

HJ

中华人民共和国环境保护行业标准

HJ / T□□□-200□

清洁生产标准 铅酸蓄电池行业

Cleaner production standard

- Lead acid battery industry

(征求意见稿)

200□-□□-□□ 发布

200□-□□-□□ 实施

国家环境保护总局 发布

目 次

前 言	II
1 适用范围	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义	1
4 规范性技术要求.....	1
5 数据采集和计算方法.....	3
6 标准的实施	5

前 言

为贯彻实施《中华人民共和国环境保护法》和《中华人民共和国清洁生产促进法》，保护环境，为铅酸蓄电池行业开展清洁生产提供技术支持和导向，制定本标准。

本标准规定了在达到国家和地方环境标准的基础上，根据当前的行业技术、装备水平和管理水平，铅酸蓄电池行业企业清洁生产的一般要求。本标准分为三级，一级代表国际清洁生产先进水平，二级代表国内清洁生产先进水平，三级代表国内清洁生产基本水平。由于技术在不断进步和发展，本标准也将不断修订，一般三到五年修订一次。

本标准为首次发布。

本标准为指导性标准。

本标准由国家环境保护总局科技标准司提出。

本标准起草单位：中国轻工业清洁生产中心、中国环境科学研究院。

本标准国家环境保护总局 200□年□□月□□日批准。

本标准自 200□年□□月□□日起实施。

本标准由国家环境保护总局解释。

清洁生产标准 铅酸蓄电池行业

1 适用范围

本标准规定了清洁生产的一般要求。本标准将清洁生产标准分成六类，即生产工艺与装备要求、资源能源利用指标、产品指标、污染物产生指标（末端处理前）、废物回收利用指标和环境管理要求。

本标准适用于铅酸蓄电池生产企业的清洁生产审核、清洁生产潜力与机会的判断，以及清洁生产绩效评定和清洁生产绩效公告制度。

2 规范性引用文件

本标准内容引用了下列文件中的条款。凡是不注日期的引用文件，其有效版本适用于本标准。

GB 8978	污水综合排放标准
GB 11659	铅蓄电池厂卫生防护距离标准
GB 11914-1989	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法
GB 16297	大气污染物综合排放标准
GB 18597	危险废物贮存污染控制标准
GB 18599	一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准
GB/T 7470-1987	水质 铅的测定 双硫脲分光光度法
GB/T 24001	环境管理体系要求及使用指南
GBZ 1	工业企业设计卫生标准
JB/T 3941	铅酸蓄电池包装

3 术语和定义

3.1 清洁生产

指不断采取改进设计、使用清洁的能源和原料、采用先进的工艺技术与设备、改善管理、综合利用等措施，从源头削减污染，提高资源利用效率，减少或者避免生产、服务和产品使用过程中污染物的产生和排放，以减轻或者消除对人类健康和环境的危害。

