

徐州南海皮厂有限公司
年加工 85 万张牛皮搬迁技改项目
验收后变动环境影响分析

建设单位：徐州南海皮厂有限公司

编制日期：2024 年 11 月

1.任务由来

徐州南海皮厂有限公司（以下简称“南海皮厂”）于2006年委托上海市环境保护科技咨询服务中心编制了《徐州南海皮厂有限公司年加工85万张牛皮搬迁技改项目环境影响报告书》，并于2006年12月22日取得徐州市环境保护局《关于对徐州南海皮厂有限公司年加工85万张牛皮搬迁技改项目环境影响报告书的批复》（徐环发[2006]257号）。批复文件同意徐州南海皮厂有限公司按年产60万张牛皮的建设内容搬迁至睢宁经济开发区进行建设。2010年完成项目变更审批。

2009年4月14日，徐州南海皮厂有限公司为保障生产用汽，拟建设临时供热项目，建设两台4吨/小时燃煤锅炉、1台10吨/小时锅炉，其中一台4吨/小时锅炉为各用锅炉新建临时供热工程项目环境影响报告表取得原睢宁县环境保护局《关于对徐州南海皮厂有限公司环境影响报告表的批复》（睢环管[2009]37号）。

2011年8月12日，南海皮厂取得了徐州市环境保护局《关于徐州南海皮厂有限公司年加工85万张牛皮搬迁技改项目竣工环境保护验收的函》（徐环函[2011]21号）。

2023年9月，南海皮厂针对综合调节池、毛皮库恶臭气体以及6#、9#车间涂饰喷浆废气增设了废气治理设施，并填报了环境影响登记表（备案号：202332032400000329、202332032400000330）。

2024年1月针对3#车间喷浆废气增设了废气治理设施，并填报了环境影响登记表（备案号：202432032400000005）。

2024年11月针对毛皮库、1#车间、污水站增设了废气治理设施，并填报了环境影响登记表（备案号：202432032400000354）。

企业现有项目审批、验收情况见表 1.1-1.

表1.1-1 企业现有项目审批、建设情况一览表

序号	项目名称	项目审批情况	变更	竣工验收情况
1	徐州南海皮厂有限公司年加工85万张牛皮搬迁技改项目	2006年12月22日通过徐州市环境保护局审批意见（徐环发[2006]257号）	项目变更（徐环项[2010]47号）	2011年8月12日通过徐州市环境保护局竣工环保验收（徐环函[2011]21号）
2	新建临时供热工程项目	睢环管[2009]37号	/	
3	徐州南海皮厂有限公司废气治理项目	2023年9月12日环境影响登记表，备案号202332032400000329	/	
4	恶臭废气处理项目	2023年9月13日环境影响登记表，备案号202332032400000330	/	
5	喷浆工序废气治理设施建设项目	2024年1月8日环境影响登记表，备案号202432032400000005	/	
6	徐州南海皮厂有限公司毛皮库、1#车间、污水站废气治理设施提升改造项目	2024年11月6日环境影响登记表，备案号202432032400000354	/	

根据《徐州市环境空气质量提升工作领导小组办公室整改通知书》（徐空气提升整改〔2017〕48号）和《关于立即拆除燃煤锅炉的通知》（苏睢开263办〔2017〕40号）精神，徐州南海皮厂有限公司目前已拆除现有燃煤锅炉。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》（苏环办〔2021〕122号），本次变动为验收后变动，现有项目的性质、规模、地点不变，生产运行过程中，仅对部分生产设备、环保措施、平面布置进行调整，同时进一步识别了固体废物的种类及数量，并对变动后环境影响进行了分析。

2. 变动情况

2.1 性质变动情况

表2-1 项目性质变动前后一览表

类型	变动前	变动后	变动情况
项目开发、使用功能	皮革鞣制加工	皮革鞣制加工	不变

根据上表可知，变动前后该公司项目的开发、使用功能未发生变化，产品及使用功能仍为皮革鞣制加工，即项目性质未发生变动。

2.2 规模变动分析

徐州南海皮厂有限公司设计年加工 60 万张牛皮，项目以外购60 万张牛原皮为原料，生产60 万张头层成品革、1.2 万吨二层成品革。实际生产过程主体工程及产品方案见表 2-2。

表2-2 项目规模变动前后一览表

序号	工程名称	产品名称	生产能力		年运行时数 (h)
			环评批复	实际建设	
1	皮革生产线	成品革（头层）	60万张/a	60万张/a	6000
2		成品革（二层）	1.2万t/a	1.2万t/a	

