

1713 棉纺织及印染精加工行业系数手册 (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 1713 棉纺织及印染精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、氨氮、总氮、总磷；
废气指标包括：工业废气量、颗粒物、挥发性有机物。

2 注意事项

2.1 系数表中未涉及产品的产污系数

对可能遇到的罕见产品、特殊生产工艺末端处理工艺，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。该企业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）由于纺织品产品种类多，质量要求差别大，同时生产过程企业采用不同的污染物排放方式、排放纳管要求和污染物处理工艺，使各企业之间的单位产品产污量、末端治理设施去除效率、运行效率差别较大。本手册的制定过程中，通过实测和历史数据的统计，制定

国内典型的生产工艺、符合国内平均水平的产污系数和末端治理设施去除效率、运行效率。使用本手册计算排污量时与单个企业的实际情况可能有差异，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：

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

(3) 本手册的废水及其污染物产污系数包含基本生产（以基本工艺为基础的生产）及补充生产（指回修、打样、补印、补染、调品种等额外生产）的废水，但不包括辅助生产及公共设施废水，包括循环冷却水、软水制备排水、生活污水、场地冲洗水等。

(4) 本手册的 1713 棉纺织及印染精加工行业表单中的印染布系数适用于棉及棉混纺机织物。棉纺织及印染精加工中印染布的后整理核算环节中涉及的化学整理产生少量的工艺废水及污染物，其排放系数已计入染色核算环节。

(5) 棉纺织及印染精加工企业的色纺布，在生产过程整理核算环节的废水排污系数即为表单中前处理核算环节的排放系数。

(6) 棉纺织机织物的传统以长度单位为计量单位，百米或万米计。本手册使用过程中须将长度单位换算成重量单位，即“机织物重量=机织物长度×米克重”或“机织物重量=机织物长度×幅宽×平方克重”。本手册的产污系数适用于棉常规品，指布重 10-30 千克/100 米的棉染色合格产品。产品克重单位在适用范围时，产污系数可按

FZ/T 01002-2010 修正系数进行修正。(当布重小于 10 千克/100 米, 修正产污系数=产污系数×1.05; 当布重大于 30 千克/100 米时, 修正产污系数=产污系数×0.95。)

(7) 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。

(8) 关于系数表格各栏目的说明:

- ① “产品名称”: 指棉纺织及印染精加工企业在报告期内生产的, 并符合产品质量要求的实物名称。
- ② “原料名称”: 指棉纺织及印染精加工企业在报告期内使用的主要原料。本手册原料包括棉纱线、棉纤维、棉布等。
- ③ “工艺名称”: 指对应棉纺织及印染精加工企业生产、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, 由于棉纺织及印染精加工企业其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”: 废水包含工业废水量、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷, 废气包括工业废气量、颗粒物、挥发性有机物。
- ⑥ “单位”: 为产污系数计量单位, 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”; 工业废气量表述为标准状态(0 摄氏度, 101.325 千帕)下“立方米/吨-产品”, 废气污染物表述为“克/吨-产品”。
- ⑦ “产污系数”: 是指每生产单位重量产品产生污染物的质量。

- ⑧ “末端治理技术”：针对棉纺织及印染精加工行业内的污染物所采用的处理方法的名称；由于棉纺织及印染精加工行业产品的品种相对较多，染料种类复杂，致使行业内末端治理技术种类较多。废水污染物的排污系数依据废水处理采用工艺技术的不同而有一定的差异。手册中只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。如果没有近似的废水处理方法填报，首先调查该企业是否有当地环保部门的监测报告。如果有，可以监测报告上的末端处理方法名称和排污数据为准。如果没有，该企业按无治理设施处理，排污系数等于产污系数。
- ⑨ “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量经污染治理设施削减比例。
- ⑩ “核算环节”，典型的纺织品印染加工生产中分为“前处理-染色-印花-后整理”四个核算环节。基于国内纺织品印染行业产业分工实际情况，将棉印染布加工分为四个核算环节进行产污量核算，企业根据其产品及生产核算环节、生产工艺的组合分别进行核算，企业的某种印染布产品产污量则为各核算环节产污量之和。对于纤维、纱、线等纺织品产污系数以“染整”全流程核算，即不分核算环节。

3. 污染物排放量核算方法

针对企业实际生产情况，本行业在产污系数制定过程中将企业全

生产流程划分或拆分为若干核算环节，在核算企业污染物产排量时，可灵活选择本企业对应的核算环节进行核算。

3.1 计算核算环节污染物产生量

(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（企业生产产能）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：单位产品产量或单位原料用量，调用企业实际产品产量或原料用量。

例如某组合内化学需氧量的产污系数单位为：克/吨-产品，则计算产生量时需要调用企业实际产品产量。如果产污系数单位为：千克/吨原料，则计算产生量时需要调用企业原料实际消耗量。

