

天津象屿铝业有限公司

生产安全事故应急预案

2024年08月05日发布

2024年08月05日实施

天津象屿铝业有限公司 编制

预案编号：XYLY-YJYA-2024

版本号：2024年第四版

天津象屿铝业有限公司

生产安全事故综合应急预案

编制：刘仲凯

审核：李 亮

审批：王 飞

发布令

为贯彻执行《中华人民共和国安全生产法》及其他相关法律法规和文件要求，保护公司员工及有关人员的生命安全，减少公司财产损失，使发生事故后能快速、有序、有效的实施应急响应、处置、救援，本公司根据《生产安全事故应急预案管理办法》（中华人民共和国应急管理部令第2号）、《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T 29639-2020），编制了《天津象屿铝业有限公司生产安全事故应急预案》，该预案是实施应急救援的规范性文件，用于指导本公司的应急救援演练和生产事故的应急救援行动。

本预案于2024年08月05日批准发布并正式实施，本公司所有部门及员工均应严格遵照执行。

主要负责人：王飞

2024年08月05日

生产安全事故综合应急预案内部论证情况

2024年07月22日，公司组织内部人员对本公司编制的《生产安全事故综合应急预案》进行了内部论证。经与会人员认真审核，形成如下意见：本预案符合国家有关法律、法规、规章和标准，以及有关部门和上级单位规范性文件要求；具备《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》

（GB/T29639-2020）所规定的各项要素；紧密结合本单位危险源辨识与风险分析；结合公司安全生产工作实际，与生产安全事故应急处置能力相适应；组织体系、信息报送等内容科学合理；应急响应程序和保障措施等内容切实可行；综合应急预案与有关部门和上级单位应急预案相互衔接。

经与会人员一致讨论决定，同意该预案经专家评审通过后，报属地应急管理部门进行备案。

参会人员签名（附表格）

2024年07月22日

目录

1 总则	3
1.1 适用范围	3
1.2 响应分级	3
2 应急组织机构及职责	4
2.1 应急组织机构	4
2.2 应急组织机构及职责	4
3 应急响应	8
3.1 信息报告	8
3.2 预警	9
3.3 响应启动	10
3.4 应急处置	13
3.5 应急支援	16
3.6 响应终止	17
4 后期处置	17
4.1 现场监测和恢复	17
4.2 污染物处理	18
4.3 事故后果影响消除	18
4.4 生产秩序恢复	18
4.5 医疗救治	18
4.6 善后及赔偿	19
4.7 应急救援评估	19
5 应急保障	19
5.1 通信与信息保障	19
5.2 应急队伍保障	19
5.3 物资装备保障	20
5.4 其他保障	20

6 附件	21
附件 1 生产经营单位概况	22
附件 2 风险评估结果	87
附件 3 应急预案体系	94
附件 4 应急物资装备清单	95
附件 5 救援组织成员及联系方式	98
附件 6 外部救援单位、政府有关部门及周边企业联系方式	100
附件 7 应急预案管理	101
附件 8 规范化格式文本	103
附件 9 关键的路线、标识和图纸	107

1 总则

1.1 适用范围

本预案为综合性应急预案，适用于天津象屿铝业有限公司范围内发生的各类生产安全事故。

自然灾害以及人为破坏因素引发的生产安全事故；周边企事业单位发生突发事件或事故可能或已经危及到我公司安全生产时同样适用本应急预案。

公司以一次事故可能造成人员伤亡的数量或财产损失的数额确定生产安全事故造成的人员伤亡或者直接经济损失，划分的事故等级如下表1.1-1。

表 1.1-1 公司事故类型分级表

事故级别	事故程度
一级事故	所涉及事故其影响可扩大到公司区外，需要借助外部的力量控制。如人员重伤、死亡事故等。造成重伤以上或者造成 50 万元以上直接经济损失的事故。
二级事故	可能需要投入全厂的力量来控制，但其影响预期不会扩大到公司区外。如人员轻伤或者造成 50 万元以下的直接经济损失的事故等。
三级事故	事故的有害影响局限公司区域之内，并且可被现场的员工遏制和控制区域内。

1.2 响应分级

按照安全生产事故的性质、严重程度、公司控制事态能力、影响范围等因素，将安全生产事故应急响应分为三级：

一级（社会应急）事故响应

事故影响有可能危及公司员工生命安全，超出部门处理能力，轻伤 10 名人员以上；重伤 3 人以上或死亡 1 人，需公司所有部门救援力量共同处置的事故。一级应急响应由应急总指挥发布。一级应急响应的应急处置由总指挥负责指挥，并按事故报告程序向武清区应急管理局及相关应急救援机构。

二级（公司应急）事故响应

事故影响有可能超出部门范围，有 3-10 名人员受轻伤或 1-3 名人员受重伤，需二个以上救援小组共同处置的事故。

二级应急响应的应急处置由事发部门负责人负责事件初期指挥，迅速向公司应急总指挥报告，总指挥适时进行指挥并视情调整响应级别。

三级（部门应急）事故响应

事故影响未超出部门范围，有 1-3 名人员受轻微伤，这个级别是指发生影响安全的局部事故、事故范围较小、人员受伤情况较轻，只需责任部门救援力量或一个救援小组

就可以处置的事故。包括：初期泄漏、初期火灾等。现场人员要履行职责，其所在区域应立即启动部门的应急措施和现场处置方案。超出本部门控制范围需调整响应级别时，立即向总指挥报告请示。

2 应急组织机构及职责

2.1 应急组织机构

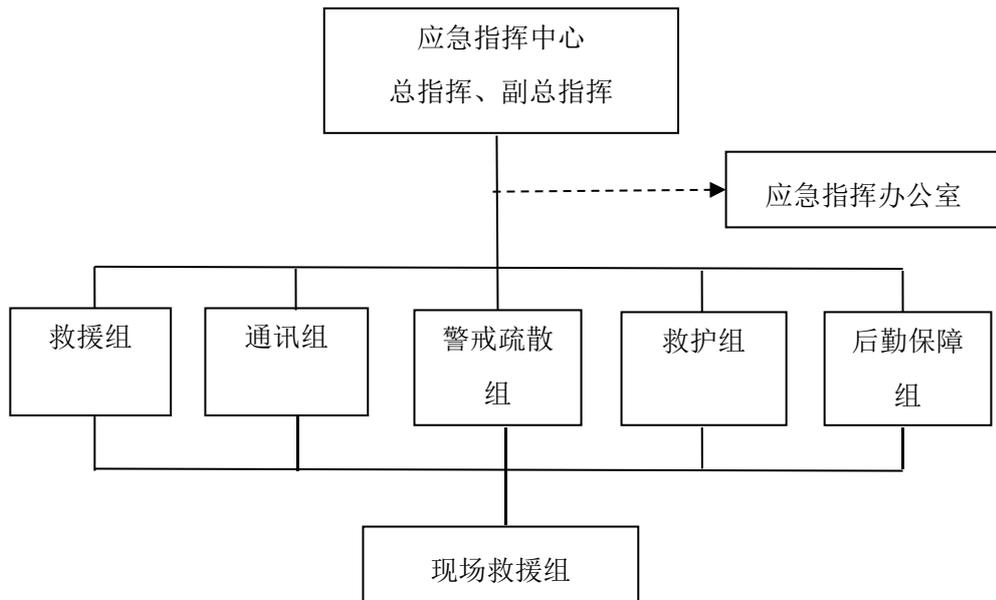


图 2.1-1 应急组织机构图

2.2 应急组织机构及职责

公司应急组织机构由应急指挥中心、应急指挥办公室、救援组、救护组、警戒疏散组、通讯组和后勤保障组组成，如图 2.1-1 所示。

应急组织机构组成如下：

应急总指挥：董事长。

应急副总指挥：总经理（第一副总指挥）、行政副总（第二副总指挥）

应急指挥中心小组成员：生产副总、设备副总、技术副总、销售副总、安全总监。

应急指挥中心办公室设在安全管理部，安全总监任应急指挥中心办公室主任。

应急救援队伍：

救援组：

组长：安全员。

成员：运输科调度、消防员、安全员

通讯组：

组长：熔铸厂安全员。

成员：热轧一厂安全员、冷轧一厂安全员、汽车板厂安全员、中厚板厂安全员、动力部安全员、行政服务部安全员、热轧二厂安全员、冷轧二厂安全员。

警戒疏散组：

组长：保卫部部长。

成员：保卫部科长、保安负责人、保卫部科长。

救护组：

组长：工会主席。

成员：安全管理部内勤、环境管理员、安全员。

后勤保障组：

组长：综合办公室主任

成员：安全员。

应急指挥中心地点：消防控制室。

现场救援组：事故发生部门负责人、部门安全员、班组长等相关负责人员。

2.2.1 应急指挥中心：

- 1) 根据总指挥指令，发布公司应急预警和应急响应，宣布启动相关预案。
- 2) 跟踪和掌握启动相关预案后，各应急小组的到位情况，对不能及时到位的，迅速督促其立即到位履行职责。
- 3) 应急工作展开后，随时上传下达总指挥指令，确保事故现场应急工作顺利高效展开。
- 4) 及时收集现场信息，核实现场情况，针对事态发展适时向应急总指挥提出建议，制定或调整现场应急抢险方案。总指挥确认后负责向现场各应急小组下达指令。
- 5) 根据应急总指挥要求和事故态势调配现场救援力量和应急资源。
- 6) 重点掌握人员伤亡和救护情况，最大限度减少人员伤亡。
- 7) 应急处置工作结束后，核实应急终止条件，根据应急总指挥指令，宣布解除相应预警和应急响应，结束相关应急预案的执行。
- 8) 收集、整理应急处置过程有关资料，召集应急处置工作和预案演练的总结会议，进行相应总结并归档。

2.2.2 总指挥：

- 1) 确定综合预案的启动与终止。责令发布应急预警和应急响应指令。
- 2) 领导公司应急救援的指挥工作；宣布成立应急指挥中心，并下达相关指令。
- 3) 决定向上级单位和政府有关救援部门请求增援，按事故报告程序向上级报告事故发生情况，接受上级主管部门领导。
- 4) 领导应急物资装备调配及应急队伍使用，统一协调应急资源。

- 5) 领导公司应急培训和进行桌面、现场演练工作，组织应急预案的修订工作。
- 6) 领导事故后的相关调查分析和善后处理工作。

2.2.3 副总指挥：

- 1) 总指挥不在公司时，由第一副总指挥行使总指挥的职责。
- 2) 应急工作展开后，随时上传下达总指挥指令，确保事故现场应急工作顺利高效展开。
- 3) 及时收集现场信息，核实现场情况，针对事态发展适时向应急总指挥提出建议，制定或调整现场应急抢险方案。总指挥确认后负责向现场各应急小组下达指令。
- 4) 根据应急总指挥要求和事故态势调配现场救援力量和应急资源。
- 5) 依据总指挥授权，上传下达，适时做好应急协调工作。
- 6) 重点掌握人员伤亡和救护情况，最大限度减少人员伤亡。
- 7) 应急处置工作结束后，核实应急终止条件，根据应急总指挥指令，宣布解除相应预警和应急响应，结束相关应急预案的执行。
- 8) 根据总指挥要求，做好事故调查报告的相关工作。

2.2.4 应急指挥办公室：

- 1) 组织协调有关部门完善修订各类应急预案并监督实施。
- 2) 负责全公司生产安全事故应急救援的指导协调、监督工作。
- 3) 负责组织全公司生产安全事故应急指挥和应急体系建设。
- 4) 组织协调应急救援队伍建设和应急物资储备工作。
- 5) 组织协调重大事故的应急处置和应急法规、防灾减灾知识的培训教育工作；做好应急值守和信息报送工作。
- 6) 当总指挥和副总指挥都不在场时，由应急指挥办公室主任担任应急代理指挥，履行总指挥在应急救援中的一切职责。

2.2.5 救援组：

- 1) 在专业救援队伍未到之前，负责组织事故初期抢险。事故发生接到命令后，迅速到达事故现场，根据指挥中心的命令，利用现场消防设施、及其他器材进行抢险作业，及时控制危险源，防止事故进一步扩大，并力争将事故消灭在发生的初期。
- 2) 如事故发展迅速，无法控制时，应及时将情况汇报给总指挥，并立即撤离事故现场。

2.2.6 救护组：

- 1) 前往事发地点，转移及抢救被困或受伤人员。
- 2) 负责在现场附近的安全区域内设立临时医疗救护点，对受伤人员进行紧急救治并护送重伤人员至医院进一步治疗。对护送及救治过程进行记录。

- 3) 负责事故现场受伤人员的搜救和紧急处理，注意个人信息登记。
- 4) 储备必需的临时救护车辆和应急救护医疗器材和药品。

2.2.7 通讯组：

- 1) 根据总指挥指令，立即通知召集应急小组成员迅速到达事故现场。
- 2) 通知后勤保障组安排好应急车辆，停在指定位置，听候调遣。
- 3) 负责应急保障预警信息的收集、传递、上报工作，并提供应急信息保障。
- 4) 遇有伤亡情况的生产安全事故，负责联系职工家属。
- 5) 接受总指挥的领导，为其他部门应急救援工作提供支持。
- 6) 承担夜间及节假日应急值守和信息报告职责。

2.2.8 警戒疏散组：

- 1) 根据事故现场情况安排与事故救援无关人员进行紧急疏散，确保疏散方向、距离和地点（安全的上风向处）。
- 2) 负责在事故现场周围设置安全警戒线、禁止无关人员、车辆进入事故现场和危险区域，对疏散区域进行治安巡逻。
- 3) 协助公安、消防、交警搞好警戒和治安保卫工作，必要时采取强制措施。
- 4) 对可能威胁到厂外的居民、相邻公司人员，应立即上报属地应急管理局，由政府出面将周边企业人员迅速撤离到安全地点。
- 5) 确认公司各部门、车间全体职工的疏散情况，组织各部门自行清点人数，快速准确上报至总指挥。
- 6) 根据现场应急指挥中心的指令，负责将事故现场周围重要物资转移到安全地带。

2.2.9 后勤保障组：

- 1) 协助救护组对事故现场受伤人员进行护送工作。
- 2) 负责组织抢险物资、器具和后勤生活保障的供应，负责通讯器材的保障和分发，组织车辆运送抢险物资和人员。
- 3) 负责调查设备、设施损害情况，统计灾害损失。
- 4) 负责理赔事务和善后处置工作。

2.2.10 现场救援组：

- 1) 在发生事故时，由发生事故的当事人或周边人员通知值班人员，值班人员立刻报告所在部门负责人，部门负责人应立即报告公司应急指挥中心，部门负责人召集现场救援组人员立即赶往现场，主动承担起临时指挥职责。
- 2) 将事故现场基本情况和发展态势及时向应急总指挥报告。
- 3) 在查看事故基本情况后，使用最近的通讯工具报告事故情况。
- 4) 疏散应急现场无关人员。隔离事故现场，保护事故现场，防止无关人员进入或

重返现场。

各救援组织成员及联系电话详见附件 5。

3 应急响应

3.1 信息报告

3.1.1 信息接报

1、信息接收与通知

1) 本公司与预案相关人员的移动电话24小时处于开机状态，并设立应急值守电话，一旦事故发生，事故现场有关人员应立即向部门负责人报告，部门负责人接到通知后应立即向应急指挥中心总指挥报告，由总指挥通知通讯组开展信息接报工作。现场负责人员在保证自身安全的情况下按照现场处置程序立即开展自救。

2) 公司设立24小时应急值守电话，号码为：59015119。

3) 公司通讯组在接到事故信息报告后应记录时间、对方姓名、双方主要交流内容。

4) 当发生火灾事故时，除自救外，还应及时报告属地消防救援机构和周边相关企业。联系方式详见附件6。

2、信息上报

1) 当发生人员轻伤事故后，根据《工伤保险条例》，公司相关部门应及时向有关部门申报工伤，工伤申报时间不晚于发生工伤后30天。

发生重伤、死亡或造成一定财产设备损失，社会影响较大的生产安全事故，公司应在1小时内向天津市武清区应急管理局上报。特种设备事故，除应急管理局外，公司还应在1小时内向天津市武清区市场监督管理局上报；并应通过电话等形式向当地园区管委会、消防、环保等有关部门报告。

情况紧急时，事故现场有关人员可以直接向天津市武清区应急管理局上报。

事故应急预警后或应急响应升级，事故的影响范围已经或可能危及到周边企事业单位，内外部联系负责人应马上通报相关部门及周边企事业单位。

事故报告后出现新情况的，应当及时补报。自事故发生之日起30日内，事故造成的伤亡人数发生变化的，应当及时补报。火灾事故自发生之日起7日内，事故造成的伤亡人数发生变化的，应当及时补报。

2) 信息报告包括：

- (1) 发生事故的企业名称、联系人和联系电话；
- (2) 发生事故的地点和时间（年、月、日、时、分）；
- (3) 发生事故的简要经过、伤亡人数以及涉及范围；
- (4) 发生事故的设备名称、类别、性质、原因的初步判断；

- (5) 事故抢救处理的情况和采取的措施；
- (6) 需要有关部门和单位协助抢救和处理的有关事宜。

3、信息传递

对外发布信息需经应急总指挥审核同意，避免未经证实的事故信息传播。通讯组负责备齐应急指挥中心成员和现场救援的通讯器材。

1) 公司内部事故信息接收和通报程序

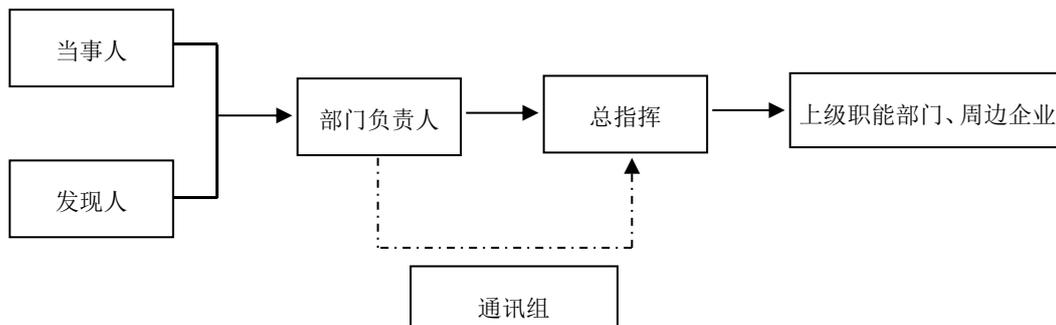


图 3.1.1-1 公司内部事故信息接收和通报程序图

2) 公司接收外部事故信息和通报程序

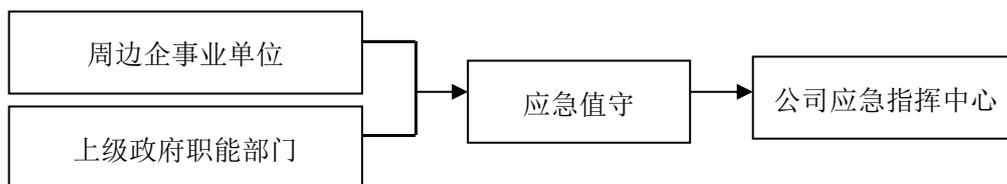


图 3.1.1-2 公司接收外部事故信息和通报程序图

3.1.2 信息处置与研判

1) 信息处置

突发事件发生后，现场发现第一人立即报告部门主要负责人或 24 小时值守人员。相关人员应第一时间立即赶赴现场，尽快核实情况，并立即向部门主要负责人报告，部门主要负责人接到报告后，应立即上报应急指挥中心。应急指挥中心接到事故信息报告后，根据事故性质、严重程度、影响范围以及事故的可控性，判断是否达到响应分级的条件，是否启动响应。

2) 信息研判

若未达到响应启动条件，则应急小组随时做好准备，跟踪事态发展。

若达到响应启动条件，应急小组根据事故本身性质，科学分析处置需要，及时调整相应级别，以最合适的方式进行救援。

3.2 预警

3.2.1 预警启动

根据突发事件发生的紧急程度、发展势态和可能造成的危害程度，以及政府、周边

企业发布的预警信息，结合公司实际情况，启动预警行动。

(1) 预警条件

事故预警分为安全生产常态预警和事故状态预警。

1) 常态预警是指公司接到气象、水务、地震等部门发布的预警信息后，经对预警信息内容进行研判，确定有可能引发公司生产安全事故的情况。常态预警信息依据可能造成损失的严重程度由高到低依次划分为红、橙、黄、蓝四个级别。

2) 事故状态预警是指发生生产安全事故后，经事故现场指挥中心对事故发展态势进行研判，认为可能发生次生、衍生事故的情况。事故状态预警根据事态发展变化趋势、人员疏散数量、危险半径大小等因素确定预警范围。事故状态预警只发布预警信息，不作预警分级。

(2) 预警方式/方法

常态预警信息、事故状态预警信息由应急管理办公室主任批准发布。主要采用移动手机、人工报传、固定电话、微信工作群等方式。

公司应急救援小组成员、外部救援单位及政府有关部门联系方式见附件5和附件6。

(3) 预警内容

主要包括影响范围、持续时间、可能引发的事故类型、建议采取的防范措施以及其他需要发布的信息。

3.2.2 响应准备

公司应急指挥中心下达应急预警指令后，各应急救援组成员按照应急职责做好以下工作：

(1) 跟踪并详细了解事故的发展动态及现场应急处置情况，及时向应急指挥中心汇报、请示并落实指令。

(2) 各应急救援组成员到达现场了解情况，并随时待命。

(3) 协调应急资源，做好调配准备。

(4) 做好对外信息公开和起草上报材料的准备。

(5) 进行公司应急指挥联动，做好与现场相关信息传递工作。

3.2.3 预警解除

(1) 常态预警。应急指挥中心研判可能造成生产安全事故的预警情况减弱或消失，经总指挥同意后，解除预警。

(2) 事故状态预警。事故危害得以控制；可能造成次生、衍生事故的因素已经消除；厂区恢复正常生活生产条件时，解除预警。

3.3 响应启动

3.3.1 响应程序

针对事故危害程度、影响范围和公司控制事态的能力，将应急响应分为三级：

一级响应：事故影响有可能危及厂区周边企业及企业人员生命安全，超出现有处理能力，可能会造成人员重大伤亡，需公司所有部门救援力量共同处置的事故以及外部应急救援部门的配合。当公司应急资源不足时，需利用社会应急资源。一级应急响应由应急总指挥发布，并按事故报告程序向上级政府主管部门进行报告。

