



近年来，我国能源绿色转型走上“快车道”，能源设备不断更新改造，供能结构持续优化，能源消费减排增效，释放经济发展“绿色”向好新动能。为促进武进工业绿色高质量发展，区工信局下发《关于高耗能落后机电设备淘汰目录及单位产品能源消耗限额标准告知书》，持续做好用能单位节能诊断服务工作，督促用能单位淘汰高能耗机电设备，进行设备更新，为发展新质生产力赋能增效。

## 关于高耗能落后机电设备淘汰目录及单位产品能源消耗限额标准告知书

### 各工业领域用能单位：

为推进全社会节能降耗，持续推进能源利用效率提升，促进武进工业绿色高质量发展，根据《中华人民共和国节约能源法》《江苏省节约能源条例》等节能法律法规和政策标准的规定，用能单位应“对落后的耗能过高的用能产品、设备和生产工艺实行淘汰制度”，“生产过程中能耗高的产品，应当执行单位产品能耗限额标准，对超过单位产品能耗限额标准用能的生产单位，由管理节能工作的部门按照国务院规定的职责责令限期治理”。结合我区工业实际情况，现将工信部颁布的四批高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录和我区主要工业单位产品（工序）能耗限额值、准入值和先进值告知贵司，请予遵照执行。

### 一、高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录：

截至目前，工信部已颁布了四批高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录（以下简称“淘汰目录”）。现将四批淘汰目录基本情况公布如下：

**1.淘汰目录（第一批）：**颁布时间：2009年12月4日；文号：节节〔2009〕第67号；共9大类272项设备（产品），包括电动机27项、电焊机和电阻炉13项、变压器和调压器4项、锅炉50项、风机15项、泵123项、压缩机33项、柴油机5项、其他设备2项。  
工信部链接：[https://www.miit.gov.cn/jgsj/zfs/jgdz/art/2020/art\\_d7e0b379e88445c7b6becb60c79e652d2.html](https://www.miit.gov.cn/jgsj/zfs/jgdz/art/2020/art_d7e0b379e88445c7b6becb60c79e652d2.html)

**2.淘汰目录（第二批）：**颁布时间：

2012年4月6日；文号：工信部公告2012年第14号；共12大类135项设备（产品），包括电动机1项、工业锅炉8项、电器61项、变压器1项、电焊机1项、机床34项、锻压设备20项、热处理设备2项、制冷设备1项、阀1项、泵2项、其他设备3项。  
工信部链接：[https://www.miit.gov.cn/zwgk/zcwj/wjfb/gg/art/2020/art\\_077381c920b94efabdc554d27b3fcbc8.html](https://www.miit.gov.cn/zwgk/zcwj/wjfb/gg/art/2020/art_077381c920b94efabdc554d27b3fcbc8.html)

**3.淘汰目录（第三批）：**颁布时间：2014年3月6日；文号：工信部公告2014年第16号；共2大类337项设备（产品），包括电动机300项、风机37项。  
工信部链接：[https://www.miit.gov.cn/zwgk/zcwj/wjfb/gg/art/2020/art\\_9141121689af4c1b8ecc0a209763e8f5.html](https://www.miit.gov.cn/zwgk/zcwj/wjfb/gg/art/2020/art_9141121689af4c1b8ecc0a209763e8f5.html)

**4.淘汰目录（第四批）：**颁布时间：2016年3月14日，文号：工信部公告2016年第13号；共3大类127项设备（产品），包括三相配电变压器52项、电动机58项、电弧焊机17项。  
工信部链接：[https://www.miit.gov.cn/zwgk/zcwj/wjfb/gg/art/2020/art\\_4c79221c10534566a220faa23eb9b76e.html](https://www.miit.gov.cn/zwgk/zcwj/wjfb/gg/art/2020/art_4c79221c10534566a220faa23eb9b76e.html)