(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 × 产品产量（原料用量）

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

其中，

$G_{\text{产 } i}$ 核算环节 i 某污染物的平均产生量

$P_{\text{产}}$ 核算环节某污染物对应的产污系数

M_i 核算环节 i 的产品总量/原料总量

3.2 计算核算环节污染物去除量

(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_{减 i}核算环节 i 某污染物的去除量

η_T 核算环节 i 某污染物采用的末端治理技术的平均去除效率

k_T 核算环节 i 某污染物采用的末端治理设施的实际运行率

3.3 计算核算环节污染物排放量

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艺（核算环节）、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

某企业主要从事棉布染色，该企业以棉布为主要原料，生产工艺采用退浆-煮练-漂白-丝光、轧蒸染色，年产量（生产规模）7800 吨。

该企业涉及的主要产污核算环节为：前处理、染色、印花和整理。主要污染物为：化学需氧量、氨氮、总氮、总磷、颗粒物。以化学需氧量为例说明排放量计算过程。

4.1 化学需氧量产生量计算

① 查找产污系数及其计量单位

主要产品为：棉染色布，主要原料为：棉布，主要工艺为：退浆-煮练-漂白-丝光、轧蒸染色，产污系数为：退浆-煮练-漂白-丝光的化学需氧量产污系数为 187209.28，单位为克/吨-产品，轧蒸染色的化学需氧量产污系数为 41446.67，单位为克/吨-产品。

② 获取企业产品产量与原料用量

实际填报情况：该企业主要产品棉染色布 2017 年产量为 7760 吨，主要原料棉布 2017 年消耗量为 7760 吨。填入普查报表 G106-1 表。

③ 计算化学需氧量产生量

由于查询到的组合中，化学需氧量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。

化学需氧量产生量=化学需氧量产污系数（前处理）×产品（棉染色布）产量+化学需氧量产污系数（轧蒸染色）×产品（棉染色布）产量

$$= (187209.28 \text{ 克/吨-产品} \times 7760 \text{ 吨} + 41446.67 \text{ 克/吨-产品} \times 7760 \text{ 吨}) / 1000000 = 1452.74 \text{ 吨} + 321.63 \text{ 吨} = 1774.37 \text{ 吨}$$

4.2 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技术采用化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法，查询的退浆-煮练-漂白-丝光的平均去除效率为 90.81%，轧蒸染色的平均去除效率为 92.83%。

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，该组合中化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法对应的污染治理设施实际运行参数分别为：污水治理设施运行时间、正常生产时间。

根据查询结果，该组合中化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法对应的污染治理设施实际运行率计算公式为：

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

获取企业实际填报情况如下：该企业 2017 年污水治理设施运行时间 330 天，正常生产时间 330 天。

则，该企业的实际运行率为： $K = 330 \text{ 天} / 330 \text{ 天} = 1$ 。

③ 计算化学需氧量去除量：

$$\begin{aligned} \text{化学需氧量去除量} &= 1452.74 \text{ 吨} \times 90.81\% \times 1 + 321.63 \text{ 吨} \\ &\quad \times 92.83\% \times 1 = 1617.80 \text{ 吨} \end{aligned}$$

4.3 化学需氧量排放计算

$$\text{化学需氧量排放量} = 1774.37 \text{ 吨} - 1617.80 \text{ 吨} = 156.57 \text{ 吨}$$

5. 产污系数及污染治理效率表

1713 棉纺织及印染精加工行业

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	末端治理技术效率 (%)	末端治理设施实际运行率 (K 值) 计算公式
染整	染色棉纤维	棉纤维	精练-漂白-染色	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	85.41	/	0	
						化学需氧量	克/吨-产品	97152	化学混凝法+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	96.48	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						氨氮	克/吨-产品	205	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	64.74	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	74.19	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总氮	克/吨-产品	2355	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	53.62	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	63.02	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$

1713 棉纺织及印染精加工行业（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	末端治理技术效率 (%)	末端治理设施实际运行率 (K 值) 计算公式
染整	染色棉纤维	棉纤维	精练-漂白-染色	所有规模	废水	总磷	克/吨-产品	444	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	87.31	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	90.63	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
	染色棉纱线类	棉纱线类	精练-漂白-染色	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	72.48	/	0	
						化学需氧量	克/吨-产品	86195	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	93.71	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	95.38	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						氨氮	克/吨-产品	441	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	57.01	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	65.33	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$

1713 棉纺织及印染精加工行业（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	末端治理技术效率(%)	末端治理设施实际运行率(K值)计算公式
染整	染色棉纱线类	棉纱线类	精练-漂白-染色	所有规模	废水	总氮	克/吨-产品	1685	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	53.66	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	63.06	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总磷	克/吨-产品	380	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	90.19	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	93.63	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
前处理	印染棉布类	棉布类	退浆-煮练-漂白-丝光	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	20.16	/	0	
						化学需氧量	克/吨-产品	187209	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	98.51	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	98.81	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$

