

ICS 27.010
F 01



中华人民共和国国家标准

GB 32046—2015

GB 32046—2015

电工用铜线坯单位产品能源消耗限额

The norm of energy consumption per unit products
of copper drawing stock for electrical purpose

中华人民共和国
国家标准
电工用铜线坯单位产品能源消耗限额
GB 32046—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

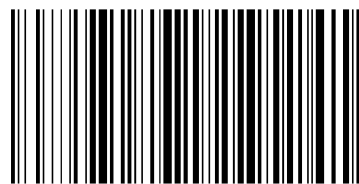
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2015年10月第一版 2015年10月第一次印刷

*

书号: 155066·1-52755 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB 32046—2015

2015-09-11 发布

2016-10-01 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

表 A.1 (续)

能源名称	平均低位发热量	折标准煤系数
热力(当量值)	—	0.034 12 kgce/MJ
电力(当量值)	3 600 kJ/(kW·h)[860 kcal/(kW·h)]	0.122 9 kgce/(kW·h)
电力(等价值)	按当年火电发电标准煤耗计算	—
蒸汽(低压)	3 763 MJ/t(900 Mcal/t)	0.128 6 kgce/kg

前 言

本标准的 4.1、4.2 是强制性的,其余为推荐性的。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家发展和改革委员会资源节约和环境保护司、工业和信息化部节能与综合利用司提出。

本标准由全国能源基础与管理标准化技术委员会(SAC/TC 20)和全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:江西铜业股份有限公司、江苏江润铜业有限公司、云南铜业股份有限公司、铜陵有色股份铜冠电工有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所、宁波金田铜业(集团)股份有限公司、山东祥瑞铜材有限公司、山东亨圆铜业有限公司、中铝昆明铜业股份有限公司。

本标准主要起草人:苏友明、危利民、朱先明、李东林、王克胜、王爱勇、肖洪量、赵永善、王永如、刘庆国、燕志富、陈忠良、吴跃军、殷杰、刘婉容、王金美、张勇、刘海峰、李明。

立用能责任制度。

6.1.2 企业应按 GB/T 23331 要求建立能源管理体系。

6.1.3 企业应根据 GB 17167 的要求配备能源计量器具。

6.2 节能技术管理

电工用铜线坯生产企业应进行技术改造,采用先进的生产工艺,配备先进的节能设备,最大限度地提高能源利用率,尽可能地回收能源。

电工用铜线坯单位产品能源消耗限额

1 范围

本标准规定了电工用铜线坯单位产品能源消耗(以下简称能耗)限额的要求、统计范围、计算范围、计算方法和节能管理与措施。

本标准适用于以阴极铜或废杂铜为原料采用上引连铸法、连铸连轧法生产的直径 6.00 mm~35.00 mm 电工用铜线坯产品能耗的计算和考核评定,以及新建项目的能耗控制。

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/T 2589 综合能耗计算通则
- GB/T 12723 单位产品能源消耗限额编制通则
- GB 17167 用能单位能源计量器具配备和管理通则
- GB/T 23331 能源管理体系 要求

3 术语和定义

GB/T 2589 和 GB/T 12723 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

电工用铜线坯综合能耗 comprehensive energy consumption of copper drawing stock for electrical purpose

统计报告期内,电工用铜线坯生产企业从投料(阴极铜或废杂铜)到产出合格电工用铜线坯产品的生产过程中所消耗的直接生产能耗、辅助生产能耗和附属生产能耗。

4 要求

4.1 现有电工用铜线坯生产企业单位产品能耗限定值

现有电工用铜线坯生产企业单位产品能耗限定值应符合表 1 要求。

表 1 现有电工用铜线坯生产企业单位产品能耗限定值

生产工艺	生产原料	电工用铜线坯单位产品综合能耗 kgce/t
上引连铸法	阴极铜	≤58
连铸连轧法	阴极铜	≤68
	废杂铜	≤230