

1741 纜絲加工行業係數手冊

1 适用范围

本手册仅用于《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）中 1741 缂丝加工行业使用系数法核算工业污染物产生量和排放量的工业企业。

利用本手册进行产污核算得出的污染物产生量与排放量仅代表了特定行业的工艺、产品、原料在正常工况下污染物产生与排放的一般规律。

本行业废水指标包括：工业废水量、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷；废气指标：无；固体废物指标包括：一般工业固废、危险废物。

2 注意事项

2.1 系数表中未涉及产品的产污系数

对可能遇到的其它罕见产品、特殊生产工艺、特殊末端处理工艺，可咨询行业组织、专家、其他企业技术人员，选取近似的组合产污系数填报。

2.2 生产非单一产品企业污染物产排量核算的处理

由于许多企业跨行业经营，企业生产的产品涉及不同行业及不同组合，因而产品的产污量应根据其不同的组合分别进行核算，企业总产污量则为各产品产污量之和。

2.3 其他需要说明的问题

（1）由于蚕丝生产的工艺与原料比较单一，其规模往往取决于生产设备的套数，因此多数情况下产污系数与规模大小关系不大。本手册制定过程中，通过实测和历史数据统计制定符合全国平均水平的

产污系数、末端治理设施去除效率及实际运行率。使用本手册计算排污量时与单个企业的实际情况可能有出入，但总体上符合行业水平；

(2) 本手册的产污系数是在典型工况下得到的，不考虑废水回用的影响。在企业实际排放量计算过程中，如果存在废水回用的情况，需要在计算排放量的基础上扣除废水回用的部分。公式如下：

$$\text{实际排放量} = \text{计算排放量} \times (1 - \text{废水回用率})$$

(3)

由于不同企业工业废水量差异较大，本手册所提供的工业废水量系数仅供参考。

为体现相同产污水平条件下，采用相同环保治理设施的不同企业对同一污染物去除效果的差异，引入末端治理设施实际运行率 (k) 对污染治理技术的实际去除率进行修正。 k 值反映的是污染治理设施运行的状态，越稳定运行， k 值越高；在取值上，若定义连续稳定运行的理想状态为 1，则 k 取值在 0-1 之间。

本手册给出本行业的 k 计算公式仅供参考，使用时，可根据 k 值定义，选取更适合企业实际情况的表达方式。

(4) 关于系数表格各栏目的说明：

① “产品名称”：指真丝制造企业在报告期内生产的，并符合产品质量要求的实物名称。本手册所指产品主要包括蚕丝、绢纺丝和其他真丝产品。

② “原料名称”：指蚕丝制造企业在报告期内使用的主要原料。

③ “工艺名称”：指对应蚕丝制造企业生产、加工产品采用的主要生

产方法的名称。

- ④“规模等级”：指产污系数核算所对应的生产规模等级，由于缫丝加工企业规模对产污系数无明显的影响，因此本手册不计生产规模的影响。
- ⑤“污染物指标项”：指废水包含工业废水量、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷，固体废物指标包括一般工业固废、危险废物。
- ⑥“单位”：指产污系数计量单位，工业废水量表述为“立方米/吨-产品”，废水污染物表述为“克/吨-产品”；一般工业固废及危险废物表述为“千克/吨-产品”。
- ⑦“末端治理技术”：指针对缫丝加工行业内的污染物所采用的处理方法的名称；缫丝加工行业产品的品种相对较少，生产工艺相对简单，行业内末端治理技术种类相对较少。手册中涉及常用的末端处理技术，当被调查企业的末端处理方法不在系数表单中，可咨询行业组织或环保专家及企业技术人员，在系数表单中选取近似的废水处理方法填报。若没有近似的废水处理方法填报，需调查该企业是否有当地环保部门的监测报告，以监测报告上的末端处理方法名称和排污数据为准；若仍没有检测报告则该企业按无治理设施处理，排污系数等于产污系数。企业若无废水处理设施，排污量等于产污量。
- ⑧“末端治理技术效率”：指在典型末端治理工艺的条件下，生产单位产品所产生的污染物量经污染治理设施削减比例。
- ⑨“末端治理设施实际运行率”：指在典型末端治理设施在正常运行

