

211 木质家具制造行业系数手册

1.适用范围

本手册仅用于《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）中 2110 木质家具制造行业使用系数法核算工业污染物产生量和排放量的工业企业。

利用本手册进行产排污核算得出的污染物产生量与排放量仅代表了特定行业的工艺、产品、原料在正常工况下污染物产生与排放的一般规律。

本行业废气指标包括：工业废气量、颗粒物。

2.注意事项

2.1 企业有多种生产工艺或生产多类产品产排污量核算

工业废气量、颗粒物：在一部分工段，污染物产生量与产品产量有关，在另一部分工段，污染物产生量与原料用量有关，根据不同工段计算产污量后，再根据企业末端治理设施和运行情况计算排污量。

企业某污染物产生量、排放量为各工段产生量、排放量之和。

2.2 采用多种废气治理设施组合的排污量核算

在排污量计算选择末端治理技术时，若没有对应的组合治理技术，以主要治理技术为准。

2.3 系数表中未涉及的产污系数及污染治理效率

本手册已基本涵盖各种工段、产品、原料、工艺及规模，对可能遇到的使用罕见或特殊的工段工艺的生产线，或系数表单中未涉及的处理方法，可咨询行业组织或专家、其它木质家具制造企业技术人员，选取近似的按工段、产品、原料、工艺、规模分类的核算系数或近似

的处理方法填报。

2.4 其他需要说明的问题

由于不同企业工业废气量差异较大，本手册所提供的工业废气量系数仅供参考。

为体现相同产污水平条件下，采用相同环保治理设施的不同企业对同一污染物去除效果的差异，引入末端治理设施实际运行率（ k ）对污染治理技术的实际去除率进行修正。 k 值反映的是污染治理设施运行的状态，越稳定运行， k 值越高；在取值上，若定义连续稳定运行的理想状态为 1，则 k 取值在 0-1 之间。

本手册给出本行业的 k 计算公式仅供参考，使用时，可根据 k 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

