**附件 第二次全国工业污染源普查**

**铸造行业产排污核算系数实例验证调研表**

**一、企业基本情况（由验证企业填报）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **企业名称** |  | **统一社会信用代码** |  |
| **所属工段工艺** |  | **主要产品年产量（单位：吨或台套）或结构材料年用量（单位：吨）**  **（请与第二部分课题组提供的固废危废系数单位保持一致）** |  |
| **企业一般工业固体废物年产生量（千克）** |  | **企业危险废物年产量（千克）** |  |
| **企业联系人** |  | **联系方式** |  |

1. **需要验证的系数清单（由课题组提供）**

**1、“工段工艺废气/废水”系数**

| 工段 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标类别 | | 单位 | 产污系数 | 末端治理技术 | 末端治理技术效率（%） | 末端治理设施实际运行率（k值）计算公式 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 铸造 | 铸件 | 原砂、再生砂、水、膨润土、煤粉、其他辅助材料 | 砂处理(粘土砂) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 44162 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 17.2 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 原砂、再生砂、树脂、硬化剂 | 砂处理(树脂砂) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 56428 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 16.0 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 水玻璃、硅溶胶、原砂、再生砂、硬化剂 | 砂处理(熔模) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 15347 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 3.48 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 原砂 | 砂处理(干砂:消失模/V法） | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 29685 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 7.90 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 废钢、铁合金、中间合金锭、焦炭 | 熔炼(冲天炉） | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 19284 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 3.78 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 二氧化硫 | 千克/吨-原料 | 0.600S | 双碱法 | 80 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 直排 | 0 |
| 石灰/石膏法 | 80 |
| 石灰石/石膏法 | 80 |
| 氮氧化物 | 千克/吨-产品 | 0.196 | 选择性非催化还原法（SNCR） | 50 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 直排 | 0 |
| 选择性催化还原法（SCR） | 80 |
| 废钢、中间合金锭、石灰石 | 熔炼(电弧炉/LF炉/VOD炉) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 14372 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 4.67 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 生铁、废钢、铁合金、中间合金锭、石灰石、增碳剂、电解铜 | 熔炼(感应电炉/电阻炉及其他) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 7483 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.479 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 铝合金锭、镁合金锭、铜合金锭、锌合金锭、铝锭、铜锭、镁锭、锌锭、中间合金锭、其他金属材料、精炼剂、变质剂 | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 21951 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.525 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 铅合金、铅青铜 | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 917 | / | / | / |
| 铅 | 千克/吨-产品 | 0.00350 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 铝合金、镁合金、铜合金、锌合金、铝锭、铜锭、镁锭、中间合金锭、其他金属材料、天然气、煤气、精炼剂、变质剂 | 熔炼(燃气炉) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 11883 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.943 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 覆膜砂、天然气 | 制芯(热芯盒：覆膜砂) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 3615 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.330 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 挥发性有机物 | 千克/吨-产品 | 0.0500 | 光催化 | 30 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦/时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 催化燃烧法 | 95 |
| 直接燃烧法 | 95 |
| 热力燃烧法 | 95 |
| 蓄热式热力燃烧法 | 95 |
| 吸附/催化燃烧法 | 85 |
| 光解 | 30 |
| 直排 | 0 |
| 其他（吸附法） | 60 |
| 吸附/热力燃烧法 | 85 |
| 蓄热式催化燃烧法 | 95 |
| 原砂、冷芯盒树脂、三乙胺 | 制芯(冷芯盒:三乙胺） | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 4354 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.218 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 挥发性有机物 | 千克/吨-产品 | 0.0783 | 光催化 | 30 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 催化燃烧法 | 95 |
| 直接燃烧法 | 95 |
| 热力燃烧法 | 95 |
| 蓄热式热力燃烧法 | 95 |
| 吸附/催化燃烧法 | 85 |
| 光解 | 30 |
| 直排 | 0 |
| 其他（吸附法） | 60 |
| 吸附/热力燃烧法 | 85 |
| 蓄热式催化燃烧法 | 95 |
