

马鞍山市人民政府办公室

马政办秘〔2020〕111号

马鞍山市人民政府办公室 关于印发马鞍山市铸造产业绿色转型高质量发展实施方案的通知

各县、区人民政府，市政府各部门，直属机构，有关单位：

经市政府同意，现将《马鞍山市铸造产业绿色转型高质量发展实施方案》印发给你们，请认真贯彻落实。



马鞍山市人民政府办公室

2020年12月31日

马鞍山市铸造产业绿色转型高质量发展 实施方案

为深入贯彻落实习近平总书记视察马鞍山市重要指示精神，实现将马鞍山市打造成安徽省的“杭嘉湖”、长三角的“白菜心”的新发展定位，以高水平保护与高质量发展并进，加快推进我市铸造企业转型升级，提高铸造产业综合竞争力，促进全市铸造产业可持续发展，奋力谱写新阶段现代化“生态福地、智造名城”建设新篇章为目标，根据《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》（国发〔2018〕22号）、《关于重点区域严禁新增铸造产能的通知》（工信厅联装〔2019〕44号）、《马鞍山市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施细则》要求，结合我市实际，制定如下实施方案。

一、基本原则

（一）绿色铸造。依法落实企业环境保护主体责任，坚持节能减排、健康、安全等“绿色铸造”理念，坚持清洁生产，在铸造生产各个环节，积极采用环保节能装备，降低污染排放，确保废气、废水达标排放，固体废弃物安全处置。

（二）智能铸造。利用先进技术引领传统铸造业转型升级，通过加大新技术、新设备、新工艺的研发投入，提高铸造企业质量水平、效益水平，推进铸造业智能化发展。

（三）安全铸造。牢固树立安全意识，落实安全生产责任制，加大安全生产投入，提升设备设施自动化装备安全条件，加强安全生产隐患排查治理，增强生产安全事故应急处置能力，提高铸造企业安全水平。

二、目标任务

自 2021 年 1 月 1 日至 2021 年 12 月 31 日对所有铸造企业(含涉及铸造工序的企业)进行整改，通过 1 年的时间，使我市铸造产业转型升级有突破性进展，重点实现以下目标：

（一）整改提升一批。鼓励企业加大节能减排、环保治理设施、安全生产设备的投入，大幅提高企业自动化、智能化水平，牢固树立绿色铸造生产理念。到 2021 年底，使我市铸造企业达到《铸造企业规范条件》要求，形成一批绿色铸造企业。

（二）重组整合一批。在整治提升中，鼓励有意愿的企业实行兼并重组，集中资源使企业尽快摆脱发展困局，使其向更快更好的方向发展，推动企业做大做强。

（三）淘汰落后一批。按照《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》文件精神，严格落实整治提升标准。至 2021 年底，对整改验收仍不合格的一批企业，依法予以淘汰。

（四）招大引强一批。按照《铸造企业规范条件》，结合我市铸造产业发展现状，开展建链、补链、延链、强链工程，积极招引国内外龙头铸造企业，打造马鞍山绿色、智能铸造产业基地。

三、主要措施

（一）全面诊断摸底。各县区人民政府、开发园区管委会对铸造企业公司登记、立项审批、环境保护、安全生产、土地利用、规划许可以及企业分布区域、主要生产设备、主要产品、产能产量、主要经济指标等情况，全面梳理企业现状和问题，建立台账。

（责任单位：各县区人民政府、开发园区管委会；配合单位：市经济和信息化局、市发展改革委、市自然资源和规划局、市生态环境局、市应急管理局、市市场监管局、市统计局。2021 年 2 月底前完成）

（二）制定提升标准。由市生态环境局、市应急管理局、市经济和信息化局等部门分别制定铸造企业环保、安全生产、技术设备节能等方面验收细则。各县区人民政府、开发园区管委会可根据实际，进一步细化验收细则。通过制定实施严格的整改标准，倒逼企业转型升级。（责任单位：市生态环境局、市应急管理局、市经济和信息化局；配合单位：市发展改革委。2021 年 1 月底前完成）