由表2-2可知，该公司实际产品产能与批复产品产能一致，未发生变动。

2.3 地点变动情况

徐州南海皮厂有限公司建设地址江苏省睢宁经济开发区光明路 3 号，与原环评、验收一致，项目地点未发生变化。

2.4 生产工艺变动情况

2.4.1 牛原皮生产加工

(1) 工艺流程概述

从原料原皮加工成各种产品革的全流程生产工艺的基本工序包括准备阶段，鞣制、染色、加脂等阶段，后整理阶段等。

(1) 准备阶段

①浸水工序

生牛皮到厂后，先投入转鼓中加水清洗，除去皮上的脏物（W1）后进入浸水转鼓浸泡

使之呈鲜皮状 (W2)。

②浸灰脱毛

浸水后的皮加入脱脂剂等皮革专用化料，经过去肉脱脂，去除皮表面油脂 (W3, S1)，处理后进入下道浸灰脱毛 (W4, S2) 工序，在碱性的介质中把毛和表皮脱掉，并进行片皮处理 (S3)。

③脱灰、软化

浸灰、脱毛后的皮进入脱灰 (W3)、软化工序 (W6)，对裸皮进行中和以便于鞣制。

④浸酸工序

脱灰、软化后进行水洗 (W7)，然后对裸皮进行酸化并清除裸皮上的剩余脂肪，到此准备阶段结束。

(2) 鞣制、染色、加脂等阶段

在这一阶段，主要是对裸皮进行铬鞣和复鞣，铬初鞣后的湿铬鞣革称为蓝湿革。为进一步改善蓝湿革的内在品质和外观，需要进行揉后湿处理，以增强革的粒面紧实性，提高革的柔软性、丰满性和弹性，并可染成各种颜色，赋予革某些特殊性能，如耐洗、耐汗、防水等性能。鞣后湿处理工段主要包括浸水、复鞣、中和、染色加脂、水洗。

首先将处理后的皮加入转鼓中进行鞣制、提碱 (W6)，然后水洗，铬揉后的蓝湿皮进行副层和机械削匀处理，以便使皮革薄厚均匀。此环节产生的二层皮企业做外售处理，不再进入后续生产，产生量约占皮重的三分之一，因此大大减少项目水、能源及化料的消耗量。处理后的蓝湿皮加入到转鼓中进行复鞣，按比例加入一定量的复鞣剂和水，大约在转动40分钟左右后放出废液 (W11)，进行水洗中和，产生中和废水 (W12)。中和后进入染色工序 (W13) 加脂染色同时进行，先加入一定量的清水，然后加入配好的加脂剂和染料，在50-60℃下转45分钟左右，之后进行挤水 (W14)，最后经真空干燥，湿态工序便全部完成。在复鞣、加脂、染色和水洗过程中有较大量的废水产生，且由于使用的化工材料种类较多，因而废水水质较复杂。

(3) 后整理阶段

整饰工段包括皮革的整理和涂饰操作，它属于皮革的干操作工段。其中整理多为机械操作，它可改善革的内在和外观质量，提高皮革的使用价值和利用率。皮革经过干燥、整理后大多数产品需要进行涂饰，才能成为成品革进行销售。涂饰是指在皮革表面施涂合成的高分子薄膜的过程。皮革涂饰过程中，经常辅以磨、抛、压、摔等机械加工，以

提高涂层乃至成革的质量。在该阶段主要包括干燥、拉软、磨面、整饰及烫皮等工序。

湿态操作完成后进入干态工序（整饰工段），通过机器烘干、震软后，皮革常辅以磨（G1，Ss）、抛、压、摔等机械加工，以提高皮革的质量。以上完成后进入整饰工段，由绷板、涂饰、烫皮组成，喷涂工序有废气和废水产生（W15，G2），通过采用水循环吸收塔对废气进行吸收处理。完成后修去无用边角皮料（S5），然后量尺码，最后打包即成成品。

