广州晶雅工艺品制造有限公司清洁生产水平评价方案

1. 适用范围

本方案适用于广州晶雅工艺品制造有限公司清洁生产水平评估，仅适用于生产香水瓶容器等玻璃瓶容器产品的同类型企业。

2. 规范性应用文件

本方案内容引用了下列文件中的条款。凡是不注日期的引用文件，其有效版本适用于本方案。

GB/T 2589　综合能耗计算通则

GB/T 24001　环境管理体系　要求及使用指南

HJ/T 425　清洁生产标准　制定技术导则

3. 术语解释

下列术语和定义适用于本方案。

3.1 清洁生产

指不断采取改进设计、使用清洁的能源和原料、采用先进的工艺技术与设备、改善管理、 综合利用等措施，从源头削减污染，提高资源利用效率，减少或者避免生产、服务和产品使用过程中污染物的产生和排放，以减轻或者消除对人类健康和环境的危害。

3.2 资源能源利用指标

指在正常的检测工艺中，检测单位产值所需的新水量、能耗和物耗，以及水、能源和物质利用的效率等反映资源能源利用效率的指标。

3.3 产品指标

指影响污染物种类和数量的产品性能、种类和包装，以及反映产品贮存、运输、使用和废弃后可能造成的环境影响等的指标。

3.4 废物回收利用指标

指反映服务过程中所产生废物可回收利用特征及废物回收利用情况的指标，如废物利用的比例、途径和技术，以及利用废物生产高附加值产品的废物利用比例等。

4. 清洁生产评价指标考核评定要求

本方案将清洁生产水平划分为三级:

一级: 国际清洁生产先进水平;

二级: 国内清洁生产先进水平;

三级: 国内清洁生产基本水平。

5. 指标要求:

表 1　广州晶雅工艺品制造有限公司清洁生产评价方案

指标分类	指标分级		
	一级	二级	三级
一、生产工艺与装备指标			
总体要求	不存在《产业结构调整指导目录(2011 年本)(2013 年修正)》和《高能耗落后机电(产品)淘汰目录（第一、二、三、四批)》中		

	淘汰类目录规定的落后生产工艺装备和落后产品，新改扩建项目符合《日用玻璃行业准入条件》（工产业政策[2010]第 3 号）要求。		
	采用最佳的清洁生产工艺和先进设备，主要设备实现自动化		采用清洁生产工艺和设备，主要生产工艺先进，部分设备实现自动化
所用燃料品种	天然气		重油、煤制气
二、资源能源利用指标			
1、原材料的选择	不使用含白砒、三氧化二锑、含铅原料、含氟原料、铬矿渣及其它禁用的有毒有害原材料		
2、单位产品综合能耗（kgce/t）	≤370	≤380	≤390
3、玻璃熔化能耗（kgce/t 玻璃液）	≤144	≤172	≤200
4、窑炉周期熔化率（t 玻璃液/m^2）	≥5000	≥4200	≥4000
5、单位产品耗水量（m^3/t）	≤0.22	≤0.42	≤0.62
6、单位产品纯碱消耗（kg/t）	≤72	≤116	≤204
7、自产废玻璃回收率	100%		
三、产品特征指标			
1、包装	采用可回收再利用的包装材料		
2、产品合格率(%)	≥98	≥94	≥90
四、污染物产生指标			
1、烟尘排放量（kg/t 产品）	≤0.2	≤0.4	≤0.6
2、SO_2 排放量（kg/t 产品）	≤2.2	≤2.4	≤2.6
五、环境管理要求			
1、环境法律法规标准	符合国家和地方有关法律、法规，污染物排放达到国家和地方排放标准、总量控制和排污许可证管理要求		
2、环境审核	按照企业清洁生产审核指南的要求进行了审核；按照 GB/T24001 建立并	按照企业清洁生产审核指南进行的要求进行了审核；环境管理制度健全，原始	按照企业清洁生产审核指南的要求进行了审核；环境管理制度、

	运行环境管理体系；环境管理手册、程序文件及作业文件齐备	记录及统计数据齐全有效	原始记录及统计数据基本齐全
3、环境管理机构	建立并有专人负责		
4、环境管理制度	健全、完善并纳入日常管理		较完善的环境管理制度
5、环境管理计划	制定近、远期计划并监督实施	制定近期计划并监督实施	制定日常计划并监督实施
6、环保设施运行管理	记录运行数据并建立环保档案		记录运行数据并进行统计
7、污染源监测系统	建立水和气的主要污染监测制度。按照广东省环境保护主管部门要求，委托有资质的单位进行第三方监测，有完整的记录		

6. 有关参数的计算方法:

企业的原材料、能源消耗、产品产量等均以法定月报表或者年报表为准。各项指标的计算方法如下:

6.1 单位产品综合能耗:

E=（ei×pi）/P

式中:

E——单位产品综合能耗;

P——产品产量;

ei——生产和服务活动中消耗的第 i 种能源实物量;

pi——第 i 种能源的折算系数，按能量的当量值或能源等价值折算。

6.2 玻璃熔化能耗（kgce/t 玻璃液）:

指玻璃熔窑每熔化 1t 玻璃液所消耗的能源转化为千克标准煤（kgce）。其计算公式为:

$$玻璃熔化能耗（kgce/t玻璃液）=\frac{全年玻璃液能耗（kgce）}{年熔化玻璃液量（t）}$$

6.3 窑炉周期熔化率（t 玻璃液/m^2）:

指玻璃熔窑自烤窑放料后到熔窑的小炉、熔化部、工作部、蓄热室等部位因受损而停窑冷修之前每 1m^2 熔化面积所熔制的玻璃液总量（t），其值可采用上一窑期周期熔化率的 1.2 倍数据。

6.4 单位产品耗水量（m^3/t）:

单位产品耗水量=用水总量（m^3）/合格总产量（t）

6.5 单位产品纯碱消耗（kg/t）:

单位产品纯碱消耗=纯碱使用总量（kg）/合格总产量（t）

7. 清洁生产水平评价方案的实施

本方案由广州晶雅工艺品制造有限公司编制并负责。