

## 目录

1 项目变动情况 .....	2
1.1 环保手续办理情况 .....	2
1.2 实际情况与环评对比情况 .....	2
2、环境影响分析说明 .....	8
2.1 污染物变化情况说明 .....	8
2.2 涉及环境风险物质情况及风险防范措施的有效性 .....	9
3、结论和建议 .....	10
3.1 结论 .....	10

## 1 项目变动情况

### 1.1 环保手续办理情况

徐州绿健乳品饮料有限公司成立于 2014 年 12 月，注册资本 6000 万元，经营范围乳制品[液体乳（巴氏杀菌乳、调制乳、发酵乳）、乳粉（全脂乳粉）]、饮料（蛋白饮料类）加工生产；乳牛饲养；五金、交电、日用百货、商业机械销售；日用杂品零售；食品用塑料包装、容器、工具生产、销售；瓶装酒销售。

徐州绿健乳品饮料有限公司于 2015 年 11 月编制完成《徐州绿健乳品饮料有限公司搬迁项目环境影响评价报告表》，于 2015 年 11 月 12 日取得徐州市铜山区环境保护局出具的《铜山区环境保护局关于徐州绿健乳品饮料有限公司搬迁项目环境影响报告表的审批意见》批复，目前整体项目已近结束，待投产。

企业项目环保手续办理情况见下表 1.1-1。

表 1.1-1 企业环保手续办理情况一览表

序号	项目名称	类别	建设内容	环保批复情况	备注
1	徐州绿健乳品饮料有限公司搬迁项目	报告表	年产 16.8 万吨乳制品	铜山区环境保护局关于徐州绿健乳品饮料有限公司搬迁项目环境影响报告表的审批意见	/
2	徐州绿健乳品饮料有限公司搬迁项目	排污许可	年产 16.8 万吨乳制品	暂未取得	/

### 1.2 实际情况与环评对比情况

#### 1.2.1 原辅料变动情况

	辅材名称	年消耗量 (t/a)	实际年耗量	变化情况
调制乳	原料乳	38550	38550	与环评一致
	白砂糖	1200	1200	与环评一致
	稳定剂	80	80	与环评一致
	乳矿物盐	60	60	与环评一致
	甜味剂	10	10	与环评一致
	纯水	1000	1000	与环评一致
凝固型酸奶	原料乳	78300	78300	与环评一致
	白砂糖	4120	4120	与环评一致
	纯水	3500	3500	与环评一致
搅拌型酸奶	原料乳	18200	18200	与环评一致
	白砂糖	1200	1200	与环评一致
	稳定剂	60	60	与环评一致
	甜味剂	4	4	与环评一致
	果料	800	800	与环评一致
	香精	5	5	与环评一致

	发酵剂	5.45	5.45	与环评一致
	纯水	1000	1000	与环评一致
乳饮料	原料乳	2400	2400	与环评一致
	白砂糖	360	360	与环评一致
	稳定剂	24	24	与环评一致
	甜味剂	1.2	1.2	与环评一致
	果汁	240	240	与环评一致
	香精	1.8	1.8	与环评一致
	发酵剂	0.32	0.32	与环评一致
	纯水	3440	3440	与环评一致
奶粉	原料乳	2600	2600	与环评一致
巴氏奶	原料乳	11000	11000	与环评一致
塑料瓶及吸管	PET 塑料	1854.5	1854.5	与环评一致
其他	电	1600 万 kwh/a	1600 万 kwh/a	与环评一致
	水	635860m <sup>3</sup> /a	635860m <sup>3</sup> /a	与环评一致
	蒸汽	115200 m <sup>3</sup> /a	115200 m <sup>3</sup> /a	与环评一致
	NaOH (45%)	200	200	与环评一致
	硝酸 (45%)	315	315	与环评一致
	絮凝剂	0	90000kg/a	环评工艺已提及，原辅材料清单未列出

本项目实际营运过程中在污水处理环节会用到絮凝剂，环评工艺已提及，但原辅材料清单未列出。絮凝剂的使用不会造成本项目污染因子增加，亦不会造成现有污染物排放总量增加，不会对周围环境造成不利因素。

### 1.2.2 设备变动情况

表 1.2-2 环评中的设备与实际情况对照一览表

序号	设备名称	规格型号	环评	实际情况	变化情况
			数量（台/套/根）		
1	室外奶仓	50T	12	12	一致
2	配料罐	2T	24	24	一致
3	均质罐	2T	5	5	一致
4	室内奶罐	10T	34	34	一致
5	室内奶罐	5T	16	16	一致
6	高 罐	5T	18	18	一致
7	高位罐	3T	18	18	一致
8	收奶暂存罐	10T	12	12	一致
9	CIP 全自动清洗系统	5T	4	4	一致
10	发酵罐	5T	4	4	一致
11	发酵罐	3T	10	10	一致
12	高位罐	5T	18	18	一致
13	成套杀菌机	5T	8	8	一致
14	成套杀菌机	10T	4	4	一致
15	均质机	10 吨/h	3	3	一致
16	净乳机	10 吨/h	3	3	一致
17	各种规格奶泵	-	20	20	一致