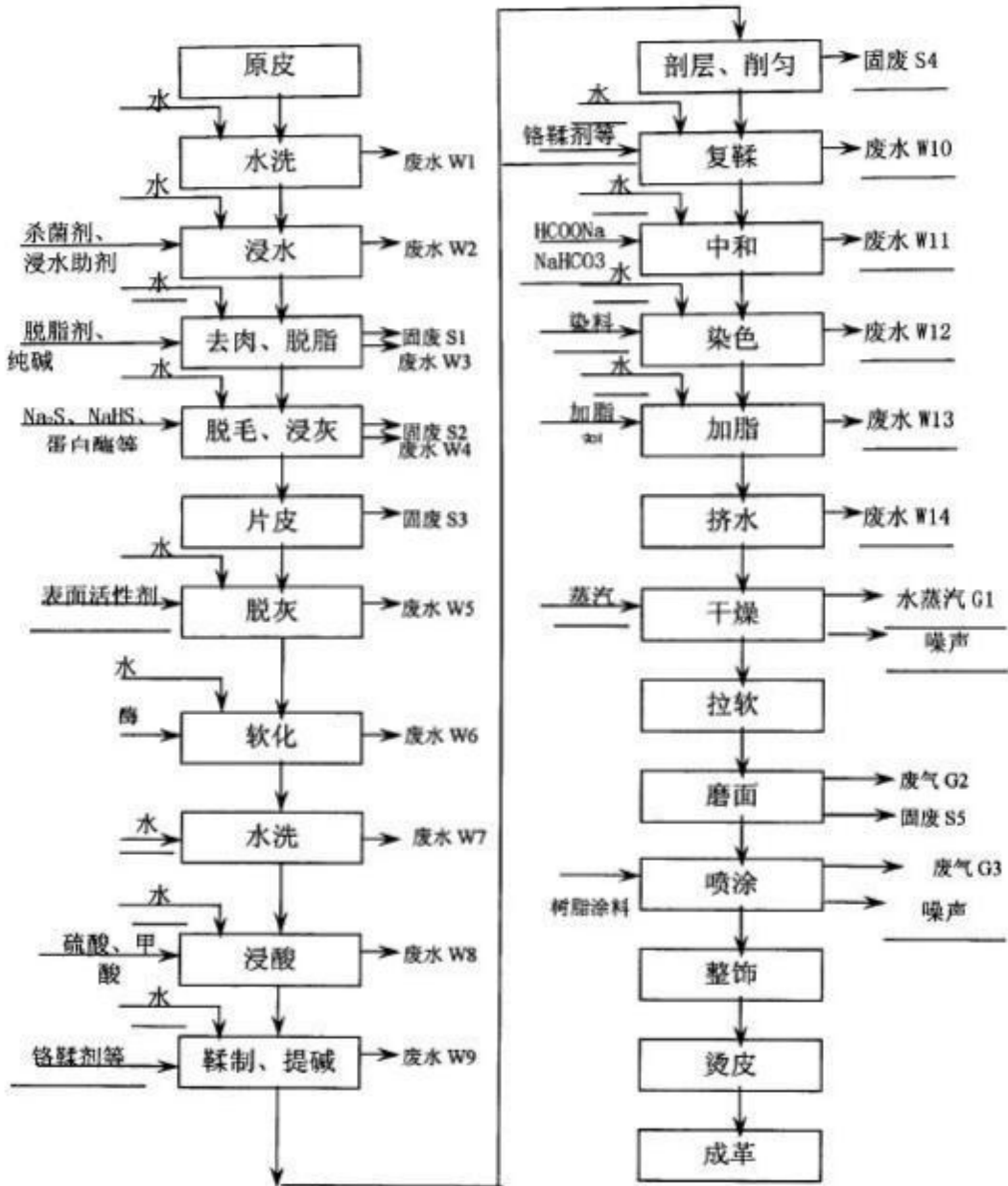


图 2.4-1 生产工艺流程及产污环节图

徐州南海皮厂有限公司现有生产工艺与环评相比无重大变动。

2.5 主要设备、原辅材料变动情况

徐州南海皮厂有限公司的原辅材料和设备清单如下。

表 2-3 生产线原辅料变化情况表

序号	类别	工序	物料名称	重要组分、规格、指标	单耗 (kg/张)	年耗量 (t/a)		变化量
						变动前	变动后	
1.1	原料	/	原皮	牛皮	20	12000	12000	0
2.1	辅料	浸水	脱脂剂	皮革专用脱脂剂	0.1	60	60	0
2.2			杀菌剂	皮革专用杀菌剂	0.03	18	18	0
2.3			浸水助剂	帮助水分进入皮革	0.06	36	36	0
2.4			纯碱	Na ₂ CO ₃	0.1	60	60	0
2.5		脱毛	硫化物	Na ₂ S、NaHS	0.4	240	240	0
2.6		浸灰	石灰	Ca(OH) ₂	0.6	360	360	0
2.7			助剂	帮助石灰渗透或抑制石灰渗透的化学物质	0.2	120	120	0
2.8		软化	酶制剂	皮革专用酶制剂	0.06	36	36	0
2.9		浸酸	硫酸	H ₂ SO ₄ (不低于95%)	0.15	90	90	0
2.10			甲酸	HCOOH	0.05	30	30	0
2.11			NaCl	NaCl	0.8	480	480	0
2.12		鞣制	铬鞣剂	主要为铬离子	0.75	450	450	0
2.13			提碱剂	主要为MgO	0.06	36	36	0
2.14			防霉剂	皮革专用防霉防腐剂	0.024	14.4	14.4	0
2.15		复鞣	合成鞣剂	主要为高分子化合物	0.6	360	360	0
2.16			矿物鞣剂	主要为Cr(OH)nSO ₄	0.2	120	120	0
2.17			助剂	主要为表面活性剂	0.03	18	18	0
2.18		中和	甲酸钠	HCOONa	0.2	120	120	0
2.19			小苏打	NaHCO ₃	0.006	3.6	3.6	0
2.20			皮革专用中和剂	/	0.12	72	72	0
2.21		染色	染料	制革专用染料	0.18	108	108	0
2.22			甲酸	调节pH	0.15	90	90	0
2.23			助剂	有助于渗透、匀染和各种表面活性剂	0.005	3	3	0
