

1331 食用植物油加工行业系数手册
(初稿)

2019年4月

1.适用范围

本手册仅用于第二次全国污染源普查工业污染源普查范围中，《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）中 1331 食用植物油加工行业使用产污系数法核算工业污染物产生量和排放量的普查对象。

利用本手册进行产排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量的一般规律。

废水指标包括：工业废水量、化学需氧量、总磷、石油类（按动植物油类计）；废气指标包括：挥发性有机物。

2.注意事项

2.1 企业有多种生产工艺或生产多类产品产排污量核算

工业废水量、化学需氧量、总磷、石油类（按动植物油类计）：污染物产生量与原料用量有关，根据不同核算环节计算产污量后，再根据企业末端治理设和运行情况计算排污量。

挥发性有机物：污染物产生量与原料用量有关，根据不同核算环节计算产污量后，再根据企业末端治理设和运行情况计算排污量。

企业某污染物产生量、排放量为各核算环节产生量、排放量之和。

在企业实际排放量计算过程中，如果存在废水回用的情况，需要在利用产排污核算公式的基础上扣除废水回用的部分。公式如下：

实际排放量=计算排放量 × （1-废水回用率）

2.2 采用多种废水治理设施组合排污量核算

在排污量计算选择末端治理技术时,若没有对应的组合治理技术,以主要治理技术为准。

若某些企业采用的末端治理技术在系数手册中没有对应的,则选择处理原理或处理效率最相近的治理技术。

2.3 系数表中未涉及的产污系数及污染治理效率

本手册已基本涵盖各种原料、工艺及规模的毛油(初榨植物油)、精制食用植物油和其他食用油脂等加工活动的产污系数和末端治理技术去除效率,不包括食用植物油分离制品,对系数表单中未涉及的产品,按照工艺优先的原则,选用系数表单中相同工艺、相同规模的产污系数,当工艺或规模有差异时根据表注说明进行系数调整。

调整后的产污系数=系数表单中选取的产污系数×调整系数

无需调整时调整系数取值为1。同时需要注意,在某些情况下,工业废水量与其它污染物指标的调整系数取值不同。

2.4 其他需要说明的问题

谷物磨制、淀粉加工所产生食用油原料,污染物指标可参考131谷物磨制和1391淀粉及淀粉制品制造的系数手册;

猪油及其他动物油脂的提炼和精制,污染物指标可参考1353肉制品及副产品加工的系数手册;

非食用植物油料生产、加工的油脂,污染物指标可参考1332非食用植物油加工的系数手册;

本手册所提供的工业废水量、工业废气量系数仅供校核参考,不

作为企业填报依据。

3.污染物排放量核算方法

3.1 计算污染物产生量

(1) 根据产品、原料、生产过程中产污的主导生产工艺、企业规模这一个组合查找和确定所对应的某一个污染物的产污系数。

(2) 根据该污染物的产污系数计量单位：克/吨-原料（或吨/吨-原料，或千克/吨-原料），调用企业实际原料用量。

(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×原料用量

$$G_{\text{产}i} = P_{\text{产}} \times M_i$$

其中，

$G_{\text{产}i}$ 工段 i 某污染物的平均产生量

$P_{\text{产}}$ 工段某污染物对应的产污系数

M_i 工段 i 的原料总量

3.2 计算污染物去除量

(1) 根据企业对某一个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 × 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）总量为该企业同年实际生产的全部工艺（工段）、产品、原料、规模污染物产生（排放量）之和。

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

4.污染物排放量核算案例

某企业以大豆为原料生产大豆精制油，生产工艺为“浸出+精炼”，企业规模（每天大豆加工能力）为 1972 吨-原料/天，年生产时间为 330 天，该企业污水处理技术主要为“物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法（SBR）”，污水处理设施参数为：年运行时间 7920h/年、年耗电量 338800kwh/年、总额定功率 50kw。