二级响应：事故影响有可能超出部门范围（影响范围属于厂区内），有人员重伤，需二个以上救援小组共同处置的事故。救援小组需利用公司的应急资源。二级应急响应的应急处置由事发部门负责人负责事故初期指挥，迅速向公司应急总指挥报告，总指挥进行指挥并视情调整响应级别。

三级响应：即发生影响安全的局部事故（包括：初期火灾、初期泄漏等事故），事故影响未超出部门范围，有人员受轻微伤，只需责任部门救援力量或一个救援小组就可以处置的事故，应急救援小组可利用部门或权利范围内可利用的应急资源。三级应急响应的应急处置由事发部门现场负责人进行指挥。

3.3.2 响应程序图

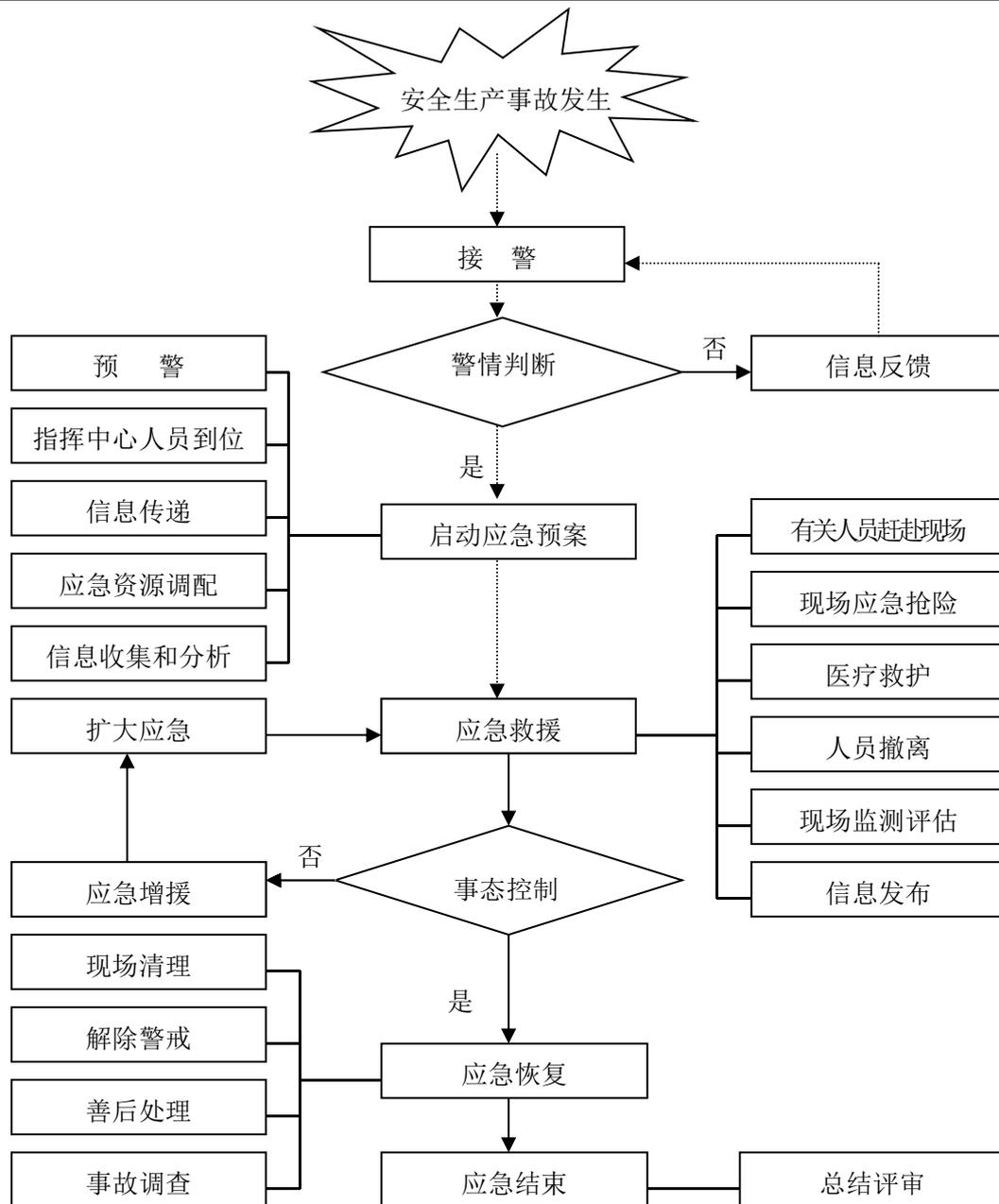


图 3.3-1 响应程序示意图

3.3.3 召开应急会议

(1) 应急指挥中心总指挥根据生产事故性质，责成应急指挥办公室通过微信平台或电话等形式，通知应急救援成员、各应急救援组有关成员单位负责人立即到达事故现场签到并参加现场应急会议。

(2) 应急会议由应急指挥办公室主任主持召开。会议内容包括但不限于：

- A 通报生产安全事故情况；
- B 明确现场应急救援工作要求；
- C 明确各应急工作组组成和任务；
- D 初步判断所需调配的内外部应急资源；

E 确定应急上报的天津市武清区有关部门和内容。

(3) 根据事态发展及处置情况，适时召开后续应急会议。

(4) 应急指挥办公室负责应急会议记录，形成会议纪要。

(5) 应急指挥办公室建立各应急工作组之间的信息沟通渠道，沟通、传达相关信息。

(6) 各应急工作组落实工作任务，及时将负责的工作情况及决定报告现场指挥。

3.3.4 信息上报

(1) 照应急指挥中心指令，应急指挥办公室向天津市武清区应急管理局报告，相关职能部门向对口的主管部门报告。报告内容需经现场指挥审查，应急总指挥审批后上报。

(2) 初步报告内容如下：

A 事件发生的时间、地点；

B 事件概况和目前处理情况；

C 人员伤亡情况；

D 对周边造成的影响；

E 请求天津市武清区政府部门协调、支援的事项。

(3) 应急处置过程中发生新情况，应及时向天津市武清区主管部门补充上报事故最新情况。

3.3.5 资源调配

资源调配工作由后勤保障组负责，根据生产安全事故性质、受伤人员情况调配所需的车辆、担架、消防设备设施等。

警戒疏散组负责设立警戒区域，封锁并保护事故现场，严禁任何人员进入。随时发布疏散或撤离的信息。

当公司无法提供相应的物资或设备时，应向社会专业救援机构求助。

3.3.6 信息公开

信息公开由公司应急指挥中心总指挥或者授权的专人负责联络天津市武清区应急管理局等有关部门。根据政府要求，协助政府有关部门进行信息公开。信息公开的形式与内容，经政府主管部门确定、批准。信息公开要求实事求是、准确适当、客观公正、及时准确。

3.3.7 后勤及财力保障工作

后勤保障组及时负责抢险救援物资的供应和保障工作和车辆调配。负责调查设备、设施损害情况，统计灾害损失，及时补充。

3.4 应急处置

3.4.1 先期处置

(1) 发生生产安全事故后，现场人员应立即将事故情况报告给部门负责人的同时，并在不危及自身及他人安全的情况下立即开展自救、互救，在紧急情况下，生产现场负责人有直接处置权和指挥权，遇到险情或事故征兆时，在确保不会发生次生或衍生事故的前提下，可立即下达停产撤人命令，组织现场人员及时、有序撤离到安全地点，并进行人员清点，及时上报应急救援指挥中心，减少人员伤亡。

(2) 公司应急指挥中心接到事故信息后，应立即启动应急预案并开展救援工作。

(3) 各应急救援组到达现场后，应依据各自的职能开展救援、现场控制、秩序维护、现场医疗救护等工作，并分别向各自的上级部门报告事实情况。

(4) 应急总指挥根据现场应急信息确定应急响应级别，组织调度有关单位参与应急处置，并将事故处置阶段性进展报告政府有关部门。

3.4.2 处置方案及要点

按照不同类别生产事故的特点，事故发生单位应采取和遵循下列处置方案和要点：

(1) 事故发生初期，事故单位或现场人员应在保证自身安全的前提下，采取应急自救措施，同时启动本单位应急预案，实施现场抢险，防止事故扩大。

(2) 生产事故应急救援响应启动后，各成员单位负责人应迅速到位履行职责，组织实施相应的事故应急救援，并随时将事故抢险情况报告上一级应急指挥机构。

(3) 各应急救援组到达现场后，也应在第一时间对伤员进行抢救，对被困人员进行搜救，同时抢险人员应做好防护，尽最大可能减少人员的伤亡。

(4) 根据事故现场情况划定危险区域、缓冲区域、安全区域。

危险区域：一般情况下是把一般人员排除在外，是事故发生的区域，很多情况下危险区域细分为高危险区域和危险区域。它的范围取决于事故类型、级别和请出行动的执行。只有受过正规训练和持有特殊装备的应急操作人员才能作业的区域。所有进入这个区域的人员必须在安全人员和应急指挥者的指控和控制下工作。

缓冲区域：是环绕危险区域的、限制通过的区域，缓冲区的危险性相对危险区较小，但仍然是只有受过训练的和应急操作人员作业的可以工作的区域。

安全区域：是在缓冲区外围的区域，又叫支持区域，该区域是应急指挥和准备区域。

(5) 根据人员接触及对事故现场内重要系统、环境、财产、应急人员工作区域影响等因素的考虑确定重点保护区域。

(6) 救援组应尽快恢复被损坏的道路、水、电、通讯等有关设施，确保应急救援工作的顺利开展。

(7) 警戒疏散组加强事故现场的安全保卫、治安管理和道路疏导工作，及时疏散被困人员，并引导救援人员进入救援现场。

(8) 救护组负责组织医疗急救队伍，及时提供救护所需药品，利用各种医疗设施

抢救伤员，其他相关部门做好抢救配合工作。

(9) 后勤保障组保证应急救援物资的运输。

3.4.3 人员救助

在人员救助中应遵守以下原则：

(1) 救援人员编组不得少于 2 人，并指定负责人，集体行动，互相照应。

(2) 带好通信联系工具，随时保持通信联系。

(3) 高空救人时，必须使用安全绳对救援人员进行保护；承载的绳索在接触建（构）筑物的转角处必须设置护垫、护具。

(4) 水井（一般情况下深度 1.2 米以上）或相对密闭空间救人时，必须进行补氧通风，使用安全绳保护，深井救人时应对井口实施加固。

(5) 倒塌现场施救时，应当选择建筑构件牢固、受破坏程度小、距离近的路线进入。及时对不牢固建筑构件实施破拆或者加固。

(6) 抢救精神病患者、醉酒者时，必须请求公安、医疗机构配合救助，防止自身受到伤害。

当遇到可能威胁应急救援人员险情，可能造成次生事故伤害时，应急救援人员要做好自我保护，避免不必要的人身伤害。总指挥应果断决策，决定应急救援人员是否全部或部分撤离现场。

3.4.4 警戒与交通

警戒疏散组根据总指挥的指令，负责事故现场的警戒与交通管理工作。

(1) 生产安全事故引发环境污染事故，需要对污染物、污染物浓度和污染物范围进行环境侦测，环境侦测是由政府委托有资质的单位对进行，根据侦测结果的污染范围，警戒疏散组在道路上设立警戒区，实施交通管制，禁止无关车辆和人员进入，隔离围观群众。

(2) 疏散警戒区内的车辆和人员。

(3) 在警戒区外围交通要道和交叉路口设立标志，组织交通分流。

(4) 清理通道，维护交通秩序，保障参加排险、救援车辆、设备顺利进入现场。

(5) 对疏散安置区进行治安管理。

3.4.5 应急人员的安全防护

指挥人员应制定战术、技术方案，严格执行应急救援人员进入和离开事故现场的规定。应急救援人员应掌握必要的救援知识，配备必要的防护用品和用具。应急救援人员须服从命令听指挥，有序地开展工作。

3.4.6 医疗卫生救助

医疗卫生救护一般原则：

(1) 在保证重点伤员得到有效救治的基础上，兼顾一般伤员的处理。对伤员的伤情进行综合评判，按轻、中、重分类，按照先重后轻的治疗原则，先救命后治伤，先重伤后轻伤，先抢后救，抢中有救，尽快脱离事故现场，先分类再运送，医护人员以救为主，其他人员以抢为主，各负其责，相互配合。实行共性处理和个性处理相结合的救治方法。

(2) 注意保护伤员的眼睛。

(3) 对救治后的伤员实行一人一卡，将处理意见记录在卡上，并别在伤员胸前，以便做好交接，有利伤员的转诊救治。

(4) 在救护车不足的情况下，对危重伤员可以在医务人员的监护下，由监护型救护车护送，而中度伤员实行几个人合用一辆车，轻伤员可用公交车或其他车辆集体护送。

(5) 伤员转送过程中，实行就近转送医院的原则。在医院的选配上，应根据伤员的人数和伤情，以及医院的医疗特点和救治能力，有针对性地合理调配，特别要注意避免危重伤员的多次转院。

(6) 及时清除伤员身上的污染衣物，对清除下来的污染衣物集中妥善处理，防止发生继发性损害。

(7) 保证统计数据的准确性和可靠性，为日后总结、分析积累可靠的数据。

3.4.7 工程抢险

工程抢险中应该遵循的原则：

(1) 在营救伤员、转移危险物品过程中，与公安、消防和医疗急救等专业队伍协调行动，互相配合，提高救援的效果。

(2) 在涉及易燃易爆物质的事故现场，救援所用的工具应具备防爆功能。

(3) 在遇险人员没有搜索完毕时，慎重使用吊车，推土车等大型设备。

3.4.8 现场检测与评估

检测、鉴定与危害评估活动包括：

(1) 事故影响边界。

(2) 气象条件。

(3) 对食物、饮用水卫生以及水体、土壤、大气、植物和农作物等的污染。

(4) 受损建筑垮塌危险性。

(5) 污染物质滞留区等。

3.5 应急支援

在救援过程中，若发生的事故很严重，我公司现有保障能力不足，不能完成救援任务时，应由应急总指挥向相关政府部门汇报，请求支持。外部救援力量到达事故现场后，

应急指挥中心总指挥应将指挥权移交给外部应急救援队伍。公司应急指挥中心及相关应急救援小组，应服从外部救援队伍的指挥，确保事故在可控制范围内。

3.6 响应终止

应急处置结束，由应急指挥中心批准，应急总指挥下达应急响应终止命令。响应终止的基本条件应达到：

- (1) 事故已得到控制，没有导致次生、衍生的事故隐患；
- (2) 没有被困人员，事故现场人员已疏散到安全地带，并清点人数；
- (3) 受伤人员已全部从事故现场救出，并送到医院进行救治，没有失踪人员（包括参加应急处置的人员）；
- (4) 环境受到污染经处理后，应符合国家或行业有关标准。

应急结束后，应急指挥中心应明确布置以下工作：

- (1) 写出事故调查报告，报告天津市武清区应急管理局；
- (2) 积极配合上级有关部门组成的事故调查组，开展事故的调查分析、处理工作，向事故调查组提交有关事故现场受伤人员及其他应移交的资料；
- (3) 事故发生部门做好事故现场保护和原始资料收集工作；
- (4) 写出事故应急工作总结报告；
- (5) 做好受伤人员的慰问和善后处理工作。

4 后期处置

后勤保障组负责安全生产事故的善后处置工作。尽快消除事故影响，安抚受害及受影响人员，做好疫病防治和环境污染消除工作，尽快复正常生产秩序和社会秩序。应急指挥办公室组织相关部门和专业技术人员进行现场恢复，现场恢复包括现场清理和恢复现场所有功能。现场恢复前应进行必要的调查取证工作，包括录像、拍照、绘等，并将这些资料连同事故的信息资料移交给医疗救护组。清理现场应制定相应的计划并采取相应的防护措施，防止发生二次事故。安全生产事故善后处置工作结束后，公司应急指挥办公室分析总结应急救援工作的经验教训，提出改进应急救援工作的意见和建议，形成应急救援总结评估报告。

4.1 现场监测和恢复

应急救援过程中和结束后，由公司委托具备相应资质的安全、环保和职业卫生监测机构对事故现场的安全、环境污染和岗位有毒有害因素进行检测、评估，发现异常，及时报告总指挥。在应急救援过程中出现新的安全和环境污染因素时，需要制订和采取防护措施，并通知相关部门和人员。

应急救援结束后，对于被事故损坏的建筑物和设施、装备需委托专业部门进行检测评估。恢复方案由事故部门提出，由其他相关部门配合组织实施，消除事故及其救援过程留下的隐患，防止事故“死灰复燃”。

4.2 污染物处理

所有事故应急过程中产生的污染物必须及时全面彻底清理和统一收集，并严格按有关法律法规要求进行分类处理。对于普通废物可以归入生活施工垃圾由公司后勤部门处理，对于含有危险废物的污染物必须统一收集后交由具有环保部门认可的相应废物接收处理资质的单位处理，转移危险废物必须按环保部门的规定办理危险废物转移手续。

4.3 事故后果影响消除

事故应急结束后，根据事故现场情况的需要配合公安、消防、应急等事故调查处理部门保护好事故现场，设置警戒线，划定事故现场范围，禁止一切无关人员进入现场。事故发生部门和主管部门积极配合事故调查处理部门按照“四不放过”查清事故原因、经过，制订和落实事故整改和防范措施，防范类似事故再次发生。

对于事故造成的环境影响公司将继续跟踪监测，持续积极采取相应环境处理措施尽量减少事故对环境造成的影响。

利用媒体进行积极正面的宣传，逐步消除事故带来的不良影响。

4.4 生产秩序恢复

为减少事故带来的生产损失，事故应急结束后，在取得政府同意的情况下，要采取积极的措施尽快恢复生产。需要做好三方面的工作：

- 1、稳定队伍员工思想；
- 2、对事故造成损坏的设备设施、建构筑物和场所经鉴定、检测或检查确认在安全条件下积极修复，尽快使设备设施满足生产条件；
- 3、做好事故整改和防范措施，做好员工的安全教育，确保安全生产。

4.5 医疗救治

救护组通过判断伤者的伤害程度，采取力所能及的抢救措施，伤势较轻可以自行处理的，由公司派车送往附近的医院负责医治。伤势较重的直接联系 120 呼叫救护车赶赴现场抢救。

医疗卫生救护一般原则：

- 1、在保证重点伤员得到有效救治的基础上，兼顾一般伤员的处理。对伤员的伤情进行综合评判，按轻、中、重分类，按照先重后轻的治疗原则，实行共性处理和个性处理相结合的救治方法。

2、伤员转送过程中，实行就近转送医院的原则。在医院的选配上，应根据伤员的人数和伤情，以及医院的医疗特点和救治能力，有针对性地合理调配，特别要注意避免危重伤员的多次转院。

3、及时清除伤员身上的污染衣物，对清除下来的污染衣物集中妥善处理，防止发生继发性损害。

4、保证统计数据的准确性和可靠性，为日后总结、分析积累可靠的数据。

4.6 善后及赔偿

善后处理由后勤保障组负责接待、安抚伤亡人员家属，依法进行善后处理赔偿，并负责向保险公司办理事故损失认定、核准和赔偿事宜。

公司主要负责人指定相关人员成立善后工作小组，协调事故的善后工作，包括临近单位由于事故而造成的损失、伤亡救援人员、遇难人员补偿、亲属安置、物资补偿，救援费用支付等。制定恢复重建计划和善后处理措施，并组织实施。负责接待、安抚伤亡人员家属。进行善后处理赔偿，并负责向保险公司办理事故损失认定、核准和赔偿事宜。

4.7 应急救援评估

由应急指挥中心负责对应急预案演练和实际执行情况进行评审，对应急预案的符合、有效、适用性进行评估和总结，找出不足并提出改进意见，报应急总指挥申请修订。

5 应急保障

5.1 通信与信息保障

根据公司的实际情况，公司内部通讯采用手机联系，应急指挥中心成员、各应急小组应随身携带手机且保证 24 小时开机。

公司应急指挥办公室负责定期更新全体职工的移动手机联系方式，并负责收集周边企事业单位和政府职能部门的联系方式，定期更新。

相关救援单位联系方式见附件 6。

5.2 应急队伍保障

应急救援指挥中心是应对生产安全事故的专门组织，需经过安全主管的培训并考核合格，应急队伍的扩充，在必要时由应急救援指挥中心提出，可抽调各部门工作人员充实力量。负责公司范围内应急救援业务培训、应急演练工作，建立联动协调机制，配备必要的工具和装备，并发动广大员工参与。

发生小范围、公司可控事故时，各应急救援队员在确保自身安全的情况下，开展应急救援工作。

事故情况超出公司人员可控范围时，应急救援指挥中心人员立即联络相应外部应急救援队伍，此时应急救援以外援为主，企业人员协助救援。

5.3 物资装备保障

应急物资装备应由后勤保障组负责，定点定量存放。

公司应急设备设施，消防设备设施由安全专员按公司的相关要求进行检查、并联系主管部门进行保养和更换；应急药箱等应每次使用后检查，保证数量和性能满足随时使用的需要，应急物资装备清单见附件 4。

5.4 其他保障

5.4.1 后勤保障

应急专项经费应列入公司安全生产投入年度经费预算。一旦发生生产安全事故，应急预案实施所需的经费不受预算限制，由总指挥批准，由财务部门支配。

应急专项经费的使用范围：应急教育培训，应急演练，应急抢险和救护所需设备设施的购置、修理和保养，事故后果影响消除工作等。

公司保证应急设备、设施、防护器材、救治药品和医疗器械等充足储备，储备必要的应急物资和装备。

5.4.2 医疗交通保障

根据应急需要，依托相关专业应急医疗救护机构，以组织实施应急医疗救治工作和各项预防控制措施；同时所属单位通过协议确定所在地的社会应急医疗救护资源，支援现场应急救治工作。

5.4.3 治安保障

公司设有值班室，利用视频监控负责事故发生区域的的治安保卫工作，必要时可由应急总指挥请求属地治安管理部门给予治安保障。

5.4.4 技术保障

公司要加强重大设备损坏可能造成的社会危害和损失的研究，增加技术投入，研究、学习国内先进经验，不断完善重大设备损坏事故应急技术保障体系，增加事故自动报警、监控措施、联锁保护等相应应急救援技术措施的使用。

