

北 京 市 地 方 标 准

DB11/T 1764.23—XXXX

## 用水定额 第 23 部分：冷轧钢带

Norm of water intake—Part 23: Cold rolled steel strip

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是DB11/T 1764《用水定额》的第23部分。DB11/T 1764已经发布了以下部分：

- 第2部分：蔬菜和中药材；
- 第7部分：液晶显示器件；
- 第8部分：集成电路；
- 第13部分：白酒和啤酒；
- 第15部分：整车制造；
- 第16部分：中成药；
- 第17部分：预拌混凝土；
- 第18部分：水泥；
- 第19部分：乳制品；
- 第20部分：调味品与发酵制品；
- 第22部分：焙烤食品；
- 第23部分：冷轧钢带；
- 第28部分：机关；
- 第29部分：写字楼；
- 第30部分：洗车；
- 第31部分：零售；
- 第32部分：餐饮；
- 第33部分：沐浴；
- 第34部分：人工滑雪场；
- 第35部分：高尔夫球场；
- 第36部分：游泳场馆；
- 第37部分：博物馆；
- 第39部分：地铁站；
- 第40部分：客运站；
- 第41部分：火车站；
- 第42部分：居民生活；
- 第43部分：洗涤。

本文件由北京市经济和信息化局提出并归口。

本文件由北京市经济和信息化局组织实施。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

## 用水定额 第23部分：冷轧钢带

### 1 范围

本文件规定了冷轧钢带用水定额计算方法、用水指标值和管理要求等。  
本文件适用于冷轧宽钢带和冷轧窄钢带企业的生产用水量管理。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 12452 企业水平衡测试通则
- GB/T 18820 工业企业产品用水定额编制通则
- GB/T 21534 节约用水 术语
- DB11/T 343 节水器具应用技术标准
- DB11/T 1769 用水单位水计量和统计管理规范

### 3 术语和定义

GB/T 18820、GB/T 21534、DB11/T 1769界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**冷轧钢带** cold rolled steel strip

将热压延后的钢带在再结晶温度以下（一般为常温）进行压延加工，即冷压延后，以卷状交货的钢产品。包括冷轧宽钢带和窄钢带。

[来源：GB/T 15574-2016，5.1.1.2.2，有修改]

#### 3.2

**冷轧宽钢带** cold rolled wide steel strip

公称宽度大于等于600mm，公称厚度小于等于3.0mm的冷轧钢带产品。

[来源：GB/T 15574-2016，5.1.1.2.2 a)，有修改]

#### 3.3

**冷轧窄钢带** cold rolled narrow steel strip

轧制后公称宽度小于600mm，公称厚度小于等于3.0mm的冷轧钢带产品。包括变形高温合金、特殊不锈钢、精密合金（磁性、弹性、膨胀、电阻电热）等功能材料。

[来源：GB/T 15574-2016，5.1.1.2.2 c)，有修改]

#### 3.4

**单位冷轧产品取水量** quantity of water intake for per ton product

在一定计量时期内（年），生产单位产品（吨）取自任何常规水源并被第一次利用的水量总和。

### 4 计算方法

#### 4.1 取水水源

取水水源包括自来水、自备井，以及从市场购得的其他水或水的产品（如蒸汽、热水、地热水等）。

#### 4.2 取水量供给范围

4.2.1 企业取水量供给范围包括主要生产用水、辅助生产用水、附属生活用水。

a) 主要生产用水包括：冷轧生产的酸洗、酸再生、轧机、轧辊磨削/毛化、碱洗、退火炉、水淬冷却、平整/光整等。

b) 辅助生产用水包括：锅炉、水处理、空调制冷、供暖、空压站、制氢、制氮、检化验等。

c) 附属生活用水包括：厂区内办公、绿化、职工食堂、非营业的浴室和保健站、卫生间等。

4.2.2 企业取水量供给范围不包括：基建用水、外供水。

#### 4.3 单位产品取水量

一定计量时期内（年），按照产品数量核算的单位产品取水量按式（1）计算：

$$V_{ui} = \frac{V_i}{Q} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

$V_{ui}$ ——单位产品取水量，单位为立方米每吨（ $\text{m}^3/\text{t}$ ）；

$V_i$ ——在一定计量时间内（年），主要生产、辅助生产和附属生产的取水量总和，单位为立方米（ $\text{m}^3$ ）；

$Q$ ——一定计量时期内（年），企业生产冷轧钢带产品的产量总和，单位为吨（ $\text{t}$ ）。

### 5 用水定额

表1规定了冷轧钢带用水指标值。

表1 冷轧钢带用水定额

单位为立方米每吨

产品类别		单位产品取水量	
		先进值 <sup>a</sup>	通用值 <sup>b</sup>
冷轧宽钢带		0.6	0.9
冷轧窄钢带	单次轧制	6.2	8.5
	多次轧制	13.5	15.9
注1：冷轧宽钢带指标值适用于市政再生水水质稳定达标且水量能稳定供给到总取水量的35%以上的情况。			
注2：冷轧窄钢带多次轧制指标值适用于多次轧制次数在2-8次的情况。			
<sup>a</sup> 先进值用于新建（改建、扩建）项目的水资源论证、取水许可审批和节水评价。			
<sup>b</sup> 通用值用于现有企业的日常用水管理和节水考核。			

### 6 管理要求

6.1 再生水输配水管线覆盖地区内，满足使用要求的，应逐步使用再生水。

6.2 企业应建立完善的计量体系，用水计量器具的配备和管理应符合 DB11/T 1769 的要求。

6.3 企业水平衡测试应符合 GB/T 12452 的要求。

- 6.4 节水型生活用水器具应符合 DB11/T 343 的要求，安装率应达到 100%。
- 6.5 冷轧钢带企业应每年统计用水信息，年度用水信息统计可参考附录 A。

## 附录 A

(资料性)

## 冷轧钢带制造企业年度用水信息表

冷轧钢带制造企业年度用水信息表见表A.1。

表A.1 冷轧钢带制造企业年度用水信息表

填表日期： 年 月 日

单位名称					
单位地址			组织机构代码		
填表部门			水量计算起止时间		
联系人			联系电话		
<b>一、基本信息</b>					
产品名称			产品规格		
职工人数	人		占地面积	m <sup>2</sup>	
年产能	t		建筑面积	m <sup>2</sup>	
本年度产量	t		绿化面积	m <sup>2</sup>	
机组名称	年产能(t)	年产量(t)	机组占地面积(m <sup>2</sup> )	机组人数(人)	
酸洗					
轧制					
连退					
镀锌					
其他机组					
<b>二、设施情况</b>					
循环冷却水设备	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无		循环利用率	%	
废水处理设施	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无		废水回用率	%	
市政再生水	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无		年利用量	m <sup>3</sup>	
雨水利用设施	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无		蓄水池容积	m <sup>3</sup>	
主要节水措施					
<b>三、用水信息</b>					
分水源年取水量	自来水	m <sup>3</sup>	分用途年用水量	主要生产用水	m <sup>3</sup>
	自备井水	m <sup>3</sup>		辅助生产用水	m <sup>3</sup>
	市政再生水	m <sup>3</sup>		附属生产用水	m <sup>3</sup>
	其他	m <sup>3</sup>		外供水	m <sup>3</sup>
	总计	m <sup>3</sup>		总计	m <sup>3</sup>
<b>四、备注</b>					
				(单位盖章)	