

# 广州易达包装设备有限公司清洁生产水平评价方案

## 1 适用范围

本方案适用于广州易达包装设备有限公司清洁生产水平评价，可作为购买各个部件按顺序组装，组装后对产品进行测试，测试合格后包装入库，并对外销售的企业参考。

## 2 引用文件

GBT 2589-2008 综合能耗计算通则

HJT425-2008 清洁生产标准 制定技术导则

GB/T 24001 环境管理体系 规范及使用指南

## 3 术语和定义

### 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 清洁生产评价方案

指依据生命周期分析原理，从生产工艺与装备、资源能源利用、产品、污染物产生、废物回收利用和环境管理六个方面，对行业的清洁生产水平给出阶段性的指标要求，指导企业清洁生产和污染的全过程控制。

### 3.3 资源能源利用指标

指在正常的生产工艺中，生产单位产品所需的能耗和物耗指标。

### 3.4 环境管理要求

指对企业所制定和实施的各类环境管理相关规章、制度和措施的要求，包括执行环保法规情况、企业生产过程管理、环境管理、清洁生产审核、相关环境管理等方面。

## 4 清洁生产评价指标要求

### 4.1 评价分级

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。

### 4.2 指标要求

清洁生产水平评价指标要求见表 1。

表 1 清洁生产水平评价要求

清洁生产水平评价项目	清洁生产水平等级		
	一级	二级	三级
一、生产装备与技术工艺要求			
基本要求	企业所采用的生产工艺技术与装备不得在《产业结构调整指导目录（2011 年本, 2013 年修订）》、《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第一~四批）所列淘汰设备等，应符合国家产业政策、技术政策和发展方向		
生产工艺、设备情况	在生产中没有使用国家已经明令淘汰的设备、生产工艺；引进国际先进生产设备和工艺。	在生产中没有使用国家已经明令淘汰的设备、生产工艺；引进国内先进生产设备和工艺。	在生产中没有使用国家已经明令淘汰的设备、生产工艺；采用国内行业通用的生产设备和工艺。
二、资源能源利用指标			

清洁生产水平评价项目		清洁生产水平等级		
		一级	二级	三级
生产统计		有健全完善的生产统计制度，并严格执行		与生产有关统计资料齐全、准确
单位产品综合能耗 (kgce/台)		≤4.0	≤4.5	≤5.0
单位产品清洗液 (有机溶剂) 使用量 (t/台)		≤0.0021	≤0.0026	≤0.0031
三、产品指标				
产品合格率 (%)		>99		>98
四、污染物排放指标				
VOCs 废气指标		挥发性有机化合物 (VOCs) 参照执行广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010) 表 1 排气筒 VOCs 排放限值第二时段的标准		
固体废弃物处置		采用国家规定的废物处置方法处置废物，严格执行国家或地方规定的废物转移制度。对危险废物要建立相应的管理制度，并交有资质的单位处理；对不能再利用的废物应分类回收并安全处置。		
五、环境管理要求				
环境法律法规标准		符合国家和地方有关环境法律、法规，总量控制和排污许可证管理要求，污染物排放达到国家和地方排放标准。		
生产过程管理		对能耗、物耗建立全面的管理考核制度和统计数据系统，实现生产车间自动化		对能耗、物耗主要环节建立管理考核制度
环境管理	环境管理机构	建立并有专人负责		
	环境管理制度	有完善、健全的环境管理制度，并严格执行		较完善的环境管理制度

清洁生产水平评价项目		清洁生产水平等级		
		一级	二级	三级
	污染源监测系统	定期委托外部资质单位进行监测，具有主要污染物分析条件		
六、生产管理和消防				
	生产岗位环境管理	定期对生产作业岗位有害因素进行检测，且生产作业岗位各类有害因素检测均能达标。		
	劳动保护	按照有关国家标准和规定，制定和严格执行劳动职业安全制度，配备相应的劳动防护用品。		
	设备的使用、维护和检修管理	制定完善的设备使用、维护和检修管理制度，由专人负责，并定期考核记录。		

## 5 计算方法

### 5.1 单位产品综合能耗（kgce/台）

单位产品综合能耗 = 综合能耗（kgce） ÷ 喷码机产品总量（台）

### 5.2 单位产品清洗液（有机溶剂）使用量（t/台）

单位产品清洗液(有机溶剂)使用量 = 清洗液(有机溶剂)（t） ÷ 小字符喷码机产品总量（台）

### 5.3 单位合格率（%）

产品合格率 = 合格产品 ÷ 产品产量 × 100%

## 6 附则

本方案由广州易达包装设备有限公司编制并负责解释。