5.4.5 能源保障

保证应急抢险过程中能源的供应，确保电力和消防用水的供应。当紧急停电时，应启用发电机进行供电。

各区域配有应急灯，当装置需要断电或者突然停电时，员工由部门负责人利用应急灯负责组织有序疏散与撤离。

5.4.6 其他保障

公司应急救援指挥中心负责组织制定、修订应急预案。

教育培训工作按照公司教育培训规定执行。

6 附件

附件 1 生产经营单位概况

附件 2 风险评估结果

附件 3 应急预案体系

附件 4 应急物资装备清单

附件 5 救援组织成员及联系方式

附件 6 外部救援单位、政府有关部门联系方式

附件 7 应急预案管理

附件 8 规范化格式文本

附件 9 关键的路线、标识和图纸

附件 10 主要场所应急逃生疏散平面图及消防器材分布图

附件 1 生产经营单位概况

1、企业概况

天津象屿铝业有限公司系辽宁象屿铝业有限公司全资子公司。成立于 2011 年 6 月。公司注册资金 2 亿元人民币，公司主要经营范围为：铝及铝合金材、铝及铝合金制品的研发、制造、加工、销售等。企业人数 2567 人，其中包括生产人员 2097 人，管理人员 345 人，研发人员 125 人。生产分为三班制，每班约 466 人，非常白班人数为 1400 人左右。公司主要产品有：热轧中厚板、硬合金系列薄规格铝板带材、软合金系列铝板带材。

公司坐落于天津市武清区汽车零部件产业园武宁路 1156 号，东侧和西侧为规划用地；北侧为塘马路，隔塘马路为上马台镇第二小学，距离熔铸车间氯气间约 800m；南侧为省道 S307，隔 S307 南侧为天津比亚迪汽车有限公司、天津深铃科技发展有限公司、天津华江复合材料有限公司、深圳华特容器股份有限公司和天津玉昆模具有限公司。

象屿铝业厂区按照功能划分为三个区域，厂区内北部为职工生活区、南部为办公区，中部为生产区。生产区分为从西至东分为 1#生产线、2#生产线和 3#生产线（待建中）。

1#生产线：从北至南为 1#堆场、1#线废料回收车间、1#线熔铸车间、1#线热轧车间、1#线中厚板车间、1#线中厚板成品车间、5 号库、6 号库、7 号库、8 号库、1#线热轧车间西侧为 1#线冷轧车间、1#精整轧车间、1#线板带车间食堂、1#线板带锅炉房等配套辅助用房，7 号库和 8 号库的西侧为机加工车间、3#备品备件库、仓库、纸箱车间、1#备品备件库。

2#生产线：从北至南为 2#线熔铸车间、2#线热轧车间、2#线冷轧车间 2#线精整车间（从西向东为 3 区、卷材立体化智能管理车间、4 区、5 区、6 区、7 区）、精整车间 7 区南面为 220KV 变电站、变电站南侧从东到西依次为 2#循环水泵房、2#锅炉房、天然气调压站、2#污水处理站、生产区污水处理站；往南从东到西为：2#板带压缩空气及氮气站、生产事故消防及去离子水站等。

2、设备设施情况

本公司主要生产设备设施见表如下：

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1	1#线熔铸 1#铸造线西侧熔炼炉	SRF 85t	1 熔铸厂
2	1#线熔铸 1#铸造线东侧熔炼炉	SRF 85t	1 熔铸厂
3	1#线熔铸 2#铸造线西侧熔炼炉	SRF 65t	1 熔铸厂
4	1#线熔铸 2#铸造线东侧熔炼炉	SRF 65t	1 熔铸厂
5	1#线熔铸 3#铸造线西侧熔炼炉	SRF 65t	1 熔铸厂
6	1#线熔铸 3#铸造线东侧熔炼炉	SRF 65t	1 熔铸厂
7	1#线熔铸 4#铸造线西侧熔炼炉	SRF 65t	1 熔铸厂
8	1#线熔铸 5#铸造线西侧熔炼炉	SRE 45t	1 熔铸厂
9	1#线熔铸 5#铸造线东侧熔炼炉	SRE 45t	1 熔铸厂
10	1#线熔铸 6#铸造线西侧熔炼炉	SRE 45t	1 熔铸厂
11	1#线熔铸 7#铸造线西侧熔炼炉	SRE 45t	1 熔铸厂
12	1#线熔铸 8#铸造线西侧熔炼炉	SRE 30t	1 熔铸厂
13	1#线熔铸 1#铸造线西侧保温炉	WOE 85t	1 熔铸厂
14	1#线熔铸 1#铸造线东侧保温炉	WOE 85t	1 熔铸厂
15	1#线熔铸 2#铸造线西侧保温炉	WOE 65t	1 熔铸厂
16	1#线熔铸 2#铸造线东侧保温炉	WOE 65t	1 熔铸厂
17	1#线熔铸 3#铸造线西侧保温炉	WOE 65t	1 熔铸厂
18	1#线熔铸 3#铸造线东侧保温炉	WOE 65t	1 熔铸厂
19	1#线熔铸 4#铸造线西侧保温炉	WOE 65t	1 熔铸厂
20	1#线熔铸 5#铸造线西侧保温炉	WVE 45t	1 熔铸厂
21	1#线熔铸 5#铸造线东侧保温炉	WVE 45t	1 熔铸厂
22	1#线熔铸 6#铸造线东侧保温炉	WVE 45t	1 熔铸厂
23	1#线熔铸 7#铸造线西侧保温炉	WVE 45t	1 熔铸厂
24	1#线熔铸 8#铸造线西侧保温炉	WVE 30t	1 熔铸厂
25	1#线熔铸 8#铸造线东侧保温炉	WVE 10t	1 熔铸厂
26	1#线熔铸 1#铸造线铸造机	700S-85MT	1 熔铸厂
27	1#线熔铸 2#铸造线铸造机	600S-65MT	1 熔铸厂

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
28	1#线熔铸 3#铸造线铸造机	600S-65MT	1 熔铸厂
29	1#线熔铸 4#铸造线铸造机	600S-65MT	1 熔铸厂
30	1#线熔铸 5#铸造线铸造机	500S-45MT	1 熔铸厂
31	1#线熔铸 6#铸造线铸造机	500S-45MT	1 熔铸厂
32	1#线熔铸 7#铸造线铸造机	500S-45MT	1 熔铸厂
33	1#线熔铸 8#铸造线铸造机	500S-30MT	1 熔铸厂
34	1#线熔铸 1#铸造线熔保炉烟气净化系统	FS 722/8.75/1225(1225) KU 722/14/1176(1176) 2Ls	1 熔铸厂
35	1#线熔铸 2#铸造线熔保炉烟气净化系统	FS 722/8.75/1225(1225) KU 722/14/1176(1176) 2Ls	1 熔铸厂
36	1#线熔铸 3#铸造线熔保炉烟气净化系统	FS 722/8.75/1225(1225) KU 722/14/1176(1176) 2Ls	1 熔铸厂
37	1#线熔铸 4#铸造线熔保炉烟气净化系统	FS 722/8.75/1225(1225) KU 722/14/1176(1176) 2Ls	1 熔铸厂
38	1#线熔铸 5#铸造线熔保炉烟气净化系统	FS 722/8.75/1225(1225) KU 722/14/1176(1176) 2Ls	1 熔铸厂
39	1#线熔铸 6#铸造线熔保炉烟气净化系统	FS 722/8.75/1225(1225) KU 722/14/1176(1176) 2Ls	1 熔铸厂
40	1#线熔铸 7#&8#铸造线熔保炉烟气净化系统	FS 722/8.75/1225(1225) KU 722/14/1176(1176) 2Ls	1 熔铸厂
41	1#线熔铸 1#铸造线新增 CFF 板式过滤箱	S23*2	1 熔铸厂
42	1#线熔铸 4#铸造线新增 CFF 板式过滤箱	S20*2	1 熔铸厂
43	1#线熔铸 6#铸造线新增 CFF 板式过滤箱	D23	1 熔铸厂
44	1#线熔铸 8#铸造线新增 CFF 板式过滤箱	D23	1 熔铸厂
45	1#线熔铸 1#铸造线 CFF 板式过滤机	CFF 2×23"	1 熔铸厂
46	1#线熔铸 2#铸造线 CFF 板式过滤机	CFF 2×20"	1 熔铸厂
47	1#线熔铸 3#铸造线 CFF 板式过滤机	CFF 2×20"	1 熔铸厂
48	1#线熔铸 4#铸造线 CFF 板式过滤机	CFF 2×20"	1 熔铸厂
49	1#线熔铸 5#铸造线 CFF 板式过滤机	CFF 23"	1 熔铸厂
50	1#线熔铸 6#铸造线 CFF 板式过滤机	CFF 23"	1 熔铸厂
51	1#线熔铸 7#铸造线 CFF 板式过滤机	CFF 23"	1 熔铸厂

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
52	1#线熔铸 8#铸造线 CFF 板式过滤机	CFE 23"	1 熔铸厂
53	1#线熔铸 1#铸造线 SNIF 在线除气机	P140Ui	1 熔铸厂
54	1#线熔铸 2#铸造线 SNIF 在线除气机	P140Ui	1 熔铸厂
55	1#线熔铸 3#铸造线 SNIF 在线除气机	P140Ui	1 熔铸厂
56	1#线熔铸 4#铸造线 SNIF 在线除气机	P140Ui	1 熔铸厂
57	1#线熔铸 5#铸造线 SNIF 在线除气机	P140Ui	1 熔铸厂
58	1#线熔铸 6#铸造线 SNIF 在线除气机	P140Ui	1 熔铸厂
59	1#线熔铸 7#铸造线 SNIF 在线除气机	P140Ui	1 熔铸厂
60	1#线熔铸 8#铸造线 SNIF 在线除气机	P80Ui	1 熔铸厂
61	1#线熔铸 1#线铸造线炉内精炼柜	氯气 5 Nm ³ /h 氩气 15 Nm ³ /h	1 熔铸厂
62	1#线熔铸 2#线铸造线炉内精炼柜	氯气 5 Nm ³ /h 氩气 15 Nm ³ /h	1 熔铸厂
63	1#线熔铸 3#线铸造线炉内精炼柜	氯气 5 Nm ³ /h 氩气 15 Nm ³ /h	1 熔铸厂
64	1#线熔铸 4#线铸造线炉内精炼柜	氯气 5 Nm ³ /h 氩气 15 Nm ³ /h	1 熔铸厂
65	1#线熔铸 5#线铸造线炉内精炼柜	氯气 5 Nm ³ /h 氩气 15 Nm ³ /h	1 熔铸厂
66	1#线熔铸 6#线铸造线炉内精炼柜	氯气 5 Nm ³ /h 氩气 15 Nm ³ /h	1 熔铸厂
67	1#线熔铸 7#线铸造线炉内精炼柜	氯气 5 Nm ³ /h 氩气 15 Nm ³ /h	1 熔铸厂
68	1#线熔铸 8#线铸造线炉内精炼柜	氯气 5 Nm ³ /h 氩气 15 Nm ³ /h	1 熔铸厂
69	1#线熔铸 1#铸造线保温炉炉内精炼装置	ASZ03-G08-R04	1 熔铸厂
70	1#线熔铸 2#铸造线保温炉炉内精炼装置	ASZ03-G08-R04	1 熔铸厂
71	1#线熔铸 3#铸造线保温炉炉内精炼装置	ASZ03-G08-R04	1 熔铸厂
72	1#线熔铸 4#铸造线保温炉炉内精炼装置	ASZ03-G08-R04	1 熔铸厂
73	1#线熔铸 5#铸造线保温炉炉内精炼装置	ASZ03-G08-R04	1 熔铸厂
74	1#线熔铸 6#铸造线保温炉炉内精炼装置	ASZ03-G08-R03	1 熔铸厂
75	1#线熔铸 7#铸造线保温炉炉内精炼装置	ASZ03-G08-R03	1 熔铸厂

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
76	1#线熔铸 8#铸造线保温炉炉内精炼装置	ASZ03-G08-R04	1 熔铸厂
77	1#线熔铸 8#铸造线保温炉炉内精炼装置	ASZ03-G01-R02	1 熔铸厂
78	1#线熔铸 1#铸造线熔炼炉电磁搅拌器	ORD30BM/TC150	1 熔铸厂
79	1#线熔铸 2#铸造线熔炼炉电磁搅拌器	ORD30BM/TC150	1 熔铸厂
80	1#线熔铸 3#铸造线熔炼炉电磁搅拌器	ORD30BM/TC150	1 熔铸厂
81	1#线熔铸 4#铸造线熔炼炉电磁搅拌器	ORD30BM/TC150	1 熔铸厂
82	1#线熔铸 5#铸造线保温炉电磁搅拌器	ORZ250/TC75H	1 熔铸厂
83	1#线熔铸 5#铸造线熔炼炉电磁搅拌器	ORZ250/TC150	1 熔铸厂
84	1#线熔铸 6#&7#铸造线保温炉电磁搅拌器	ORZ250/TC150	1 熔铸厂
85	1#线熔铸 6#&7#铸造线熔炼炉电磁搅拌器	ORZ250/TC150	1 熔铸厂
86	1#线熔铸 8#铸造线熔炼炉电磁搅拌器	ORZ250/TC150	1 熔铸厂
87	1#线熔铸 8#铸造线保温炉电磁搅拌器	ORZ200/TC75H	1 熔铸厂
88	1#线熔铸 1#线在线流槽	3310#	1 熔铸厂
89	1#线熔铸 2#线在线流槽	6#	1 熔铸厂
90	1#线熔铸 3#线在线流槽	6#	1 熔铸厂
91	1#线熔铸 4#线在线流槽	6#	1 熔铸厂
92	1#线熔铸 5#线在线流槽	6#	1 熔铸厂
93	1#线熔铸 6#线在线流槽	6#	1 熔铸厂
94	1#线熔铸 7#线在线流槽	6#	1 熔铸厂
95	1#线熔铸 8#线在线流槽	6#	1 熔铸厂
96	1#线熔铸铣面机组 1 号铣面机	2EWK 3100*8000/3K960	1 熔铸厂
97	1#线熔铸铣面机组 2 号铣面机	2EWK 3100*8000/3K960	1 熔铸厂
98	1#线熔铸铣面机组铝锭输送系统	2EWK 3100*8000/3K960	1 熔铸厂
99	1#线熔铸铣面机组辅助设备	2EWK 3100*8000/3K960	1 熔铸厂
100	1#线熔铸锯切机组 1 号锯切机	1450	1 熔铸厂
101	1#线熔铸锯切机组 2 号锯切机	1450	1 熔铸厂

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
102	1#线废料回收机组 1#中频感应炉	MFT AL 7500	1 熔铸厂
103	1#线废料回收机组 2#中频感应炉	MFT AL 7500	1 熔铸厂
104	1#线废料回收机组感应炉烟气净化系统	FS 722/4.0/560(560) KU 722/06/504(504)2Ls	1 熔铸厂
105	1#线废料回收机组双室炉	TCF60T	1 熔铸厂
106	1#线废料回收机组双室炉烟气净化系统	FS 722/7.75/1085(1085) KU 722/13/1092(1092)2Ls	1 熔铸厂
107	1#线废料回收机组铝屑加料系统	HDJL-01-01	1 熔铸厂
108	1#线熔铸全自动离线铝锭超声波检测设备	ALUTEST-PL-2700	1 熔铸厂
109	残卷打包机	1000T	熔铸厂材料车间
110	1#线熔铸平面库 1#机械手	IM01	1#熔铸 CD 跨西侧
111	1#线熔铸平面库 2#机械手	IM02	1#熔铸 BC 跨西侧
112	1#线熔铸平面库 3#机械手	IM03	1#熔铸 AB 跨东侧
113	1#线熔铸平面库 4#机械手	IM04	1#熔铸均质炉入炉处
114	1#线熔铸平面库 5#机械手	IM05	1#熔铸铣面机出口
115	1#线熔铸平面库跨间转运车	CTC1	1#熔铸 AB-CD 跨间
116	1#线熔铸平面库隧道转运车	CTC2	1#熔铸至 1#热轧的地下隧道
117	1#线熔铸平面库 1#倾翻台	TT1	1#熔铸 EF 跨 18 柱
118	1#线熔铸平面库 2#倾翻台	TT2	1#熔铸 EF 跨 38 柱
119	1#线熔铸平面库 3#倾翻台	TT3	1#熔铸 EF 跨 60 柱
120	1#线熔铸平面库 4#倾翻台	TT4	1#熔铸 EF 跨 76 柱
121	1#线熔铸平面库 1#U 型板锭转运车	UTC1	1#熔铸 CD 跨 18 柱
122	1#线熔铸平面库 2#U 型板锭转运车	UTC2	1#熔铸 CD 跨 38 柱
123	1#线熔铸平面库 3#U 型板锭转运车	UTC3	1#熔铸 CD 跨 60 柱
124	1#线熔铸平面库 4#U 型板锭转运车	UTC4	1#熔铸 CD 跨 76 柱
125	1#线熔铸均质炉组 1#均质炉	30T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
126	1#线熔铸均质炉组 2#均质炉	30T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
127	1#线熔铸均质炉组 3#均质炉	30T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
128	1#线熔铸均质炉组 4#均质炉	30T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
129	1#线熔铸均质炉组 5#均质炉	60T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
130	1#线熔铸均质炉组 6#均质炉	60T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
131	1#线熔铸均质炉组 7#均质炉	60T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
132	1#线熔铸均质炉组 8#均质炉	60T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
133	1#线熔铸均质炉组 9#均质炉	60T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
134	1#线熔铸均质炉组 10#均质炉	60T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
135	1#线熔铸均质炉组 11#均质炉	60T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
136	1#线熔铸均质炉组 12#均质炉	60T	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
137	1#线熔铸均质炉组 1#冷却室	60T Cooler	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
138	1#线熔铸均质炉组 2#冷却室	60T Cooler	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
139	1#线熔铸均质炉组三维加料车	35KW	熔铸厂 BC 跨、CD 跨 55-65
140	1#线熔铸熔炼炉 L1-L2 共用 1#揭盖机	DVM 85	1 熔铸厂
141	1#线熔铸熔炼炉 L3-L4 共用 2#揭盖机	DVM 85	1 熔铸厂
142	1#线熔铸熔炼炉 L5-L6 共用 3#揭盖机	DVM 60	1 熔铸厂
143	1#线熔铸熔炼炉 L7-L8 共用 4#揭盖机	DVM 60	1 熔铸厂
144	1#线熔铸其他设备烘炉机 1	JGH-20000SPBT	1 熔铸厂
145	1#线熔铸其他设备烘炉机 2	JGH-20000SPBT	1 熔铸厂
146	1#线熔铸其他设备耐火材料烘干机 1	燃烧功率：42-116KW	1 熔铸厂
147	1#线熔铸其他设备耐火材料烘干机 2	燃烧功率：42-116KW	1 熔铸厂
148	1#线熔铸其他设备耐火材料烘干机 3	燃烧功率：42-116KW	1 熔铸厂
149	1#线熔铸其他设备耐火材料烘干机 4	燃烧功率：42-116KW	1 熔铸厂
150	1#线熔铸其他设备耐火材料烘干机 5	ZA90101-02	1 熔铸厂
151	1#线熔铸其他设备耐火材料烘干机 6	ZA90101-02	1 熔铸厂
152	1#线熔铸其他设备耐火材料烘干机 7	ZA90101-02	1 熔铸厂
153	1#线熔铸其他设备手推式无热吸附式干燥机	LX-013LGF	1 熔铸厂
154	1#线熔铸其他设备 1#吸尘器	NT408	1 熔铸厂

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
155	1#线熔铸其他设备 2#吸尘器	NT408	1 熔铸厂
156	1#线熔铸其他设备 3#吸尘器	NT408	1 熔铸厂
157	1#线熔铸其他设备铝合金喷粉精炼机 1	氮气 0.2-0.5MPa, 流量 350NL/MIN	1 熔铸厂
158	1#线熔铸其他设备铝合金喷粉精炼机 2	氮气 0.2-0.5MPa, 流量 350NL/MIN	1 熔铸厂
159	1#线熔铸运输设备 1#扒渣车	GAM-9000 MKT-C	1 熔铸厂
160	1#线熔铸运输设备 2#扒渣车	GAM-11000 MKT-C-D	1 熔铸厂
161	1#线熔铸运输设备 3#扒渣车	ZW-8500	1 熔铸厂
162	1#线熔铸运输设备 1#过跨车	KPD-50-S 非标型	1 熔铸厂
163	1#线熔铸运输设备 2#过跨车	KPD-50-S 非标型	1 熔铸厂
164	1#线熔铸运输设备 3#过跨车	KPD-50-S 非标型	1 熔铸厂
165	1#线熔铸运输设备 4#过跨车	KPD-20-1S 非标型	1 熔铸厂
166	1#线熔铸运输设备 L1 过跨车	KPJ-50-非标型	1 熔铸厂
167	1#线熔铸运输设备 L5 过跨车	KPJ-50-非标型	1 熔铸厂
168	1#线熔铸运输设备 L6 过跨车	KPJ-50-非标型	1 熔铸厂
169	1#线熔铸运输设备 L7 过跨车	KPJ-50-非标型	1 熔铸厂
170	1#线熔铸起重设备 1#天车	FHD16/3.2Tx22.5m hol:9m	1 熔铸厂
171	1#线熔铸起重设备 3#天车	FWD50+30Tx22.5m hol:9m(Gn≤ 50t)	1 熔铸厂
172	1#线熔铸起重设备 4#天车	FWD50+20tx31.5m hol:14.5m(Gn≤50t)	1 熔铸厂
173	1#线熔铸起重设备 5#天车	FWD50+20tx31.5m hol:14.5m(Gn≤50t)	1 熔铸厂
174	1#线熔铸起重设备 6#天车	FWD50+20tx31.5m hol:14.5m(Gn≤50t)	1 熔铸厂
175	1#线熔铸起重设备 7#天车	FWD50+20tx31.5m hol:14.5m(Gn≤50t)	1 熔铸厂
176	1#线熔铸起重设备 8#天车	FWD50/15tx31.5m hol:14.5m	1 熔铸厂
177	1#线熔铸起重设备 9#天车	FWD50/15tx31.5m hol:14.5m	1 熔铸厂
178	1#线熔铸起重设备 10#天车	FWD50/15tx31.5m hol:14.5m	1 熔铸厂
179	1#线熔铸起重设备 11#天车	FWD50/15tx31.5m hol:14.5m	1 熔铸厂
180	1#线熔铸起重设备 12#天车	FWD50tx28.5m hol:10m	1 熔铸厂
181	1#线熔铸起重设备 13#天车	FWD50tx28.5m hol:10m	1 熔铸厂