本核算示例以废水中化学需氧量为例，说明排放量的计算方法。

(1) 化学需氧量产生量计算

①查找产污系数及其计量单位

根据报表填报信息，调用《1331 食用植物油加工行业产污系数表》中主要产品为：大豆精制油，主要原料为：大豆，主要工艺为：浸出+精炼，生产规模为：500~3000 吨-原料/天。该组合中化学需氧量的产污系数为 698.558 克/吨-原料。

②获取企业原料用量

实际填报情况：企业规模（每天大豆加工能力）为 1972 吨-原料/天。

③计算化学需氧量产生量

利用污染物产生量计算公式（如下）进行计算：

$$\begin{aligned} \text{污染物产生量} &= \text{产污系数} \times \text{原料用量} \\ &= 698.558 \text{ 克/吨-原料} \times 1972 \text{ 吨/天} = 1378 \text{ 千克/天。} \end{aligned}$$

（2）化学需氧量去除量计算

①查找治理技术平均去除效率

由于该企业化学需氧量治理技术采用“物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法（SBR）”，查询相应组合内的末端治理技术去除效率 91.43%。

②计算污染治理技术实际运行率

根据该企业的污染治理设施年运行时间（h/年）、年耗电量（kwh/年）、总额定功率（kw）计算实际运行率参数

$$\begin{aligned} \text{治理设施实际运行率（k 值）} \\ &= \text{污水处理设施年耗电量} / (\text{总额定功率} \times \text{年运行时间}) \\ &= 338800 / (7920 \times 50) = 0.8556。 \end{aligned}$$

③计算化学需氧量去除量：

污染物去除量=污染物产生量×治理技术去除效率×治理设施实际运行率

$$=1378 \text{ 千克/天} \times 91.43\% \times 0.8556 = 1078 \text{ 千克/天}$$

(3) 化学需氧量排放量计算

$$\begin{aligned} \text{污染物排放量} &= \text{污染物产生量} - \text{污染物去除量} \\ &= 1378 \text{ 千克/天} - 1078 \text{ 千克/天} = 300 \text{ 千克/天} \end{aligned}$$

5.产污系数及污染治理效率表

1331 食用植物油加工行业

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k值)计算公式 | | |
|------|-------|------|-------|-------------|-------|------------------|--------|-------------------|----------------------------------|---------------------|--|---|
| / | 大豆精制油 | 大豆 | 浸出+精炼 | ≥3000吨-原料/天 | 废水 | 工业废水量 | 吨/吨-原料 | 0.230 | / | 0 | / | |
| | | | | | | 化学需氧量 | 克/吨-原料 | 737 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 97.20 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 91.43 | | |
| | | | | | | 总磷 | 克/吨-原料 | 4.99 ^② | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 82.32 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 76.66 | | |
| | | | | | | 石油类 ^a | 克/吨-原料 | 11.7 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 94.76 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 92.34 | | |
| | | | | | | 废气 | 挥发性有机物 | 千克/吨-原料 | 0.247 | / | 0 | / |

注：a 为按动植物油脂类计算。

①指生产非单一产品的企业。

②指企业精炼工艺使用除磷酸以外的酸类试剂；若使用磷酸，则总磷的调整系数为 2.5。

③采用“预压榨+浸出+精炼”工艺生产的菜籽精制油/葵花籽精制油/棉籽精制油等其它精制食用植物油，选用系数表中同规模大豆精制油的产污系数和去除效率。

④采用“浸出/预榨浸出+精炼”工艺生产的精制玉米胚油/精制米糠油/亚麻籽油等其它精制食用植物油，选用系数表中同规模大豆精制油的产污系数和去除效率。

1331 食用植物油加工行业（续 1）

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k值)计算公式 | | |
|------|-------|------|-------|----------------|-------|------------------|--------|-------------------|----------------------------------|---------------------|--|---|
| / | 大豆精制油 | 大豆 | 浸出+精炼 | 500~3000吨-原料/天 | 废水 | 工业废水量 | 吨/吨-原料 | 0.317 | / | 0 | / | |
| | | | | | | 化学需氧量 | 克/吨-原料 | 1000 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 98.65 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 96.46 | | |
| | | | | | | 总磷 | 克/吨-原料 | 7.80 ^② | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 95.08 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 92.86 | | |
| | | | | | | 石油类 ^a | 克/吨-原料 | 27.9 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 92.65 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 92.22 | | |
| | | | | | | 废气 | 挥发性有机物 | 千克/吨-原料 | 1.22 | / | 0 | / |

