要求来进行处置。
--------	---

第十四部分：运输信息

UN 编号：UN1210
危险货物编号：32199
正式运输名称：印刷油墨，易燃
危险类/项别：第三类 易燃液体
包装类别：PG II
危险性标签：



包装方法：铁桶或铁听
运输注意事项：运输时防止日光暴晒。要轻装轻卸，防止包装桶破损。

第十五部分：法规信息

《化学危险品安全管理条例》：（2011年3月20日国务院重新修订颁布）针对化学危险品的安全生产、经营储存、运输、使用危险化学品和处置废弃化学品等方面提出了具体的规定

《危险货物分类和品名编号》(GB6944-2012)，将其划分为第 3 类 II 类中闪点易燃液体。

第十六部分：其他信息

雇主只能把本化学品安全数据表的信息当作他们所获其他信息的补充信息，并能独立判断此信息适用性，以确保正确使用并保护雇员的健康和安全。此化学品安全数据表提供的信息并不具担保作用，任何未按本化学品安全数据表使用产品、或与其他产品和操作过程同使用本产品时生的后果由用户自行承担。

缩略语：

F：易燃

R36：刺激眼睛

R37：刺激呼吸系统

R66：重复暴露可导致皮肤干燥和皱裂

R67：蒸汽可能导致瞌睡和头晕

CAS 号：化学文摘号

UN 编号：联合国危险货物运输编号

中国 MAC：职业接触最高允许浓度

LC50：半数致死浓度

LD50：半数致死剂量

EC50：半数效应浓度

ACGIH：美国政府工业卫生专家协会工作场所化学有害物质职业接触限值

NIOSH：美国职业安全卫生研究所规定最高允许浓度

编制日期：2024.01.01

编制单位：新东方油墨有限公司

附件 6 凹版复合油墨 VOCS 含量检测报告



中国认可
检测
TESTING
CNAS L0599

检测报告 编号: SHAEC23003415010 日期: 2023 年 04 月 06 日 第 1 页, 共 3 页

客户名称: 新东方油墨有限公司
客户地址: 浙江省桐乡市崇福大道 2320 号

样品名称: 新东方凹版复合油墨
客户参考信息: 303FDG-F、3311NT-M、3022NTM-G、3088NTM-G、300LM、2008FD、4077
样品类型: 溶剂油墨-凹印油墨
样品配置/预处理: 不调配
以上样品及信息由客户提供。

SGS 工作编号: SP23-008268
样品接收时间: 2023 年 03 月 27 日
检测周期: 2023 年 03 月 27 日 ~ 2023 年 04 月 04 日
检测要求: 根据客户要求检测。
检测方法: 见后续页。
检测结果: 见后续页。

检测要求	结论
GB 38507-2020 - 挥发性有机化合物(VOC)	符合



通标标准技术服务(上海)有限公司
授权签名


Jenny Lan 兰柳珍
批准签署人



Unless otherwise agreed in writing, this document is issued by the Company subject to its General Conditions of Service printed overleaf, available on request or accessible at <http://www.sgs.com/en/Terms-and-Conditions.aspx> and, for electronic format documents, subject to Terms and Conditions for Electronic Documents at <http://www.sgs.com/en/Terms-and-Conditions/Terms-e-Documents.aspx>. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdiction issues defined therein. Any holder of this document is advised that information contained hereon reflects the Company's findings at the time of its intervention only and within the limits of Client's instructions, if any. The Company's sole responsibility is to its Client and this document does not exonerate parties to a transaction from exercising all their rights and obligations under the transaction documents. This document cannot be reproduced except in full, without prior written approval of the Company. Any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful and offenders may be prosecuted to the fullest extent of the law. Unless otherwise stated the results shown in this test report refer only to the sample(s) tested.
Attention: To check the authenticity of testing/inspection report & certificate, please contact us at telephone: (86-755) 8307 1443, or email: CN.Doccheck@sgs.com
SGS CSTC (Shanghai) Technical Services (Shanghai) Co., Ltd. 200233 1 E&E (86-21) 61402553 1 E&E (86-21) 64963679 www.sgs.com
中国·上海·徐汇区宜山路889号3号楼 邮编: 200233 1 HL (86-21) 61402594 1 HL (86-21) 61156899 sgs.china@sgs.com

