

瓦克化学（张家港）有限公司
支胶管包装线自动化改造项目
竣工环境保护验收监测报告

瓦克化学（张家港）有限公司

2022年08月

建设单位：瓦克化学（张家港）有限公司

法人代表：李冬

项目联系人：徐爱凤

编制单位：瓦克化学（张家港）有限公司

法人代表：李冬

项目联系人：徐爱凤

建设单位

联系人员：徐爱凤

电话：0512-81642047

地址：江苏扬子江国际化学工业园长
江东路 503 号

编制单位

联系人员：徐爱凤

电话：0512-81642047

地址：江苏扬子江国际化学工业园长
江东路 503 号

目录

1 项目概况	1
1.1 项目由来.....	1
1.2 验收内容.....	2
2 验收依据	3
2.1 环境保护相关法律、法规和规章制度.....	3
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	3
2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定.....	3
3 项目建设情况	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	4
3.3 主要原辅材料及燃料.....	6
3.4 水源及水平衡.....	6
3.5 生产工艺.....	6
3.6 项目变动情况.....	7
4 环境保护设施	7
4.1 污染物治理/处置设施.....	7
4.2 其他环境保护设施.....	13
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	14
5 环境影响报告书（表）主要结论与建议及其审批部门审批决定	16
5.1 环境影响报告书（表）主要结论与建议.....	16
5.2 审批部门审批决定.....	16
6 验收执行标准	17
6.1 废气.....	17
6.2 废水.....	17
6.3 噪声.....	17
6.4 总量控制指标.....	17
7 验收监测内容	18

7.1 废水.....	18
7.2 废气.....	18
7.3 噪声.....	18
8 质量保证和质量控制.....	19
8.1 监测分析方法.....	19
8.2 监测仪器.....	19
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	19
8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	19
8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	19
9 验收监测结果.....	20
9.1 生产工况.....	20
9.2 环保设施调试运行效果.....	20
9.3 环评批复执行情况检查.....	21
10 验收监测结论.....	22
10.1 结论.....	22
10.2 与验收合格相符性分析.....	23
10.3 建议.....	24

附图：

附图 1 地理位置图

附图 2 周边概况图

附图 3 平面布置图

附件：

附件 1 立项备案证

附件 2 环评批复

附件 3 营业执照

附件 4 不动产权证

附件 5 试生产告知书

附件 6 生产记录单

附件 7 危废处置协议

附件 8 一般固废协议

附件 9 应急预案备案表

附件 10 排污许可证正本

附件 11 竣工及调试公示

附件 12 验收监测数据报告

附件 13 现有项目产能说明

1 项目概况

1.1 项目由来

瓦克化学（张家港）有限公司（以下简称“瓦克公司”）成立于2003年，公司位于江苏扬子江国际化学工业园长江东路503号，专业从事硅橡胶、硅氧烷聚合物、硅油、有机硅乳液、硅酮密封胶等生产与销售。土地使用权面积约25万m²，用地性质为工业用地（苏[2017]张家港市不动产权第0108194号）。

瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线自动化改造项目于2020年3月30日取得江苏省张家港保税区管理委员会的立项批复（项目代码：2020-320552-26-03-613966），并于2020年6月23日取得江苏省张家港保税区管理委员会的环评审批意见（张保审批[2020]134号）。项目于2020年11月9日开工建设，2021年5月28日建设竣工，并发布竣工及环境保护设施调试信息公示，从2021年7月9日开始环境保护设施调试。

本项目验收基本情况见表1.1-1。

表 1.1-1 验收项目基本情况一览表

序号	项目基本情况	
1	项目名称	支胶管包装线自动化改造项目
2	项目性质	扩建
3	建设单位	瓦克化学（张家港）有限公司
4	建设地点	江苏扬子江国际化学工业园长江东路503号
5	项目代码	2020-320552-26-03-613966
6	环评审批部门	江苏省张家港保税区管理委员会
7	环评批复文号及时间	张保审批[2020]134号，2020年6月23日
8	环评编制单位	江苏虹善工程科技有限公司
9	验收监测单位	江苏泰华检测股份有限公司
10	验收监测报告编制单位	瓦克化学（张家港）有限公司
11	开工建设时间	2020年11月9日
12	项目竣工时间	2021年5月28日
13	设备调试起始时间	2021年7月9日
14	验收监测时间	2022.4.24~25

瓦克化学（张家港）有限公司成立验收工作组，并委托江苏泰华检测股份有限公司对该项目进行了现场验收监测。

根据建设项目竣工环境保护验收技术规范、环评报告及批复、项目实际建设情况、监测结果、国家及地方环境保护相关要求以及其他有关资料，瓦克公司编制完成《瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线自动化改造项目竣工环境保护验收监测报告》，作为本次验收报告的组成部分，为项目竣工环境保护验收及环境保护管理提供依据。

监测情况说明：

（1）2022.4.24~25 对本项目所依托的 7#排气筒汇总排放口进行现场监测（监测因子：乙酸）、厂界噪声进行现场监测

（2）噪声监测点位：瓦克公司北侧、西侧厂界紧邻陶氏公司，瓦克公司厂界外 1m 已位于陶氏公司厂内，不满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）对厂界噪声监测点位置要求，因此，瓦克公司北侧、西侧厂界噪声无法进行监测。

（3）工况说明

瓦克化学现有项目中依托 7#排气筒排放的项目为年产 21000 吨硅酮密封胶生产扩建项目，在本次验收的支胶管包装线自动化改造项目验收期间，现有项目平均产能负荷为 80%-100%，均处于正常生产工况。

因此，在对 7#排气筒监测时，本次验收的支胶管包装线自动化改造项目以及现有项目均处于正常工况。

1.2 验收内容

（1）环保手续履行情况；

（2）项目建成情况，包括建设性质、规模、地点，主要生产工艺、产品及产量、原辅材料消耗，主体工程、辅助工程、公用工程、储运工程和依托工程内容及规模等。

（3）环保设施建设情况，包括实际环保投资，污染物治理设施，环境风险防范等设施的建设、调试、管理及其效果。

（4）项目变动情况。

2 验收依据

2.1 环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，2015.1.1 施行；
- (2) 《建设项目环境保护管理条例》，2017.10.1 施行；
- (3) 《国家危险废物名录（2021 年版）》，生态环境部令第 15 号，2021.1.1 施行；
- (4) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，国环规环评[2017]4 号；
- (5) 《排污许可管理条例》，中华人民共和国国务院令第 736 号，2021.3.1 施行；
- (6) 《排污许可管理办法（试行）》，环境保护部令第 48 号，2019.8.22 修改；
- (7) 《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，环境保护部令第 11 号；
- (8) 《关于强化建设项目环境影响评价事中事后监管的实施意见》，环环评[2018]11 号；
- (9) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，苏环控[97]122 号；
- (10) 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》，苏环监[2006]2 号；
- (11) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，环办环评函〔2020〕688 号；
- (12) 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》，苏环办[2018]34 号；
- (13) 《关于委托部分建设项目竣工环境保护验收的通知》，苏环办[2016]326 号。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》，生态环境部公告 2018 年第 9 号；
- (2) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》，环办[2015]113 号。

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

- (1) 《瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线自动化改造项目环境影响报告表》，江苏虹善工程科技有限公司，2020 年 6 月；
- (2) 《关于瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线自动化改造项目环境影响报告表的审批意见》，江苏省张家港保税区管理委员会，张保审批[2020]134 号。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

瓦克公司位于江苏扬子江国际化学工业园长江东路503号（东经120°28'13.80"，北纬31°59'11.00"），项目地理位置见附图1。

瓦克公司厂区东侧为荒地，南侧为华瑞化工，西侧和北侧均为陶氏化学，企业周边500m范围现状见附图2。

本项目不新增构筑物，依托现有RTV1车间空置区域，厂区平面布置见附图3。

瓦克公司全厂设1个废水总排口（含生活污水），已设置污水流量、pH、COD在线监测装置；1处雨水排口，已设置pH、COD在线监测装置，均位于厂区南侧。

本项目仅对现有项目“年产21000吨硅酮密封胶扩建项目”、“一期20kt/a硅氧烷聚合物”中“6000t/a室温硫化硅橡胶（RTV）”的部分产品包装方式进行改造，包装废气产生环节由出料口变动至缓冲罐呼吸孔，废气通过RTV1车间7#排气筒排放，不新增废气种类及排放总量。

噪声源主要为新增的输送泵等设备运行噪声，集中在RTV1车间内。

主要污染源位置见附图3。

3.2 建设内容

本项目基本建设内容对照情况见表3.2-1；产品方案对照情况见表3.2-2；主体工程对照情况见表3.2-3；公辅工程对照情况见表3.2-4；主要生产设备和公用设备见表3.2-5。

表3.2-1 项目建设情况对照表

序号	类型	环评/审批项目内容	实际建设情况	批/建一致性
1	建设单位	瓦克化学（张家港）有限公司	瓦克化学（张家港）有限公司	一致
2	项目性质	扩建	扩建	一致
3	占地面积	/	/	一致
4	职工人数	不新增职工	不新增职工	一致
5	全年工作时间	300d/a, 7200h	300d/a, 7200h	一致
6	工作班制	每天3班；每班8小时	每天3班；每班8小时	一致
7	总投资	总投资额：1200万元	总投资额：1200万元	一致
8	环保投资	环保投资：15万元	环保投资：15万元	一致

表3.2-2 项目产品方案建设情况对照表

序号	项目名称	环评/审批项目内容		设备产能	批/建一致性
		设备名称	支装能力		
1	支胶管包装线自动化改造项目	F5 支装机	1200 万支/年	1200 万支/年	一致

表3.2-3 主要建（构）筑物建设情况对照表

序号	项目	环评/审批项目内容	建设情况	批准一致性
1	支胶管包装线自动化改造项目	依托现有RTV1车间	与环评一致	一致

表3.2-4 公用及辅助工程建设情况对照表

序号	类别	环评/审批项目内容			实际情况	
		建设内容	设计能力	备注		
1	公用工程	供水	本项目不增加用水量	/	与环评一致	
2		排水	不增加废水排放量	/	与环评一致	
3		供电	本项目增加用电量 20 万 KWh/a	依托现有变电站控制室	与环评一致	
4		供热	本项目不新增供热用量	/	与环评一致	
5		蒸汽	本项目不新增蒸汽用量	/	与环评一致	
6		氮气	本项目不新增供热用量	/	与环评一致	
7		压缩空气	本项目不新增蒸汽用量	/	与环评一致	
8	环保工程	废气处置	缓冲罐工作损失（“大呼吸”）废气（特征因子为乙酸），依托现有7#排气筒直接排放	依托现有7#排气筒排放（排气筒高度15m）	与环评一致	
9	环保工程	固废堆场	危险废物暂存区域	建筑面积：955.45m ²	依托现有	与环评一致
10		一般固废暂存区域	建筑面积：477.72m ²	依托现有	与环评一致	
11	环境风险	消防水罐	2×4000m ³ （1个在陶氏、1个在瓦克）、2×2000m ³ （均在陶氏）	依托现有	与环评一致	
12		事故应急池	8441m ³	依托现有，应急明渠（兼顾雨水池功能）	与环评一致	
13		在线监测	污水总排口：流量、pH、COD 雨水总排口：pH、COD	依托现有	与环评一致	

表3.2-5 主要生产设备和公用设备对照情况

序号	设备名称	设备说明	数量（台/套）		
			环评	实际	变化量
1	支装线	1套，支装能力1200万支/年，由空胶管料仓、尾塞输送机、空胶管输送机、尖嘴输送机、纸箱输送机、喷码机、贴标机、计量系统、包装系统等多部分组成	1	1	0
2	缓冲罐	1000L，配套F4支装线、F5支装线使用	1	1	0
3	输送泵	配套缓冲罐、支装线使用	1	1	0
4	压料机	1000L，配套支装线使用	1	1	0
5	自动码垛机	提升支胶管包装自动化水平	1	1	0
6	包装材料提升机	提升支胶管包装自动化水平	1	1	0

根据表3.2-1~5，本项目实际建设的情况与环评内容基本一致，无变化。

3.3 主要原辅材料及燃料

监测期间（2022.4.24~25）原辅料消耗量见表3.3-1。

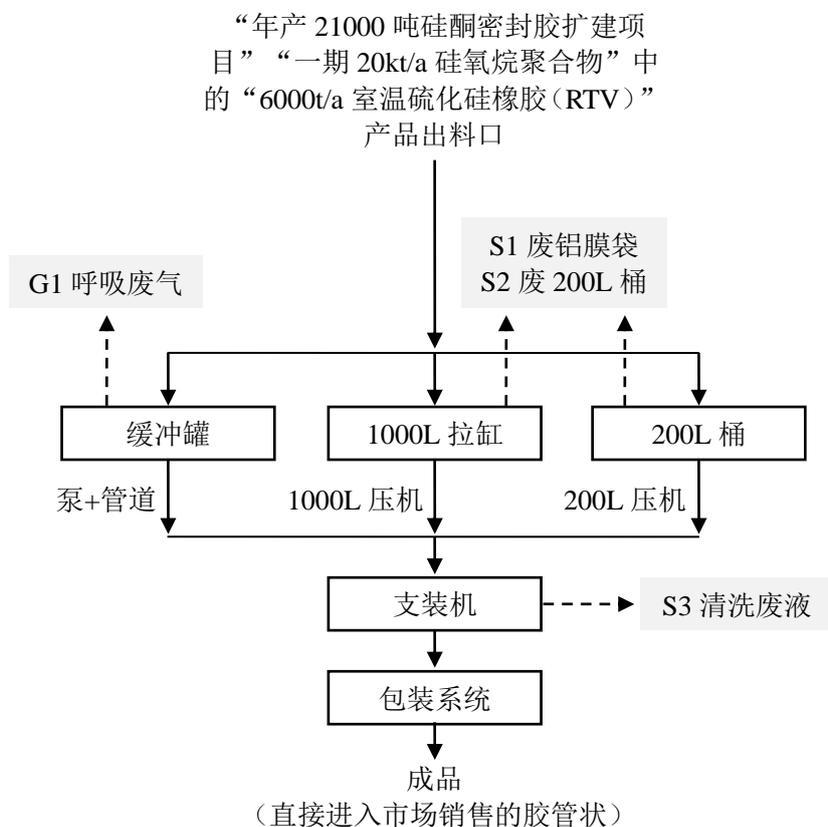
表3.3-1 主要原辅料消耗情况表

序号	原料及用途	环评中原辅料消耗情况		验收监测期间
		年消耗 (t/a)	折算每天消耗量 (t/d)	平均消耗量 (t/d)
1	硅酮密封胶	3600	12	4.08
2	室温硫化硅橡胶（RTV）			
3	支胶管（含尖嘴、尾盖等配套部件）	1200 万支	4 万支	3.3 万支

3.4 水源及水平衡

本项目无新增用水及污废水排放。

3.5 生产工艺



注：经缓冲罐的支装规模约为 800 万支
经压机的支装规模约为 400 万支

图3.5-1 支装生产工艺流程图

流程简述：

根据客户需求，对部分“年产 21000 吨硅酮密封胶扩建项目”、“一期 20kt/a 硅氧烷聚合物”中的“6000t/a 室温硫化硅橡胶（RTV）”产品进行支装，剩余的产品仍按照原环评及验收审批的包装形式进行生产。

硅橡胶或密封胶进入支装线的方式有两种，其一，硅橡胶或密封胶从生产工艺的出料口进入缓冲罐内，通过物料泵将存储于缓冲罐内的物料泵至支装机内（F4、F5 支装机），进行支装。此工序中，当密封胶或硅橡胶进入缓冲罐中时，会产生少量的 G1 呼吸废气，主要污染物为乙酸，依托现有 7#排气筒排放。其二，通过 1000L 拉缸或 200L 桶将硅橡胶或密封胶运输至支装线区域，通过 1000L 或 200L 压机将物料挤压进入支装机内，进行支装，此工序产生 S1 废铝膜袋、S2 废 200L 桶。

支装完成后，进入后端自动化包装系统，即为可以直接进入市场销售的胶管状成品。支胶管成品的示意图见图 3.5-2。



图3.5-2 支胶管成品的示意图

3.6 项目变动情况

本项目实际建设的情况与环评内容基本一致，无变化。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目无新增用水及污废水排放。

4.1.2 废气

1、有组织废气

现有项目产品包装工序污染物产生量已在原环评中予以明确，包装工序合计产生乙酸 0.03t/a。本项目仅对部分现有项目产品的包装方式进行改造，即部分产品的包装废气

产生环节由出料口变动至缓冲罐呼吸孔,不改变包装废气以及7#排气筒的乙酸总排放量; 剩余不进入支装线的产品包装废气产生环节仍按照原环评及验收要求执行。

本项目缓冲罐供现有 F4 以及新增的 F5 支装机使用,经缓冲罐进入支装线的产品约占现有项目产品总量的 20%, 其产生的呼吸废气约为 0.006t/a。通过管道与缓冲罐顶部硬连接后,接入 RTV1 车间主风管,按照呼吸废气全部收集考虑,进入现有 RTV1 车间 21000t/a 硅酮密封胶项目工艺废气排气筒(7#排气筒),直接排放。

有组织废气收集方案及治理措施见表4.1-1,废气流向及采样口位置见图4.1-1,废气收集处理装置照片见图4.1-2。

表4.1-1 有组织废气收集方案及治理措施一览表

车间名称	污染源名称	污染物种类	收集方案	治理措施	排气筒编号/高度
RTV1 车间	缓冲罐废气	乙酸	密闭收集	依托 7#排气筒直接排放	7#, 15m

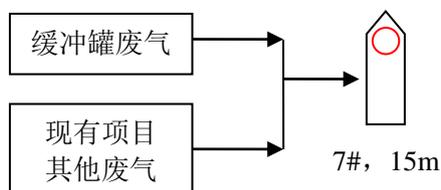


图 4.1-1 本项目废气收集处置流向图 (○: 采样口)



F5 支装机



F5支装机



7#排气筒采样孔



7#排气筒

图4.1-2 废气收集处理装置照片

3、防护距离

根据环评，本项目维持现有厂区边界向外设置50m卫生防护距离。经现场勘查，卫生防护距离内无敏感点。

4.1.3 噪声

1、噪声源

主要噪声源为输送泵设备，噪声源强见表 4.1-2，通过采取选用低噪声设备、建筑物隔声、合理布局、加强绿化等措施来降低噪声影响。

表 4.1-2 项目主要设备噪声源强

序号	设备名称	等效声级 dB (A)	套/台数	运行方式	所在车间/工段
1	输送泵	85	1	间断	RTV1 车间

2、治理设施

采取的措施包括：

(1) 车间配置防高噪音耳塞，车间悬挂高噪音分布图、职业危害告知牌等噪音防控措施。

(2) 生产车间内的搅拌机、压机等生产设备，采用车间隔声等措施。

(3) 加强厂界绿化，利用建筑物与树木阻隔声音的传播，减少噪声污染。

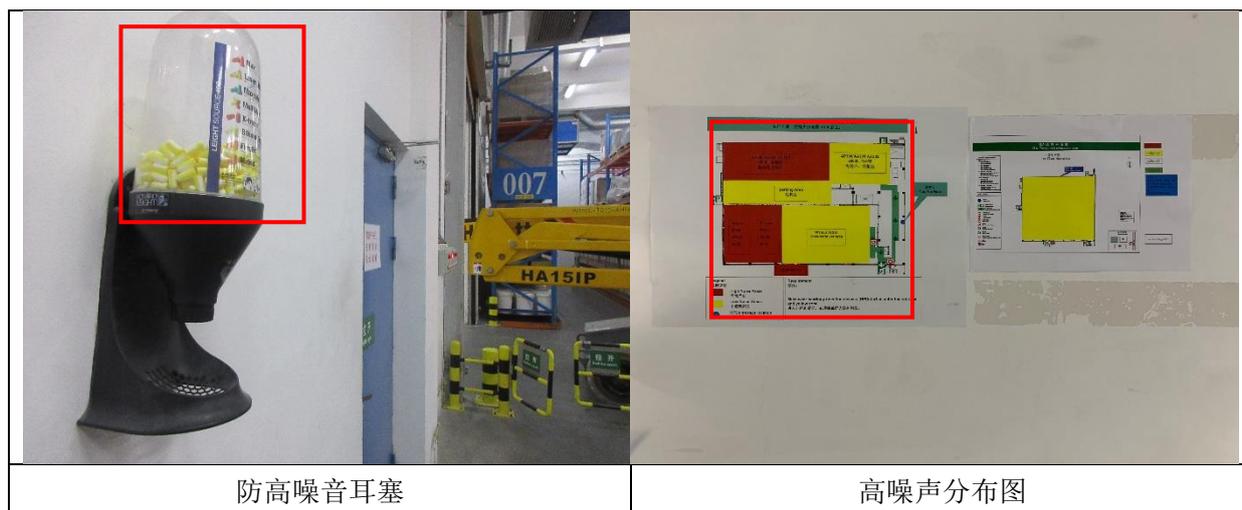


图 4.1-3 噪声治理设施图片

4.1.4 固（液）体废物

1、固（液）体废物产生及处置

本项目固废包括危险废物、一般固废及生活垃圾。

(1) 危险废物

本项目运营期产生的危险废物主要包括支装线清洁产生的废清洗液。

(2) 一般固废

一般固废包括生产过程中产生的废铝膜袋、废 200L 桶。

表 4.1-3 固（液）体废物产生及处理处置情况表

序号	名称	来源	性质	类别	代码	环评估算产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	暂存场所	处理处置方式
1	清洗废液	设备清洗	危险废物	HW06	900-404-06	0.5	0.5	危废仓库	委托有资质的单位处置
2	废铝膜袋	生产/包装等	一般固废	/	/	6.6	6	一般固废仓库	外售
3	废 200L 桶	生产/包装等		/	/	15	10		

2、危废暂存场所

厂区内固废仓库整体建筑面积 1433.17m²，分别存放一般固废（477.72m²）和危险废物（955.45m²），位于瓦克公司厂区北侧。固废仓库按照甲类仓库进行设计和建设，危废暂存区域在管理上积极接入张家港保税区（金港镇）危废智能监管平台，危废暂存区域的出入口、贮存设施内外部等关键区域的监控视频，已接入监管平台，认认真真的把瓦克公司危废管理工作做好、做扎实。

危废暂存库建设和管理按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》，具体包括：

①建有基础防渗设施，设排水地沟及收集池。

②防风、防雨、防晒。

③配备照明设施、安全防护设施，并设有应急防护设施。

④按照《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》设置标志牌。

⑤危险废物装入容器内，不相容的危险废物不堆放在一起，在包装的明显位置上粘贴危险废物标签（包括类别和主要成分），并作好相应的记录。含油类废物、蒸发残液由专用带盖容器暂时存放，收集废液的容器开孔直径不大于 70mm。

⑥配备防腐、防渗的专用塑胶桶，已装盛废物的包装容器妥善盖好或密封，容器表面保持清洁。

⑦由专业人员操作，单独收集和贮运，严格执行《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）和《危险废物转移联单管理办法》，严格按照要求办理有关手续。

⑧危险废物临时存放时间一般不超过 3 个月。

危险废物在危废暂存库内储存方式见表 4.1-4，危废仓库照片见图 4.1-4。

表 4.1-4 危废暂存方式汇总表

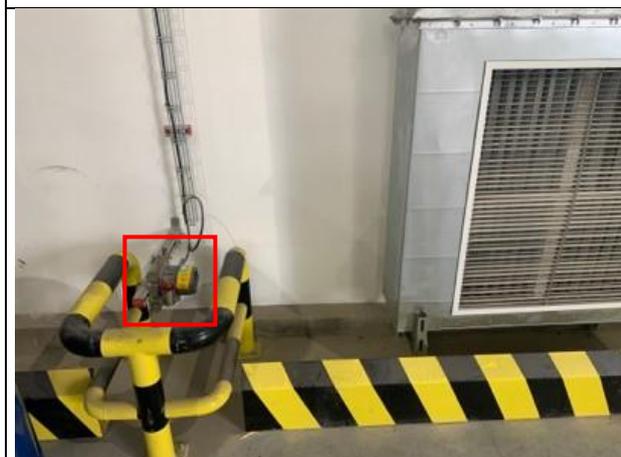
序号	危废名称	暂存方式
1	清洗废液	密闭桶装



内部监控设施 1



内部消防设施



可燃气体报警装置



内部监控设施 2



地面导流沟



防腐防渗地面



图 4.1-4 固废仓库照片

4.2 其他环境保护设施

瓦克公司厂内已设置事故池、消防器材等环境风险应急设施以及相关消防设施，现在照片见图 4.2。瓦克公司已编制全厂环境风险应急预案（包含本项目建设内容），并完成备案手续（备案号：320582-2021-169-M）。





图 4.2 其他环境保护设施照片

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目“三同时”验收落实情况见表 4.3，本项目环保设施符合“三同时”要求，即与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用。

表 4.3 “三同时”验收一览表

项目名称	瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线自动化改造项目					完成时间
类别	污染源	污染物	治理措施（设施数量、规模、处理能力等）	处理效果、执行标准或拟达要求		
废气	缓冲罐废气	乙酸	依托现有 7#排气筒直接排放	仍按照“年产 21000 吨硅酮密封胶扩建项目”环评许可排放标准要求，许可排放速率为 0.6kg/h	与主体工程同步完成	
噪声	输送泵设备噪声	噪声	选用低噪声设备、隔声、减振、绿化等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）		
固废	危险废物	清洗废液	危险废物在厂内暂存后送往危废处置公司	不产生二次污染		
	一般工业固废	废铝膜袋 废 200L 桶	外售综合利用			
地下水	废水处理站、储罐区、仓库区、危废暂存间、生产车间、厂区内各类污水管线等		采用相应防腐和防渗漏措施	不对土壤、地下水造成污染		
事故应急措施	8441m ³ 应急明渠（兼顾雨水池），2×4000m ³ （1 个在陶氏、1 个在瓦克）、2×2000m ³ （均在陶氏）；厂区污水排口为强排式，设置流量计、pH、COD 在线监测装置；雨水排口设置截止阀和 pH、COD 在线监测装置。			使事故风险处于可接受水平		
环境管理（机构、监测能力等）	依托现有环境管理和监测体系			/		
清污分流、排污口规范化设置（流量计、在线监测仪等）	清污分流、雨污分流；瓦克公司全厂设废水排口 1 个（含生活污水），设置阀门、标志牌；雨水排口 1 个，设阀门、标志牌。			满足管理需求		
总量平衡具体方案	废水污染物在胜科水务厂内平衡；废气中烟（粉）尘、VOCs 总量在张家港市范围内平衡			满足要求		
卫生防护距离设置	沿瓦克公司厂界外 50m 范围设置卫生防护距离；卫生防护距离内无环境敏感点目标			满足要求		

5 环境影响报告书（表）主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告书（表）主要结论与建议

环境影响报告表主要结论与建议见表5.1。

表5.1 环评报告主要结论与建议摘录表

项目		主要结论
主要环境影响	大气	本项目缓冲罐呼吸废气（以乙酸为表征），依托现有7#排气筒排放，经估算模式预测，污染物最大落地浓度及敏感目标处浓度均满足相关环境质量标准要求，对区域环境空气质量影响较小。 本项目维持现有厂区边界向外设置50m卫生防护距离。在此范围内，无居民住宅、学校、医院等敏感点存在。
	地表水	本次扩建项目无生活污水和生产废水排放。
	声环境	扩建项目采取选用低噪声设备、合理布局、车间隔声及加强维护和管理等噪声污染防治措施后，经预测，厂界噪声达标，满足环境保护的要求。
	固废	扩建项目生产过程中产生的固体废物在采取相应处置及综合利用措施后，固废外排量为零，对周围环境基本无影响。