2.24		加脂	加脂剂	动物油、植物油和合成油	0.5	300	300	0
2.25		涂饰	树脂	聚氨酯、丙烯酸树脂等	0.39	234	234	0
2.26			着色剂	涂料、染料水等	0.1	60	60	0
3.1	能源	/	新鲜水	/	478116.1	478116.1	0	
3.2		/	电	单位: KW·h	280万	280万	0	
3.3		/	蒸汽	/	23954	23954	0	

表 2-4 主要生产设施一览表

序号	设备名称	型号	数量 (台/套)		
			环评批复量	实际建设量	变动情况
1	预浸水转鼓	Φ4000×4000	11	11	0
2	主浸水转鼓	Φ4000×4000	11	11	0
3	浸灰转鼓	Φ4000×4000	11	11	0
4	铬鞣转鼓	Φ3500×3000	12	12	0
5	去肉机	3200	6	4	-2
6	片皮机(灰)	3200	4	3	-1
7	片皮机(兰)	3000	1	1	0
8	挤水机	3000	3	2	-1
9	削匀机	1800	6	3	-3
10	染色转鼓	Φ3000×3000	13	13	0
11	伸展机	3200	5	5	0
12	真空机	7000×3000×4	3	3	0
13	隧道机	/	1	1	0
14	回潮机	2000	1	1	0

序号	设备名称	型号	数量 (台/套)		
			环评批复量	实际建设量	变动情况
15	振软机	3200-4	3	3	0
16		1800-1	1	1	0
17	绷板机	1800卧式	4	4	0
18		3200×2600×50	1	1	0
19	摔软转鼓	Φ3000×2100 八角	4	4	0
20		Φ3000×2100 不锈钢	6	6	0
21	磨革机	1800	1	1	0
22		1500	1	1	0
23	抛光机	1800	2	2	0
24		600	2	2	0
25	辊涂机	1800	1	1	0
26	印花机	1800	1	1	0
27	喷浆机	3000双室	2	2	0
28		1800单室	2	2	0
29	手喷机	1800	1	1	0
30	压花机	850T 1370×1000	8	8	0
31	滚光机	3000	1	1	0
32	熨平机	3000 三辊	1	1	0
33	电子量革机	/	1	1	0
34	燃煤锅炉	4t/h	2	0	-2
35	燃煤锅炉	10t/h	1	0	-1

