



上海地方标准

DB31/ 629—2012

钢质热模锻件单位产品能源消耗限额

Norm of energy consumption per unit products of steel hot die forgings

2012-09-29 发布

2013-02-01 实施

上海市质量技术监督局 发布

前　　言

本标准 4.1 和 4.2 为强制性条款,其余为推荐性条款。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准附录 A 为资料性附录。

本标准由上海市经济和信息化委员会和上海市发展改革委员会提出。

本标准由上海市能源标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:上海市锻造协会、上海爱知锻造有限公司。

本标准参加起草单位:上海市能源标准化技术委员会、上海交大中京锻压有限公司、上海保捷汽车零部件锻压有限公司、上海工程技术大学、上海市能效中心。

本标准主要起草人:舒行畅、缪桃生、周乃亮、董珠生、孙礼宾、孙华标、徐纪平、俞增盛、李开文。

钢质热模锻件单位产品能源消耗限额

1 范围

本标准规定了钢质热模锻件(以下简称模锻件)企业生产单位产品能源消耗(以下简称能耗)限额的技术要求、计算原则、统计范围和计算方法、节能管理与措施。

本标准适用于钢质热模锻件生产企业对钢质热模锻件单位产品能源消耗的计算与考核,以及对新建项目的能源消耗控制。

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—2008 综合能耗计算通则

GB/T 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量

GB 17167 用能单位能源计量器具配备和管理通则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

钢质热模锻件 steel hot die forgings

钢质材料加热后通过模具锻造变形而得到的工件或毛坯。

3.2

计划统计期

企业、车间用以计划、记录一段时间内生产情况的时间单位,其可以是星期、月、季度、年等。

4 技术要求

4.1 现有模锻件单位产品可比能源消耗限额值不大于 0.164 tce/t。

4.2 新建模锻件单位产品可比能源消耗准入值不大于 0.127 tce/t。

4.3 模锻件单位产品可比能源消耗先进值不大于 0.082 tce/t。

4.4 上述限额值、准入值和先进值适用于采用热模锻工艺生产的模锻件生产过程中的综合能耗(不包括温锻工艺和局部加热工艺生产的模锻件)。

5 计算原则、统计范围和计算方法

5.1 计算原则

5.1.1 企业生产的能源消耗

企业消耗的能源指用于生产活动的各种能源。包括:一次能源(原煤、原油、天然气等)、二次能源