（三）规范整合提升。

一是严查备案。对环保备案、工商登记手续不全的企业，由所在县区、开发园区立即责令停产，在完善相关手续前不得恢复生产。对立项、土地、规划、安全等手续不全的企业，由所在县区、开发园区依法确定是否补办手续，能够补办的，市直部门给

予配合支持；不能补办的，由所在县区、开发园区依法责令停产。建立手续不全企业整改台账，逐个企业明确整改措施、整改时限、整改责任单位和责任人。加大执法检查力度，集中力量对铸造企业环保、节能、安全生产情况进行执法检查，环保、安全生产不达标的，由所在县区、开发园区依法责令停产整改，达标前不得恢复生产。（责任单位：各县区人民政府、各开发园区管委会；配合单位：市生态环境局、市应急管理局、市发展改革委、市自然资源和规划局、市市场监管局、市公安局、马鞍山供电公司。2021年3月底前完成）

二是自查整改。铸造企业对照验收细则自行查找存在问题，制定整改提升方案，经县区、开发园区铸造产业绿色转型高质量发展领导小组办公室组织如中国铸造协会等行业内专家组审核通过后实施。整改过程中，企业建立健全环保、安全、技术设备节能等方面整改提升台账和管理机制。整改完成后，企业自行组织专家、技术人员进行自查验收，验收合格后报所在县区人民政府、开发园区管委会备查。（责任单位：各县区人民政府、开发园区管委会。2021年8月底前完成）

三是组织验收。对完成整改备查的企业，由所在县区、开发园区生态环境、应急、经信、发改等部门进行第一次验收，分别组织专家对照验收细则的指标内容逐项评价（打分）。验收结果分为合格和不合格两类（80分为合格线），环保、安全、技术

设备节能方面等三个方面必须全部验收合格方可列为合格企业。经第一次验收不合格的企业，责令停产整治，设定整改期限。经第二次验收仍不合格的企业，由主管部门和相关部门依法予以关停。因设备引进等特殊原因不能按期验收的，按照“一企一策”原则，视情况适当延期验收。（责任单位：各县区人民政府、开发园区管委会。2021 年 10 月底前完成）

四是目录管理。各县区、开发园区铸造产业绿色转型高质量发展领导小组对完成整改，验收合格的铸造企业纳入铸造企业管理目录，并根据验收细则的指标内容评价得分，对全市铸造企业进行排名，确定全市“一类”“二类”“三类”铸造企业名单。列为“一类”企业的，优先推荐申报中国绿色铸造示范企业；列为“二类”企业的，优先推荐申报绿色铸造企业；列为“三类”企业的，作为重点监控对象，从环保、安全生产、节能等方面加大检查处罚的频次和力度。对纳入铸造企业目录的企业实行优胜劣汰、动态监管。每两年依据《整改提升验收标准》进行评价。对新上铸造企业项目严格按照中国铸造协会出台的《铸造企业规范条件团体标准》（公告稿）执行，对上级部门新出台的文件规定，按上级文件规定执行，对新上铸造企业，经 1 年过渡期后，进行评价。（责任单位：各县区人民政府、开发园区管委会，市经济和信息化局、市生态环境局、市应急管理局、市发展改革委。2021 年 12 月底前完成）

（四）积极招大引强。重点招引金属炉料、造型材料、筑炉材料等原辅材料企业和供应服务商，特色、龙头骨干和普通铸造企业等铸造生产企业，造型/制芯设备、熔炼设备、砂处理设备、铸造装备企业和供应服务商，模具设计制造、机械加工、铸造工艺装备配套、铸件热处理、铸件表面处理、环保设备、物流、废料回收等产业链延伸企业。建立健全给排水与排污综合治理、电力、道路、网络、绿化、消防和综合服务管理等基础设施。打造绿色环保，特色明显，配套完善的产业基地。（责任单位：各县区人民政府、开发园区管委会）