**二、主要工业单位产品（工序）能耗限额值、准入值和先进值（武进区）：**  
根据目前已颁布的工业单位产品（工序）能耗限额国家标准和江苏省级标准，结合我区工业产品特点和历年各级层面的节能监察执法工作情况，现公布我区主要工业单位产品（工序）能耗限额标准对照表，包括国家标准10项，产品为粗钢、预拌混凝土、合成革、铜

及铜合金管材、铜及铜合金线材、电工用铜线坯、水泥、玻璃纤维、聚酯涤纶和钛及钛合金铸锭；江苏省标准11项，产品为印染布、棉纱、棉布、蒸压加气混凝土砌块、粗钢、铸铁件、铸钢件、铝合金铸件、印制电路板、工业气体空分产品和锦纶丝（具体详见附件）。

### 三、奖励政策：

**（一）奖励政策：**  
1.武进区政府办公室《关于印发2024年度武进区关于加快推进制造业高质量发展的若干措施的通知》（武政办发〔2024〕44号）：对年内完工的节能技改企业以及投资项目新增一级能效设备（比照三级能效设备计算节能量），节能量达50吨标煤以上的，按最高400元/吨标煤进行补助，每年择优支持不超过15个项目，单个企业奖励最高20万元。

2.常州市委办公室、市政府办公室《关于促进产业高质量发展的若干政策》（常办发〔2022〕1号）：鼓励企业实施绿色化改造项目 and 重大节能环保装备（产品）产业化项目，对年节能量不低于200吨标煤（合同能源管理项目不低于100吨标煤）、设备投资不低于100万元的节能改造项目，按最高500元/吨标煤节能量进行奖励，最高200万元。

**（二）处罚政策：**  
1.《中华人民共和国节约能源法》明确规定：“生产单位使用国家明令淘汰的用能设备或者生产工艺的，由管理节能工作的部门责令停止使用，没收国家明令淘汰的用能设备；情节严重的，可以由管理节能工作的部门提出意见，

报请本级人民政府按照国务院规定的权限责令停业整顿或者关闭”“生产单位超过单位产品能耗限额标准用能，情节严重，经限期治理逾期不治理或者没有达到治理要求的，可以由管理节能工作的部门提出意见，报请本级人民政府按照国务院规定的权限责令停业整顿或者关闭”。

2.《省发改委、省工信厅关于完善差别化电价政策 促进绿色发展的通知》（苏发改价格发〔2019〕846号）文件明确：“对生产用能单位使用高能耗落后淘汰机电设备或能源消耗超过国家及江苏省级标准规定的单位产品能耗限额标准的行为，执行淘汰类设备差别化电价或惩罚性电价处罚，并要求生产用能单位限期整改。”

请贵司根据本告知书内容，结合自身实际情况，逐一排查在用设备，即查即改，加快推进高耗能落后机电设备（产品）淘汰更新工作。若贵司产品属于本告知书附件列举的产品，需严格按照国家、省级标准规定的统计范围和计算方法，落实企业单位产品能耗限额标准，并做好日常产品产量、能耗等相关数据统计工作。