Member of the SGS Group (SGS SA)



检测报告

编号: SHAEC23003415010

日期: 2023 年 04 月 06 日

第 2 页, 共 3 页

检测结果:

检测部件外观描述:

样品序号	样品编号	SGS 样品 ID	样品描述
SN1	A1	SHA23-0034150-0001.C001	黑色液体

备注:

- (1) 1 mg/kg = 1 ppm = 0.0001%
- (2) MDL = 方法检测限
- (3) ND = 未检出 (< MDL)
- (4) "-" = 未规定

GB 38507-2020 - 挥发性有机化合物(VOC)

检测方法: 参考 GB/T 38608-2020 附录 A。

检测项目	限值	单位	MDL	A1
挥发性有机化合物(VOCs)	75	%	0.1	65.6
结论				符合

除非另有说明, 参照 ILAC-G8:09/2019, 使用简单接受 ($w=0$) 的二元判定规则进行符合性判定。

除非另有说明, 此报告结果仅对检测的样品负责。本报告未经本公司书面许可, 不可部分复制。



Unless otherwise agreed in writing, this document is issued by the Company subject to its General Conditions of Service printed overleaf, available on request or accessible at <http://www.sgs.com/en/Terms-and-Conditions.aspx> and, for electronic format documents, subject to Terms and Conditions for Electronic Documents at <http://www.sgs.com/en/Terms-and-Conditions/Terms-e-Documents.aspx>. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdiction issues defined therein. Any holder of this document is advised that information contained hereon reflects the Company's findings at the time of its intervention only and within the limits of Client's instructions, if any. The Company's sole responsibility is to its Client and this document does not exonerate parties to a transaction from exercising all their rights and obligations under the transaction documents. This document cannot be reproduced except in full, without prior written approval of the Company. Any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful and offenders may be prosecuted to the fullest extent of the law. Unless otherwise stated the results shown in this test report refer only to the sample(s) tested.

Attention: To check the authenticity of testing / inspection report & certificate, please contact us at telephone: (86-755) 8307 1443, or email: CN.Doccheck@sgs.com

3rd Building, No. 889 Yahan Road Xuhui District, Shanghai China 200233 1E&E (86-21) 61402553 1E&E (86-21) 64953679 www.sgs.com
中国·上海·徐汇区宜山路889号3号楼 邮编: 200233 1HL (86-21) 61402594 1HL (86-21) 61156899 e sgs.china@sgs.com

Member of the SGS Group (SGS SA)



检测报告

编号: SHAEC23003415010

日期: 2023 年 04 月 06 日

第 3 页, 共 3 页

样品照片:



此照片仅限于随 SGS 正本报告使用

报告结束



Unless otherwise agreed in writing, this document is issued by the Company subject to its General Conditions of Service printed overleaf, available on request or accessible at <http://www.sgs.com/en/Terms-and-Conditions.aspx> and, for electronic format documents, subject to Terms and Conditions for Electronic Documents at <http://www.sgs.com/en/Terms-and-Conditions/Terms-e-Documents.aspx>. Attention is drawn to the limitation of liability, indemnification and jurisdiction issues defined therein. Any holder of this document is advised that information contained hereon reflects the Company's findings at the time of its intervention only and within the limits of Client's instructions, if any. The Company's sole responsibility is to its Client and this document does not exonerate parties to a transaction from exercising all their rights and obligations under the transaction documents. This document cannot be reproduced except in full, without prior written approval of the Company. Any unauthorized alteration, forgery or falsification of the content or appearance of this document is unlawful and offenders may be prosecuted to the fullest extent of the law. Unless otherwise stated the results shown in this test report refer only to the sample(s) tested.