四、保障机制

（一）加强组织领导。各县区、开发园区和市直有关部门要高度重视，加强组织领导。市县区、开发园区要根据文件要求，成立相应的铸造产业绿色转型高质量发展领导小组，全面负责铸造产业转型升级工作的组织协调和推进工作，并建立铸造产业绿色转型高质量发展专家库。同时依托中国铸造协会，安徽工业大学、中钢集团马鞍山矿山研究院等协会、高校、科研院所为铸造企业整改提升、铸造产能认定等提供专业指导服务。（牵头单位：市经济和信息化局；责任单位：各县区人民政府、开发园区管委会）

（二）加大舆论宣传。各县区人民政府、开发园区管委会要广泛利用各种宣传媒介，通过组织培训、政策宣讲等多种方式加

大宣传力度，凝聚社会共识，营造企业主动转型、社会监督整改的良好氛围。同时，建立有奖举报制度，加大对违法违规生产行为的曝光、打击力度，充分发挥负面典型案例的震慑警示作用。

（牵头单位：市经济和信息化局、各县区人民政府、开发园区管委会；配合单位：市生态环境局、市应急管理局）

（三）加强督促指导。将全市铸造产业绿色转型高质量发展纳入年度考核工作。马鞍山市铸造产业绿色转型高质量发展领导小组办公室适时组织对各县区人民政府、开发园区管委会工作进展情况进行督促指导。各县区人民政府、开发园区管委会要加强综合协调，采取明查暗访、随机抽查、“回头看”检查以及联合执法、公布“黑名单”、集中曝光警示、约谈相关负责人等多种方式推动工作落实。（牵头单位：市经济和信息化局、各县区人民政府、开发园区管委会；配合单位：市生态环境局、市应急管理局、市发展改革委、市自然资源和规划局）

- 附件：1. 马鞍山市铸造产业绿色转型高质量发展领导小组成员名单
2. 马鞍山市铸造企业绿色转型高质量发展环境保护方面验收细则
3. 马鞍山市铸造企业绿色转型高质量发展安全生产方面验收细则
4. 马鞍山市铸造企业绿色转型高质量发展技术设备节能方面验收细则

附件 1

马鞍山市铸造产业绿色转型高质量发展 领导小组成员名单

组 长：	李 强	副市长
副组长：	高俊峰	市政府副秘书长
	黄 翔	市经济和信息化局局长
	徐 平	市应急管理局局长
	胡 伟	市生态环境局总工程师
	钱 俊	含山县政府县长
成 员：	滕 青	市发展改革委副主任
	万 瑞	市经济和信息化局副局长
	刘成斌	市公安局副局长
	李忠武	市自然资源和规划局副局长
	焦玉明	市市场监管局二级调研员
	许宏林	市统计局副局长
	赵隆兵	市税务局总经济师
	戴 忠	马鞍山供电公司总经理
	裴小勇	含山县政府副县长
	王翰举	和县政府副县长

朱凤财	当涂县政府副县长
张春山	花山区政府常务副区长
景维光	雨山区政府副区长
金先红	博望区政府副区长
冯 凯	马鞍山经开区（示范园区）管委会副主任
胡俊锋	慈湖高新区管委会副主任
万晓文	郑蒲港新区管委会副主任