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
182	1#线熔铸起重设备 14#天车	FWD50Tx28.5m hol:10m	1 熔铸厂
183	1#线熔铸起重设备 15#天车	FHS10Tx13.5m hol:6.5m	1 熔铸厂
184	1#线熔铸起重设备 16#天车	FHS10Tx13.5m hol:6.5m	1 熔铸厂
185	1#线熔铸起重设备 17#天车	FWDD50+30-22.5 A5(GN≤50)	1 熔铸厂
186	1#线熔铸起重设备 18#天车	QD50-28.5A5	1 熔铸厂
187	1#线熔铸起重设备中间跨 1#电动葫芦	3t/hol:16.5m	1 熔铸厂
188	1#线熔铸起重设备中间跨 2#电动葫芦	3t/hol:16.5m	1 熔铸厂
189	1#线废料起重设备 1#天车	LHT/10t*28.5m hol: 7.9m	1 熔铸厂
190	1#线废料起重设备 2#天车	LHT/10t*28.5m hol: 8.5m	1 熔铸厂
191	1#线废料起重设备 3#天车	LHT/10t*28.5m hol: 8.5m	1 熔铸厂
192	1#线废料起重设备 4#天车	LHT/10t*28.5m hol: 8.5m	1 熔铸厂
193	1#线废料起重设备 5#天车	LHT/10/3.2t*28.5m hol: 7.9m	1 熔铸厂
194	1#线废料起重设备 6#天车	LHT/10/3.2t*28.5m hol: 8.5m	1 熔铸厂
195	1#线废料起重设备 7#天车	LHT/10/3.2t*28.5m hol: 8.5m	1 熔铸厂
196	1#线废料起重设备 8#天车	LHT/10/3.2t*28.5m hol: 8.5m	1 熔铸厂
197	1#线废料起重设备 9#天车	LHT/10/3.2t*28.5m hol: 8.5m	1 熔铸厂
198	1#线废料起重设备 10#天车	LHT/10/3.2t*28.5m hol: 8.5m	1 熔铸厂
199	1#线废料起重设备 11#天车	LHT/32/5t*28.5m hol: 8.5m	1 熔铸厂
200	1#线废料起重设备 12#天车	LHT/32/5t*28.5m hol: 8.5m	1 熔铸厂
201	1#线废料起重设备 1#龙门吊	MG40t-30m A5	1 熔铸厂
202	1#线废料起重设备 2#龙门吊	MG40t-30m A5	1 熔铸厂
203	1#线熔铸运输设备 1#叉车	30/hol:3m	1#熔铸
204	1#线熔铸运输设备 2#叉车	30/hol:3m	1#熔铸
205	1#线熔铸运输设备 3#叉车	30/hol:3m	1#熔铸
206	1#线熔铸运输设备 4#叉车	30/hol:3m	1#熔铸
207	1#线熔铸运输设备 5#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
208	1#线熔铸运输设备 7#叉车	50/hol:3m	1#熔铸

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
209	1#线熔铸运输设备 8#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
210	1#线熔铸运输设备 9#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
211	1#线熔铸运输设备 10#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
212	1#线熔铸运输设备 11#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
213	1#线熔铸运输设备 12#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
214	1#线熔铸运输设备 13#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
215	1#线熔铸运输设备 14#叉车	70 hol: 3m	1#熔铸
216	1#线熔铸运输设备 15#叉车	70 hol: 3m	1#熔铸
217	1#线熔铸运输设备 16#叉车	100/hol:4.25m	1#熔铸
218	1#线熔铸运输设备 17#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
219	1#线熔铸运输设备 18#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
220	1#线熔铸运输设备 19#叉车	70 hol: 3m	1#熔铸
221	1#线熔铸运输设备 20#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
222	1#线熔铸运输设备 22#叉车	50/hol:3m	1#熔铸
223	1#线熔铸运输设备 23#叉车	70 hol: 3m	1#熔铸
224	1#线熔铸运输设备 24#叉车	70 hol: 3m	1#熔铸
225	1#线熔铸运输设备 25#叉车	150	1#熔铸
226	1#线熔铸运输设备 26#叉车	CPCD60-RW28	1#熔铸
227	仓储物流运输设备 6#叉车	CPCD60	熔铸厂
228	1#线废料运输设备 1#抬包车	GTF-80/WKT	1#熔铸
229	1#线废料运输设备装载机 1	XG932H	1#熔铸
230	1#熔铸二期均质炉组均质炉	60T	1#熔铸 BC、CD 跨
231	1#熔铸二期均质炉组均质炉	60T	1#熔铸 BC、CD 跨
232	1#熔铸二期均质炉组均质炉	60T	1#熔铸 BC、CD 跨
233	1#熔铸二期均质炉组均质炉	60T	1#熔铸 BC、CD 跨
234	1#熔铸二期均质炉组均质炉	90T	1#熔铸 BC、CD 跨
235	1#熔铸二期均质炉组均质炉	90T	1#熔铸 BC、CD 跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
236	1#熔铸二期均质炉组冷却室	/	1#熔铸 BC、CD 跨
237	1#熔铸二期均质炉组冷却室	/	1#熔铸 BC、CD 跨
238	1#熔铸二期均质炉组冷却室	/	1#熔铸 BC、CD 跨
239	1#熔铸二期均质炉三维加料小车	功率：35kw	1#熔铸 BC、CD 跨
240	1#熔铸其他设备实验室 1#便捷式采样站	PZM0800D	熔铸分析室
241	1#熔铸其他设备实验室 2#便捷式采样站	PZM0800D	熔铸分析室
242	1#线熔铸其他设备实验室机床 1	CM6125	熔铸分析室
243	1#线熔铸其他设备实验室机床 2	CQ6128A	熔铸分析室
244	研发中心设备其它设备除湿机	DH-858D	熔铸分析室
245	1#线熔铸产线通用设备新增 100#软合金结晶器	630*2150	熔铸厂结晶器车间
246	1#线熔铸产线通用设备新增 101#软合金结晶器	630*2150	熔铸厂结晶器车间
247	1#线熔铸产线通用设备新增 102#软合金结晶器	630*2150	熔铸厂结晶器车间
248	1#线熔铸产线通用设备新增 103#软合金结晶器	630*2190	熔铸厂结晶器车间
249	1#线熔铸产线通用设备新增 104#软合金结晶器	630*2190	熔铸厂结晶器车间
250	1#线熔铸产线通用设备新增 107#软合金结晶器	630*2350	熔铸厂结晶器车间
251	1#线熔铸产线通用设备新增 108#软合金结晶器	630*2350	熔铸厂结晶器车间
252	1#线熔铸产线通用设备新增 109#软合金结晶器	630*2350	熔铸厂结晶器车间
253	1#线熔铸产线通用设备新增 110#软合金结晶器	630*(1260-1560)	熔铸厂结晶器车间
254	1#线熔铸产线通用设备新增 114#软合金结晶器	630*2330	熔铸厂结晶器车间
255	1#线熔铸产线通用设备新增 115#软合金结晶器	630*2330	熔铸厂结晶器车间
256	1#线熔铸产线通用设备新增 116#软合金结晶器	630*2330	熔铸厂结晶器车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
257	1#线熔铸产线通用设备新增 117#软合金结晶器	630*1380	熔铸厂结晶器车间
258	1#线熔铸产线通用设备新增 118#软合金结晶器	630*1380	熔铸厂结晶器车间
259	1#线熔铸产线通用设备新增 119#软合金结晶器	630*1380	熔铸厂结晶器车间
260	1#线熔铸产线通用设备新增 120#软合金结晶器	630*(1260-1560)	熔铸厂结晶器车间
261	1#线熔铸产线通用设备新增 121#软合金结晶器	630*(1260-1560)	熔铸厂结晶器车间
262	1#线熔铸产线通用设备新增 1#软合金结晶器	630*1720	熔铸厂结晶器车间
263	1#线熔铸产线通用设备新增 2#软合金结晶器	630*2240	熔铸厂结晶器车间
264	1#线熔铸产线通用设备新增 3#软合金结晶器	630*2540	熔铸厂结晶器车间
265	1#线熔铸产线通用设备新增 4#软合金结晶器	630*2580	熔铸厂结晶器车间
266	1#线熔铸产线通用设备新增 5#软合金结晶器	630*2640	熔铸厂结晶器车间
267	1#线熔铸产线通用设备新增 6#软合金结晶器	630*2420	熔铸厂结晶器车间
268	1#线熔铸产线通用设备新增 7#软合金结晶器	630*2520	熔铸厂结晶器车间
269	1#线熔铸产线通用设备新增 8#软合金结晶器	630*1350	熔铸厂结晶器车间
270	1#线熔铸产线通用设备新增 9#软合金结晶器	630*1650	熔铸厂结晶器车间
271	1#线熔铸产线通用设备新增 10#软合金结晶器	630*2300	熔铸厂结晶器车间
272	1#线熔铸产线通用设备新增 11#软合金结晶器	630*2450	熔铸厂结晶器车间
273	1#线熔铸产线通用设备新增 12#软合金结晶器	630*1380	熔铸厂结晶器车间
274	1#线熔铸产线通用设备新增 13#软合金结晶器	630*1380	熔铸厂结晶器车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
275	1#线熔铸产线通用设备新增 14#软合金结晶器	630*1150	熔铸厂结晶器车间
276	1#线熔铸产线通用设备新增 15#软合金结晶器	630*1150	熔铸厂结晶器车间
277	1#线熔铸产线通用设备新增 16#软合金结晶器	630*1150	熔铸厂结晶器车间
278	1#线熔铸产线通用设备新增 17#软合金结晶器	630*1150	熔铸厂结晶器车间
279	1#线熔铸产线通用设备新增 18#软合金结晶器	630*1150	熔铸厂结晶器车间
280	1#线熔铸产线通用设备新增 19#软合金结晶器	630*1150	熔铸厂结晶器车间
281	1#线熔铸产线通用设备新增 20#软合金结晶器	630*1350	熔铸厂结晶器车间
282	1#线熔铸产线通用设备新增 21#软合金结晶器	630*1350	熔铸厂结晶器车间
283	1#线熔铸产线通用设备新增 22#软合金结晶器	630*1350	熔铸厂结晶器车间
284	1#线熔铸产线通用设备新增 23#软合金结晶器	630*1350	熔铸厂结晶器车间
285	1#线熔铸产线通用设备新增 24#软合金结晶器	630*1350	熔铸厂结晶器车间
286	1#线熔铸产线通用设备新增 25#软合金结晶器	630*1380	熔铸厂结晶器车间
287	1#线熔铸产线通用设备新增 26#软合金结晶器	630*1380	熔铸厂结晶器车间
288	1#线熔铸产线通用设备新增 27#软合金结晶器	630*1380	熔铸厂结晶器车间
289	1#线熔铸产线通用设备新增 28#软合金结晶器	630*1380	熔铸厂结晶器车间
290	1#线熔铸产线通用设备新增 34#软合金结晶器	630*1620	熔铸厂结晶器车间
291	1#线熔铸产线通用设备新增 35#软合金结晶器	630*1620	熔铸厂结晶器车间
292	1#线熔铸产线通用设备新增 36#软合金结晶器	630*1620	熔铸厂结晶器车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
293	1#线熔铸产线通用设备新增 37#软合金结晶器	630*1620	熔铸厂结晶器车间
294	1#线熔铸产线通用设备新增 38#软合金结晶器	630*1620	熔铸厂结晶器车间
295	1#线熔铸产线通用设备新增 39#软合金结晶器	630*1620	熔铸厂结晶器车间
296	1#线熔铸产线通用设备新增 40#软合金结晶器	630*1620	熔铸厂结晶器车间
297	1#线熔铸产线通用设备新增 41#软合金结晶器	630*1620	熔铸厂结晶器车间
298	1#线熔铸产线通用设备新增 42#软合金结晶器	630*1650	熔铸厂结晶器车间
299	1#线熔铸产线通用设备新增 43#软合金结晶器	630*1650	熔铸厂结晶器车间
300	1#线熔铸产线通用设备新增 44#软合金结晶器	630*1650	熔铸厂结晶器车间
301	1#线熔铸产线通用设备新增 45#软合金结晶器	630*1650	熔铸厂结晶器车间
302	1#线熔铸产线通用设备新增 46#软合金结晶器	630*1650	熔铸厂结晶器车间
303	1#线熔铸产线通用设备新增 47#软合金结晶器	630*1690	熔铸厂结晶器车间
304	1#线熔铸产线通用设备新增 48#软合金结晶器	630*1690	熔铸厂结晶器车间
305	1#线熔铸产线通用设备新增 49#软合金结晶器	630*1690	熔铸厂结晶器车间
306	1#线熔铸产线通用设备新增 50#软合金结晶器	630*1720	熔铸厂结晶器车间
307	1#线熔铸产线通用设备新增 51#软合金结晶器	630*1720	熔铸厂结晶器车间
308	1#线熔铸产线通用设备新增 52#软合金结晶器	630*1720	熔铸厂结晶器车间
309	1#线熔铸产线通用设备新增 53#软合金结晶器	630*1720	熔铸厂结晶器车间
310	1#线熔铸产线通用设备新增 54#软合金结晶器	500*1770	熔铸厂结晶器车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
311	1#线熔铸产线通用设备新增 55#软合金结晶器	500*1770	熔铸厂结晶器车间
312	1#线熔铸产线通用设备新增 56#软合金结晶器	500*1770	熔铸厂结晶器车间
313	1#线熔铸产线通用设备新增 57#软合金结晶器	630*1790	熔铸厂结晶器车间
314	1#线熔铸产线通用设备新增 58#软合金结晶器	630*1790	熔铸厂结晶器车间
315	1#线熔铸产线通用设备新增 59#软合金结晶器	630*1790	熔铸厂结晶器车间
316	1#线熔铸产线通用设备新增 60#软合金结晶器	630*1790	熔铸厂结晶器车间
317	1#线熔铸产线通用设备新增 61#软合金结晶器	630*1790	熔铸厂结晶器车间
318	1#线熔铸产线通用设备新增 66#软合金结晶器	500*1870	熔铸厂结晶器车间
319	1#线熔铸产线通用设备新增 67#软合金结晶器	500*1870	熔铸厂结晶器车间
320	1#线熔铸产线通用设备新增 68#软合金结晶器	500*1870	熔铸厂结晶器车间
321	1#线熔铸产线通用设备新增 69#软合金结晶器	630*1900	熔铸厂结晶器车间
322	1#线熔铸产线通用设备新增 70#软合金结晶器	630*1900	熔铸厂结晶器车间
323	1#线熔铸产线通用设备新增 71#软合金结晶器	630*1900	熔铸厂结晶器车间
324	1#线熔铸产线通用设备新增 72#软合金结晶器	630*1900	熔铸厂结晶器车间
325	1#线熔铸产线通用设备新增 73#软合金结晶器	630*1900	熔铸厂结晶器车间
326	1#线熔铸产线通用设备新增 74#软合金结晶器	630*1940	熔铸厂结晶器车间
327	1#线熔铸产线通用设备新增 75#软合金结晶器	630*1940	熔铸厂结晶器车间
328	1#线熔铸产线通用设备新增 76#软合金结晶器	630*1950	熔铸厂结晶器车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
329	1#线熔铸产线通用设备新增 77#软合金结晶器	630*1950	熔铸厂结晶器车间
330	1#线熔铸产线通用设备新增 78#软合金结晶器	630*1950	熔铸厂结晶器车间
331	1#线熔铸产线通用设备新增 79#软合金结晶器	630*2030	熔铸厂结晶器车间
332	1#线熔铸产线通用设备新增 80#软合金结晶器	630*2030	熔铸厂结晶器车间
333	1#线熔铸产线通用设备新增 81#软合金结晶器	630*2240	熔铸厂结晶器车间
334	1#线熔铸产线通用设备新增 82#软合金结晶器	630*2240	熔铸厂结晶器车间
335	1#线熔铸产线通用设备新增 83#软合金结晶器	630*2300	熔铸厂结晶器车间
336	1#线熔铸产线通用设备新增 84#软合金结晶器	630*2300	熔铸厂结晶器车间
337	1#线熔铸产线通用设备新增 85#软合金结晶器	630*2420	熔铸厂结晶器车间
338	1#线熔铸产线通用设备新增 86#软合金结晶器	630*2420	熔铸厂结晶器车间
339	1#线熔铸产线通用设备新增 87#软合金结晶器	630*2450	熔铸厂结晶器车间
340	1#线熔铸产线通用设备新增 88#软合金结晶器	630*2450	熔铸厂结晶器车间
341	1#线熔铸产线通用设备新增 89#软合金结晶器	630*2520	熔铸厂结晶器车间
342	1#线熔铸产线通用设备新增 90#软合金结晶器	630*2520	熔铸厂结晶器车间
343	1#线熔铸产线通用设备新增 91#软合金结晶器	630*2540	熔铸厂结晶器车间
344	1#线熔铸产线通用设备新增 92#软合金结晶器	630*2540	熔铸厂结晶器车间
345	1#线熔铸产线通用设备新增 93#软合金结晶器	630*2580	熔铸厂结晶器车间
346	1#线熔铸产线通用设备新增 94#软合金结晶器	630*2580	熔铸厂结晶器车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
347	1#线熔铸产线通用设备新增 95#软合金结晶器	630*2640	熔铸厂结晶器车间
348	1#线熔铸产线通用设备新增 96#软合金结晶器	630*2640	熔铸厂结晶器车间
349	1#线熔铸产线通用设备新增 97#软合金结晶器	630*2670	熔铸厂结晶器车间
350	1#线熔铸产线通用设备新增 98#软合金结晶器	630*2670	熔铸厂结晶器车间
351	1#线熔铸产线通用设备新增 99#软合金结晶器	630*2670	熔铸厂结晶器车间
352	1#线熔铸产线通用设备新增 1#硬合金结晶器	520*1350	熔铸厂结晶器车间
353	1#线熔铸产线通用设备新增 2#硬合金结晶器	520*1450	熔铸厂结晶器车间
354	1#线熔铸产线通用设备新增 3#硬合金结晶器	520*1700	熔铸厂结晶器车间
355	1#线熔铸产线通用设备新增 4#硬合金结晶器	520*1700	熔铸厂结晶器车间
356	1#线熔铸产线通用设备新增 5#硬合金结晶器	520*1400	熔铸厂结晶器车间
357	1#线熔铸产线通用设备新增 6#硬合金结晶器	520*1700	熔铸厂结晶器车间
358	1#线熔铸产线通用设备新增 7#硬合金结晶器	520*1200	熔铸厂结晶器车间
359	1#线熔铸产线通用设备新增 8#硬合金结晶器	520*1200	熔铸厂结晶器车间
360	1#线熔铸产线通用设备新增 9#硬合金结晶器	520*1200	熔铸厂结晶器车间
361	1#线熔铸产线通用设备新增 10#硬合金结晶器	520*1350	熔铸厂结晶器车间
362	1#线熔铸产线通用设备新增 11#硬合金结晶器	520*1350	熔铸厂结晶器车间
363	1#线熔铸产线通用设备新增 12#硬合金结晶器	520*1400	熔铸厂结晶器车间
364	1#线熔铸产线通用设备新增 13#硬合金结晶器	520*1400	熔铸厂结晶器车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
365	1#线熔铸产线通用设备新增 14#硬合金结晶器	520*1450	熔铸厂结晶器车间
366	1#线熔铸产线通用设备新增 15#硬合金结晶器	520*1450	熔铸厂结晶器车间
367	1#线熔铸产线通用设备新增 16#硬合金结晶器	450*1580	熔铸厂结晶器车间
368	1#线熔铸产线通用设备新增 17#硬合金结晶器	450*1580	熔铸厂结晶器车间
369	1#线熔铸产线通用设备新增 18#硬合金结晶器	450*1580	熔铸厂结晶器车间
370	1#线熔铸产线通用设备新增 19#硬合金结晶器	500*1580	熔铸厂结晶器车间
371	1#线熔铸产线通用设备新增 20#硬合金结晶器	500*1580	熔铸厂结晶器车间
372	1#线熔铸产线通用设备新增 21#硬合金结晶器	500*1580	熔铸厂结晶器车间
373	1#线熔铸产线通用设备新增 22#硬合金结晶器	500*1680	熔铸厂结晶器车间
374	1#线熔铸产线通用设备新增 23#硬合金结晶器	500*1680	熔铸厂结晶器车间
375	1#线熔铸产线通用设备新增 24#硬合金结晶器	500*1680	熔铸厂结晶器车间
376	1#线熔铸产线通用设备新增 25#硬合金结晶器	450*1880	熔铸厂结晶器车间
377	1#线熔铸产线通用设备新增 26#硬合金结晶器	450*1880	熔铸厂结晶器车间
378	1#线熔铸产线通用设备新增 27#硬合金结晶器	450*1880	熔铸厂结晶器车间
379	1#线熔铸产线通用设备新增 28#硬合金结晶器	500*1950	熔铸厂结晶器车间
380	1#线熔铸产线通用设备新增 29#硬合金结晶器	500*1950	熔铸厂结晶器车间
381	1#线熔铸产线通用设备新增 30#硬合金结晶器	500*1950	熔铸厂结晶器车间
382	1#线熔铸产线通用设备新增 31#硬合金结晶器	500*2080	熔铸厂结晶器车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
383	1#线熔铸产线通用设备新增 32#硬合金结晶器	500*2080	熔铸厂结晶器车间
384	1#线熔铸产线通用设备新增 33#硬合金结晶器	500*2080	熔铸厂结晶器车间
385	1#线熔铸产线通用设备新增 34#硬合金结晶器	520*1650	熔铸厂结晶器车间
386	1#线熔铸产线通用设备新增 35#硬合金结晶器	520*1650	熔铸厂结晶器车间
387	1#线熔铸产线通用设备新增 36#硬合金结晶器	520*1650	熔铸厂结晶器车间
388	1#线熔铸产线通用设备新增 37#硬合金结晶器	520*2220	熔铸厂结晶器车间
389	1#线熔铸产线通用设备新增 38#硬合金结晶器	520*2220	熔铸厂结晶器车间
390	1#线熔铸产线通用设备新增 39#硬合金结晶器	520*2220	熔铸厂结晶器车间
391	1#线熔铸产线通用设备新增 40#硬合金结晶器	500*1950	熔铸厂结晶器车间
392	1#线熔铸产线通用设备新增 41#硬合金结晶器	500*1950	熔铸厂结晶器车间
393	1#线熔铸产线通用设备新增 42#硬合金结晶器	500*1950	熔铸厂结晶器车间
394	1#线熔铸产线通用设备新增 43#硬合金结晶器	500*1580	熔铸厂结晶器车间
395	1#线熔铸产线通用设备新增 44#硬合金结晶器	500*1580	熔铸厂结晶器车间
396	1#线熔铸产线通用设备新增 45#硬合金结晶器	500*1580	熔铸厂结晶器车间
397	1#线熔铸产线通用设备新增 46#硬合金结晶器	500*1580	熔铸厂结晶器车间
398	1#线熔铸产线通用设备新增 47#硬合金结晶器	500*1580	熔铸厂结晶器车间
399	1#线熔铸产线通用设备新增 48#硬合金结晶器	500*1580	熔铸厂结晶器车间
400	1#线 2#铸造线新增 MCF 过滤箱	MCF	熔铸厂
401	1#线 3#铸造线离线 MCF 过滤箱	MCF	熔铸厂