Attention: To check the authenticity of testing / inspection report & certificate, please contact us at telephone: (86-755) 8307 1443, or email: CN.Qoscheck@sgs.com

3rd Building, No. 889 Yahan Road Xuhui District, Shanghai China 200233 1E&E (86-21) 61402553 1E&E (86-21) 64963679 www.sgs.com.cn
中国·上海·徐汇区宜山路889号3号楼 邮编: 200233 1HL (86-21) 61402594 1HL (86-21) 61156899 e.sgs.china@sgs.com

Member of the SGS Group (SGS SA)

化学品安全技术说明书

(SDS)

化学品名称：聚氨酯胶粘剂(主剂)

最初编制日期：2022/10/31

编制依据：全球化学品统一分类

和标签制度（第九版，GHS）

修订日期：2022/11/2

第一节 标识

化学品名称：聚氨酯胶粘剂（主剂）

其他名称：/

使用建议和使用限制：/

委托单位：美邦（黄山）胶业有限公司

委托单位地址：安徽省黄山市徽州区循环经济园紫金路 10 号

E-mail:/

电话：0559-3588867

传真：0559-3588867

应急电话：0559-3588865

有效期：见第十六节说明

第二节 危险标识

GHS 分类：

物理危险	健康危害	环境危害
易燃液体（类别 2）	严重眼损伤 / 眼刺激（类别 2） 特异性靶器官毒性-一次接触（类别 3）（麻醉效应）	环境危害：否 危害臭氧层：否