| 树脂、原砂、再生砂、硬化剂 | 制芯(树脂砂制芯：呋喃、酚醛) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 739 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.154 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 原砂、再生砂、水、膨润土、煤粉、其他辅助材料、涂料、脱模剂 | 造型/浇注(粘土砂) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 3649 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 1.97 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 挥发性有机物 | 千克/吨-产品 | 0.213 | 光催化 | 30 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 催化燃烧法 | 95 |
| 直接燃烧法 | 95 |
| 热力燃烧法 | 95 |
| 蓄热式热力燃烧法 | 95 |
| 吸附/催化燃烧法 | 85 |
| 光解 | 30 |
| 直排 | 0 |
| 其他（吸附法） | 60 |
| 吸附/热力燃烧法 | 85 |
| 蓄热式催化燃烧法 | 95 |
| 原砂、再生砂、树脂、硬化剂、涂料、脱模剂 | 造型/浇注(树脂砂) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 26899 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 1.03 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 挥发性有机物 | 千克/吨-产品 | 0.495 | 光催化 | 30 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 催化燃烧法 | 95 |
| 直接燃烧法 | 95 |
| 热力燃烧法 | 95 |
| 蓄热式热力燃烧法 | 95 |
| 吸附/催化燃烧法 | 85 |
| 光解 | 30 |
| 直排 | 0 |
| 其他（吸附法） | 60 |
| 吸附/热力燃烧法 | 85 |
| 蓄热式催化燃烧法 | 95 |
| 原砂、再生砂、树脂、硬化剂、涂料、白模 | 造型/浇注(消失模/实型) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 1103 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.967 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 挥发性有机物 | 千克/吨-产品 | 0.453 | 光催化 | 30 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 催化燃烧法 | 95 |
| 直接燃烧法 | 95 |
| 热力燃烧法 | 95 |
| 蓄热式热力燃烧法 | 95 |
| 吸附/催化燃烧法 | 85 |
| 光解 | 30 |
| 直排 | 0 |
| 其他（吸附法） | 60 |
| 吸附/热力燃烧法 | 85 |
| 蓄热式催化燃烧法 | 95 |
| 原砂、再生砂、塑料薄膜、涂料 | 造型/浇注(V法) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 10843 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.566 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 挥发性有机物 | 千克/吨-产品 | 0.0867 | 光催化 | 30 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 催化燃烧法 | 95 |
| 直接燃烧法 | 95 |
| 热力燃烧法 | 95 |
| 蓄热式热力燃烧法 | 95 |
| 吸附/催化燃烧法 | 85 |
| 光解 | 30 |
| 直排 | 0 |
| 其他（吸附法） | 60 |
| 吸附/热力燃烧法 | 85 |
| 蓄热式催化燃烧法 | 95 |
| 冷芯、涂料 | 造型/浇注(离心) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 7167 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.193 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 涂料 | 造型/浇注(有色压铸) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 21785 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 1.99 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 挥发性有机物 | 千克/吨-产品 | 0.120 | 光催化 | 30 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 催化燃烧法 | 95 |
| 直接燃烧法 | 95 |
| 热力燃烧法 | 95 |
| 蓄热式热力燃烧法 | 95 |
| 吸附/催化燃烧法 | 85 |
| 光解 | 30 |
| 直排 | 0 |
| 其他（吸附法） | 60 |
| 吸附/热力燃烧法 | 85 |
| 蓄热式催化燃烧法 | 95 |
| 模料、水玻璃、硅溶胶、原砂、再生砂、硬化剂、其他辅助材料 | 造型/浇注(熔模) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 4331 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.560 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 挥发性有机物 | 千克/吨-产品 | 0.333 | 光催化 | 30 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 催化燃烧法 | 95 |
| 直接燃烧法 | 95 |
| 热力燃烧法 | 95 |
| 蓄热式热力燃烧法 | 95 |
| 吸附/催化燃烧法 | 85 |
| 光解 | 30 |
| 直排 | 0 |
| 其他（吸附法） | 60 |
| 吸附/热力燃烧法 | 85 |
| 蓄热式催化燃烧法 | 95 |
| 覆膜砂、涂料 | 造型/浇注(壳型) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 6250 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.367 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 挥发性有机物 | 千克/吨-产品 | 0.250 | 光催化 | 30 | k=工艺废气净化装置耗电量（千瓦时）/ (工艺废气净化装置额定功率（千瓦）×工艺废气净化装置运行时间（小时）) |
| 催化燃烧法 | 95 |
| 直接燃烧法 | 95 |
| 热力燃烧法 | 95 |
| 蓄热式热力燃烧法 | 95 |
| 吸附/催化燃烧法 | 85 |
| 光解 | 30 |
| 直排 | 0 |
| 其他（吸附法） | 60 |
| 吸附/热力燃烧法 | 85 |
| 蓄热式催化燃烧法 | 95 |
| 金属液等、脱模剂 | 造型/浇注(重力、低压：限金属型，石膏/陶瓷型/石墨型等) | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-产品 | 6000 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-产品 | 0.247 | 文丘里 | 85 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 单筒（多筒并联）旋风 | 60 |
| 多管旋风 | 70 |
| 袋式除尘 | 95 |