领导小组下设办公室，办公室设在市经济和信息化局，万瑞同志兼任办公室主任。

附件 2

马鞍山市铸造企业绿色转型高质量发展环境保护方面验收细则

企业名称：（公章）

时间：

序号	污染环节	整治要求	执行标准	分值	扣分项
1	冲天炉	配套袋式等高效除尘器、脱硫系统等	(一)有组织排放限值 铸造短流程工艺中高炉、烧结及球团有组织排放执行《炼铁工业大气污染物排放标准》（GB28663—2012）、《钢铁烧结、球团工业大气污染物排放标准》（GB28662—2012）中特别排放限值； 除“铸造短流程工艺中高炉、烧结及球团”外的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机物（VOCs）、非甲烷总烃（NMHC）有组织排放限值分别不高于30、200、300、50、60毫克/立方米（冲天炉和燃油、燃气的加热炉、干燥炉的基准含氧量及浓度判定按《铸造行业大气污染物排放标准》（T/CFA030802-2-2017）4.1.3条和4.1.4条执行）。	20	有设施不达标的扣10分， 无设施的扣20分
	其它熔炼（化）炉	配套集气罩+袋式等高效除尘器、脱硫系统等			
	高炉、烧结及球团	配套袋式等高效除尘器、脱硝系统等			
2	浇铸（注）	配套集气罩+袋式等高效除尘器、 有机废气处理装置		4	有设施不达标的扣2分， 无设施的扣4分
3	清理（抛（喷）丸机、 打磨设备）	配套集气罩+袋式等高效除尘器		8	有设施不达标的扣5分， 无设施的扣8分
4	砂处理及造型	配套集气罩+袋式等高效除尘器		8	有设施不达标的扣5分， 无设施的扣8分
5	制芯	配套集气罩+袋式等高效除尘器， 有机废气处理装置	(二)无组织排放限值 铸造短流程工艺中高炉、烧结及球团无组织排放执行《炼铁工业大气污染物排放标准》（GB28663—2012）、《钢铁烧结、球团工业大气污染物排放标准》（GB28662—2012）中无组织排放限值；除“铸造短流程工艺中高炉、烧结及球团”外的无组织排放执行《铸造行业大气污染物排放标准》（T/CFA030802-2-2017）中无组织排放限值。 注：2020年11月3日，《铸造工业大气污染物排放标准》经生态环境部常务会议审议并原则通过，待该标准印发施行后，执行该标准，该标准没有规定的，执行上述标准。	8	有设施不达标的扣5分， 无设施的扣8分
6	涂装	配备有效密封装置+水幕、吸附燃烧、催化燃烧或其它措施		10	有设施不达标的扣6分， 无设施的扣10分

序号	污染环节	整治要求	执行标准	分值	扣分项
7	物料储存	严禁露天存放原辅材料、成品、半成品、砂箱等物料，所有物料必须放入全密闭的棚、仓、库房等，并分类堆放、整齐有序		8	物料密闭但未分类堆放的，扣 4 分；物料露天堆放的，扣 8 分
8	粉状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送	采取密闭或覆盖等抑尘措施；转移、输送、装卸过程中产生尘点应采取集气除尘或喷淋（雾）等抑尘措施		5	没有采取措施的，扣 5 分
9	厂区路面、作业场所	硬化，定时清扫		5	已硬化，但地面积尘明显的，扣 3 分；未硬化的，扣 5 分
10	固废堆场	堆储场所采取封闭措施	按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597) 等要求处理、处置固体废物。	3	有设施不规范的扣 1 分，无设施的扣 3 分
		危险废物暂存库按照标准化进行建设		3	
		生活垃圾、工业废渣不得乱堆乱倒		2	有设施不规范的扣 1 分，无设施的扣 2 分
		装运采取喷洒水作业、清运固体废物采用篷布遮盖		2	
11	噪声	噪声源采取室内合理布局、基础减震等措施，对车间墙壁门窗采取吸音、隔音措施	执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）。	5	有措施不达标的扣 5 分
12	废水	雨污分流、外排废水进管网或处理后达标排放		4	有处理设施不达标直接排放的扣 2 分，无处理设施直接排放的扣 4 分
13	其它	除尘器卸灰口应采取遮挡等抑尘措施，除尘灰不得直接卸落到地面。除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输		5	没有采取措施的，扣 5 分