2.6 环境保护措施变动情况

2.6.1 废气污染防治措施

环保措施变动情况见表 2-5。

表 2-5 废气环保措施变动情况

类别	产污工序	污染因子	变动前			变动后			变动情况	排气筒高度	排气筒内径
			治理措施	排放方式	原排放口序号	治理措施	排放方式	排放口序号			
废气	涂饰废气 1	非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯	/	有组织	DA001	喷淋塔+过滤棉+二级活性炭	有组织	DA015	新增喷淋塔+过滤棉+二级活性炭处理措施	15	0.8m
	涂饰废气 2	非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯	/	无组织	/	喷淋塔+过滤棉+二级活性炭	有组织	DA014	新增废气处理设施及 1 个排放口	15	0.8m
	3#生皮库 废气	氨、臭气浓度	/	无组织	/	碱洗涤+氧化洗涤	有组织	DA012	新增废气处理设施及 1 个排放口	15	0.7m
	污水处理 站废气	硫化氢、氨、臭气浓度	/	无组织	/	碱洗涤+氧化洗涤	有组织	DA004	新增废气处理设施及 1 个排放口	15m	0.3m
	磨革废气	颗粒物	旋风+布袋	有组织	DA002	高效布袋除尘	有组织	DA013	/	15m	0.5m
	毛皮库新增 废气排放口	臭气浓度, 氨(氨气)	/	无组织	/	碱洗涤+氧化洗涤	有组织	DA016		15m	1.0m

浸水浸灰 车间转鼓 废气排放 口1#	臭气浓度, 硫化 氢	/	无组织	/	碱洗涤+氧化洗 涤	有组织	DA017		15m	1.2m
浸水浸灰 车间转鼓 废气排放 口2#	臭气浓度, 硫化 氢	/	无组织	/	碱洗涤+氧化洗 涤	有组织	DA018		15m	1.2m
3#喷浆废 气排放口	非甲烷总烃, 甲 苯, 二甲苯, 苯 系物, 苯	/	无组织	/	喷淋塔+干式过 滤 +二级活性 炭	有组织	DA019		15m	0.6m
污水站预 沉池及提 升井废气 治理设施 废气排放 口	臭气浓度, 硫化 氢, 氨(氨气)	/	无组织	/	碱洗涤+氧化洗 涤	有组织	DA020		15m	0.4m
污水站污 泥浓缩池 及压滤间 废气排放 口	硫化氢, 臭气浓 度, 氨(氨气)	/	无组织	/	碱洗涤+氧化洗 涤	有组织	DA021		15m	0.4m
污水站脱 硫池废气 排放口	氨(氨气), 硫 化氢, 臭气浓度	/	无组织	/	碱洗涤+氧化洗 涤		DA022		15m	0.5m
锅炉废气	颗粒物、氮氧化 物、二氧化硫	脱硫+水膜 除尘	有组织	DA003	已拆除	/	/	/	/	/

2.6.2 废水污染防治措施

项目废水包括工艺废水、地面冲洗水和生活污水。产生工艺废水的工序很多，包括浸水、脱毛、浸灰、脱灰、软化等准备工段，浸酸、鞣制、提碱、复鞣、中和、染色、加脂等工段。由于生产过程中添加了多种化学物质，从而使得排出的废水pH值变化范围大、色度高、污染物种类多，污染因子主要为pH、SS、COD、总铬、 S^{2-} 、色度、动植物油。