周期内的主要实际运行参数与设计运行参数的比例。

3. 污染物排放量核算方法

针对企业实际生产情况，本行业在系数制定过程中将企业全生产流程划分或拆分为若干工段，在核算企业污染物产排量时，可灵活选择本企业对应的工段进行核算。

3.1 计算工段污染物产生量

(1) 根据产品、原料、污染物产生的主导生产工艺、企业规模（生产产能）这一组合查找和确定所对应的某一污染物的产污系数。

(2) 根据污染物的产污系数计量单位，获取企业实际产品产量进行计算。

(3) 污染物产生量按以下公式进行计算：

污染物产生量=污染物对应的产污系数×产品产量（原料用量）

$$G_{产i} = P_{产} \times M_i$$

其中，

$G_{产i}$ ：工段 i 某污染物的平均产生量；

$P_{产}$ ：工段 i 某污染物对应的产污系数；

M_i ：工段 i 的产品总量/原料总量。

3.2 计算工段污染物去除量

(1) 根据企业对某一污染物所采用的治理技术查找和选择相应的治理技术平均去除效率；

(2) 根据所填报的污染治理设施实际运行率参数及其计算公式得出该企业某一污染物的治理设施实际运行率（ k 值）。

(3) 利用污染物去除量计算公式(如下)进行计算:

污染物去除量=污染物产生量×污染物去除率=污染物产生量×
治理技术平均去除效率×治理设施实际运行率

$$R_{\text{减}i} = G_{\text{产}i} \times \eta_T \times k_T$$

其中:

$R_{\text{减}i}$: 工段*i*某污染物的去除量;

η_T : 工段*i*某污染物采用的末端治理技术的平均去除效率;

k_T : 工段*i*某污染物采用的末端治理设施的实际运行率。

3.3 计算工段污染物排放量

污染物排放量=污染物产生量-污染物去除量
=污染物对应的产污系数×产品产量(原料用量)-污染物产生量
×治理技术平均去除效率×治理设施实际运行率

3.4 计算企业污染物排放量

同一企业某污染物全年的污染物产生(排放)总量为企业同年实际生产的全部工段、产品、原料、规模污染物产生(排放)量之和。

$$\begin{aligned} E_{\text{排}} &= G_{\text{产}} - R_{\text{减}} = \sum (G_{\text{产}i} - R_{\text{减}i}) \\ &= \sum [P_{\text{产}} \times M_i (1 - \eta_T \times k_T)] \end{aligned}$$

4. 污染物排放量核算案例

某企业主要从事缫丝加工,该企业以蚕茧为原料,生产工艺采样煮茧-缫丝,年产量(生产规模)为140吨。该企业废水的污染治理技术采用厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法,涉及的废水污染物主要为化学需氧量、氨氮、总氮、总磷等。

本核算示例以废水中氨氮为例，说明该企业氨氮排放量的计算方法。

4.1 氨氮产生量计算

① 查找产污系数及其计量单位

根据企业基本信息，查找本手册中主要产品为：生丝，主要原料为：蚕茧，主要工艺为：煮茧-缫丝，生产规模为：所有规模。缫丝行业氨氮的产污系数为 10490.85，单位为克/吨-产品。

② 获取企业产品产量与原料用量

该企业实际情况为：该企业主要产品蚕丝 2017 年产量为 140 吨-产品，主要原料蚕茧 2017 年消耗量为 500 吨。

③ 计算氨氮产生量

由于查询到的组合中，氨氮产污系数的单位为克/吨-产品，因此在核算产生量时采用产品产量。

$$\begin{aligned} \text{氨氮产生量} &= \text{氨氮产污系数} \times \text{产品（蚕丝）产量} \\ &= (10490.85 \text{ 克/吨-产品} \times 140 \text{ 吨}) / 1000 = 1468.72 \text{ 千克} \end{aligned}$$

4.2 氨氮去除量计算

① 治理技术平均去除效率

查询得到废水处理设施“化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法”的氨氮平均去除效率为 92.35%。

