

DB32

江苏省地方标准

DB32/T 5380—2026

机织、针织染色布生产行业
清洁生产评价指标体系

Assessment indicator system of cleaner production for woven and
knitted dyed fabric manufacturing industry

2026-04-03 发布

2026-05-03 实施

江苏省市场监督管理局 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言Ⅲ

1 范围1

2 规范性引用文件1

3 术语和定义1

4 评价指标体系2

5 评价方法8

6 计算方法与数据来源9

附录A(资料性) 清洁生产技术工艺目录12

附录B(资料性) 定形机废气主要污染物与污染负荷13

参考文献14

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由江苏省生态环境厅提出、归口并组织实施。

本文件起草单位：江苏省环境科学研究院、江苏省纺织工业设计研究院有限公司、盛虹集团有限公司、江苏省生态环境评估中心(江苏省排污权登记与交易管理中心)、常州旭荣针织印染有限公司、江苏众恒染整有限公司、苏州盛虹环保科技有限公司。

本文件主要起草人：陆嘉昂、高爽、刘树洋、徐浩然、胡一飞、钱琴芳、刘慧清、李雪明、刘晓华、王朝蕾、张远、沈俊、汤雅焜、王玉霞、田涛、胡茂杰、王存山、顾孝夫、周亚秋、李量、张杰、康海峰、邹宗骥、方志宏、郁颖、孙瑞、刘晨晔、潘新星。

机织、针织染色布生产行业 清洁生产评价指标体系

1 范围

本文件规定了机织、针织染色布生产行业企业清洁生产评价指标体系、评价方法、计算方法与数据来源。

本文件适用于机织、针织染色布生产行业企业清洁生产审核、清洁生产潜力分析、清洁生产水平认证,也适用于环境影响评价、排污许可等环境管理工作的开展。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB 17167 用能单位能源计量器具配备和管理导则
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB 18597 危险废物贮存污染控制标准
- GB 18613 电动机能效限定值及能效等级
- GB/T 24789 用水单位水计量器具配备和管理通则
- GB/T 43329 清洁生产评价指标体系编制通则
- FZ/T 01002 印染企业综合能耗计算办法及基本定额
- FZ/T 01104 机织印染产品取水计算办法及单耗基本定额
- FZ/T 01105 针织印染产品取水计算办法及单耗基本定额
- HJ 355 水污染源在线监测系统(COD_{Cr}、NH₃-N等)运行技术规范
- HJ 1259 危险废物管理计划和管理台账制定技术导则

3 术语和定义

GB/T 43329 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

单位产品综合能耗 **comprehensive energy consumption per unit product**
统计期内,企业的生产综合能耗与合格品总产量的比值。

