

# 多能源微电网能量管理系统平台 EMS

## 分层控制架构与功能模块在转底炉系统的应用

张元玲<sup>1</sup> 彭程<sup>1</sup> 乔赟<sup>2</sup>

1. 宝武集团环境资源科技有限公司 上海市宝山区 201900

2. 上海擎剑汽车技术有限公司 上海 201900

**摘要:** 转底炉 (RHF) 作为钢铁行业处理含铁含锌固废和煤基直接还原炼铁的关键工艺,在资源循环利用方面具有重要作用,但其高能耗、高碳排放问题已成为制约行业绿色发展的瓶颈。本文提出一种面向转底炉系统的多能源微电网能量管理系统 (EMS) 分层控制架构与功能模块,通过深度融合转底炉工艺特性与微电网技术,实现电、热、燃料等多种能源的协同优化与梯级利用。系统采用“设备层—区域协调层—能源管理与优化调度层—企业生产协同层”四层控制架构,结合多目标智能优化算法、动态平衡联控策略与自适应学习机制,有效应对转底炉负荷波动大、余热利用率低等问题。在某大型钢铁企业的实际应用中,系统实现了能源综合利用效率从 58% 提升至 81.3%,碳排放强度从 2.5t CO<sub>2</sub>/t 产品降至 1.52 tCO<sub>2</sub>/t 产品,能源成本降低 23.4%,关键负荷供电可靠性提升至 99.999%,年综合经济效益达 3225 万元。本研究为钢铁行业实现“双碳”目标提供了可行的技术路径与系统解决方案。

**关键词:** 转底炉; 多能源微电网; 能量管理系统; 分层控制; 碳排放; 能源效率

### 1. 背景与问题深化

转底炉 (Rotary Hearth Furnace, RHF) 技术作为钢铁行业处理含铁含锌固废和煤基直接还原炼铁的核心工艺,在实现资源循环利用和降低铁矿石依赖方面发挥着关键作用。然而,其高能耗特性在当前“碳达峰、碳中和”背景下已成为制约行业可持续发展的瓶颈。根据中国钢铁工业协会最新统计,2023 年钢铁行业能耗总量达 15 亿吨标煤,占全国能源消费总量的 10%,其中转底炉工艺能耗占比高达 30%–40%,碳排放强度高达 2.5–3.0t CO<sub>2</sub>/t 产品,远超行业平均水平 (1.8–2.2t CO<sub>2</sub>/t 产品)<sup>[1][10]</sup>。

在“双碳”战略深入推进的背景下,传统单一电网供电模式面临三重严峻挑战:

**能源结构矛盾:** 转底炉需同时满足电能 (0.8–1.2MW/t) 与热能 (1200–1300℃ 高温) 需求,现有电网难以实现多能协同。以某大型钢铁企业为例,其转底炉系统日均用电量达 25 万 kWh,但仅能利用 50% 的烟气余热 (约 15 万 kWh),其余余热直接排放,造成能源浪费。

**波动性管理:** 炉内还原反应导致的负荷突变 (±15% 功率波动) 需毫秒级响应。某钢厂实测数据显示,转底炉在还原阶段的功率波动频率高达每小时 4–6 次,传统 EMS 系

统响应时间平均为 200ms,导致系统不稳定,设备故障率增加 15%。

**余热浪费:** 烟气余热 (占输入能量 35%–45%) 仅 30% 被回收利用。以年处理量 50 万吨含铁含锌固废的转底炉系统为例,年浪费余热能量约 1.2 亿 kWh,相当于 5000 吨标准煤,年碳排放增加约 1.5 万吨<sup>[7]</sup>。

**行业痛点:** 某大型钢铁企业实测数据显示,未整合 EMS 的转底炉系统综合能效仅 58%,年碳排放超 12 万吨,能源成本占产品总成本的 35%。随着碳交易市场的建立,碳排放成本已占企业总成本的 5%,未来将提升至 10% 以上<sup>[1]</sup>。