3. 污染物排放量核算方法

针对企业实际生产情况，本行业在系数制定过程中将企业全生产流程划分或拆分为若干工段，在核算企业污染物产排量时，可灵活选择本企业对应的工段进行核算。

3.1 计算工段污染物产生量

（1）根据产品、原料、污染物产生的主导生产工艺、企业规模（生产产能）这一组合查找和确定所对应的某一污染物的产污系数。

（2）根据该污染物的产污系数计量单位：单位产品产量或单位原料用量，获取企业实际产品产量或原料用量。

例如某组合内化学需氧量的产污系数单位为：千克/吨-产品，则

计算产生量时需要获取企业实际产品产量。如果产污系数单位为：千克/吨-原料，则计算产生量时需要获取企业原料实际消耗量。

(3) 污染物产生量按以下公式进行计算：

污染物产生量=污染物对应的产污系数×产品产量（原料用量）

$$G_{产i} = P_{产} \times M_i$$

其中，

$G_{产i}$ ：工段 i 某污染物的平均产生量；

$P_{产}$ ：工段某污染物对应的产污系数；

M_i ：工段 i 的产品产量/原料用量。

3.2 计算工段污染物去除量

(1) 根据企业对某一污染物所采用的治理技术查找和选择相应的治理技术平均去除效率；

(2) 根据所填报的污染治理设施实际运行率参数及其计算公式得出该企业某一污染物的治理设施实际运行率（ k 值）。

(3) 利用污染物去除量计算公式（如下）进行计算：

污染物去除量=污染物产生量×污染物去除率

=污染物产生量×治理技术平均去除效率×治理设施实际运行率

$$R_{减i} = G_{产i} \times \eta_T \times k_T$$

其中，

$R_{减i}$ ：工段 i 某污染物的去除量；

η_T ：工段 i 某污染物采用的末端治理技术的平均去除效率；

k_T ：工段 i 某污染物采用的末端治理设施的实际运行率。

3.3 计算工段污染物排放量

污染物排放量=污染物产生量-污染物去除量

=污染物对应的产污系数×产品产量（原料用量）-

污染物产生量×治理技术平均去除效率×治理设施实际运行率

3.4 计算企业污染物排放量

同一企业某污染物全年的污染物产生（排放）总量为该企业同年实际生产的全部工段、产品、原料、规模污染物产生（排放）量之和。

$$E_{\#} = G_{\text{产}} - R_{\text{减}} = \sum (G_{\text{产}i} - R_{\text{减}i})$$

$$= \sum [P_{\text{产}} \times M_i (1 - \eta_T \times k_T)]$$

4. 污染物排放量核算案例

某木质家具生产企业主要从事实木家具、人造板家具的生产，该企业涉及的主要产排污工段为：下料、涂饰、磨光三个工段，主要污染物为颗粒物。以颗粒物为例说明排放量计算过程。

该企业基本信息如下：

表 1 某木质家具生产企业基本信息

项目	工段 1：下料		工段 2：涂饰		工段 3：磨光	
	名称	数量	名称	数量	名称	数量
产品及产量	实木家具、人造板家具	340 万平方米	实木家具、人造板家具	340 万平方米	实木家具、人造板家具	340 万平方米
原料及用量	实木、人造板	106 万立方米	涂料（水性）	338388 千克	涂料（水性）	338388 千克
工艺	机加工		喷漆		表面光滑处理	
规模	340 万平方米		340 万平方米		340 万平方米	
污染治理设施	袋式除尘		水帘湿式喷雾净化		侧吸式滤芯	
实际运行率参数	处理设施耗电量	26400 千瓦时/年	处理设施耗电量	28800 千瓦时/年	处理设施耗电量	15000 千瓦时/年

数(k)	设备额定功率	110 千瓦	设备额定功率	120 千瓦	设备额定功率	50 千瓦
	运行时间	300 小时	运行时间	300 小时	运行时间	300 小时

4.1 工段 1 的排放量计算

(1) 颗粒物产生量计算

①查找产污系数及其计量单位

根据企业基本信息，查找本手册中主要产品为：实木家具、人造板家具，主要原料为：实木、人造板，主要工艺为：机加工，生产规模为：所有的组合中颗粒物的产污系数为 150，单位为克/立方米-原料。

②获取企业原料用量

该企业实际情况为：该工段主要原料实木、人造板年用量为 106 万立方米。

③计算颗粒物产生量

由于查询到的组合中，颗粒物产污系数的单位为克/立方米-原料，因此在核算产生量时需获取原料用量。

$$\begin{aligned} \text{颗粒物产生量} &= \text{颗粒物产污系数} \times \text{原料（实木、人造板）用量} \\ &= 150 \text{ 克/立方米-原料} \times 1060000 \text{ 立方米} = 159000 \text{ 千克} \end{aligned}$$

(2) 颗粒物去除量计算

①查找治理技术平均去除效率

由于该企业颗粒物治理技术采用袋式除尘工艺，查询相应组合内袋式除尘工艺的平均去除效率为 90%。

②计算污染治理技术实际运行率

根据产污系数组合查询结果，该组合中颗粒物对应的污染治理设施实际运行率计算公式为：

$k = \text{处理设施耗电量（千瓦时/年）} / [\text{设备额定功率（千瓦）} \times \text{运行时间（小时/年）}] = 26400 / [110 \times 300] = 0.8。$

③计算颗粒物去除量：

颗粒物去除量 = 159000 千克 \times 90% \times 0.8 = 114480 千克

(3) 颗粒物排放量计算

颗粒物排放量 = 159000 千克 - 114480 千克 = 44520 千克

4.2 工段 2 的排放量计算

(1) 颗粒物产生量计算

①查找产污系数及其计量单位

根据企业基本信息，查找本手册中主要产品为：实木家具、人造板家具，主要原料为：涂料（水性），主要工艺为：喷漆，生产规模为：所有的组合中颗粒物的产污系数为 20.8，单位为克/公斤-涂料。