3.2

单位产品新鲜水消耗量 **fresh water consumption per unit product**
统计期内,企业总取水量与合格品总产量的比值。

3.3

合格品产量 **qualified product output**
符合相关产品标准规定或买卖双方商定的质量指标要求的产品数量。
注:不包括各种废布、疵布。

4 评价指标体系

4.1 指标选取原则

根据清洁生产的原则、要求和指标的可度量性进行指标选取。

4.2 指标基准值

指标基准值是衡量该项指标是否符合清洁生产基本要求的评价基准。评价基准值分为Ⅰ级基准值、Ⅱ级基准值和Ⅲ级基准值三个等级。

4.3 指标体系

机织、针织物染色生产行业清洁生产评价指标体系见表 1。

表 1 机织、针织染色布生产行业清洁生产评价指标体系

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I 级基准值	II 级基准值	III 级基准值
1	生产工艺及装备	0.35	*清洁生产技术和工艺的应用 ^a	—	0.2	前处理、染色、后整理等环节均使用清洁生产工艺	前处理、染色、后整理等环节 75% 使用清洁生产工艺和工艺	前处理、染色、后整理等环节 60% 使用清洁生产工艺和工艺
2			*染料助剂自动称量及输送	—	0.2	染料自动称量,染料自动配液输送,助剂自动配液输送	染料自动称量,部分染料和助剂自动配液输送	染料自动称量
3			订单及生产流程数字化管控	—	0.1	建立企业资源规划系统(ERP)或高级计划与排程系统(APS)等系统,实现对订单及生产全流程数字化管控		建立企业资源规划系统(ERP)
4			生产制造执行	—	0.1	前处理、染色、后整理等环节运用制造执行系统(MES)对主要工艺设备参数进行管控,实现在线采集和自动控制	前处理、染色、后整理等环节运用制造执行系统(MES)对主要工艺设备参数进行管控,实现在线采集和部分自动控制	运用制造执行系统(MES)对主要工艺设备参数进行采集
5			*染色设备	—	0.2	间歇式染色设备最小浴比在 1:6(含)以下	间歇式染色设备最小浴比在 1:7(含)以下	间歇式染色设备最小浴比在 1:8(含)以下
6			测配色管控	—	0.1	配备自动测配色系统,建有“色卡数字基因库”,100%使用自动配色、调色,自动生成生产工艺参数方案	配备自动测配色系统,建有“色卡数字基因库”	建有“色卡数字基因库”
7			电动机能效水平	—	0.1	电动机均达到 GB 18613 二级能效及以上水平,废水曝气风机(企业污水处理站)采用磁悬浮或空气悬浮风机	80% 电动机均达到 GB 18613 二级能效及以上水平,废水曝气风机(企业污水处理站)采用变频风机	60% 电动机均达到 GB 18613 二级能效及以上水平

表 1 机织、针织染色布生产行业清洁生产评价指标体系（续）

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标		单位	二级指标权重	I 级基准值	II 级基准值	III 级基准值
8	资源综合利用	0.18	单位产品综合能耗	机织物	kgce/hm	0.2	≤20	≤25	≤28
				针织物	kgce/t		≤700	≤900	≤1 000
单位产品新鲜水消耗量			机织物	m³/hm	0.2	≤1.0	≤1.4	≤1.6	
			针织物	m³/t		≤65	≤85	≤90	
中水回用率			%	0.1	≥40	≥30	≥20		
丝光(碱减量)碱回收利用率			%	0.1	≥95	≥80	≥60		
水重复利用率			%	0.1	≥65	≥55	≥45		
冷凝水回收利用率			%	0.1	≥95	≥90	≥85		
14			高温染色水(≥90℃)余热回用	—	0.1	通过闭式间接换热系统等对90%及以上高温染色水进行余热回收利用	通过闭式间接换热系统等对部分高温染色水进行余热回收利用	—	
15			可再生能源利用	—	0.1	90%及以上可利用屋顶开发利用光伏等可再生能源	50%及以上可利用屋顶开发利用光伏等可再生能源	—	
16	原/辅料	0.05	染料和助剂	—	1	使用符合低挥发性有机物(VOCs)含量等要求的生态环保型染料和助剂,染料、助剂符合GB 18401中关于致敏致癌芳香胺的规定;使用不含磷螯合分散剂、清洗剂、消泡剂、软水剂、树脂整理剂、阻燃剂、织物整理剂、表面活性剂、防静电整理剂;实施无/低氮染料源头替代,使用乙酸替代硫酸铵(荧光染色除外)	使用符合低挥发性有机物(VOCs)含量等要求的生态环保型染料和助剂,染料、助剂符合GB 18401中关于致敏致癌芳香胺的规定,使用低磷螯合分散剂、清洗剂、消泡剂、软水剂、树脂整理剂、阻燃剂、织物整理剂、表面活性剂、防静电整理剂	使用符合低挥发性有机物(VOCs)含量等要求的生态环保型染料和助剂,染料、助剂符合GB 18401中关于致敏致癌芳香胺的规定,使用低磷螯合分散剂、清洗剂、消泡剂、软水剂、树脂整理剂、阻燃剂、织物整理剂、表面活性剂、防静电整理剂	