综上所述，本次项目建设符合国家、地方产业政策要求；符合江苏省生态空间管控区域规划、达标排放原则、总量控制原则；在各项污染治理措施实施且确保全部污染物达标排放的前提下，从环境保护角度而言，项目实施是可行的。

5.2 审批部门审批决定

根据你公司委托江苏虹善工程科技有限公司（编制主持人：张敬坤，信用编号：BH008407）编制的《瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线自动化改造项目环境影响报告表》的评价结论，在全面落实报告表提出的各项污染防治措施的前提下，同意建设，项目建设地点位于江苏扬子江国际化学工业园长江路78号。在项目工程设计、建设和环境管理过程中必须做到：

- （1）实行清污分流、雨污分流。本项目无新增生活污水、生产废水产生。
- （2）本项目对现有项目包装方式进行改造，包装废气产生环节由出料口变动至缓冲罐呼吸孔，废气通过RTV1车间7#排气筒排放，不新增废气种类及排放总量。
- （3）合理进行生产布局，采取先进的低噪声设备，高噪声设备必须采取有效隔声、减振等措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。
- （4）制定和落实固体废物（废液）特别是危险废物的厂内收集和贮存、综合利用、安全处置的实施方案，实现“零排放”。
- （5）本项目维持现有厂区边界向外设置50米卫生防护距离。
- （6）本项目建成后，试生产前须报张家港保税区安全环保局备案。
- （7）如该项目所涉及污染物排放标准发生变化，应执行最新的排放标准。

6 验收执行标准

6.1 废气

表 6.1 大气污染物排放标准

排放形式	污染源	污染因子	浓度限值	评价标准
有组织	缓冲罐废气	乙酸	0.6kg/h	本次评价中乙酸仍按照“年产 21000 吨硅酮密封胶扩建项目”环评许可排放标准要求，许可排放速率为 0.6kg/h

6.2 废水

本项目不涉及生产废水、生活污水排放。

6.3 噪声

表 6.3 厂界噪声排放标准

类别	昼间	夜间
3 类区	65	55
标准来源	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	

6.4 总量控制指标

表 6.4 污染物总量控制指标

要素		污染物名称	总量控制指标 (t/a)
废气	本项目	乙酸	0.006
	7#排气筒	乙酸	0.11

7 验收监测内容

7.1 废水

本项目不涉及生产废水、生活污水排放。

7.2 废气

7.2.1 有组织排放

废气监测名称、监测点位、监测因子、监测频次及监测频次见表 7.2。

表 7.2 有组织废气监测内容一览表

序号	监测点位置		监测因子	监测频次
1	7#排气筒汇总出口	出口	乙酸	连续监测 2 天 每天监测 3 次

7.2.2 无组织排放

本项目不新增无组织废气排放。

7.3 噪声

厂界噪声监测点位名称、监测量、监测频次及监测周期见表 7.3。

表 7.3 噪声监测内容一览表

类别	点位名称	编号	监测因子	监测频次
噪声	项目东厂界 1 外 1 米	N1	等效连续 A 声级	连续监测 2 天 昼、夜各监测一次
	项目东厂界 2 外 1 米	N2		
	项目南厂界 1 外 1 米	N3		
	项目南厂界 2 外 1 米	N4		

8 质量保证和质量控制

8.1 监测分析方法

各项监测因子监测分析方法名称、方法标准号或方法来源、分析方法见表 8.1。

表 8.1 监测分析方法及方法来源

类别	项目	分析方法	检出限
有组织废气	乙酸	《工作场所空气有毒物质测定 第 112 部分：甲酸和乙酸》(GBZ/T300.112-2017)	4mg/m ³
噪声	等效声级	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	/

8.2 监测仪器

仪器名称、型号、编号及校准检定情况见表 8.2。

表 8.2 监测仪器一览表

一、现场采样检测仪器			
仪器编号	仪器名称	仪器型号	检定(校准)有效期至
TH-S-073	全自动烟气采样器	MH3001	2022-09-29
TH-S-077	自动烟尘(气)测试仪	崂应 3012H	2022-06-11
TH-S-088	空盒气压表	DYM3	2023-01-09
TH-S-119	温湿度计	JR912	2022-06-14
TH-S-055	多功能声级计	AWA6021A	2022-06-23
二、实验室检测仪器			
TH-L-014	气相色谱仪	7890A	2023-01-05

8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

本项目不涉及生产废水、生活污水排放。

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范(试行)》(HJ/T373-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)中有关规定执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围内，即仪器量程的30~70%之间；方法的检出限能够满足要求。

8.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格，并在有效期内使用；测量前、后在测量现场进行声学校准，其前、后校准示值偏差小于0.5dB。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

2022年4月~6月期间对本项目进行验收监测。验收监测期间，本项目各类产品均正常生产，各环保治理设施均处于正常运行状态。各生产线(车间)统计的工况见表9.1。

表 9.1 验收监测期间生产工况统计表

项目名称	设备名称	环评中日产能 (万支)	生产时间记录	监测时工况	
				平均日产量(万支)	生产负荷(%)
支胶管包装线自动化改造项目	F5 支装机	4	2022.4.24~25	3.3	82.5

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.1 废水

本项目不涉及生产废水、生活污水排放。

9.2.2 废气

验收监测期间，有组织废气排气筒监测结果见表9.2-1。

表 9.2-1 7#排气筒排放口监测结果表

检测项目		单位	采样时间	7#排气筒排放口				排放标准
				第一次	第二次	第三次	平均值	
标态废气流量	出口	m ³ /h	2022.4.24	1120	1243	1262	1208	/
乙酸	出口	浓度 mg/m ³ 速率 kg/h		<4	<4	<4	<4	
标态废气流量	出口	m ³ /h	2022.4.25	1069	1101	1080	1083	/
乙酸	出口	浓度 mg/m ³ 速率 kg/h		<4	<4	<4	<4	

根据上表信息，7#排气筒排放的乙酸均未检出，满足“年产21000吨硅酮密封胶扩建项目”环评许可排放标准要求，许可排放速率为0.6kg/h。

9.2.3 噪声

验收监测期间，本项目及公司其他所有建设项目生产设备、环保设施全部正常运行，厂界噪声监测结果见表9.2-2。

表 9.2-2 噪声验收监测结果表

监测时间		2022.4.24		2022.4.25		执行标准		是否达标
检测点位置	单位	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	
N1	dB(A)	60	49	59	50	65	55	是
N2	dB(A)	58	48	58	48			是
N3	dB(A)	61	50	60	50			是
N4	dB(A)	58	48	58	48			是

根据表9.2-2，验收监测期间，瓦克公司厂界噪声均能达到相应的标准限值要求。

9.2.4 污染物排放总量核算

本项目依托的 7#排气筒对应的建设项目生产设备、环保设施全部正常运行；项目依托的 7#排气筒废气污染物排放量及总量考核情况见表 9.2-3。

表 9.2-4 废气污染物排放量核算表

类别	污染物名称	平均浓度 (mg/m ³)	平均废气量 (m ³ /h)	年排放时间 (h)	年排放总量 (t/a)	许可排放量 (t/a)
7#排气筒	乙酸	4*	1145.5	7200	0.033	0.11

注*：乙酸的平均浓度按照检出限进行计算。

根据表 9.2-3，以调试运行期间监测数据为依据，本项目依托的 7#排气筒排放的乙酸年排放总量满足该排气筒环评及批复中的总量控制指标要求。

9.3 环评批复执行情况检查

本项目环评审批意见执行情况见表 9.3。

表 9.3 环评批复检查情况

序号	环评批复要求	落实情况	结论
1	实行清污分流、雨污分流。本项目无新增生活污水、生产废水产生。	①本项目不涉及生产废水、生活污水排放。	落实
2	本项目对现有项目包装方式进行改造，包装废气产生环节由出料口变动至缓冲罐呼吸孔，废气通过 RTV1 车间 7#排气筒排放，不新增废气种类及排放总量。	①缓冲罐废气通过 RTV1 车间 7#排气筒排放，不新增废气种类及排放总量。	落实
3	合理进行生产布局，采取先进的低噪声设备，高噪声设备必须采取有效隔声、减振等措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。	①根据监测结果，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类区要求。	落实
4	制定和落实固体废物(废液)特别是危险废物的厂内收集和贮存、综合利用、安全处置的实施方案，实现“零排放”。	①危险废物委托有资质单位处置，已签订危废处置合同。 ③一般固废外售处理，已签订处置合同。 ③生活垃圾由环卫部门定期清运。 ④危废仓库满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改清单中相关要求。	落实
5	本项目维持现有厂区边界向外设置 50 米卫生防护距离。	①卫生防护距离范围内，无敏感居民等敏感目标。	落实
6	如该项目所涉及污染物排放标准发生变化，应执行最新的排放标准。	①根据监测结果，本项目废气污染物排放浓度满足限值要求。	落实

10 验收监测结论

10.1 结论

10.1.1 废气监测结果

根据监测结果，验收监测期间，支胶管包装线自动化改造项目缓冲罐废气通过 RTV1 车间 7#排气筒排放，不新增废气种类及排放总量。

7#排气筒排放的乙酸满足“年产 21000 吨硅酮密封胶扩建项目”环评许可排放标准要求，许可排放速率为 0.6kg/h。

10.1.2 噪声监测结果

根据监测结果，验收监测期间，厂界噪声监测点位的昼间、夜间检测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB13248-2008）3 类限值要求，噪声达标排放。

10.1.3 固体废物

根据验收监测期间调查资料，本项目危险废物均已与有资质的危废处置单位签订处置协议，一般固废外售综合利用，生活垃圾委托环卫拖运。固体废物均得到有效处置，不外排。

10.1.4 总量控制

根据监测结果，验收监测期间，本项目依托的现有 7#排气筒排放的乙酸实测总量满足该排气筒环评许可批复总量要求。

10.2 与验收合格相符性分析

本项目验收情况与《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第八条的相符性分析见表 10.2。

表 10.2 本项目验收情况与验收合格要求相符性分析表

序号	要求	分析	相符性
1	未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的	本项目已按照环境影响报告及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，并与主体工程同时投产和使用	相符
2	污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的	经监测，本项目建成后，废气、噪声污染物排放能够满足环境影响报告及其审批部门审批决定要求的标准要求；经核算的污染物排放总量在环境影响报告及其审批部门审批决定的总量控制指标内	相符
3	环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的	本项目建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施均未发生重大变动，不需要重新报批环境影响报告	相符
4	建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的	经监测，本项目建成后，未对所在地大气、声环境质量造成影响	相符
5	纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的	已申领排污许可证	相符
6	分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的	本项目不存在分期建设情况	相符
7	建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的	项目自开工至今，未受到国家和地方环境保护法律法规的处罚	相符
8	验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的	本项目基础资料数据均来自企业，且经企业核实；验收监测委托有资质的监测单位	相符
9	其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的	不涉及	相符

根据表 10.2 分析，本项目符合验收合格要求，不存在不合格的情形。

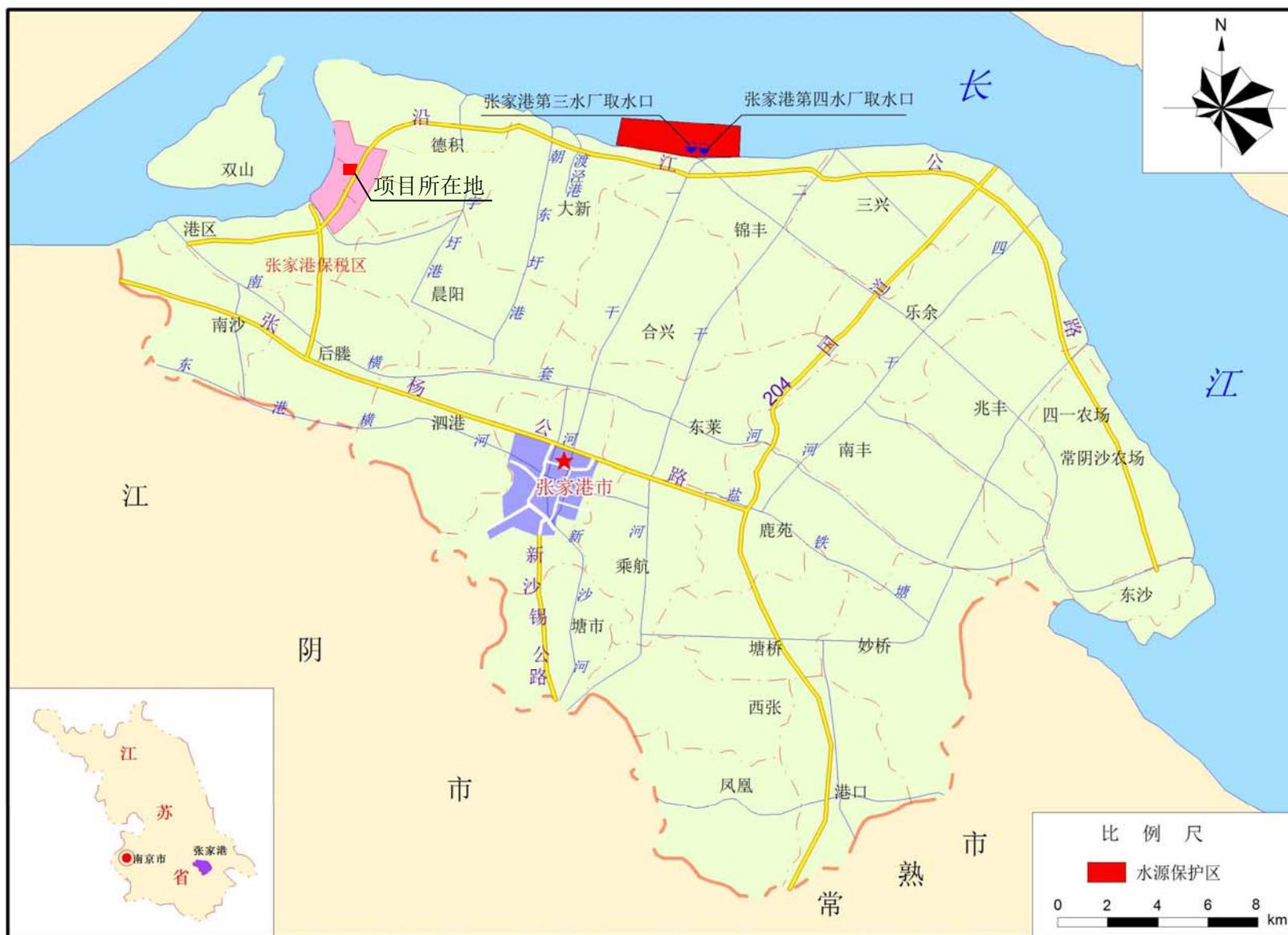
10.3 建议

(1) 加强污染防治措施运行管理，规范存放和处置各类固体废物，健全处置台账，确保各类污染物长期稳定达标排放。

(2) 加强厂区危险废物的贮存和处理、处置全过程管理，以及危险废物暂存场所的管理和维护。

(3) 按苏办[2019]96 号等文件要求做好安全环保整治提升工作，完善各项环境风险防范措施，确保环境安全。

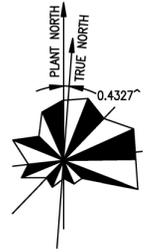
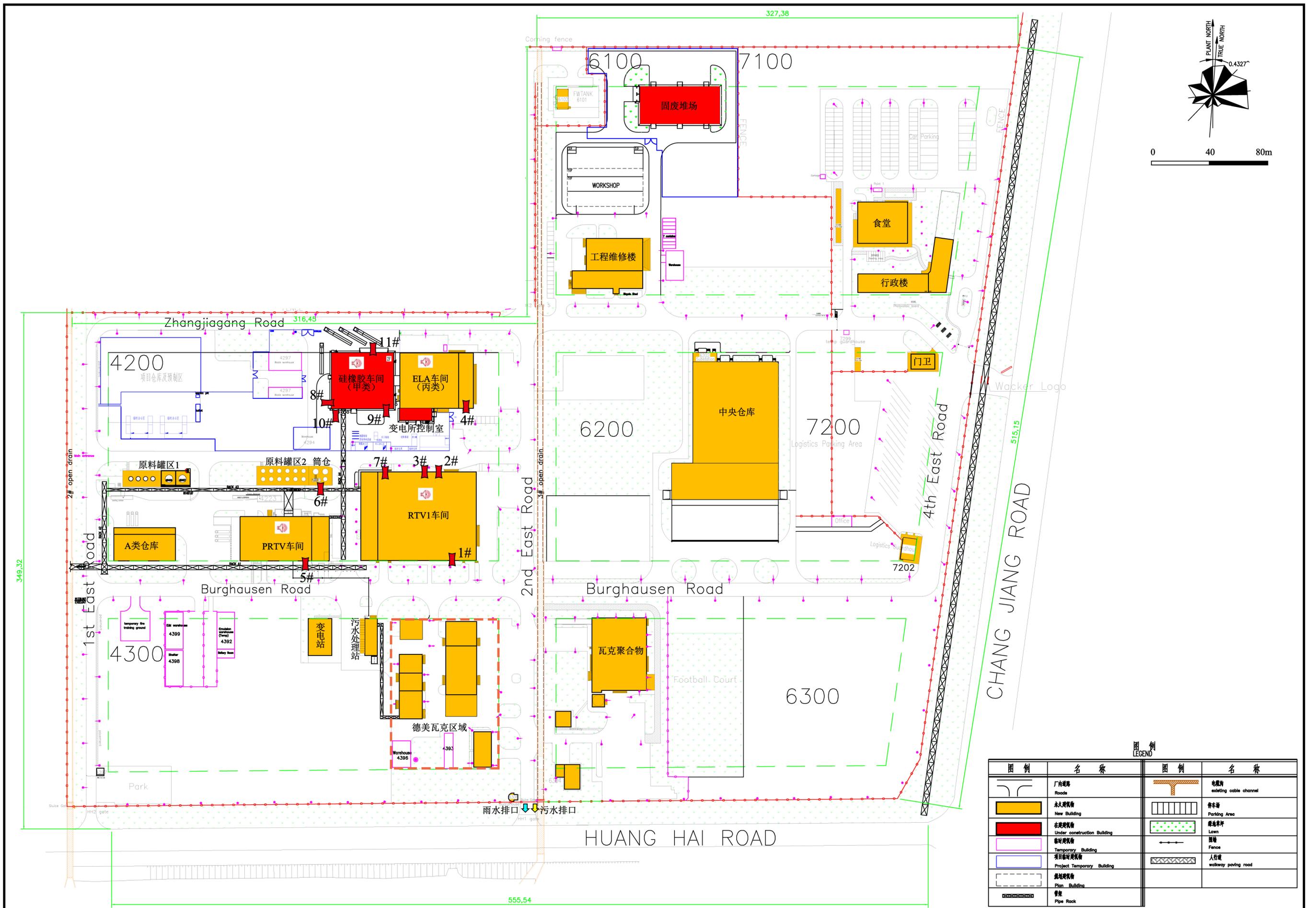
(4) 对本项目污染源及污染治理设施的运转状况进行定期或不定期的监督性监测。按环评文件中营运期环境监测计划，以及《排污单位自行监测技术指南总则》等相关文件的要求切实做好废气、噪声的达标排放及污染物排放总量控制工作。



附图1 地理位置图



附图 2 项目周边概况



图例
LEGEND

图例	名称	图例	名称
	厂内道路 Roads		电缆沟 existing cable channel
	永久建筑物 New Building		停车场 Parking Area
	在建建筑物 Under construction Building		草坪 Lawn
	临时建筑物 Temporary Building		围墙 Fence
	项目临时建筑物 Project Temporary Building		人行道 walkway paving road
	规划建筑物 Plan Building		
	管架 Pipe Rack		

附图3 厂区平面布置图

批复确认信息

项目代码：2020-320552-26-03-613966

一、项目名称			
项目名称	支胶管包装线自动化改造项目		
项目类型	备案		
事项名称	企业投资项目备案		
是否涉及国家安全	否		
投资方式	新建项目		
项目内容	本项目投资总额为1200万元，主要建设一套年分装能力1200万支的密封胶支装机及自动码垛系统实现包装自动化改造，及一套缓冲罐系统替代现有200L分装桶，优化相关的设备操作平台及冷却水、压缩空气公用工程设施，其中主要设备为1台套进口设备和5台套国产设备。本项目符合国家产业政策，并且不涉及产品，产能的变化。		
适用产业政策条目类型	鼓励类	适用产业政策条目	合成橡胶：聚氨酯橡胶、丙烯酸酯橡胶、氯醇橡胶，以及氟橡胶、硅橡胶等特种橡胶生产
国标行业	其他基础化学原料制造	所属行业	化工
项目地址	江苏省:苏州市_苏州张家港保税区		
总投资(万元)	1200	折合美元(万元)	169.1332
项目资本金(万元)	1200	折合美元(万元)	169.1332
项目单位投资者名称	瓦克化学(中国)有限公司		
注册国别地区	中国	投资者投资额	1200
出资比例	100	投资类型	自有资金
二、项目单位信息			
项目单位是否筹建中	否		
项目单位名称	瓦克化学(张家港)有限公司		
项目单位性质	外商独资企业	项目单位证照类型	统一社会信用代码(三证合一)
项目单位证照号码	913205927665122530	项目单位注册地址	江苏省张家港保税区扬子江国际化学工业园长江路78号
主要经营范围	研究,开发,生产有机硅胶粘剂(有机硅环体,聚硅氧烷,含氢硅油,高/中/低粘度硅油,功能性硅油,高温硫化硅橡胶,室温硫化有机硅密封胶),有机硅助剂和添加剂(有机硅乳液,有机硅纺织助剂,有机硅烷,有机硅添加剂),有机硅表面活性剂及可再分散胶粉,硫酸铵(以上不含危险化学品);销售自产产品并提供相关服务;上述同类产品(可再分散胶粉除外,不含危险化学品)及气相二氧化硅的批发,进出口及佣金代理(不含拍卖);为关联公司提供本企业设施的共用服务(不包括危险化学品的存储)。(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动)。		
联系人	刘秋香	联系电话	81642020



联系手机	13701561096	电子邮件	qiuxiang.liu@wacker.com
传真	81642017	通讯地址	江苏省张家港保税区杨子江国际化学工业园长江路78号
三、 批复信息			
事项办结日期	2020/03/30	批复结果	许可/同意
批复文号	2020-320552-26-03-613966	批复部门	江苏省张家港保税区管理委员会



江苏省张家港保税区管委会（批 复）

张保审批（2020）134号

关于对瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线 自动化改造项目环境影响报告表的审批意见

瓦克化学（张家港）有限公司：

根据你公司委托江苏虹善工程科技有限公司（编制主持人：张敬坤，信用编号：BH008407）编制的《瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线自动化改造项目环境影响报告表》的评价结论，在全面落实报告表提出的各项污染防治措施的前提下，同意建设，项目建设地点位于江苏扬子江国际化学工业园长江路78号。在项目工程设计、建设和环境管理过程中必须做到：

1、实行清污分流、雨污分流。本项目无新增生活污水、生产废水产生。

2、本项目对现有项目包装方式进行改造，包装废气产生环节由出料口变动至缓冲罐呼吸孔，废气通过RTV1车间7#排气筒排放，不新增废气种类及排放总量。

3、合理进行生产布局，采取先进的低噪声设备，高噪声设备必须采取有效隔声、减振等措施，确保厂界噪声达到《工业

企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。

4、制定和落实固体废物(废液)特别是危险废物的厂内收集和贮存、综合利用、安全处置的实施方案,实现“零排放”。

5、本项目维持现有厂区边界向外设置50米卫生防护距离。

6、本项目建成后,试生产前须报张家港保税区安全环保局备案。

7、如该项目所涉及污染物排放标准发生变化,应执行最新的排放标准。

8、该项目在建设过程中若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施、设施发生重大变动的,应当重新报批项目的环境影响评价文件。自批准之日起,如超过5年方决定工程开工建设的,环境影响评价文件须报重新审核。

江苏省张家港保税区管理委员会

2020年6月23日



张家港保税区行政审批局

2020年6月23日印发



编号 320592000202101120108

统一社会信用代码

913205927665122530 (1/1)

营业执照

(副本)



扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。

名称 瓦克化学(张家港)有限公司

注册资本 11079.7万美元

类型 有限责任公司(外国法人独资)

成立日期 2004年12月24日

法定代表人 李冬

营业期限 2004年12月24日至2054年12月23日

经营范围 研究、开发、生产有机硅胶粘剂(有机硅环体,聚硅氧烷,含氢硅油,高/中/低粘度硅油,功能性硅油,高温硫化硅橡胶,室温硫化有机硅密封胶),有机硅助剂和添加剂(有机硅乳液,有机硅纺织助剂,有机硅烷,有机硅添加剂),有机硅表面活性剂及可再分散胶粉,硫酸铵(以上不含危险化学品);销售自产产品并提供相关服务;上述同类产品(可再分散胶粉除外,不含危险化学品)及气相二氧化硅的批发、进出口及佣金代理(不含拍卖);为关联公司提供本企业设施的共用服务(不包括危险化学品的存储)。(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动)

住所 江苏扬子江国际化学工业园长江东路503号

登记机关



2021年01月12日



根据《中华人民共和国物权法》等法律法规，为保护不动产权利人合法权益，对不动产权利人申请登记的本证所列不动产权利，经审查核实，准予登记，颁发此证。



中华人民共和国国土资源部监制

编号 NO D 32007201986

苏 (2017) 张家港市 不动产权第 0108194 号

附 记

权利人	瓦克化学(张家港)有限公司
共有情况	单独所有
坐落	金港镇(江苏扬子江国际化学工业园)长江路78号
不动产单元号	320582 008003 GB00033 F00010001
权利类型	国有建设用地使用权/房屋所有权
权利性质	出让/工业用房
用途	工业用地/工业
面积	宗地面积235783.40m ² /房屋建筑面积33546.70m ²
使用期限	国有建设用地使用权 2055年12月29日止
权利其他状况	项目名称:10幢,房屋结构:钢筋混凝土结构,总层数:3,建筑面积:6815m ² 项目名称:11幢,房屋结构:钢筋混凝土结构,总层数:3,建筑面积:2845.75m ² 项目名称:12幢,房屋结构:钢筋混凝土结构,总层数:3,建筑面积:3001.86m ² 项目名称:13幢,房屋结构:钢、钢筋混凝土结构,总层数:4,建筑面积:6356.09m ² 项目名称:15幢,房屋结构:钢结构,总层数:1,建筑面积:5873.82m ² 项目名称:16幢,房屋结构:钢筋混凝土结构,总层数:1,建筑面积:1135.95m ² 项目名称:17幢,房屋结构:钢筋混凝土结构,总层数:3,建筑面积:2872.56m ² 项目名称:6幢,房屋结构:钢筋混凝土结构,总层数:2,建筑面积:656.79m ² 项目名称:7幢,房屋结构:钢、钢筋混凝土结构,总层数:1,建筑面积:1011.23m ² 项目名称:8幢,房屋结构:钢筋混凝土结构,总层数:5,建筑面积:2746.84m ² 项目名称:9幢,房屋结构:混合结构,总层数:1,建筑面积:230.81m ²

