**专业培训记录**

**□QMS ■EnMS** **□OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方** | | **安徽天畅金属材料有限公司** | | | | **专业小类/**  **项目代码** | **2.2** |
| **教师姓名** | | **周涛** | | **专业** | **2.2** | **培训地点** |  |
| **受培训人员** | **姓名** | **姜小清** |  |  |  |  |  |
| **专业代码** | **2.2** |  |  |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | **废旧电池破碎-分选-脱硫铅膏-熔炼炉-粗铅-电解精炼-产品铅（精铅）** | | | | | |
| **工艺过程消耗的能源种类** | | 能源消费种类煤、电力、天然气，， | | | | | |
| **主要的耗能设备** | | ①富氧侧吹熔炼炉  ②富氧侧吹还原炉  ③熔炼炉一、二次风供风无油空气压缩机  ④熔炼炉二次风供风风机  ⑤还原炉二次风供风风机  ⑥熔炼炉电收尘器  ⑦富氧侧吹熔炼炉排烟风机  ⑧还原炉布袋除尘器  ⑨富氧侧吹还原炉排烟风机 | | | | | |
| **国家限额** | | |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 工艺、工序 | | 用电折算量（kg） | 天然气折算量（kg） | 用煤量（kg） | 实际能耗计算值  （kgce/t） | 能耗限额准入值 | | 废电池-再生铅 | 废电池-再生铅工艺 | 439830 | 438900 | 5005500 | 129.96 | ≤130 | | 废电池破碎工序 | 132510 |  |  | 2.9 | ≤3.5 | | 铅膏脱硫工序 | ≤1 | | 铅膏冶炼工序 | 264040 | 372400 | 5005500 | 124.61 | ≤280 | | 铅屑冶炼工序 | ≤35 | |  | 金属态铅废料-再生铅工序 | 43280 | 66500 |  | 2.4 | ≤20 | | 产品数量 | 45277吨 | | | | | | | | | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | 《中华人民共和国节约能源法》  《企业能源评审技术通则》（GB/T17166）  《节能监测技术通则》（GB/T15316）  《综合能耗计算通则》（GB/T 2589 ）  《企业能耗计量与测试导则》（GB/T6422）  《企业节能量计算方法》（GB/T13234）  《工业企业能源管理导则》（GB/T15587）  《用能单位能源计量器具配备与管理通则》 (GB/T17167)  《评价企业合理用电技术导则》（GB/T3485）  《能源管理体系要求及使用指南》 (ISO50001:2018)  《中华人民共和国节约能源法》  《中华人民共和国可再生能源法》  《高耗能设备淘汰名录》  《GB25323-2010再生铅单位产品能源消耗限额》 | | | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | |  | | | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | | | |

**填表人(专业人员)： 周涛 日期：2021.4.15 审核组长：周涛 日期：2021.4.15**

**注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页**