

《制革及毛皮加工工业水污染物排放标准》解读

新发布的《制革及毛皮加工工业水污染物排放标准》（GB 30486-2013）对于我国加强重金属等有毒有害污染物排放控制具有重要意义，环境保护部科技标准司负责人接受了记者采访，就如何理解、实施该标准，回答了记者的提问。

1、制定《制革及毛皮加工工业水污染物排放标准》的背景？

改革开放以来，随着人民生活水平的提高，对皮革需求的增加，我国的制革及毛皮加工行业得到快速发展，成为我国轻工行业中的支柱产业，已成为全球制革生产大国。

制革及毛皮加工工业也是轻工行业中污染较大的行业，具有排污量较大、污水成分较复杂、企业环保意识不一、污染治理情况参差不齐、行业清洁生产推广力度较低等一系列问题。目前，我国制革及毛皮加工行业产生废水1.6亿吨、COD约40.4万吨、氨氮1.6万吨、总铬（三价铬）1280吨；经过治理后，排放废水约1.38亿吨、COD约3万吨、氨氮7300吨、总铬（三价铬）6.72吨。为此，环境保护部决定针对行业特点制定《制革及毛皮加工工业水污染物排放标准》。

2、与现行标准相比，《制革及毛皮加工工业水污染物排放标准》主要有哪些变化？

目前，制革及毛皮加工行业执行1996年发布的《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）。与之相比，《制革及毛皮加工工业水污染物排放标准》主要有如下特点：

一是对行业特点考虑更加全面。例如，《污水综合排放标准》中COD_{Cr}、BOD₅等指标规定了皮革工业适用的限值，但其他特征污染物参照“其他排污单位”或“一切排污单位”的限值执行。新标准明确了制革及毛皮加工工业废水中的各项污染物，提高了针对性。

二是《污水综合排放标准》按污水排放去向设置了三级排放限值，不仅造成企业不公平竞争，也不利于区域污染总量控制。新标准根据行业水污染治理技术水平规定了直接、间接排放限值，其中重金属等毒害性较强的污染物直接、间接排放执行相同限值。

三是制革过程中大量产生皮胶原蛋白，水解后成为有机氨氮、硝酸氮和亚硝酸氮等物质，容易引起水体富营养化，新标准为此设置了总氮控制指标。

四是制革及毛皮加工原料皮的盐腌保存、加工过程用盐量较大，新标准为此增加了氯离子控制指标。

五是充分考虑原料皮以湿法保藏为主的行业特点，完善了最高允许排放水量指标。

3、预计实施《制革及毛皮加工工业水污染物排放标准》将带来哪些成本、效益？

《制革及毛皮加工工业水污染物排放标准》总体控制要求与国外发达国家平均排放控制水平相当。标准实施后，预计行业COD、氨氮排放总量分别降至11800吨、2380吨，比2010年排放量分别减少57.2%、67.4%。实施新标准要求制革及毛皮加工行业增加环保投入，据测算对污水处理设施进行升级改造需投资近20亿元，年运行费用约17亿元。

综合环境效益和投资强度，达标成本总体合理。

4、实施新标准将对行业带来什么影响？

新标准提高了行业准入门槛，实施新标准将加快落后产能淘汰步伐，促使一批生产装备落后、工艺技术水平不高、环境污染治理设施不完善、小而弱的企业退出市场。据估计，10%左右的龙头企业（产量在20万张标张牛皮以上），需要进一步加强环境管理、对部分环节进行升级改造；45%左右的中等企业（产量在5万张标张牛皮以上）需要升级改造，部分升级改造存在困难的企业将面临淘汰压力；45%左右的小型企业（产量在5万张标张牛皮以下）则将面临淘汰。新标准的市场导向与国家产业政策一致，对推动制革接毛皮加工行业调整结构、转变增长方式，促进行业清洁生产和污染治理技术工艺的进步具有重要意义。

5、制革及毛皮加工企业在达标方面需要采取哪些措施？

企业应采取全过程控制的措施预防和削减污染物的产生和排放。在清洁生产方面，包括采用原皮冷冻保藏和鲜皮加工、低盐保藏、保毛脱毛、高吸收铬鞣制和少铬鞣制、降低鞣制过程中盐用量等。在污染治理方面，包括将三价铬和硫化物等分类处理；注重同时削减COD和脱氮，可选用二级A/O工艺；水解酸化+氧化沟+臭氧氧化+曝气生物滤池；水解酸化（厌氧）+A/O工艺；水解酸化+好氧氧化+SBR工艺等。