登记时间:2017年10月25日



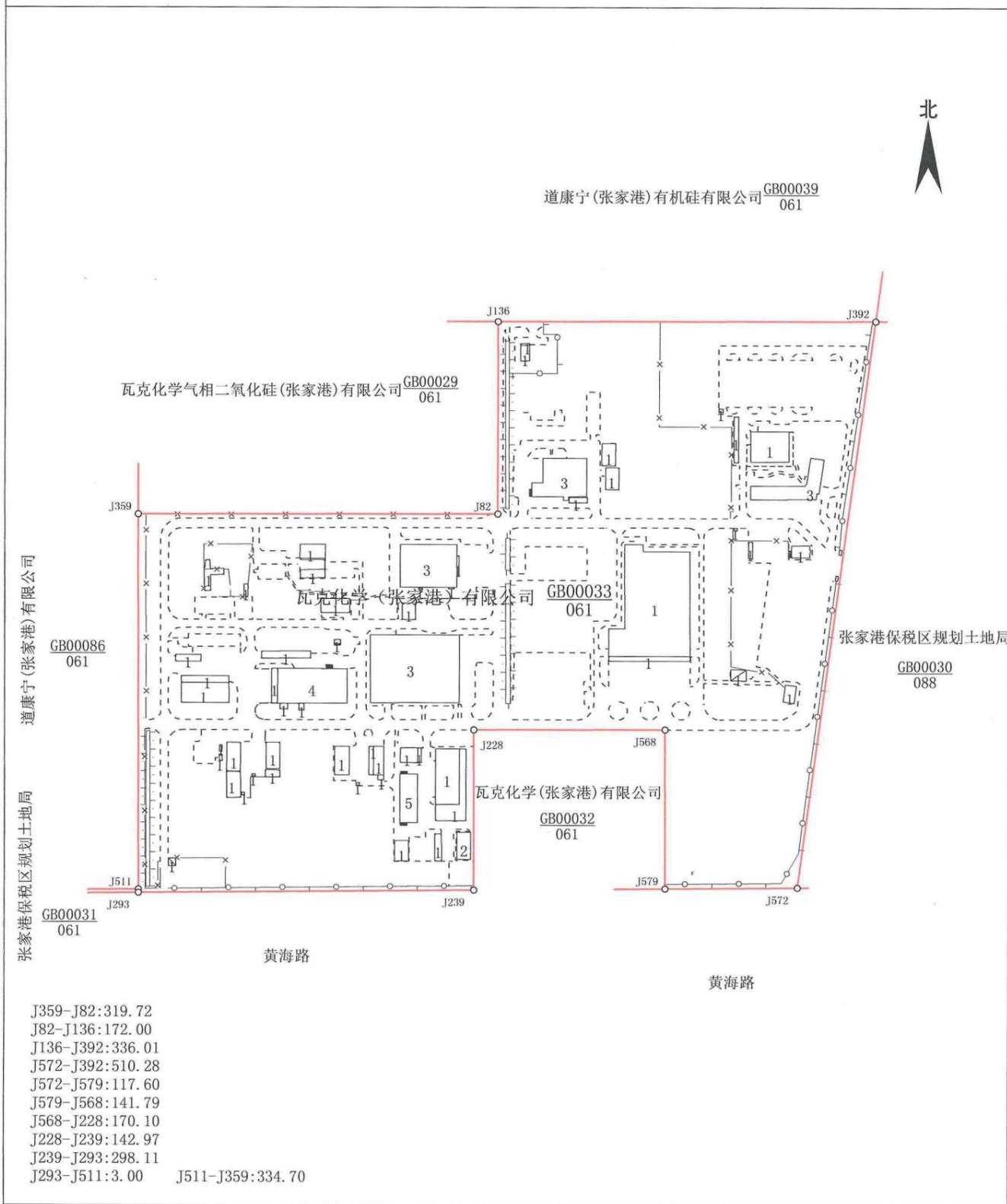


宗地图



单位: m/m

宗地代码: 320582008003GB00033 土地权利人: 瓦克化学(张家港)有限公司
 所在图幅编号: 470.25-85.50 宗地面积: 235783.40



张家港国土资源局

- J359-J82:319.72
- J82-J136:172.00
- J136-J392:336.01
- J572-J392:510.28
- J572-J579:117.60
- J579-J568:141.79
- J568-J228:170.10
- J228-J239:142.97
- J239-J293:298.11
- J293-J511:3.00 J511-J359:334.70

2017年10月11日解析法测绘界址点
 制图日期: 2017年10月11日
 审核日期: 2017年10月11日

1:4800

制图者: 倪雨婷
 审核者: 瞿建强

江苏省张家港保税区安全环保局

张保安环试告（2021）10号



关于开展试生产相关工作的告知书

瓦克化学（张家港）有限公司：

你公司报来的《支胶管包装线自动化改造项目试生产的申请》收悉，为了进一步做好该项目试生产期间企业的环境保护工作及后续相关工作，现就有关事项告知如下：

1、同意该项目开展试生产，在开展试生产前你单位必须确保该建设项目主体工程及其配套环保设施和措施同步投入运行，加强环境管理和风险防范，做到污染物达标排放，防止环境污染事故发生。

2、你单位应根据修订后的《建设项目环境保护管理条例》（2017年10月1日起实施）要求，按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，在本告知书下达之日起一年内完成对该项目的环境保护设施验收工作。



包装线 **F4** 支装胶硬管

出口 GP BRON S1

生产流程单

生产日期	2022年11月23日	订单开始时间	20:40	订单完成时间	21:00	生产线效率 (支/分钟)	
订单号	108350391	物料名称	出口 GP BRON S1		物料号	60108300	
生产批号	CE38470	计划支数	7200		灌装量:	280ML	

大桶料名称	EL6000 TRANS	60105012	计划用量(桶):	备料量(桶)
原料批次	CE38470	桶号: 011A 011B 010A 009A 007B 004B 001D		
		001B 048D 047B 046D 045B 2A443		
色浆名称	263404	422111104	计划用量(kg):	备料量
原料(确认正常) ==> (签名): [Signature]				

(二) 包装设备准备和检查

- 前后批次产品的检查 (上一批次的生产产品名称: *Siba - 2. J. W. G.*)
- 只是批号的切换 ==> 不需要清洗
- 同系列产品, 颜色相同的切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量 ()
- 同系列产品, 颜色由浅色至深色切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量 ()
- 不同系列产品切换或颜色由深到浅的切换 ==> 需要清洗所相关需要的部件、产品过渡量

注: 过渡时只能使用空白胶管或有明显区别报废胶管, 不得使用切换前后产品的胶管进行过渡。

需要清洗所相关需要的部件的检查和确认如下:

- 清洗压盘 ; 软管更换 或换内袋 ; 清洗管线内外壁 ; 清洗计量杯 ; 清洗三向阀 ; 清洗尾塞底座 ; 更换/清洗排气针切割针 ; 管线连接是否干净 ; 清洗混合器 / 更换混合器 ; 清洗切割管 ; 清洗F4补偿阀 ; 检查或更换密封圈等附件 ;

- 需要加色浆 ==> 检查项: 补充色浆液位 > 60% (), 色浆机已经搅拌15分钟以上 ()。 -- 完成打 "√"
- 检查确认包装线上的胶管、尖嘴、尾塞和纸箱、标签已清空, 安排备料 ()

生产前按质量控制卡进行检查 (试生产的不合格产品必须清空并隔离)。 (倒班长/组长二次确认) ==> (签名)

本批次 订单汇总 统计	开始读数: 64620317	结束读数: 4529964	成品支数: 7200	包装箱数: 238
	大桶胶用量: 194kg	色浆用量: 45.5g	胶管用量: 7270	纸箱消耗数: 233
	托盘消耗数: 661	尾塞用量: 7260	尖嘴用量: 7300	标签用量: 283
	过渡消耗数: 30kg	取样支数: 10	打胶条支数: 10	刮板支数: 10
	回收胶数量:	防伪码用量:	其他情况	
拼托情况	旧批号	箱数	新批号	箱数
订单结束 (班长检查签字):		收货确认 (签字): [Signature]	设备运行数量:	收率: 1.00

F4 包装线包材控制卡

生产日期	2022年4月23日	开始时间	20 点 40分		备料操作 (签名) 李响		
订单号	108350391	物料名称	出口 GP BRON S1		物料号	60108300	
生产批号	CE38470	计划支数	7200		灌装量:	280ML	
本次订单需要量	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	备注: 参考订单的物料需求单, 考虑取样、正常损耗	
	7200	7200	7200	288			
(一) 准备和确认							
(1) 确认上批次的产品包材是否需要清空 (<input checked="" type="checkbox"/>) *** 如一致, 跳到第二步; 如需要切换, 按照以下步骤进行准备和检查确认							
确认包材已清空 清空 (√) 不需要的 (/)	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	托盘	其他	
(二) 按订单备料 (按包装线投料和使用区域, 分别在1楼或平台的指定区域备货)							
备注: 为防止不同包材备混用, 导致质量事件, 包材必须按订单在投料区域, 提前备好所有的、足够的包材, 并由班长或1F操作员确认无误。如前后订单需要的包材不一致, 清空后, 方可再次备包材。 零托优先使用; 先进先出, 按整托备货							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	含包装线内 (如有)	
数量	8200	8200	8200	288			
批号	BULDITD20	LP4D08					
确认代码与流程单一致, 如不一致, 汇报给班长或值班主管。如问题没有得到解决, 不得开始生产。 包装前的 (确认正常) ==> (签名) 刘明峰							
(二) 包装结束统计							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	标签	防伪码	备注
清点剩余数 (个)	730	740	700	0	0		
统计本订单使用量	7270	7260	7300	288	288		
订单完成后, 清理并清点剩余包材, 如下个订单不需要, 转移到缓冲区。							
备注: 1) 包装线F1/F2的纸箱的准备在在1F, 贴标签的操作由1楼的操作人员负责, 开始前须检查确认无误。 2) 在投料过程中如发现空胶管, 尾塞整箱变形, 色差等明显异常状态时, 暂停生产, 确认无异常后方可生产。 3) 对于要贴两张标签的产品纸箱, 请仔细核对标签物料号。 -----没有问题打“√”, 有问题打“×” 不需要打“/”							

包装线

F4

支装胶质量控制卡

生产日期	2022年4月2日			开始时间	10点40分			操作(签名)		李响			
订单号	108350391			物料名称	出口 GP BRON S1			物料号	60108300				
生产批号	CE38470			计划支数	7200			灌装量:	280ML				
检查检测内容\系号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
设备正常且清理	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
批号	CE38246												
桶号	010 10	009 10	002 10	004 10	003 10	001 10	048 10	047 10	046 10	045 10			
原料外观无异常	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
喷码信息修改(换桶后)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
包材使用正确	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
切割形状良好	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
排气针正确完好	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
排气状况完好	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
尾塞种类 正确	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
尾塞润滑 良好	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
胶管尾部 干净	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
喷码正确 油墨均匀	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
防伪码完好 位置正确	—————												
成品实际 重量(g)	329	329	329	329	329	329	329	329	329	329			
尾塞 距离(mm)	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23			
取样数量(支)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
检测胶条 良好	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
胶条检测无色差	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
灌装速度(支/分钟)	33	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
签名	李响												

备注:

检查项目具体解释和要求, 见质量控制程序。

必须确保设备正常且清理才能进行生产。

如原料包材发现任何异常状态时, 停止生产立即汇报。

Process order : 108350391



G2 - EL 6000 BRON S1 CART 280 WLGPR SEA

Plant :	3371	Wacker Chemicals Company RTV1
Material :	60108300	EL 6000 BRON S1 CART 280 WLGPR SEA ZJG
Batch number :	CE38470	
Stor. location:	3400	
Order type :	PR	process order
MRP controller:	346	RTV1 Catridge Endp
Prod.scheduler:	340	RTV1
Order quantity:	7.200,00 PC	Start: 22.04.2022
Quantity/Each :	25,00 PC	Fin.: 22.04.2022
Amount package:	0,00	
Order status :	REL MSPT CRSR PRC	BASC BCRQ EXPL EXTS*
Reservation :	0459130954	

RI	Material no.	Plant	StLoc	Batch	PT	Req. quantity	Un
ItmNo	Description				Date	Op.	Ph SOp.
0001	60105012	3371	3403		L	1.967,040	KG
0001	EL 6000 TRAN S1 200KG DRUM ST INTERNAL				22.04.2022	0020	X
0002	4156915	3371	3401		L	7.200,00	PC
0002	cartridge 280ml WZJG WACKER GP SEA				22.04.2022	0020	X
0003	4055399	3371			L	7.200,00	PC
0003	CTG Plunger K02 Topla				22.04.2022	0020	X
0004	3877587	3371	3401		L	7.200,00	PC
0004	支胶管用尖嘴 PE D01				22.04.2022	0020	X
0005	3899528	3371	3401		L	288,00	PC
0005	Cardboard brWLASI/25K 254x254x232 B16BR				22.04.2022	0020	X
0006	263404	3371	3400		L	28,800	KG
0006	PP BRON S1 U CN MEHO 30KG				22.04.2022	0020	X
0007	3877958	3371			L	288,00	PC
0007	防水PV LABEL D681 NEUTRAL 150X 105				22.04.2022	0020	X
0008	4190858	3371			L	6,05	PC
0008	PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA IMPORT ZJG				22.04.2022	0020	X
0009		3371			T	1,00	PC
0009					22.04.2022	0020	X

Provision for operation 0020 on 22.04.2022.

2022.04.20

22.04.20

PI Sheet

流程单
流程订单

100000000003763694
108350391

新的
物料编号

60108300

处理器组 : ZJG CHINA

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Material number : 60108300
Material description : EL 6000 BRON S1 CART 280 WLGPB
Batch : CE38470
Material quantity : 7,200.000
Unit of measure : PC
: 2022.04.22
: 2022.04.22
Short text of primary resource :
: 2
: 2018.04.09

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Phase long text
Zusatzangaben siehe n#chste Seite
NEW-PAGE PAGE 3694

Wacker-Label
Angaben zur Befüllung/
Palettierung/ Etikettierung/ Bedruckung

Befüllung der Kartusche:

280 ml / 274 g

Bedruckung der Kartusche:

#BRONZE S1
#Use before: xx/xxxx Lot: xxxxx
(Charge)
#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#(15 Monate Haltbarkeit ab Abfülldatum)
##

Etikettierung der Schachtel:

#WACKER GENERAL PURPOSE
#BRONZE S1
#25 x 280 ml
#Use before: xx/xxxx#Lot: xxxxx
(Charge)
#(Haltbar b. MM/JJJJ)
#

Etikettierung der Palette:

#

Palettierung: #

#25 Kartuschen je Schachtel
#48 Kartons je Palette
#4 Lagen zu je 12 Kartons pro Palette

流程单	100000000003763694	新的	
流程订单	108350391	物料编号	60108300

1200 Kartuschen je Palette

#CP5-Palette##Mat: 1780575

Besonderheiten:

Abfüller:###Kontrolle durchgeführt
(Datum, Unterschr.):

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0010

Material number : 60105012

Material description : EL 6000 TRAN S1 200KG DRUM ST

Material Quantity - Min/Max : 1.967,0 (1.947,4 - 1.986,7)

Unit of measure : kg

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0020

Material number : 4156915

Material description : cartridge 280ml WZJG WACKER GP

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0030

Material number : 4055399

Material description : CTG Plunger K02 Topla

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0040

Material number : 3877587

Material description : 支胶管用尖嘴 PE D01

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0050

Material number : 3899528

Material description : Cardboard brWLASI/25K 254x254x

Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

2022.04.20

PI Sheet

流程单	100000000003763694	新的	
流程订单	108350391	物料编号	60108300

Item no. of material component : 0060
 Material number : 263404
 Material description : PP BRON S1 U CN MEHO 30KG
 Material Quantity - Min/Max : 28,800 (28,512 - 29,088)
 Unit of measure : kg
 Batch : -----

Phase : 0020 / 指令号 : 0000
 Item no. of material component : 0070
 Material number : 3877958
 Material description : 防水PV LABEL D681 NEUTRAL
 Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)
 Unit of measure : PC
 Batch : -----

Phase : 0020 / 指令号 : 0000
 Item no. of material component : 0080
 Material number : 4190858
 Material description : PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA
 Material Quantity - Min/Max : 6,050 (5,989 - 6,111)
 Unit of measure : PC
 Batch : -----

Produced qty: PC
 Name:
 Date:
 Time:

包装线 F4

支装胶硬管

出口 GP BRON S1

生产流程单

生产日期	2022年8月23日		订单开始时间	2:00	订单完成时间	9:00	生产线效率 (支/分钟)	
订单号	108350392		物料名称	出口 GP BRON S1		物料号	60108300	
生产批号	CE38471		计划支数	7200		灌装量:	280ML	
大桶料名称	EL6000 TRANS		60105012	计划用量(桶):		60kg		备料量(桶)
原料批次	桶号: 05610 05710 05810 05910 06010							
	05610 05410 05510 05310 07110 072A							
	桶:		100kg					
色浆名称	26340V		CR2111104	计划用量(kg):		备料量		
原料(确认正常) ==> (签名): <i>[Signature]</i>								
<p>(二) 包装设备准备和检查</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 前后批次产品的检查 (上一批次的生产产品名称: <i>GD GP BRON</i>)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 只是批号的切换 ==> 不需要清洗</p> <p><input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色相同的切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量 ()</p> <p><input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色由浅色至深色切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量 ()</p> <p><input type="checkbox"/> 不同系列产品切换或颜色由深到浅的切换 ==> 需要清洗所相关需要的部件、产品过渡量</p> <p>注: 过渡时只能使用空白胶管或有明显区别报废胶管, 不得使用切换前后产品的胶管进行过渡。</p> <p>需要清洗所相关需要的部件的检查和确认如下: 清洗压盘□; 软管更换□ 或换内袋□; 清洗管线内外壁□; 清洗计量杯□; 清洗三向阀净□; 清洗尾塞底座□; 更换/清洗排气针切割针□; 管线连接是否干净□; 清洗混合器□ / 更换混合器□; 清洗切割管□; 清洗F4补偿阀□; 检查或更换密封圈等附件□;</p> <p><input type="checkbox"/> 需要加色浆 ==> 检查项: 补充色浆液位 > 60% (), 色浆机已经搅拌15分钟以上 ()。 -- 完成打“√”</p> <p><input type="checkbox"/> 检查确认包装线上的胶管、尖嘴、尾塞和纸箱、标签已清空, 安排备料 ()</p> <p>生产前按质量控制卡进行检查 (试生产的不合格产品必须清空并隔离)。(倒班长/组长二次确认) ==> (签名) <i>[Signature]</i></p>								
本批次 订单汇总 统计	开始读数: 6529964		结束读数: 4537180		成品支数: 7200		包装箱数: 288	
	大桶胶用量: 1960		色浆用量: 40		胶管用量: 7300		纸箱消耗数: 280	
	托盘消耗数: 6		尾塞用量: 7300		尖嘴用量: 7300		标签用量: 280	
	过渡消耗数:		取样支数: 812		打胶条支数: 812		刮板支数: 812	
	回收胶数量:		防伪码用量:		其他情况:			
拼托情况	旧批号	箱数	新批号	箱数				
订单结束 (班长检查签字): <i>[Signature]</i>			收货确认 (签字): <i>[Signature]</i>		设备运行数量:		收率: 1.00	

F4 包装线包材控制卡

生产日期	2022年11月21日	开始时间	2点03分		备料操作(签名) 李响		
订单号	108350392	物料名称	出口 GP BRON S1	物料号	60108300		
生产批号	CE38471	计划支数	7200		灌装量:	280ML	
本次订单需要量	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	备注: 参考订单的物料需求单, 考虑取样、正常损耗	
	7200	7200	7200	288	—		
(一) 准备和确认							
(1) 确认上批次的产品包材是否需要清空 (✓)							
*** 如一致, 跳到第二步; 如需要切换, 按照以下步骤进行准备和检查确认							
确认包材已清空 清空(✓) 不需要的(/)	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	托盘	其他	
(二) 按订单备料 (按包装线投料和使用区域, 分别在1楼或平台的指定区域备货)							
备注: 为防止不同包材备混用, 导致质量事件, 包材必须按订单在投料区域, 提前备好所有的、足够的包材, 并由班长或1F操作员确认无误。如前后订单需要的包材不一致, 清空后, 方可再次备包材。 零托优先使用; 先进先出, 按整托备货							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	含包装线内(如有)	
数量	8000	8000	8000	288			
批号	10UL111220	11111111					
确认代码与流程单一致, 如不一致, 汇报给班长或值班主管。如问题没有得到解决, 不得开始生产。 包装前的(确认正常) ==> (签名): 李响							
(二) 包装结束统计							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	标签	防伪码	备注
清点剩余数(个)	700	700	700	✓	✓		
统计本订单使用量	7300	7300	7300	288	288		
订单完成后, 清理并清点剩余包材, 如下个订单不需要, 转移到缓冲区。							
备注: 1) 包装线F1/F2的纸箱的准备在在1F, 贴标签的操作由1楼的操作人员负责, 开始前须检查确认无误。 2) 在投料过程中如发现空胶管, 尾塞整箱变形, 色差等明显异常状态时, 暂停生产, 确认无异常后方可生产。 3) 对于要贴两张标签的产品纸箱, 请仔细核对标签物料号。 -----没有问题打“✓”, 有问题打“×” 不需要打“/”;							

包装线

F4

支装胶质量控制卡

生产日期	2022年4月2日			开始时间	2点00分				操作(签名) 李w/o				
订单号	108350392			物料名称	出口 GP BRON S1				物料号	60108300			
生产批号	CE38471			计划支数	7200				灌装量:	280ML			
检查检测内容\系号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
设备正常且清理	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
批号	C238246												
桶号	008 10	007 10	006 10	005 10	006 10	004 10	005 10	003 10	002 10	001 A	002 A		
原料外观无异常	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
喷码信息修改(换桶后)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
包材使用正确	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
切割形状良好	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
排气针正确完好	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
排气状况完好	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
尾塞种类正确	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
尾塞润滑良好	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
胶管尾部干净	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
喷码正确 油墨均匀	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
防伪码完好 位置正确													
成品实际重量(g)	329	329	329	329	329	329	329	329	329	329			
尾塞距离(mm)	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23			
取样数量(支)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
检测胶条良好	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
胶条检测无色差	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
灌装速度(支/分钟)	38	/	/	/	/	/	/	/	/	38	38		
签名	李w/o												

备注:

检查项目具体解释和要求, 见质量控制程序。

必须确保设备正常且清理才能进行生产。

如原料包材发现任何异常状态时, 停止生产立即汇报。

Process order : 108350392



G2 - EL 6000 BRON S1 CART 280 WLGPR SEA

Plant :	3371	Wacker Chemicals Company RTV1
Material :	60108300	EL 6000 BRON S1 CART 280 WLGPR SEA ZJG
Batch number :	CE38471	
Stor. location:	3400	
Order type :	PR	process order
MRP controller:	346	RTV1 Cartridge Endp
Prod. scheduler:	340	RTV1
Order quantity:	7.200,00 PC	Start: 22.04.2022
Quantity/Each :	25,00 PC	Fin.: 22.04.2022
Amount package:	0,00	
Order status :	REL MSPT CRSR PRC	BASC BCRQ EXPL EXTS*
Reservation :	0459130955	

RI tm	Material no.	Plant	StLoc	Batch	PT	Req. quantity	Un
ItmNo	Description				Date	Op.	Ph SOp.
0001	60105012	3371	3403		L	1.967,040	KG
0001	EL 6000 TRAN S1 200KG DRUM ST INTERNAL				22.04.2022	0020	X
0002	4156915	3371	3401		L	7.200,00	PC
0020	cartridge 280ml WZJG WACKER GP SEA				22.04.2022	0020	X
0003	4055399	3371			L	7.200,00	PC
0030	CTG Plunger K02 Topla				22.04.2022	0020	X
0004	3877587	3371	3401		L	7.200,00	PC
0040	支胶管用尖嘴 PE D01				22.04.2022	0020	X
0005	3899528	3371	3401		L	288,00	PC
0050	Cardboard brWLASI/25K 254x254x232 B16BR				22.04.2022	0020	X
0006	263404	3371	3400		L	28,800	KG
0060	PP BRON S1 U CN MEHO 30KG				22.04.2022	0020	X
0007	3877958	3371			L	288,00	PC
0070	防水PV LABEL D681 NEUTRAL 150X 105				22.04.2022	0020	X
0008	4190858	3371			L	6,05	PC
0080	PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA IMPORT ZJG				22.04.2022	0020	X
0009		3371			T	1,00	PC
0090					22.04.2022	0020	X
X							

Provision for operation 0020 on 22.04.2022.

