

ICS 77-010
H 04



中华人民共和国国家标准

GB/T 36025—2018

钢带连续热镀锌工序能效评估导则

Guides for energy efficiency assessment of continuous galvanizing process

2018-03-15 发布

2018-12-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位：浙江中新电力发展集团有限公司、苏州协泰科技有限公司、鞍钢股份有限公司、国网杭州市萧山区供电公司、杭州睿昆信息技术有限公司、冶金工业信息标准研究院、杭州市萧山区科学技术服务中心、中冶赛迪工程技术股份有限公司、重庆钢焰科技有限公司、重庆市涪陵区婧羽环保科技有限公司。

本标准主要起草人：许秀飞、沈广、高军、王姜维、王鹞、仇金辉、韩荣杰、邱海锋、单晓霞、王晓杰、贾丽娣、赵晶晶、张晓炎、陈巧梅、孙可、叶剑、陈思超。

钢带连续热镀锌工序能效评估导则

1 范围

本标准规定了钢带连续热镀锌工序能效评估的术语和定义、评估步骤、边界及能耗统计范围、基准能耗、实际能耗、能效指数、能效分析及能效优化措施。

本标准适用于钢铁企业钢带连续热镀锌工序的能效评估和节能潜力分析。

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 17167 用能单位能源计量器具配备和管理通则

GB/T 21368 钢铁企业能源计量器具配备和管理要求

GB/T 23331 能源管理体系 要求

GB/T 28924 钢铁企业能效指数计算导则

YB/T 4211 热浸镀锌生产线加热炉热平衡测定与计算

YB/T 4662 钢铁企业能效评估通则

3 术语和定义

GB/T 23331、GB/T 28924、YB/T 4662 界定的术语和定义适用于本文件。

4 评估步骤

评估步骤按 YB/T 4662 规定进行。

5 边界及能耗统计范围

5.1 工序边界划分

钢带连续热镀锌工序边界以原料(原料钢卷及锌锭等)、能源及耗能工质的输入为起点,以终产品热浸镀锌钢卷以及外供的能源输出为终点。

钢带连续热镀锌工序的边界划分参见附录 A。

5.2 能耗统计范围

钢带连续热镀锌工序能耗统计范围如下:

- a) 包含本生产线单独配备的专用供水系统、专用供气系统,这种情况下选择相应的耗能工质输入;
- b) 钢带连续热镀锌的全部各个分工序,包含原料钢卷的上料过程和产品钢卷的下线、包装入库过程;