



中华人民共和国国家标准

GB/T 18916.24—2016

取水定额 第24部分：麻纺织产品

Norm of water intake—Part 24: Long vegetable fibre production

2016-12-13 发布

2017-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前　　言

GB/T 18916《取水定额》目前已经或计划发布以下部分：

- 第1部分：火力发电；
- 第2部分：钢铁联合企业；
- 第3部分：石油炼制；
- 第4部分：纺织染整产品；
- 第5部分：造纸产品；
- 第6部分：啤酒制造；
- 第7部分：酒精制造；
- 第8部分：合成氨；
- 第9部分：味精制造；
- 第10部分：医药产品；
- 第11部分：选煤；
- 第12部分：氧化铝生产；
- 第13部分：乙烯生产；
- 第14部分：毛纺织产品；
- 第15部分：白酒制造；
- 第16部分：电解铝生产；
- 第17部分：堆积型铝土矿生产；
- 第18部分：铜冶炼生产；
- 第19部分：铅冶炼生产；
- 第20部分：化纤长丝织造产品；
- 第21部分：真丝绸产品；
- 第22部分：淀粉糖制造；
- 第23部分：柠檬酸制造；
- 第24部分：麻纺织产品；
- 第25部分：粘胶纤维产品；
- 第26部分：纯碱；
- 第27部分：尿素；
- 第28部分：工业硫酸；
- 第29部分：烧碱。



本部分为GB/T 18916的第24部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分按照GB/T 18820《工业企业产品取水定额编制通则》所规定的原则制定。

本部分由水利部和发展改革委员会提出。

本部分由全国节水标准化技术委员会(SAC/TC 442)归口。

本部分起草单位：中国标准化研究院、浙江金元亚麻有限公司、绍兴华通色纺有限公司、江西恩达麻世纪科技股份有限公司、湖南瑞亚高科集团有限公司、郴州湘南麻业有限公司、四川玉竹麻业有限公司、新疆波西努姆生物科技有限公司、中国麻纺行业协会、中国纺织经济研究中心、水利部水资源管理中心。

本部分主要起草人：沈跃明、白雪、程皓、胡梦婷、洪君、董廷尉、黄建新、邱华、胡德仲、蔡亚平、张小祝、沈建华、陈平南、王存恩、才宽、孙婷。

取水定额 第24部分：麻纺织产品

1 范围

GB/T 18916 的本部分规定了麻纺织产品取水定额的术语和定义、计算方法和取水定额。本部分适用于现有、新建和改扩建麻纺织生产企业取水量的管理。



2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 5707 纺织名词术语(麻部分)
- GB/T 12452 企业水平衡测试通则
- GB/T 17345 亚麻打成麻
- GB/T 18820 工业企业产品取水定额编制通则
- GB/T 20793 芒麻精干麻
- GB/T 21534 工业用水节水 术语
- GB 24789 用水单位水计量器具配备和管理通则

3 术语和定义

GB 5707、GB/T 17345、GB/T 18820、GB/T 20793、GB/T 21534 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

麻纺织产品 long vegetable fibre production

以亚麻、芒麻、大麻、黄麻、罗布麻等非棉植物纤维为主要原料(含麻 $\geq 55\%$)进行纺织加工而成的产品。

4 计算方法

4.1 一般规定

4.1.1 取水量范围

取水量范围指企业从各种常规水源提取的水量，包括取自地表水(以净水厂供水计量)、地下水、城镇供水工程，以及企业从市场购得的其他水或水的产品(如蒸汽、热水、地热水等)的水量。

4.1.2 取水量供给范围

麻纺织产品取水量供给范围，包括主要生产(指脱胶、煮漂、纺纱、织造、印染等工序)、辅助生产(空调、机修、空压站、清洗机器和配件、车间清洁等)和附属生产(包括厂部、科室、绿化、车间、浴室、食堂、厕

所等)。

4.1.3 取水量的计量

取水量以企业的一级计量表计量为准。

4.2 单位产品取水量

单位产品取水量按式(1)计算:

式中：

V_{ui} ——单位产品取水量,企业生产每吨麻纺织产品或百米麻纺织物所取用的水量,单位为立方米每吨(m^3/t)或立方米每百米($m^3/100 m$);

V_i ——取水量,在一定计量时间内,企业生产某种麻纺织产品取用的水量,单位为立方米(m^3);