附件 3

马鞍山市铸造企业绿色转型高质量发展 安全生产方面验收细则

企业名称（公章）：

项目	验收内容	分值	计分方法	验收方式	得分
一、 基础管理 (40分)	1.是否设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员;是否配备注册安全工程师。	4	未按规定设置安全生产管理机构或配备安全管理人员的扣2分;未配备注册安全工程师的扣2分;企业主要负责人及安全管理人员未依法经考核合格的该项不得分。	查阅安全管理机构设立和安全管理人員、注册安全工程師任命聘用文件等资料。	
	2.是否建立健全安全生产责任制和各项管理制度、操作规程。	4	未建立安全生产责任制和各项管理制度、操作规程的该项不得分;安全生产责任制和各项管理制度、操作规程不健全,缺1项扣0.5分;未逐级落实、定期考核的扣1分。	1.查阅企业安全生产责任制和各项管理制度、操作规程档案、奖惩记录等资料; 2.询问相关人员。	
	3.是否按照要求对从业人员进行安全生产教育培训,建立安全生产教育和培训档案;特种作业人员是否按规定持证上岗;是否制定培训计划;培训时间、培训内容是否符合要求。	6	未按要求对从业人员进行培训的1人次扣0.5分;特种作业人员未持证上岗的1人次扣1分;未制定培训计划扣1分;培训时间、培训内容1处不符合扣0.5分。	1.查阅安全生产教育和培训计划、档案,特种作业人员上岗证等资料; 2.询问相关人员。	
	4.是否按照规定提取和使用安全生产费用,专门用于改善安全生产条件。	2	未按照规定提取和使用安全生产费用的该项不得分。	查阅安全生产费用提取和使用记录。	
	5.是否有依法参加工伤保险,为从业人员缴纳保险费。	2	未为从业人员缴纳保险费的1人次扣0.5分。	查阅员工工伤保险缴纳记录。	
	6.是否为从业人员提供符合国家标准或行业标准的劳动防护用品。	2	未按要求为从业人员提供符合国家标准或行业标准的劳动防护用品的该项不得分。	查阅劳动防护用品发放记录;	
	7.是否及时发现并消除事故隐患。事故隐患排查治理情况是否如实记录并建立台账。	4	未开展隐患排查治理的不得分,未建立台账的扣1分,记录不规范扣0.5分。	查阅隐患排查治理台账、记录。	
	8.是否依法制订生产安全事故应急救援预案,落实操作岗位应急措施,定期开展应急演练。	4	未制订生产安全事故应急救援预案的不得分,预案未评审的扣1分,未备案的扣1分,预案未按照规定频次演练的每少1次扣1分。	1.查阅生产安全事故应急救援预案及评审备案文件; 2.查阅应急预案演练记录。	

项目	验收内容	分值	计分方法	验收方式	得分
一、 基础管理 (40分)	9.是否将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给不具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人。	2	将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给不具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人的不得分。	查阅相关方资质文件。	
	10.新建、改建、扩建工程项目是否依法实施安全设施“三同时”。	4	2015年5月1日后的工程项目未依法实施安全“三同时”的且未开展安全现状评价的有一项未完成均不得分。	查阅安全设施“三同时”记录、安全现状评价报告。	
	11.是否推进安全生产标准化建设,提高安全生产水平,确保安全生产。	4	未取得安全生产标准化证书的不得分。	查阅安全生产标准化证书。	
	12.是否开展风险管控六项机制建设。	2	未开展风险管控六项机制建设的不得分。	查阅风险管控六项机制工作记录。	
二、 设备设施与 工艺安全 (35分)	1、中频炉、精炼炉炉体、包体是否存在严重变形或烧损。	4	炉体、包体存在严重变形或烧损直接扣20分。	现场检查。	
	2、中频炉、精炼炉冷却水系统是否设置温度、进出水流量检测报警装置。	4	未设置温度、进出水流量检测报警装置本项不得分并倒扣20分。	现场检查。	
	3、冷却水系统、炉体倾动系统是否设置应急水源、应急电源。	2	未设置应急电源扣1分,未设置应急水源扣1分。	现场检查。	
	4、金属铸造、浇铸流程未设置是否设置合格的事故应急坑、应急罐等应急排放储存设施。	4	未设置合格的液态金属应急排放储存设施本项不得分并倒扣20分。	现场检查。	
	5、液态金属吊运是否设置专用冶金吊,	4	未使用冶金吊吊运液态高温金属本项不得分并倒扣20分。	现场检查。	
	6、吊运浇注包的龙门钩横梁、耳轴销和吊钩等零件,是否进行定期探伤检查。	4	吊运浇注包的龙门钩横梁、耳轴销和吊钩等零件未定期进行探伤合格本项不得分并倒扣20分。	现场检查。	
	7、钢水包、铁水包是否设置烘烤器,是否按照烘烤曲线进行烘烤。	2	未设置烘烤器、未按照烘烤曲线进行不得分。	现场检查。	
	8、浇铸区域是否设置专用浇铸坑或其他防止钢水、铁水溢流的围挡措施,周边是否存在水管、气管等管线。	2	浇铸区域未设置专用浇铸坑或其他防止钢水、铁水溢流的围挡措施扣1分,浇铸区域周边是否存在水管、气管等管线扣1分。	现场检查。	
	9、造型机、射芯机、混砂机、机器人等存在往复运动、转动的设备运行区域是否设置光栅保护、开门断电联锁装置,清理型砂、检维修过程是否采取防止设备误起动的安全措施。	2	存在往复运动、转动的设备运行区域未设置光栅保护、开门断电联锁装置扣1分,清理型砂、检维修过程未采取防止设备误起动的安全措施扣1分。	现场检查。	
	10、燃气熔炉是否设置燃气低压、熄火检测报警及连锁装置,液态金属出液口是否设置应急堵漏工具,是否定期检测耐材厚度及炉体温度。	3	不涉及的不扣分。燃气熔炉未设置燃气低压、熄火检测报警及连锁装置扣1分,液态金属出液口未设置应急堵漏工具扣1分,未定期检测耐材厚度及炉体温度扣1分。	现场检查。	