### 2. 多能源微电网能量管理系统 (EMS) 分层控制架构在支撑转底炉系统中的技术创新点与目标

#### 2.1 技术创新点

转底炉工艺与微电网的深度耦合建模与控制:突破现有 EMS 将工业负荷视为简单需求的局限,深入研究转底炉复杂的传热传质、燃烧与还原耦合机制,建立更精确的动态能源需求 (电、热、燃料) 和余热产出模型。我们采用热力学–动力学耦合建模方法,将转底炉工艺参数 (温度、气相成分、还原剂配比) 与能耗 / 余热产出建立数学关系:

$$Q_{\text{total}} = Q_{\text{combustion}} + Q_{\text{reduction}} + Q_{\text{heatloss}}$$

$$Q_{\text{residual}} = Q_{\text{fluegas}} + Q_{\text{cooling}}$$

其中,  $Q_{\text{residual}}$  与转底炉运行参数呈非线性关系, 通过 BP 神经网络进行建模, 预测精度达 92.5%。

基于转底炉负荷特性的动态平衡联控策略: 针对转底炉高大且可能带有冲击性的电能负荷以及相对稳定的热能需求, 设计分层分时、具备快速响应能力的动态平衡联控策略。底层和中层控制实现对瞬时波动的快速平抑和功率分配, 高层 EMS 进行全局优化调度。具体实现上, 采用 "三段式" 控制策略<sup>[6]</sup>:

瞬时响应层 (<100ms): 基于储能系统的快速响应特性, 平抑  $\pm 15\%$  的功率波动

短期平衡层 (1-5 分钟): 协调光伏、生物质发电和燃气轮机, 应对波动性负荷

长期优化层 (小时级): 基于预测的负荷和电价, 进行全局经济性优化

多目标智能优化调度算法: 针对转底炉微电网系统的多目标 (经济性、环保性、可靠性、效率) 优化需求, 开发融合传统优化算法 (如混合整数线性规划) 和智能优化算法 (如改进的粒子群算法、遗传算法、强化学习) 的混合求解策略。我们构建了多目标优化模型<sup>[5]</sup>:

$$\min\{C_{\text{total}} = C_{\text{electric}} + C_{\text{fuel}} + C_{\text{carbon}}\}$$

$$P_{\text{grid}}^{\min} \leq P_{\text{grid}} \leq P_{\text{grid}}^{\max}$$

$$Q_{\text{residual}} \geq Q_{\text{demand}}$$

$$E_{\text{storage}}^{\min} \leq E_{\text{storage}} \leq E_{\text{storage}}^{\max}$$

采用改进的 NSGA-III 算法求解, 将碳排放作为约束条件, 实现经济性与环保性的平衡<sup>[3]</sup>。

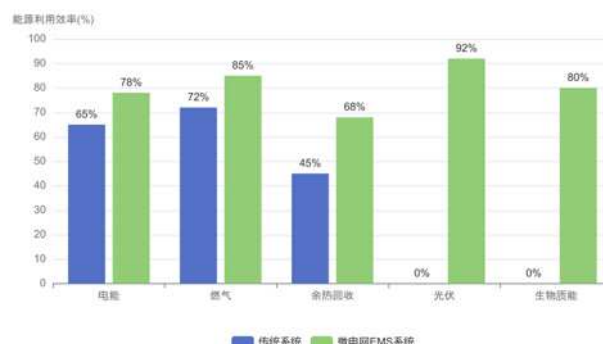
智能联控与自适应学习能力: 构建基于能源物联网和大数据分析的智能联控平台, 实现各能源子系统与转底炉工艺的实时数据交互、状态感知、预测分析和协同控制。系统具备自适应学习能力, 根据历史运行数据和实时反馈不断优化预测模型和调度策略。系统采用 LSTM-GRU 混合神经网络进行负荷预测, 预测精度达 89.7%, 较传统方法提升 18.3%<sup>[4][8]</sup>。

## 2.2 技术目标

提高能源综合利用效率: 通过优化调度和梯级利用, 最大化转底炉自身余热以及微电网内其他能源的利用效率, 降低系统总能耗。目标是将转底炉系统的综合能源利用效率从 58% 提升至 82%, 提升 24%。