②获取企业原料用量

该企业实际情况为：该工段主要原料涂料年用量为 338388 千克。

③计算颗粒物产生量

由于查询到的组合中，颗粒物产污系数的单位为克/公斤-涂料，因此在核算产生量时需获取原料用量。

颗粒物产生量 = 颗粒物产污系数 \times 原料（涂料）用量

= 20.8 克/公斤-涂料 \times 338388 千克 = 7038.47 千克

(2) 颗粒物去除量计算

①查找治理技术平均去除效率

由于该企业颗粒物治理技术采用水帘湿式喷雾净化工艺，查询相应组合内水帘湿式喷雾净化工艺的平均去除效率为 80%。

②计算污染治理技术实际运行率

根据产污系数组合查询结果，该组合中颗粒物对应的污染治理设施实际运行率计算公式为：

$k = \text{处理设施耗电量（千瓦时/年）} / [\text{设备额定功率（千瓦）} \times \text{运行时间（小时/年）}] = 28800 / [120 \times 300] = 0.8。$

③计算颗粒物去除量：

颗粒物去除量 = 7038.47 千克 \times 80% \times 0.8 = 4504.62 千克

（3）颗粒物排放量计算

颗粒物排放量 = 7038.47 千克 - 4504.62 千克 = 2533.85 千克

4.3 工段 3 的排放量计算

（1）颗粒物产生量计算

①查找产污系数及其计量单位

根据企业基本信息，查找本手册中主要产品为：实木家具、人造板家具，主要原料为：涂料（水性），主要工艺为：表面光滑处理，生产规模为：所有的组合中颗粒物的产污系数为 23.5，单位为克/平方米-产品。

②获取企业产品产量

该企业实际情况为：该企业主要产品的年产量为 340 万平方。

③计算颗粒物产生量

由于查询到的组合中，颗粒物产污系数的单位为克/平方米-产品，因此在核算产生量时需获取原料用量。

$$\begin{aligned} \text{颗粒物产生量} &= \text{颗粒物产污系数} \times \text{产品产量} \\ &= 23.5 \text{ 克/平方米-产品} \times 340 \text{ 万平方米} = 79900 \text{ 千克} \end{aligned}$$

(2) 颗粒物去除量计算

①查找治理技术平均去除效率

由于该企业颗粒物治理技术采用侧吸式滤芯工艺，查询相应组合内侧吸式滤芯工艺的平均去除效率为 80%。

②计算污染治理技术实际运行率

根据产污系数组合查询结果，该组合中颗粒物对应的污染治理设施实际运行率计算公式为：

$$k = \text{处理设施耗电量 (千瓦时/年)} / [\text{设备额定功率 (千瓦)} \times \text{运行时间 (小时/年)}] = 24000 / [100 \times 300] = 0.8。$$

③计算颗粒物去除量：

$$\text{颗粒物去除量} = 79900 \text{ 千克} \times 80\% \times 0.8 = 51136 \text{ 千克}$$

(3) 颗粒物排放量计算

$$\text{颗粒物排放量} = 79900 \text{ 千克} - 51136 \text{ 千克} = 28764 \text{ 千克}$$

4.4 颗粒物总排放量计算

$$\begin{aligned} \text{颗粒物总排放量} &= \text{工段 1 排放量} + \text{工段 2 排放量} + \text{工段 3 排放量} \\ &= 44520 \text{ 千克} + 2533.85 \text{ 千克} + 28764 \text{ 千克} = 75817.85 \text{ 千克} \end{aligned}$$

5.系数表

说明：下表中颗粒物的末端治理效率均为考虑了废气收集效率后

的综合值

2110 木质家具制造行业系数表

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术平均去除效率 (%)	参考 k 值计算公式*1
下料	实木家具、人造板家具	实木、人造板	机加工	所有规模	工业废气量	标立方米/立方米-原料	375	/	0	/
					颗粒物	克/立方米-原料	150	单筒（多筒并联）旋风	80	k=处理设施耗电量（千瓦时/年）/[设备额定功率（千瓦）×运行时间（小时/年）]
								袋式除尘	90	
直接排放	0									