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
402	1#线 3#铸造线离线 MCF 过滤箱	MCF	熔铸厂
403	1#线 4#铸造线离线 MCF 过滤箱	MCF	熔铸厂
404	1#线熔铸 5#线 PDBF 深床过滤机	PDBF35	熔铸厂
405	1#线熔铸 8#线 PDBF 深床过滤机	PDBF35	熔铸厂
406	1#线熔铸 5#&8#铸造线 PDBF 预热站	PDBF35	熔铸厂
407	1#线熔铸产线通用设备新增 122#软合金结晶器	630*2190	熔铸厂结晶器车间
408	1#线熔铸产线通用设备新增 123#软合金结晶器	630*2190	熔铸厂结晶器车间
409	1#线熔铸产线通用设备新增 124#软合金结晶器	630*1690	熔铸厂结晶器车间
410	1#线熔铸产线通用设备新增 125#软合金结晶器	630*1690	熔铸厂结晶器车间
411	1#线熔铸产线通用设备新增 126#软合金结晶器	630*2030	熔铸厂结晶器车间
412	1#线熔铸产线通用设备新增 127#软合金结晶器	630*2030	熔铸厂结晶器车间
413	1#线熔铸产线通用设备新增 128#软合金结晶器	630*2030	熔铸厂结晶器车间
414	1#线熔铸产线通用设备新增 129#软合金结晶器	630*1450	熔铸厂结晶器车间
415	1#线熔铸产线通用设备新增 130#软合金结晶器	630*1450	熔铸厂结晶器车间
416	1#线熔铸产线通用设备新增 131#软合金结晶器	630*1450	熔铸厂结晶器车间
417	1#线熔铸起重设备 1#吊具组	DWJD18T. 1800. 1000-00	熔铸厂
418	1#线熔铸起重设备 2#吊具组	DLP25T2700. 2000. 500-00	熔铸厂
419	1#线熔铸起重设备 3#吊具组	DLP25T2000. 1600. 500-00	熔铸厂
420	1#线熔铸起重设备 4#吊具组	ZWJQ25	熔铸厂
421	1#线熔铸起重设备 5#吊具组	ZWJQ25	熔铸厂
422	1#线熔铸起重设备 6#吊具组	DLP8. 2415. 955-00	熔铸厂
423	1#线熔铸起重设备 7#吊具组	DWJP18T. 1800. 100-00	熔铸厂
424	1#线熔铸起重设备 8#吊具组	30T	熔铸厂

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
425	1#线熔铸起重设备 9#吊具组	ZWJQ27	熔铸厂
426	1#线熔铸起重设备 10#吊具组	30T	熔铸厂
427	1#线熔铸起重设备 11#吊具组	ZWJQ25	熔铸厂
428	1#线熔铸起重设备 12#吊具组	ZWJQ25	熔铸厂
429	1#线熔铸起重设备 13#吊具组	ZWJQ25	熔铸厂
430	1#线熔铸起重设备 2#铸锭吊具	QTJJ32T. 1000. 2700-00	熔铸厂
431	1#线熔铸起重设备 3#铸锭吊具	QTJJ32T. 1000. 2300-00	熔铸厂
432	1#线熔铸起重设备 4#铸锭吊具	QTJJ32T. 1000. 2700-00	熔铸厂
433	1#线熔铸起重设备 5#铸锭吊具	QTJJ30T2700. 00	熔铸厂
434	L1 铸造机悬臂吊	DJB-PNN-S 6300KG	熔铸厂
435	L2 铸造机悬臂吊	DJB-PNN-S 4000KG	熔铸厂
436	L3 铸造机悬臂吊	DJB-PNN-S 4000KG	熔铸厂
437	L4 铸造机悬臂吊	DJB-PNN-S 4000KG	熔铸厂
438	L5 铸造机悬臂吊	DJB-PNN-S 5000KG	熔铸厂
439	L6 铸造机悬臂吊	DJB-PNN-S 5000KG	熔铸厂
440	L7 铸造机悬臂吊	DJB-PNN-S 5000KG	熔铸厂
441	L8 铸造机悬臂吊	DJB-PNN-S 5000KG	熔铸厂
442	1#熔铸其他设备 1#电子地秤	XK3124 (IND245)	熔铸厂
443	1#熔铸其他设备 2#电子地秤	KX3190-A12	熔铸厂
444	1#熔铸其他设备 3#电子地秤	XK3124 (IND245)	熔铸厂
445	1#熔铸其他设备 4#电子地秤	KX3190-A12	熔铸厂
446	1#线熔铸产线通用设备新增 132#软合金结晶器	630*(1260-1560)	熔铸厂结晶器车间
447	1#线熔铸产线通用设备新增 133#软合金结晶器	630*(1260-1560)	熔铸厂结晶器车间
448	1#线熔铸产线通用设备新增 134#软合金结晶器	630*(1260-1560)	熔铸厂结晶器车间
449	1#线熔铸产线通用设备新增 135#软合金结晶器	630*1380	熔铸厂结晶器车间
450	1#线熔铸产线通用设备新增 136#软合金结晶器	500*1680	熔铸厂结晶器车间
451	1#线熔铸产线通用设备新增 137#软合金结晶器	500*1680	熔铸厂结晶器车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
452	1#线熔铸产线通用设备新增 138#软合金结晶器	500*1680	熔铸厂结晶器车间
453	1#线熔铸产线通用设备新增 139#软合金结晶器	630*1690	熔铸厂结晶器车间
454	1#线熔铸其他设备 1#铝渣冷却器	950	熔铸 2#渣房
455	1#线熔铸其他设备 2#铝渣冷却器	950	熔铸 2#渣房
456	1#线熔铸 1#铸造线熔保炉烟气净化系统 CEMS 在线检测设备	TY-011C	熔铸厂
457	1#线熔铸 2#铸造线熔保炉烟气净化系统 CEMS 在线检测设备	TY-011C	熔铸厂
458	1#线熔铸 3#铸造线熔保炉烟气净化系统 CEMS 在线检测设备	TY-011C	熔铸厂
459	1#线熔铸 4#铸造线熔保炉烟气净化系统 CEMS 在线检测设备	TY-011C	熔铸厂
460	1#线熔铸 5#铸造线熔保炉烟气净化系统 CEMS 在线检测设备	TY-011C	熔铸厂
461	1#线熔铸 6#铸造线熔保炉烟气净化系统 CEMS 在线检测设备	TY-011C	熔铸厂
462	1#线熔铸 7#&8#铸造线熔保炉烟气净化系统 CEMS 在线检测设备	TY-011C	熔铸厂
463	1#半自动成品平面库 1#天车	ZKKW 11t*28.5m 11t*34.1m	1#平面库
464	1#半自动成品平面库 2#天车	ZKKW 11t*28.5m 11t*34.1m	1#平面库
465	1#线热轧热轧机组粗轧一	4500mm	1#线热轧 E-F 跨 40-62 列
466	1#线热轧热轧机组粗轧二	3350mm	1#线热轧 E-F 跨 10-40 列
467	1#线热轧热轧机组精轧机	3350mm	1#线热轧 E-F 跨 6-10 列
468	1#线热轧 2700mm 铝锭复合线	300-750×2700mm	1#线热轧厂 J-K 跨 62-65 列
469	1#线热轧运输设备铝锭复合线上料平板车	KPD-30-S	1#热轧车间 JK 跨 62-64 列
470	固定式抱钳	DBP20T.00, 额定载荷 20t	铝锭复合线区域
471	1#线热轧厂房天车	CXTD20+20-28.5M A5 提升高度 13m (GN≤40t)	热轧车间 JK 跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
472	1#线热轧厂房天车	CXTD20+20-28.5M A5 提升高度13m (GN≤40t)	热轧车间 JK 跨
473	1#线热轧厂房天车	FHD12.5-28M A5 起升高度 25m	热轧车间 GH 跨
474	夹钳	DLD3027001000830390-00, 额定载荷 30t	1#热轧车间 R1 薄板下线传动侧
475	1#线热轧其它设备 18T+18T 抬梁	FHL32T×6000-00	1#热轧粗轧一薄板下线传动侧
476	1#线热轧其它设备 20T+20T 抬梁	FHL37T×3000-00	1#热轧 JK 跨 20T+20T 天车
477	1#线热轧热轧机组粗轧一 T2.1 废料箱吊具	起吊重量 26000kg 自重 2650kg/1300kg	1#热轧 EF 跨粗轧一轻剪区域
478	1#线热轧热轧机组粗轧一 T1.1 废料箱吊具	起吊重量 26000kg 自重 2650kg/1300kg	1#热轧 EF 跨粗轧一重剪区域
479	1#线热轧厂房天车	FHD12.5-28M A5 起升高度 12.4m	热轧车间 GH 跨
480	1#线热轧厂房天车	CXTD20+20-28.5M A5 提升高度13m (GN≤40t)	热轧车间 JK 跨
481	1#线热轧一厂机修间天车	CXTD5t-7.74m A5 起升高度 9m 地操	热轧一分厂机修间
482	电子吊钩秤	OCS-40T	推进炉用
483	液压夹钳(1#)	QTJJ28T290000A, 额定载荷 28t	1#热轧车间 JK 跨 加热炉库区
484	液压夹钳(2#)	QTJJ28T290000, 额定载荷 28t	1#热轧车间 JK 跨 加热炉库区
485	1#线热轧其它设备铝锭锯切机	/	热轧一分厂
486	1#线热轧铸锭转运系统	/	热轧车间 JK 跨 34-35 列
487	1#线热轧铸锭转运系统东平面库	106.76m*9.5m 24 个库位	1#热轧原 Vollert 平面库区东测延长
488	1#线热轧推进炉机组 1#推进炉	ST0g 870/340/1880 A1	1#线热轧一厂 G-H 跨 32-33 列
489	1#线热轧推进炉机组 2#推进炉	ST0g 870/340/1880 A1	1#线热轧一厂 G-H 跨 33-34 列
490	1#线热轧推进炉机组 3#推进炉	ST0g 870/340/1880 A1	1#线热轧一厂 G-H 跨 35-36 列
491	1#线热轧推进炉机组大炉子炉前设备	ST0g 870/340/1880 A1	1#线热轧车间 G-H 跨 43-44 列
492	1#线热轧推进炉机组小炉子炉前设备	ST0g 870/340/1880 A1	1#线热轧车间 G-H 跨 43-44 列
493	1#线热轧推进炉机组 4#推进炉	ST0g 605/350/880 A1	1#线热轧一厂 G-H 跨 39-40 列
494	1#线热轧推进炉机组 5#推进炉	ST0g 605/350/880 A1	1#线热轧一厂 G-H 跨 40-41 列
495	1#线热轧推进炉机组 6#推进炉	ST0g 605/350/880 A1	1#线热轧一厂 G-H 跨 42-43 列
496	1#线热轧推进炉机组 7#推进炉	ST0g 605/350/880 A1	1#线热轧一厂 G-H 跨 43-44 列
497	1#线热轧推进炉机组大炉子炉后设备	ST0g 870/340/1880 A1	1#线热轧车间 G-H 跨 43-44 列
498	1#线热轧推进炉机组小炉子炉后设备	ST0g 870/340/1880 A1	1#线热轧车间 G-H 跨 43-44 列

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
499	1#缓冲秤	SCS-15/2.5*4m	热轧一厂北西门
500	泵组式微水雾滴灭火设备	XSWB-450/12-K	热轧一厂北西门外
501	1#线热轧热轧机组粗轧二乳化液循环系统 1#真空过滤机	ZGJ-10	热轧一厂 R2 区域
502	1#线热轧热轧机组粗轧二乳化液循环系统 2#真空过滤机	ZGJ-10	热轧一厂 R2 区域
503	1#线热轧厂房天车	FWD40-28M A4 起升高度 22m	热轧车间 GH 跨
504	1#线热轧机组乳液蒸发系统	LE1400	1#线热轧 G-J 跨
505	电热鼓风干燥箱	DHG-9140A	热轧一厂乳化液实验室
506	1#旋转蒸发器	RE-52AA	热轧一厂乳化液实验室
507	2#旋转蒸发器	RE-52AA	热轧一厂乳化液实验室
508	3#旋转蒸发器	RE-52AA	热轧一厂乳化液实验室
509	4#旋转蒸发器	RE-52AA	热轧一厂乳化液实验室
510	箱式电阻炉	SX2-8-10N	热轧一厂乳化液实验室
511	通风橱	/	热轧一厂乳化液实验室
512	数显型电热板	SKML-2-4	热轧一厂乳化液实验室
513	低速离心机	TDL-80-2B	热轧一厂乳化液实验室
514	1#循环水真空泵	SHZ-III	热轧一厂乳化液实验室
515	2#循环水真空泵	SHZ-III	热轧一厂乳化液实验室
516	1#低温恒温槽	DC-1015	热轧一厂乳化液实验室
517	2#低温恒温槽	DC-1015	热轧一厂乳化液实验室
518	超声波清洗机	DK-1027HT	热轧一厂乳化液实验室
519	1#恒温水浴锅	B-260	热轧一厂乳化液实验室
520	2#恒温水浴锅	B-260	热轧一厂乳化液实验室
521	3#恒温水浴锅	B-260	热轧一厂乳化液实验室
522	1#线热轧热轧机组精轧机乳化液过滤循环系统 1#真空过滤机	ZGJ-16	热轧一厂精轧区域
523	1#线热轧热轧机组精轧机乳化液过滤循环系统 2#真空过滤机	ZGJ-16	热轧一厂精轧区域
524	1#线热轧热轧机组精轧机乳化液过滤循环系统 3#真空过滤机	ZGJ-16	热轧一厂精轧区域
525	1#线热轧热轧机组精轧机乳化液过滤循环系统 4#真空过滤机	ZGJ-16	热轧一厂精轧区域

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
526	1#线热轧热轧机组精轧机乳化液过滤循环系统 5#真空过滤机	HFM-16000	热轧一厂精轧区域
527	1#线热轧厂房天车	FHD12.5-28M A5 起升高度 30m	热轧车间 GH 跨
528	1#线热轧厂房天车	FHD12.5-28M A5 起升高度 25m	热轧车间 GH 跨
529	1#线热轧厂房天车	FHD20-28M A5 起升高度 15m	热轧车间 GH 跨
530	成套泵组	CDLF12-9	热轧精轧地下室
531	1#线热轧热轧机组精轧机碎边剪废料箱吊具	自重 950kg, 载重 25T	热轧一厂精轧区域
532	1#线热轧其它设备阳极氧化检测设备	见附件参数	精轧区域
533	1#线热轧备件间天车	CXTD5t-16.5m A5 起升高度 9m 地操	热轧一分厂备件间
534	1#线热轧其它设备 C 型吊具	自重 8.5T, 起吊重量 26T	热轧一厂精轧区域
535	1#线热轧热轧机组离线带材表面检查站	/	1#线热轧 E-F 跨 1-8 列
536	1#线热轧厂房天车	FWD36/8-31M A4 起升高度 15/24m	热轧车间 EF 跨
537	1#线热轧热轧机组铝卷运输系统	30T	1#线热轧 E-F 跨 1-7 列
538	1#线热轧热轧机组铝卷运输系统打带机	STRAPPING MACHINE ASU	精轧区域
539	1#线热轧运输设备电动平车	KPJ-50	精轧区域
540	刷辊测试液压站	LWZ-D7.5-03	热轧一厂装配区
541	刷辊清洗设备（槽式刷辊清洗机）	DJ-3000S	精轧装配区
542	1#线热轧一厂磨辊间立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 2t*6.3m*3.943m	热轧车间 CD 跨
543	1#线热轧磨床机组热轧工作辊拆装装置	DECHOCKER W. R.	1#线热轧车间 C-D 跨
544	1#线热轧磨床机组工作辊轴承座翻转装置	CHOCK TILTER CM	1#线热轧车间 C-D 跨
545	1#线热轧磨床机组轴承/轴承座清洗装置	WASHING MACHINE	1#线热轧车间 C-D 跨
546	1#线热轧磨床机组工作辊轴承防护罐	PERSERVING TANK	1#线热轧车间 C-D 跨
547	1#线热轧热轧机组精轧机工作辊吊具	自重 25900kg, 允许负载 49000kg	1#热轧磨床区域
548	C 型吊具	HLCXg-26T.00	热轧一厂精轧区
549	1#线热轧其它设备 C 型吊具	CXDJ26/8.5	热轧一厂精轧区
550	1#线热轧厂房天车	FWD75/20T-28M A4 起升高度 10/15m	热轧车间 CD 跨
551	1#线热轧厂房天车	FWD150/20-28M A4 起升高度 15m	热轧车间 CD 跨
552	1#线热轧一厂运输设备平板车精轧换辊平板车	KPD-150-1S	1#热轧车间 CD 跨 到 EF 跨 14-15 列

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
553	3#万能磨床	HD 478-3-7	1#线热轧车间 C-D跨
554	1#线热轧磨辊间 HD478 磨床立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 0.5t*5.41m*3.56m	热轧车间 CD 跨
555	1#线热轧热轧机组 T2.2 废料箱吊具	起吊重量 26000kg, 自重 2650kg/1300kg	热轧车间 CD 跨
556	1#线热轧热轧机组 T1.2 废料箱吊具	起吊重量 26000kg, 自重 2650kg/1300kg	热轧车间 CD 跨
557	1#线热轧热轧机组精轧机支承辊换辊支架	附图 10749954	热轧车间 CD 跨
558	1#线热轧热轧机组粗轧二轻剪剪刀更换工具	起吊重量 475kg, 自重 3010kg	热轧车间 CD 跨
559	1#线热轧热轧机组粗轧二下支承辊吊具	自重 32263kg	热轧车间 CD 跨
560	1#线热轧热轧机组粗轧二重剪剪刀更换工具	起吊重量 1700kg, 自重 4050kg	热轧车间 CD 跨
561	1#线热轧热轧机组粗轧二上支承辊吊具	自重 33463kg	热轧车间 CD 跨
562	1#线热轧热轧机组粗轧二支承辊换辊支架	附图 10758490	热轧车间 CD 跨
563	1#线热轧热轧机组精轧机支承辊吊具	自重 29480kg	热轧车间 CD 跨
564	1#线热轧磨床机组起吊梁 (RM1/RM2 刷辊和挡板)	LIFTING BEAM	1#线热轧车间 C-D 跨
565	1#线热轧磨床机组起吊梁 (F2-F4 刷辊和挡板)	LIFTING BEAM	1#线热轧车间 C-D 跨
566	剪刀磨床	SB 50 RT	1#线热轧车间 C-D 跨
567	1#线热轧一厂磨辊间剪刀磨床立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 0.5t*5m*3.56m	热轧车间 CD 跨
568	1#线热轧磨床机组起吊梁 (RM2 支撑辊)	BUR RM2 LIFTING BEAM	1#线热轧车间 C-D 跨
569	1#线热轧磨床机组起吊梁 (F2-F4 支撑辊)	BUR F2-F4 LIFTING BEAM	1#线热轧车间 C-D 跨
570	1#线热轧热轧机组粗轧二工作辊吊具	自重 25900kg, 负荷量 109100kg	1#热轧磨床区域
571	1#线热轧其它设备钢板吊具	FHL4TX8000-00	热轧车间 CD 跨
572	1#线热轧磨床机组轧辊间管理系统	RSMS_ZHONGWANG_LINE1#	1#线热轧车间 C-D 跨磨床办公室
573	1#线热轧一厂运输设备平板车 R2 换辊平板车	KPD-150-1S	1#热轧车间 CD 跨 到 EF 跨 38-39 列
574	1#线热轧厂房天车	FWDD150+20-31M A5 起升高度 15/23m (GN≤150t)	热轧车间 EF 跨
575	1#线热轧一厂磨辊间立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 3t*5.55m*5.031m	热轧车间 CD 跨
576	1#线热轧磨辊间立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 5t*6m*4.445m	热轧车间 CD 跨
577	1#线热轧一厂磨辊间立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 5t*6.5m*4.875m	热轧车间 CD 跨
578	1#线热轧磨床机组支承辊轴承座翻转装置	CHOCK TILTER COMBI	1#线热轧车间 C-D 跨
579	1#线热轧磨辊间立柱式悬臂吊	7.5t*6.92m*5.595m	热轧车间 CD 跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
580	1#线热轧磨床机组支承辊轴承防护罐	PERSERVING TANK	1#线热轧车间 C-D 跨
581	1#线热轧一厂磨辊间立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 1t*7.7m*5.296m	热轧车间 CD 跨
582	1#线热轧磨床机组支承辊轴承箱拆装装置	DECHOCKER COMBI	1#线热轧车间 C-D 跨
583	1#支承辊磨床	HD425-2-7XL9760	1#线热轧车间 C-D 跨
584	1#线热轧一厂磨辊间立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 1t*5.69m*4.482m	热轧车间 CD 跨
585	1#线热轧磨床机组十字轴头拆卸装置	WOBLER EXTRACTING DEVICE	1#线热轧车间 C-D 跨
586	1#线热轧一厂磨辊间立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 1t*5.69m*4.482m	热轧车间 CD 跨
587	1#线热轧热轧机组粗轧一工作辊吊具	自重 36500kg, 负荷量 176000kg	热轧车间 CD 跨
588	1#线热轧厂房天车	FWD280T-28M A4 起升高度 11+6m	热轧车间 CD 跨
589	1#线热轧热轧机组粗轧一支承辊吊具	自重 47814kg, 负荷量 222000kg	热轧车间 CD 跨
590	1#线热轧热轧机组粗轧一支承辊换辊支架	附图 10757670	热轧车间 CD 跨
591	缓冲秤	SCS-10/2.5*4m	热轧一厂 R1 D50 跨
592	1#线热轧一厂运输设备平板车轧机厚板下线平板车	KPD-50-1-S	1#热轧车间 AB 跨到 EF 跨 51-53 列
593	1#线热轧一厂运输设备平板车轧机厚板下线平板车	KPD-50-1-S	1#热轧车间 AB 跨到 EF 跨 51-53 列
594	1#线热轧一厂运输设备平板车轧机薄板下线平板车	KPD-70-2-S	1#热轧车间 AB 跨到 EF 跨 59-62 列
595	1#线热轧一厂运输设备平板车轧机薄板下线平板车	KPD-70-2-S	1#热轧车间 AB 跨到 EF 跨 59-62 列
596	1#线热轧厂房天车	FWD75+25-31M A4 起升高度 15/23m (GN≤75t)	热轧车间 EF 跨
597	1#线热轧一厂运输设备平板车杂物搬运平板车	KPD-50-1S	1#热轧车间 CD 跨到 JK 跨 69-70 列
598	电动平车	KPD-70	粗轧一薄板下线装置 2
599	1#线热轧其他设备 1#高温烘箱 (烘干炉)	WS-GW-1440	热轧一厂 R1 厚板下线
600	缓冲秤	SCS-3/1*1m	热轧一厂离线废料区
601	1#线热轧厂房天车	CXTD18+18-28M A5 起升高度 13m (GN≤36t)	热轧车间 CD 跨
602	1#线热轧厂房天车	CXTD18+18-28M A5 起升高度 13m (GN≤36t)	热轧车间 CD 跨
603	1#线热轧厂房天车	CXTD18+18-31M A4 起升高度 15.8m (GN≤36t)	热轧车间 EF 跨
604	1#线热轧厂房天车	FHD12.5-28M A5 起升高度 25m	热轧车间 GH 跨
605	电动伸缩式抱钳	DBP20T.00B	热轧一厂板材下线区域
606	1#线热轧其它设备电动伸缩抱钳	SSBQ20T	热轧一厂板材下线区域