2022.04.20

PI Sheet

流程单
流程订单

100000000003763695
108350392

新的
物料编号

60108300

处理器组 : ZJG CHINA

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Material number : 60108300

Material description : EL 6000 BRON S1 CART 280 WLGPB

Batch : CE38471

Material quantity : 7,200.000

Unit of measure : PC

: 2022.04.22

: 2022.04.22

Short text of primary resource :

: 2

: 2018.04.09

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Phase long text :

Zusatzangaben siehe n#chste Seite

NEW-PAGE PAGE

Wacker-Label

Angaben zur Befüllung/

Palettierung/ Etikettierung/ Bedruckung

Befüllung der Kartusche:

280 ml / 274 g

Bedruckung der Kartusche:

#BRONZE S1

#Use before: xx/xxxx Lot: xxxxx

(Charge)

#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#

#(15 Monate Haltbarkeit ab Abfülldatum)

##

Etikettierung der Schachtel:

#WACKER GENERAL PURPOSE

#BRONZE S1

#25 x 280 ml

#Use before: xx/xxxx#Lot: xxxxx

(Charge)

#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#

Etikettierung der Palette:

#

Palettierung: #

#25 Kartuschen je Schachtel

#48 Kartons je Palette

#4 Lagen zu je 12 Kartons pro Palette

2022. 04. 20

PI Sheet

流程单	100000000003763695	新的	
流程订单	108350392	物料编号	60108300

1200 Kartuschen je Palette

#CP5-Palette##Mat: 1780575

Besonderheiten:

Abfüller:###Kontrolle durchgeführt
(Datum, Unterschr.):

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0010

Material number : 60105012

Material description : EL 6000 TRAN S1 200KG DRUM ST

Material Quantity - Min/Max : 1.967,0 (1.947,4 - 1.986,7)

Unit of measure : kg

Batch

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0020

Material number : 4156915

Material description : cartridge 280ml WZJG WACKER GP

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0030

Material number : 4055399

Material description : CTG Plunger K02 Topla

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0040

Material number : 3877587

Material description : 支胶管用尖嘴 PE D01

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0050

Material number : 3899528

Material description : Cardboard brWLASI/25K 254x254x

Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)

Unit of measure : PC

Batch

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

2022.04.20

PI Sheet

流程单
流程订单

100000000003763695
108350392

新的
物料编号

60108300

Item no. of material component : 0060
 Material number : 263404
 Material description : PP BRON S1 U CN MEHO 30KG
 Material Quantity - Min/Max : 28,800 (28,512 - 29,088)
 Unit of measure : kg
 Batch : -----

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0070
 Material number : 3877958
 Material description : 防水PV LABEL D681 NEUTRAL
 Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)
 Unit of measure : PC
 Batch : -----

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0080
 Material number : 4190858
 Material description : PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA
 Material Quantity - Min/Max : 6,050 (5,989 - 6,111)
 Unit of measure : PC
 Batch : -----

Produced qty: PC

Name:
Date:
Time:

包装线 F4 支装胶硬管

出口 GP BRON S1

生产流程单

生产日期	2022年11月25日		订单开始时间	9:00	订单完成时间	14:00	生产线效率 (支/分钟)	
订单号	108350393		物料名称	出口 GP BRON S1		物料号	60108300	
生产批号	CE38472		计划支数	7200		灌装量:	280ML	
大桶料名称	EL6000 TRANS 100kg		60105012	计划用量(桶):		备料量(桶)		
原料批次	0638246		桶号: 012A 069A 070A 023A 021A 024A 022A 037A					
			038A 039A 040A					
			桶: 50kg					
色浆名称	263404		CR2111104		计划用量(kg):		备料量	
原料(确认正常) ==> (签名): 周群峰								
(二) 包装设备准备和检查								
<input checked="" type="checkbox"/> 前后批次产品的检查(上一批次的生产产品名称: 出口 GP BRON S1)								
<input checked="" type="checkbox"/> 只是批号的切换 ==> 不需要清洗								
<input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色相同的切换 ==> 不需要清洗; 产品过渡量 ()								
<input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色由浅色至深色切换 ==> 不需要清洗; 产品过渡量 ()								
<input type="checkbox"/> 不同系列产品切换或颜色由深到浅的切换 ==> 需要清洗所相关需要的部件、产品过渡量								
<small>注: 过渡时只能使用空白胶管或有明显区别报废胶管, 不得使用切换前后产品的胶管进行过渡。</small>								
需要清洗所相关需要的部件的检查和确认如下: 清洗压盘□; 软管更换□ 或换内袋□; 清洗管线内外壁□; 清洗计量杯□; 清洗三向阀净□; 清洗尾塞底座□; 更换/清洗排气针切割针□; 管线连接是否干净□; 清洗混合器□ / 更换混合器□; 清洗切割管□; 清洗F4补偿阀□; 检查或更换密封圈等附件□;								
<input type="checkbox"/> 需要加色浆 ==> 检查项: 补充色浆液位 > 60% (), 色浆机已经搅拌15分钟以上 ()。 -- 完成打 "√"								
<input type="checkbox"/> 检查确认包装线上的胶管、尖嘴、尾塞和纸箱、标签已清空, 安排备料 ()								
生产前按质量控制卡进行检查(试生产的不合格产品必须清空并隔离)。(倒班长/组长二次确认) ==> (签名) 周群峰								
本批次 订单汇总 统计	开始读数: 4537190		结束读数: 4544530		成品支数: 7200		包装箱数: 288	
	大桶胶用量: 1950		色浆用量: 30		胶管用量: 7300		纸箱消耗数: 288	
	托盘消耗数: 6		尾塞用量: 7300		尖嘴用量: 7300		标签用量: 288	
	过渡消耗数:		取样支数: 9		打胶条支数: 9		刮板支数: 9	
回收胶数量:		防伪码用量:		其他情况:				
拼托情况	旧批号		箱数		新批号		箱数	
订单结束(班长检查签字): 周群峰		收货确认(签字): 周群峰		设备运行数量:		收率: 100		

F4 包装线包材控制卡

生产日期	2022年11月24日	开始时间	9点00分		备料操作(签名) 周崇军		
订单号	108350393	物料名称	出口 GP BRON S1		物料号	60108300	
生产批号	CE38472	计划支数	7200		灌装量:	280ML	
本次订单需要量	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	备注: 参考订单的物料需求单, 考虑取样、正常损耗	
	7200	7200	7200	288	/		
(一) 准备和确认							
(1) 确认上批次的产品包材是否需要清空 (✓) *** 如一致, 跳到第二步; 如需要切换, 按照以下步骤进行准备和检查确认							
确认包材已清空 清空(✓) 不需要的(/)	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	托盘	其他	
(二) 按订单备料 (按包装线投料和使用区域, 分别在1楼或平台的指定区域备货)							
备注: 为防止不同包材混用, 导致质量事件, 包材必须按订单在投料区域, 提前备好所有的、足够的包材, 并由班长或1F操作员确认无误。如前后订单需要的包材不一致, 清空后, 方可再次备包材。 零托优先使用; 先进先出, 按整托备货							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	含包装线内(如有)	
数量	8200	8200	8200	288	/		
批号	AVLD15070	LP4208					
确认代码与流程单一致, 如不一致, 汇报给班长或值班主管。如问题没有得到解决, 不得开始生产。 包装前的(确认正常) ==> (签名):							
(二) 包装结束统计							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	标签	防伪码	备注
清点剩余数(个)	700	700	700	/	/		
统计本订单使用量	7300	7300	7300	288	288		
订单完成后, 清理并清点剩余包材, 如下个订单不需要, 转移到缓冲区。							
备注: 1) 包装线F1/F2的纸箱的准备在在1F, 贴标签的操作由1楼的操作人员负责, 开始前须检查确认无误。 2) 在投料过程中如发现空胶管, 尾塞整箱变形, 色差等明显异常状态时, 暂停生产, 确认无异常后方可生产。 3) 对于要贴两张标签的产品纸箱, 请仔细核对标签物料号。 ———没有问题打“√”, 有问题打“×” 不需要打“/”;							

包装线

F4

支装胶质量控制卡

生产日期	2022年4月24日			开始时间	9点00分			操作(签名)		周学军			
订单号	108350393			物料名称	出口 GP BRON S1			物料号	60108300				
生产批号	CE38472			计划支数	7200			灌装量:	280ML				
检查检测内容\系号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
设备正常且清理	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
批号	CE38246												
桶号	069	070	071	072	073	074	077	078	079				
原料外观无异常	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
喷码信息修改(换桶后)	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
包材使用正确	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
切割形状良好	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
排气针正确完好	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
排气状况完好	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
尾塞种类正确	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
尾塞润滑良好	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
胶管尾部干净	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
喷码正确 油墨均匀	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
防伪码完好 位置正确													
成品实际重量(g)	329	329	329	329	329	329	329	329	329				
尾塞距离(mm)	22	22	22	22	22	22	22	22	22				
取样数量(支)	1	1	1	1	1	1	1	1	1				
检测胶条良好	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
胶条检测无色差	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
灌装速度(支/分钟)	38	38	38	38	38	38	38	38	38				
签名	周学军			周学军									

备注:

检查项目具体解释和要求, 见质量控制程序。

必须确保设备正常且清理才能进行生产。

如原料包材发现任何异常状态时, 停止生产立即汇报。

Process order : 108350393



G2 - EL 6000 BRON S1 CART 280 WLGPR SEA

Plant :	3371	Wacker Chemicals Company RTV1
Material :	60108300	EL 6000 BRON S1 CART 280 WLGPR SEA ZJG
Batch number :	CE38472	
Stor. location:	3400	
Order type :	PR	process order
MRP controller:	346	RTV1 Catridge Endp
Prod. scheduler:	340	RTV1
Order quantity:	7.200,00 PC	Start: 22.04.2022
Quantity/Each :	25,00 PC	Fin.: 22.04.2022
Amount package:	0,00	
Order status :	REL MSPT CRSR PRC	BASC BCRQ EXPL EXTS*
Reservation :	0459142404	

RI	Material no.	Plant	StLoc	Batch	PT	Req. quantity	Un
ItmNo	Description				Date	Op.	Ph SOp.
0001	60105012	3371	3403		L	1.967,040	KG
0001	EL 6000 TRAN S1 200KG DRUM ST INTERNAL				22.04.2022	0020	X
0002	4156915	3371	3401		L	7.200,00	PC
0020	cartridge 280ml WZJG WACKER GP SEA				22.04.2022	0020	X
0003	4055399	3371			L	7.200,00	PC
0030	CTG Plunger K02 Topla				22.04.2022	0020	X
0004	3877587	3371	3401		L	7.200,00	PC
0040	支胶管用尖嘴 PE D01				22.04.2022	0020	X
0005	3899528	3371	3401		L	288,00	PC
0050	Cardboard brWLASI/25K 254x254x232 B16BR				22.04.2022	0020	X
0006	263404	3371	3400		L	28,800	KG
0060	PP BRON S1 U CN MEHO 30KG				22.04.2022	0020	X
0007	3877958	3371			L	288,00	PC
0070	防水PV LABEL D681 NEUTRAL 150X 105				22.04.2022	0020	X
0008	4190858	3371			L	6,05	PC
0080	PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA IMPORT ZJG				22.04.2022	0020	X
0009		3371			T	1,00	PC
0090					22.04.2022	0020	X

Provision for operation 0020 on 22.04.2022.

340
340

2022. 04. 20

PI Sheet

流程单 100000000003763696 新的
流程订单 108350393 物料编号 60108300

处理器组 : ZJG CHINA

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Material number : 60108300
Material description : EL 6000 BRON S1 CART 280 WLGPB
Batch : CE38472
Material quantity : 7,200.000
Unit of measure : PC
: 2022.04.22
: 2022.04.22

Short text of primary resource : 2
: 2018.04.09

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Phase long text :
Zusatzangaben siehe n#chste Seite
NEW-PAGE PAGE

Wacker-Label
Angaben zur Befüllung/
Palettierung/ Etikettierung/ Bedruckung

Befüllung der Kartusche:

280 ml / 274 g

Bedruckung der Kartusche:

#BRONZE S1
#Use before: xx/xxxx Lot: xxxxx
(Charge)
#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#(15 Monate Haltbarkeit ab Abfülldatum)
##

Etikettierung der Schachtel:

#WACKER GENERAL PURPOSE
#BRONZE S1
#25 x 280 ml
#Use before: xx/xxxx#Lot: xxxxx
(Charge)
#(Haltbar b. MM/JJJJ)
#

Etikettierung der Palette:

Palettierung: #

#25 Kartuschen je Schachtel
#48 Kartons je Palette
#4 Lagen zu je 12 Kartons pro Palette

流程单	100000000003763696	新的	
流程订单	108350393	物料编号	60108300

1200 Kartuschen je Palette

#CP5-Palette##Mat: 1780575

Besonderheiten:

Abfüller:###Kontrolle durchgeführt
(Datum, Unterschr.):

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0010

Material number : 60105012

Material description : EL 6000 TRAN S1 200KG DRUM ST

Material Quantity - Min/Max : 1.967,0 (1.947,4 - 1.986,7)

Unit of measure : kg

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0020

Material number : 4156915

Material description : cartridge 280ml WZJG WACKER GP

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0030

Material number : 4055399

Material description : CTG Plunger K02 Topla

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0040

Material number : 3877587

Material description : 支胶管用尖嘴 PE D01

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0050

Material number : 3899528

Material description : Cardboard brWLASI/25K 254x254x

Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

2022.04.20

PI Sheet

流程单 100000000003763696 新的
流程订单 108350393 物料编号 60108300

Item no. of material component	: 0060
Material number	: 263404
Material description	: PP BRON S1 U CN MEHO 30KG
Material Quantity - Min/Max	: 28,800 (28,512 - 29,088)
Unit of measure	: kg
Batch	:

Phase	: 0020 / 指令号 : 0000
Item no. of material component	: 0070
Material number	: 3877958
Material description	: 防水PV LABEL D681 NEUTRAL
Material Quantity - Min/Max	: 288,0 (285,1 - 290,9)
Unit of measure	: PC
Batch	:

Phase	: 0020 / 指令号 : 0000
Item no. of material component	: 0080
Material number	: 4190858
Material description	: PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA
Material Quantity - Min/Max	: 6,050 (5,989 - 6,111)
Unit of measure	: PC
Batch	:

Produced qty:	PC
Name:	
Date:	
Time:	

包装线 F4

支装胶硬管

出口 GP BRON S1

生产流程单

生产日期	2022年8月28日		订单开始时间	14:00	订单完成时间	21:00	生产线效率 (支/分钟)	
订单号	108350394		物料名称	出口 GP BRON S1		物料号	60108300	
生产批号	CE38473		计划支数	7200		灌装量:	280ML	
大桶料名称	EL6000 TRANS 15kg		60105012	计划用量(桶):		备料量(桶)		
原料批次	CE38246		桶号: 0140A, 013A, 014A, 015A, 016A, 017A, 018A, 019A, 020A					
			桶: 025A, 026A → 018A					
色浆名称			计划用量(kg):		备料量			
原料(确认正常) ==> (签名): 周素峰								
(二) 包装设备准备和检查								
<input checked="" type="checkbox"/> 前后批次产品的检查 (上一批次的生产产品名称: 出口 GP BRON S1) <input checked="" type="checkbox"/> 只是批号的切换 ==> 不需要清洗 <input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色相同的切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量 () <input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色由浅色至深色切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量 () <input type="checkbox"/> 不同系列产品切换或颜色由深到浅的切换 ==> 需要清洗所相关需要的部件、产品过渡量								
注: 过渡时只能使用空白胶管或有明显区别报废胶管, 不得使用切换前后产品的胶管进行过渡。								
需要清洗所相关需要的部件的检查和确认如下: 清洗压盘 <input type="checkbox"/> ; 软管更换 <input type="checkbox"/> 或换内袋 <input type="checkbox"/> ; 清洗管线内外壁 <input type="checkbox"/> ; 清洗计量杯 <input type="checkbox"/> ; 清洗三向阀净 <input type="checkbox"/> ; 清洗尾塞底座 <input type="checkbox"/> ; 更换/清洗排气针切割针 <input type="checkbox"/> ; 管线连接是否干净 <input type="checkbox"/> ; 清洗混合器 <input type="checkbox"/> / 更换混合器 <input type="checkbox"/> ; 清洗切割管 <input type="checkbox"/> ; 清洗F4补偿阀 <input type="checkbox"/> ; 检查或更换密封圈等附件 <input type="checkbox"/> ;								
<input type="checkbox"/> 需要加色浆 ==> 检查项: 补充色浆液位 > 60% (), 色浆机已经搅拌15分钟以上 ()。 -- 完成打 "√" <input type="checkbox"/> 检查确认包装线上的胶管、尖嘴、尾塞和纸箱、标签已清空, 安排备料 ()								
生产前按质量控制卡进行检查 (试生产的不合格产品必须清空并隔离)。 (倒班长/组长二次确认) ==> (签名) 周素峰								
CE38240 本批次 订单汇总 统计	开始读数: 454830		结束读数: 451835		成品支数: 7200		包装箱数: 288	
	大桶胶用量: 20kg		色浆用量: 35kg		胶管用量: 7250		纸箱消耗数: 290	
	托盘消耗数: (1, 6)		尾塞用量: 7250		尖嘴用量: 7200		标签用量: 290	
	过渡消耗数: /		取样支数: 9+2		打胶条支数: 9+2		刮板支数: 9+2	
	回收胶数量: /		防伪码用量: /		其他情况			
拼托情况	旧批号	箱数	新批号	箱数				
订单结束 (班长检查签字) 邵峰			收货确认 (签字) 邵峰			设备运行数量:		收率: 0.98

F4 包装线包材控制卡

生产日期	2022年11月24日	开始时间	14点00分	备料操作(签名) 周孝峰			
订单号	108350394	物料名称	出口 GP BRON S1	物料号	60108300		
生产批号	CE38473	计划支数	7200	灌装量:	280ML		
本次订单需要量	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	备注: 参考订单的物料需求单, 考虑取样、正常损耗	
	7200	7200	7200	288	✓		
(一) 准备和确认							
(1) 确认上批次的产品包材是否需要清空 (✓) *** 如一致, 跳到第二步; 如需要切换, 按照以下步骤进行准备和检查确认							
确认包材已清空	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	托盘	其他	
清空 (✓) 不需要的 (/)							
(二) 按订单备料 (按包装线投料和使用区域, 分别在1楼或平台的指定区域备货)							
备注: 为防止不同包材备混用, 导致质量事件, 包材必须按订单在投料区域, 提前备好所有的、足够的包材, 并由班长或1F操作员确认无误。如前后订单需要的包材不一致, 清空后, 方可再次备包材。 零托优先使用; 先进先出, 按整托备货							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	含包装线内(如有)	
数量	8000	8000	8000	288	✓		
批号	AVLD15D50	LP4D08					
确认代码与流程单一致, 如不一致, 汇报给班长或值班主管。如问题没有得到解决, 不得开始生产。				包装前的(确认正常) ==> (签名) 张强			
(二) 包装结束统计							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	标签	防伪码	备注
清点剩余数(个)	✓	✓	✓	✓	✓		
统计本订单使用量	7200	7200	7200	290	290		
订单完成后, 清理并清点剩余包材, 如下个订单不需要, 转移到缓冲区。							
备注: 1) 包装线F1/F2的纸箱的准备在在1F, 贴标签的操作由1楼的操作人员负责, 开始前须检查确认无误。 2) 在投料过程中如发现空胶管, 尾塞整箱变形, 色差等明显异常状态时, 暂停生产, 确认无异常后方可生产。 3) 对于要贴两张标签的产品纸箱, 请仔细核对标签物料号。 -----没有问题打“✓”, 有问题打“×” 不需要打“/”;							

包装线

F4

支装胶质量控制卡

生产日期	2022年11月24日			开始时间	14点00分			操作(签名)	周孝峰				
订单号	108350394			物料名称	出口 GP BRON S1			物料号	60108300				
生产批号	CE38473			计划支数	7200			灌装量:	280ML				
检查检测内容\系号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
设备正常且清理	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
批号	CE38246												
桶号	040	013	014	015	016	017	018	019	020	025	026		
原料外观无异常	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
喷码信息修改(换桶后)	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
包材使用正确	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
切割形状良好	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
排气针正确完好	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
排气状况完好	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
尾塞种类正确	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
尾塞润滑良好	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
胶管尾部干净	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
喷码正确 油墨均匀	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
防伪码完好 位置正确													
成品实际重量(g)	329	329	329	329	329	329	329	329	329	329	329	329	329
尾塞距离(mm)	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23
取样数量(支)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
检测胶条良好	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
胶条检测无色差	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
灌装速度(支/分钟)	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38	38
签名	周孝峰					陈月 邵峰							

备注:

检查项目具体解释和要求, 见质量控制程序。

必须确保设备正常且清理才能进行生产。

如原料包材发现任何异常状态时, 停止生产立即汇报。

Process order : 108350394



G2 - EL 6000 BRON S1 CART 280 WLG PBR SEA

Plant :	3371	Wacker Chemicals Company RTV1
Material :	60108300	EL 6000 BRON S1 CART 280 WLG PBR SEA ZJG
Batch number :	CE38473	
Stor. location:	3400	
Order type :	PR	process order
MRP controller:	346	RTV1 Catridge Endp
Prod. scheduler:	340	RTV1
Order quantity:	7.200,00 PC	Start: 22.04.2022
Quantity/Each :	25,00 PC	Fin.: 23.04.2022
Amount package:	0,00	
Order status :	REL MSPT CRSR PRC BASC BCRQ EXPL EXTS*	
Reservation :	0459142405	

RItm	Material no.	Plant	StLoc	Batch	PT	Req. quantity	Un
ItmNo	Description				Date	Op.	Ph SOP.
0001	60105012	3371	3403		L	1.967,040	KG
0001	EL 6000 TRAN S1 200KG DRUM ST INTERNAL				22.04.2022	0020	X
0002	4156915	3371	3401		L	7.200,00	PC
0020	cartridge 280ml WZJG WACKER GP SEA				22.04.2022	0020	X
0003	4055399	3371			L	7.200,00	PC
0030	CTG Plunger K02 Topla				22.04.2022	0020	X
0004	3877587	3371	3401		L	7.200,00	PC
0040	支胶管用尖嘴 PE D01				22.04.2022	0020	X
0005	3899528	3371	3401		L	288,00	PC
0050	Cardboard brWLASI/25K 254x254x232 B16BR				22.04.2022	0020	X
0006	263404	3371	3400		L	28,800	KG
0060	PP BRON S1 U CN MEHO 30KG				22.04.2022	0020	X
0007	3877958	3371			L	288,00	PC
0070	防水PV LABEL D681 NEUTRAL 150X 105				22.04.2022	0020	X
0008	4190858	3371			L	6,05	PC
0080	PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA IMPORT ZJG				22.04.2022	0020	X
0009		3371			T	1,00	PC
0090					22.04.2022	0020	X

Provision for operation 0020 on 22.04.2022.

2022. 04. 20

PI Sheet

流程单
流程订单

100000000003763697
108350394

新的
物料编号

60108300

处理器组 : ZJG CHINA

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Material number : 60108300

Material description : EL 6000 BRON S1 CART 280 WLGPB

Batch : CE38473

Material quantity : 7,200.000

Unit of measure : PC

: 2022.04.22

: 2022.04.23

Short text of primary resource :

: 2

: 2018.04.09

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Phase long text :

Zusatzangaben siehe n#chste Seite

NEW-PAGE PAGE

Wacker-Label

Angaben zur Befüllung/

Palettierung/ Etikettierung/ Bedruckung

Befüllung der Kartusche:

280 ml / 274 g

Bedruckung der Kartusche:

#BRONZE S1

#Use before: xx/xxxx Lot: xxxxx

(Charge)

#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#

#(15 Monate Haltbarkeit ab Abfülldatum)

##

Etikettierung der Schachtel:

#WACKER GENERAL PURPOSE

#BRONZE S1

#25 x 280 ml

#Use before: xx/xxxx#Lot: xxxxx

(Charge)

#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#

Etikettierung der Palette:

#

Palettierung: #

#25 Kartuschen je Schachtel

#48 Kartons je Palette

#4 Lagen zu je 12 Kartons pro Palette

流程单	100000000003763697	新的	
流程订单	108350394	物料编号	60108300

1200 Kartuschen je Palette

#CP5-Palette##Mat: 1780575

Besonderheiten:

Abfüller:###Kontrolle durchgeführt
(Datum, Unterschr.):

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0010

Material number : 60105012

Material description : EL 6000 TRAN S1 200KG DRUM ST

Material Quantity - Min/Max : 1.967,0 (1.947,4 - 1.986,7)

Unit of measure : kg

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0020

Material number : 4156915

Material description : cartridge 280ml WZJG WACKER GP

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0030

Material number : 4055399

Material description : CTG Plunger K02 Topla

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0040

Material number : 3877587

Material description : 支胶管用尖嘴 PE D01

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0050

Material number : 3899528

Material description : Cardboard brWLASI/25K 254x254x

Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

2022. 04. 20

PI Sheet

流程单 100000000003763697 新的
流程订单 108350394 物料编号 60108300

Item no. of material component : 0060
Material number : 263404
Material description : PP BRON S1 U CN MEHO 30KG
Material Quantity - Min/Max : 28,800 (28,512 - 29,088)
Unit of measure : kg
Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0070
Material number : 3877958
Material description : 防水PV LABEL D681 NEUTRAL
Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)
Unit of measure : PC
Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0080
Material number : 4190858
Material description : PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA
Material Quantity - Min/Max : 6,050 (5,989 - 6,111)
Unit of measure : PC
Batch :

Produced qty: PC

Name:
Date:
Time:

包装线 F4 支装胶硬管

印度GP TRANS

生产流程单

生产日期	2022年7月25日		订单开始时间	6:40	订单完成时间	13:00	生产线效率 (支/分钟)	
订单号	108504977		物料名称	印度GP TRANS		物料号	60117123	
生产批号	CE39497		计划支数	6000		灌装量:	280ML	
大桶料名称	EL6003 TRANS	60105012	计划用量(桶):			备料量(桶)		
原料批次	CE39334	桶号: 060A	052A 051A 049A 050A 031A 029A			150kg		
	609333	024B 022B						
色浆名称			计划用量(kg):			备料量		
原料(确认正常) ==> (签名): 郑								
(二) 包装设备准备和检查								
<input type="checkbox"/> 前后批次产品的检查 (上一批次的生产产品名称: GPB441) <input type="checkbox"/> 只是批号的切换 ==> 不需要清洗 <input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色相同的切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量 () <input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色由浅色至深色切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量 () <input checked="" type="checkbox"/> 不同系列产品切换或颜色由深到浅的切换 ==> 需要清洗所相关需要的部件、产品过渡量 30kg								
注: 过渡时只能使用空白胶管或有明显区别报废胶管, 不得使用切换前后产品的胶管进行过渡。								
需要清洗所相关需要的部件的检查和确认如下: 清洗压盘口; 软管更换口 或换内袋口; 清洗管线内外壁口; 清洗计量杯口; 清洗三向阀净口; 清洗尾塞底座口; 更换/清洗排气针切割针口; 管线连接是否干净口; 清洗混合器口 / 更换混合器口; 清洗切割管口; 清洗F4补偿阀口; 检查或更换密封圈等附件口;								
<input type="checkbox"/> 需要加色浆 ==> 检查项: 补充色浆液位 > 60% (), 色浆机已经搅拌15分钟以上 ()。 -- 完成打 "√" <input type="checkbox"/> 检查确认包装线上的胶管、尖嘴、尾塞和纸箱、标签已清空, 安排备料 ()								
生产前按质量控制卡进行检查 (试生产的不合格产品必须清空并隔离)。 (倒班长/组长二次确认) ==> (签名) 郑								
本批次 订单汇总 统计	开始读数:	结束读数:	67006766	成品支数:	6000	包装箱数:	220	
	大桶胶用量:	1280+400	色浆用量:	胶管用量:	6030	纸箱消耗数:	245	
	托盘消耗数:	5	尾塞用量:	6030	尖嘴用量:	6030	标签用量:	245
	过渡消耗数:	30kg	取样支数:	8	打胶条支数:	8	刮板支数:	
	回收胶数量:	防伪码用量:		其他情况				
拼托情况	旧批号	箱数		新批号		箱数		
订单结束 (班长检查签字) 郑		收货确认 (签字) 郑		设备运行数量:		收率 0.98		

新开订单: 69箱

18号订单: 171箱

F4 包装线包材控制卡

生产日期	2022年7月25日	开始时间	8点40分		备料操作(签名) <i>杨</i>		
订单号	108504977	物料名称	印度GP TRANS		物料号	60117123	
生产批号	CE39497	计划支数	6000		灌装量:	280ML	
本次订单需要量	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	备注: 参考订单的物料需求单, 考虑取样、正常损耗	
	6000	6000	6000	240			
(一) 准备和确认							
(1) 确认上批次的产品包材是否需要清空 () *** 如一致, 跳到第二步; 如需要切换, 按照以下步骤进行准备和检查确认							
确认包材已清空 清空 (√) 不需要的 (/)	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	托盘	其他	
	✓	/	/	✓	/		
(二) 按订单备料 (按包装线投料和使用区域, 分别在1楼或平台的指定区域备货)							
备注: 为防止不同包材备混用, 导致质量事件, 包材必须按订单在投料区域, 提前备好所有的、足够的包材, 并由班长或1F操作员确认无误。如前后订单需要的包材不一致, 清空后, 方可再次备包材。 零托优先使用; 先进先出, 按整托备货							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	含包装线内 (如有)	
数量	650	6500	6500	240			
批号	26425216	LP1403					
确认代码与流程单一致, 如不一致, 汇报给班长或班长接管。如问题没有得到解决, 包装前的 (确认正常) ==> (签名) <i>刘仁祥</i> 决, 不得开始生产							
(二) 包装结束统计							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	标签	防伪码	备注
清点剩余数 (个)	/	/	/	/	✓		
统计本订单使用量	6000	6000	6000	245	245		
订单完成后, 清理并清点剩余包材, 如下个订单不需要, 转移到缓冲区。							
备注: 1) 包装线F1/F2的纸箱的准备在在1F, 贴标签的操作由1楼的操作人员负责, 开始前须检查确认无误。 2) 在投料过程中如发现空胶管, 尾塞整箱变形, 色差等明显异常状态时, 暂停生产, 确认无异常后方可生产。 3) 对于要贴两张标签的产品纸箱, 请仔细核对标签物料号。 ———没有问题打“√”, 有问题打“×” 不需要打“/”;							

包装线

F4

支装胶质量控制卡

生产日期	2022年7月25日			开始时间	8点40分			操作(签名)	杨明				
订单号	108504977			物料名称	印度GP TRANS			物料号	60117123				
生产批号	CE39497			计划支数	6000			灌装量:	280ML				
检查检测内容\系号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
设备正常且清理	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
批号	1879324			1879333									
桶号	049A	250A	051A	52A	031A	029A	024B	022B					
原料外观无异常	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
喷码信息修改(换桶后)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
包材使用正确	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
切割形状良好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
排气针正确完好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
排气状况完好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
尾塞种类正确	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
尾塞润滑良好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
胶管尾部干净	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
喷码正确 油墨均匀	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
防伪码完好 位置正确													
成品实际重量(g)	326	324	324	324	324	324	324	324					
尾塞距离(mm)	22	22	22	22	22	22	22	22					
取样数量(支)	1	1	1	1	1	1	1	1					
检测胶条良好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
胶条检测无色差	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
灌装速度(支/分钟)	43	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
签名	杨明												

备注:

检查项目具体解释和要求, 见质量控制程序。

必须确保设备正常且清理才能进行生产。

如原料包材发现任何异常状态时, 停止生产立即汇报。

Process order : 108504977 Import date: Sep.2022.