3.2 污染物产生指标（末端处理前）

指单位量（kWh）产品的生产（或加工）过程中产生污染物的量（末端处理前）。该类指标主要为废水产生量。

废水产生量是指污水处理装置入口的污水量和污染物种类、单排量或浓度。

4 规范性技术要求

4.1 指标分级

本标准共给出了铅酸蓄电池行业生产过程清洁生产水平的三级技术指标：

一级：国际清洁生产先进水平；

二级：国内清洁生产先进水平；

三级：国内清洁生产基本水平。

4.2 指标要求

铅酸蓄电池企业清洁生产的指标要求见表 1。

表 1 铅酸蓄电池行业清洁生产标准

清洁生产指标		指标等级		
		一级	二级	三级
一、生产工艺与装备要求				
和膏		自动加料，自动控制搅拌速率和温度，减少人为失误致使铅膏质量不合格		
板栅铸造		采用先进设备，全封闭自动生产，减少铅蒸汽对工人直接伤害		
极板化成		采用内化成工艺，因工艺要求可采用外化成工艺		
设备运转率（%）		90	85	80
二、资源能源利用指标				
耗电量（kWh/kWh）		≤12	≤15	≤20
取水量（m ³ /kWh）		≤0.06	≤0.10	≤0.12
水重复利用率（%）		≥85	≥70	≥50
铅消耗量（kg/kWh）		≤10	≤13	≤15
铅合金消耗量（kg/kWh）		≤10	≤13	≤15
三、产品指标				
包装		铅酸蓄电池包装应符合 JB/T 3941 的规定。		
产品一次合格率（%）		99.5	99.0	98.0
四、污染物产生指标（末端处理前）				
水污染物	废水产生量/（t/kWh）	≤0.05	≤0.09	≤0.11
	COD/（g/kWh）	≤10	≤27	≤44
	总铅/（g/kWh）	≤0.75	≤2.25	≤4.4
五、废物回收利用指标				
除尘（铅尘）效率（%）		≥99.5	≥99	≥98
硫酸雾		采用酸雾物理捕捉器，采用逆流方式洗涤，碱液吸收，降低酸雾浓度		
废铅渣、含铅污泥		交有资质的厂家进行无害处理，不得与其他一般废渣堆放，不得擅自填埋		
六、环境管理要求				
环境法律法规标准		符合国家有关环境法律、法规、总量控制和排污许可证管理要求；废水排放执行 GB 8978；大气排放执行 GB 16297		
环境审核		建立国际标准化环境管理体系 GB/T24001	对生产过程中的环境因素进行控制，有严格的操作规程，建立相关方管理程序、清洁生产审核制度和各种环境管理制度，特别是固体废弃物（包括危险废物）的转移制度	对生产过程中的主要环境因素进行控制，有操作规程，建立相关方管理程序、清洁生产审核制度和必要环境管理制度
环境管理	环境管理机构	设专门环境管理机构和专职管理人员		
	环境管理制度	健全、完善并纳入日常管理		较完善的环境管理制度
	环保设施运行管理	记录运行数据并建立环保档案		
	污染源监测系统	水、气主要污染源、主要污染物均具备自动监测手段		水、气主要污染源、主要污染物均具备监测手段

生产过程 环境管理	原料用量及质量	规定严格的检验、计量控制措施	
	生产设备的使用、维护、检修管理制度	有完善的管理制度,并严格执行	对主要设备有具体的管理制度,并严格执行
	生产工艺用水、电、气管理	所有环节安装计量仪表进行计量,并制定严格定量考核制度	对主要环节安装计量仪表进行计量,并制定定量考核制度
相关方环境管理		对原材料供应方、生产协作方、相关服务方提出环境管理要求	
废物处理处置		采用符合国家规定的废物处理方法处置方法处置废物;对含铅污泥等危险废物,要严格按照 GB 18597 相关规定进行危险废物管理,建立危险废物管理制度,严格执行危险废物转移联单制度,应自行处理后交由持有危险废物经营许可证的单位进行处理;一般固体废弃物按照 GB 18599 相关规定执行。	
厂区综合环境		管道、设备无跑冒滴漏,有可靠的防范措施;厂区给排水实行清污分流,雨污分流;厂区内道路经硬化处理;厂区内设置垃圾箱,做到日产日清;新建或改造企业,参照 GBZ 1-2002 执行。	
卫生防护距离		铅酸蓄电池企业卫生防护距离执行 GB 11659 的规定。	

5 数据采集和计算方法

5.1 采样

本标准所涉及到的各项指标均采用铅酸蓄电池行业 and 环境保护专业最常用的指标,易于了解和执行。

5.2 采样和监测方法

废气和废水污染物产生指标是指末端处理之前的指标,应分别在监测各个车间或装置后进行累计。所有指标均按采样次数的实测数据进行平均。

表 2 废水污染物各项指标监测采样及分析方法

污染源类型	监测项目	测点位置	监测采样及分析方法	监测频次
水污染源	COD	废水 处理站入口	重铬酸盐法, GB 11914-1989	每半月采样一次,每次至少采集三组以上样品
	总铅		双硫脲分光光度法, GB7470-1987	

5.3 有关参数的计算方法

企业的原材料、新鲜水及能源消耗、产品产量等均以法定月报表或者年报表为准。各项指标的计算方法如下:

5.3.1 耗电量

每生产 1kWh 电池的总耗电量,计算公式为:

$$E_d = \frac{\sum E_i}{Q}$$

式中: E_d ——生产每 kWh 铅酸蓄电池的耗电量, kWh/kWh;

E_i ——一定的计量时间内,生产过程中耗电量总和, kWh;