GHS 标签象形图 / 符号：



信号词：危险

危险说明：

H225 高度易燃液体和蒸气。

H315 造成皮肤刺激。

H317 可能引起皮肤过敏反应。

H319 造成严重眼刺激。

H332 吸入有害。

H334 吸入可导致过敏、哮喘症状或呼吸困难。

H335 可能造成呼吸道刺激。

H336 可能造成昏睡或眩晕。

H351 怀疑可能致癌。

H373 长时间或反复接触会对器官造成损害。

防范说明：

预防：

使用前取得、阅读并遵循所有安全说明书。远离热源、热表面、火花、明火和其他点火源。禁止吸烟。

保持容器密闭。

货箱和装载设备接地并等势联接。

使用防爆的电气 / 通风 / 照明等设备。

使用不产生火花的工具。

采取行动防止静电放电。

不要吸入粉尘 / 烟 / 气体 / 气雾 / 蒸气 / 喷雾。

作业后彻底清洗皮肤、眼睛手。勿触碰眼睛。

只能在室外或通风良好处使用。

受污染的工作服不得带出工作场地。

戴防护手套 / 穿防护服 / 戴防护眼罩 / 防护面具 / 听力保护。

[在通风不足的情况下] 戴呼吸防护装置。

应对：

P302 + P352 如皮肤沾染：用水充分清洗。

P303 + P361 + P353 如皮肤（或头发）沾染：立即脱掉所有沾染的衣服。用水清洗患处 [或淋浴]。

P304 + P340 如误吸入：将人转移到空气新鲜处，保持呼吸舒适体位。

P305+P351+P338 如进入眼睛：用水小心冲洗几分钟。如戴隐形眼镜并可方便地取出，取出隐形眼镜，继续冲洗。

P317 请就医。

P321 专门治疗（见本 SDS 上的第 4 节）。

P333 + P317 如出现皮肤刺激或皮疹：请就医。

P337 + P317 如眼刺激持续：请就医。

P342 + P316 如出现呼吸系统病症： 立即紧急就医。

P362 + P364 脱掉沾染的衣服，清洗后方可重新使用。

P370 + P378 如起火：使用雾状水或水柱、抗醇泡沫、干粉、二氧化碳、砂土灭火。

存放：

P403 +P233 存放于通风良好处。保持容器密闭。

P403 +P235 存放于通风良好处。保持低温。

P405 存放处须加锁。

处置：

P501 根据当地 / 区域 / 国家 / 国际规定处置内装物 / 容器。

第三节组成 / 成分信息

组分	CAS 号	含量 %
多异氰酸酯 乙酸乙酯	9016-87-9 141-78-6	80% 20%

注 1：在化学品安全数据单（SDS）中无需考虑百分含量小于 1%的成分，除非该成分呈现出严重的危害性。

第四节急救措施

一般建议：

请教医生。出示此安全数据单给到现场的医生看。在呼吸急促的情况下，需给受害人输氧。保持受害人体温。

让受害人处于观察监护下。

吸入：将人员转移到空气新鲜处并保持呼吸舒适。如果呼吸停止，立即进行人工呼吸。立即就医。

皮肤：立即脱掉所有沾染的衣服，立即用肥皂和清水清洗受污染的皮肤。立即紧急就医。

眼睛：立即用水冲洗几分钟；如戴隐形眼镜并可方便取出，取出隐形眼镜。继续冲洗。立即紧急就医。

摄入：不得诱导呕吐。切勿给失去知觉者从嘴里喂食任何东西。用水漱口。立即紧急就医。

主要的症状和影响，包括可能出现的即时和延迟症状：

造成皮肤刺激。

可能引起皮肤过敏反应。

造成严重眼刺激。

吸入有害。

吸入可导致过敏、哮喘症状或呼吸困难。

可能造成呼吸道刺激。

可能造成昏睡或眩晕。

怀疑可能致癌。

长时间或反复接触会对器官造成损害。

第五节消防措施

灭火介质：抗醇泡沫、干粉、二氧化碳、砂土（避免使用有可能形成有爆炸性粉尘-空气混合物的高压介质）。

危险燃烧产物：一氧化碳、二氧化碳等。

消防人员的保护装备：穿全套防护服以及独立的呼吸装置。喷水保持货箱冷却。

灭火指南：隔离事故现场，禁止无关人员进入；消防人员穿全身消防服，在上风向灭火；收容和处理燃烧物和消防水，防止污染环境。如果有必要，请佩戴独立的呼吸装置。

第六节意外释放措施

人身防护、保护设备和应急程序：保证充分的通风。在穿上合适的防护服前，请勿触摸损坏的容器或泄漏物。在进入封闭空间前先通风。请不相关人员撤离。个人防护装备参照第 8 节。

环境保护措施：在确保安全的条件下，采取措施防止进一步的泄漏或溢出。不要让产物进入下水道。防止排放到周围环境中。

抑制和清洁方法和材料：将泄露液收集在合适的封闭的处理容器。用沙子或惰性材料进行收集、处理泄漏物。

第七节搬运和储存

安全搬运程序：在阅读并理解所有安全预防措施之前，请勿操作。确保工作站通风良好。避免与皮肤、眼睛、黏膜、衣服接触。不要吸入粉尘 / 烟 / 气体 / 烟雾 / 蒸汽 / 喷雾。作业后彻底清洗皮肤、眼睛和手。勿触碰眼睛。避免释放到环境中。

安全储存程序：存放在阴凉、干燥、通风良好的地方。避免阳光照射。不要暴露在超过 50℃ 的温度下。不使用时保持容器密闭。吸湿，需充气保存。远离不相容的材料，不相容材料请参阅第 10 节。储存区应有应急处理设备和合适的收容器具。

第八节接触控制 / 人身保护

职业接触限值（依据见第 15 节）：

成分	职业接触限值		
	最高容许浓度	时间加权平均容许浓度	短时间接触容许浓度
乙酸乙酯	-	200	300

工程控制：确保工作站的良好通风，保持空气浓度低于职业接触标准。使用机械操作，减少人与材料的接触。
紧急洗眼器和安全淋浴器应在任何潜在暴露附近可用。应定期检查承压系统是否有泄漏。

