

1731 麻纤维纺前加工与纺纱行业系数手册 (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 1731 麻纤维纺前加工与纺纱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：无。

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) 本手册麻纤维纺前加工和纺纱行业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）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。

(5) 关于系数表格各栏目的说明

- ① “产品名称”：指麻纤维纺前加工和纺纱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”：指麻纤维纺前加工和纺纱企业在报告期内使用的主要原料。本手册原料指原麻，包括苧麻、亚麻、大麻、黄麻等。
- ③ “工艺名称”：指对应麻纤维纺前加工和纺纱企业生产、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

麻纤维纺前加工和纺纱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。
- 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”：针对麻纤维纺前加工和纺纱内的污染物所采用的处理方法的名称；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物的量经污染治理设施削减比例。
- ⑩ “核算环节”，典型的麻纤维纺前加工和纺纱生产中，即麻脱胶过程，主要包含“酸浸泡或生物酶处理-碱煮-打麻-漂白-上油”

等过程，不同厂家工艺不同，但基本包含上述过程。基于麻纤维纺前加工中麻脱胶工艺的实际情况，将此工艺视为全流程核算。

3. 污染物排放量核算方法

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

某企业主要从事原麻脱胶生产（精干麻），该企业以苕麻为主要原料，生产工艺为麻脱胶工艺（酸浸泡-一次蒸煮-敲麻-碱液二次蒸煮-敲麻-晾干），精干麻年产量（生产规模）3000 吨。该企业废水的污染治理技术“化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法”，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：精干麻，主要原料为：苧麻，主要工艺为：酸浸泡-一次蒸煮-敲麻-碱液二次蒸煮-敲麻-晾干，生产规模为：年产量 3000 吨的，系数手册组合中麻脱胶工艺（苧麻）的工业废水量产污系数为 435.03 吨/吨-产品，化学需氧量的产污系数为 319750.00，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：该企业主要产品精干麻 2017 年产量为 3000 吨，主要原料苧麻 2017 年消耗量为 4800 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。

$$\begin{aligned} \text{化学需氧量产生量} &= \text{化学需氧量产污系数} \times \text{产品（苧麻）产量} \\ &= (319750.00 \text{克/吨-产品} \times 3000 \text{吨}) / 1000000 = 959.25 \text{吨} \end{aligned}$$

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治理技术采用“化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法”，查询废水处理技术对应的平均去除效率为 98.9%。

②污染治理技术实际运行率

根据产污系数组合查询结果，该组合中化学需氧量经混凝+厌氧/好氧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、正常生产时间。查询产污系数组合结果实际运行效率参数 K 值为 1。

③计算化学需氧量去除量：

$$\text{化学需氧量去除量} = 959.25 \text{ 吨} \times 98.9\% \times 1 = 948.70 \text{ 吨}$$

4.3 化学需氧量排放量计算

$$\text{化学需氧量排放量} = 959.25 \text{ 吨} - 948.70 \text{ 吨} = 10.55 \text{ 吨}$$

5.产污系数及污染治理效率表

1731 麻纤维纺前加工和纺纱行业

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
麻脱胶	精干麻	原麻 (亚麻、大麻)	麻脱胶工艺	所有规模	废水	工业废水量	立方米/吨-产品	82.50	/	0	
						化学需氧量	克/吨-产品	189770.00	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	96.97	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	98.67	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						氨氮	克/吨-产品	706.80	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	74.56	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	78.60	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总氮	克/吨-产品	6116.60	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	80.29	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$

1731 麻纤维纺前加工和纺纱行业（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
麻脱胶	精干麻	原麻 (亚麻、大麻)	麻脱胶工艺	所有规模	废水	总氮	克/吨-产品	6116.60	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	82.83	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总磷	克/吨-产品	598.10	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	85.30	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	90.46	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						工业废水量	立方米/吨-产品	435.03	/	0	
	原麻 (苧麻、黄麻)	麻脱胶工艺	所有规模	废水	化学需氧量	克/吨-产品	319750.00	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	96.20	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$	
								化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	97.40	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$	

1731 麻纤维纺前加工和纺纱行业（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
麻脱胶	精干麻	原麻 (苧麻、黄麻)	麻脱胶工艺	所有规模	废水	氨氮	克/吨-产品	229.40	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	94.37	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	95.41	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总氮	克/吨-产品	1444.00	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	96.97	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	97.22	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
						总磷	克/吨-产品	141.38	化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法	95.61	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$
									化学混凝法+厌氧生物处理法+好氧生物处理法+化学处理法	98.57	$K = \frac{\text{污水治理设施运行时间}}{\text{正常生产时间}}$