序号	设备名称	规格型号	环评	实际情况	变化情况
			数量（台/套/根）		
18	纸杯灌装机	条	5	5	一致
19	袋装包装机	8000 袋/h	8	8	一致
20	瓶奶灌装机	2 万瓶/h	4	4	一致
21	屋顶型灌装机	8000 盒/h	6	6	一致
22	塑杯灌装机	2 万/h	4	4	一致
23	利乐包灌装机	1 万包/h	3	3	一致
24	燃气锅炉	8t/h	2	2	一致
25	燃气锅炉	15t/h	2	2 台 12t/h	按照实际生产需要，换成 2 台 12t/h 的燃气锅炉
26	空压机	12 m³/min	6	6	一致
27	反渗透机组	30t/h	3	3	一致
28	制冷机组	1000kW	1	1	一致
29	冷却水循环泵	600m³/h	2	2	一致
30	冷却塔	Q=600m³	2	2	一致
31	深井泵	75m3/h	1	1	一致
32	电瓶车	-	5	5	一致
33	乳制品分析仪	-	10	10	一致
34	变压器	4000KVA	2	2	一致
35	配电柜	-	30	30	一致
36	洗瓶机	20000 个/h	无	3	环评工艺已提及，设备清单未列出
37	奶粉杀菌机	20t/h	无	1	环评工艺已提及，设备清单未列出
38	多效蒸发器	9000kg/h	无	1	环评工艺已提及，设备清单未列出
39	喷雾干燥机	1250kg/h	无	1	环评工艺已提及，设备清单未列出
40	旋转筛	1250kg/h	无	1	环评工艺已提及，设备清单未列出
41	奶粉包装设备	1t/h	无	1	环评工艺已提及，设备清单未列出

本项目实际运营过程中根据实际需求调整了锅炉规格，两台 15t/h 燃气锅炉调整为 2 台 12t/h 燃气锅炉，产生的大气污染物只会减少不会增加；同时该项目在运营过程中会用到 1 台洗瓶机、1 台多效蒸发器、1 台喷雾干燥机、1 个旋转筛及 1 套奶粉包装设备，在环评报告中已提及相关工艺，但在设备清单中未列出。因此设备实际使用情况与环评中不一致的地方不会造成现有污染因子和排放总量增加，亦不会对周边环境造成不利影响。

1.2.3 固废变动情况

表 1.2-3 固废产生情况表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	环评	实际	备注
1	污水处理站污泥	一般固废	污水处理站	半固态	有	有	一致
2	生活垃圾	/	办公生活	固态	有	有	一致
3	餐饮垃圾	/	食堂	固态	有	有	一致
4	废包装材料	一般固废	车间	固态	有	有	一致
5	化验室废液	危险固废	检测	液态	有	有	一致
6	净乳杂质	一般固废	生产线/	固态	有	无	一致
7	活性炭	危险固废	软水制备	固态	有	无	不一致
8	废瓶坯、废吸管	一般固废	/	固态	有	无	暂未上线
9	废弃树脂	一般固废	软水制备	固态	无	有	不一致

本项目在实际生产营运过程不再使用活性炭，化验室废液委托有资质单位处理，其余一般固废交环卫部门清理，实行零排放，不会对周边环境造成不利影响。

1.2.4 排污口规范化设置变动情况

表 1.2-4 排污口变动情况表

序号	排污口名称	产生工序	环评	实际	是否规范	备注
1	废水排放口	污水处理站	1	1	规范	一致
2	锅炉废气排放口	锅炉	1	4	规范	不一致
3	雨水排放口	厂区	1	4	规范	不一致
4	臭气排放口	污水处理站	0	1	规范	不一致

本项目在实际生产经营过程污水处理环节主动优化了废气收集措施，将少部分恶臭气体收集后经生物除臭装置处理有组织排放，不会对周边环境造成不利影响。另外，本项目根据厂区地形及排入水体的实际情况，厂区雨水排放口变更为 4 个，在实际生产经营中将严格实行雨污分流，雨水经过收集后通过雨水管网排放，不会对周边环境造成不利影响。

