

铸造行业准入条件

2009 年版

工业和信息化部

第一条 铸造行业准入条件的制定，目的在于引导我国铸造行业的健康、有序和可持续发展，为提升我国装备制造业的整体水平和为我国国民经济各个部门提供优质、高效铸件，实现我国从世界铸造大国向世界铸造强国的转变。

第二条 实行铸造行业准入制度，按照铸造行业准入条件控制铸造企业规模和数量，加快淘汰那些规模小、工艺落后、耗能大、污染严重的铸造企业，遏制行业内的恶性竞争和资源浪费。

第三条 在实行铸造行业的准入制度过程中将积极引导企业通过兼并、重组，形成合理经营规模；在有条件的地区积极发展铸造产业集群和铸造工业园区，优化资源配置，大力发展清洁生产和循环经济；培育一批“专、新、精、特”的中小铸造企业，提高企业综合竞争力，提高铸件产品质量和效益。

第四条 铸造企业的布局及厂址的确定应符合国家产业政策，符合各省、市机械行业发展规划。在一类区内不能新建、扩建铸造厂；已有的铸造厂其污染物排放、噪声等指标应符合国家一类区有关标准的规定。在二类区和三类区，新建铸造厂和原有铸造厂的污染物排放、噪声等指标均应符合国家有关标准的规定。

说明：一类区指国务院有关主管部门和省、自治区、直辖市人民政府划定的风景名胜区、自然保护区和水源地及其他需要特别保护的区域；二类区指城镇规划中确定的居住区、商业交通居民混合区、文化区、一般工业区和农村地区以及一、三类区不包括的地区；三类区指特定的工业区。

第五条 鉴于目前我国东、中、西部地区工业和经济发展的程度不同，在进行铸造行业结构调整和准入制度时，应适当考虑

到中、西部的具体情况，给以适当放宽整改标准和期限的照顾。

第六条 企业规模（产能）

1) 现有的砂型铸铁件、铸钢件与有色铸件生产企业铸件年产能按所在地区（东、中、西部）（见表 1）和类别（一、二、三类）不同应不低于表 1 所列的吨位。

表 1 铸造企业铸件最低年生产能力 （吨）

地区	铸 件 材 质	现有铸造企业		新建铸造企业		一类区
		三类区	二类区	三类区	二类区	
东部省份及直辖市（北京、上海、天津、江苏、浙江、山东、福建、广东、海南）	铸铁	5000	4000	10000	5000	原有铸造企业限期搬出或转产；一律禁止新建。
	铸钢	4000	3000	8000	5000	
	有色	400	300	1000	1000	
	球铁管	100,000		200,000		
	灰铁管	50,000		100,000		
其它省市	铸铁	3000	2000	4000		
	铸钢	3000	2000	3000		
	有色	400	300	500		
	球铁管	100,000		200,000		
	灰铁管	50,000		100,000		

2) 采用砂型及离心铸造工艺之外的其他铸造工艺（包括压铸、低压铸造、金属型铸造、挤压铸造、熔模铸造、V 法铸造、消失模铸造）的铸造企业规模不在以上限制之列，待此后另行公布。

3) 对于那些“专、新、精、特”的中小铸造企业，经指派的专家认定小组进行考察、评议后，其企业规模的限制可以适当放宽。

第七条 铸造工艺

1) 要根据所生产铸件的材质、品种、批量，合理选择粘土湿型砂、树脂自硬砂、水玻璃自硬砂、V 法造型、熔模精铸、消失模铸造、金属型铸造（重力、离心、高压压力、低压等）、覆膜砂壳型铸造等先进的造型工艺，以及冷芯盒、覆膜砂壳芯、热芯盒等制芯工艺。

2) 逐步淘汰粘土砂干型铸造工艺，禁止新建厂采用这种落后工艺。

第八条 铸造装备(造型、制芯、熔炼、砂处理、清理)