南海公司含硫废水预处理（设计能力1000m³/d），处理工艺流程见图2.6-1。

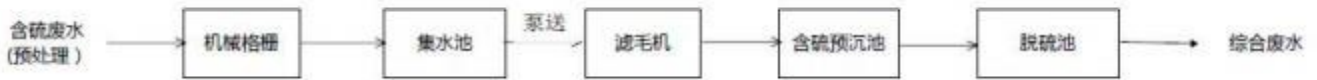


图2.6-1 含硫废水预处理工艺流程图

南海公司含铬废水预处理（设计能力500m³/d），处理工艺流程见图2.6-2。



图2.6-2 含铬废水预处理工艺流程图

南海公司综合废水处理（设计能力5000m³/d），处理工艺流程见图2.6-3。

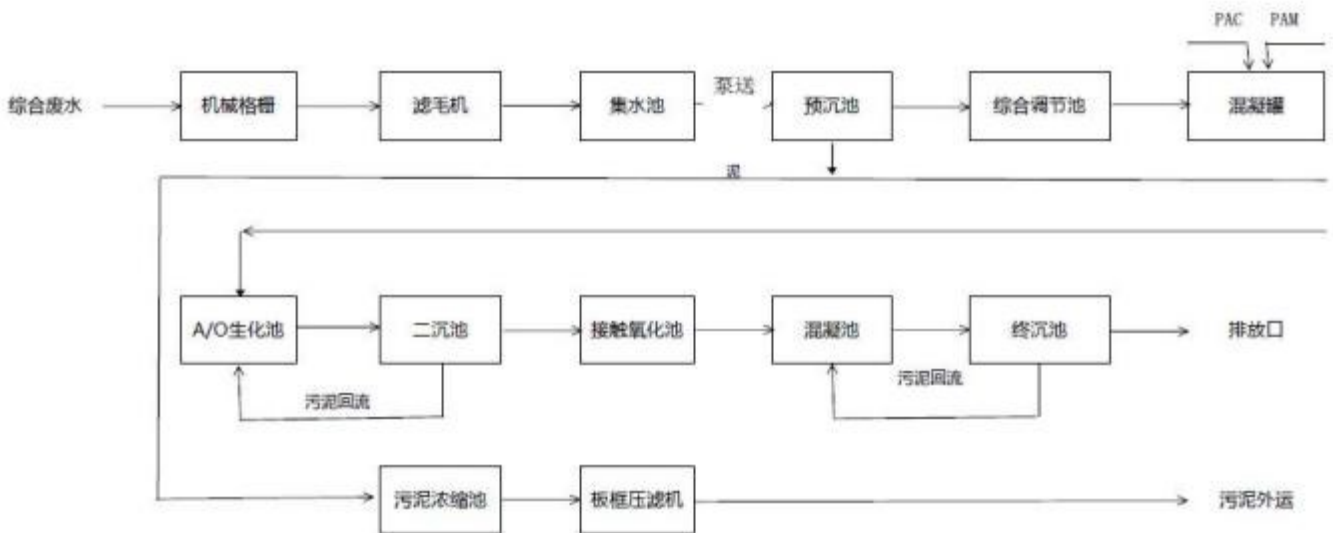


图 2.6-3 综合废水处理工艺流程图

项目水污染物产生和排放情况见表2-6。

表2-6 厂区水污染物产生和排放情况一览表

污染源名称	废水量 m³/a	污染物名称	污染物产生情况		治理措施	污染物排放情况		排放标准 mg/L	排放方式及去向
			浓度, mg/L	产生量, t/a		浓度, mg/L	排放量, t/a		
含铬废水	78689.4	pH	4.5-6.5		采用“铬液直接循环法”处理后回用于生产, 循环次数为2次。不能循环使用的废水采用碱沉淀法预处理后进全厂污水处理系统处理	/	/	入厂污水处理站	
		SS	1000	78.69		/	/		
		COD	1800	141.64		/	/		
		BOD ₅	900	70.82		/	/		
		铬	600	47.21		/	/		
		动植物油	176	13.85		/	/		
		TP	8	0.63		/	/		
含硫废水	131149.1	pH	8-12		锰盐催化沉淀处理后进全厂污水处理系统处理	/	/	pH: 6-9 COD: 500 BOD: 300 SS: 400	入厂污水处理站
		SS	800	104.93		/	/		
		COD	2000	262.32		/	/		
		BOD ₅	1000	131.16		/	/		
		硫化物	800	104.93		/	/		
综合废水 (含预处理后的排入厂污水处理站的含铬废水、含硫废水)	511046.2	pH	6-9		排入厂污水处理站, 采用“A/O+接触氧化”工艺处理	pH: 6-9 COD: 150 BOD ₅ : 75 SS: 70 NH ₃ -N: 20 TN: 25 TP: 1.0 S ²⁻ : 1.0 总铬: 0.2 动植物油: 15 色度: 50	COD: 78.69 BOD ₅ : 39.34 SS: 36.72 NH ₃ -N: 10.49 总氮: 13.11 TP: 0.52 S ²⁻ : 0.52 动植物油: 7.87 色度: /	NH ₃ -N: 35 总氮: 50 S ²⁻ : 1.0 总铬: 1.5 动植物油: 100 色度: 80	连续, 其中72000t/a回用于生产, 其余排入徐州中发水务投资有限公司
		SS	1000	511.05					
		COD	2200	1124.30					
		BOD ₅	1100	562.15					
		NH ₃ -N	100	51.10					
		总氮	300	153.31					
		硫化物	7.5	3.83					
		总铬	0.28	0.14					
地面冲洗废水	5550	SS	350	1.94	排入厂污水处理站, 采用“A/O+接触氧化”工艺处理	/	/	/	雨水排口
		COD	500	2.78					
		SS	300	0.6					
初期雨水	2000	COD	600	1.2	/	/	/	/	
		SS	300	0.6					
生活污水	6000	COD	400	2.4	排入厂污水处理站, 采用“A/O+接触氧化”工艺处理	/	/	/	生活污水6000t/a排入徐州中发水务投资有限公司
		BOD ₅	180	1.08					
		SS	250	1.5					
		NH ₃ -N	30	0.18					
清下水	5970	TP	2	0.012	/	/	/	/	
		COD	30	0.18					

