

## 214 塑料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 2140 塑料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、挥发性有机物。

## **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、挥发性有机物：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、其它塑料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；

$\eta_T$ : 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。

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

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

### 4. 污染物排放量核算案例

某塑料家具生产企业主要从塑料家具的生产，该企业涉及的主要产排污工段为：成型工段。成型工段主要污染物为颗粒物和挥发性有机物。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 某塑料家具生产企业基本信息

项目	工段：成型	
	名称	数量
产品及产量	塑料家具	40 万 公斤
原料及用量	热固型塑料/热塑型塑料	40000 公斤
工艺	注塑成型、挤出成型	
规模	40 万 公斤	
污染治理设施	袋式除尘	
实际运行率参数(k)	处理设施耗电量	26400 千瓦时/年
	设备额定功率	110 千瓦
	运行时间	300 小时

#### 4.1 成型工段的颗粒物排放量计算

##### 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：塑料家具，主要原料为：热固型塑料/热塑型塑料，主要工艺为：注塑成型、挤出成型，生产规模为：所有的组合中颗粒物的产污系数为 10.9，单位为克/公斤

-产品。

### ②获取产品产量

该企业实际情况为：产品年产量为 40 万 公斤。

### 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-产品，因此在核算产生量时需获取产品产量。

颗粒物产生量=颗粒物产污系数×产品产量

$$=10.9 \text{ 克/公斤-产品} \times 400000 \text{ 公斤} = 4360 \text{ 千克}$$

## 4.2 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：

$$\text{颗粒物去除量} = 4360 \text{ 千克} \times 90\% \times 0.8 = 3139.2 \text{ 千克}$$

## 4.3 颗粒物排放量计算

$$\text{颗粒物排放量} = 4360 \text{ 千克} - 3139.2 \text{ 千克} = 1220.8 \text{ 千克}$$

## 5.系数表

说明：下表中挥发性有机物的末端治理效率均为考虑了废气收集

效率后的综合值。

2140 塑料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 值计算公式公式 <sup>*1</sup>
成型	塑料家具	热固型塑料/热塑型塑料	注塑成型、挤出成型、模压成型、吹塑成型、热成型、压延成型、滚塑成型、搪塑成型	所有规模	工业废气量	标立方米/公斤-产品	37.7	/	0	/
					颗粒物	克/公斤-产品	10.9	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（侧吸式滤芯）	80	
								直接排放	0	
					挥发性有机物	克/公斤-产品	2.7	吸附/蒸汽解吸	0	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）]
								活性炭吸附/脱附催化燃烧法	24	
								其他（活性炭纤维或沸石吸附/脱附/催化氧化）	25.5	
								其他（抛弃式活性炭吸附）	0	
								低温等离子体	9	
								光解	6	
								直接排放	0	

<sup>1</sup>: 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。