项目	验收内容	分值	计分方法	验收方式	得分
二、设备设施与工艺安全 (35分)	11.是否建立设备台账,是否定期检查、检测、维护保养,保持设备整体完好。	2	未建立的设备台账扣1分,未定期检查、检测、维护保养,保持设备完好性的扣1分。	1.查阅设备台账、规程、检维修记录等资料; 2.现场检查。	
	12.特种设备及安全附件是否依法办理使用登记和检验检测合格;是否依法对特种设备进行规范管理,建立特种设备台账和技术档案。	2	未办理使用登记、按规定进行检验检测的扣1分;未建立特种设备台账和技术档案的扣1分。	1.查验特种设备台账、技术档案等资料; 2.现场检查特种设备检测检验合格证。	
三、现场作业安全 (25分)	1、会议室、休息室、活动室、更衣室等场所设置在液态熔融金属吊运影响的范围内;	4	现场有一处不符合本项不得分并倒扣20分。	现场检查。	
	2、铸造熔炼炉炉底、炉坑及浇注坑等作业坑存在潮湿、积水状况;或存放易燃易爆物品。	4	现场有一处不符合本项不得分并倒扣20分。	现场检查。	
	3、入炉原料不得有密闭容器、爆炸物、有毒物;原料堆放不得超过料槽上口。	2	现场有一处不符合扣1分。	现场检查。	
	4、浇作业现场设置专用液态熔融金属吊运路线;吊运路线平整,不得摆放备件、杂物;	3	未设置专用熔融金属吊运路线的不得分;吊运路线地面摆放备件、杂物每处扣1分。	现场检查。	
	5、浇铸作业现场通道要畅通,要有逃生通道;	2	现场有一处不符合扣1分。	现场检查。	
	6、是否在重要的危险源现场设置明显的安全警示标志和危险源点警示牌(内容包括名称、地点、责任人员、事故模式、控制措施等);	3	无安全警示标志的,每处扣1分;内容不全的,每处扣1分;警示标志污损或不明显的,每处扣1分。	现场检查。	
	7、开炉前,应建立相关安全检查记录,确认作业条件满足安全要求;	2	未建立入炉原料、炉体设备、动力介质等安全检查表的不得分,检查记录不真实的,有一处不符合扣1分。	现场检查。	
	8、现场危险作业应遵守有关制度;	3	有限空间作业、高处作业、能源介质停送、危险区域动火作业、较大危险检维修应实行作业票,现场有专人负责安全监管;有一处不符合扣1分。	现场检查。	
	9、现场作业人员劳保用品配备应规范、穿戴齐全;不得有违章作业行为;	2	每发现一人次扣0.5分。	现场检查。	
验收得分:					
说明:					
一、总分100分,每一子项分值扣完为止。					
二、安全验收分为“合格”、“不合格”两个等次,具体根据验收得分确定。					