1713 棉纺织及印染精加工行业（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	末端治理技术效率 (%)	末端治理设施实际运行率 (K 值) 计算公式
前处理	印染棉布类	棉布类	退浆-煮练-漂白-丝光	所有规模	废水	氨氮	克/吨-产品	207.45	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	69.48	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	76.65	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总氮	克/吨-产品	1824	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	67.26	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	74.83	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总磷	克/吨-产品	473	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	91.59	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	93.36	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
染色	印染棉布类	棉布类	溢流染色	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	67.02	/	0	

1713 棉纺织及印染精加工行业（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	末端治理技术效率(%)	末端治理设施实际运行率(K值)计算公式
染色	印染棉布类	棉布类	溢流染色	所有规模	废水	化学需氧量	克/吨-产品	66738	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	89.27	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	93.92	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						氨氮	克/吨-产品	397	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	79.55	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	85.22	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总氮	克/吨-产品	554	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	70.67	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	77.83	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$

1713 棉纺织及印染精加工行业（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	末端治理技术效率(%)	末端治理设施实际运行率(K值)计算公式
染色	印染棉布类	棉布类	溢流染色	所有规模	废水	总磷	克/吨-产品	46.87	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	92.51	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	96.39	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
	印染棉布类	棉布类	气流染色、气液染色	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	41.0	/	0	
						化学需氧量	克/吨-产品	43327	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	92.75	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	94.62	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						氨氮	克/吨-产品	182	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	80.51	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	89.54	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$								

1713 棉纺织及印染精加工行业（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	末端治理技术效率(%)	末端治理设施实际运行率(K值)计算公式
染色	印染棉布类	棉布类	气流染色、气液染色	所有规模	废水	总氮	克/吨-产品	452	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	77.12	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	85.71	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总磷	克/吨-产品	47.35	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	90.19	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	93.07	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
	印染棉布类	棉布类	卷染染色	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	45.54	/	0	
						化学需氧量	克/吨-产品	25653	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	91.38	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	95.13	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$									

1713 棉纺织及印染精加工行业（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	末端治理技术效率(%)	末端治理设施实际运行率(K值)计算公式
染色	印染棉布类	棉布类	卷染染色	所有规模	废水	氨氮	克/吨-产品	697	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	81.57	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	87.49	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总氮	克/吨-产品	852	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	63.94	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	72.93	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总磷	克/吨-产品	48.78	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	90.19	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	95.23	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
	印染棉布类	棉布类	轧蒸染色	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	20.93	/	0	
						化学需氧量	克/吨-产品	41447	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	85.75	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$

1713 棉纺织及印染精加工行业（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	末端治理技术效率(%)	末端治理设施实际运行率(K值)计算公式
染色	印染棉布类	棉布类	轧蒸染色	所有规模	废水	化学需氧量	克/吨-产品	41447	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	92.83	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						氨氮	克/吨-产品	156	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	87.49	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	90.51	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总氮	克/吨-产品	825	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	77.87	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	85.71	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总磷	克/吨-产品	88.63	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	93.07	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	95.76	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						印花	印染棉布类	棉布类	圆网印花、平网印花	所有规模	废水

1713 棉纺织及印染精加工行业（续 9）

核算环节	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	末端治理技术效率(%)	末端治理设施实际运行率(K值)计算公式
印花	印染棉布类	棉布类	圆网印花、平网印花	所有规模	废水	化学需氧量	克/吨-产品	86604	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	86.47	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	93.42	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						氨氮	克/吨-产品	2958	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	90.24	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	93.69	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总氮	克/吨-产品	16595	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	76.75	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	86.54	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总磷	克/吨-产品	485.97	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	90.95	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	94.34	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$

1713 棉纺织及印染精加工行业（续 10）

核算环节	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	末端治理技术效率(%)	末端治理设施实际运行率(K值)计算公式
印花	印染棉布类	棉布类	蜡染印花	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	65.0	/	0	
						化学需氧量	克/吨-产品	108550	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	88.28	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	92.71	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						氨氮	克/吨-产品	6531	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	85.45	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	93.69	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总氮	克/吨-产品	25974	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	87.23	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	90.24	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$									

1713 棉纺织及印染精加工行业（续 11）

核算环节	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	末端治理技术效率(%)	末端治理设施实际运行率(K值)计算公式
印花	印染棉布类	棉布类	蜡染印花	所有规模	废水	总磷	克/吨-产品	687.52	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	88.41	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	90.06	$K = \frac{\text{污水处理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
整理	印染棉布类	棉布类	化学整理-定型	所有规模	废气	工业废气量	立方米/吨-产品	65591	/	0	
						颗粒物	克/吨-产品	408	喷淋塔/冲击水浴+静电除尘	83.98	$K = \frac{\text{工艺废气净化装置耗电量}}{(\text{工艺废气净化装置额定功率} \times \text{工艺废气净化装置运行时间})}$
整理	印染棉布类	棉布类	数码印花	所有规模	废气	工业废气量挥发	标立方米/吨-产品	12025	/	0	
						挥发性有机物	克/吨-产品	79.60	/	0	