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
607	1#线热轧热轧机组粗轧一连续薄板下线	/	热轧一分厂
608	1#线热轧热轧机组粗轧一乳化液系统盘式撇油器 01	附图 10583911	热轧一分厂
609	1#热轧精轧乳化液系统盘式撇油器 01	附图 10583911	热轧一分厂
610	1#热轧精轧乳化液系统盘式撇油器 02	附图 10583911	热轧一分厂
611	1#热轧粗轧二乳化液系统盘式撇油器 01	附图 10583911	热轧一分厂
612	1#热轧粗轧一薄板冷却乳化液系统盘式撇油器 02	附图 10583911	热轧一分厂
613	1#线热轧热轧机组粗轧一薄板下料装置真空吸盘吊具	VAC670	7 号库房
614	1#线热轧热轧机组粗轧一薄板冷却乳化液系统	附图 10739401	8 号库房
615	1#线热轧热轧机组铝卷运输系统机器人喷码机	/	1#热轧精轧区域
616	1#线热轧热轧机组粗轧一高温打签机	110Xi4 Zebra	3 号库房
617	1#线热轧一厂运输设备平板车轧机薄板下线平板车	KPD-70-2-S	1#热轧北一门区域
618	内燃叉车	CPCD85	热轧一分厂
619	内燃叉车	CPCD30	热轧一分厂
620	2#工作辊磨床	HD409-9-9	1#线热轧车间 C-D 跨
621	1#热轧磨床机组辅助磨辊床	MK8480*60	1#线热轧车间 C-D 跨
622	1#热轧磨床机组轧辊毛化设备	Rolltex EDT12	1#线热轧车间 C-D 跨
623	1#线热轧一厂磨辊间HD409磨床立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 0.5t*5.41m*3.56m	热轧车间 CD 跨
624	1#线热轧磨床机组冷轧工作辊/中间辊拆装装置	DECHOCKER W. R.	1#线热轧车间 C-D 跨
625	1#线热轧磨床机组起吊梁(2350 冷轧支撑辊)	CRM 2350 LIFTING BEAM	1#线热轧车间 C-D 跨
626	1#线热轧磨床机组起吊梁(2800 冷轧支撑辊)	CRM 2800 LIFTING BEAM	1#线热轧车间 C-D 跨
627	1#线热轧磨床机组起吊梁(2350 和 2800 冷轧工作辊和中间辊)	LIFTING BEAM IMR-WR 2350/2800	1#线热轧车间 C-D 跨
628	1#线热轧车间 AB 跨 1#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31m-13m	热轧 AB 跨
629	1#线热轧车间 AB 跨 2#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31m-13m	热轧 AB 跨
630	1#线热轧车间 AB 跨 3#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31m-13m	热轧 AB 跨
631	1#线热轧车间 AB 跨 4#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31m-13m	1#线热轧车间 AB 跨
632	1#线热轧车间 AB 跨 13#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31m-15m	1#线热轧车间 AB 跨
633	1#线热轧厂房天车 28#天车 25t+25t	(25+25t)-31m-13m	1#热轧 AB 跨矫平机

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
634	1#线热轧车间 AB 跨 29#厂房天车 10t	QD10T-31-13A5	1#线热轧车间 AB 跨
635	储气罐	VBAT20AF-RV-Q	1#线热轧 AB 跨包装线缠绕膜区域
636	储气罐	VBAT38AF-RV-Q	1#线热轧 AB 跨包装线缠绕膜区域
637	1#线热轧横剪机组横剪机皮囊式蓄能器 1#	SB 330-32F1/112A9-330D190	厚板横剪
638	1#线热轧横剪机组横剪机皮囊式蓄能器 2#	SB 330-32F1/112A9-330D190	厚板横剪
639	1#线热轧横剪机组横剪机皮囊式蓄能器 3#	SB 330-32F1/112A9-330D190	厚板横剪
640	1#线热轧横剪机组横剪机皮囊式蓄能器 4#	SB 330-32F1/112A9-330D190	厚板横剪
641	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 1#	SB0 210-14	厚板横剪
642	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 2#	SB0 210-14	厚板横剪
643	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 3#	SB0 210-14	厚板横剪
644	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 4#	SB0 210-14	厚板横剪
645	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 5#	SB0 210-14	厚板横剪
646	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 6#	SB0 210-14	厚板横剪
647	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 7#	SB0 210-14	厚板横剪
648	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 8#	SB0 210-14	厚板横剪
649	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 9#	SB0 210-14	厚板横剪
650	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 10#	SB0 210-14	厚板横剪
651	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 11#	SB0 210-14	厚板横剪
652	1#线热轧横剪机组横剪机隔膜式蓄能器 12#	SB0 210-14	厚板横剪
653	1#线热轧横剪机组横剪机皮囊式蓄能器 13#	NXQ A-10/20-L-Y	试样剪
654	1#线热轧包装线顶盖板设备	板垛厚度:30-590 mm; 板垛宽度: 1000~2800 mm	1#热轧车间 AB 跨 10~30 列
655	1#线热轧包装线捆带设备	板垛厚度:30-590 mm; 板垛宽度: 1000~2800 mm	1#热轧车间 AB 跨 10~30 列
656	1#线热轧包装线上护角设备	板垛厚度:30-590 mm; 板垛宽度: 1000~2800 mm	1#热轧车间 AB 跨 10~30 列
657	1#线热轧包装线贴标签	板垛厚度:30-590 mm; 板垛宽度: 1000~2800 mm	1#热轧车间 AB 跨 10~30 列
658	熔铝电阻炉	RLDZL50Kg	热轧一厂
659	2350mmCVC 六辊单机架铝冷轧机	2350mm	1#线冷轧车间 A-B 跨 3-7 柱
660	2800mmCVC 六辊单机架铝冷轧机	2800mm	1#线冷轧车间 A-B 跨 7-13 柱

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
661	1#线冷轧冷轧机组 2800 轧机厂房设备全油回收系统	270000m ³ /h	1#线冷轧车间北侧
662	2350 冷轧机低压二氧化碳灭火系统	25t-5	冷轧车间副跨
663	2350 冷轧机高压二氧化碳灭火系统	15 瓶组	冷轧车间副跨
664	2800 冷轧机低压二氧化碳灭火系统	25t-6	冷轧车间副跨
665	2800 冷轧机高压二氧化碳灭火系统	15 瓶组	冷轧车间副跨
666	1#线冷轧高架库系统	1148 个卷材存储位	1#冷轧车间
667	2300 拉弯矫直机	TTL1-2300	1#线精整车间
668	2800 拉弯矫直机	TLL2-2800	1#精整车间 1 区 D-E 跨
669	硬合金切边机	2650mm	1#线精整车间
670	1#线精整 4 卷料 1#退火炉	100T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
671	1#线精整 4 卷料 2#退火炉	100T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
672	1#线精整 4 卷料 3#退火炉	100T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
673	1#线精整 4 卷料 4#退火炉	100T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
674	1#线精整 2 卷料 5#退火炉	50T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
675	1#线精整 2 卷料 6#退火炉	50T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
676	1#线精整 2 卷料 7#退火炉	50T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
677	1#线精整 2 卷料 8#退火炉	50T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
678	1#线精整 2 卷料 9#退火炉	50T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
679	1#线精整 10#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
680	1#线精整 11#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
681	1#线精整 12#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
682	1#线精整 13#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
683	1#线精整 14#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
684	1#线精整 15#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
685	1#线精整 16#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
686	1#线精整 17#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
687	1#线精整 18#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
688	1#线精整退火炉机组复合料车	120T	1#线精整车间 2 区 AB 跨
689	1#线精整退火炉机组复合料车	120T	1#线精整车间 2 区 AB 跨
690	1#线精整退火炉机组公辅设施	/	1#线精整车间 2 区 AB 跨
691	板材时效退火炉 1#炉	40T	1#线精整车间 2 区 BC 跨
692	板材时效炉 1#炉	40T	1#线精整车间 2 区 BC 跨
693	板材时效炉 2#炉	40T	1#线精整车间 2 区 BC 跨
694	1#线精整时效炉机组公共设施	/	1#线精整车间 2 区 BC 跨
695	1#线精整时效炉机组料车	65T	1#线精整车间 2 区 BC 跨
696	2650 板材横切机	2650mm	1#线精整车间 2 区 BC 跨
697	大卷包装线	/	1#精整车间 1 区 D-E 跨
698	1#线冷轧检查堆垛包装机组	2600mm	6#库
699	1#线冷轧厂卷材缓冲平面库	/	1#精整车间 D-E 跨
700	1#冷轧起重设备 2350 支撑辊吊具	FHL59t*(3640*1760)-00	1#线冷轧车间 A-B 跨
701	1#冷轧起重设备 2800 支撑辊吊具	FHL66t*(4640*1760)-00	1#线冷轧车间 A-B 跨
702	1#冷轧起重设备 2350 轧辊吊具	FHL15t*4780-00	1#线冷轧车间 A-B 跨
703	1#冷轧起重设备 2800 轧辊吊具	FHL15t*4780-00	1#线冷轧车间 A-B 跨
704	1#线冷轧运输设备 1#平板小车	75t	冷轧车间与热轧车间交口
705	1#线精整运输设备 1#平板小车	25t	1#精整车间 1 区 A-B-C 跨小拉矫跨
706	1#线精整运输设备 2#平板小车	25t	6#库
707	1#线精整运输设备 3#平板小车	25t	1#精整车间 2 区 B-C-D 跨横剪跨
708	1#线精整起重设备 1#电动板垛吊具	7T	1#精整车间 2 区 B-C 跨横剪跨
709	1#线精整起重设备 4#电动板垛吊具	7T	1#精整车间 2 区 3#成品库
710	1#线精整起重设备 5#电动板垛吊具	7T	1#精整车间 2 区 3#成品库
711	悬臂吊	1.5t	1#精整车间 1 区 A-B 跨小拉矫跨
712	1#线精整起重设备 1#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 2 区 B-C 跨横剪跨
713	1#线精整起重设备 2#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 1 区 B-C 跨切边
714	1#线精整起重设备 3#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 2 区 A-B 跨退火炉跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
715	1#线精整起重设备 4#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 1 区 D-E 跨包装
716	1#线精整起重设备 5#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 1 区 A-B 跨小拉矫
717	1#线精整起重设备 6#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 1 区 D-E 跨大拉矫
718	1#线精整起重设备 7#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#线冷轧车间 A-B 跨
719	1#线精整加工设备抛光机	WX-DLJ-10	1#线精整车间 1 区 B-C 跨南侧
720	1#线精整加工设备车床	CA6140-3500	1#线精整车间 1 区 B-C 跨南侧
721	1#线精整加工设备纸管精切机	φ 405~605	1#精整车间 1 区 A-B 跨南侧
722	1#线精整加工设备剪板机	QC11x-12X3200	1#精整车间 2 区 B-C 跨横剪跨
723	1#线精整加工设备双柱金属带锯床	GB4250A	2#熔铸
724	1#线精整运输设备 1#AGV 运卷小车	26t	1#精整车间 1 区
725	1#线精整运输设备 2#AGV 运卷小车	26t	1#精整车间 1 区
726	2#工作辊磨床	HD409-9-9	1#线热轧车间 C-D 跨
727	1#热轧磨床机组辅助磨辊床	MK8480*60	1#线热轧车间 C-D 跨
728	1#热轧磨床机组轧辊毛化设备	Rolltex EDT12	1#线热轧车间 C-D 跨
729	1#线热轧一厂磨辊间HD409磨床立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 0.5t*5.41m*3.56m	热轧车间 CD 跨
730	1#线热轧磨床机组冷轧工作辊/中间辊拆装装置	DECHOCKER W. R.	1#线热轧车间 C-D 跨
731	1#线热轧磨床机组起吊梁(2350 冷轧支撑辊)	CRM 2350 LIFTING BEAM	1#线热轧车间 C-D 跨
732	1#线热轧磨床机组起吊梁((2800 冷轧支撑辊)	CRM 2800 LIFTING BEAM	1#线热轧车间 C-D 跨
733	1#线热轧磨床机组起吊梁(2350 和 2800 冷轧工作辊和中间辊)	LIFTING BEAM IMR-WR 2350/2800	1#线热轧车间 C-D 跨
734	1#线精整起重设备 2#C 型钩	8T	1#精整车间 1 区 B-C 跨拉矫清洗
735	1#线精整起重设备 3#C 型钩	32T	1#线冷轧车间 A-B 跨
736	1#精整称量设备 1#电子地上衡	SCS-30T, 0.33‰	1#精整车间 1 区 D-E 跨包装跨
737	1#精整称量设备 2#电子地上衡秤	SCS-5T, 0.4‰	1#精整车间 2 区 B-C 跨横剪跨
738	1#精整称量设备 1#电子吊秤	ocs-xc-30t	1#精整车间 1 区 D-E 跨包装跨
739	1#精整称量设备 2#电子吊秤	0cs-xc-15t	1#精整车间 2 区 B-C 跨横剪跨
740	1#精整称量设备 3#电子地上衡	SCS-5	1#精整车间 2 区 C-D 跨南侧
741	1#线冷轧其它设备吸油机	PGO-40	1#线冷轧车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
742	1#线冷轧轧制辅跨 40t 天车	FWD40-22 5m	1#线冷轧车间 B-C 跨
743	1#线冷轧轧制主跨 75t 天车	FWD75 20t-34 5m	1#线冷轧车间 A-B 跨
744	1#线冷轧轧制主跨 32t 天车	FHD32 8t-34 5m	1#线冷轧车间 A-B 跨
745	1#线精整 3#成品平面库 1#厂房天车	FHD16(8+8)-28 5 A6	1#线精整车间 2 区 C-D 跨
746	1#线精整 3#成品平面库 2#厂房天车	FHD16(8+8)-28 5 A6	1#线精整车间 2 区 C-D 跨
747	1#线冷轧分厂卷材成品库 1#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 A-B 跨
748	1#线冷轧分厂卷材成品库 2#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 A-B 跨
749	1#线冷轧分厂卷材成品库 3#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
750	1#线冷轧分厂卷材成品库 4#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
751	1#线冷轧分厂卷材成品库 5#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
752	1#线冷轧分厂卷材成品库 6#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
753	1#线冷轧分厂卷材成品库 7#厂房天车	QDK36 10-31.5 A6	1#线精整车间 1 区 A-B 跨
754	1#线精整 2300 拉矫跨 32t 天车	FHD32 8t-31 5m	1#精整车间 1 区 A-B 跨
755	1#线精整 2650 切边跨 32t 天车	FHD32 8t-31 5m	1#精整车间 1 区 B-C 跨
756	1#线精整 2800 拉矫跨 32t 天车	FHD32 8t-31 4m	1#精整车间 1 区 D-E 跨
757	1#线精整卷材包装线跨 20t 天车	FHD20 5t-31 4m	1#精整车间 1 区 D-E 跨
758	1#线精整退火炉跨 32t 天车	FHD32 8t-31 5m	1#线精整车间 2 区 AB 跨
759	1#线精整横切线跨 32t 天车	FHD32 8t-28 5m	1#精整车间 2 区 B-C 跨
760	1#线精整时效炉跨 16t 天车	16 3.2t-28 5m	1#精整车间 2 区 B-C 跨
761	1#线冷轧厂退火炉跨 16t 天车	FHD16T-25 5M-9M	1#精整车间 2 区 A-B 跨退火炉跨
762	1#线精整起重设备横切线跨 10t 天车	LHT-10-28.5 A5	1#精整车间 2 区 B-C 跨
763	1#线精整起重设备横切线跨 32-8t 天车	QD50 10-28 5A5	1#精整车间 2 区 B-C 跨
764	1#线精整起重设备 1850 切边重卷 32/8t 天车	QD32/8T-31.5-11.5mA5	1#线精整车间 2 区 A-B 跨
765	1#线精整起重设备油洗线 32/8t 天车	QD32/8T-31.5-9.5mA5	1#精整车间 1 区 B-C 跨
766	1#线精整起重设备 2350 拉矫 32/8t 天车	QD32/8T-31.5-9.5mA5	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
767	1#线精整起重设备 2000 横剪 20/5T 天车	QD20/5T-28.5m-9.5mA5	1#线精整车间 2 区 C-D 跨
768	1#线冷轧其它设备 1#小试验炉	NA 120/65	1#冷轧厂精整 2 区退火炉