1) 熔炼部分必须配备与生产能力相匹配的熔炼设备，如电炉、冲天炉等金属熔炼设备，炉前化学成分分析、金属液温度测量设备，并应配有相应的除尘设备与系统。提倡大批量生产铸铁件产品的企业根据铸件要求采用冲天炉—电炉双联熔炼工艺，或采用变频、中频感应炉熔炼。推广采用大容量（熔化率 ≥ 10 吨/小时）、长炉龄（一次开炉连续使用 4 周以上）、富氧、外热送风冲天炉。在全国范围内逐步淘汰熔化率 ≤ 5 吨/小时的冲天炉。新建铸造企业一律不再采用 ≤ 5 吨/小时的冲天炉。

2) 禁止新上无磁扼的铝壳电炉，原有的无磁扼的铝壳电炉限 2 年内逐步淘汰。

3) 必须配有与生产能力相匹配的造型、制芯、砂处理、清理设备，采用树脂砂、水玻璃砂工艺的企业须配备旧砂再生设备；有选择地采用机械化、半自动及自动造型生产线。

4) 必须配有匹配的消音和除尘设备，新建项目的噪音和粉尘含量必须达标后才能正式投产。

第九条 铸件质量

1) 铸造企业须设有质量监测部门，配有专职质量监测人员，有健全的质量管理制度。

2) 企业对员工应进行 ISO9001 标准的培训，从建厂开始就纳入 ISO9001 管理标准的轨道。

3) 企业必须设有与其生产能力相匹配的实验室。铸件性能和原辅材料必须进行检验，所生产的铸件和所用原辅材料应符合相应国家标准、机械行业标准等相应标准的规定并有检测报告。

4) 铸件的外观质量（尺寸精度、表面粗糙度等）及铸件的内在质量（材质及金相组织等）应符合产品图纸及相应标准的要求。

第十条 能耗

企业须根据 GB/T 15587-2008 建立能源管理系统。企业的主要熔炼设备应满足以下能耗指标（见表 2～表 7）。

表 2 冲天炉熔炼铸铁的能耗指标

冲天炉的熔化能力（t/h）	能耗指标（kg 标准煤/t 金属液）
≤5	<140
6~9	<135
10~20（水冷炉）	<125

表 3 无芯感应电炉熔炼铸铁的能耗指标

感应电炉容量（t）	能耗指标（kW·h /t 金属液）
0~0.8	<600
1.5	<580
2	<570
3	<560
5	<550

表 4 电弧炉炼钢的能耗指标（最大值）

电弧炉的容量 (t)	1.5	3	5	10	20
能耗指标 (kW·h /t 金属液)	830	800	780	760	740

表 5 感应电炉炼钢的能耗指标（最大值）

感应电炉的容量 (t)	0.15	0.3	0.5	1	2	3	5
能耗指标 (kW·h /t 金属液)	830	800	740	720	695	685	670

表 6 感应电炉熔炼铝合金的能耗指标（最大值）

感应电炉的容量 (t)	0.15	0.3	0.5	1	2	3
能耗指标 (kW·h /t 金属液)	830	820	800	790	760	740

表 7 燃料炉熔炼铝合金的能耗指标（最大值）

熔炉类别	坩锅炉	反射炉	竖炉
能耗指标 (kg 标准煤/t 金属液)	480	350	260

第十一条 废弃物排放与治理

1) 废气和粉尘：生产过程中产生粉尘、烟气的部位均应配置粉尘收集及烟气净化装置，废气排放应符合 GB 9078-1996《工业炉窑大气污染物排放标准》、GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》、GB13271-2001《锅炉大气污染物排放标准》；GB3095-1996《环境空气质量标准》。