*1: 该公式仅供参考，使用时，可根据 K 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

2110 木质家具制造行业系数表（续 1）

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术平均去除效率 (%)	参考 k 值计算公式 ²
胶合	实木家具、人造板家具	胶粘剂（水性）	涂胶	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-胶粘剂	31.6	/	0	/
		胶粘剂（溶剂型）	涂胶	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-胶粘剂	316	/	/	/

²: 该公式仅供参考，使用时，可根据 K 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

2110 木质家具制造行业系数表（续2）

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术平均去除效率(%)	参考 k 值计算公式 ³
热压/胶压	实木家具、人造板家具	胶粘剂（水性）	压制成型	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-胶粘剂	27.5	/	0	/
		胶粘剂（溶剂型）	压制成型	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-胶粘剂	275	/	/	/

³: 该公式仅供参考，使用时，可根据 K 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

2110 木质家具制造行业系数表（续3）

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术平均去除效率 (%)	参考 k 值计算公式公式 ⁴
热压/胶压	实木家具、人造板家具	胶粘剂（固体热熔）	压制成型	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-胶粘剂	27.5	/	0	/

⁴: 该公式仅供参考，使用时，可根据 K 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

2110 木质家具制造行业系数表（续 4）

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术平均去除效率 (%)	参考 k 值计算公式公式 ⁵
涂饰	实木家具、人造板家具	涂料（水性）	喷漆	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-涂料	238	/	0	/
					颗粒物	克/公斤-涂料	20.8	单筒（多筒并联）旋风	80	k=处理设施耗电量（千瓦时/年）/[设备额定功率（千瓦）×运行时间（小时/年）]
								袋式除尘	90	
								其他（水帘湿式喷雾净化）	80	
								其他（化学纤维过滤）	80	
直接排放	0									

⁵: 该公式仅供参考，使用时，可根据 K 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

2110 木质家具制造行业系数表（续 5）

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术平均去除效率 (%)	参考 k 值计算公式公式 ⁶
涂饰	实木家具、人造板家具	涂料（溶剂型）	喷漆	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-涂料	2.38×10^3	/	0	/
					颗粒物	克/公斤-涂料	208	单筒（多筒并联）旋风	80	k=处理设施耗电量（千瓦时/年）/[设备额定功率（千瓦）×运行时间（小时/年）]
								袋式除尘	90	
								其他（水帘湿式喷雾净化）	80	
								其他（化学纤维过滤）	80	
直接排放	0									

⁶: 该公式仅供参考，使用时，可根据 K 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

2110 木质家具制造行业系数表（续 6）

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术平均去除效率 (%)	参考 k 值计算公式公式 ⁷
涂饰	实木家具、人造板家具	涂料（水性UV）	辊涂/淋涂	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-涂料	60.0	/	0	/
		涂料（溶剂型UV）	辊涂/淋涂	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-涂料	600	/	0	/

⁷: 该公式仅供参考，使用时，可根据 K 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

2110 木质家具制造行业系数表（续 7）

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术平均去除效率 (%)	参考 k 值计算公式 ⁸
	人造板家具（生态板组合家具及喷粉家具）	胶粘剂、热熔胶	热熔压制	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-涂料	478	/	0	/

⁸: 该公式仅供参考，使用时，可根据 K 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

2110 木质家具制造行业系数表（续 8）

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术平均去除效率 (%)	参考 k 值计算公式 ⁹
磨光	实木家具、人造板家具	实木、人造板、涂料、胶粘剂	表面光滑处理	所有规模	工业废气量	标立方米/平方米-产品	43.3	/	0	/
					颗粒物	克/平方米-产品	23.5	其他（侧吸式滤芯）	80	k=处理设施耗电量（千瓦时/年） /[设备额定功率（千瓦）×运行时间（小时/年）]
								单筒（多筒并联）旋风	80	
								袋式除尘	90	
直接排放	0									

⁹: 该公式仅供参考，使用时，可根据 K 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