Plant : 3371 Wacker Chemicals Company RTV1
 Material : 60117123 EL 6003 TRAN S1 CART280 WLGPTR INDIA Sid
 Batch number : CE39497
 Stor. location: 3400
 Order type : PR process order
 MRP controller: 346 RTV1 Cartridge Endp
 Prod. scheduler: 340 RTV1
 Order quantity: 6.000,00 PC Start: 25.07.2022 Fin.: 25.07.2022
 Quantity/Each : 25,00 PC
 Amount package: 0,00
 Order status : REL MSPT PRT PRC BASC BCRQ EXPL EXTS*
 Reservation : 0470076132
 Import date: Sep.2022.

Rltm	Material no.	Plant	Stloc	Batch	PT	Req. quantity	Un
ltmNo	Description				Date	Op.	Ph SOP.
0 1	60105012	3371	3400		L	1.629,600	KG
0010	EL 6003 TRAN S1 200KG DRUM ST INTERNAL				25.07.2022	0020	X
0002	4204910	3371	3401		L	6.000,00	PC
0020	cartridge 280ml WZJG WACKER GP SEA Sid				25.07.2022	0020	X
0003	4055399	3371			L	6.000,00	PC
0030	CTG Plunger K02 Topla				25.07.2022	0020	X
0004	3877587	3371	3401		L	6.000,00	PC
0040	支胶管用尖嘴 PE D01				25.07.2022	0020	X
0005	3899528	3371	3401		L	240,00	PC
0050	Cardboard brWLASI/25K 254x254x232 B16BR				25.07.2022	0020	X
0006	3877958	3371			L	240,00	PC
0070	防水PV LABEL D681 NEUTRAL 150X 105				25.07.2022	0020	X
0007	4190858	3371			L	5,04	PC
0 0	PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA IMPORT ZJG				25.07.2022	0020	X

Provision for operation 0020 on 25.07.2022.

3400
 ST (L) RNAL
 3401
 54x254
 3401
 54x254
 3401
 54x254

包装线 **F4** 支装胶硬管

印度GP TRANS

生产流程单

生产日期	2022年7月25日		订单开始时间	13:00	订单完成时间	16:00	生产线效率 (支/分钟)	
订单号	108504978		物料名称	印度GP TRANS		物料号	60117123	
生产批号	CE39498		计划支数	6000		灌装量:	280ML	
大桶料名称	EL6003 TRANS		60105012	50%		计划用量(桶):	备料量(桶)	
原料批次	C09334		桶号: 029A 030A 031A 011A 009A 010A 012A 027A 0664					
			桶:					
色浆名称					计划用量(kg):	备料量		
原料(确认正常) ==> (签名): <i>[Signature]</i>								
(二) 包装设备准备和检查								
<input type="checkbox"/> 前后批次产品的检查(上一批次的生产产品名称: <i>GP</i>) <input checked="" type="checkbox"/> 只是批号的切换 ==> 不需要清洗 <input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色相同的切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量() <input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色由浅色至深色切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量() <input type="checkbox"/> 不同系列产品切换或颜色由深到浅的切换 ==> 需要清洗所相关需要的部件、产品过渡量 <small>注: 过渡时只能使用空胶管或有明显区别报废胶管, 不得使用切换前后产品的胶管进行过渡。</small>								
需要清洗所相关需要的部件的检查和确认如下: 清洗压盘口; 软管更换口 或换内袋口; 清洗管线内外壁口; 清洗计量杯口; 清洗三向阀净口; 清洗尾塞底座口; 更换/清洗排气针切割针口; 管线连接是否干净口; 清洗混合器口 / 更换混合器口; 清洗切割管口; 清洗F4补偿阀口; 检查或更换密封圈等附件口;								
<input type="checkbox"/> 需要加色浆 ==> 检查项: 补充色浆液位 > 60% () ; 色浆机已经搅拌15分钟以上 () 。 -- 完成打“√” <input type="checkbox"/> 检查确认包装线上的胶管、尖嘴、尾塞和纸箱、标签已清空, 安排备料 ()								
生产前按质量控制卡进行检查(试生产的不合格产品必须清空并隔离)。(倒班长/组长二次确认) ==> (签名) <i>[Signature]</i>								
本批次 订单汇总 统计	开始读数: 67006766		结束读数: 67012850		成品支数: 6000		包装箱数: 240	
	大桶胶用量: 1650		色浆用量:		胶管用量: 6030		纸箱消耗数: 245	
	托盘消耗数: 5		尾塞用量: 6030		尖嘴用量: 6030		标签用量: 245	
	过渡消耗数:		取样支数: 8		打胶条支数: 8		刮板支数:	
	回收胶数量:		防伪码用量:		其他情况:			
拼托情况	旧批号	箱数		新批号		箱数		
订单结束(班长检查签字) <i>[Signature]</i>			收货确认(签字) <i>[Signature]</i>			设备运行数量:		收率: 1.0

F4 包装线包材控制卡

生产日期	2022年7月25日	开始时间	13点00分		备料操作(签名)	[Signature]	
订单号	108504978	物料名称	印度GP TRANS		物料号	60117123	
生产批号	CE39498	计划支数	6000		灌装量:	280ML	
本次订单需要量	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	备注: 参考订单的物料需求单, 考虑取样、正常损耗	
	6000	6000	6000	240			
(一) 准备和确认							
(1) 确认上批次的产品包材是否需要清空 () *** 如一致, 跳到第二步; 如需要切换, 按照以下步骤进行准备和检查确认							
确认包材已清空 清空 (√) 不需要的 (/)	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	托盘	其他	
	✓	✓	✓	✓	✓		
(二) 按订单备料 (按包装线投料和使用区域, 分别在1楼或平台的指定区域备货)							
备注: 为防止不同包材混用, 导致质量事件, 包材必须按订单在投料区域, 提前备好所有的、足够的包材, 并由班长或1F操作员确认无误。如前后订单需要的包材不一致, 清空后, 方可再次备包材。 零托优先使用; 先进先出, 按整托备货							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	含包装线内(如有)	
数量	6500	6500	6500	240			
批号	24611914	491903					
确认代码与流程单一致, 如不一致, 汇报给班长或值班主管。如问题没有得到解决, 不得开始生产。 包装前的(确认正常) => (签名): [Signature]							
(二) 包装结束统计							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	标签	防伪码	备注
清点剩余数(个)	✓	✓	✓	✓	✓		
统计本订单使用量	6030	6270	6030	243	243		
订单完成后, 清理并清点剩余包材, 如下个订单不需要, 转移到缓冲区。							
备注: 1) 包装线F1/F2的纸箱的准备在在1F, 贴标签的操作由1楼的操作人员负责, 开始前须检查确认无误。 2) 在投料过程中如发现空胶管, 尾塞整箱变形, 色差等明显异常状态时, 暂停生产, 确认无异常后方可生产。 3) 对于要贴两张标签的产品纸箱, 请仔细核对标签物料号。 —— 没有问题打“√”, 有问题打“×” 不需要打“/”;							

包装线

F4

支装胶质量控制卡

生产日期	2022年7月25日			开始时间	13点00分			操作(签名) 杨明					
订单号	108504978			物料名称	印度GP TRANS			物料号	60117123				
生产批号	CE39498			计划支数	6000			灌装量:	280ML				
检查检测内容\系号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
设备正常且清理	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
批号	60117123												
桶号	010A	010A	010A	010A	010A	010A	010A	010A					
原料外观无异常	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
喷码信息修改(换桶后)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
包材使用正确	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
切割形状良好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
排气针正确完好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
排气状况完好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
尾塞种类正确	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
尾塞润滑良好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
胶管尾部干净	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
喷码正确 油墨均匀	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
防伪码完好 位置正确													
成品实际重量(g)	326	326	326	326	326	326	326	326					
尾塞距离(mm)	22	22	22	22	22	22	22	22					
取样数量(支)	1	1	1	1	1	1	1	1					
检测胶条良好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
胶条检测无色差	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
灌装速度(支/分钟)	44	44	44	44	44	44	44	44					
签名	杨明 邵峰												

备注:

检查项目具体解释和要求, 见质量控制程序。

必须确保设备正常且清理才能进行生产。

如原料包材发现任何异常状态时, 停止生产立即汇报。

Process order : 108504978 Import date: Sep.2022.



Plant : 3371 Wacker Chemicals Company RTV1
 Material : 60117123 EL 6003 TRAN S1 CART280 WLGPTR INDIA Sid
 Batch number : CE39498
 Stor. location: 3400
 Order type : PR process order
 MRP controller: 346 RTV1 Catridge Endp
 Prod. scheduler: 340 RTV1
 Order quantity: 6.000,00 PC Start: 25.07.2022 Fin.: 25.07.2022
 Quantity/Each : 25,00 PC
 Amount package: 0,00
 Order status : REL MSPT PRT PRC BASC BCRQ EXPL EXTS*
 Reservation : 0470076133
 Import date: Sep.2022.

Rltm	Material no.	Plant	Stloc	Batch	PT	Req. quantity	Un
ltmNo	Description				Date	Op.	Ph Sop.
0010	60105012 EL 6003 TRAN S1 200KG DRUM ST INTERNAL	3371	3400		L 25.07.2022	1.629,600	KG X
0020	4204910 cartridge 280ml WZJG WACKER CP SEA_Sid	3371	3401		L 25.07.2022	6.000,00	PC X
0030	4055399 CTG Plunger K02 Topla	3371			L 25.07.2022	6.000,00	PC X
0040	3877587 支胶管用尖嘴 PE D01	3371	3401		L 25.07.2022	6.000,00	PC X
0050	3899528 Cardboard brWLASI/25K 254x254x232 B16BR	3371	3401		L 25.07.2022	240,00	PC X
0070	3877958 防水PV LABEL D681 NEUTRAL 150X 105	3371			L 25.07.2022	240,00	PC X
00)	4190858 PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA IMPORT ZJG	3371			L 25.07.2022	5,04	PC X

Provision for operation 0020 on 25.07.2022.

包装线 F4 支装胶硬管

出口GP TRANS

生产流程单

生产日期	2022年7月25日		订单开始时间	16:00	订单完成时间	20:00	生产线效率 (支/分钟)	0.5
订单号	108507378		物料名称	出口GP TRANS		物料号	60108304	
生产批号	CE39500		计划支数	7200		灌装量:	280ML	
大桶料名称	EL6003 TRANS		60105012	计划用量(桶):		备料量(桶)		
原料批次	CE39334	桶号: 063A 068A 067A 046A 045A 048A 015A						
	CE39396	005B 007B 008B						
	CE39310	桶: 006L → 10kg						
色浆名称			计划用量(kg):		备料量			
原料(确认正常) ==> (签名): 杨								
(二) 包装设备准备和检查								
<input type="checkbox"/> 前后批次产品的检查 (上一批次的生产产品名称: GP)								
<input checked="" type="checkbox"/> 只是批号的切换 ==> 不需要清洗								
<input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色相同的切换 <input type="checkbox"/> 不需要清洗, 产品过渡量()								
<input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色由浅至深切换 <input type="checkbox"/> 不需要清洗, 产品过渡量()								
<input type="checkbox"/> 不同系列产品切换或颜色由深到浅的切换 <input type="checkbox"/> 需要清洗所相关需要的部件、产品过渡量								
<small>注: 过渡时只能使用空白胶管或有明显区别报废胶管, 不得使用切换前后产品的胶管进行过渡。</small>								
需要清洗所相关需要的部件的检查和确认如下: 清洗压盘口; 软管更换口 或换内袋口; 清洗管线内外壁口; 清洗计量杯口; 清洗三向阀净口; 清洗尾塞底座口; 更换/清洗排气针切割针口; 管线连接是否干净口; 清洗混合器口 / 更换混合器口; 清洗切割管口; 清洗F4补偿阀口; 检查或更换密封圈等附件口;								
<input type="checkbox"/> 需要加色浆 ==> 检查项: 补充色浆液位 > 60% (), 色浆机已经搅拌15分钟以上 ()。 -- 完成打 "v"								
<input type="checkbox"/> 检查确认包装线上的胶管、尖嘴、尾塞和纸箱、标签已清空, 安排备料 ()								
生产前按质量控制卡进行检查 (试生产的不合格产品必须清空并隔离)。(倒班长/组长二次确认) ==> (签名) 邵								
本批次 订单汇总 统计	开始读数:	67012850	结束读数:	67019995	成品支数:	7200	包装箱数:	288
	大桶胶用量:	10kg	色浆用量:	/	胶管用量:	7200	纸箱消耗数:	280
	托盘消耗数:	6	尾塞用量:	7200	尖嘴用量:	7200	标签用量:	280
	过渡消耗数:	/	取样支数:	9+1	打胶条支数:	9+1	刮板支数:	/
	回收胶数量:		防伪码用量:	/	其他情况:			
拼托情况	旧批号		箱数		新批号		箱数	
订单结束 (班长检查签字)		杨		收货确认 (签字)		杨		设备运行数量: 收率: 0.99

{ CE39334 1400kg
 CE39396 600kg
 CE39310 10kg

F4 包装线包材控制卡

生产日期	2022年7月25日	开始时间	16点00分	备料操作(签名)			王支梅	
订单号	108507378	物料名称	出口GP TRANS	物料号	60108304			
生产批号	CE39500	计划支数	7200	灌装量:	280ML			
本次订单需要量	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	备注: 参考订单的物料需求单, 考虑取样、正常损耗		
	7200	7200	7200	288				
(一) 准备和确认								
(1) 确认上批次的产品包材是否需要清空 () *** 如一致, 跳到第二步; 如需要切换, 按照以下步骤进行准备和检查确认								
确认包材已清空 清空 (√) 不需要的 (/)	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	托盘	其他		
	√	√	√	√	√			
(二) 按订单备料 (按包装线投料和使用区域, 分别在1楼或平台的指定区域备货)								
备注: 为防止不同包材备混用, 导致质量事件, 包材必须按订单在投料区域, 提前备好所有的、足够的包材, 并由班长或1F操作员确认无误。如前后订单需要的包材不一致, 清空后, 方可再次备包材。 零托优先使用; 先进先出, 按整托备货								
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	含包装线内 (如有)		
数量	7500	7500	7500	288				
批号	AULFUJF	GP1403						
确认代码与流程单一致, 如不一致, 汇报给班长或值班主管。如问题没有得到解决, 不得开始生产。				包装前的 (确认正常) => (签名)				王支梅
(二) 包装结束统计								
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	标签	防伪码	备注	
清点剩余数 (个)	—————							
统计本订单使用量	7200	7200	7200	288	288			
订单完成后, 清理并清点剩余包材, 如下个订单不需要, 转移到缓冲区。								
备注: 1) 包装线F1/F2的纸箱的准备在在1楼, 贴标签的操作由1楼的操作人员负责, 开始前须检查确认无误。 2) 在投料过程中如发现空胶管, 尾塞整箱变形, 色差等明显异常状态时, 暂停生产, 确认无异常后方可生产。 3) 对于要贴两张标签的产品纸箱, 请仔细核对标签物料号。 —— 没有问题打“√”, 有问题打“×” 不需要打“/”;								

包装线

F4

支装胶质量控制卡

生产日期	2022年7月25日			开始时间	16点00分			操作(签名) 杨明					
订单号	108507378			物料名称	出口GP TRANS			物料号	60108304				
生产批号	CE39500			计划支数	7200			灌装量:	280ML				
检查检测内容\系号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
设备正常且清理	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
批号	L23934						L23936						
桶号	065A	065A	067A	046A	045A	048A	015A	017B	005B	008B			
原料外观无异常	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
喷码信息修改(换桶后)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
包材使用正确	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
切割形状良好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
排气针正确完好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
排气状况完好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
尾塞种类正确	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
尾塞润滑良好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
胶管尾部干净	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
喷码正确 油墨均匀	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
防伪码完好 位置正确													
成品实际重量(g)	325	325	325	325	325	325	325	325	325	325			
尾塞距离(mm)	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22			
取样数量(支)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
检测胶条良好	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
胶条检测无色差	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
灌装速度(支/分钟)	43	43	43	43	43	43	43	43	43	43			
签名	杨明									李明			

备注:

检查项目具体解释和要求, 见质量控制程序。

必须确保设备正常且清理才能进行生产。

如原料包材发现任何异常状态时, 停止生产立即汇报。

Process order : 108507378 C2 - EL 6000 TRAN S1 CART 280 WLGPTR SEA



Plant : 3371 Wacker Chemicals Company RTV1
 Material : 60108304 高级酸性硅酮密封胶GP 透明 280毫升
 Batch number : CE39500
 Stor. location: 3400
 Order type : PR process order
 MRP controller: 346 RTV1 Cartridge Endp
 Prod. scheduler: 340 RTV1
 Order quantity: 7.200,00 PC Start: 25.07.2022 Fin.: 25.07.2022
 Quantity/Each : 25,00 PC
 Amount package: 0,00
 Order status : REL MSPT CRSR PRC BASC BCRQ EXPL EXTS*
 Reservation : 0470209046

Item	Material no.	Plant	StLoc	Batch	PT	Req. quantity	Un
ItemNo	Description				Date	Op.	Ph Sop.
0001	60105012	3371	3403		L	1.972,800	KG
0	EL 6003 TRAN S1 200KG DRUM ST INTERNAL				25.07.2022	0020	X
0002	4156915	3371	3401		L	7.200,00	PC
0020	cartridge 280ml WZJG WACKER GP SEA				25.07.2022	0020	X
0003	4055399	3371			L	7.200,00	PC
0030	CTG Plunger K02 Topla				25.07.2022	0020	X
0004	3877587	3371	3401		L	7.200,00	PC
0040	支胶管用尖嘴 PE D01				25.07.2022	0020	X
0005	3899528	3371	3401		L	288,00	PC
0050	Cardboard brWLASI/25K 254x254x232 B16BR				25.07.2022	0020	X
0006	3877958	3371			L	288,00	PC
0060	防水PV LABEL D681 NEUTRAL 150X 105				25.07.2022	0020	X
0007	4190858	3371			L	6,05	PC
0070	PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA IMPORT ZJG				25.07.2022	0020	X
0008		3371			T	1,00	PC
0080					25.07.2022	0020	X

Provision for operation 0020 on 25.07.2022.

2022.07.23

PI Sheet

流程单
流程订单

100000000003809847
108507378

新的
物料编号

60108304

处理器组 : ZJG CHINA

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Material number : 60108304

Material description : 高级酸性硅酮密封胶GP 透明 280毫升

Batch : CE39500

Material quantity : 7,200.000

Unit of measure : PC

: 2022.07.25

: 2022.07.25

Short text of primary resource :

: 2

: 2018.04.09

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Phase long text :

Zusatzangaben siehe n#chste Seite

NEW-PAGE PAGE

Wacker-Label

Angaben zur Befüllung/

Palettierung/ Etikettierung/ Bedruckung

Befüllung der Kartusche:

280 ml / 274 g

Bedruckung der Kartusche:

#TRANSPARENT

#Use before: xx/xxxx Lot: xxxxx
(Charge)

#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#

#(15 Monate Haltbarkeit ab Abfülldatum)

##

Etikettierung der Schachtel:

#WACKER GENERAL PURPOSE

#TRANSPARENT #

#25 x 280 ml

#Use before: xx/xxxx#Lot: xxxxx
(Charge)

#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#EAN-Code: 4035588170025

Etikettierung der Palette:

#

Palettierung: #

#25 Kartuschen je Schachtel

#48 Kartons je Palette

#4 Lagen zu je 12 Kartons pro Palette

流程单
流程订单

100000000003809847
108507378

新的
物料编号

60108304

1200 Kartuschen je Palette

#CP5-Palette##Mat: 1780575

Besonderheiten:

Abfüller:###Kontrolle durchgeführt
(Datum, Unterschr.):

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0010

Material number : 60105012

Material description : EL 6003 TRAN S1 200KG DRUM ST

Material Quantity - Min/Max : 1.972,8 (1.953,1 - 1.992,5)

Unit of measure : kg

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0020

Material number : 4156915

Material description : cartridge 280ml WZJG WACKER GP

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0030

Material number : 4055399

Material description : CTG Plunger K02 Topla

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0040

Material number : 3877587

Material description : 支胶管用尖嘴 PE D01

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0050

Material number : 3899528

Material description : Cardboard brWLAS1/25K 254x254x

Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

2022.07.23

PI Sheet

流程单
流程订单

100000000003809847
108507378

新的
物料编号

60108304

Item no. of material component : 0060
Material number : 3877958
Material description : 防水PV LABEL D681 NEUTRAL
Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)
Unit of measure : PC
Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000
Item no. of material component : 0070
Material number : 4190858
Material description : PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA
Material Quantity - Min/Max : 6,050 (5,989 - 6,111)
Unit of measure : PC
Batch :

Produced qty: PC

Name:
Date:
Time:

包装线 **F4** 支装胶硬管

出口GP TRANS

生产流程单

生产日期	2022年7月25日		订单开始时间	20210	订单完成时间	20210	生产线效率 (支/分钟)	100
订单号	108507379		物料名称	出口GP TRANS		物料号	60108304	
生产批号	CE39501		计划支数	3600		灌装量:	280ML	
大桶料名称	EL6003 TRANS		60105012	计划用量(桶):		备料量(桶)		
原料批次	0629310		桶号: 046A 045A 048A 047A 039A 046A → 2019					
			桶: 17018					
色浆名称			计划用量(kg):		备料量			
原料(确认正常) ==> (签名) 王								
(二) 包装设备准备和检查								
<input checked="" type="checkbox"/> 前后批次产品的检查 (上一批次的生产产品名称: 60 透明) <input checked="" type="checkbox"/> 只是批号的切换 ==> 不需要清洗 <input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色相同的切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量 () <input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色由浅色至深色切换 ==> 不需要清洗, 产品过渡量 () <input type="checkbox"/> 不同系列产品切换或颜色由深到浅的切换 ==> 需要清洗所相关需要的部件、产品过渡量 <small>注: 过渡时只能使用空白胶管或有明显区别胶管胶管, 不得使用切换前后产品的胶管进行过渡。</small> 需要清洗所相关需要的部件的检查和确认如下: 清洗压盘口; 软管更换口 或换内袋口; 清洗管线内外壁口; 清洗计量杯口; 清洗三向阀净口; 清洗尾塞底座口; 更换/清洗排气针切割针口; 管线连接是否干净; 清洗混合器口 / 更换混合器口; 清洗切割管口; 清洗F4补偿阀口; 检查或更换密封圈等附件。								
<input type="checkbox"/> 需要加色浆 ==> 检查项: 补充色浆液位 > 60% (), 色浆机已经搅拌15分钟以上 ()。 -- 完成打 "√" <input type="checkbox"/> 检查确认包装线上的胶管、尖嘴、尾塞和纸箱、标签已清空, 安排备料 ()								
生产前按质量控制卡进行检查 (试生产的不合格产品必须清空并隔离)。(倒班长/组长二次确认) ==> (签名) 李								
本批次 订单汇总 统计	开始读数: 67018916		结束读数: 67023016		成品支数: 3600		包装箱数: 180	
	大桶胶用量: 1010kg		色浆用量: /		胶管用量: 3620		纸箱消耗数: 205	
	托盘消耗数: 3		尾塞用量: 3630		尖嘴用量: 3630		标签用量: 168	
	过渡消耗数: /		取样支数: 5		打胶条支数: 5		刮板支数: /	
	回收胶数量:		防伪码用量: /		其他情况			
拼托情况	旧批号	箱数	新批号	箱数				
订单结束 (班长检查签字) 李			收货确认 (签字) 李			设备运行数量:		收率: 0.98

F4 包装线包材控制卡

生产日期	2022年7月25日	开始时间	20 点 50 分		备料操作 (签名)			
订单号	108507379	物料名称	出口GP TRANS		物料号	60108304		
生产批号	CE39501	计划支数	3600		灌装量:	280ML		
本次订单需要量	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	备注: 参考订单的物料需求单, 考虑取样、正常损耗		
	3600	360	360	1600	/			
(一) 准备和确认								
(1) 确认上批次的产品包材是否需要清空 (<input checked="" type="checkbox"/>) *** 如一致, 跳到第二步; 如需要切换, 按照以下步骤进行准备和检查确认								
确认包材已清空	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	托盘	其他		
清空 (√) 不需要的 (/)								
(二) 按订单备料 (按包装线投料和使用区域, 分别在1楼或平台的指定区域备货)								
备注: 为防止不同包材备混用, 导致质量事件, 包材必须按订单在投料区域, 提前备好所有的、足够的包材, 并由班长或1F操作员确认无误。如前后订单需要的包材不一致, 清空后, 方可再次备包材。 零托优先使用; 先进先出, 按整托备货。								
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	含包装线内 (如有)		
数量	6000	6000	6000	200	/			
批号	AWG1918	LP1908						
确认代码与流程单一致, 如不一致, 汇报给班长或值班主管。如问题没有得到解决, 不得开始生产。					包装前的 (确认正常) ==> (签名)			
(二) 包装结束统计								
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	标签	防伪码	备注	
清点剩余数 (个)	—————							
统计本订单使用量	3630	3630	3630	165	165			
订单完成后, 清理并清点剩余包材, 如下个订单不需要, 转移到缓冲区。								
备注: 1) 包装线F1/F2的纸箱的准备在在1楼, 贴标签的操作由1楼的操作人员负责, 开始前须检查确认无误。 2) 在投料过程中如发现空胶管, 尾塞整箱变形, 色差等明显异常状态时, 暂停生产, 确认无异常后方可生产。 3) 对于要贴两张标签的产品纸箱, 请仔细核对标签物料号。 —— 没有问题打“√”, 有问题打“×” 不需要打“/”。								

包装线

F4

支装胶质量控制卡

生产日期	2022年7月25日			开始时间	20点50分			操作(签名) <i>王明</i>					
订单号	108507379			物料名称	出口GP TRANS			物料号	60108304				
生产批号	CB39501			计划支数	3600			灌装量:	280ML				
检查检测内容\系号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
设备正常且清理	—	—	—	—	—								
批号													
桶号	<i>006 A</i>	<i>005 A</i>	<i>008 A</i>	<i>007 A</i>	<i>029 A</i>								
原料外观无异常	—	—	—	—	—								
喷码信息修改(换桶后)	—	—	—	—	—								
包材使用正确	—	—	—	—	—								
切割形状良好	—	—	—	—	—								
排气针正确完好	—	—	—	—	—								
排气状况完好	—	—	—	—	—								
尾塞种类正确	—	—	—	—	—								
尾塞润滑良好	—	—	—	—	—								
胶管尾部干净	—	—	—	—	—								
喷码正确 油墨均匀	—	—	—	—	—								
防伪码完好 位置正确													
成品实际重量(g)	<i>206</i>	<i>206</i>	<i>206</i>	<i>206</i>	<i>206</i>								
尾塞距离(mm)	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>								
取样数量(支)	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>								
检测胶条良好	—	—	—	—	—								
胶条检测无色差	—	—	—	—	—								
灌装速度(支/分钟)	<i>40</i>	<i>40</i>	<i>40</i>	<i>40</i>	<i>40</i>								
签名	<i>王明 李XX</i>												

备注:

检查项目具体解释和要求, 见质量控制程序。

必须确保设备正常且清理才能进行生产。

如原料包材发现任何异常状态时, 停止生产立即汇报。

2022.07.23

PI Sheet

流程单
流程订单

100000000003809848
108507379

新的
物料编号

60108304

处理器组 : ZJG CHINA

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Material number : 60108304

Material description : 高级酸性硅酮密封胶GP 透明 280毫升

Batch : CE39501

Material quantity : 3,600.000

Unit of measure : PC

: 2022.07.25

: 2022.07.25

Short text of primary resource :