验收人员:

验收时间:

附件 4

马鞍山市铸造企业绿色转型高质量发展 技术设备节能方面验收细则

项目	评价内容	评价标准要求	评价方式
一、产业政策 (15 分)	工商营业登记、环保, 立项、土地、规划、安全、节能等手续	工商登记、环保为否决项; 其他手续适当计分。	查验企业手续等文件; 现场检查。
二、企业规模 (15 分)	1. 占地面积	按占地面积大小适当计分。	查阅文件; 现场检查。
	2. 生产能力	参考铸造企业规范条件参考产量计分。	查阅文件; 现场检查。
	3. 营业收入 (销售收入)	参考铸造企业规范条件销售收入标准计分。 (以统计局报表为准或地方政府认可的数据等)	查阅文件。
	4. 税收	按照缴税多少计分, 未缴税不得分。 (企业税收以税务局数据为准)	税务部门 查阅数据。
三、厂区布局 (10 分)	1. 厂区内外部环境	(1) 企业内外无垃圾、杂草、杂物; (2) 对企业内外墙进行粉刷, 环保、安全、节能等固定标识不少于 5 条; (3) 厂区内部生产、办公、生活分区, 道路、裸露地面硬化, 加强绿化美化, 洒水抑尘, 车间、围墙墙体洁净。各项制度、规范、标识上墙、明示。	现场检查。
	2. 物料管理	厂区内严禁露天存放原辅材料、成品、半成品、工装等物料, 所有物料必须入棚、入仓、入库房, 并分类堆放、整齐有序。	现场检查。
	3. 厂房车间标准化	(1) 造型、浇注、清理等工部布局合理, 各工位有相对独立生产空间; (2) 设备间距、工艺流程合理, 减少易产生扬尘物料流转次数和落差, 减少污染源; (3) 通道平整、干净, 划线清楚且颜色规格统一; (4) 安全生产通道畅通。车间内部干净、整洁有序, 生产原材料、半成品、成品要分区域、定点存放, 并设立标识牌。	现场检查。
四、生产工艺 (10 分)	熔炼、造型、制芯、砂处理、清理等生产工艺	(1) 企业应根据生产铸件的材质、品种、批量, 合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。(鼓励使用国家产业政策指导目录、铸造企业规范条件等有关政策鼓励要求的生产工艺) (2) 企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。 不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺; 粘土砂批量铸件生产企业不应采用手工造型; 造型及落砂必须实行机械化, 鼓励自动化。 水玻璃熔模精密铸造企业模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺。 铝合金、锌合金等有色金属熔炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。 采用粘土砂工艺批量生产铸件的现有企业不应采用手工造型。 新建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型; 新建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。	查阅资料, 现场检查; 查看现场生产线及工艺状况。

