

附件 2:

行业标准项目建议书

| | | | | | | |
|--------------------|---|------------------------------|------------------------------|-------------------------|--|----------------------------|
| 建议项目名称 (中文) | 有色金属采选 铜冶炼炉渣回收 有价金属智能选矿技术要求 | | | 建议项目名 称 (英文) | Technical requirements for intelligent mineral processing in the recovery of valuable metals from copper smelting slag in non- ferrous metal mining and beneficiation | |
| 制定、修订 ¹ | <input checked="" type="checkbox"/> 制定 | <input type="checkbox"/> 修订 | | 被修订标准 编号 | | |
| 采用程度 ² | <input type="checkbox"/> IDT | <input type="checkbox"/> MOD | <input type="checkbox"/> NEQ | 采标号 | | |
| 被采用标准名称 (中文) | | | | 被采用标准 名称 (英文) | | |
| 采用快速程序 | <input type="checkbox"/> FTP | | | 快速程序代 码 ³ | <input type="checkbox"/> B | <input type="checkbox"/> C |
| 项目周期 | <input checked="" type="checkbox"/> 18 个月 <input type="checkbox"/> 24 个月 | | | | | |
| ICS 分类号 | 77.120 | | | 中国标准分 类号 | H60 | |
| 牵头单位 | 江西铜业股份有限公司 | | | | | |
| 参与单位 | 中国瑞林工程技术有限公司、丹 东东方测控技术股份有限公司、 中铜东南铜业有限公司、大冶有 色金属集团控股有限公司、紫金 矿业集团股份有限公司 | | | 体系编号 ⁴ | CICDA | |
| 目的、意义或者 必要性 | <p>国家政策导向正在不断推动我国制造行业智能化建设发展进程。十四五规划提出推动传统产业智能化、绿色化、推动互联网、大数据、人工智能各产业深度融合。到 2025 年，智能制造支撑体系基本建立，重点产业初步实现智能转型。</p> <p>自 2005 年，江西铜业股份有限公司贵溪冶炼厂配套建设炉渣选矿项目规模化回收处理铜冶炼炉渣以来（国内首家），国内外目前有色铜冶炼行业基本都会配套炉渣选矿工序，但铜冶炼炉渣选矿的智能化建设工作，在国内渣选行业中仍处于起步阶段。在某些渣选厂，虽然建设了基于 PLC/DCS 的自动控制系统，但受制于渣选工况的特殊性，主要控制点集中于生产的顺序启/停控制，局部环节的过程控制，如：半自磨给矿、补加水、旋流器压力调节等，整体智能化水平不一，尚未能够与行业先进技术及装备进行科学充分结合，导致铜冶炼炉渣选矿行业的智能化转型建设效果参差不齐。</p> <p>随着行业技术的不断发展以及产业发展战略趋势，冶炼炉渣选矿行业有必要制定《有色金属采选 铜冶炼炉渣回收有价金属智能选矿技术要求》，推动行业自动化、数据化、信息化和智能化建设工作走深走实，加快推进炉渣选矿行业智能化转型升级，提升行业的技术水平和核心技术竞争力。</p> | | | | | |

| | |
|------------------|--|
| <p>范围和主要技术内容</p> | <p>标准的实施主体包括国内外铜冶炼企业、设计院、智能化数字化建设单位等。</p> <p>标准的主要技术内容包括：</p> <p>本标准规定了有色金属采选铜冶炼炉渣回收有价金属智能选矿建设的技术路径。</p> <p>本标准适用于指导有色金属采选铜冶炼炉渣回收有价金属智能选矿的方案设计和设备选型。</p> <p>本标准主要技术内容如下：</p> <p>有色金属采选铜冶炼炉渣回收有价金属智能选矿技术要求应包含炉渣缓冷、碎矿、磨矿、浮选、脱水等工艺控制环节，通过信息化、自动化、数据化和智能化措施解决生产控制过程中的痛点、难点问题。</p> <p>该标准围绕全生产过程参数，运用大数据分析、智能控制等技术手段实现生产过程的智能控制；全面采集设备运行状态信息实现对设备故障的诊断分析；并对控制系统进行充分的集成与融合，建立集中管控平台，实现全流程协同控制。</p> |
| <p>国内外情况简要说明</p> | <p>随着近几年选矿方面专用检测设备、数据采集与存储、控制技术、软件技术及大数据等技术的快速发展，本标准中表述的国内部分设备、软件以及控制技术已经达到或处于国际先进水平，尤其是高精度的在线检测分析仪表的应用，如：基于磨矿系统负荷和磨矿产品数质量分析的磨矿专家控制、基于泡沫图像和矿浆品位在线分析的浮选专家控制等，为解决铜冶炼炉渣选矿的智能化转型升级需求提供了有效的技术手段，使得对炉渣选矿过程进行全面的检测与智能化管理从理论成为现实。</p> <p>经查询检索，未发现有色金属采选铜冶炼炉渣回收有价金属智能选矿相关标准发布。</p> |

| | |
|-------------------------|--------------------------------|
| <p>牵头单位意见</p> | <p>负责人： （签名、盖公章） 年 月 日</p> |
| <p>标准化技术组织 评估意见</p> | <p>负责人： （签名、盖公章） 年 月 日</p> |
| <p>初审机构 初审意见</p> | <p>负责人： （签名、盖公章） 年 月 日</p> |

- 注：1. 填写制定、修订项目中，若选择修订必须填写被修订标准编号；
2. 选择采用国际标准（国外先进标准），必须填写采标号及采用程度；
3. 选择采用快速程序，必须填写快速程序代码；
4. 体系编号是指在各行业（领域）技术标准体系建设方案中的体系编号。