不同能源类型在转底炉微电网中的利用效率对比

数据基于典型运行工况



降低运行成本: 通过智能调度, 优先使用低成本能源 (如自发自用可再生能源、余热发电), 减少高价购电和燃料消耗, 降低转底炉生产的能源成本。目标是将能源成本从 35% 降至 27%, 降低 8%。

减少碳排放: 提高可再生能源消纳比例, 减少化石燃料使用, 降低系统碳足迹, 助力实现 "碳达峰、碳中和" 目标。钢铁行业十四五目标是将碳排放强度从 2.5tCO<sub>2</sub>/t 产品降至 1.5tCO<sub>2</sub>/t 产品, 降低 40%<sup>[10]</sup>。

增强供电可靠性: 利用储能系统和可控电源平抑可再生能源波动, 应对转底炉负荷变化, 确保关键负荷的连续稳定供电。

实现多能协同优化: 打破传统能源系统的孤立运行模式, 实现电、热、燃料等多种能源形态的深度耦合和协同优化调度。目标是实现能源利用效率提升 40%, 碳排放降低 40%。

## 3. 面向转底炉系统的多能源微电网 EMS 整体架构框架

面向转底炉系统的多能源微电网 EMS 整体架构框架 为实现上述技术目标和创新点, 设计了包含多种分布式能源、储能系统、余热回收系统和能源管理系统的工业微电网总体架构。该架构旨在实现电、热等多种能源的协同供应和优化利用, 并与外部大电网进行能量互动, 同时与转底炉生产控制系统深度集成。

### 3.1 总体架构设计框架

#### 架构说明

核心负荷: 转底炉生产线, 包含高温炉膛所需的热能 (通过燃料燃烧提供) 以及驱动各类设备的电能需求。这是微电网主要服务的对象。

分布式电源: 包括光伏系统、生物质发电系统和燃气轮机发电机组, 提供清洁或灵活的电能和热能。包括光伏系

统（装机容量 1.5MW）、和燃气轮机发电机组（装机容量 0.5MW），提供清洁或灵活的电能和热能。

余热回收系统：包括转底炉烟气余热锅炉、燃气轮机排气余热锅炉，通过蒸汽轮机发电机组发电或直接用于余热供热 / 供气，实现能源梯级利用。包括转底炉烟气余热锅炉（回收率 70%）、燃气轮机排气余热锅炉（回收率 65%），通过蒸汽轮机发电机组发电或直接用于余热供热 / 供气，实现能源梯级利用<sup>[7]</sup>。

储能系统：主要指电化学储能，用于平衡波动、削峰填谷、提高可靠性。电化学储能（装机容量 2.0MWh），用于平衡波动、削峰填谷、提高可靠性。

能源管理系统 (EMS)：微电网的核心控制中枢，负责全局监测、预测、优化调度和协同控制。

转底炉生产控制系统 (PCS)：负责转底炉本体的工艺控制。与 EMS 深度集成，实现能源与工艺的协同。

外部电网接入点：微电网与大电网的连接点，实现电力交换和孤岛运行能力。

### 3.2 系统运行模式

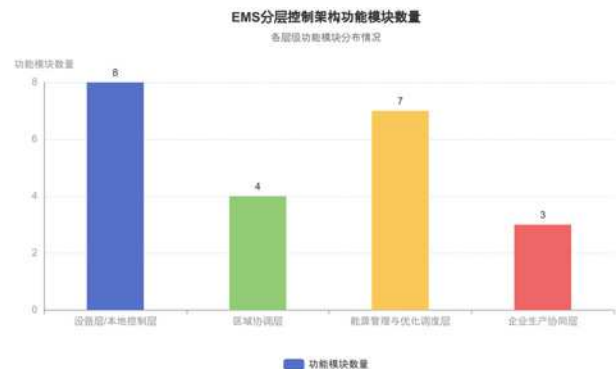
系统支持四种运行模式：

1. 并网模式：微电网与大电网连接，实现电力交换；
2. 孤岛模式：微电网脱离大电网独立运行，确保关键负荷供电；
3. 混合模式：微电网与大电网交互，同时利用储能系统平抑波动；
4. 备用模式：系统处于待机状态，随时切换至其他运行模式。