: 2

: 2018.04.09

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Phase long text :

Zusatzangaben siehe n#chste Seite

NEW-PAGE PAGE

Wacker-Label

Angaben zur Befüllung/

Palettierung/ Etikettierung/ Bedruckung

Befüllung der Kartusche:

280 ml / 274 g

Bedruckung der Kartusche:

#TRANSPARENT

#Use before: xx/xxxx Lot: xxxxx
(Charge)

#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#

#(15 Monate Haltbarkeit ab Abfülldatum)

##

Etikettierung der Schachtel:

#WACKER GENERAL PURPOSE

#TRANSPARENT #

#25 x 280 ml

#Use before: xx/xxxx#Lot: xxxxx
(Charge)

#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#EAN-Code: 4035588170025

Etikettierung der Palette:

#

Palettierung: #

#25 Kartuschen je Schachtel

#48 Kartons je Palette

#4 Lagen zu je 12 Kartons pro Palette

2022.07.23

PI Sheet

流程单
流程订单

100000000003809848
108507379

新的
物料编号

60108304

1200 Kartuschen je Palette

#CP5-Palette##Mat: 1780575

Besonderheiten:

Abfüller: ###Kontrolle durchgeführt
(Datum, Unterschr.):

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0010

Material number : 60105012

Material description : EL 6003 TRAN S1 200KG DRUM ST

Material Quantity - Min/Max : 986,4 (976,5 - 996,3)

Unit of measure : kg

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0020

Material number : 4156915

Material description : cartridge 280ml WZJG WACKER GP

Material Quantity - Min/Max : 3.600,0 (3.564,0 - 3.636,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0030

Material number : 4055399

Material description : CTG Plunger K02 Topla

Material Quantity - Min/Max : 3.600,0 (3.564,0 - 3.636,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0040

Material number : 3877587

Material description : 支胶管用尖嘴 PE D01

Material Quantity - Min/Max : 3.600,0 (3.564,0 - 3.636,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0050

Material number : 3899528

Material description : Cardboard brWLASI/25K 254x254x

Material Quantity - Min/Max : 144,0 (142,6 - 145,4)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

2022.07.23

PI Sheet

流程单 100000000003809848 新的
流程订单 108507379 物料编号 60108304

Item no. of material component : 0060
Material number : 3877958
Material description : 防水PV LABEL D681 NEUTRAL
Material Quantity - Min/Max : 144,0 (142,6 - 145,4)
Unit of measure : PC
Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0070
Material number : 4190858
Material description : PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA
Material Quantity - Min/Max : 3,030 (3,000 - 3,060)
Unit of measure : PC
Batch :

Produced qty: PC

Name:
Date:
Time:

包装线 **F4** 支装胶硬管

出口GP WHITE

生产流程单

生产日期	2022年7月25日		订单开始时间	22:50	订单完成时间	2:40	生产线效率 (支/分钟)	164
订单号	108507312		物料名称	出口GP WHITE		物料号	60108305	
生产批号	CE39502		计划支数	7200		灌装量:	280ML	
大桶料名称	EL6003 TRANS		60105012	计划用量(桶):		备料量(桶)		
原料批次	CE39310	桶号: 037A 038A 040A 064A 062A 063A 061A						
	CE39396	桶: 061B 071B 070B 072B → 20kg						
色浆名称	261601		CP22002205	计划用量(kg):		备料量		
原料(确认正常) ==> (签名): <i>[Signature]</i>								
(二) 包装设备准备和检查								
<input checked="" type="checkbox"/> 前后批次产品的检查 (上一批次的生产产品名称: <i>GP WHITE</i>) <input type="checkbox"/> 只是批号的切换 ==> 不需要清洗 <input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色相同的切换 ==> 不需要清洗, 产品过量 () <input checked="" type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色由浅色至深色切换 ==> 不需要清洗, 产品过量 <i>20kg</i> <input type="checkbox"/> 不同系列产品切换或颜色由深到浅的切换 ==> 需要清洗所相关需要的部件、产品过量 <small>注: 过渡时只能使用空白胶管或有明显区别取胶管, 不得使用切换前产品的胶管进行过渡。</small> 需要清洗所相关需要的部件的检查和确认如下: 清洗压盘口; 软管更换口 或换内袋口; 清洗管线内外壁口; 清洗计量杯口; 清洗三向阀净口; 清洗尾塞底座口; 更换/清洗排气针切割针口; 管线连接是否干净口; 清洗混合器口 / 更换混合器口; 清洗切割管口; 清洗F4补偿阀口; 检查或更换密封圈等附件口; <input type="checkbox"/> 需要加色浆 ==> 检查项: 补充色浆液位 > 60% (), 色浆机已经搅拌15分钟以上 ()。 -- 完成打 "√" <input type="checkbox"/> 检查确认包装线上的胶管、尖嘴、尾塞和纸箱、标签已清空, 安排备料 ()								
生产前按质量控制卡进行检查 (试生产的不合格产品必须清空并隔离)。 (例班长/组长二次确认) ==> (签名) <i>[Signature]</i>								
本批次 订单汇总 统计	开始读数: <i>6702362</i>		结束读数: <i>6703088</i>		成品支数: <i>2200</i>		包装箱数: <i>288</i>	
	大桶胶用量: <i>200kg</i>		色浆用量: <i>30kg</i>		胶管用量: <i>7200</i>		纸箱消耗数: <i>290</i>	
	托盘消耗数: <i>6</i>		尾塞用量: <i>2200</i>		尖嘴用量: <i>2200</i>		标签用量: <i>290</i>	
	过渡消耗数: <i>30kg</i>		取样支数: <i>10</i>		打胶条支数: <i>10</i>		刮板支数: <i>10</i>	
	回收胶数量:		防伪码用量: <input checked="" type="checkbox"/>		其他情况			
拼托情况	旧批号	箱数	新批号	箱数				
订单结束 (班长检查签字) <i>[Signature]</i> 收货确认 (签字) <i>[Signature]</i> 设备运行数量: <i>2200</i> 收率: <i>0.98</i>								

{ CE39310 1380kg
 CE39396 620kg

F4 包装线包材控制卡

生产日期	2022年7月25日	开始时间	22点10分		备料操作 (签名)	[Signature]	
订单号	108507312	物料名称	出口GP WHITE		物料号	60108305	
生产批号	CE39502	计划支数	7200		灌装量:	280ML	
本次订单需要量	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	备注: 参考订单的物料需求单, 考虑取样、正常损耗	
	7200	7200	7200	288	/		
(一) 准备和确认							
(1) 确认上批次的产品包材是否需要清空 (/) *** 如一致, 跳到第二步; 如需要切换, 按照以下步骤进行准备和检查确认							
确认包材已清空 清空 (√) 不需要的 (/)	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	托盘	其他	
(二) 按订单备料 (按包装线投料和使用区域, 分别在1楼或平台的指定区域备货)							
备注: 为防止不同包材备混用, 导致质量事件, 包材必须按订单在投料区域, 提前备好所有的、足够的包材, 并由班长或1F操作员确认无误。如前后订单需要的包材不一致, 清空后, 方可再次备包材。 零托优先使用; 先进先出, 按整托备货							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	含包装线内 (如有)	
数量	8000	8000	8000	300	/		
批号	AUG11G18	17.1G08					
确认代码与流程单一致, 如不一致, 汇报给班长或值班主管; 如问题没有得到解决, 不得开始生产。 包装前的 (确认正常) ==> (签名): [Signature]							
(二) 包装结束统计							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	标签	防伪码	备注
清点剩余数 (个)							
统计本订单使用量	7200	7200	7200	288	288		
订单完成后, 清理并清点剩余包材, 如下个订单不需要, 转移到缓冲区。							
备注: 1) 包装线F1/F2的纸箱的准备在在1F, 贴标签的操作由1楼的操作人员负责, 开始前须检查确认无误。 2) 在投料过程中如发现空胶管, 尾塞整箱变形, 色差等明显异常状态时, 暂停生产, 确认无异常后方可生产。 3) 对于要贴两张标签的产品纸箱, 请仔细核对标签物料号。 ———没有问题打“√”, 有问题打“×” 不需要打“/”;							

包装线

F4

支装胶质量控制卡

生产日期	2022年7月25日			开始时间	22点50分			操作(签名)		[Signature]			
订单号	108507312			物料名称	出口GP WHITE			物料号	60108305				
生产批号	CE39502			计划支数	7200			灌装量:	280ML				
检查检测内容\系号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
设备正常且清理	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
批号	062310 / 062396												
桶号	027 A	028 A	029 A	030 A	031 A	032 A	033 A	034 B	035 B	036 B			
原料外观无异常	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
喷码信息修改(换桶后)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
包材使用正确	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
切割形状良好	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
排气针正确完好	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
排气状况完好	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
尾塞种类正确	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
尾塞润滑良好	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
胶管尾部干净	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
喷码正确 油墨均匀	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
防伪码完好 位置正确													
成品实际重量(g)	328	328	328	328	328	328	328	328	328	328			
尾塞距离(mm)	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22			
取样数量(支)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
检测胶条良好	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
胶条检测无色差	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
灌装速度(支/分钟)	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40			
签名	[Signatures]												

备注:

检查项目具体解释和要求, 见质量控制程序。

必须确保设备正常且清理才能进行生产。

如原料包材发现任何异常状态时, 停止生产立即汇报。

Process order : 108507312 G2 - EL 6000 WHIT S1 CART 280 WLGPH SEA



Plant : 3371 Wacker Chemicals Company RTV1
 Material : 60108305 EL 6003 WHIT S1 CART 280 WLGPH SEA ZJG
 Batch number : CE39502
 Stor. location: 3400
 Order type : PR process order
 MRP controller: 346 RTV1 Catridge Endp
 Prod. scheduler: 340 RTV1
 Order quantity: 7.200,00 PC Start: 25.07.2022 Fin.: 26.07.2022
 Quantity/Each : 25,00 PC
 Amount package: 0,00
 Order status : REL MSPT CRSR PRC BASC BCRQ EXPL EXTS*
 Reservation : 0470208771

Rltm	Material no.	Plant	StLoc	Batch	PT	Req. quantity	Un
ltmNo	Description				Date	Op.	Ph SOp.
0001	60105012	3371	3403		L	1.967,040	KG
0001	EL 6003 TRAN S1 200KG DRUM ST INTERNAL				25.07.2022	0020	X
0002	4156915	3371	3401		L	7.200,00	PC
0020	cartridge 280ml WZJG WACKER GP SEA				25.07.2022	0020	X
0003	4055399	3371			L	7.200,00	PC
0030	CTG Plunger K02 Topla				25.07.2022	0020	X
0004	3877587	3371	3401		L	7.200,00	PC
0040	支胶管用尖嘴 PE D01				25.07.2022	0020	X
0005	3899528	3371	3401		L	288,00	PC
0050	Cardboard brWLASI/25K 254x254x232 B16BR				25.07.2022	0020	X
0006	263400	3371	3400		L	28,800	KG
0060	PP WHIT S1 U CN MEHO 25KG				25.07.2022	0020	X
0007	3877958	3371			L	288,00	PC
0070	防水PV LABEL D681 NEUTRAL 150X 105				25.07.2022	0020	X
0008	4190858	3371			L	6,05	PC
0080	PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA IMPORT ZJG				25.07.2022	0020	X
0009		3371			T	1,00	PC
0090					25.07.2022	0020	X

Provision for operation 0020 on 25.07.2022.

2022.07.23

PI Sheet

流程单
流程订单

100000000003809849
108507312

新的
物料编号

60108305

处理器组 : ZJG CHINA

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Material number : 60108305

Material description : EL 6003 WHIT S1 CART 280 WLG PW

Batch : CB39502

Material quantity : 7,200.000

Unit of measure : PC

: 2022.07.25

: 2022.07.26

Short text of primary resource :

: 2

: 2018.04.09

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Phase long text :

Zusatzangaben siehe n#chste Seite

NEW-PAGE PAGE

Wacker-Label

Angaben zur Befüllung/

Palettierung/ Etikettierung/ Bedruckung

Befüllung der Kartusche:

280 ml / 274 g

Bedruckung der Kartusche:

#TRANSPARENT

#Use before: xx/xxxx Lot: xxxxx
(Charge)

#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#

#(15 Monate Haltbarkeit ab Abfülldatum)

##

Etikettierung der Schachtel:

#WACKER GENERAL PURPOSE

#TRANSPARENT #

#25 x 280 ml

#Use before: xx/xxxx#Lot: xxxxx
(Charge)

#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#EAN-Code: 4035588170025

Etikettierung der Palette:

#

Palettierung: #

#25 Kartuschen je Schachtel

#48 Kartons je Palette

#4 Lagen zu je 12 Kartons pro Palette

流程单	100000000003809849	新的	
流程订单	108507312	物料编号	60108305

1200 Kartuschen je Palette

#CP5-Palette##Mat: 1780575

Besonderheiten:

Abfüller:###Kontrolle durchgeführt
(Datum, Unterschr.):

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0010

Material number : 60105012

Material description : EL 6003 TRAN S1 200KG DRUM ST

Material Quantity - Min/Max : 1.967,0 (1.947,4 - 1.986,7)

Unit of measure : kg

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0020

Material number : 4156915

Material description : cartridge 280ml WZJG WACKER GP

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0030

Material number : 4055399

Material description : CTG Plunger K02 Topla

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0040

Material number : 3877587

Material description : 支胶管用尖嘴 PE D01

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0050

Material number : 3899528

Material description : Cardboard brWLASI/25K 254x254x

Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

2022.07.23

PI Sheet

流程单 100000000003809849
流程订单 108507312

新的物料编号 60108305

Item no. of material component : 0060
Material number : 263400
Material description : PP WHIT S1 U CN MEHO 25KG
Material Quantity - Min/Max : 28,800 (28,512 - 29,088)
Unit of measure : kg
Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0070
Material number : 3877958
Material description : 防水PV LABEL D681 NEUTRAL
Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)
Unit of measure : PC
Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0080
Material number : 4190858
Material description : PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA
Material Quantity - Min/Max : 6,050 (5,989 - 6,111)
Unit of measure : PC
Batch :

Produced qty: PC
Name:
Date:
Time:

包装线 F4 支装胶硬管

出口GP WHITE

生产流程单

生产日期	2022年7月26日		订单开始时间	2:40	订单完成时间	9:00	生产线效率 (支/分钟)	
订单号	108507313		物料名称	出口GP WHITE		物料号	60108305	
生产批号	CE39511		计划支数	7200		灌装量:	280ML	
大桶料名称	EL6003 TRANS		60105012	计划用量(桶):		备料量(桶)		
原料批次	CE39511	桶号:	07A 069A 058A 057A 057A 010A 009A 012A					
		桶:	10019 011A 066A 17013					
色浆名称	263601		CP220205	计划用量(kg):		备料量		
原料 (确认正常) ==> (签名): <i>[Signature]</i>								
<p>(二) 包装设备准备和检查</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 前后批次产品的检查 (上一批次的生产产品名称: GP B)</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 只是批号的切换 ==> 不需要清洗</p> <p><input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色相同的切换 ==> 不需要清洗; 产品过渡量 ()</p> <p><input type="checkbox"/> 同系列产品, 颜色由浅色至深色切换 ==> 不需要清洗; 产品过渡量 ()</p> <p><input type="checkbox"/> 不同系列产品切换或颜色由深到浅的切换 ==> 需要清洗所相关需要的部件、产品过渡量</p> <p>注: 过渡时只能使用空白胶管或有明显区别报废胶管, 不得使用切换前后产品的胶管进行过渡。</p> <p>需要清洗所相关需要的部件的检查和确认如下: 清洗压盘口; 软管更换口 或换内袋口; 清洗管线内外壁口; 清洗计量杯口; 清洗三向阀净口; 清洗尾塞底座口; 更换/清洗排气针切割针口; 管线连接是否干净口; 清洗混合器口 / 更换混合器口; 清洗切割管口; 清洗F4补偿阀口; 检查或更换密封圈等附件口;</p> <p><input type="checkbox"/> 需要加色浆 ==> 检查项: 补充色浆液位 > 60% () ; 色浆机已经搅拌15分钟以上 ()。 -- 完成打 "√"</p> <p><input type="checkbox"/> 检查确认包装线上的胶管、尖嘴、尾塞和纸箱、标签已清空, 安排备料 ()</p> <p>生产前按质量控制卡进行检查 (试生产的不合格产品必须清空并隔离)。(倒班长/组长二次确认) ==> (签名) <i>[Signature]</i></p>								
本批次 订单汇总 统计	开始读数: 67030889		结束读数: 67038124		成品支数: 7200		包装箱数: 288	
	大桶胶用量: 1950kg		色浆用量: 28kg		胶管用量: 7240		纸箱消耗数: 290	
	托盘消耗数: 6		尾塞用量: 7240		尖嘴用量: 7240		标签用量: 290	
	过渡消耗数:		取样支数: 95		打胶条支数: 95		刮板支数: 95	
	回收胶数量:		防伪码用量:		其他情况:			
拼托情况	旧批号	箱数	新批号	箱数				
订单结束 (班长检查签字) <i>[Signature]</i>			收货确认 (签字) <i>[Signature]</i>			设备运行数量:		收率: 1.0

F4 包装线包材控制卡

生产日期	2022年7月26日	开始时间	2 点 40 分		备料操作 (签名)	[Signature]	
订单号	108507313	物料名称	出口GP WHITE		物料号	60108305	
生产批号	CE39511	计划支数	7200		灌装量:	280ML	
本次订单需要量	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	备注: 参考订单的物料需求单, 考虑取样、正常损耗	
	200	200	200	288	/		
(一) 准备和确认							
(1) 确认上批次的产品包材是否需要清空 () *** 如一致, 跳到第二步; 如需要切换, 按照以下步骤进行准备和检查确认							
确认包材已清空 清空 (√) 不需要的 (/)	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	托盘	其他	
(二) 按订单备料 (按包装线投料和使用区域, 分别在 1 楼或平台的指定区域备货)							
备注: 为防止不同包材备混用, 导致质量事件, 包材必须按订单在投料区域, 提前备好所有的、足够的包材, 并由班长或 1F 操作员确认无误。如前后订单需要的包材不一致, 清空后, 方可再次备包材。 零托优先使用; 先进先出, 按整托备货							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	防伪码	含包装线内 (如有)	
数量	8000	8000	8000	200	/		
批号	A11F25	LP241					
确认代码与流程单一致, 如不一致, 汇报给班长或值班主管。如问题没有得到解决, 不得开始生产。 包装前的 (确认正常) ==> (签名): [Signature]							
(二) 包装结束统计							
	胶管	尾塞	尖嘴	纸箱	标签	防伪码	备注
清点剩余数 (个)	/	/	/	/	/	/	
统计本订单使用量	7240	7240	7240	290	290		
订单完成后, 清理并清点剩余包材, 如下个订单不需要, 转移到缓冲区。							
备注: 1) 包装线F1/F2的纸箱的准备在在 1 楼, 贴标签的操作让 1 楼的操作人员负责, 开始前须检查确认无误。 2) 在投料过程中如发现空胶管, 尾塞整箱变形, 色差等明显异常状态时, 暂停生产, 确认无异常后方可生产。 3) 对于要贴两张标签的产品纸箱, 请仔细核对标签物料号。 ——没有问题打“√”, 有问题打“×” 不需要打“/”;							

包装线

F4

支装胶质量控制卡

生产日期	2022年7月26日			开始时间	下午 4 点 40 分			操作 (签名) <i>王强</i>					
订单号	108507313			物料名称	出口GP WHITE			物料号	60108305				
生产批号	CE39511			计划支数	7200			灌装量:	280ML				
检查检测内容\系号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
设备正常且清理	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
批号	<i>CB39596</i>												
桶号	<i>072 A</i>	<i>060 A</i>	<i>058 A</i>	<i>057 A</i>	<i>055 A</i>	<i>010 A</i>	<i>009 A</i>	<i>012 A</i>	<i>011 A</i>	<i>066 A</i>			
原料外观无异常	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
喷码信息修改 (换桶后)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
包材使用正确	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
切割形状良好	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
排气针正确完好	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
排气状况完好	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
尾塞种类 正确	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
尾塞润滑 良好	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
胶管尾部 干净	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
喷码正确 油墨均匀	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
防伪码完好 位置正确													
成品实际 重量(g)	<i>328</i>	<i>328</i>	<i>328</i>	<i>328</i>	<i>328</i>	<i>328</i>	<i>328</i>	<i>328</i>	<i>328</i>	<i>328</i>			
尾塞 距离 (mm)	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>	<i>22</i>			
取样数量 (支)	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>1</i>			
检测胶条 良好	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
胶条检测无色差	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
灌装速度 (支/分钟)	<i>44</i>	<i>44</i>	<i>44</i>	<i>44</i>	<i>44</i>	<i>44</i>	<i>44</i>	<i>44</i>	<i>44</i>	<i>44</i>			
签名	<i>王强</i>										<i>王强</i>		

备注:

检查项目具体解释和要求, 见质量控制程序。

必须确保设备正常且清理才能进行生产。

如原料包材发现任何异常状态时, 停止生产立即汇报。

Process order : 108507313 G2 - EL 6000 WHIT S1 CART 280 WLGPDH SEA



Plant : 3371 Wacker Chemicals Company RTV1
 Material : 60108305 EL 6003 WHIT S1 CART 280 WLGPDH SEA ZJG
 Batch number : CE39511
 Stor. location : 3400
 Order type : PR process order
 MRP controller : 346 RTV1 Cartridge Endp
 Prod. scheduler : 340 RTV1
 Order quantity: 7.200,00 PC Start: 26.07.2022 Fin.: 26.07.2022
 Quantity/Each: 25,00 PC
 Amount package: 0,00
 Order status : REL CRSR PRC BASC BCRQ EXPL EXTS MACM*
 Reservation : 0470209092

Item	Material no.	Plant	StLoc	Batch	PT	Req. quantity	Un
ItemNo	Description				Date	Op.	Ph SOp.
0001	60105012	3371	3403		L	1.967,040	KG
0001	EL 6003 TRAN S1 200KG DRUM ST INTERNAL				26.07.2022	0020	X
0002	4156915	3371	3401		L	7.200,00	PC
0020	cartridge 280ml WZJG WACKER GP SEA				26.07.2022	0020	X
0003	4055399	3371			L	7.200,00	PC
0030	CTG Plunger K02 Topla				26.07.2022	0020	X
0004	3877587	3371	3401		L	7.200,00	PC
0040	支胶管用尖嘴 PE D01				26.07.2022	0020	X
0005	3899528	3371	3401		L	288,00	PC
0050	Cardboard brWLASI/25K 254x254x232 B16BR				26.07.2022	0020	X
0006	263400	3371	3400		L	28,800	KG
0060	PP WHIT S1 U CN MBHO 25KG				26.07.2022	0020	X
0007	3877958	3371			L	288,00	PC
0070	防水PV LABEL D681 NEUTRAL 150X 105				26.07.2022	0020	X
0008	4190858	3371			L	6,05	PC
0080	PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA IMPORT ZJG				26.07.2022	0020	X
0009		3371			T	1,00	PC
0090					26.07.2022	0020	X

Provision for operation 0020 on 26.07.2022.

2022.07.24

PI Sheet

流程单 100000000003810040 新的
流程订单 108507313 物料编号 60108305

处理器组 : ZJG CHINA

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Material number : 60108305
Material description : EL 6003 WHIT S1 CART 280 WLGPW
Batch : CE39511
Material quantity : 7,200.000
Unit of measure : PC
: 2022.07.26
: 2022.07.26
Short text of primary resource :
: 2
: 2018.04.09

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Phase long text :
Zusatzangaben siehe n#chste Seite
NEW-PAGE PAGE

Wacker-Label
Angaben zur Befüllung/
Palettierung/ Etikettierung/ Bedruckung

Befüllung der Kartusche:

280 ml / 274 g

Bedruckung der Kartusche:

#TRANSPARENT
#Use before: xx/xxxx Lot: xxxxx
(Charge)
#(Haltbar b. MM/JJJJ)

#(15 Monate Haltbarkeit ab Abfülldatum)
##

Etikettierung der Schachtel:

#WACKER GENERAL PURPOSE
#TRANSPARENT #
#25 x 280 ml
#Use before: xx/xxxx#Lot: xxxxx
(Charge)
#(Haltbar b. MM/JJJJ)
#EAN-Code: 4035588170025

Etikettierung der Palette:

Palettierung: #

#25 Kartuschen je Schachtel
#48 Kartons je Palette
#4 Lagen zu je 12 Kartons pro Palette

流程单	1000000000003810040	新的	
流程订单	108507313	物料编号	60108305

1200 Kartuschen je Palette

#CP5-Palette##Mat: 1780575

Besonderheiten:

Abfüller:###Kontrolle durchgeführt
(Datum, Unterschr.):

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0010

Material number : 60105012

Material description : EL 6003 TRAN S1 200KG DRUM ST

Material Quantity - Min/Max : 1.967,0 (1.947,4 - 1.986,7)

Unit of measure : kg

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0020

Material number : 4156915

Material description : cartridge 280ml WZJG WACKER GP

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0030

Material number : 4055399

Material description : CTG Plunger K02 Topla

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0040

Material number : 3877587

Material description : 支胶管用尖嘴 PE D01

Material Quantity - Min/Max : 7.200,0 (7.128,0 - 7.272,0)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0050

Material number : 3899528

Material description : Cardboard brWLASI/25K 254x254x

Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)

Unit of measure : PC

Batch :

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

2022.07.24

PI Sheet

流程单	100000000003810040	新的	
流程订单	108507313	物料编号	60108305

Item no. of material component : 0060
 Material number : 263400
 Material description : PP WHIT S1 U CN MBHO 25KG
 Material Quantity - Min/Max : 28,800 (28,512 - 29,088)
 Unit of measure : kg
 Batch : -----

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0070
 Material number : 3877958
 Material description : 防水PV LABEL D681 NEUTRAL
 Material Quantity - Min/Max : 288,0 (285,1 - 290,9)
 Unit of measure : PC
 Batch : -----

Phase : 0020 / 指令号 : 0000

Item no. of material component : 0080
 Material number : 4190858
 Material description : PALLET 760x1140 CP5 HEAT TREA
 Material Quantity - Min/Max : 6,050 (5,989 - 6,111)
 Unit of measure : PC
 Batch : -----

Produced qty: PC
 Name:
 Date:
 Time:

Contract No. 合同编号: 40244

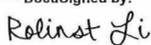
危险废物处置合同延期协议

本危险废物处置合同延期协议（“本延期协议”）由瓦克化学（张家港）有限公司和张家港市华瑞危险废物处理中心有限公司签署。

鉴于，双方签有一份签署日为 2018 年 2 月 6 日的《危险废物处置合同》以及补充协议 TP-FA-ZJG-2019001,38293 和 40244（统称“原合同”）。原合同的有效有效期至 2021 年 12 月 31 日。

现双方达成如下约定：

1. 双方同意将原合同延期至 2022 年 12 月 31 日。
2. 合同第五条处理费用及支付方法改为 HW09 废乳液价格为 RMB3300 元/吨（不含税含运费），其余危废价格为 RMB3900 元/吨（不含税含运费），具体见附件报价单。结算方法改为：由乙方根据双方确认的数量，开具含有 6% 税率的增值税发票。乙方需要按照甲方要求准备付款文件，甲方在收到乙方提交的全套相关合格的付款文件后 90 天，向乙方支付发票金额 100% 的款项。其余条款与原合同保持不变。
3. 本延期协议双方签署盖章后自 2022 年 1 月 1 日起生效。

DocuSigned by:

 F081B08A37014C5

印刷体姓名：

日期： 26 November 2021 | 07:08 CET

印刷体姓名：

日期：

瓦克化学（张家港）有限公司（章）

张家港市华瑞危险废物处理中心有限公司（章）

DocuSigned by:

 1C17152D1372434

TO: 瓦克化学(张家港)有限公司 收件人: 王小姐, 卢经理	Fax: Tel:
From: 张家港市华瑞危险废物处理中心有限公司 发件人: 孙亮	Fax: 17701561972 Tel:
Pages: 页数: 2	Date: 日期: 2021-11-16

Subject: 报价单 (项目名称: 危险废物处置报价)

尊敬的瓦克汪经理: 您好!