注：a 为按动植物油脂类计算。

①指生产非单一产品的企业。

②指企业精炼工艺使用除磷酸以外的酸类试剂；若使用磷酸，则总磷的调整系数为 2.5。

③采用“预压榨+浸出+精炼”工艺生产的菜籽精制油/葵花籽精制油/棉籽精制油等其它精制食用植物油，选用系数表中同规模大豆精制油的产污系数和去除效率。

④采用“浸出/预榨浸出+精炼”工艺生产的精制玉米胚油/精制米糠油/亚麻籽油等其它精制食用植物油，选用系数表中同规模大豆精制油的产污系数和去除效率。

1331 食用植物油加工行业（续2）

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k值)计算公式 | |
|------|-------|------|-------|------------|-------|------------------|--------|-------------------|----------------------------------|---------------------|--|
| / | 大豆精制油 | 大豆 | 浸出+精炼 | <500吨-原料/天 | 废水 | 工业废水量 | 吨/吨-原料 | 0.518 | / | 0 | / |
| | | | | | | 化学需氧量 | 克/吨-原料 | 1940 | 物理处理法+化学处理法 厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 97.23 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | | | | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 94.93 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 94.45 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | 0 | |
| | | | | | | 总磷 | 克/吨-原料 | 15.9 ^③ | 物理处理法+化学处理法 厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 90.11 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | | | | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 67.47 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 87.21 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | 0 | |
| | | | | | | 石油类 ^a | 克/吨-原料 | 96.4 | 物理处理法+化学处理法 厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 94.85 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k值)计算公式 |
|------|------|------|------|------|-------|--------|---------|------|----------------------------------|--------------|---------------------|
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 89.42 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 91.38 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | 0 | |
| | | | | | 废气 | 挥发性有机物 | 千克/吨-原料 | 2.23 | / | 0 | / |

注：a 为按动植物油脂类计算。

①指生产非单一产品的企业。

②指间接排放企业，如排入市政管网。

③指企业精炼工艺使用除磷酸以外的酸类试剂；若使用磷酸，则总磷的调整系数为 2.5。

④采用“预压榨+浸出+精炼”工艺生产的菜籽精制油/葵花籽精制油/棉籽精制油等其它精制食用植物油，选用系数表中同规模大豆精制油的产污系数和去除效率。

⑤采用“浸出/预榨浸出+精炼”工艺生产的精制玉米胚油/精制米糠油/亚麻籽油等其它精制食用植物油，选用系数表中同规模大豆精制油的产污系数和去除效率。

1331 食用植物油加工行业（续3）

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k值)计算公式 | |
|------|-------|------|-------|------------|-------|------------------|--------|-------------------|----------------------------------|--|-------|
| / | 花生精制油 | 花生 | 压榨+精炼 | ≥500吨-原料/天 | 工业废水量 | 吨/吨-原料 | 0.128 | / | 0 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ | |
| | | | | | | 化学需氧量 | 克/吨-原料 | 778 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | | 98.79 |
| | | | | | | | | | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | | 95.13 |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | | 92.45 |
| | | | | | | 总磷 | 克/吨-原料 | 5.58 ^② | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | | 95.32 |
| | | | | | | | | | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | | 82.47 |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | | 94.71 |
| | | | | | | 石油类 ^a | 克/吨-原料 | 10.8 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | | 90.93 |
| | | | | | | | | | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | | 90.63 |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | | 88.81 |