表 1 机织、针织染色布生产行业清洁生产评价指标体系（续）

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标		单位	二级指标权重	I 级基准值	II 级基准值	III 级基准值
17			单位产品废水产生量	机织物	m ³ /hm	0.2	≤0.9	≤1.3	≤1.5
				针织物	m ³ /t		≤60	≤78	≤85
18			*废水分质收集处理		—	0.3	对化学退浆、碱减量、丝光等环节产生废水进行单独收集处理；高低浓度废水分质收集处理，一次染色废水与染后清洗水分质收集处理，染后清洗水梯级利用；工艺废水采用明管、明沟（套明管）方式收集输送		
19	污染物产生与排放	0.22					1. 厂区实施清污分流、雨污分流，设置满足容量要求的初期雨水池，无降雨时初期雨水收集池保持清空； 2. 配备雨水自动切换装置，初期雨水全部收集处理； 3. 雨水排放口按相关要求记录并妥善保存雨水监测、设施运营等台账资料		
			雨水收集管控		—	0.1	1. 厂区实施清污分流、雨污分流，设置满足容量要求的初期雨水池，无降雨时初期雨水收集池保持清空； 2. 配备雨水手动切换装置，初期雨水全部收集处理； 3. 雨水排放口按相关要求记录并妥善保存雨水监测、设施运营等台账资料		
20			*定型机废气		—	0.2	定型机 100% 配置烟气处理装置，进出口处于微负压；40% 及以上定型机实施高温烟气余热回收利用	定型机 100% 配置烟气处理装置，进出口处于微负压；20% 及以上定型机实施高温烟气余热回收利用	定型机 100% 配置烟气处理装置，进出口处于微负压
21			定型机烟气静电除油除尘装置电场平均匹配电流 ^b		—	0.1	低污染负荷静电除油设施匹配电流 200 mA~300 mA； 中污染负荷静电除油设施匹配电流 300 mA~400 mA； 重污染负荷静电除油设施匹配电流 ≥400 mA		
22			污水处理设施废气收集、处理		—	0.1	采用整体密闭或加盖密闭等形式对污水处理系统废气产生环节进行收集，配备废气处理设施，管道及阀门具备良好密闭性		

表 1 机织、针织染色布生产行业清洁生产评价指标体系（续）

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I 级基准值	II 级基准值	III 级基准值
23	产品特征	0.05	产品合格率	%	0.5	≥99	≥98	≥96
24			产品合格率保障措施	—	0.5	配备染料助剂检测和产品质量检测设备,管理制度和记录可追溯	可对染料和主要助剂进行基本质量检验,有产品质量检验,有管理制度和记录	对部分染料助剂检测,有产品质量检验设备和管理制度
25	清洁生产管理	0.15	*环保法律法规标准执行情况	—	0.1	符合国家和地方有关环境法律、法规;污染物排放符合国家和地方排放标准;满足污染物排放总量控制和排污许可管理要求		
26			*产业政策符合性	—	0.1	生产规模和工艺符合国家和地方相关产业政策,未采用国家明令禁止和淘汰的生产工艺、装备		
27			环境管理体系	—	0.1	建有环境管理体系,并取得认证,能有效运行;全部完成年度环境目标、指标和环境管理方案,达到环境持续改进的要求;环境管理手册、程序文件及作业文件齐备、有效;位于太湖流域企业建立包含涉磷原辅材料产用排的“磷账本”管理机制	建有环境管理体系,并取得认证,能有效运行;完成年度环境目标、指标和环境管理方案,达到环境持续改进的要求;环境管理手册、程序文件及作业文件齐备、有效;位于太湖流域企业建立包含涉磷原辅材料产用排的“磷账本”管理机制	建有环境管理体系,能有效运行;完成年度环境目标、指标和环境管理方案,达到环境持续改进的要求;环境管理手册、程序文件及作业文件齐备、有效;位于太湖流域企业建立包含涉磷原辅材料产用排的“磷账本”管理机制
28	清洁生产管理	0.15	固体废物管理	—	0.1	按照固体废物类别实施分类收集处置,污泥等固体废物执行电子转运联单制度,危险废物管理按照 GB 18597、HJ 1259 等标准执行		
29			新污染物管控	—	0.1	落实《重点管控新污染物清单》管控要求,将相关新污染物纳入环境监测计划,建立新污染物使用、排放及周边环境情况档案;强化废水新污染物处理,含新污染物污泥实现安全处置		
30			清洁生产审核	—	0.1	定期开展清洁生产审核,清洁生产方案实施率≥90%	定期开展清洁生产审核,清洁生产方案实施率≥70%	定期开展清洁生产审核,清洁生产方案实施率≥50%

