



中华人民共和国认证认可行业标准

RB/T 111—2024

代替 RB/T 111—2014

能源管理体系 玻璃企业认证要求

Energy management systems—Certification requirements for
glass manufacturing plants

2025-09-28 发布

2025-12-01 实施

国家认证认可监督管理委员会 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 组织所处的环境 2

5 领导作用 4

6 策划 5

7 支持 8

8 运行..... 10

9 绩效评价..... 12

10 改进 14

附录 A（资料性） 玻璃行业能源管理基本情况 16

附录 B（资料性） 玻璃行业能源管理常用法律、部门规章、标准和其他文件目录 22

附录 C（资料性） 玻璃行业能源管理体系要求应用示例 26

参考文献 35

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。

本文件代替 RB/T 111—2014《能源管理体系 玻璃企业认证要求》

本文件与 RB/T 111—2014 相比，除结构调整和编辑性改动外主要技术变化如下：

- 修改了部分术语和定义(见第3章,2014年版的3)；
- 强调了玻璃企业所处的环境以及相关方的需求和期望,采用了基于风险的思维,明确了玻璃企业应对风险和机遇时应采取的适宜措施(见4.1、4.2、6.1,2014年版的4.4.2)；
- 进一步增加了能源管理体系范围应考虑的相关内容(见4.3,2014年版的4.1.3)；
- 更加强调能源管理与玻璃企业的业务管理过程相融合(见4.4)；
- 细化了玻璃企业能源评审及能源绩效参数、能源基准、相关变量、静态因素、归一化的专业要求(见6.4、6.5,2014年版的4.4.4、4.4.5)；
- 增加了能源管理团队的职责、能源数据收集计划相关要求(见5.3、6.6)；
- 明确了玻璃企业在开展能源评审时,对能源评审准则的要求(见6.3,2014年版的4.4.3)；
- 明确了玻璃企业针对能源管理体系的资源内容(见7.1)；
- 细化了玻璃企业能源管理体系运行控制的专业要求,增加了变更控制要求(见8.1,2014年版的4.5.5)；
- 更加关注能源绩效(见5.2、6.2、6.3、9.1.1)；
- 增加了持续改进的考虑方向(见10.2)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本文件起草单位：中国国检测试控股集团股份有限公司、北京国建联信认证中心有限公司、中国建筑材料科学研究总院、中国耀华集团股份有限公司、河南省中联玻璃有限公司

本文件主要起草人：袁秀霞、闫浩春、苑建、彭炳林、马丽萍、韩荣荟、刘韬、陈鹏、宋静梅、谷岩、李超、刘志刚、韩晓莉、隋超英、刘佳、石琳。

能源管理体系 玻璃企业认证要求

1 范围

本文件适用于平板玻璃及深加工企业建立、实施、保持和改进其能源管理体系的要求。

本文件适用于平板玻璃企业、玻璃深加工企业能源管理体系认证,也可作为各相关方评价平板玻璃企业、玻璃深加工企业能源管理体系的依据。

其他玻璃企业可参照使用本文件。

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 11614 平板玻璃

GB/T 11944 中空玻璃

GB 15763.2 建筑用安全玻璃 第2部分:钢化玻璃

GB 15763.3 建筑用安全玻璃 第3部分:夹层玻璃

GB 17167 用能单位能源计量器具配备和管理通则

GB 21340 玻璃和铸石单位产品能源消耗限额

GB/T 23331—2020 能源管理体系 要求及使用指南

GB/T 24851 建筑材料行业能源计量器具配备与管理要求

GB/T 50527 平板玻璃工厂节能设计标准

3 术语和定义

GB 11614、GB/T 11944、GB 15763.2、GB 15763.3、GB 21340、GB/T 23331—2020 中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

生产系统 production system

从原材料进入生产现场开始,到成品出厂为止的有关工序组成的工艺过程及设备设施。

注1:平板玻璃企业生产系统一般包括配料、熔化、成型、退火、切裁、包装、保护气体制备、余热回收利用、余热发电、脱硫脱硝、压缩空气制备、循环水处理、除尘等过程及设备;

注2:玻璃深加工企业生产系统一般包括钢化(裁切、钻孔、打槽、磨边、洗涤干燥、加热、成型、冷却、丝印等)、夹层(裁切、磨边、洗涤干燥、热弯、抽真空、合片、辊压、蒸压等)、中空(裁切、磨边、洗涤干燥、制框,涂布丁基胶、上框、分子筛灌装、合片、压片、封胶、卸片、固化等)、镀膜(喷涂、溅射、离子轰击、烘烤、蒸发、抽真空、卸片、膜层表面处理)、以及后续的检验、包装、运输等过程及设备。

3.2

余热 waste heat

生产过程中的排气、产品、物料、工质、设备、设施等带走或散失的热量。

注:余热常用于生产蒸汽、发电、助燃风加热、原料加热、取暖等。