个人防护措施：依据良好的工业卫生和安全条例操作。远离食品、饮料和饲料。不要让物质与皮肤、衣物、眼睛等接触。在休息和工作结束前要洗手。

眼保护：戴防溅眼镜，防护面罩与安全眼镜请使用经官方标准如 NIOSH（美国）或 EN 166（欧盟）检测与批准的设备防护眼部。

皮肤和身体保护：戴合适的耐化学腐蚀的手套。根据工作场所中的危险物浓度和含量选择合适的防护服。

呼吸系统保护：如果通风不足，请佩戴合适的认证的呼吸系统防护设备。

第九节物理和化学特性

颜色及物理状态：	微黄色透明粘稠液体
气味：	稍有气味
熔点 / 凝固点：	无数据
沸点：	>35℃
易燃性：	无数据
上下爆炸极限 / 易燃极限：	无数据
闪点（闭杯）：	-9℃
自燃温度：	无数据
分解温度：	无数据
pH: pH:	无数据
运动粘度	无数据
可溶性（常温常压）：	不溶于水
辛醇-水分配系数（对数值）：	无数据
蒸气压：	无数据
密度和 / 或相对密度：	无数据
相对蒸气密度（空气=1）	无数据
粒度：	不适用

第十节稳定性和反应性

反应性：无数据资料

化学稳定性：在要求的贮存条件下，该化学品稳定。

危险反应的可能性：无数据资料

应避免的条件：大量热源，不相容材料。

不相容材料：强碱、氧化剂等。

危险分解产物：一氧化碳、二氧化碳。

第十一节毒理学信息

急性经口毒性 LD50（mg / kg）	无数据
急性经皮毒性 LD50（mg / kg）	无数据
急性吸入毒性 LC50（mg / L）	吸入有害
皮肤腐蚀 / 刺激性	造成皮肤刺激。
严重眼损伤 / 刺激	严重眼损伤 / 刺激。
呼吸道致敏	吸入可导致过敏、哮喘症状或呼吸困难。
皮肤致敏	可能引起皮肤过敏反应。
生殖细胞致突变性	无数据
致癌性	怀疑可能致癌。
生殖毒性	无数据
特定性靶器官毒性-一次接触	可能造成呼吸道刺激。 可能造成昏睡或眩晕。
特定性靶器官毒性-重复接触	长时间或反复接触会对器官造成损害。
吸入危害	无数据
潜在的健康影响	无数据

第十二节 生态信息

生态毒性：96Hr LC50 鱼：无数据资料

48Hr EC50 甲壳纲动物：无数据资料

72Hr / 96Hr EC50 藻类：无数据资料

持久性和降解性：无数据资料

生物蓄积潜力：无数据资料

土壤中的流动性：无数据资料

其他有害效应：无数据资料

第十三节 处置考虑

废弃物处置方法：应按照地方 / 区域 / 国家规章处理废弃物。适宜通过分解或与易燃溶剂混合后在配有加力燃烧室和洗刷功能的化学焚烧炉中进行焚烧处理。

污染了的包装物：根据地方 / 区域 / 国家规章来处理包装物。

第十四节 运输信息

联合国《规章范本》第 22 版：

UN 编号：UN 1133

正式运输名称：胶粘剂，含有易燃液体

危险货物类别：第 3 类，易燃液体

包装类别：II

海运 IMDG 2020 版：

UN 编号：UN 1133

正式运输名称：胶粘剂，含有易燃液体

危险货物类别：第 3 类，易燃液体

包装类别：II

第十五节 管理信息

中国：

国内化学品安全法规：危险化学品安全管理条例，《危险化学品目录》（2015 版）、GBZ2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》。经分类鉴定，该样品在《危险化学品目录》（2015 版）具体列明，未在 GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》中列明。