在环评报告中已有有 4 台锅炉，锅炉废气排放口应调整为 4 个，但废气污染物种类及数量等排放情况已在环评中阐述，不会增加废气的排放量，故不会对环境造成不利影响。

## 1.2.5 环办环评函（2020）688 号执行情况

表 1.2-5 本项目变动情况对照检查表

类别	环办环评（2020）688 号变动清单	原环评情况	现实情况	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况	是否属于重大变动
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	乳及乳制品加工	乳及乳制品加工	无	无	无	否
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的。	年产 16.8 万吨乳及乳制品	年产 16.8 万吨乳及乳制品	无	无	无	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。						
	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。						
地点	5、重新选址；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。	铜山区棠张镇工业集聚区	铜山区棠张镇工业集聚区	无	无	无	否
生产工艺	6、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。	本项目主要产品有调制乳、搅拌型酸牛奶、凝固型酸牛奶、乳饮料、奶粉、巴氏奶，同时配套生产部分产品包装材料，即 PET 塑料瓶及吸管，	本项目主要产品有调制乳、搅拌型酸牛奶、凝固型酸牛奶、乳饮料、奶粉、巴氏奶，暂不上马 PET 塑料瓶及吸管生产线，污水处理环节使用絮凝剂	项目运行初期暂不上马 PET 塑料瓶及吸管生产线，污水处理环节使用絮凝剂	暂不上马 PET 塑料瓶及吸管生产线是根据生产实际调整，污水处理环节使用絮凝剂环评报告未提及	无	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。	本项目不涉及物料运输、装卸过程产生无组织大气污染物	本项目不涉及物料运输、装卸过程产生无组织大气污染物	无	无	无	否
环境保护措施	8、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。	本项目产生废水经“格栅+中和调节池+水解酸化+水解沉淀+接触氧化池+辐流沉淀+混凝沉淀”工艺接管至新城区污水处理厂处理。燃气锅炉废气通过高度为 10m 的 1#、2#、3#、4#排气筒排放；奶粉车间生产过程产生的无组织粉尘；PET 塑料注塑废气，以乙醛计；发	本项目产生废水经“格栅+中和调节池+水解酸化+水解沉淀+接触氧化池+辐流沉淀+混凝沉淀”工艺接管至新城区污水处理厂处理。燃气锅炉废气通过高度为 10m 的 1#、2#、3#、4#排气筒排放；奶粉车间生产过程产生的无组织粉尘；PET 塑料注塑废气，以乙醛计；发	污水处理站少部分恶臭收集后经生物除臭装置处理后有组织排放	优化废气收集处理设施		

		醇过程中产生的少量异味，以氨气和硫化氢计，均以无组织形式排放	醇过程中产生的少量异味，以氨气和硫化氢计，均以无组织形式排放；污水处理站少部分恶臭收集后经生物除臭装置处理后有组织排放，未收集部分以无组织形式排放				
	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。	不涉及废水直接排放口，本项目实行雨污分流，综合废水经厂内污水处理站处理后接管至新城区污水处理厂处理。	不涉及废水直接排放口，本项目实行雨污分流，综合废水经厂内污水处理站处理后接管至新城区污水处理厂处理。	无	无	无	否
	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。	锅炉房设置1个10米高排气筒，满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）燃气锅炉烟囱不低于8m的要求。	锅炉房设置4个10米高排气筒，满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）燃气锅炉烟囱不低于8m的要求。在环评报告中已有关于4台燃气锅炉的描述，故锅炉废气排放口调整为4个，但废气污染物种类及排放量不变。	不增加废气污染物种类及排放量，故不会对环境造成不利影响。	合理设置废气排放口	无	否
	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。	噪声源主要来自高压配电室、制冷车间、锅炉房和各生产车间的机械运转噪声。高噪声设备进行厂房隔音降噪，并做好厂区的绿化工作，厂界噪声值可达标排放；土壤或地下水：防渗、防漏	噪声源主要来自高压配电室、制冷车间、锅炉房和各生产车间的机械运转噪声。高噪声设备进行厂房隔音降噪，并做好厂区的绿化工作，厂界噪声值可达标排放；土壤或地下水：防渗、防漏	无	无	无	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。	本项目运行后产生的固体废弃物主要包括生产过程中产生的净乳杂质由厂内污水处理站生化处理；包装过程产生的废包装物塑料瓶生产过程产生的废瓶胚、塑料吸管生产过程产生的废吸管等由厂家回收；职工生活垃圾、餐饮垃圾、污水处理站产生的污泥交由环卫部门清理，软水制备产生的废活性炭和化验室废液交由有资质单位处理。	本项目运行后产生的固体废弃物主要包括生产过程中产生的净乳杂质由厂内污水处理站生化处理；包装过程产生的废包装物塑料瓶生产过程产生的废瓶胚、塑料吸管生产过程产生的废吸管等由厂家回收；职工生活垃圾、餐饮垃圾、污水处理站产生的污泥交由环卫部门清理，化验室废液交由有资质单位处理。本项目不产生活性炭。	树脂委托有资质单位进行处理。	制软水工艺不再使用活性炭，更换为树脂。	无	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。	设置应急池	设置应急池	无	无	无	否