如对上述四批淘汰目录和单位产品（工序）能耗限额标准对照表存在任何疑问，可以详细咨询区节能监察中心。

区节能监察中心联系电话：  
86312123 86312138

附件：主要工业单位产品（工序）能耗限额标准对照表（武进区）

常州市武进区工业和信息化局  
2024年10月10日

# 加快淘汰更新重点用能领域机电设备

序号	产品名称	标准号	标准名称	指标名称	计量单位	指标数值		
					指标单位	限额值	准入值	先进值
4	铜及铜合金管材	GB 21350—2013	铜及铜合金管材单位产品能源消耗限额	单位产品能耗（复杂黄铜管）	熔（连）铸工序能耗	120	115	110
					热加工工序能耗	90	85	80
					冷加工工序能耗	55	50	50
					精整	15	15	15
					退火	50	50	50
					熔（连）铸工序能耗	105	100	98
				单位产品能耗（青铜管）	热加工工序能耗	75	70	68
					冷加工工序能耗	45	40	40
					精整	10	10	10
					退火	45	40	40
					熔（连）铸工序能耗	120	110	110
					热加工工序能耗	90	80	80
					冷加工工序能耗	55	50	50
					精整	15	15	15
					退火	50	50	45
				工艺路线1	紫铜线熔铸工序能源单耗	79	75	63
					紫铜线加工工序能源单耗	37	35	30
					紫铜线各种类线材综合能源单耗	119	113	106
					简单黄铜线熔铸工序能源单耗	84	76	71
					简单黄铜线加工工序能源单耗	135	127	119
					简单黄铜线各种类线材综合能源单耗	232	212	179
					复杂黄铜线熔铸工序能源单耗	66	60	43
					复杂黄铜线加工工序能源单耗	116	97	72
					复杂黄铜线各种类线材综合能源单耗	194	164	135
					青铜线熔铸工序能源单耗	71	67	63
					青铜线加工工序能源单耗	133	124	113
					青铜线各种类线材综合能源单耗	208	201	194
5	铜及铜合金线材	GB 20137—2012	铜及铜合金线材单位产品能源消耗限额	工艺路线1	白铜线熔铸工序能源单耗	103	92	84
					白铜线加工工序能源单耗	132	122	108
					白铜线各种类线材综合能源单耗	247	226	203
					全部线材综合单耗	226	204	183
					紫铜线熔铸工序能源单耗	52	49	46
					紫铜线加工工序能源单耗	78	69	52
					紫铜线各种类线材综合能源单耗	143	122	108
					简单黄铜线熔铸工序能源单耗	52	48	42
					简单黄铜线加工工序能源单耗	89	81	77
					简单黄铜线各种类线材综合能源单耗	151	138	130
					复杂黄铜线熔铸工序能源单耗	56	50	43
					复杂黄铜线加工工序能源单耗	83	79	76
				工艺路线2	复杂黄铜线各种类线材综合能源单耗	150	143	130
					青铜线熔铸工序能源单耗	130	113	96
					青铜线加工工序能源单耗	131	110	92
					青铜线各种类线材综合能源单耗	287	238	189
					白铜线熔铸工序能源单耗	89	85	78
					白铜线加工工序能源单耗	121	109	99
					白铜线各种类线材综合能源单耗	231	216	199
					全部线材综合单耗	216	190	162
				上引连铸法	阴极铜	58	53	45
					阴极铜	68	58	52
					废杂铜	230	150	130
6	电工用铜线坯	GB 32046- 2015	电工用铜线坯单位产品能源消耗限额	连铸连轧法	水泥单位产品综合能耗	94	87	80
					熟料单位产品综合能耗	117	107	100
					熟料单位产品综合电耗	61	57	48
					熟料单位产品综合煤耗	109	100	94
					水泥制备工段电耗	34	29	26
7	水泥	GB 16780- 2021	水泥单位产品能源消耗限额	池窑法	R玻璃纤维纱综合能耗（纤维直径≤9微米）	900	750	750
					E玻璃纤维纱综合能耗（纤维直径>9微米）	700	550	550
					中碱玻璃纤维纱综合能耗	650	-	550
					耐球综合能耗（无碱玻璃球）	580	-	400
					耐球综合能耗（中碱玻璃球）	400	-	300
8	玻璃纤维	GB 29450- 2012	玻璃纤维单位产品能源消耗限额	池窑法	拉丝综合能耗（玻璃纤维纱）	430	-	300
					聚酯聚合工序	105	95	90
					纤维级再生聚酯切片固相缩聚工序	50	45	45
					纤维级聚酯切片固相缩聚工序	95	85	85
					熔体直接纺丝工序	55	50	48
					预取向丝POY(熔体-POY)	90	80	66
				坩埚法	全拉伸丝FDY(熔体-FDY)	190	175	165
					工业长丝（熔体-工业长丝）	120	110	100
					短纤维（熔体-短纤维）	105	100	95
					预取向丝POY(切片-POY)	145	130	120
					全拉伸丝FDY(切片-FDY)	190	170	165
					工业长丝（切片-工业长丝）	180	165	155
				纤维级聚酯切片纺丝工序	短纤维（切片-短纤维）	125	120	115
					预取向丝POY(切片-POY)	175	155	145
					全拉伸丝FDY(切片-FDY)	230	205	195
					工业长丝（切片-工业长丝）	215	195	185
					短纤维（切片-短纤维）	125	120	118
					拉口变形丝DTY(POY-DTY)	140	135	133
9	聚酯涤纶	GB 36889—2018	聚酯涤纶单位产品能源消耗限额	涤纶长丝加弹工序	拉口变形丝DTY(POY-DTY)	185	170	165
					三次熔炼	1.15	1.10	1.00
					三次熔炼	1.55	1.45	1.30
				熔体直接纺丝工序	预取向丝POY(切片-POY)	90	80	66
					全拉伸丝FDY(切片-FDY)	190	175	165
					工业长丝（熔体-工业长丝）	120	110	100
				纤维级再生聚酯切片纺丝工序	短纤维（切片-短纤维）	105	100	95
					预取向丝POY(切片-POY)	145	130	120
					全拉伸丝FDY(切片-FDY)	190	170	165
					工业长丝（切片-工业长丝）	180	165	155
					短纤维（切片-短纤维）	125	120	115
					预取向丝POY(切片-POY)	175	155	145
					全拉伸丝FDY(切片-FDY)	230	205	195
10	钛及钛合金铸锭	GB29448—2012	钛及钛合金铸锭单位产品能源消耗限额	三次熔炼	三次熔炼	1.15	1.10	1.00
					三次熔炼	1.55	1.45	1.30