感谢贵司对我司的垂询, 先经过双方初步讨论以及基于现场大致情况的初步评估, 现将贵司需要的价格测算如下供贵司参考:

◇ 处理的危废种类和数量:

序号	危险废物名称	废物类别	废物代码	危废处置量 (t)	价格 (不含税)
1	有机溶剂废物	HW06	900-404-06	5	3900 元/吨 5/卢瑞确认
2	有机溶剂废物	HW06	900-402-06	1	
3	沾危险化学品的清洁废物	HW49	900-041-49	5	
4	废矿物油	HW08	900-249-08	5	
5	废油漆	HW12	900-252-12	1	
6	废硒鼓/墨盒	HW12	900-299-12	1	
7	废硅酸盐	HW13	265-103-13	38	
8	实验室废试剂瓶	HW49	900-047-49	2	
9	200L 以下塑料桶	HW49	900-047-49	1	
10	废乳化液	HW09	900-007-09	38	

全部都在我司的接收范围以内, 贵司大致总数量为 87 吨

◇ 付款方式: 每月发生危废转移实际数量开票后 30 天内电汇结算

◇ 以上处置价格为未含税含运费单价, 目前税率 6%。以上请贵司参考如有疑问请随时联系我处。

顺祝

商祺!

张家港市华瑞危险废物处理中心有限公司



扫描全能王 创建



一般工业废弃物处理服务协议

本协议由以下双方在江苏省张家港市签署：

甲方： 瓦克化学（张家港）有限公司
瓦克化学气相二氧化硅（张家港）有限公司
地址： 中国江苏省张家港扬子江国际化学工业园长江路 78 号

乙方： 苏州国邦再生资源有限公司
地址： 苏州市高新区通安镇颜家村

鉴于：

- (1) 甲、乙双方为具有中国法人地位的公司，持有工商行政管理部门颁发的《企业法人营业执照》。
- (2) 甲方需要乙方提供本协议项下所约定的服务和/或供应，乙方及其分包商已具备相应的资质。

经双方友好协商，乙方承诺收购收集甲方工厂可再生利用的一般工业废弃物。为明确甲、乙双方的权利义务，保障双方的合法权益，根据有关的法律、法规，甲、乙双方在平等、自愿、等价有偿的基础上，签订本协议，以资共同遵照执行。

1. 定义

甲方：瓦克化学（张家港）有限公司、瓦克化学气相二氧化硅（张家港）有限公司。

乙方：苏州国邦再生资源有限公司。

2. 基本原则

本协议项下的相关废弃物均为非固定、非排他性的，甲方有权委托第三方提供以上服务。

3. 乙方提供的服务或供应

- 3.1 乙方应按照本协议为甲方提供服务，即收购可再生利用的一般工业废弃物，并且废弃物的运输由乙方负责并承担费用。
- 3.2 乙方根据甲方要求按时收集甲方工厂废弃的一般工业废弃物，清单明细详见附件一。为避免疑义，附件一报价中的正数值为乙方应支付给甲方的单价报价。
- 3.3 由乙方和甲方签订总承包协议（即，本《一般工业废弃物处理服务协议》），乙方负责到甲方指定地点清理拉运列表中的一般工业废弃物，并运输至其乙方的环保处理地，实行废弃物的分类处理。
- 3.4 乙方应当按照有关法律法规以及本协议之规定，合法、合规、妥善地处理废弃物。并且，针对任何带有甲方和/或甲方关联公司的任何能够体现甲方主体信息的名称、字样、商号、标识、标签、商品信息等（包括但不限于：瓦克/瓦克化学/Wacker 等）的废弃物，乙方在处置之前，还应当对此类信息进行喷涂、撕毁等处理，以确保废弃物上的此类信息无法辨认、还原、追溯。因乙方的废弃物处置不当给甲方造成的任何损失，由乙方向甲方承担。
- 3.5 乙方可与其分包商签订分包书面协议，协议书的复印件提供给甲方备案，未经甲方同意，乙方不得擅自更改在合同中规定的分包商及其书面协议。



h

3.6 甲、乙双方确认除已列入本协议及其附件的相关服务和供应外，如果甲方在其生产经营和生活中还需要乙方提供其他服务和/或供应，乙方不得无故拒绝。双方应根据本协议确立的原则签订补充协议，以明确双方的权利和义务。此补充协议构成本协议的补充附件，与其他附件拥有相同的效力。

4. 乙方支付费用的义务及支付方式

- 4.1 合同生效日乙方向甲方支付保证金人民币贰万元整（20,000.00），作为履行合同的保证，直至合同终结，由甲方退回乙方。（乙方已支付，此条留白）
- 4.2 结算方式：乙方以 T/T 方式支付至甲方指定帐户。
- 4.3 结算金额：乙方应支付甲方可回收有价值废弃物金额。
- 4.4 结算时间：每月 10 号，甲方财务将审核后的上月统计报表及结算金额发给乙方，若乙方无异议，必须在每月 15 号前支付给甲方。
- 4.5 每月结算后，甲方向乙方开出正式发票。

5. 服务或供应费用的确定

甲方向乙方提供的各项废弃物应按公正、公平、等价、合理的原则予以确定，乙方不得利用自己的优势或地位要求或迫使甲方接受任何违反上述原则的条件，价格清单见附件一。在本合同期限内随后的每个公历年，双方应当在每第 12 个月届满之前会晤并确定下一年的产品新价格，并对附件一做出相应的更新。如有情势变更，双方应友好协商以达成新的一致。

6. 声明和承诺

- 6.1 乙方承诺：将不会以优于其向甲方提供服务条件向第三方提供类似的服务，且乙方向甲方提供的服务应优于其向第三方提供的服务，服务的质量也不应低于其向第三方提供的类似服务质量。乙方违反本条承诺的，应当向甲方偿还或在结算金额中扣除相应的差价。
- 6.2 双方承诺：将根据本协议及其附件的约定来完全履行各自应承担的义务。
 - 6.2.1 甲方承诺：保证有足够数量和质量的员工、设施来配合乙方提供服务。
 - 6.2.2 乙方承诺：保证按约定的时间和方式向甲方提供协议项下服务和供应并支付相关费用，保证严格遵守附件四所列明的承包商 EHSS 管理协议书。
- 6.3 除甲、乙双方另有约定以外，甲方如果可以以优于乙方的条件（包括价格条件、质量条件）从第三方获得所需的（全部或部分）服务或供应时，有权要求乙方提供同等条件的服务或供应。乙方如果拒绝或在壹个月内未作出回答，甲方有权（全部或部分）终止该协议。
- 6.4 如果发生不可抗力，乙方不能提供协议项下部分或全部服务或供应时，乙方应及时通知甲方，并可以在书面形式通知甲方后的适当时间内终止提供该项服务或供应。

7. 责任

- 7.1 乙方应当按照约定的时间、方式向甲方提供相应的服务和供应，否则，应承担违约责任，甲方有权要求乙方赔偿损失。
- 7.2 甲方应当接受乙方按上述规定提供的服务和/或供应，并按约定的时间和方式向乙方收取相应的费用。
- 7.3 任何一方违反本协议而给另一方造成损失，应对另一方负违约责任，如果双方均有过错，则双方应分别承担相应的责任。



W

8. 不可抗力

- 8.1 本协议中的不可抗力是指双方当事人所不能预见，不能控制的事件或情况。该项事件包括（但不限于）火灾、地震、暴风雨、暴风沙、洪水、战争等。
- 8.2 任何一方当事人因不可抗力造成部分或全部不能或迟延履行本协议时，无需承担违约或赔偿责任，但该方应尽量采取一切合理措施以减少对方的损失，并尽可能快地通知对方。
- 8.3 任何一方当事人均应在不可抗力事件或情况结束后尽快地恢复履行其义务。

9. 本协议的终止

在本协议的有效期内，存在下列情形之一的，本协议终止：

- 9.1 甲、乙双方任何一方破产、解散或依法被撤销；
- 9.2 甲方不再需要乙方提供本协议下的服务或供应；
- 9.3 乙方无力承担向甲方提供本协议项下的服务或供应；
- 9.4 乙方违规操作；
- 9.5 甲、乙双方同意终止本协议。

10. 适用法律和仲裁

- 10.1 本合同适用中华人民共和国的现行法律并按照该等法律予以解释。
- 10.2 因本合同而产生的任何争议或分歧，包括但不限于与本合同的存在或效力相关的争议，应当提交上海国际经济贸易仲裁委员会（SHIAC）按照该仲裁委员会届时有效的仲裁规则在上海进行仲裁。仲裁裁决应当是终局的且对双方具有约束力。

11. 本协议的有效期

本合同在 2020 年 3 月 1 日生效，且应当无限期地保持有效。经甲方提前三个月通知，本合同可在某一季度结束时被终止。终止通知必须采用书面形式。

12. 本协议附件

本协议附件为本协议的组成部分，与本协议有同等法律效力。

13. 附则

- 13.1 本协议未尽事宜，由甲、乙双方另行签订补充协议，该项补充协议与本协议具有同等法律效力。
- 13.2 本协议正本一式二份，具有同等法律效力。甲、乙双方各执一份。

甲方：

瓦克化学（张家港）有限公司
瓦克化学气相二氧化硅（张家港）有限公司
（盖章）

法定代表人：
（或授权代表）

签约日期：

附件：

1. 2020年一般工业废弃物清单及价格
2. 双方约定的其他事项（留白）
3. 承包商 EHSS 管理协议书

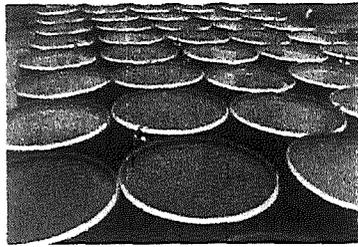
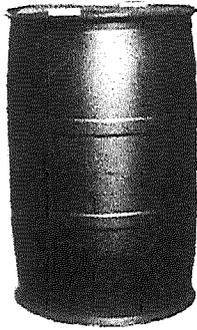
乙方：

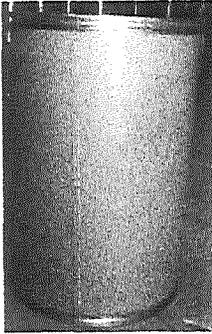
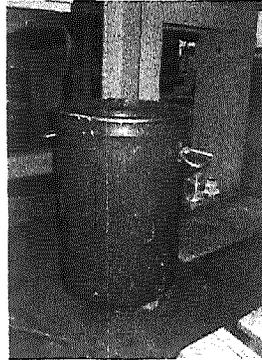
苏州国邦再生资源有限公司
（盖章）

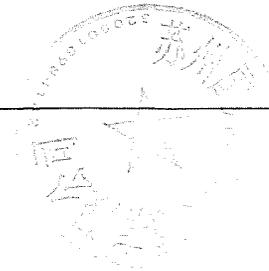
法定代表人：
（或授权代表）

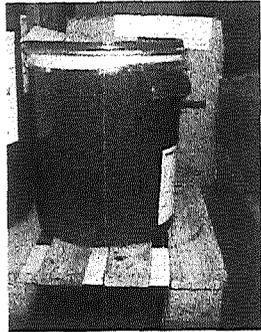
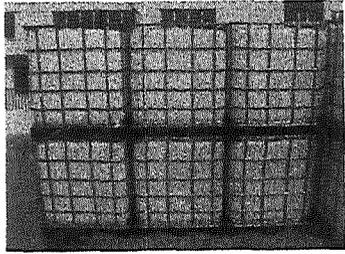
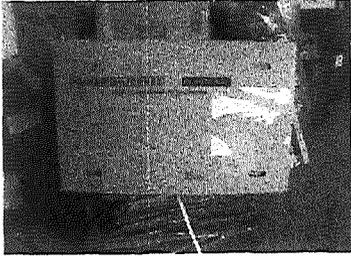
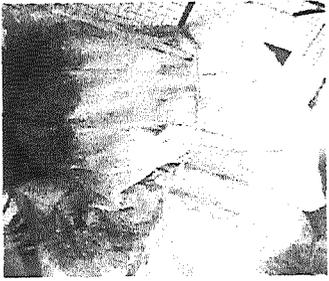
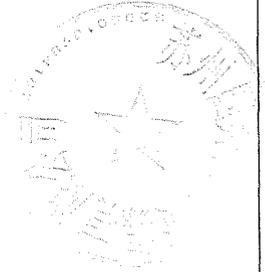
签约日期：

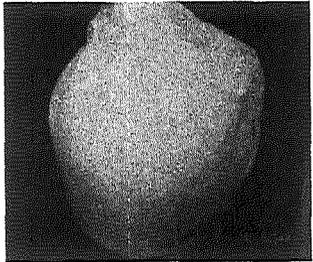
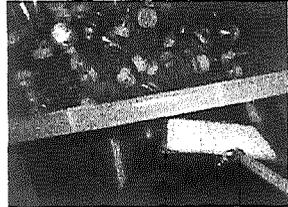
附件： 瓦克产生的一般工业废弃物清单和价格

编号	名称	描述	每月大概产生量 (依 2019 年全年数量测算)	产生部门	图片	报价
1	200L 铁桶	大敞口, 有盖, 容量 200L, 大部分为内部干净的, 厚度为 2mm 左右	1000 个	RTV1、ELA1/2、P&F、WDSS		6 元/只
2	托盘	部分为轻微损坏或变形, 有多种型号, 重量亦各不相同, 也有少量黑色塑料材质的托盘	1000 个	RTV1、ELA1/2、P&F、HDK		5 元/只
3	200L 塑料桶	蓝色塑料, 原料空桶	15 个	RTV1. PF		25 元/只

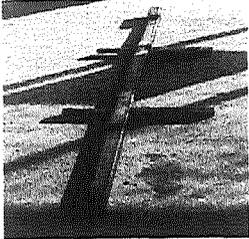
4	200L 纸桶	容量 200L，两头为铁环，中间主要为纸质，厚度 1cm 左右	150 个	ELA1/2		5 元/只
5	100L 纸桶	容量 100L，两头为铁环，中间主要为纸质，厚度 1cm 左右	20 个	PF		2.5 元/只
6	蓝色包装膜	蓝色塑料包装膜	500kg	ELA1/2		800 元/吨
7	20L 铁桶	蓝色小铁桶，容量 20L，厚度 0.5cm	10 个	RTV1		850 元/吨 (折合每只大概 2 元/只)

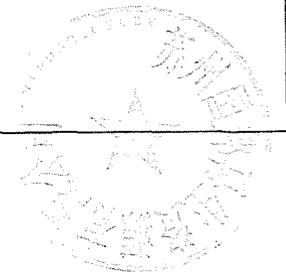


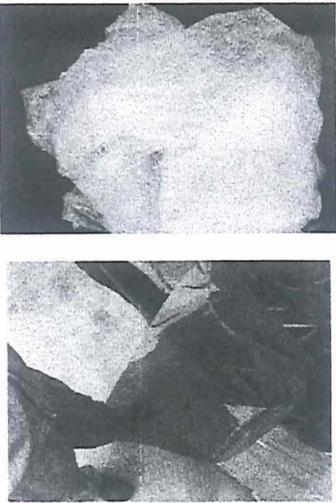
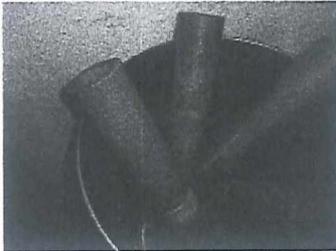
8	20L 塑料桶	塑料桶(蓝色、白色), 容量 20L, 厚度 0.5cm	80 个	RTV1、ELA1/2		<p>850 元/吨 (折合每只大概 2 元/只)</p>
9	IBC 桶	普通 IBC 桶, 分大口、小口, 容量 1m ³ 左右, 壁厚 2-3mm, 部分为木托底/黑色塑料托底, 部分为钢托底, 少量破损	<p>破损: 2 木托: 90 铁托: 25</p>	ELA1/2、RTV1、P&F		<p>内胆破损、架子损坏: 70 元/只 木托盘完整吨桶: 100 元/只 钢托盘完整吨桶: 135 元/只</p>
10	废纸板类	主要有 3 种纸板: 大纸箱、小纸箱、阿姨收集的办公室纸张等	3000kg	All site		<p>不含胶纸板: 750 元/吨 含胶纸板: 0 元/吨</p>
11	废 HDK 包装袋 (25kg 包装袋和编织吨袋)	纸质, 内有一层塑料膜, 粘有少量 HDK; 吨袋为大型, 二头均开口	1600kg	RTV1、ELA1/2、HDK		 <p>0 元</p>

						
12	废 HDK	部分为掺杂杂质的或是受潮的，部分为实验室留样分析后废弃的，被工厂论定为无价值，送至 EHSS 仓库的	800kg	RTV1、HDK、ELA1/2		0 元
13	废小塑料/ 玻璃瓶	实验室和生产取样产生（鉴定为非危废类）塑料为主，少量玻璃材质	5kg	All Site		0



14	乳液袋	集装箱运送原料后产生的液袋，双层，里袋主要材料为塑料	10只 (具体使用量视工厂生产情况而定)	P&F、RTV1		90
15	钢架	集装箱内固定乳液袋的支架，每箱5根为一套75kg，但拆卸时一根底座焊接牢固，不易拆卸	600kg (具体产生量视工厂生产情况而定)	P&F、RTV1		850元/吨
16	废金属类	维修、改造过程中的边角料，废弃的金属 (其余偶尔产生的废金属管道，设备等金属制品，按照该单价，另外计算重量处理)	1200kg (如果没有大型的改造项目，一般不会产生大量的废金属。)	M+P、E&I		850元/吨



17	废塑料类 (包括废硬塑料)	废塑料包装袋, 空的支胶管, 空塑料瓶, 硬质塑料包装纸等塑料制品 (其余偶尔产生的废塑料类废物, 均按照该单位价格, 进行处理)	1800kg	HDK、RTV1、 ELA1/2、P&F、 WDSS		空的支胶管, 空塑料瓶: 800 元/吨 废塑料包装袋、硬质塑料包装纸: 500 元/吨
18	废纸筒	1.2 米/0.4 米长度等型号, 纸质	500kg	RTV1		750 元/吨
19	废玻璃钢管道	HDK 更换的废旧管道	200kg (产生量不确定)	HDK		0
20	废木材	破损的托盘板材, 购买的设备木质支撑等	200kg(产生不确定)	All Site		

承包商/供应商 EHSS 管理协议书

发包方（以下简称甲方）：瓦克化学（张家港）有限公司
瓦克化学气相二氧化硅（张家港）有限公司

承包商/供应商（以下简称乙方）：苏州国邦再生资源有限公司

一、目的及依据

根据《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国建筑法》、《中华人民共和国劳动法》和《建设工程安全生产管理条例》等相关法规要求，为明确承包商/供应商与业主之间环保、健康、安全、安保（EHSS）管理责任，加强对承包商/供应商的 EHSS 管理，保证公司安全生产，确保双方员工的安全、健康和环境保护，特订立本协议。

二、承包工程/业务概况

工程/业务（工作）名称：废旧物资回收。

工程/业务（工作）地点：中国江苏省张家港扬子江国际化学工业园长江路 78 号

承包/业务（工作）方式：废弃物进厂托运。

工程/业务（工作）期限：2020.3.1 起。

三、总则

- 1) 甲、乙双方均应严格遵守国家及当地安全生产、劳动保护、环境保护等相关法规。
- 2) 甲、乙双方在签署商务合同的同时，需签署本协议。

四、乙方的安全责任

- 1) 乙方应有安全管理组织体系，并根据相关法规要求，设立分管安全生产的负责人，各级专职和兼职的安全员；应按照国家职业健康监护的相关要求定期开展职业性体检事宜，严禁职业禁忌人员从事禁忌的岗位；乙方应有各工种的安全操作规程，应有特种作业工人的审证考核制度及各级安全生产岗位责任制和定期安全检查制度。
- 2) 乙方应充分了解并严格遵守甲方相关 EHSS 管理规定，并接受甲方 EHSS 部门及有关部门的监督检查。
- 3) 乙方应确保其所有参与项目/服务的人员包括其分包商人员在上岗前经过相关安全培训，包括甲方提供的安全培训和乙方内部的相关安全培训和专业培训。
- 4) 乙方应根据相关规定和作业情况为其员工提供必要的个人防护用品和安全设施并及时更换。如果乙方不能提供相应的个人防护用品或安全设施，甲方将根据实际情况提供相关个人防护用品或设施，相关费用将由乙方承担。
- 5) 乙方应按国家相关规定和甲方事故报告制度及时告知甲方相关安全环保和职业健康事故。并启动相应的应急预案，采取有效措施，组织抢救，防止事故扩大。
- 6) 未经许可，乙方人员不得进入与其作业非相关的区域，或使用甲方的设备设施、工具和材料。否则，由此而造成的后果由乙方承担。
- 7) 乙方若使用甲方提供的设施设备、工器具，或进入甲方负责的生产作业区域，必须事先向甲方申请，经允许后，由甲方提供相关培训，做好记录后才可以使用和进入。使用过程中造成的事故后果由乙方承担。
- 8) 乙方应积极配合政府机关、甲方、甲方委托的总承包管理方和监理方组织的检查、审核和评估活动并及时整改相关隐患。
- 9) 乙方如需更换安全管理负责人，需要事先和甲方商量，并征得同意后方可更换（项目工程）。
- 10) 乙方必须取得与承包工程项目/服务项目相应的资质，特种作业人员必须具备相应的作业资质。相关资质文件需在签署合同前提交甲方审核，并在签署合同时提交相应资质复印件到甲方备案。
- 11) 乙方应当依照法律、法规、规章的规定以及合同约定，保证安全投入，不得将安全生产方面的资金挪作他用

五、甲方的安全责任

- 1) 向乙方提供或告知甲方有关 EHSS 的规定和程序。
- 2) 依据本协议第四条第 3) 项的规定, 向乙方提供安全培训。
- 3) 甲方 EHSS 部门支持项目经理或区域主管协调、监督在甲、乙方之间 EHSS 相关事宜。
- 4) 经相关培训考核合格后向乙方人员提供入厂胸卡
- 5) 检查监督乙方现场安全隐患, 各项安全制度执行情况, 并根据“SOP-GC-07-04-02 承包商安全违章管理程序”及相关政府规定作出相应处理决定。
- 6) 应当按照国家有关规定和合同约定, 及时、足额向承包单位提供保障作业安全所需的资金, 并监督承包单位落实到位。

六、违约责任

- 1) 合同履行中, 如发现乙方提供的有关资质材料无效, 甲方有权解除合同, 并由乙方承担由此造成的损失。
- 2) 乙方必须遵守国家有关职业健康监护的相关规定开展职业性体检事宜, 若因违反相关规定而产生的后果, 由乙方承担。
- 3) 乙方未按规定设置安全管理人员; 未能正确、全面执行安全技术措施、施工组织设计; 施工人员未掌握本工程项目特点及施工安全措施; 用于本工程项目/业务的设备、施工机械、工器具及安全防护用品等不满足施工/业务需要, 甲方有权要求乙方立即停工整改, 并有权要求更换乙方项目经理、安全经理或其他主要施工/业务管理人员, 由此引起的后果及损失由乙方承担。
- 4) 如果乙方未遵守相关安全法律、法规及甲方 EHSS 程序、违反相关 EHSS 规定带来潜在危害及导致事故的, 甲方有权根据《承包商安全违约索赔制度》(附为本协议附件), 对乙方进行安全违约的违约金索赔, 或根据甲方的相关规定对乙方采取相应的惩处措施。一旦发生承包商安全违约事项, 甲方有权依据本协议直接进行违约金索赔或对乙方进行惩处, 不再需要乙方的确认。如甲方的实际损失大于违约金金额的, 甲方有权要求乙方进一步赔偿。
- 5) 如果乙方未遵守相关安全法律、法规及甲方 EHSS 程序、同样的违规事件重复发生, 如短期内重复发生, 或发生严重事故, 具体如下列情形但不仅限于此示例, 则甲方有权停止乙方现场所有活动, 甚至终止合同或列入黑名单。
 - a) 发生安全事故导致人员死亡, 或 2 人以上重伤, 或导致直接经济损失达 100 万元及以上。
 - b) 十万工时违章率 (书面违章报告数/十万工时) 大于等于 50
 - c) 同样的违章一个月内重复 3 次的, 如: 无证作业、未经安全培训参与作业等
 - d) 其它严重违章情况, 如政府警告、罚款等。

七、其它

- 1) 本协议经双方法定代表人或委托代理人签字盖章后生效。
- 2) 本协议一式两份, 甲乙双方各执一份。
- 3) 如遇特殊项目、工程、业务, 甲乙双方可增补各自应承担的 EHSS 职责。
- 4) 对于争议解决及其他未尽事宜, 依据主合同。
- 5) 当乙方结束现场相关服务时, 本协议自动终止。
- 6) 本协议中如有中英文歧义的, 以中文为准。

甲方:

公司签名盖章:

日期:



乙方:

公司签名盖章:

日期:



Contractor/Vendor EHSS Agreement

Owner (hereafter, Party A): Wacker Chemicals (Zhangjiagang) Co.,Ltd.
Wacker Chemicals Fumed Silica Zhangjiagang Co.,Ltd.
Contractor/vendor (hereafter, Party B): SuZhou Guobang renewable resources co., LTD

Article 1 Purpose and Principle

According to the China Safety Production Law and Construction Safety Management Regulation and other relevant laws and regulations, establishing this contract is to clarify safety responsibility between contractor/vendor and owner, enhance EHSS (Environment, Health, Safety and Security) management on contractor/vendor, and ensure safety, health and environment for both contractor/vendor and owner.

Article 2 Work Content

Project/business (work task) name. Waste Recycling service

Project/business(work task) location: No. 78 Changjiang Road, Yangzi River International Chemical Industrial Park, Zhangjiagang,

Contract/business (work task) mode: onsite delivery

Project/business (work task) duration: From 2020.3.1

Article 3 General Requirements

- 1) Both parties should comply with the requirement of national EHSS law, regulations and local standards.
- 2) This agreement should be signed by both parties when signing business contract.

Article 4 Responsibilities of Party B

- 1) Party B should have the safety organization including responsible person of work safety, full time or part time safety professional in different level according to related laws and regulation, should carry out the occupational health examination according to related occupational health surveillance laws and regulation, the occupational contraindication employee is forbidden to work in the contraindication position, should have the procedures of special equipment operator check-up system, safety responsibility in different level, safety inspection and SOPs.
- 2) Party B shall fully understand and strictly abide by relevant EHSS regulation and rules of Party A, and shall accept the supervision and inspection of EHSS function or other function from Party A.
- 3) Party B shall ensure all its employee and its subcontractor employee who involved on the project/service received relevant EHSS training, which include EHSS training provided by Party A and the EHSS training and specific training provided by Party B.
- 4) Party B shall provide its employee necessary PPE and facilities according to relevant regulations and work condition, and replace them in time. In case Part B fails to supply corresponding PPE and facilities, based on site condition Part A will provide it for Part B employee at the cost of Part B.
- 5) Party B shall have accountability to inform EHSS related incident to Party A in time according to relevant national regulation and Party A's incident reporting rules, and to trigger the relevant emergency response plan, take effective measures for rescue to prevent incident expanding.
- 6) Without Party A' permission, Party B is not allowed to enter non-work related area, and not allowed to use Party A's facility, equipment, tools and material. Otherwise Party B shall take fully responsibility of the consequence.
- 7) Party B should apply to and receive training from Party A and keep the records before using the machine and tools that provided by Party A or entering the production area of Party A. Part B shall bear the consequence of accident related to using of the machine and tools.
- 8) Party B should cooperate with the inspection, audit and evaluating organized by government, Party A or the EPC management company, and correct relevant hazards in time.
- 9) Party B should communicate with Party A and get approval in advance if need to change safety person (project scope) .
- 10) Party B should have qualifications corresponding with contracted project and relevant certifications for special equipment operators, the copies of documents should be submitted to Party A.
- 11) Party B should ensure the sufficient safety investment according to laws, regulations, rules and contract agreements which shall be used only for EHSS.