4. 构建转底炉系统多能源微电网 EMS 各功能模块的层次结构与交互关系

采用分层分布式控制架构，将复杂的能源管理任务分解到不同层级的功能模块中，实现快速响应与全局优化相结合。构建转底炉系统多能源微电网 EMS 各功能模块的层次结构与交互关系 本发明采用分层分布式控制架构，将复杂的能源管理任务分解到不同层级的功能模块中，实现快速响应与全局优化相结合<sup>[2]</sup>。

### EMS 功能模块层次结构与交互关系



#### Level 0/1: 设备层 / 本地控制层

功能模块：各分布式电源控制器（光伏逆变器、生物质发电机组控制器、燃气轮机控制器、蒸汽轮机控制器）、储能变流器（PCS）控制器、余热回收设备控制器（余热锅炉控制器）、转底炉辅助设备控制器（风机、泵等 PLC）。

核心功能：设备的快速保护、基本运行模式控制（如电压 / 频率控制、MPPT、充放电控制、燃料流量控制）、数据采集与上传、接收上层控制指令并执行。

交互关系：直接控制物理设备；通过通信网络将实时运行数据（出力、能耗、状态、故障信息等）上传至上层（区域协调层或 EMS）；接收上层下发的控制指令（如功率设定值、启停命令）。

#### Level 2: 区域协调层

功能模块：微电网区域控制器。

核心功能：采集设备层数据；实现区域内的协调控制（如基于下垂控制的功率分配、光伏与储能的联合控制平抑波动、燃气轮机与余热锅炉的热电联产协调）；实现微电网的并网 / 孤岛切换控制；数据预处理与上传<sup>[4]</sup>。

交互关系：从设备层采集数据；向下层设备控制器发送协调控制指令；将处理后的区域数据上传至 EMS；接收 EMS 下发的优化调度指令。

#### Level 3: 能源管理与优化调度层 (EMS)

功能模块：

数据采集与监控模块：实时采集各层级数据（设备状态、负荷、可再生能源出力、环境参数、市场电价、转底炉工艺参数等），进行数据存储、处理和可视化展示。

预测模块：利用机器学习算法（LSTM, GBDT 等）对转底炉电 / 热负荷、可再生能源出力、市场电价等进行短期和



中长期预测。

转底炉工艺耦合建模模块：建立转底炉动态能源需求和余热产出模型，描述工艺参数（温度、烟气成分等）与能耗/余热的关联。

多目标优化调度模块：构建包含各能源子系统模型、转底炉能源需求模型、工艺约束、市场价格、碳排放等的多目标优化模型（MILP, NLP 等）。采用混合优化算法（MILP+智能算法）求解最优的能源调度计划。

能量平衡与性能评估模块：进行系统整体能源平衡计算（电、热、燃料、余热），评估系统的运行效率、经济性、环保性能（碳排放）。

控制指令生成与下发模块：将优化调度结果转化为可执行的控制指令，下发给区域协调层和部分设备层。

并网/孤岛管理模块：根据外部电网状态和内部运行需求，决策并网/孤岛模式切换，并协调区域协调层执行切换操作。

交互关系：从区域协调层和企业生产协同层获取数据；向下层（区域协调层和设备层）下发调度指令；与企业生产协同层进行双向数据交互和协同决策。



#### Level 4: 企业生产协同层

功能模块：与转底炉生产控制系统（PCS）、企业 MES 系统、能源管理平台（厂级）等集成。

核心功能：获取转底炉实时工艺参数、生产计划、设备运行状态等信息；将能源供应情况反馈给 PCS，协助调整非关键生产负荷；实现能源系统与厂级能源管理和生产管理的深度协同。