(备注：具体标准可通过“全国标准信息公共服务平台”下载，具体网址：<https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/gb/index>)

(未完，下转10版)

## 主要工业单位产品(工序)能耗限额标准对照表(武进区)

序号	产品名称	标准号	标准名称	指标名称	计量单位	指标数值			
					指标单位	限额值	准入值	先进值	
一、国家标准：									
1	粗钢	GB 21256-2013	粗钢生产主要工序 单位产品能源消耗限额	烧结工序	千克标煤/吨	55	50	45	
				球团工序		36	24	15	
				高炉工序		435	370	361	
				转炉工序		-10	-25	-30	
2	预拌混凝土	GB 36888-2018	预拌混凝土单位产品 能源消耗限额	生产能耗	千克标煤/立方米	1.1	0.7	0.3	
				运输能耗		2.9	2.65	1.85	
3	合成革	GB 36887-2018	合成革单位产品 能源消耗限额	第5类：湿法工艺、干法工艺、后处理工艺	千克标煤/吨合成革	800	550	500	
				第4类：干法工艺、后处理工艺		400	275	250	
				第3类：后处理工艺		80	55	50	
				第2类：干法工艺		320	220	200	
				第1类：湿法工艺	400	275	250		
				DMF回收单位产品综合能耗	千克标煤/吨DMF	500	380	350	
4	铜及铜合金管 材	GB 21350-2013	铜及铜合金管材 单位产品能源消耗限额	紫铜管综合能耗	千克标煤/吨	335	300	290	
				简单黄铜管综合能耗		370	340	320	
				复杂黄铜管综合能耗		550	520	500	
				青铜管综合能耗		530	490	480	
				白铜管综合能耗		550	500	480	
				全部管材综合能耗		500	470	450	
				单位产品能耗 （紫铜管）	熔（连）铸工序能耗	千克标煤/吨	85	75	70
					热加工工序能耗		85	75	70
					冷加工工序能耗		50	45	45
					精整		15	15	15
					退火		45	40	40
				单位产品能耗 （简单黄铜管）	熔（连）铸工序能耗	千克标煤/吨	100	90	85
					热加工工序能耗		80	75	70
					冷加工工序能耗		50	45	40
					精整		15	15	15
退火	45	40	35						