第十六节 其他信息

本信息是根据我们所掌握的知识所编制，仅用于健康、安全和环境的目的。请不要将本信息作为任何形式的担保。请对可能使用、处置和需要安全操作本产品的人员提供必要的培训。

修订日期：2022 / 11 / 2

编制机构：浙江省化工产品质量检验站有限公司

修订版本：第 1 次修订

受检样品的安全数据单（包含第一节标识、第三节组成 / 成分信息、第九节物理和化学特性及健康和环境危险性质）由委托单位提供，委托方对其真实性负责。本鉴别机构据此得出安全数据单中的信息。委托方承担因安全数据单信息错误造成的一切可能后果。

安全数据单有效期：

该安全数据单是根据联合国《全球化学品统一分类和标签制度》、联合国《关于危险货物运输的建议书 规章范本》、国际海事组织《国际海运危险货物规则》、国际航空运输协会《危险品规则》、《危险化学品安全管理条例》和国家标准等相关危险化学品管理法律法规和标准进行编制，而上述法律法规和标准均会定期进行更新和变化。

为使运输的危险货物符合相关最新的管理要求，该产品安全数据单应于一年有效期内进行审核更新。

附件 8 聚氨酯胶粘剂 VOCS 含量检测报告



221020340516



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L4429



检测报告

报告编号 A2230052826101004C

第 1 页 共 4 页

报告抬头公司名称 美邦（黄山）胶业有限公司
地 址 安徽省黄山市徽州区循环经济园区紫金路 10 号

以下测试之样品及样品信息由申请者提供并确认
样品名称 包装复合用聚氨酯型胶粘剂
样品批号 浅黄色透明粘稠液体
样品数量 250ML
样品接收日期 2023.02.16
样品检测日期 2023.02.16-2023.02.23

测试内容：
根据客户的申请要求，具体要求详见下一页。

检测结论 所检项目的检测结果满足 GB 33372-2020 胶粘剂挥发性有机化合物限量中聚氨酯类溶剂型胶粘剂应用领域包装的限值要求。



宋岩
技术经理

日 期 2023.02.23

No. 223592033
江苏省苏州市相城区澄阳路 3286 号

检测报告

报告编号 A2230052826101004C

第 2 页 共 4 页

测试摘要:

测试要求

GB 33372-2020 胶粘剂挥发性有机化合物限量

- 挥发性有机化合物(VOC)

测试结果

符合

符合(不符合)表示检测结果满足(不满足)限值要求。

*****详细结果，请见下页*****



检测报告

报告编号 A2230052826101004C 第 3页 共 4页

GB 33372-2020 胶粘剂挥发性有机化合物限量

▼挥发性有机化合物(VOC)

测试方法: GB 33372-2020 6.2.1;
测试仪器: 鼓风恒温烘箱(105℃, 3h),电子天平, 卡尔费休水分仪/GC-TCD, GC-FID

测试项目	结果	方法检出限	限值	单位
	004			
挥发性有机化合物	245	2	400	g/L

- 备注:
- 根据客户声明, 送测产品为聚氨酯类溶剂型胶粘剂应用领域包装。
 - 送测产品按照溶剂型其他胶粘剂进行测试

样品/部位描述

序号	CTI 样品 ID	描述
1	004	淡黄色液体



检测报告

报告编号 A2230052826101004C

第 4 页 共 4 页

样品图片



声明:

1. 检测报告无批准人签字、“专用章”及报告骑缝章无效;
2. 报告抬头公司名称及地址、样品及样品信息由申请者提供, 申请者应对其真实性负责, CTI 未核实其真实性;
3. 本报告检测结果仅对受测样品负责;
4. 未经 CTI 书面同意, 不得部分复制本报告。