Q ——在同一计量时间内,企业铅酸蓄电池总产量, kWh。

5.3.2 取水量

每生产 1kWh 电池的取水量,单位产品取水量计算公式为:

$$V_{ui}(m^3/kWh) = \frac{V_i}{Q}$$

式中： V_{ui} ——单位产品取水量， m^3/kWh ；

V_i ——一定的计量时间内，生产过程中取水量总和， m^3 ；

Q —— 在一定的计量时间内，产品产量， kWh 。

注：工业生产的取水量，包括取自地表水（以净水厂供水计量）、地下水、城镇供水工程，以及企业从市场购得的其他水或水的产品（如蒸汽、热水、地热水等），不包括企业自取的海水和苦咸水等以及企业为外供给市场的水的产品（如蒸汽、热水、地热水等）而取用的水量。

5.3.3 铅消耗量

铅蓄电池生产企业主要原材料消耗按每生产 $1kWh$ 电池消耗的铅计算。计算公式为：

$$q_{Pb} = \frac{Q_{Pb}}{Q}$$

式中： q_{Pb} ——生产每 kWh 铅酸蓄电池的铅消耗量， kg/kWh ；

Q_{Pb} ——一定的计量时间内，生产过程中铅耗用量， kg ；

Q ——在同一计量时间内，企业铅酸蓄电池总产量， kWh 。

5.3.4 铅合金消耗量

计算方法同铅消耗量指标。

5.3.5 水重复利用率

在一定的计量时间（年）内，生产过程中使用的重复利用水量与总用水量之比，计算公式为：

$$R (\%) = \frac{V_r}{V_t}$$

式中： R ——重复利用率，%；

V_t ——重复利用水量（包括循环水量和串联使用水量）， m^3 ；

V_t ——生产过程中总用水量，为 V_t 和 V_f 之和， m^3 ；

V_f ——生产过程中取用的新水量， m^3 。

注：企业生产过程总用水量是指：

a. 主要生产用水；

b. 辅助生产用水（包括机修、锅炉、运输、空压站、厂内基建等）；

c. 附属生产用水（包括厂部、科室、绿化、厂内食堂、厂内和车间浴室、保健站、厕所等）。

5.3.6 设备有效运转率

设备有效运转率是指指定工作时间内实际完成的电池产量与理论产量的比值，按电池组装线平均，计算公式为：

$$r (\%) = \frac{Q_{实际}}{Q_{理论}}$$

式中： r ——设备有效运转率，%；

$Q_{实际}$ ——一定的计量时间内，铅酸蓄电池实际产量， kWh ；

$Q_{理论}$ ——在同一计量时间内，铅酸蓄电池理论产量，等于生产线设计机速×工作时间，

kWh。

5.3.7 产品一次合格率

产品一次合格率指电池组装线产出合格品的量与投入量之比。

$$r_{\text{合格}}(\%) = \frac{Q_{\text{合格品}}}{Q_{\text{投入}}} \times 100$$

式中： $r_{\text{合格}}$ ——产品一次合格率，%；

$Q_{\text{合格品}}$ ——电池组装线产出合格品的量，kWh；

$Q_{\text{投入}}$ ——电池组装线投入量，kWh。

5.3.8 废水产生量

废水产生量以单位产品的废水产生量来表示，指铅酸蓄电池生产过程中，每生产 1kWh 的铅酸蓄电池产生的废水量。

$$V_{\text{产生}} = \frac{\sum V_i}{Q}$$

式中： $V_{\text{产生}}$ ——生产每 kWh 铅酸蓄电池的废水产生量。在一定计量时间内，企业生产废水产生总量与铅酸蓄电池产量之比值， m^3/kWh ；

V_i ——在一定计量时间内，企业生产废水产生量， m^3 ；

Q ——在同一计量时间内，企业铅酸蓄电池总产量，kWh。

5.3.9 COD 产生量

指铅酸蓄电池生产全过程产生的废水中 COD 的量，该量可在废水处理站入口处进行测定。

$$COD_{\text{产生}} = \frac{\sum C_i \times V_i}{Q}$$

式中： $COD_{\text{产生}}$ ——生产每 kWh 铅酸蓄电池的 COD 产生量， g/kWh ；

C_i ——在一定计量时间内，各生产环节 COD 产生浓度实测平均值， mg/L ；

V_i ——在一定计量时间内，企业生产废水产生量， m^3 ；

Q ——在同一计量时间内，企业铅酸蓄电池总产量，kWh。

5.3.10 总铅产生量

计算方法同 COD 产生量指标。

6 标准的实施

本标准由各级人民政府环境保护行政主管部门负责监督实施。