表 1 机织、针织染色布生产行业清洁生产评价指标体系（续）

序号	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I 级基准值	II 级基准值	III 级基准值
31	清洁生产管理	0.15	厂区环境管理	—	0.1	厂区划定坯布、药剂、设备、成品存储区域边界，严禁乱堆放。生产车间应干湿分离，湿区采用合理设置坡度＋防渗混凝土浇筑＋环氧树脂防腐＋金属槽等防渗措施，环氧树脂涂层保持完整；湿区液体储存罐离地设置	厂区划定坯布、药剂、设备、成品存储区域边界，严禁乱堆放。生产车间应干湿分离，湿区应满足防渗要求	
32			计量器具配备情况	—	0.1	计量器具配备符合 GB 17167、GB/T 24789，实施三级计量	计量器具配备符合 GB 17167、GB/T 24789	
33			*环境应急管理	—	0.1	建有完善的突发生态环境事件应对责任制度，主要负责人、相关负责人、重点岗位人员责任明晰；突发生态环境事件风险防控措施完善，包括具备有效防止泄漏物质、污染消防水、污染雨水等扩散至外环境的收集、导流、拦截、降污等措施，风险防控设施设备能够正常运转；按照国家和省有关规定制定突发生态环境事件应急预案并备案，储备必要的生态环境应急物资和装备，定期组织应急演练		
34			节能降碳管理	—	0.1	建有节能降碳领导机构，成员单位及主管人员职责分工明确；制定有节能减碳年度计划，每年核算企业碳排放或产品碳足迹	建有节能降碳领导机构，成员单位及主管人员职责分工明确，建立完善的企业能源消耗台账	
注：带*的指标为限定性指标。								
^a 前处理、染色、后整理环节清洁生产工艺见附录 A。								
^b 低污染负荷、中污染负荷和高污染负荷见附录 B。								

5 评价方法

5.1 指标无量纲化

不同清洁生产指标由于量纲不同,应建立原始指标的函数,如公式(1)所示。

$$Y_{g_k}(x_{ij}) = \begin{cases} 100, & x_{ij} \in g_k \\ 0, & x_{ij} \notin g_k \end{cases} \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

$Y_{g_k}(x_{ij})$ ——二级指标 x_{ij} 对于级别 g_k 的隶属函数;

x_{ij} ——第 i 个一级指标下的第 j 个二级指标;

g_k ——二级指标基准值,其中 g_1 为 I 级清洁生产水平, g_2 为 II 级清洁生产水平; g_3 为 III 级清洁生产水平。

如公式(1)所示,若指标 x_{ij} 属于级别 g_k ,则隶属函数的值为 100,否则为 0。

5.2 综合评价指数计算

通过加权平均、逐层收敛可得到评价对象在不同级别 g_k 的得分 Y_{g_k} ,如公式(2)所示。

$$Y_{g_k} = \sum_{i=1}^m [w_i \sum_{j=1}^{n_i} w_{ij} Y_{g_k}(x_{ij})] \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

w_i ——第 i 个一级指标的权重;

w_{ij} ——第 i 个一级指标下的第 j 个二级指标的权重。

其中:

$$\sum_{i=1}^m w_i = 1, \sum_{j=1}^{n_i} w_{ij} = 1$$

式中:

m ——一级指标的个数;

n_i ——第 i 个一级指标下二级指标的个数。

另外, Y_{g1} 等同于 Y_I , Y_{g2} 等同于 Y_{II} , Y_{g3} 等同于 Y_{III} 。

5.3 二级指标权重值调整

当企业实际生产过程中某类一级指标项下二级指标项数少于表 1 中相同一级指标项下二级指标项数时,应对该类一级指标项下各二级指标分权重值进行调整,调整后的二级指标分权重值按公式(3)进行计算。

$$w'_{ij} = w_{ij} \cdot (1 / \sum_{j=1}^n w''_{ij}) \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

w'_{ij} ——调整后的二级指标项分权重值, $\sum_{j=1}^{n_i} w'_{ij} = 1$;

w_{ij} ——原二级指标分权重值;

w''_{ij} ——实际参与考核的属于该一级指标项下的二级指标分权重值;

i ——一级指标项数;

j ——二级指标项数, $j=1, 2, \dots, n$ 。

5.4 等级划分条件

5.4.1 I 级清洁生产水平应同时满足以下条件：

- $Y_I \geq 85$ ；
- 限定性指标全部满足 I 级基准值要求；
- 非限定性指标全部满足 II 级基准值要求。

5.4.2 II 级清洁生产水平应同时满足以下条件：

- $Y_{II} \geq 85$ ；
- 限定性指标全部满足 II 级基准值要求；
- 非限定性指标全部满足 III 级基准值要求。

III 级清洁生产水平应满足条件： $Y_{III} = 100$ 。

6 计算方法与数据来源

6.1 计算方法

6.1.1 清洁生产技术和工艺的应用比例

清洁生产技术和工艺的应用比例计算方法见公式(4)：

$$\rho_{cp} = \frac{P_i}{P_0} \times 100\% \dots\dots\dots (4)$$

式中：

- ρ_{cp} ——清洁生产技术和工艺运用的百分比；
- P_i ——已运用清洁生产技术和工艺的设备 and 工位数量,单位为台或件或个；
- P_0 ——可运用清洁生产技术和工艺的设备 and 工位数量,单位为台或件或个。