2) 废水排放符合 GB8978-1996《污水综合排放标准》；GB3838-2002《地表水环境质量标准》。

3) 建立废渣、废砂处置申报制度，废渣、废砂处置须经当地环保部门批准。按照 GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》贮存和处置。鼓励按地区或在固体废弃物量大的铸造企业建立铸造废弃物的集中回收、处理及综合利用机构。砂型铸造企业的旧砂必须经再生回收再利用。各种旧砂的回用率

应达到：水玻璃砂 $\geq 60\%$ ，呋喃树脂自硬砂 $\geq 90\%$ ，碱酚醛树脂自硬砂 $\geq 60\%$ ，粘土砂 $\geq 95\%$ （用于粘土砂造型）及 $\geq 60\%$ （用于制芯）。

4) 精密铸造产生的氨气、各种树脂砂造型、制芯产生的异味、有害气体排放量应符合 GB14554-1993《恶臭污染物排放标准》。

5) 生产过程的噪音应符合 GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》

6) 建议企业进行 GB/T24001-2004 国家环境管理体系认证。

第十二条 劳动保护

1) 企业须有职业危害防治措施，并配备必要的用具和设备。工作场所须符合 GB8959-2007《铸造防尘技术规程》、GBZ2.1-2007《工作场所有害因素职业接触限值》、GB15577-2007《粉尘防爆安全规程》等有关标准。

2) 企业要制定详细的劳动保护和安全生产的规章制度，根据劳动法为职工提供必要的社会保险和福利，为职工配备必需的劳动保护用品。

3) 提倡企业采用 GB/T28001-2001(或与之等效的 OHSAS18000) 职业健康安全管理体系规范。

第十三条 人员素质

1) 特殊岗位的人员要具有相应的资格证书。

2) 应制定各类人员的培训计划，定期进行技能、技术、管理、法律法规等方面的培训。

第十四条 国家工业和信息化部授权中国铸造协会考察并指定若干地方协会负责对当地企业是否符合准入条件进行考评。考评周期

为：对现有企业每两年考评一次，考评合格后由县、市发展改革委员会或工业局对社会公布；对新建和扩建企业，随时申报，随时考评，考评合格后对社会公布。

第十五条 国家工业和信息化部授权中国铸造协会会同各省市发改委、工信厅（局）、环保局要对各被指定单位（具有准入制度评审资格的地方协会）在执行铸造行业准入制度方面的工作进行监督检查，每年核定一次负责铸造行业准入制度工作的省级以上协会名单。

第十六条 中国铸造协会定期向国家工业和信息化部汇报符合准入条件的铸造企业情况，由国家工业和信息化部向社会公布符合准入条件的铸造企业名单。

第十七条 新建和扩建铸造企业必须在正式开工前达到上述准入条件。各级有关政府部门在对新建、扩建的铸造企业进行立项审批、土地供应、信贷融资等管理工作中要以《铸造产业政策》为依据，对不符合“铸造行业准入条件”的新建、扩建铸造企业，主管部门不予审批、核准和备案，工商行政管理部门不能发放营业执照，金融机构不得贷款和其他形式的资金支持，土地管理、城市规划和建设、环境保护、消防、卫生、安监等部门不得办理有关手续。

第十八条 对不符合《铸造产业政策》的现有铸造企业，限期进行整改，不同省份的整改期限见表8，在整改期限内金融机构不得提供信贷支持，不能享受优惠政策，不能申报任何优惠项目。整改期限结束后仍然不合格的，则由企业所属县、市工商部门撤销其营业执照。

表8 不同省份铸造企业整改期限一览表

不达标企业整改期限（年）	地区
2	东部省份、直辖市（北京、上海、天津、江苏、浙江、山东、福建、广东、海南）
4	其它省份

第十九条 本“产业政策”将根据我国铸造工业的发展情况以及国家相关政策、法规的变化加以修改。各地政府主管部门可以根据本文件精神和本地实际情况制定适合本地区铸造产业发展的地方性“铸造产业政策”。

第二十条 本“产业政策”的解释权在国家工业和信息化部。