**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**