Q ——产品产量,在一定计量时间内,企业生产的标准品的产量,单位为吨(t)或百米(100 m)。

注 1：当企业产品不同时，参照附录 A 折算成标准品，标准品折算系数为基准值 1.00。

注2：麻及混纺机织物的基准产品为标准品，标准品布重(10.0 kg~14.0 kg)/100 m、幅宽为152 cm及以下。

5 取水定额

5.1 现有企业取水定额

现有麻纺织生产企业取水定额指标见表 1。

表 1 现有麻纺织生产企业取水定额指标

产品名称	工艺路线	单位	单位产品取水量
精干麻	苎麻原料→脱胶→精干麻	m ³ /t	≤550
打成麻	亚麻原料→脱胶→打成麻	m ³ /t	≤450
麻纱	麻纤维→干纺→麻纱	m ³ /t	≤150
	麻纤维→湿纺→麻纱	m ³ /t	≤300
麻机织坯布	麻纱→织造→麻机织坯布	m ³ /100 m	≤0.8
麻针织物及纱线	针织坯布及纱线→印染→印染 针织物及纱线	m ³ /t	≤150
麻机织物	坯布→印染→印染机织物	m ³ /100 m	≤3.0

5.2 新建和改扩建企业取水定额

新建和改扩建麻纺织生产企业取水定额指标见表 2。

表 2 新建和改扩建麻纺织生产企业取水定额指标

产品名称	工艺路线	单位	单位产品取水量
精干麻	苎麻原料→脱胶→精干麻	m ³ /t	≤400
打成麻	亚麻原料→脱胶→打成麻	m ³ /t	≤350
麻纱	麻纤维→干纺→麻纱	m ³ /t	≤100
	麻纤维→湿纺→麻纱	m ³ /t	≤250
麻机织坯布	麻纱→织造→麻机织坯布	m ³ /100 m	≤0.6
麻针织物及纱线	针织坯布及纱线→印染→印染 针织物及纱线	m ³ /t	≤100
麻机织物	坯布→印染→印染机织物	m ³ /100 m	≤2.0

5.3 先进企业取水定额

先进麻纺织生产企业取水定额指标见表 3。

表 3 先进麻纺织生产企业取水定额指标

产品名称	工艺路线	单位	单位产品取水量
精干麻	苎麻原料→脱胶→精干麻	m ³ /t	≤300
打成麻	亚麻原料→脱胶→打成麻	m ³ /t	≤250
麻纱	麻纤维→干纺→麻纱	m ³ /t	≤80
	麻纤维→湿纺→麻纱	m ³ /t	≤200
麻机织坯布	麻纱→织造→麻机织坯布	m ³ /100 m	≤0.5
麻针织物及纱线	针织坯布及纱线→印染→印染 针织物及纱线	m ³ /t	≤80
麻机织物	坯布→印染→印染机织物	m ³ /100 m	≤1.5

6 定额使用说明

- 6.1 罗布麻脱胶工序的取水定额参考精干麻,大麻、黄麻等脱胶工序的取水定额参考打成麻。
- 6.2 取水定额管理中,企业水平衡测试应符合 GB/T 12452 的要求。
- 6.3 麻纺织生产企业用水计量器具配备和管理应符合 GB 24789 的要求。

附录 A

(资料性附录)

A.1 基准麻织物产品产量的计算见式(A.1)：

式中：

Q ——企业所有产品折算成标准品的产量,单位为百米(100 m);

Q_i ——某种织物折算成标准品的产量,单位为百米(100 m);

a_i ——某种织物的实际产量, 单位为百米(100 m);

b_i ——某种织物的质量可比修正系数；

c_i ——某种织物的幅宽可比修正系数。

A.2 由于产品纤维种类不同,织物组织规格不同以及厚薄不同,其质量也不相同,考虑上述情况后,规定:

A.2.1 织物质量可比修正系数 b 值:

标准品坯布质量(10.0 kg~14.0 kg)/100 m 为 1.00;

$14.0 \text{ kg}/100 \text{ m} < \text{织物质量} \leq 20.0 \text{ kg}/100 \text{ m}$ 时为 1.05；

$20.0 \text{ kg}/100 \text{ m} < \text{织物质量} \leq 30.0 \text{ kg}/100 \text{ m}$ 时为 1.10；

$30.0 \text{ kg}/100 \text{ m} < \text{织物质量} \leq 40.0 \text{ kg}/100 \text{ m}$ 时为 1.15；

$40.0 \text{ kg}/100 \text{ m} < \text{织物质量} \leq 50.0 \text{ kg}/100 \text{ m}$ 时为 1.20；

织物质量 $>50.0 \text{ kg}/100 \text{ m}$ 时为 1.25。

A.2.2 织物幅宽可比修正系数 c 值:

织物幅宽 \leqslant 152 cm 时为 1.00；

152 cm < 织物幅宽 ≤ 228 cm 时为 1.10；

$228 \text{ cm} < \text{织物幅宽} \leq 280 \text{ cm}$ 时为 1.20；

$280 \text{ cm} < \text{织物幅宽} \leq 340 \text{ cm}$ 时为 1.30；

织物幅宽 $>340\text{ cm}$ 时为1.40。