

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 50177-1999

---

### 铅蓄电池化成工序电耗分等 (内部使用)

1999-12-30 发布

2000-06-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准是对 ZB J01 027—88《铅蓄电池化成工序电耗分等》的修订。修订时对原标准作了编辑性修改，主要技术内容没有变化。

本标准自实施之日起代替 ZB J01 027—88。

本标准由机械科学研究院提出并归口。

本标准起草单位：原机械电子工业部第七设计研究院、机械工业部节能中心。

本标准主要起草人：马云生、陈焕兴。

本标准于 1988 年首次发布。

铅蓄电池化成工序电耗分等  
(内部使用)

1 范围

本标准规定了铅蓄电池化成工序电耗等级。  
本标准适用于起动用铅蓄电池和工业用铅蓄电池。

2 电耗分等

化成工序按每千伏安时合格极板的平均电耗分为一等、二等、三等。平均电耗达不到三等的属等外。

化成工序合格极板的平均电耗分等指标见表 1。

表 1

极板类别	平均电耗分等指标 kW·h/(kVA·h)		
	一等	二等	三等
起动用蓄电池	≤6.5	>6.5-7.5	>7.5-8.3
牵引用蓄电池	≤11.8	>11.8-13.9	>13.9-14.9
固定型蓄电池	≤17.0	>17.0-19.0	>19.0-21.0

注：起动用蓄电池的电耗分等指标适用于各种尺寸的普通或干荷极板。

3 平均电耗计算

统计期内极板平均电耗按式(1)计算：

$$d = \frac{W}{\sum M_i} \dots\dots\dots (1)$$

式中：d——统计期内某类蓄电池的化成工序合格极板平均电耗，kW·h/(kVA·h)；  
W——统计期内某类蓄电池的各品种化成工序耗电量，kW·h；  
 $\sum M_i$ ——统计期内某类蓄电池化成工序各品种合格极板总额定放电容量，kVA·h。

某品种合格极板额定放电容量按式(2)计算：

$$M_i = \frac{U_0 C m}{1000} \dots\dots\dots (2)$$

式中：M<sub>i</sub>——统计期内某品种合格极板额定放电容量，kVA·h；  
U<sub>0</sub>——极板额定电压，2V；  
C——该品种极板额定容量，A·h/片；  
m——统计期内该品种合格正极板数，片。

注

- 1 化成工序包括极板充电、水洗、浸渍、机械分板（或切耳）以及全部通风除尘、酸雾净化设施用电。不包括极板电热干燥用电。
- 2 极板充电耗电以整流器交流侧三相有功电度表计量为准。

#### 4 工序电耗分等定级

工序电耗分等定级以占电耗 60%以上的产品所达到的等级指标定为该厂工序电耗等级，但其它产品的工序电耗指标不得有等外。

---