Article 5 Responsibilities of Party A

- 1) Provide Party B with or inform Party B of the relevant EHSS regulations or procedures of Party A.
- 2) Provide safety training to Party B in accordance with Item 3) of Article 4 of this contract.
- 3) Party A's EHSS department shall support project manager or area owner, coordinate and supervise EHSS issue between both parties.
- 4) Party A shall provide ID badge for Party B's employee after they pass relevant EHSS training.
- 5) Party A shall do inspection and supervision on Party B's site for hidden peril and the implementation status of EHSS rules and regulations, and take measures according to relevant regulations and the procedure of SOP – GC -07-04-02 Management of Contractor EHSS Violation.
- 6) Party A shall provide Party B sufficient fund to ensure safe work according to relevant regulation and contract agreement, and shall supervise Party B's implementation of it.

Article 6 Liabilities

- 1) Party A shall be entitled to terminate the contract if any certificate or qualification related document provided by Party B is found invalid during performing the master contract, and Party B shall be liable for all the consequences caused by such termination.
- 2) Party B should carry out the occupational health examination according to related occupational health surveillance laws and regulation, and Party B shall be liable for the consequences caused by violated the related laws and regulation.
- 3) Party A shall be entitled to require Party B to stop the work and rectify if one of the following happens: no safety person from Party B; failure to execute safety measure and construction organization correctly or completely; workers do not know well safety measure of the job; failure to meet the requirement of the equipment, machine, tools, PPE and so on of the related project/business. In this case, Party A is entitled to require Party B replace project manager, EHSS manager, construction manager or other key management person and Party B shall be liable for all the consequences or losses incurred.
- 4) If Party B is failed to follow relevant safety laws, regulations and Party A's EHSS procedure, and violate relevant EHSS regulation with potential risks and the violation result in any incident, Party A shall implement the procedure "Compensation Rule of Contractor EHSS Violation" (attachment of this agreement), or take other actions against Party B's violation according to Party A's procedures. Once Party B fails to observe any EHSS regulation, Party A is entitled to directly execute the compensation and/or actions of EHSS violation according to this contract, without further confirmation from Party B. If the actual losses of Party A exceed the regulated compensation amount, Party A shall be entitled to ask further compensation from Party B.
- 5) If Party B is failed to follow relevant safety laws, regulations and Party A's EHSS procedure and requirements, such as repeated violation or serious incident which listed but not limited as below, and Party B is not able to improve it effectively and timely, Party A reserve the right to stop Party B's all work activity on site and even to terminate the signed contract and put Party B in black list.
 - a) EHSS incident result in fatality or more than two person with serious injury, or direct economic loss is more than RMB 1 million
 - b) The violation frequency (number of writtern violation reports per 100,000 working hours) is greater than 50.
 - c) Same violation repeate more than three times within one month, i.e. perform work without approved work permit, perform work on site without EHSS training in advance etc.
 - d) Other serious violation or cases, i.e. warning letter or fine from government etc.

Article 7 Others

- 1) The contract will become effective after signed and chopped by legal representative or their deputies of both parties.
- 2) The contract will be executed in four original copies; both parties hold two original copies.
- 3) The EHSS responsibility of both parties could modulate for special project/business.
- 4) Dispute resolution and other topics not specified in this agreement shall follow the regulations of the master contract.
- 5) The EHSS agreement becomes invalid until the on services from Party B have been completed.
- 6) If any discrepancies between Chinese and English language versions, Chinese shall prevail.

Party A:

Signature/stamp:

Date:

瓦克化学
(张家港)有限公司
WACKER CHEMICALS FUMED SILICA (ZHANGJIAGANG) CO., LTD.
3205820321482

Party B:

Signature/stamp:

Date:

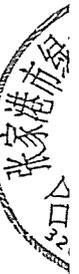
瓦克化学
(张家港)有限公司
WACKER CHEMICALS FUMED SILICA (ZHANGJIAGANG) CO., LTD.
3205820321482

合同编号:

工业一般固体废物处置合同

委托方 (甲方): 瓦克化学 (张家港) 有限公司 和 瓦克化学气相二氧化硅 (张家港) 有限公司

受托方 (乙方): 张家港市绿水缘份固废处置有限公司



张家港市绿水缘份固废处理有限公司 一般工业固体废物处置合同

甲方：瓦克化学（张家港）有限公司

瓦克化学气相二氧化硅（张家港）有限公司

（以下单独或合称为“甲方”）

乙方：张家港市绿水缘份固废处理有限公司

（以下简称为“乙方”）

甲方和乙方以下单独称为一方，合称为“双方”。

为加强企业一般固废的管理、防止一般固废污染环境，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的要求，甲乙双方经友好协商，就甲方产生或收集的一般工业固体废物（工业危险废弃物及医疗垃圾除外）处置事宜，达成如下协议：

一、甲方委托乙方处置甲方在生产经营过程中产生的一般工业固体废物（以下简称“固废”或“废弃物”或“固体废弃物”），具体数量以实际委托的数量为准，处置价格等约定如下：

- 1、废弃物名称：一般工业固废，处置费用为人民币900（元/吨）（含税）。
- 2、废弃物名称：建筑垃圾，处置费用为人民币980（元/吨）（含税）。
- 3、废弃物名称：一般废渣，处置费用为人民币1300（元/吨）（含税）。
- 4、其他服务项目：厂区内废水坑临时短驳，费用为人民币3000（元/天）（含税）。

（一天的定义：自来的一整天 8：00-17：00，运出车辆型号：6.2米）

5、每次结算固废处置费用时，乙方须开具6%的增值税专用发票给甲方。发票名称为“废弃物处置服务费”。

二、包装要求及计重

- 1、包装方式：散装/吨袋。

LSI
瓦
家
份
320
3 FIVE
瓦
相二氧化
320E

水
份
259

211

2、双方根据乙方提供并经甲方认可的磅单重量结算货款,并作为每次清款之依据。

三、装车及运输事宜

1、装运: 乙方负责装车及运输。

2、运输费用承担: 由 乙方承担。

3、乙方负责在运输过程中确保废弃物不泄露、不扬散,确保运输和处置符合国家相关的法律法规的要求和当地政府的政策。

四、结算方式及期限

1、乙方完成每次清运委托且甲乙双方对处置数量核对无误后,乙方根据确定的数量开具符合本合同约定的发票,甲方应在收到乙方发票后 60 日内一次性付清处置费用至乙方指定的收款账户。

2、乙方处置费收款账户为:

户 名: 张家港市绿水缘份固废处理有限公司

开户行: 中国建设银行股份有限公司张家港金港大润发支行

账 号: 32250198624900000538

税 号: 91320592MA218D131U

五、乙方权利义务

1、在合同有效期内,乙方必须保证所持有的相关资质真实且合法有效,并提供有关证照的复印件给甲方备案。如果相关证照有更新,乙方应在更新之日起三日起内提供更新证照的复印件给甲方。

2、乙方承诺:乙方为合格的一般固废处置企业,具备国家环保主管部门认可的相关资格和处置一般固废的技术能力和履行能力。乙方承诺在合同有效期维持上述资质和能力,合规运输和处置委托的固体废弃物。乙方不得将甲方委托处理的固体废弃物交给第三人处置。如果乙方违反本约定或乙方不再具有处置固废的资质和能力或乙方遭受行政处罚的,甲方有权立即终止合同,同时乙方赔偿因此给甲方造成的损失。

份固



专用

0031

Jm

3、乙方工作人员在接收固废过程中，应遵守甲方生产经营场所的相关环境职业健康安全及安管理理规定。

4、在国家相关法律政策有变动或调整时，以及遇到不可抗拒力的因素时致使合同无法履行的，双方根据具体情况协商处理。

5. 【请跟 AON 联系填写乙方需要应购买的保险】乙方承诺在本合同签署后三日购买以下保险，并提供相应的保险凭证给甲方。如果乙方未购买或购买的符合约定，甲方有权立即解除本合同。

六、甲方权利义务

1、甲方交乙方处置的固体废弃物必须是一般固废，。如甲方移交的一般固废属于危险性废物及放射性物质，乙方有权拒绝接收。

2、甲方需处理废弃物时，必须提前 2 个工作日以电话或电子邮件形式通知乙方，并说明所运送废弃物的详细成份、包装方式及数量。

3、甲方可随时到乙方现场，查看其固废处置情况及其相关合法资料。

七、废弃物转接责任

1、一般工业固体废弃物在甲方交付乙方签收之前，若发生意外或者责任事故，后果由甲方自行承担。

2、一般工业固体废弃物在甲方交付乙方签收之后，若发生意外或者责任事故，后果由乙方自行承担。

八、保密责任

甲乙双方因履行本合同所知悉对方之一切资料和信息，应遵守保密义务，未经对方书面同意不得向任何第三方透露、泄露或披露前述相关资料、信息及本合同基本信息（为履行本合同正常执行的除外），更不能将上述相关资料、信息用于其他用途。本条规定不因本合同终止、解除或到期而失效。如果一方应执法机关要求提供上述资料或信息的，应提前书面通知另一方。

AA
化
03
CA
化
1014

259

259

711

九、违约责任

1、合同履行中，任何一方违反本合同的约定，守约方有权要求违约方立即停止并纠正违约行为。如果因为违约造成另一方损失的，违约方依法承担赔偿责任。如果乙方违反法律规定、标准规范或本合同的约定处置甲方委托的废弃物的，甲方有权立即解除本合同，同时乙方应依法赔偿因此给甲方造成的实际损失（包括但不限于甲方遭受的经济损失、行政处罚、向第三人的赔偿等）。

2、任何一方无正当理由撤销或者解除本合同，造成合同另一方损失的，应赔偿另一方由此造成的实际损失。

十、合同争议解决

本合同在履行过程中双方如发生争议，由当事人协商解决，协商不成的，任何一方均可向甲方住所所在地法院提起诉讼。

十一、其它约定

1、合同期限：自 2021 年 5 月 24 日至 2022 年 5 月 23 日止。如果合同期满前一方无书面异议的，本合同期满后自动逐年延续一年，但是自动续约次数不超过三次（即至 2025 年 5 月 23 日后，合同不在自动续约）。

2、本合同一式贰份，双方各持一份，自双方签字盖章起生效（须加盖骑缝章）。

甲方：【公司名称】（公章）

乙方：张家港市绿水缘份固废

处理有限公司（公章）

签约代表：

委托代表：

联系电话：瓦克化学
(张家港)有限公司

联系电话：13904666688

签约日期：2021年5月31日

签约日期：2021年5月



丁一



Contractor/Vendor EHSS Agreement

Owner (hereafter, Party A): Wacker Chemicals (Zhangjiagang) Co.,Ltd. Wacker Chemical Fumed Silicon (Zhangjiagang) Co. Ltd

Contractor/vendor (hereafter, Party B): Zhangjiagang Lvshuiyuanfen Solid Waste Treatment Co. Ltd

Article 1 Purpose and Principle

According to the China Safety Production Law and Construction Safety Management Regulation and other relevant laws and regulations, establishing this contract is to clarify safety responsibility between contractor/vendor and owner, enhance EHSS (Environment, Health, Safety and Security) management on contractor/vendor, and ensure safety, health and environment for both contractor/vendor and owner.

Article 2 Work Content

Project/business (work task) name: On-site service

Project/business(work task) location: 503 East Changjiang Road, Yangzijiang International Chemical Industrial Park, Jiangsu Province, China

Contract/business (work task) mode: On-site service

Project/business (work task) duration: 2021/5/21-2025/5/23

Article 3 General Requirements

- 1) Both parties should comply with the requirement of national EHSS law, regulations and local standards.
- 2) This agreement should be signed by both parties when signing business contract.

Article 4 Responsibilities of Party B

- 1) Party B should have the safety organization including responsible person of work safety, full time or part time safety professional in different level according to related laws and regulation, should carry out the occupational health examination according to related occupational health surveillance laws and regulation. the occupational contraindication employee is forbidden to work in the contraindication position, should have the procedures of special equipment operator check-up system, safety responsibility in different level, safety inspection and SOPs.
- 2) Party B shall fully understand and strictly abide by relevant EHSS regulation and rules of Party A, and shall accept the supervision and inspection of EHSS function or other function from Party A.
- 3) Party B shall ensure all its employee and its subcontractor employee who involved on the project/service received relevant EHSS training, which include EHSS training provided by Party A and the EHSS training and specific training provided by Party B.
- 4) Party B shall provide its employee necessary PPE and facilities according to relevant regulations and work condition, and replace them in time. In case Part B fails to supply corresponding PPE and facilities, based on site condition Part A will provide it for Part B employee at the cost of Part B.
- 5) Party B shall have accountability to inform EHSS related incident to Party A in time according to relevant national regulation and Party A's incident reporting rules, and to trigger the relevant emergency response plan, take effective measures for rescue to prevent incident expanding.
- 6) Without Party A's permission, Party B is not allowed to enter non-work related area, and not allowed to use Party A's facility, equipment, tools and material. Otherwise Party B shall take fully responsibility of the consequence.
- 7) Party B should apply to and receive training from Party A and keep the records before using the machine and tools that provided by Party A or entering the production area of Party A. Part B shall bear the consequence of accident related to using of the machine and tools.
- 8) Party B should cooperate with the inspection, audit and evaluating organized by government, Party A or the EPC management company, and correct relevant hazards in time.
- 9) Party B should communicate with Party A and get approval in advance if need to change safety person (project scope).
- 10) Party B should have qualifications corresponding with contracted project and relevant certifications for special equipment operators, the copies of documents should be submitted to Party A.
- 11) Party B should ensure the sufficient safety investment according to laws, regulations, rules and contract agreements which shall be used only for EHSS.

Article 5 Responsibilities of Party A

- 1) Provide Party B with or inform Party B of the relevant EHSS regulations or procedures of Party A.
- 2) Provide safety training to Party B in accordance with Item 3) of Article 4 of this contract.
- 3) Party A's EHSS department shall support project manager or area owner, coordinate and supervise EHSS issue between both parties.
- 4) Party A shall provide ID badge for Party B's employee after they pass relevant EHSS training.
- 5) Party A shall do inspection and supervision on Party B's site for hidden peril and the implementation status of EHSS rules and regulations, and take measures according to relevant regulations and the procedure of SOP -- GC -07-04-02 Management of Contractor EHSS Violation.
- 6) Party A shall provide Party B sufficient fund to ensure safe work according to relevant regulation and contract agreement, and shall supervise Party B's implementation of it.

Article 6 Liabilities

- 1) Party A shall be entitled to terminate the contract if any certificate or qualification related document provided by Party B is found invalid during performing the master contract, and Party B shall be liable for all the consequences caused by such termination.
- 2) Party B should carry out the occupational health examination according to related occupational health surveillance laws and regulation, and Party B shall be liable for the consequences caused by violated the related laws and regulation.
- 3) Party A shall be entitled to require Party B to stop the work and rectify if one of the following happens: no safety person from Party B; failure to execute safety measure and construction organization correctly or completely; workers do not know well safety measure of the job; failure to meet the requirement of the equipment, machine, tools, PPE and so on of the related project/business. In this case, Party A is entitled to require Party B replace project manager, EHSS manager, construction manager or other key management person and Party B shall be liable for all the consequences or losses incurred.
- 4) If Party B is failed to follow relevant safety laws, regulations and Party A's EHSS procedure, and violate relevant EHSS regulation with potential risks and the violation result in any incident, Party A shall implement the procedure "Compensation Rule of Contractor EHSS Violation" (attachment of this agreement), or take other actions against Party B's violation according to Party A's procedures. Once Party B fails to observe any EHSS regulation, Party A is entitled to directly execute the compensation and/or actions of EHSS violation according to this contract, without further confirmation from Party B. If the actual losses of Party A exceed the regulated compensation amount, Party A shall be entitled to ask further compensation from Party B.
- 5) If Party B is failed to follow relevant safety laws, regulations and Party A's EHSS procedure and requirements, such as repeated violation or serious incident which listed but not limited as below, and Party B is not able to improve it effectively and timely, Party A reserve the right to stop Party B's all work activity on site and even to terminate the signed contract and put Party B in black list.
 - a) EHSS incident result in fatality or more than two person with serious injury, or direct economic loss is more than RMB 1 million
 - b) The violation frequency (number of written violation reports per 100,000 working hours) is greater than 50.
 - c) Same violation repeats more than three times within one month, i.e. perform work without approved work permit, perform work on site without EHSS training in advance etc.
 - d) Other serious violation or cases, i.e. warning letter or fine from government etc.

Article 7 Others

- 1) The contract will become effective after signed and chopped by legal representative or their deputies of both parties.
- 2) The contract will be executed in four original copies; both parties hold two original copies.
- 3) The EHSS responsibility of both parties could modulate for special project/business.
- 4) Dispute resolution and other topics not specified in this agreement shall follow the regulations of the master contract.
- 5) The EHSS agreement becomes invalid until the on services from Party B have been completed.
- 6) If any discrepancies between Chinese and English language versions, Chinese shall prevail.

Party A:

Liddy Uao

Signature/stamp:

Date:

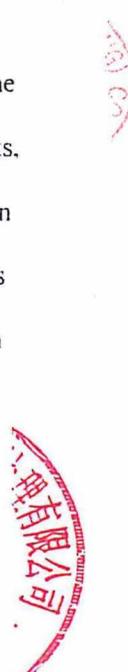
2021.5.27

Party B: Zhangjiagang Lvshuiyuanfen Solid Waste Treatment Co. Ltd.

Signature/stamp:

Date:

2021.5.27



7/21

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

单位名称	瓦克化学（张家港）有限公司	统一社会信用代码	913205927665122530
法定代表人	李冬	联系电话	15051700669
联系人	卢虎向	联系电话	18662231735
传真	/	电子邮箱	Huxiang.Lu@wacker.com
地址	张家港保税区扬子江国际化学工业园长江东路 503 号		
预案名称	瓦克化学（张家港）有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	较大环境风险【较大-大气（Q2-M1-E1）+较大-水（Q2-M1-E2）】		
<p>本单位于 2021 年 9 月 16 日签署发布了突发环境事件应急预案，备案条件具备，备案文件齐全，现报送备案。</p> <p>本单位承诺，本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实，无虚假，且未隐瞒事实。</p> <p style="text-align: right;">瓦克化学（张家港）有限公司（公章）</p> 			
预案签署人		报送时间	2021.9.22

<p>突发环境事件应急预案备案文件目录</p>	<p>1.突发环境事件应急预案备案表； 2.环境应急预案及编制说明： 环境应急预案（签署发布文件、环境应急预案文本）； 编制说明（编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明）； 3.环境风险评估报告； 4.环境应急资源调查报告； 5.环境应急预案评审意见。</p>		
<p>备案意见</p>	<p>该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于 2021 年 9 月 22 日收讫，文件齐全，予以备案。</p> <div style="text-align: right;">  <p>备案受理部门（公章） 2021 年 9 月 22 日</p> </div>		
<p>备案编号</p>	<p>320582-2021-169-M</p>		
<p>报送单位</p>	<p>苏州市生态环境局</p>		
<p>受理部门负责人</p>		<p>经办人</p>	

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份流水号、企业环境风险级别（一般 L、较大 M、重大 H）及跨区域（T）表征字母组成。例如，河、北省永年县**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案 2015 年备案，是永年县环境保护局当年受理的第 26 个备案，则编号为：130429-2015-026-H；如果是跨区域的企业，则编号为 130429-2015 -026-HT。

排污许可证

附件10

证书编号：913205927665122530001P

单位名称：瓦克化学（张家港）有限公司

注册地址：江苏扬子江国际化学工业园长江东路503号

法定代表人：李冬

生产经营场所地址：江苏扬子江国际化学工业园长江东路503号

行业类别：

化学试剂和助剂制造，专项化学用品制造，其他专用化学产品制造

统一社会信用代码：913205927665122530

有效期限：自2021年07月28日至2026年07月27日止



发证机关：（盖章）苏州市生态环境局

发证日期：2021年07月28日

瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线自动化改造项目 竣工及环境保护设施调试信息公示

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）等文件要求，对瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线自动化改造项目竣工及环境保护设施调试情况进行公示，使项目建设可能影响区域环境内的公众对项目建设情况有所了解，接受社会公众的监督。

一、建设项目情况简述

项目名称：支胶管包装线自动化改造项目

建设单位：瓦克化学（张家港）有限公司

项目性质：技改

建设地址：江苏省张家港保税区扬子江国际化工园长江东路503号

项目概况：支胶管包装线自动化改造项目于2020年3月30日取得江苏省张家港保税区管理委员会的备案表（项目代码：2020-320552-26-03-613966），并于2020年6月23日取得江苏省张家港保税区管理委员会的审批意见（张保审批[2020]134号）。项目于2020年11月9日开工建设，2021年5月28日建设竣工。

建设规模：在现有厂区RTV1车间空置区域，建设1套年分装能力1200万支的密封胶支装机、1套1000L的缓冲罐系统及配套的1台输送泵、1套自动码垛系统、1台1000L压料机、1台包装材料提升机，共计约6台（套）设备系统，本项目建成后将具备1200万支/年的支装能力。

二、竣工日期及调试起止日期

竣工日期：2021年05月28日

环境保护设施调试起始日期：2021年07月09日

三、联系人员及方式

联系人员：徐女士

联系电话：0512-81642047

电子邮箱：barbara.xu@wacker.com

联系地址：江苏省张家港保税区扬子江国际化工园长江东路503号

瓦克化学（张家港）有限公司

2021年05月28日



江苏泰华检验股份有限公司
JIANGSU TAIHUA INSPECTION CO., LTD.

TH-RD(31)-01 Ver.1.0
No.2022040410-2

正本
ORIGINAL

检测报告

检测类别 : 委托验收检测

项目名称 : 废气竣工验收检测

委托单位 : 瓦克化学(张家港)有限公司

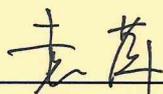
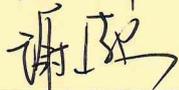


检测报告说明

- 一、对本报告检测结果如有异议者，请于收到报告之日起十天内向本公司提出书面申诉，同时附上检测报告原件，逾期不予受理。
- 二、对委托单位自行采集的样品，其分析结果仅对收到的来样负责，不对样品的来源负责。无法复现的样品，不受理申诉。
- 三、无检验检测机构资质认定标识的报告仅用于科研、教学、企业内部质量控制、产品研发等目的，仅供内部参考，不具证明作用。
- 四、本报告无编制人、审核人、签发人签名，或有涂改，或未加盖公司检验检测报告专用章和骑缝章均无效。
- 五、未经本公司同意，不得以任何方式复制本报告。经同意复制的复印件，应有我公司检验检测报告专用章予以确认。
- 六、任何对本报告的涂改、伪造、变更及不当使用均无效，其责任人将承担相关法律及经济责任，我公司保留对上述行为追究法律责任的权利。
- 七、公司对本报告的检测数据保守秘密，存档报告保存期限不少于6年。



检 测 结 果

委托单位	瓦克化学(张家港)有限公司	项目地址	江苏扬子江国际化学工业园长江路78号
联系人	卢虎向	电 话	180 1360 3500
样品来源	采样	检测仪器	见附表一
采(检)人员	陈雨、葛苏生	采(检)日期	2022年04月24日、25日
分析人员	徐敏	分析日期	2022年04月25日至26日
检测内容	有组织废气: 乙酸		
检测依据	采样方法: 有组织废气: 固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 分析方法: 见附表二		
结 论	检测结果见第2页至第3页, 以下空白。		
编 制:	 _____		
审 核:	 _____		
签 发:	 _____		
	检测日期:	 2022年6月2日	



检测结果

样品类别：有组织废气

任务号：HJ(2204)ZJG0377

工段名称	支装胶线		
处理设施	水洗塔+活性炭		
样品点位描述	7#排气筒出口		
采样时间	2022年04月24日	排气筒高度(m)	20
气温(°C)	21.8	烟道截面积(m ²)	0.126
大气压(kPa)	100.8	工况负荷	正常生产

序号	检测因子	样品编号 单位	Q4-1-1	Q4-1-2	Q4-1-3	均值	标准限值	
			第一次	第二次	第三次			
1	含氧量	%	/	/	/	/	/	
2	烟气温度	°C	27.2	28.3	29.3	/	/	
3	烟气流速	m/s	2.8	3.2	3.2	/	/	
4	烟气含湿量	%	3.6	3.6	3.6	/	/	
5	标干流量	m ³ /h	1120	1243	1262	1208	/	
6	乙酸	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/
		排放速率	kg/h	--	--	--	--	/

备注：1) "ND"表示未检出，乙酸检出限为：4mg/m³；

2) 排放浓度均未检出时，排放速率不予计算。

以下空白



检测结果

样品类别：有组织废气

任务号：HJ(2204)ZJG0377

工段名称	支装胶线							
处理设施	水洗塔+活性炭							
样品点位描述	7#排气筒出口							
采样时间	2022年04月25日	排气筒高度(m)	20					
气温(°C)	20.0	烟道截面积(m ²)	0.126					
大气压(kPa)	101.1	工况负荷	正常生产					
序号	检测因子	样品编号 单位	Q4-2-1 第一次	Q4-2-2 第二次	Q4-2-3 第三次	均值	标准限值	
1	含氧量	%	/	/	/	/	/	
2	烟气温度	°C	23.6	23.5	23.7	/	/	
3	烟气流速	m/s	2.7	2.8	2.7	/	/	
4	烟气含湿量	%	3.7	3.7	3.7	/	/	
5	标干流量	m ³ /h	1069	1101	1080	1083	/	
6	乙酸	排放浓度	mg/m ³	ND	ND	ND	ND	/
		排放速率	kg/h	--	--	--	--	/
<p>备注：1) "ND"表示未检出，乙酸检出限为：4mg/m³； 2) 排放浓度均未检出时，排放速率不予计算。 以下空白</p>								



附表一：仪器信息一览表

现场采样检测仪器			
仪器编号	仪器名称	仪器型号	检定(校准)有效期至
TH-S-073	全自动烟气采样器	MH3001	2022-09-29
TH-S-077	自动烟尘(气)测试仪	崂应3012H	2022-06-11
TH-S-088	空盒气压表	DYM3	2023-01-09
TH-S-119	温湿度计	JR912	2022-06-14
实验室检测仪器			
仪器编号	仪器名称	仪器型号	检定(校准)有效期至
TH-L-014	气相色谱仪	7890A	2023-01-05



附表二：检测依据一览表

一、空气和废气：	
序号	检测方法
1	乙酸：工作场所空气有毒物质测定 第112部分：甲酸和乙酸 GBZ/T 300.112-2017

***** 报告结束 *****



产能说明

瓦克化学（张家港）有限公司支胶管包装线自动化改造项目缓冲罐废气依托 7#排气筒直接排放。

瓦克化学现有项目中依托 7#排气筒排放的项目为年产 21000 吨硅酮密封胶生产扩建项目，在支胶管包装线自动化改造项目验收期间，现有项目平均产能负荷为 80%~100%，均处于正常生产工况。

因此，在对 7#排气筒监测时，本次验收的支胶管包装线自动化改造项目以及现有项目均处于正常工况。

瓦克化学（张家港）有限公司