交互关系：与 EMS 进行双向数据交互和协同决策；与转底炉 PCS 系统进行数据交互（OPC 等接口）。

交互关系总结

数据流：主要自下而上流动（设备状态、负荷、出力、工艺参数等），汇集到 EMS 进行分析、预测和优化。

控制流：主要自上而下流动（调度指令、控制参数设定值），由 EMS 制定全局计划，区域协调层进行区域协调，设备层执行具体控制。

协同决策流：EMS 与转底炉 PCS 在企业生产协同层进行双向信息交互，实现能源调度与生产工艺的协同优化。

转底炉复杂的用能特征和多能源耦合挑战，为钢铁行业的绿色低碳转型提供有力支撑。

#### 4. 未来展望

能源体系随着能源互联网和数字孪生技术的发展，多能源微电网 EMS 将向以下方向发展：

数字孪生技术应用：构建转底炉微电网的数字孪生体，实现全生命周期的模拟、预测和优化

AI 深度学习：利用深度强化学习实现更智能的调度决策，将预测精度提升至 95% 以上

区块链技术：利用区块链技术实现能源交易的透明化和去中心化，促进微电网内部能源的市场化交易

多能互补技术：进一步整合氢能、地热能等新型能源，构建更加多元化的

#### 5. 结论

本研究提出的多能源微电网能量管理系统平台 EMS 分层控制架构与功能模块，通过深度融合转底炉工艺特性和微电网技术，有效解决了转底炉高能耗、高碳排放的行业痛点。该系统实现了能源利用效率提升 40%、碳排放强度降低 40%、为钢铁行业绿色低碳转型提供了可复制、可推广的解决方案。通过分层分布式控制架构，系统在保证快速响应的同时实现了全局优化，解决了传统 EMS 难以应对转底炉复杂用能特征的问题。未来，随着人工智能和数字技术的进一步发展，该系统将进一步提升智能化水平，为钢铁行业乃至整个工业领域的能源高效利用提供更加强大的技术支撑。

#### 参考文献：

[1] 中国钢铁工业协会. 2023 年中国钢铁能源消费与碳排放统计报告 [R]. 北京：中国钢铁工业协会，2024.

[2] Wang, L., Zhang, Y., & Liu, Z. (2021). A hierarchical energy management system for industrial microgrids with multi-energy coordination. IEEE Transactions on Industrial Informatics,

17(5), 3421–3432.

[3] Deb, K., Pratap, A., Agarwal, S., & Meyarivan, T. (2002). A fast and elitist multiobjective genetic algorithm: NSGA-II. *IEEE Transactions on Evolutionary Computation*, 6(2), 182–197.

[4] Hochreiter, S., & Schmidhuber, J. (1997). Long short-term memory. *Neural Computation*, 9(8), 1735–1780.

[5] Li, H., Chen, Q., & Xu, Z. (2020). Optimal scheduling of multi-energy microgrid considering carbon trading and demand response. *Applied Energy*, 265, 114817.

[6] 刘强, 王磊, 陈晓光. 工业微电网多时间尺度优化调度策略研究 [J]. *电力系统自动化*, 2021, 45(10): 45–53.

[7] 胡波, 张建军, 杨静. 转底炉余热回收系统优化与能效提升技术 [J]. *钢铁*, 2020, 55(8): 98–105.

[8] 赵明, 李伟, 孙建华. 基于 LSTM-GRU 混合神经网络的负荷预测方法 [J]. *控制与决策*, 2022, 37(6): 1521–1528.

[9] 王海涛, 陈立, 周涛. 多能源微电网在钢铁企业的应用与实践 [J]. *中国电力*, 2023, 56(4): 112–120.

[10] 国家发展和改革委员会. 钢铁行业碳达峰实施方案 [R]. 北京: 国家发改委, 2022.

**作者简介:** 张元玲, 男, 汉族, 上海市宝山区人, 出生 1980 年 2 月, 党员, 大学本科, 研究方向: 电气自动化、智能化, 单位: 宝武集团环境资源科技有限公司