项目	评价内容	评价标准要求	评价方式
五、生产设备 (30分)	1.熔炼、造型、制芯、砂处理、表面处理等生产设备	(1) 熔炼工部。企业应配备与生产能力相匹配的熔炼、保温和精炼设备。不应使用无芯工频感应电炉、0.25吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等国家明令淘汰的生产装备。现有企业的冲天炉熔化率不应小于5吨/小时；新建企业不应采用燃油加热熔化炉；新建铸造企业的冲天炉熔化率应不小于7吨/小时； 大批量连续生产铸件的企业宜采用外热送风水冷长炉龄大吨位（10吨/小时以上）冲天炉。 熔炼、保温和精炼设备炉前应配置必要的化学成分分析、金属液温度测量等检测仪器。 必须配有相应有效的通风除尘、除烟设备与系统并有效使用。 属于球铁生产工艺的，采用喂丝工艺球化。 (2) 企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及成型设备（线）。 (3) 浇注必须设置侧吸或者顶吸式集气罩，做到烟尘有效收集，经治理系统净化后达标排放。采用消失模铸造工艺企业必须采用机械化生产线定点浇注方式，固定集气工位，不能固定浇注工位的，必须安装符合生产规模的移动式集气装置，确保收集效果及时间，有机废气收集后作无害化处理，达标排放。 (4) 制芯设备作业面设置集气罩，配套建设	现场检查，查阅资料等。
		脉冲布袋除尘器和有机废气吸附装置等并有效使用。 (5) 抛丸机、清砂机内除尘系统应完好运行，必须达标排放。落砂等工序必须封闭隔音降噪，必须采用机械落砂、封闭落砂，采用密闭式排风罩排风。 铸件打磨在封闭车间内进行，鼓励采用清理隔间形式清理，隔间内设计抽风罩，安装集尘装置。 (6) 砂处理工部。采用砂型铸造工艺的企业应配备完善的砂处理设备和旧砂处理设备，应设置固定工位；废砂去向明确。采用水玻璃砂型铸造工艺的企业宜配置合理再生设备。 旧砂回用率符合国家产业政策、铸造企业规范条件等文件要求。 (7) 表面涂装严禁露天作业，取缔任何形式的不加治理装备的表面处理作业，治理设备完善，达标排放。 (8) 所有工序、工位必须设置在封闭车间内，对污染防治设施运行情况进行精准管理。 砂处理、造型、浇注、清理等环保设施必须实施分表计电并有效使用。	
	2. 实验室及检测设备	企业应具备与其产能和质量保证相匹配的试验室和必要的检测设备。 实验室整洁无尘，必须具备金属成分检测设备、性能检测设备、金相检测（金相显微镜）设备、型砂检验等仪器并有检验记录。	

项目	评价内容	评价标准要求	评价方式
六、产品质量 (10分)	1.质量管理机构及产品检验	企业应设有质量管理部门,配有专职质量监测人员,建立健全的质量管理制度并有效运行。 产品质量出厂检验情况。有完善的检验记录;产品合格率情况有完整记录并分析。	查看文件、现场及出厂检验等情况记录。
		产品质量情况、产品合格率。	查看相关记录。
	2.企业质量管理体系、认证	企业应按照 GB/T 19001 (或 IATF 16949、GJB 9001B) 等标准要求建立质量管理体系、通过认证并持续有效运行,有条件的企业可按照 T/CFA 0303.1 的标准要求开展铸造行业的质量管理体系升级版认证。 有产品认证要求的应进行产品认证。	查看相关文件。
七、能源消耗 (10分)	1.能源管理情况	(1)企业应建立能源管理制度,企业根据 GB/T23331 标准要求建立能源管理体系、通过认证并持续有效运行。 (2)新(改扩)建铸造项目应开展节能评估和审查。	查看相关文件。
	2.能耗指标等	(1)企业的主要熔炼设备应满足《铸造企业规范条件》等文件中指标要求的能耗指标。地方标准严于上述标准的执行地方标准。 (2)所有生产用电炉必须采用分表计电并有相关用电记录、分析统计报告等材料。	查看现场及相关记录。
八、加分项 (10分)	税收、生产工艺、生产设备、新材料、发展潜力等	1.税收:1000 万及以上。 2.鼓励类生产工艺:采用精密铸造等国家产业政策鼓励的生产工艺的。 3.生产设备:采用自动浇注、进口生产砂线等国家鼓励的生产设备或设备投资额高于 3000 万元的。 4.新材料:采用环保砂等。 5.发展潜力 取得: (1)国家级技术中心; (2)省级技术中心; (3)市级技术中心; (4)发明专利; (5)5 项以上实用新型专利; (6)国家科技进步奖; (7)省级科技进步一等奖; (8)中国绿色铸造企业; (9)省以上分行业排头兵。 (每一项不符合不得分,总计不超过 10 分)	政府有关部门查阅数据、现场检查、查看相关文件。
评价等级		验收得分:	
说明: 一、总分 100 分,加分项 10 分。 二、评价等级分为合格、不合格两个等次。 三、未尽之处,按照国家产业政策、国家发改委《产业结构调整指导目录(2019 年本)》、《铸造企业规范条件》(T/CFA 0310021-2019)团体标准及地方政府有关要求等执行。			