6.1.2 单位产品综合能耗

机织物产品单位产品综合能耗按 FZ/T 01002 中的方法计算；
针织物单位产品综合能耗计算方法见公式(5)：

$$E_z = \frac{E_{tce}}{W_0} \dots\dots\dots (5)$$

式中：

- E_z ——单位产品综合能耗,单位为千克标准煤每吨(kgce/t)；
- E_{tce} ——生产消耗综合能耗,单位为千克标准煤(kgce)；
- W_0 ——合格品总产量,单位为吨(t)。

6.1.3 单位产品新鲜水消耗量

按 FZ/T 01104 和 FZ/T 01105 中规定的方法计算。

6.1.4 丝光碱残液回收利用率

丝光碱残液指用于织物丝光后的残余碱液,不包括丝光后水洗的残液。丝光碱残液的回用包括直接用于其他工序、浓缩后用于丝光或其他工序。丝光碱残液回用率计算方法见公式(6)：

$$\mu_{sw} = \frac{J_h}{J_0} \times 100\% \dots\dots\dots (6)$$

式中：

μ_{sw} ——丝光碱残液回用率；

J_h ——丝光碱残液的回收利用量,单位为吨(t)；

J_0 ——丝光碱残液总量,单位为吨(t)。

6.1.5 中水回用率

中水回用率计算方法见公式(7)：

$$\mu_z = \frac{V_z}{V_w} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (7)$$

式中：

μ_z ——中水回用率；

V_z ——经污水处理设施处理后回用水量(包括从园区集中污水处理厂回用的中水),单位为立方米(m^3)；

V_w ——进入污水处理站(厂)水量,单位为立方米(m^3)。

6.1.6 水重复利用率

水重复利用率计算方法见公式(8)：

$$\mu_w = \frac{V_h}{V_x + V_h} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (8)$$

式中：

μ_w ——水重复利用率；

V_h ——水重复利用量,单位为立方米(m^3)；

V_x ——取水量,单位为立方米(m^3)。

6.1.7 冷凝水回收利用效率

冷凝水回收利用效率计算方法见公式(9)：

$$\mu_g = \frac{G_h}{G_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (9)$$

式中：

μ_g ——冷凝水回收利用率；

G_h ——冷凝水回收利用量,单位为吨(t)；

G_0 ——间接加热消耗蒸汽总量,单位为吨(t)。

注：回收的冷凝水以体积单位立方米计量时,换算为重量单位吨计算。

6.1.8 定形机烟气处理装置配置率(定形机烟气余热回收利用率)

定形机烟气处理装置配置率(定形机烟气余热回收利用率)计算方法见公式(10)：

$$\mu_d = \frac{N_{dy}}{N_{d0}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (10)$$

式中：

μ_d ——定形机烟气处理装置配置率(定形机烟气余热回收利用率)；

N_{dy} ——已安装烟气处理装置(实施烟气余热回收利用)的定形机数量,单位为台；

N_{d0} ——可运行定形机总数,单位为台。

6.2 数据来源

6.2.1 统计

企业的原材料和新鲜水的消耗、重复用水量、产品产量、能耗及各种资源的综合利用量等,以企业生产年报、考核周期报表或智慧管理系统统计数据为准。生产的能源和水消耗包括各个工序、生产所需照明和抽风、净化水和废水处理、废气处理、办公室和化验室的消耗以及食堂的消耗。

当企业有多个产品时,应按不同产品分别计算指标。若有公用部分的电耗或能耗,应按产能比例分摊到各生产工序或车间。

6.2.2 实测

对间歇性生产的企业,实测三个周期;对连续生产的企业,应连续监测 72 h。若有自动监测设备,应按照 HJ 355 规定使用在线监测数据;若无自动监测设备,应每天人工监测不少于 3 次。