注：S——铸造工段焦炭中硫分含量。如含硫0.8%，则S=0.8

| 工段 | 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  效率（%） | 末端治理设施实际运行率（k值）计算公式 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 预处理 | 干式预处理件 | 钢材（含板材、构件等）、铝材（含板材、构件等）、铝合金（含板材、构件等）、铁材、其它金属材料 | 抛丸、喷砂、打磨、滚筒 | 所有规模 | 废气 | 工业废气量 | 立方米/吨-原料 | 8500 | / | / | / |
| 颗粒物 | 千克/吨-原料 | 2.19 | 单筒（多筒并联）旋风 | 60 | k=除尘设备耗电量（千瓦时）/(除尘设备额定功率（千瓦）×除尘设备运行时间（小时）) |
| 板式 | 95 |
| 管式 | 95 |
| 直排 | 0 |
| 喷淋塔/冲击水浴 | 85 |
| 袋式除尘 | 95 |
| 多管旋风 | 70 |

**2、“一般工业固体废物及危险废物”系数**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **大类代码**  **（二位）** | **中类代码**  **（三位）** | **小类代码**  **（四位）** | **类别名称** | **固体废物类别** | **产生系数** | **单位** | **危险废物类别** | **产生系数** | **单位** |
| 33 金属制品业 | 339 | 3391 | 黑色金属铸造 | 一般工业固体废物（废边角料、废包装物）等 | 35 | 千克/吨-产品 | HW08危险废物（废矿物油）、HW09危险废物（废乳化液）、HW12危险废物（染料、涂料废物）等 | 2.5 | 千克/吨-产品 |
| 3392 | 有色金属铸造 | 一般工业固体废物（废边角料、废包装物）等 | 6 | 千克/吨-产品 | 1 | 千克/吨-产品 |
| 34通用设备制造业 | 342 | 3423 | 铸造机械 | 一般工业废物（废边角料、废包装物） | 500 | 千克/台-产品 | HW09危险废物（废乳化液）、HW12危险废物（染料、涂料废物）等 | 11.316 | 千克/台-产品 |

**三、验证内容（由验证企业根据课题组提供的系数表进行验证）**

**1、有关名词解释及计算公式**

（1）“符合”：系指该系数代表了行业的平均水平，数值在合理区间范围内。

（2）“基本符合”：系指该系数基本代表了行业的平均水平，数值在较为合理的区间范围内。

1. 工段工艺废气/废水产污系数：单位产品产量或单位原辅材料用量产生的废气/废水量
2. 一般工业固体废物系数=一般工业固体废物年产生量（千克）/产品年产量（吨）或结构材料年用量（吨）或产品年产量（台套）
3. 危险废物系数=危险废物年产生量（千克）/产品年产量（吨）或结构材料年用量（吨）或产品年产量（台套）

**2、系数符合性调查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| （1）工段工艺废气/废水系数的符合性（在您认可的选项后打“√”） | | | | | | | | | | | |
| ①符合 |  | | | | ②基本符合 | |  | ③不符合 | | |  |
| （2）一般工业固体废物系数的符合性（在您认可的选项后打“√”） | | | | | | | | | | | |
| ①符合 |  | | ②基本符合 | | | |  | ③不符合 | | |  |
| （3）危险废物系数的符合性（在您认可的选项后打“√”） | | | | | | | | | | | |
| ①符合 | |  | | ②基本符合 | |  | | | ③不符合 |  | |

**3、如您选择“不符合”项，请填写具有符合性的参考值或类比值**

（1）参考值及其依据

（2）类比值及其依据