2.6.3 固体废物污染防治措施

1、危废暂存场所

徐州南海皮厂有限公司已在厂区西南侧建设三间危废暂存间, 总面积为 602m²; 地面采取防腐、防渗措施, 库房内部四周设置渗滤液收集系统, 库房门口设置围堰防止渗滤液外溢。

现有危险固废的暂存场所已按照《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办【2019】327号)要求建设, 具体措施如下:

1) 严格执行《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》(苏环办【2019】149号)要求,按照《环境保护图形标志固体废物贮存(处置)场》和危险废物识别标识设置规范设置标志,配备通讯设备、照明设施和消防设施,设置气体进出口及气体净化装置,确保废气达标排放;在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控,并与监控室联网。

2) 徐州南海皮厂有限公司根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存,设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。危险废物经营单位需制定废物入场控制措施,并不得接受核准经营许可以外的种类;贮存设施周转的累积贮存量不得超过年许可经营能力的六分之一,贮存期限原则上不得超过一年。

3) 堆放危险废物的高度不超过规定标高,衬里放在一个基础底座上,衬里要能够覆盖危险废物或其溶出物可能涉及到的范围。地面采取环氧树脂"三布五油"+环氧胶泥粘贴花岗岩面层防腐、防渗措施,库房内部四周设置渗滤液收集系统,库房门口设置围堰防止渗滤液外溢。

4) 贮存场符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)规定的贮存控制标准,设有符合要求的专用标志;

5) 贮存场所符合消防相关要求。

2、一般工业固废

徐州南海皮厂有限公司在厂区内建工业固废暂存间,库存面积为200m²;企业已根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)及相关国家及地方法律法规,提出如下环保措施:

①为防止雨水径流进入贮存、处置场内,避免渗滤液量增加和滑坡,贮存、处置场周边已设置导流渠。

②为加强监督管理,贮存、处置场按GB15562.2设置环境保护图形标志。

③徐州南海皮厂有限公司已建立检查维护制度。定期检查维护堤、坝、挡土墙、导流渠等设施,发现有损坏可能或异常,应及时采取必要措施,以保障正常运行。

④徐州南海皮厂有限公司已建立档案制度。应将一般工业固体废物的种类和数量以及下列资料。详细记录在案,长期保存,供随时查阅。

2.7 界定与管理要求

根据《徐州市环境空气质量提升工作领导小组办公室整改通知书》(徐空气提升整改〔2017〕48号)和《关于立即拆除燃煤锅炉的通知》(苏睢开263办〔2017〕40号)精神,徐州南

海皮厂有限公司目前已拆除现有燃煤锅炉。

徐州南海皮厂有限公司实施废气升级改造后，全厂废气的环保措施及排放进口数量发生变化。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》（苏环办（2021）122号）要求："建设项目通过竣工环境保护验收后，原项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，且不属于新、改、扩建项目范畴的，界定为验收后变动。涉及验收后变动的，建设单位应在变动前对照《环评名录》的环境影响评价类别要求，判断是否纳入环评管理。"对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），变动（2）属于"四十七、生态保护和环境治理业-100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs 治理等大气污染治理工程-全部"，企业增加涂饰喷浆废气、生皮库废气、污水处理站废气排放口、1#浸水浸灰车间新增废气治理设施及排气筒，对应的环评类别为登记表，本项目已填报《建设项目环境影响登记表》并已完成备案。

3、环境影响分析说明

本次变动中，产品、原辅材料、生产工艺均不发生变化，徐州南海皮厂有限公司实施废气升级改造后，部分无组织气体经收集并处理后有组织排放，废气环保措施增加，废气的排放口增加。因此公司验收后发生的变动影响主要为废气环保措施影响。

下面针对变动后产排污变化情况相关内容进行影响分析。

3.1 变动后废气环境影响分析

徐州南海皮厂有限公司变动后废气源强不变，针对毛皮库、脱硫池、调节池、提升井、污泥浓缩池等和毛皮库、1#浸水浸灰车间产生的硫化氢、氨等恶臭气体无组织排放问题，徐州南海皮厂有限公司对其废气进行收集处置，经处理后硫化氢、氨和恶臭（臭气浓度）均满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）表2标准限值，对周围大气环境影响较小，不会导致新增污染物或污染物排放量增加。