6.2.3 采样和监测

本文件中污染物指标的采样和监测按照相关技术规范执行,应采用国家或行业测定分析方法标准。

附 录 A
(资料性)
清洁生产技术工艺目录

表 A.1 列出了机织、针织染色布生产行业清洁生产技术工艺。

表 A.1 机织、针织染色布生产行业清洁生产技术工艺表

环节	清洁生产技术工艺
前处理	棉及其混纺织物低温前处理工艺;冷轧堆前处理工艺;低带液高效浸轧工艺;化纤机织物连续平幅前处理工艺;针织物连续平幅前处理工艺;生物酶前处理工艺;低温前处理工艺;高效短流程前处理工艺;低温等离子体前处理工艺;其他鼓励类前处理工艺
染色	气液染色工艺;无导布轮喷射染色工艺;高性能低张力卷染工艺;液态分散染料印染工艺;活性染料无盐轧染工艺;分散染料碱性染色工艺;涤纶织物少水连续轧染工艺;棉针织物活性染料连续染色工艺;活性染料非水介质染色工艺;超临界二氧化碳染色工艺;喷射溢流染色技术工艺;低浴比溢流染色工艺;冷轧堆染色技术工艺;低盐或无盐染色工艺;小浴比间歇式织物染色工艺;低温染色工艺;数码喷墨染色工艺;其他鼓励类染色工艺
后整理	双层拉幅定形工艺;无氟防水整理工艺;水基(性)聚氨酯涂层整理工艺;机械柔软整理工艺;超声波连续水洗工艺;连续喷射绳状水洗工艺;泡沫整理技术工艺;连续平幅水洗技术工艺;连续往复式烘干技术工艺;其他鼓励类后整理工艺

附 录 B

(资料性)

定形机废气主要污染物与污染负荷

定形机废气中主要污染物与污染负荷见表B.1。

表 B.1 定形机产生废气低污染负荷、中污染负荷和高污染负荷表

单位为毫克每立方米

序号	污染物项目	低污染负荷	中污染负荷	高污染负荷
1	颗粒物	<80	80~150	>150
2	油烟	<100	100~300	>300
3	VOCs	<30	30~120	>120
4	NMHC	<40	40~120	>120

参 考 文 献

- [1] GB/T 2589 综合能耗计算通则
- [2] GB 4287 纺织染整工业水污染物排放标准
- [3] GB/T 11893 水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法
- [4] GB/T 12723 单位产品能源消耗限额编制通则
- [5] GB/T 18885 生态纺织品技术要求
- [6] GB/T 24001 环境管理体系 要求及使用指南
- [7] GB/T 41533 纺织品 可吸附有机卤素的测定
- [8] FZ/T 07019 针织印染面料单位产品能源消耗限额
- [9] HJ/T 70 高氯废水 化学需氧量的测定 氯气校正法
- [10] HJ 195 水质 氨氮的测定 气相分子吸收光谱法
- [11] HJ 199 水质 总氮的测定 气相分子吸收光谱法
- [12] HJ/T 399 水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法
- [13] HJ 535 水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法
- [14] HJ 536 水质 氨氮的测定 水杨酸分光光度法
- [15] HJ 636 水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法
- [16] HJ 665 水质 氨氮的测定 连续流动-水杨酸分光光度法
- [17] HJ 666 水质 氨氮的测定 流动注射-水杨酸分光光度法
- [18] HJ 667 水质 总氮的测定 连续流动-盐酸萘乙二胺分光光度法
- [19] HJ 668 水质 总氮的测定 流动注射-盐酸萘乙二胺分光光度法
- [20] HJ 670 水质 磷酸盐和总磷的测定 连续流动-钼酸铵分光光度法
- [21] HJ 671 水质 总磷的测定 流动注射-钼酸铵分光光度法
- [22] HJ 828 水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法
- [23] HJ 990 污染源源强核算技术指南 纺织印染工业
- [24] 印染行业规范条件(2023版)(工业和信息化部2023年第35号公告)
- [25] 印染行业绿色低碳发展技术指南(2024版)(工信部消费[2024]194号)
- [26] 产业结构调整指导目录(2024年本)(国家发展改革委2023年第7号令)
- [27] 江苏省产业能效指南(2025年版)
- [28] 省政府办公厅关于印发江苏省新污染物治理工作方案的通知(苏政发[2022]81号)