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
769	1#线冷轧其它设备 2#小试验炉	NA 120/65	1#冷轧厂精整 2 区退火炉
770	1#线冷轧其它设备 3#小试验炉	NA 120/65	1#冷轧厂精整 2 区退火炉
771	1#线冷轧其它设备 4#小试验炉	450V 60A	1#线精整车间 2 区 AB 跨
772	1#线冷轧其它设备 5#小试验炉	450V 60A	1#线精整车间 2 区 AB 跨
773	1#线冷轧其它设备 6#小试验炉	450V 60A	1#线精整车间 2 区 AB 跨
774	1#线冷轧运输设备 1#叉车	CPCD60-XW38	1#线现场废料箱运输
775	1#线冷轧运输设备 2#叉车	CPCD85-WX3C	1#线现场废料箱运输
776	1#线冷轧运输设备 3#叉车	CPCD60-XW38	1#线现场废料箱运输
777	1#线冷轧运输设备 4#叉车	FB50	2#线现场废料箱运输
778	1#线冷轧运输设备 5#叉车	CPCD-100-WX6G	1#线现场废料箱运输
779	仓储物流运输设备 5#叉车	CPCD60	1#冷轧厂废料运输
780	1#线熔铸运输设备 21#叉车	CPCD50	冷轧一厂
781	1#线熔铸运输设备 6#叉车	CPCD50	冷轧一厂
782	1#线冷轧运输设备 7#叉车	FD250	冷轧一厂
783	叉车	CPCD3. 5T	冷轧一厂
784	1#线冷轧运输设备 8#叉车	FB80 型 5.0	冷轧一厂
785	1#线精整切边机组切边油洗机	2800	1#精整车间 1 区 B-C 跨
786	1#线冷轧厂切边重卷清洗机组清洗单元高压二氧化碳灭火系统	130 瓶组	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
787	1#线精整拉矫机组 2350 拉矫机	2300	1#线精整车间 1 区 A-B 跨
788	1#线精整拉矫机组 2350 拉矫清洗机	2300	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
789	2000 薄板横剪	2000	1#线精整车间 2 区 C-D 跨
790	1#线冷轧磨床机组专用磨床	3000mm	1#线热轧车间 C-D 跨
791	1#线精整 19#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
792	1#线精整 20#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
793	1#线精整 21#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
794	1#线精整 22#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
795	1#线精整 23#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
796	1#线精整 24#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
797	1#线精整 25#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
798	1#线精整 26#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
799	1#线精整 27#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
800	1#线精整 28#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
801	1#线精整退火炉机组复合料车	120T	1#线精整车间 2 区 AB 跨
802	1#线精整起重设备 8#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 1 区 B-C 跨切边油洗
803	1#线精整起重设备 9#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#线精整车间 1 区 B-C 跨拉矫清洗
804	1#线精整起重设备 10#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#线精整车间 1 区 B-C 跨拉矫清洗
805	1#线精整起重设备 11#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#线精整车间 1 区 A-B 跨 BWG 拉矫
806	1#线精整起重设备 12#电动旋转卧卷夹钳	20T	1#线精整车间 2 区 C-D 跨 2000 横剪
807	1#线精整起重设备 13#电动旋转卧卷夹钳	16T	1#线精整车间 2 区 AB 跨重卷跨
808	1#线精整起重设备 14#电动旋转卧卷夹钳	16T	暂存 1#精整车间 4#库
809	1#线精整其它设备 1#翻卷机	25T	1#精整车间 1 区 A-B 跨
810	1#线精整其它设备 2#翻卷机	25T	1#精整车间 1 区 D-E 跨
811	1#线 2300 拉矫贴胶带装置	/	1#线精整车间 A-B 跨
812	1#线精整拉矫机组 2350 拉矫机贴胶带装置	/	1#线精整车间 A-B 跨
813	大卷包装线塑带打捆机	/	1#线精整车间 B-C 跨
814	大卷包装线钢带打捆机	/	1#线精整车间 B-C 跨
815	大卷包装线物流装置	/	7#库
816	2650 横剪上托盘装置	/	1#精整 2 区 B-C 跨
817	金属打包液压机	Y81-160B	1#精整车间
818	2350mmCVC 六辊单机架铝冷轧机	2350mm	1#线冷轧车间 A-B 跨 3-7 柱
819	2800mmCVC 六辊单机架铝冷轧机	2800mm	1#线冷轧车间 A-B 跨 7-13 柱
820	1#线冷轧冷轧机组 2800 轧机厂房设备全油回收系统	270000m ³ /h	1#线冷轧车间北侧
821	2350 冷轧机低压二氧化碳灭火系统	25t-5	冷轧车间副跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
822	2350 冷轧机高压二氧化碳灭火系统	15 瓶组	冷轧车间副跨
823	2800 冷轧机低压二氧化碳灭火系统	25t-6	冷轧车间副跨
824	2800 冷轧机高压二氧化碳灭火系统	15 瓶组	冷轧车间副跨
825	1#线冷轧高架库系统	1148 个卷材存储位	1#冷轧车间
826	2300 拉弯矫直机	TTL1-2300	1#线精整车间
827	2800 拉弯矫直机	TLL2-2800	1#精整车间 1 区 D-E 跨
828	硬合金切边机	2650mm	1#线精整车间
829	1#线精整 4 卷料 1#退火炉	100T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
830	1#线精整 4 卷料 2#退火炉	100T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
831	1#线精整 4 卷料 3#退火炉	100T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
832	1#线精整 4 卷料 4#退火炉	100T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
833	1#线精整 2 卷料 5#退火炉	50T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
834	1#线精整 2 卷料 6#退火炉	50T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
835	1#线精整 2 卷料 7#退火炉	50T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
836	1#线精整 2 卷料 8#退火炉	50T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
837	1#线精整 2 卷料 9#退火炉	50T2350mm	1#线精整车间 2 区 AB 跨
838	1#线精整 10#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
839	1#线精整 11#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
840	1#线精整 12#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
841	1#线精整 13#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
842	1#线精整 14#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
843	1#线精整 15#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
844	1#线精整 16#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
845	1#线精整 17#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
846	1#线精整 18#退火炉	100T2800MM	1#线精整车间 2 区 AB 跨
847	1#线精整退火炉机组复合料车	120T	1#线精整车间 2 区 AB 跨
848	1#线精整退火炉机组复合料车	120T	1#线精整车间 2 区 AB 跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
849	1#线精整退火炉机组公辅设施	/	1#线精整车间 2 区 AB 跨
850	板材时效退火炉 1#炉	40T	1#线精整车间 2 区 BC 跨
851	板材时效炉 1#炉	40T	1#线精整车间 2 区 BC 跨
852	板材时效炉 2#炉	40T	1#线精整车间 2 区 BC 跨
853	1#线精整时效炉机组公共设施	/	1#线精整车间 2 区 BC 跨
854	1#线精整时效炉机组料车	65T	1#线精整车间 2 区 BC 跨
855	2650 板材横切机	2650mm	1#线精整车间 2 区 BC 跨
856	大卷包装线	/	1#精整车间 1 区 D-E 跨
857	1#线冷轧检查堆垛包装机组	2600mm	6#库
858	1#线冷轧厂卷材缓冲平面库	/	1#精整车间 D-E 跨
859	1#冷轧起重设备 2350 支撑辊吊具	FHL59t*(3640*1760)-00	1#线冷轧车间 A-B 跨
860	1#冷轧起重设备 2800 支撑辊吊具	FHL66t*(4640*1760)-00	1#线冷轧车间 A-B 跨
861	1#冷轧起重设备 2350 轧辊吊具	FHL15t*4780-00	1#线冷轧车间 A-B 跨
862	1#冷轧起重设备 2800 轧辊吊具	FHL15t*4780-00	1#线冷轧车间 A-B 跨
863	1#线冷轧运输设备 1#平板小车	75t	冷轧车间与热轧车间交口
864	1#线精整运输设备 1#平板小车	25t	1#精整车间 1 区 A-B-C 跨小拉矫跨
865	1#线精整运输设备 2#平板小车	25t	6#库
866	1#线精整运输设备 3#平板小车	25t	1#精整车间 2 区 B-C-D 跨横剪跨
867	1#线精整起重设备 1#电动板垛吊具	7T	1#精整车间 2 区 B-C 跨横剪跨
868	1#线精整起重设备 4#电动板垛吊具	7T	1#精整车间 2 区 3#成品库
869	1#线精整起重设备 5#电动板垛吊具	7T	1#精整车间 2 区 3#成品库
870	悬臂吊	1.5t	1#精整车间 1 区 A-B 跨小拉矫跨
871	1#线精整起重设备 1#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 2 区 B-C 跨横剪跨
872	1#线精整起重设备 2#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 1 区 B-C 跨切边
873	1#线精整起重设备 3#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 2 区 A-B 跨退火炉跨
874	1#线精整起重设备 4#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 1 区 D-E 跨包装
875	1#线精整起重设备 5#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 1 区 A-B 跨小拉矫

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
876	1#线精整起重设备 6#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 1 区 D-E 跨大拉矫
877	1#线精整起重设备 7#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#线冷轧车间 A-B 跨
878	1#线精整加工设备抛光机	WX-DLJ-10	1#线精整车间 1 区 B-C 跨南侧
879	1#线精整加工设备车床	CA6140-3500	1#线精整车间 1 区 B-C 跨南侧
880	1#线精整加工设备纸管精切机	φ 405~605	1#精整车间 1 区 A-B 跨南侧
881	1#线精整加工设备剪板机	QC11x-12X3200	1#精整车间 2 区 B-C 跨横剪跨
882	1#线精整加工设备双柱金属带锯床	GB4250A	2#熔铸
883	1#线精整运输设备 1#AGV 运卷小车	26t	1#精整车间 1 区
884	1#线精整运输设备 2#AGV 运卷小车	26t	1#精整车间 1 区
885	2#工作辊磨床	HD409-9-9	1#线热轧车间 C-D 跨
886	1#热轧磨床机组辅助磨辊床	MK8480*60	1#线热轧车间 C-D 跨
887	1#热轧磨床机组轧辊毛化设备	Rolltex EDT12	1#线热轧车间 C-D 跨
888	1#线热轧一厂磨辊间HD409磨床立柱式悬臂吊	DJB-PNN-S 0.5t*5.41m*3.56m	热轧车间 CD 跨
889	1#线热轧磨床机组冷轧工作辊/中间辊拆装装置	DECHOCKER W. R.	1#线热轧车间 C-D 跨
890	1#线热轧磨床机组起吊梁(2350 冷轧支撑辊)	CRM 2350 LIFTING BEAM	1#线热轧车间 C-D 跨
891	1#线热轧磨床机组起吊梁(2800 冷轧支撑辊)	CRM 2800 LIFTING BEAM	1#线热轧车间 C-D 跨
892	1#线热轧磨床机组起吊梁(2350 和 2800 冷轧工作辊和中间辊)	LIFTING BEAM IMR-WR 2350/2800	1#线热轧车间 C-D 跨
893	1#线精整起重设备 2#C 型钩	8T	1#精整车间 1 区 B-C 跨拉矫清洗
894	1#线精整起重设备 3#C 型钩	32T	1#线冷轧车间 A-B 跨
895	1#精整称量设备 1#电子地上衡	SCS-30T, 0.33‰	1#精整车间 1 区 D-E 跨包装跨
896	1#精整称量设备 2#电子地上衡秤	SCS-5T, 0.4‰	1#精整车间 2 区 B-C 跨横剪跨
897	1#精整称量设备 1#电子吊秤	ocs-xc-30t	1#精整车间 1 区 D-E 跨包装跨
898	1#精整称量设备 2#电子吊秤	0cs-xc-15t	1#精整车间 2 区 B-C 跨横剪跨
899	1#精整称量设备 3#电子地上衡	SCS-5	1#精整车间 2 区 C-D 跨南侧
900	1#线冷轧其它设备吸油机	PG0-40	1#线冷轧车间
901	1#线冷轧轧制辅跨 40t 天车	FWD40-22 5m	1#线冷轧车间 B-C 跨
902	1#线冷轧轧制主跨 75t 天车	FWD75 20t-34 5m	1#线冷轧车间 A-B 跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
903	1#线冷轧轧制主跨 32t 天车	FHD32 8t-34 5m	1#线冷轧车间 A-B 跨
904	1#线精整 3#成品平面库 1#厂房天车	FHD16(8+8)-28 5 A6	1#线精整车间 2 区 C-D 跨
905	1#线精整 3#成品平面库 2#厂房天车	FHD16(8+8)-28 5 A6	1#线精整车间 2 区 C-D 跨
906	1#线冷轧分厂卷材成品库 1#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 A-B 跨
907	1#线冷轧分厂卷材成品库 2#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 A-B 跨
908	1#线冷轧分厂卷材成品库 3#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
909	1#线冷轧分厂卷材成品库 4#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
910	1#线冷轧分厂卷材成品库 5#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
911	1#线冷轧分厂卷材成品库 6#厂房天车	QDK16-31 5 A6	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
912	1#线冷轧分厂卷材成品库 7#厂房天车	QDK36 10-31.5 A6	1#线精整车间 1 区 A-B 跨
913	1#线精整 2300 拉矫跨 32t 天车	FHD32 8t-31 5m	1#精整车间 1 区 A-B 跨
914	1#线精整 2650 切边跨 32t 天车	FHD32 8t-31 5m	1#精整车间 1 区 B-C 跨
915	1#线精整 2800 拉矫跨 32t 天车	FHD32 8t-31 4m	1#精整车间 1 区 D-E 跨
916	1#线精整卷材包装线跨 20t 天车	FHD20 5t-31 4m	1#精整车间 1 区 D-E 跨
917	1#线精整退火炉跨 32t 天车	FHD32 8t-31 5m	1#线精整车间 2 区 AB 跨
918	1#线精整横切线跨 32t 天车	FHD32 8t-28 5m	1#精整车间 2 区 B-C 跨
919	1#线精整时效炉跨 16t 天车	16 3.2t-28 5m	1#精整车间 2 区 B-C 跨
920	1#线冷轧厂退火炉跨 16t 天车	FHD16T-25 5M-9M	1#精整车间 2 区 A-B 跨退火炉跨
921	1#线精整起重设备横切线跨 10t 天车	LHT-10-28.5 A5	1#精整车间 2 区 B-C 跨
922	1#线精整起重设备横切线跨 32-8t 天车	QD50 10-28 5A5	1#精整车间 2 区 B-C 跨
923	1#线精整起重设备 1850 切边重卷 32/8t 天车	QD32/8T-31.5-11.5mA5	1#线精整车间 2 区 A-B 跨
924	1#线精整起重设备油洗线 32/8t 天车	QD32/8T-31.5-9.5mA5	1#精整车间 1 区 B-C 跨
925	1#线精整起重设备 2350 拉矫 32/8t 天车	QD32/8T-31.5-9.5mA5	1#线精整车间 1 区 B-C 跨
926	1#线精整起重设备 2000 横剪 20/5T 天车	QD20/5T-28.5m-9.5mA5	1#线精整车间 2 区 C-D 跨
927	1#线冷轧其它设备 1#小试验炉	NA 120/65	1#冷轧厂精整 2 区退火炉
928	1#线冷轧其它设备 2#小试验炉	NA 120/65	1#冷轧厂精整 2 区退火炉
929	1#线冷轧其它设备 3#小试验炉	NA 120/65	1#冷轧厂精整 2 区退火炉

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
930	1#线冷轧其它设备 4#小试验炉	450V 60A	1#线精整车间 2区 AB 跨
931	1#线冷轧其它设备 5#小试验炉	450V 60A	1#线精整车间 2区 AB 跨
932	1#线冷轧其它设备 6#小试验炉	450V 60A	1#线精整车间 2区 AB 跨
933	1#线冷轧运输设备 1#叉车	CPCD60-XW38	1#线现场废料箱运输
934	1#线冷轧运输设备 2#叉车	CPCD85-WX3C	1#线现场废料箱运输
935	1#线冷轧运输设备 3#叉车	CPCD60-XW38	1#线现场废料箱运输
936	1#线冷轧运输设备 4#叉车	FB50	2#线现场废料箱运输
937	1#线冷轧运输设备 5#叉车	CPCD-100-WX6G	1#线现场废料箱运输
938	仓储物流运输设备 5#叉车	CPCD60	1#冷轧厂废料运输
939	1#线熔铸运输设备 21#叉车	CPCD50	冷轧一厂
940	1#线熔铸运输设备 6#叉车	CPCD50	冷轧一厂
941	1#线冷轧运输设备 7#叉车	FD250	冷轧一厂
942	叉车	CPCD3.5T	冷轧一厂
943	1#线冷轧运输设备 8#叉车	FB80 型 5.0	冷轧一厂
944	1#线精整切边机组切边油洗机	2800	1#精整车间 1区 B-C 跨
945	1#线冷轧厂切边重卷清洗机组清洗单元高压二氧化碳灭火系统	130 瓶组	1#线精整车间 1区 B-C 跨
946	1#线精整拉矫机组 2350 拉矫机	2300	1#线精整车间 1区 A-B 跨
947	1#线精整拉矫机组 2350 拉矫清洗机	2300	1#线精整车间 1区 B-C 跨
948	2000 薄板横剪	2000	1#线精整车间 2区 C-D 跨
949	1#线冷轧磨床机组专用磨床	3000mm	1#线热轧车间 C-D 跨
950	1#线精整 19#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2区 AB 跨
951	1#线精整 20#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2区 AB 跨
952	1#线精整 21#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2区 AB 跨
953	1#线精整 22#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2区 AB 跨
954	1#线精整 23#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2区 AB 跨
955	1#线精整 24#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2区 AB 跨
956	1#线精整 25#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2区 AB 跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
957	1#线精整 26#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
958	1#线精整 27#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
959	1#线精整 28#退火炉	75t 3 卷/炉	1#线精整车间 2 区 AB 跨
960	1#线精整退火炉机组复合料车	120T	1#线精整车间 2 区 AB 跨
961	1#线精整起重设备 8#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#精整车间 1 区 B-C 跨切边油洗
962	1#线精整起重设备 9#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#线精整车间 1 区 B-C 跨拉矫清洗
963	1#线精整起重设备 10#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#线精整车间 1 区 B-C 跨拉矫清洗
964	1#线精整起重设备 11#电动旋转卧卷夹钳	32T	1#线精整车间 1 区 A-B 跨 BWG 拉矫
965	1#线精整起重设备 12#电动旋转卧卷夹钳	20T	1#线精整车间 2 区 C-D 跨 2000 横剪
966	1#线精整起重设备 13#电动旋转卧卷夹钳	16T	1#线精整车间 2 区 AB 跨重卷跨
967	1#线精整起重设备 14#电动旋转卧卷夹钳	16T	暂存 1#精整车间 4#库
968	1#线精整其它设备 1#翻卷机	25T	1#精整车间 1 区 A-B 跨
969	1#线精整其它设备 2#翻卷机	25T	1#精整车间 1 区 D-E 跨
970	1#线 2300 拉矫贴胶带装置	/	1#线精整车间 A-B 跨
971	1#线精整拉矫机组 2350 拉矫机贴胶带装置	/	1#线精整车间 A-B 跨
972	大卷包装线塑带打捆机	/	1#线精整车间 B-C 跨
973	大卷包装线钢带打捆机	/	1#线精整车间 B-C 跨
974	大卷包装线物流装置	/	7#库
975	2650 横剪上托盘装置	/	1#精整 2 区 B-C 跨
976	金属打包液压机	Y81-160B	1#精整车间
977	1#线中厚板淬火炉机组 25m 辊底炉 (A569)	ROs 440/45/2700 A1-PV	1#线中厚板车间 D-E 跨 50-62 柱
978	1#线中厚板淬火炉机组 38m 辊底炉 (A570)	ROs 440/45/4050 A1-PV	中厚板厂 F-G 跨
979	拉伸机	40MN	1#线中厚板车间 D-E 跨 42-48 柱
980	拉伸机	100MN	1#线中厚板车间 F-G 跨 42-48 柱
981	1#线中厚板时效炉机组 14M 时效炉	K0e-520/150/1614 AL	中厚板 D-E 跨 27-35 柱
982	1#线中厚板时效炉机组 26M 时效炉	K0e-520/150/2690 AL	中厚板 F-G 跨 26-35 柱

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
983	1#线中厚板时效炉机组 1#装料机	/	中厚板 B-G 跨 30-33 柱
984	1#线中厚板时效炉机组 39M 时效炉	K0e-520/150/4053 AL	中厚板 E-F 跨 1-12 柱
985	1#线中厚板时效炉机组 2#装料机	/	中厚板 E-F 跨 8-12 柱
986	超声波探伤检测	DS-200PA	中厚板厂 E-F 跨
987	电导率检测	CM1-3500	中厚板机电车间 BC 跨 2-6~11
988	1#线中厚板 12m 成品精密锯	12M 精切锯	中厚板厂 A-C 跨
989	1#抛光覆膜机	Robusta B/T-RSP-260/2/2-L	中厚板厂 A-B 跨 28-34 柱
990	切边锯	TDS-40	热轧 AB 跨 60-69 柱
991	厚板横剪	板材厚度 2.0mm-12mm	1#热轧车间 AB 跨 1-10 列
992	横剪后板材包装线	7351	1#热轧车间 AB 跨 10~30 列
993	板材矫平机	WB43Y-4~4x3000	1#热轧车间 AB 跨
994	6m 成品精密锯	6M 精切锯	中厚板厂 E-F 跨
995	2#包装机	7350	中厚板厂 A-B 跨
996	305 圆盘锯	26000×3700×305mm	中厚板厂 D-E 跨
997	2#抛光覆膜机	PPL2000	中厚板厂 A-B 跨
998	1#线中厚板车间 38m 辊底炉前后物流系统 1#生产线	板宽：4300mm 最大承重 25t	中厚板厂
999	1#线中厚板车间 25m 辊底炉前后物流系统二 期	板宽：4300mm 最大承重 25t	中厚板厂
1000	真空吸盘	8m 主梁，12t	电导率
1001	真空吸盘	16m 主梁，20t	精密锯
1002	伸缩吸盘	6-12m 伸缩吊具，15t	14 米时效炉
1003	伸缩吸盘	15-22m 伸缩吊具，20t	26 米时效炉
1004	真空吸盘	8m 主梁 3m 拼接，15t	25 米辊底炉
1005	真空吸盘	7m 主梁 3m 拼接，15t	305 锯
1006	真空吸盘	7m 主梁 3m 拼接，15t	BC 跨手包
1007	真空吸盘	7m 主梁 3m 拼接，15t	超声波
1008	真空吸盘	7m 主梁 3m 拼接，15t	切边锯
1009	真空吸盘	16m 主梁，20t	切边锯

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1010	真空吸盘	800kg	1#抛光机
1011	真空吸盘	800kg	1#抛光机
1012	真空吸盘	7m 主梁 3m 拼接, 15t	25 米辊底炉
1013	真空吸盘	7m 主梁 3m 拼接, 15t	38 米辊底炉
1014	真空吸盘	7m 主梁 3m 拼接, 15t	38 米辊底炉
1015	真空吸盘	7m 主梁 3m 拼接, 15t	电导率
1016	真空吸盘	3m-3t	抛光机
1017	真空吸盘	3m-3t	EF 跨手包
1018	真空吸盘	3m-3t	BC 跨手包
1019	真空吸盘	3m-3t	AB 跨手包
1020	伸缩吸盘	6-12m 伸缩吊具, 15t	40MN 拉伸机工艺天车
1021	伸缩吸盘	6-12m 伸缩吊具, 15t	100MN 拉伸机工艺天车
1022	伸缩吸盘	15-22m 伸缩吊具, 20t	G 列 26-27 柱
1023	固定式抱钳	DBP10T.00	精密锯
1024	抱钳	DBP10T.00	EF 跨手包
1025	电动伸缩式抱钳	DBP20T.00A	切边锯
1026	电动伸缩式抱钳	DBP20T.00C	切边锯
1027	电动伸缩式抱钳	DBP10T.00A	横剪包装线
1028	电动伸缩式抱钳	DBP10T.00A	40MN 拉伸机
1029	电动伸缩式抱钳	DBP10T.00B	精密锯
1030	固定式抱钳	DBP15T.00A	100MN 拉伸机
1031	电动伸缩式抱钳	DBP15T.00	26m 时效炉北侧
1032	3T 伸缩抱钳	SSBQ3T	小锯
1033	15T 伸缩抱钳	SSBQ15T	电导率
1034	15T 伸缩抱钳	SSBQ15T	39 米时效炉
1035	电动板垛夹钳	DBP15T.00	305 锯
1036	15T 电动伸缩式抱钳	SSBQ15T	精密锯