注：a 为按动植物油脂类计算。①指生产非单一产品的企业。

②指企业精炼工艺使用除磷酸以外的酸类试剂；若使用磷酸，则总磷的调整系数为 2.5。

③采用“压榨+精炼”工艺生产的葵花籽精制油/棉籽精制油/芝麻精制油等其它精制食用植物油，选用系数表中同规模花生精制油的产污系数和去除效率。

④采用“压榨+精炼”工艺生产的精制棕榈油等特种油脂及其它精制食用植物油，选用系数表中同规模花生精制油的产污系数和去除效率。

1331 食用植物油加工行业（续 4）

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k值)计算公式 |
|------|-------|------|-------|------------|-------|------------------|--------|-------------------|----------------------------------|--------------|--|
| | | | | | 工业废水量 | 化学需氧量 | | | | | |
| / | 花生精制油 | 花生 | 压榨+精炼 | <500吨-原料/天 | 废水 | 工业废水量 | 吨/吨-原料 | 0.378 | / | 0 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | 化学需氧量 | 克/吨-原料 | 2161 | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 94.44 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 90.91 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |
| | | | | | | 总磷 | 克/吨-原料 | 24.6 ^③ | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 95.53 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 71.89 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |
| | | | | | | 石油类 ^a | 克/吨-原料 | 31.4 | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 91.94 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 88.46 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |

注：a 为按动植物油脂类计算。

①指生产非单一产品的企业。②指间接排放企业，如排入市政管网。

③指企业精炼工艺使用除磷酸以外的酸类试剂；若使用磷酸，则总磷的调整系数为 2.5。

④采用“压榨+精炼”工艺生产的葵花籽精制油/棉籽精制油/芝麻精制油等其它精制食用植物油，选用系数表中同规模花生精制油的产污系数和去除效率。

⑤采用“压榨+精炼”工艺生产的精制棕榈油等特种油脂及其它精制食用植物油，选用系数表中同规模花生精制油的产污系数和去除效率。

1331 食用植物油加工行业（续 5）

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k值)计算公式 | |
|------|------|------|------|-------------|-------|------------------|--------|-------------------|----------------------------------|---------------------|--|
| / | 精制油 | 毛油 | 精炼 | ≥500 吨-原料/天 | 废水 | 工业废水量 | 吨/吨-原料 | 0.153 | / | 0 | |
| | | | | | | 化学需氧量 | 克/吨-原料 | 728 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 96.60 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 94.51 | |
| | | | | | | 总磷 | 克/吨-原料 | 7.39 ^② | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 92.00 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 86.30 | |
| | | | | | | 石油类 ^a | 克/吨-原料 | 35.4 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 97.38 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 93.00 | |

注：a 为按动植物油脂类计算。

①指生产非单一产品的企业。

②指企业精炼工艺使用除磷酸以外的酸类试剂；若使用磷酸，则总磷的调整系数为 2.5。

③以毛油为原料，采用“精炼”工艺生产的大豆精制油/葵花籽精制油/菜籽精制油/精制玉米胚油/精制米糠油/花生精制油等其它精制食用植物油，选用系数表中同规模精制油的产污系数和去除效率。

1331 食用植物油加工行业（续 6）

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k值)计算公式 | |
|------|------|------|------|------------|-------|------------------|--------|-------------------|----------------------------------|---------------------|--|
| / | 精制油 | 毛油 | 精炼 | <500吨-原料/天 | 废水 | 工业废水量 | 吨/吨-原料 | 0.160 | / | 0 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | 化学需氧量 | 克/吨-原料 | 716 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 97.02 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 93.60 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |
| | | | | | | 总磷 | 克/吨-原料 | 11.4 ^③ | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 95.02 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 91.93 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |
| | | | | | | 石油类 ^a | 克/吨-原料 | 47.3 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 97.79 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 92.91 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |

