

附表 1

协会标准项目建议书

建议项目名称 (中文)	质量分级及“领跑者”评价要求 建筑陶瓷辊道窑			建议项目名称 (英文)	Product quality grading and forerunner evaluation requirements -Roller kiln for building ceramics
制定或修订	<input checked="" type="checkbox"/> 制定		<input type="checkbox"/> 修订	被修订标准号	
采用程度	<input type="checkbox"/> IDT	<input type="checkbox"/> MOD	<input type="checkbox"/> NEQ	采标号	
国际标准名称（中文）				国际标准名称(英文)	
ICS 分类号	ICS 91-110			中国标准分类号	CCS Q 94
标准主要起草单位	佛山市质量和标准化研究院			计划起止时间	
目的、意义或必要性	<p>窑炉是陶瓷生产中最重要烧成设备，陶瓷产品的生产过程需要消耗大量的粘土和砂石等无机矿产资源，烧成过程又需要消耗大量的能源，是一个典型的高能耗、高污染和资源消耗型行业，给整个社会的资源和能源消费带来了很大的压力。节能减排、低碳生产成为陶瓷行业必然趋势。</p> <p>传统的辊道窑高温区的顶部主要为比重超过 0.9g/c m³的耐火、保温砖砌成的拱顶或平吊顶结构，底部主要采用比重为 0.8g/c m³的多层不同耐温等级的耐火、保温砖结构，窑墙见火面采用至少 230mm 厚度的耐火砖(如 114mm 轻质莫来石砖+114mm 轻质低铁高铝砖)和多种比重更小、导热系数更低的硅酸铝纤维板保温结构。由于顶部、墙、底以常规轻质砖为主，与比重 0.3g/cm 以下的保温材料相比，保温差，散热大，能耗高;因此，传统辊道窑烧成设备的高耗能、低效率已成为制约陶瓷行业发展的技术瓶颈，传统窑炉设备向高效节能转型升级是目前迫切需要解决的问题。目前传统辊道窑技术存在保温差、散热大以及能耗高等制约陶瓷企业发展的行业关键性共性技术难题。</p>				
范围和主要技术内容	<p>适用于烧成建筑陶瓷（陶瓷砖、陶瓷板和陶瓷瓦）等产品的辊道窑。</p> <ol style="list-style-type: none"><li>范围</li><li>规范性引用文件</li><li>术语和定义</li><li>评价指标体系</li><li>评价方法</li></ol>				

国内外情况 简要说明	目前，国内建筑陶瓷辊道窑相关的标准为行业标准 JC/T 2226-2014 《建筑陶瓷辊道窑》，国外暂无相关标准。		
牵头单位	(签字、盖公章) 月 日	归口管理部门	(签字、盖公章) 月 日

[注 1] 填写制定或修订项目中，若选择修订必须填写被修订标准号；  
[注 2] 选择采用国际标准，必须填写采标号及采用程度；  
[注 3] 选择采用快速程序，必须填写快速程序代码。