3.2 变动后废水环境影响分析

项目变动后不新增人员，故不增加生活污水；产能不变，新增少量喷淋塔废水，考虑新增喷淋塔废水相比厂区废水量比例较小，可忽略不计，喷淋废水经厂内废水预处理设施处理后接入污水处理厂集中深度处理后外排集中污水处理厂，对外环境影响较小。

3.3 变动后固废环境影响分析

徐州南海皮厂有限公司变动前后固废产生情况见下表。

表 3-1 项目固体废物变化后汇总表

序号	名称	产生工序	性状	主要成分	判定依据
1	生活垃圾	生活办公	固态	纸屑、塑料、果皮等	《固体废物鉴别标准通则》
2	原料皮边角料	生产工序	固态	牛皮	
3	油脂	生产工序	固态	蛋白质等	
4	废毛	生产工序	固态	蛋白质等	
5	综合废水污泥	废水处理	固态	污泥	
6	生产辅料包装物	生产工序	固态	塑料、纸箱等	
7	废过滤棉	废气处理装置	固态	过滤棉	《国家危险废物名录》 (2021版)
8	废活性炭	废气处理装置	固态	活性炭	
9	涂饰废物	生产工序	固态	涂料	
10	磨革除尘废布袋	废气处理装置	固态	布袋	
11	废包装袋/桶(废铬粉包装袋(内衬袋)、废涂料桶)	原料库, 生产工段	固态	塑料、铬	
12	废矿物油	生产工段	液态	矿物油	
13	含铬污泥压滤废滤布	废水处理装置	固态	滤布、铬	
14	含铬污泥	废水处理装置	固态	污泥、铬	
15	铬液循环池清渣产生的含铬污泥	铬鞣工艺	固态	污泥、铬	
16	实验室废液	实验室	液态	重铬酸钾、硫酸等	
17	削匀工序蓝皮皮糠	生产工段	固态	铬	
18	磨革工序磨革粉	生产工段	固态	铬	
19	成品皮革切边	生产工段	固态	铬	

企业已与资质单位签订了处置协议。经采取相应措施后，本项目所产生的危险废物均可以得到妥善处置，不产生二次污染。同时针对本项目的危废仓库，已经按照《危险废物贮存库建设标准》要求，实施防渗处理，确保危险废物在临时堆存过程中不会污染到厂区内的土壤和地下水；公司对危废产生的种类、数量等设置专人建立了危废管理台账。根据以上分析，徐州南海皮厂有限公司固体废物在采取规范的收集、贮存、运输等措施后，未导致不利环境影响。

3.4 变动后噪声环境影响分析

项目变动后未增加主要噪声源。全厂噪声源主要为各生产设备及风机等辅助设施，该企业选用低噪声设备，通过合理布局，并采取隔声和减振等降噪措施来降低噪声对周围环境的影响。变动后，企业厂界噪声仍能达到GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表1中3类标准，对周围声环境影响较小。

3.5 变动后风险环境影响分析

变动前后，原环境风险防范措施有效。目前徐州南海皮厂有限公司已编制突发环境事件应急预案并报主管部门备案。

4.结论

综上，徐州南海皮厂有限公司年加工85万张牛皮搬迁技改项目验收后，项目的性质、规模、地点不变，危险废物种类变化、环境保护措施发生变化，可界定为验收后变动；发生变动主要是：（1）废气环保措施加强；（2）危险废物种类增加。

项目验收变动未改变年加工85万张牛皮搬迁技改项目环境影响评价结论。

根据《排污许可管理条例》（国令第736号）第十五条：

“在排污许可证有效期内，排污单位有下列情形之一的，应当重新申请取得排污许可证：

- （一）新建、改建、扩建排放污染物的项目；
- （二）生产经营场所、污染物排放口位置或者污染物排放方式、排放去向发生变化；
- （三）污染物排放口数量或者污染物排放种类、排放量、排放浓度增加。”

根据验收后变动内容和环境影响分析，对照《排污许可管理条例》（国令第736号）第十五条，本项目属于重新申请取得排污许可证的情形，可以纳入排污许可证管理。

企业临时供热项目中锅炉变化情况不在本次排污许可申请范围内，待完善环保手续后另行申报。