本项目实际变动情况为：1、污水处理站排放的恶臭气体经收集处理后由无组织排放变更为经单独排气筒有组织排放。2、企业是及运营过程中产生的少量废液由有资质单位

处置。3、项目实际运营过程中使用到絮凝剂，环评报告未提及。经查《建设项目环境影响评价分类管理名录》，企业验收后变动内容不纳入《建设项目环境影响评价分类管理名录》环评管理范围。4、项目运行初期暂不上马 PET 塑料瓶及吸管生产线，故不再产生乙醛，亦不会产生废瓶坯、废吸管。

## 2、环境影响分析说明

### 2.1 污染物变化情况说明

#### 2.1.1 产污环节变化情况

表 2.1-1 产污环节变化情况

排放源	环评污染物	实际污染物	变化原因
燃气锅炉	二氧化硫、氮氧化物、烟尘、 烟气黑度	二氧化硫、氮氧化物、烟尘、 烟气黑度	无变化
食堂	油烟	油烟	无变化
发酵	氨气、硫化氢	氨气、硫化氢	无变化
注塑	乙醛	无	暂未上线
粉尘车间	粉尘	粉尘	无变化
废水	COD、BOD5、SS、氨氮、 TP、总氮	COD、BOD5、SS、氨氮、 TP、总氮、色度	无变化
一般固废	生活垃圾	生活垃圾	无变化
	餐饮垃圾	餐饮垃圾	无变化
	净乳杂质	无	无变化
	废包材	废包材	无变化
	废瓶坯、废吸管	无	暂未上线
	污水处理污泥	污水处理污泥	无变化
	无	树脂	辅料变化
危险废物	活性炭	无	辅料变化
	化验室废液	化验室废液	无变化

本项目验收后变动情况为：1、废气：因生产线调整不再产生乙醛，其他的均按照要求排放。2、废水：排放污染物因子无变化。3、一般固废：因生产工艺与生产线的调整，



废瓶坯、废吸管均暂不产生，新增加树脂，树脂使用周期较长，一般为4至6年。4、危险废物：活性炭因生产工艺调整已不再产生，化验室产生的废液交由有资质单位处置，实现零排放。

## 2.2 涉及环境风险物质情况及风险防范措施的有效性

### 2.2.1 建设项目环评时危险物质和环境风险源情况

表 2.2-1 本项目验收时危险物质和环境风险源情况表

项目	环境风险危险源存在部分	主要危险物质	主要环境风险分析
徐州绿健乳品饮料有限公司搬迁项目	管道	天然气	泄露、火灾爆炸

### 2.2.2 建设项目实际危险物质和环境风险源情况

表 2.2-1 本项目危险物质和环境风险源情况表

项目	环境风险危险源存在部分	主要危险物质	主要环境风险分析	产生环境风险的主要条件因素	风险防控与应急措施
徐州绿健乳品饮料有限公司搬迁项目	天然气管道	天然气	泄漏、火灾爆炸	管道破损、阀门松动	定期巡检，企业设置灭火器等应急物资。
	危废库	检测废液	泄漏	包装物破损	检测废液包装桶下方放置储漏托盘、地面已做防渗措施

### 2.2.3 建设项目变动前后危险物质和环境风险源变化情况分析

建设项目变动前后危险物质和环境风险源未有变化。通过在废液包装桶下方放置储漏托盘、地面做防渗措施，安装气体检漏仪、防爆灯、开关等，整治后环境风险水平可接受。

### 2.2.4 环境风险防范措施的有效性

风险防范措施：（1）根据历史经验教训企业制定了详细的公司管理制度，针对各单元制定严格的操作规程，如安全操作规程，定期加强职工的安全教育和安全技术训练；加强防火和防护组织及设施，严格事故管理。

（2）已配备必要的应急物资和应急装备。

（3）制定了环境应急预案。

（4）企业定期完善危险物质贮存设施，加强对物料储存、使用的安全管理和检查，避免物料出现泄漏。

（5）企业根据物料泄漏特点，实施截流措施、导流槽措施、事故池排水收集措施等。

通过采取以上方案，项目风险水平可接受，风险事故防范措施具有有效性。

## 3、结论和建议

### 3.1 结论

综上所述，徐州绿健乳品饮料有限公司搬迁项目的变动不属于重大变动，为一般变动。



徐州绿健乳品饮料有限公司

2021 年 12 月 15 日