*** 报告结束 ***

附件 9 非重大变动环境影响分析说明专家意见

黄山市宏锦彩印包装有限公司 彩印包装材料生产、销售项目非重大变动环 境影响分析说明技术咨询意见

2024 年 12 月 23 日黄山市宏锦彩印包装有限公司邀请 3 位专家对《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目非重大变动环境影响分析说明》进行技术咨询。专家组经过认真讨论，形成技术咨询意见如下：

一、项目审批情况

2013 年 1 月 18 日黄山市徽州区生态环境分局（原黄山市徽州区环境保护局）对项目给予批复（徽环建函[2013]9 号）。2014 年 9 月，黄山市环境监测站对该项目进行阶段性验收，并于 2014 年 9 月 22 日取得黄山市徽州区生态环境分局（原黄山市徽州区环境保护局）给予的竣工环境保护验收的批复（徽环建函[2014]137 号），验收内容为年产 1000 吨彩印软包装材料。2020 年至今，企业持续建设。目前，项目印刷、复合线及废气排放技改项目已全部建设完成，实际建设产能为彩印软包装材料 3000 吨/年。

二、工程变动情况

1、生产工艺

根据产品质量要求对复合后的半成品新增熟化处理，变动后主要生产工艺为：“印刷-复合（部分产品）-熟化（复合产品）-分切-制标（部分产品）-制袋”，相较于原有工艺新增 1 个熟化室（54m²），总生产规模不变。

2、设备数量

随着印刷技术的不断创新和设备升级，减少 1 台印刷机，减少 1

台贴标机；因增加熟化处理工艺故新增 1 个 54m²熟化室；同时根据产品封边要求的不同，增加 4 台制袋机以提高自动化水平。

3、原辅料种类变化

因《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）、《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）标准的实施，原环评中油墨、胶粘剂部分不符合 VOCs 限值要求，因此，选用符合挥发性有机物含量要求的复合油墨及胶粘剂；此外，因油墨中溶剂的成分变化（原溶剂中主要成分为乙醇、乙酸乙酯、乙酸正丙酯、**乙酸丁酯、异丙醇**），油墨稀释剂取消异丙醇、乙酸丁酯的使用，变动后将稀释剂调整为乙醇、乙酸乙酯、乙酸正丙酯。稀释剂总用量不增加。

4、总平面布局变化

原环评中 1#生产车间内设 1 台印刷机、1 台复合机，年产彩印软包装材料 1000 吨；2#生产车间内设 2 台印刷机、3 台复合机，年产彩印软包装材料 2000 吨；仓库位于 2#车间南侧。结合生产过程的连续性优化厂区布局优化总平布置，将 1#生产车间和仓库的位置互换。

三、技术咨询结论

黄山市宏锦彩印包装有限公司对已批复的《黄山市宏锦彩印包装有限公司彩印包装材料生产、销售项目环境影响报告表》中生产工艺、设备种类及数量、原辅料成分及总平面布局进行了调整。调整后，工程建设地点、产品方案及产能、主要污染防治措施均不发生变化。工艺的变动，不新增污染物排放种类，由于原辅料中挥发性有机物含量的降低，废气污染物排放量有所减少。

变动环境影响分析说明编制符合《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》等要求，对照《污染影响

类建设项目重大变动清单（试行）》，参照《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）要求，分析说明给出本项目变动不属于重大变动的结论总体可信。

四、建议

进一步完善项目原辅料成分变动后环境风险识别及环境风险防范有效性分析。

专家组：周琳 王伟 张黎明.

2024 年 12 月 23 日

附件 10 非重大变动专家意见修改清单

序号	专家意见	修改清单
1	进一步完善项目原辅料成分变动后环境风险识别及环境风险防范有效性分析。	已根据项目变动前后原辅料成分变动加强环境风险识别，项目变动前后原辅料成分具体见表 1-7 油墨、胶粘剂的成分、用量前后对比表（变动后油墨成分见附件 5、胶粘剂成分见附件 7）；环境风险识别见文本 3.3 章节；项目已落实环评批复中的各项风险防范措施。