② 计算污染治理技术实际运行率

根据产污系数组合查询结果，该组合中氨氮的厌氧生物处理法+好氧生物处理法对应的污染治理设施实际运行参数分别为：污水处理设施运行时间和正常生产时间。

根据结果，该组合中氨氮的厌氧生物处理法+好氧生物处理法对应的污染治理设施实际运行率计算公式为：

$$K = \text{污水处理设施运行时间} / \text{正常生产时间}$$

获取企业实际填报情况如下：该企业 2017 年污水处理设施运行时间和正常生产时间均为 280 天。

则，该企业的污水处理设施实际运行率为：

$$K = 280 \text{ 天} / 280 \text{ 天} = 1$$

③ 计算氨氮去除量：

$$\text{氨氮去除量} = 1468.72 \text{ 千克} \times 92.35\% \times 1 = 1356.36 \text{ 千克}$$

4.3 氨氮排放放量计算

$$\text{氨氮排放量} = 1468.72 \text{ 千克} - 1356.36 \text{ 千克} = 112.36 \text{ 千克} = 0.112 \text{ 吨}$$

5. 系数表

1741 缫丝加工行业

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物类别	污染物指标项	单位	产污系数	末端治理技术	末端治理技术平均去除效率 (%)	参考 k 值计算公式*1
缫丝	生丝	蚕茧	煮茧-缫丝	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	711.25	/	/	
						化学需氧量	克/吨-产品	210456.25	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	70.46	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	92.45	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						氨氮	克/吨-产品	10490.85	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	86.50	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	92.35	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总氮	克/吨-产品	34184.10	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	70.13	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理	85.25	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正$

*1: 该公式仅供参考, 使用时, 可根据 K 值定义, 选取更适合企业实际情况的表达方式。

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物类别	污染物指标项	单位	产污系数	末端治理技术	末端治理技术平均去除效率(%)	参考k值计算公式*1
									法+化学处理法		常生产时间

1741 缫丝加工行业（续1）

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物类别	污染物指标项	单位	产污系数	末端治理技术	末端治理技术平均去除效率(%)	参考k值计算公式*1
缫丝	生丝	蚕茧	煮茧-缫丝	所有规模	废水	总磷	克/吨-产品	2133.75	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	90.67	K=污水处理设施运行时间/正常生产时间
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	94.23	K=污水处理设施运行时间/正常生产时间
缫丝	绢纺丝	汰头	精练-漂白-制绵	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	960.00	/	/	
						化学需氧量	克/吨-产品	9918537.60	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	98.46	K=污水处理设施运行时间/正常生产时间
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	99.45	K=污水处理设施运行时间/正常生产时间
						氨氮	克/吨-产品	53139.20	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	86.50	K=污水处理设施运行时间/正常生产时间

									化学混凝法+厌氧生物 处理法+好氧生物处理 法+化学处理法	92.45	K=污水处理设 施运行时间/正 常生产时间
--	--	--	--	--	--	--	--	--	-------------------------------------	-------	-----------------------------

1741 缫丝加工行业（续 2）

工段 名称	产品 名称	原料 名称	工艺 名称	规模 等级	污染物类别	污染物指标 项	单位	产污系数	末端治理技术	末端治理技 术平均去除 效率（%）	参考 k 值计算公 式公式*1	
缫丝	绢纺 丝	汰头	精练- 漂白- 制绵	所有 规模	废水	总氮	克/吨-产品	98227.20	化学混凝法+厌氧生物 处理法+好氧生物处理 法	70.13	K=污水处理设 施运行时间/正 常生产时间	
									化学混凝法+厌氧生物 处理法+好氧生物处理 法+化学处理法	85.25	K=污水处理设 施运行时间/正 常生产时间	
						总磷	克/吨-产品	2121.60	化学混凝法+厌氧生物 处理法+好氧生物处理 法	90.67	K=污水处理设 施运行时间/正 常生产时间	
									化学混凝法+厌氧生物 处理法+好氧生物处理 法+化学处理法	94.23	K=污水处理设 施运行时间/正 常生产时间	
一般工业固废							千克/吨-产 品	8.46	/	/	/	
危险废物							千克/吨-产 品	0.06	/	/	/	/