附件1：

**铸造产能计算方法**

铸造产能应依据熔炼设备能力、造型设备能力、产品工艺出品率和项目年时基数设计标准（GBT/51266-2017）进行计算。

（一）熔炼设备能力

1.中频感应电炉熔炼能力，根据其标配电源功率、熔炼的金属材质等指标计算其纯热熔时间，判定其一天熔炼的炉次，进而计算其一天熔炼金属液的能力。

2.冲天炉、电弧炉、燃气连续熔化炉、燃气翻转坩埚炉等熔炼能力，根据采用能源、熔炼特点具体情况据实分析。

（二）造型设备能力

1.造型能力根据其造型设备相关参数、砂箱尺寸、产品造型复杂程度判定其每天造型数量及金属液用量，依据瓶颈效应对熔炼能力和造型能力取较小数值用于产能计算。

2.对短流程铸造工艺等没有熔炼设备或无法计算其熔炼能力的项目，依据其造型设备能力进行计算。

3.对部分采用手工造型或全部采用手工造型的铸造工艺无法判定其造型能力的项目，可依据其熔炼设备能力、参考造型面积进行计算。

（三）产品工艺出品率。工艺出品率依据其现有或拟生产产品、造型工艺进行计算。

（四）项目年时基数。依据GBT/51266-2017，按250天\*24小时计算，计算公式为：铸造产能=（熔炼能力和造型能力较小值）×250天×工艺出品率。