注：a 为按动植物油脂类计算。①指生产非单一产品的企业。②指间接排放企业，如排入市政管网。

③为企业精炼工艺使用除磷酸以外的酸类试剂；若使用磷酸，则总磷的调整系数为 2.5。

④以毛油为原料，采用“精炼”工艺生产的大豆精制油/葵花籽精制油/菜籽精制油/精制玉米胚油/精制米糠油/花生精制油等其它精制食用植物油，选用系数表中同规模精制油的产污系数和去除效率。

⑤以食用植物油等为原料，采用“乳化+冷却结晶”工艺生产的人造奶油/起酥油等专用油脂，参考系数表中产污系数，调整系数为 2.0。

1331 食用植物油加工行业（续 7）

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k值)计算公式 |
|------|------|------|------|------|-------|------------------|--------|-------|----------------------------------|--------------|--|
| | | | | | | | | | | | |
| / | 大豆毛油 | 大豆 | 浸出 | 所有规模 | 废水 | 工业废水量 | 吨/吨-原料 | 0.116 | / | 0 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | 化学需氧量 | 克/吨-原料 | 105 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 96.11 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 95.00 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 92.75 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |
| | | | | | | 总磷 | 克/吨-原料 | 0.425 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 95.02 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | | | | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 91.93 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 92.30 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |
| | | | | | | 石油类 ^a | 克/吨-原料 | 1.032 | 物理处理法+化学处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 97.79 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k值)计算公式 |
|------|------|------|------|------|-------|--------|---------|-------|----------------------------------|--------------|---------------------|
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 93.00 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+化学处理法+好氧生物处理法 ^① | 92.91 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |
| | | | | | 废气 | 挥发性有机物 | 千克/吨-原料 | 1.233 | / | 0 | |

注：a 为按动植物油脂类计算。

①指生产非单一产品的企业。

②指间接排放企业，如排入市政管网。

③采用“浸出/预榨浸出”工艺生产的菜籽毛油/葵花籽毛油/棉籽毛油/玉米胚毛油/米糠毛油/油茶籽毛油等其它毛油，选用系数表中大豆毛油的产污系数和去除效率。

1331 食用植物油加工行业（续 8）

| 核算环节 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 规模等级 | 污染物指标 | | 系数单位 | 产污系数 | 末端治理技术名称 | 末端治理技术效率 (%) | 末端治理设施实际运行率(k 值) 计算公式 |
|------|------|------|---------|------|-------|------------------|--------|-------|----------------------------|--------------|--|
| | | | | | 工业废水量 | 化学需氧量 | | | | | |
| / | 芝麻油 | 芝麻 | 水洗 + 压榨 | 所有规模 | 废水 | 工业废水量 | 吨/吨-原料 | 2.68 | / | 0 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | 化学需氧量 | 克/吨-原料 | 705 | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 95.89 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法+好氧生物处理法 ^① | 95.18 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |
| | | | | | | 总磷 | 克/吨-原料 | 3.597 | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 81.54 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | | | | 物理处理法+好氧生物处理法 ^① | 79.27 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |
| | | | | | | 石油类 ^a | 克/吨-原料 | 48.3 | 物理处理法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法 | 97.21 | $k = \frac{\text{污水处理设施年耗电量}}{(\text{总额定功率(千瓦)} \times \text{年运行时间(小时)})}$ |
| | | | | | | | | | 物理处理法+好氧生物处理法 ^① | 87.95 | |
| | | | | | | | | | 物理处理法 ^② | / | |

注：a 为按动植物油脂类计算。

①指生产非单一产品的企业。

②指间接排放企业，如排入市政管网。

③采用“水洗+压榨”生产的橄榄油/沙棘油等特种油脂及其它毛油，选用系数表中芝麻油的产污系数和去除效率。

④采用“压榨”/“超临界萃取”工艺生产的毛油及特种油脂，污染物产污系数可近乎为零。