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1037	15T 电动伸缩式抱钳	SSBQ15T	矫直机
1038	18T+18T 抬梁	FHL32T*6000-00	中厚板厂横剪
1039	18T+18T 抬梁	FHL32T*6000-00	3#中厚板
1040	C 型吊具	CXDJ32/7	中厚板厂横剪
1041	电动平板车	KPD-50-21S 26000mm*3500mm*50t	40MN 拉伸机
1042	电动平板车	KPD-50-21S 26000mm*3500mm*50t	100MN 拉伸机
1043	牛皮纸分卷机	FJ-B2000	中厚板厂
1044	微型往复式空气压缩机	W-0.97/8	中厚板厂
1045	数显液压闸式剪板机	QC11X-12×3200	横剪机
1046	试样锯	GB4260×80	精密锯区域
1047	手持喷码打码机	EBS-250	中厚板厂包装
1048	手持喷码打码机	EBS-250	中厚板厂包装
1049	铝板喷码系统	/	横剪
1050	手持喷码打码机	EBS-250	中厚板厂包装
1051	手持喷码打码机	EBS-250	中厚板厂包装
1052	手持喷码打码机	EBS-250	中厚板厂包装
1053	电动无纽扣式打带机 1#	P331	厚板横切包装
1054	电动无纽扣式打带机 2#	P331	中厚板包装
1055	电动无纽扣式打带机 3#	P331	中厚板包装
1056	电动无纽扣式打带机 4#	P331	中厚板包装
1057	电动无纽扣式打带机 5#	P331	中厚板包装
1058	电动无纽扣式打带机 6#	P331	中厚板包装
1059	电动无纽扣式打带机 7#	P331	横剪包装
1060	电动无纽扣式打带机 8#	P331	横剪包装
1061	电动无纽扣式打带机 9#	P331	横剪包装
1062	1#缓冲秤	SCS-5/2.5*2.0m	中厚板厂精密锯
1063	2#缓冲秤	SCS-5/2.5*2.0m	热轧车间切边锯

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1064	3#缓冲秤	SCS-5/2.5*2.0m	热轧车间横剪包装东侧
1065	缓冲秤	XK3150	305 锯称废料
1066	电子吊钩秤	OCS-5Fig-XS (5t)	中厚板厂
1067	电子吊钩秤	OCS-5Fig-XS (5t)	中厚板厂
1068	电子吊钩秤	OCS-5Fig-XS (5t)	中厚板厂
1069	电子吊钩秤	OCS-5Fig-XS (5t)	中厚板厂
1070	1#线中厚板车间 1#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31.1m-13m	中厚板厂 A-B 跨
1071	1#线中厚板车间 2#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31.1m-13m	中厚板厂 A-B 跨
1072	1#线中厚板车间 3#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-34m-13m	中厚板厂 B-C 跨
1073	1#线中厚板车间 4#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-34m-13m	中厚板厂 B-C 跨
1074	1#线中厚板车间 5#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-34m-17m	中厚板厂 B-C 跨
1075	1#线中厚板车间 6#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31m-13m	中厚板厂 D-E 跨
1076	1#线中厚板车间 7#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31m-17m	中厚板厂 D-E 跨
1077	1#线中厚板车间 8#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31m-13m	中厚板厂 D-E 跨
1078	1#线中厚板车间 9#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31m-13m	中厚板厂 E-F 跨
1079	1#线中厚板车间 10#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-31m-17m	中厚板厂 E-F 跨
1080	1#线中厚板车间 11#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-34.1m-13m	中厚板厂 F-G 跨
1081	1#线中厚板车间 12#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-34.1m-17m	中厚板厂 F-G 跨
1082	1#线中厚板车间 13#厂房天车 18t+18t	CXTD(18t+18t)-34.1m-13m	中厚板厂 F-G 跨
1083	1#线中厚板车间 14#厂房天车 10t	QD10T-31.1-13A5	中厚板厂 A-B 跨
1084	1#线中厚板车间 15#厂房天车 18t+18t	QD18t+18t-34-13A5	中厚板厂 B-C 跨
1085	1#线中厚板车间 16#厂房天车 18t+18t	QD18t+18t-31-13A5	中厚板厂 D-E 跨
1086	1#线中厚板车间 17#厂房天车 18t+18t	QD18t+18t-31-17A5	中厚板厂 D-E 跨
1087	1#线中厚板厂房天车 10t	31.1m/10t/12.5m 单钩	AB 跨, 抛光机
1088	1#线中厚板厂房天车 10t	31.1m/10t/12.5m 单钩	AB 跨, 抛光机
1089	1#线中厚板车间 20#厂房天车 18t+18t	QD18t+18t-31-13A5	中厚板厂 E-F 跨
1090	1#线中厚板拉伸机组 100MN 拉伸机用工艺天车	QEK(19t+19t)-41.5m-2.6m	1#线中厚板车间 F-G 跨 44-45 柱

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1091	1#线中厚板拉伸机组 40MN 拉伸机用工艺天车	QEK (19t+19t)-29m-2.6m	1#线中厚板车间 D-E 跨 44-45 柱
1092	100MN 地下室检修行车	3t-12.3m-9m	中厚板厂 100MN 拉伸机
1093	40MN 地下室检修行车	3t-10.56m-9m	中厚板厂 40MN 拉伸机
1094	1#线中厚板电导率 1#半龙门吊 17.5t+17.5t	FWSG17.5+17.5-14m-7.3m-A7	中厚板厂 B-C 跨 B4-B11 柱
1095	1#线中厚板电导率 2#半龙门吊 17.5t+17.5t	FWSG17.5+17.5-14m-7.3m-A7	中厚板厂 B-C 跨 B4-B11 柱
1096	1#线中厚板超声波 1#半龙门吊 17.5t+17.5t	FWSG17.5+17.5-20.5m-7.3m-A7	中厚板厂 E-F 跨 B15-B26 柱
1097	1#线中厚板超声波 2#半龙门吊 17.5t+17.5t	FWSG17.5+17.5-20.5m-7.3m-A7	中厚板厂 E-F 跨 B15-B26 柱
1098	1#线中厚板 25m 辊底炉半龙门吊 17.5t+17.5t	FWSG17.5+17.5-20.5m-7.3m-A7	中厚板厂 25m 辊底炉
1099	1#线中厚板 38m 辊底炉半龙门吊 17.5t+17.5t	FWSG17.5+17.5-20.5m-7.3m-A7	中厚板厂 38m 辊底炉
1100	储气罐	CQG-01	中厚板 2#抛光机
1101	储气罐	20L	抛光覆膜机处小吸盘
1102	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机皮囊式蓄能器 1#	SB330-10A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机
1103	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机皮囊式蓄能器 2#	SB330-32A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机
1104	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机皮囊式蓄能器 3#	SB330-32A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机
1105	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机皮囊式蓄能器 4#	SB330-32A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机
1106	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机皮囊式蓄能器 5#	SB330-32A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机
1107	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机皮囊式蓄能器 6#	SB330-32A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机
1108	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机皮囊式蓄能器 7#	SB330-32A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 40MN 拉伸机
1109	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机皮囊式蓄能器 1#	SB330-10A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机
1110	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机皮囊式蓄能器 2#	SB330-50A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机
1111	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机皮囊式蓄能器 3#	SB330-50A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机
1112	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机皮囊式蓄能器 4#	SB330-50A1/112A9-330A	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机
1113	叉车	CPCD 85-WX6C	中厚板包装
1114	叉车	CPCD 50-WX3G	中厚板包装
1115	叉车	CPCD 30-D3H	中厚板精密锯
1116	叉车	CPCD 85-WX3G	中厚板矫直机
1117	叉车	CPCD 30-D3H	中厚板切边锯

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1118	叉车	CPCD 70-WX6G	中厚板包装
1119	叉车	CPCD 30-D3H	中厚板横剪包装
1120	叉车	CPCD 30-D2H	中厚板横剪包装
1121	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机铸铁平台 1#	3500×2600×350	中厚板拉伸机
1122	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机铸铁平台 2#	3500×2600×350	中厚板拉伸机
1123	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机铸铁平台 3#	3500×2600×350	中厚板拉伸机
1124	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机铸铁平台 4#	3500×2600×350	中厚板拉伸机
1125	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机铸铁平台 5#	3500×2600×350	中厚板拉伸机
1126	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机铸铁平台 6#	3500×2600×350	中厚板包装
1127	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机铸铁平台 7#	3500×2600×350	中厚板包装
1128	1#线中厚板厂 100MN 拉伸机铸铁平台 8#	3500×2600×350	中厚板包装
1129	精密锯下料 BIELE 部分 (含激光针式打码机)	/	中厚板厂 A-C 跨
1130	抛光机后部覆膜机	Robusta B/T-RSP-260/2/2-L	中厚板厂 A-B 跨 28-34 柱
1131	抛光机后部下料装置含辊道	Robusta B/T-RSP-260/2/3-L	中厚板厂 A-B 跨 28-35 柱
1132	抛光机后部过跨车	Robusta B/T-RSP-260/2/4-L	中厚板厂 A-B 跨 28-36 柱
1133	抛光机后部贴标签装置	Robusta B/T-RSP-260/2/5-L	中厚板厂 A-B 跨 28-37 柱
1134	1#线汽车板连退炉机组 2800 连退炉	BSHg 280/20/7800AL	连退车间
1135	1#线精整连退炉机组 2#卷取机	2800mm	连退车间
1136	1#线精整其它设备汽车板厂离心通风机	JN939-240D	连退车间
1137	1#线精整其它设备汽车板厂 1#叉车充电桩	CZB5C-D80/100	连退车间
1138	1#线精整连退线跨 12.5t 天车	FHD12.5t-31.5m	连退车间
1139	1#线精整连退线跨 32t 天车	FHD32/8t-31.5m	连退车间
1140	1#线精整起重设备汽车板厂单梁悬挂起重机	FHU7.5t-3.9m-9m	连退车间
1141	1#线精整起重设备汽车板厂 1 号单轨吊起重 机葫芦	15t-5m	连退车间
1142	1#线精整起重设备汽车板厂 2 号单轨吊起重 机葫芦	5t-3m	连退车间
1143	1#线精整起重设备汽车板厂 3 号单轨吊起重 机葫芦	5t-3m	连退车间
1144	1#线精整起重设备汽车板厂 4 号单轨吊起重 机葫芦	5t-3m	连退车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1145	1#线精整起重设备汽车板厂5号单轨吊起重机葫芦	7t-3m	连退车间
1146	1#线精整起重设备汽车板厂6号单轨吊起重机葫芦	7t-3m	连退车间
1147	1#线汽车板连退炉机组 2800 连退炉电动葫芦桥式起重机	CXTD 7.5t	连退车间
1148	1#线精整车间检测设备油膜测厚仪	NG2	连退车间
1149	1#线精整称量设备机组汽车板厂电子天平	JJ124BC	连退车间
1150	1#线精整其它设备汽车板厂氟离子仪	手持式 A324	连退车间
1151	1#线精整其它设备扫地车	A903	连退车间
1152	1#线精整其它设备铝板清洗液板式过滤机	CL-B-300015A	连退车间
1153	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 1#	GH50U	连退车间
1154	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 2#	GH50U	连退车间
1155	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 3#	GH50U	连退车间
1156	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 4#	GH50U	连退车间
1157	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 5#	GH50U	连退车间
1158	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 6#	GH50U	连退车间
1159	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 7#	GH50U	连退车间
1160	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 8#	GH50U	连退车间
1161	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 9#	GH50U	连退车间
1162	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 10#	GH50U	连退车间
1163	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 11#	GH50U	连退车间
1164	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 12#	GH50U	连退车间
1165	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 13#	GH50U	连退车间
1166	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 14#	GH50U	连退车间
1167	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 15#	GH50U	连退车间
1168	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 16#	GH50U	连退车间
1169	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 17#	GH50U	连退车间
1170	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 18#	GH50U	连退车间
1171	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 19#	GH50U	连退车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1172	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 20#	GH50U	连退车间
1173	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 21#	GH50U	连退车间
1174	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 22#	GH50U	连退车间
1175	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 23#	GH50U	连退车间
1176	1#线精整其它设备燃气热辐射采暖设备 24#	GH50U	连退车间
1177	1#线精整连退炉机组起重设备 1#电动旋转卧卷夹钳	32T	连退车间
1178	1#线精整运输设备汽车板厂 1#叉车	FB50	连退车间
1179	1#线汽车板厂起重设备 1#悬臂吊	1.5T	连退车间
1180	1#线精整其它设备汽车板厂 1#气囊式刮刀	DPQN-2900	连退车间
1181	1#线精整其它设备汽车板厂 2#气囊式刮刀	DPQN-2900	连退车间
1182	1#线精整其它设备汽车板厂 3#气囊式刮刀	DPQN-2900	连退车间
1183	1#线精整其它设备汽车板厂炉顶专用吊具 1#	MW36-10 1 1/2"	连退车间
1184	1#线精整其它设备汽车板厂炉顶专用吊具 2#	MW26-10 1"	连退车间
1185	1#线精整其它设备 1#风幕机	FY-2515U1C	连退车间
1186	1#线精整其它设备 2#风幕机	FY-2515U1C	连退车间
1187	1#线精整其它设备汽车板厂移动物联终端	iData95W	连退车间
1188	1#线精整其它设备汽车板厂标签打印机	ZT410	连退车间
1189	1#线精整运输设备汽车板厂 2#叉车	FB 80 型 5.0t	连退车间
1190	1#线精整其它设备汽车板厂 2#叉车充电桩	CZB5C-D80/100	连退车间
1191	1#线精整其它设备汽车板厂二氧化碳灭火系统	70L/组, 工作压力 15Mpa, 60组	连退车间
1192	制箱厂加工设备高速自动断料机	MJ274	制箱车间 AB 跨东头
1193	制箱厂加工设备高速自动断料机	MJ274	制箱车间 AB 跨东头
1194	制箱厂加工设备卧式带锯机	MJ3971X250	制箱车间 AB 跨东头
1195	制箱厂加工设备卧式带锯机	MJ3971X300	制箱车间 AB 跨东头
1196	制箱厂双桶布袋吸尘机	MF9055	制箱车间 AB 跨东头
1197	制箱厂双桶布袋吸尘机	MF9055	制箱车间 AB 跨东头
1198	制箱厂双桶布袋吸尘机	MF9055	制箱车间 AB 跨东头

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1199	制箱厂双桶布袋吸尘机	MF9055	制箱车间 AB 跨东头
1200	制箱厂双桶布袋吸尘机	MF9055	制箱车间 AB 跨东头
1201	制箱厂双桶布袋吸尘机	MF9055	制箱车间 AB 跨东头
1202	制箱厂加工设备立式单轴木工铣床	MX5117B	制箱车间 AB 跨东头
1203	储气罐	/	制箱车间 AB 跨东头
1204	冷冻式干燥器	F180	制箱车间 AB 跨东头
1205	空气压缩机	GA30VSD+	制箱车间 AB 跨东头
1206	制箱厂设备空气压缩机	GA30VSD+	制箱车间 AB 跨东头
1207	制箱厂加工设备台式钻床	Z4132A	制箱车间 AB 跨东头
1208	制箱厂加工设备小型钻床	z4120	制箱车间 AB 跨东头
1209	型材切割机	Y100L-2	制箱车间 AB 跨东头
1210	制箱厂加工设备木工平刨	MBL504	制箱车间 AB 跨东头
1211	制箱厂加工设备截断锯	MJ276	制箱车间 AB 跨东头
1212	制箱厂加工设备木工带锯机	MJ345B	制箱车间 AB 跨东头
1213	制箱厂加工设备截料锯	MJ476	制箱车间 AB 跨东头
1214	制箱厂加工设备镗铣机	MX5068	制箱车间 AB 跨东头
1215	制箱厂加工设备立式单轴木工铣床	MX5117B	制箱车间 AB 跨东头
1216	制箱厂加工设备镗铣机	MX5068	制箱车间 AB 跨东头
1217	制箱厂加工设备小型钻床	z4120	制箱车间 AB 跨东头
1218	2#线熔铸平面库机组 2#对中装置	TC01	2#线熔铸 DE 跨
1219	2#线熔铸平面库机组 2#对中装置	TC02	2#线熔铸 DE 跨
1220	2#线熔铸平面库机组 2#机械手	IM01	2#熔铸 AB 跨西侧
1221	2#线熔铸平面库机组 2#机械手	IM02	2#熔铸 BC 跨东侧
1222	2#线熔铸平面库机组 3#机械手	IM03	2#熔铸 BC 跨西侧
1223	2#线熔铸平面库机组 4#机械手	IM04	2#熔铸铣面机出口
1224	2#线熔铸平面库机组隧道转运车	TC02	2#熔铸至 2#热轧的地下隧道
1225	2#线熔铸平面库机组 2#U 型板锭转运车	UTC1	2#熔铸 BC 跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1226	2#线熔铸平面库机组 2#U 型板锭转运车	UTC2	2#熔铸 BC 跨
1227	2#线熔铸起重设备 2#天车	LHT32/5T-28.5-10A5	AB 跨东 1
1228	2#线熔铸起重设备 2#天车	FWD50T-28.5-10A5	AB 跨东 2
1229	2#线熔铸起重设备 3#天车	QD50T-28.5-10A5	AB 跨东 3
1230	2#线熔铸起重设备 4#天车	QE16/3.2T-22.5-9A5	HJ 跨东 1
1231	2#线熔铸起重设备 5#天车	QE16/3.2T-22.5-9A5	HJ 跨东 2
1232	2#线熔铸起重设备 2#天车	FHD16/3.2T-22.5-9A5	HJ 跨东 3
1233	2#线熔铸起重设备 7#天车	FHS10T-13.5m hol:7m	南偏跨东 1
1234	2#线熔铸起重设备 8#天车	FHS10T-13.5m hol:7m	南偏跨东 1
1235	2#线熔铸起重设备 9#天车	FWDDM75(75+20)-31.5A7	FG 跨东 1
1236	2#线熔铸起重设备 10#天车	FWDDM75(75+20)-31.5A7	FG 跨东 2
1237	2#线熔铸起重设备 12#天车	QD50T-31.5-14.5A5	FG 跨东 3
1238	2#线熔铸起重设备 12#天车	FWD50+15T-31.5-14.5A5	FG 跨东 4
1239	2#线熔铸起重设备 13#天车	FWDDM75(75+20)-31.5A7	FG 跨东 5
1240	2#线熔铸起重设备 14#天车	FWDDM75(75+20)-31.5A7	FG 跨东 6
1241	2#线熔铸起重设备 15#天车	QE50/15T-31.5-14.5A5	DE 跨东 1
1242	2#线熔铸起重设备 16#天车	QE50/15T-31.5-14.5A5	DE 跨东 2
1243	2#线熔铸起重设备 17#天车	QD50T-31.5-14.5A5	DE 跨东 3
1244	2#线熔铸起重设备 18#天车	QD50T-31.5-14.5A5	DE 跨东 4
1245	2#线熔铸起重设备 19#天车	QE50/15T-31.5-14.5A5	DE 跨东 5
1246	电修车间起重设备 3#厂房天车	LH-16-A5	2#废料 AB 跨东 1
1247	电修车间起重设备 4#厂房天车	LH-16-A5	2#废料 AB 跨东 2
1248	电修车间起重设备 6#厂房天车	LH-16-A5	2#废料 BC 跨东 1
1249	2#线熔铸起重设备 20#天车	LHT10T-28.5-8.5A5	2#废料 AB 跨东 3
1250	2#线熔铸起重设备 22#天车	LHT10T-28.5-8.5A5	2#废料 CD 跨东 1
1251	2#线熔铸起重设备 22#天车	LHT10T-28.5-8.5A5	2#废料 EF 跨东 1
1252	2#线熔铸起重设备 23#天车	LHT10T-28.5-8.5A5	2#废料 EF 跨东 2

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1253	2#线熔铸起重设备 2#电动葫芦	3t/hol:16.5m	2#熔铸 EF 跨
1254	2#线熔铸起重设备 2#电动葫芦	3t/hol:16.5m	2#熔铸 EF 跨
1255	2#线熔铸起重设备 2#铸锭水平吊具	液压平吊	2#熔铸 AB 跨
1256	2#线熔铸起重设备 2#铸锭水平吊具	液压平吊	2#熔铸 AB 跨
1257	2#线熔铸起重设备 3#铸锭水平吊具	液压平吊	2#熔铸 AB 跨
1258	2#线熔铸起重设备 4#铸锭水平吊具	液压平吊	2#熔铸 AB 跨
1259	2#线熔铸起重设备 5#铸锭水平吊具	液压平吊	2#熔铸 AB 跨
1260	2#线熔铸起重设备 6#铸锭水平吊具	液压平吊	2#熔铸 AB 跨
1261	2#线熔铸锯切机机组 2#锯切机	/	2#熔铸 AB 跨
1262	2#线熔铸锯切机机组 2#锯切机	/	2#熔铸 AB 跨
1263	2#线熔铸铣面机机组辅助设备	2EWK 3100*8000/3K960	2#熔铸 AB 跨
1264	SMS 铣面机远程输送装置	/	现存 2 号库
1265	2#线熔铸铣面机机组 2#铣面机	2EWK 2600x9000/3K960	2#熔铸 AB 跨 58-75 柱
1266	2#线熔铸铣面机机组 2#铣面机	2EWK 2600x9000/3K960	2#熔铸 AB 跨 58-75 柱
1267	2#线熔铸铣面机机组齐二铣床	XKL2422/L900	2#熔铸 AB 跨
1268	2#线熔铸铣面机机组铸锭运输系统	2EWK 3100*8000/3K960	2#熔铸 AB 跨
1269	2#线熔铸碎屑回收机组 2#双室炉	TCF60T-2	2#熔铸 FG 跨 45 柱
1270	2#线熔铸碎屑回收机组 2#双室炉	TCF100T-1	2#熔铸 FG 跨 30 柱
1271	2#线熔铸碎屑回收机组 2#双室炉烟气净化 系统	FS 722/7.75/1085(1085) KU 722/13/1092(1092)2Ls	2#熔铸北边跨 45 柱
1272	2#线熔铸碎屑回收机组 2#双室炉烟气净化 系统	FS 722/8.75/1225(1225) KU 722/14/1176(1176)2Ls	2#熔铸北边跨 30 柱
1273	2#线废料铝渣回收机组 2#回转炉	LZHS14T+2.4T-1	2#废料 FG 跨 40 柱
1274	2#线废料铝渣回收机组 2#回转炉	LZHS14T+2.4T-2	2#废料 FG 跨 40 柱
1275	2#线废料铝渣回收机组 2#回转炉烟气净化 系统	LZCC14T-1	2#废料北偏跨 40 柱
1276	2#线废料铝渣回收机组 2#回转炉烟气净化 系统	LZCC14T-2	2#废料北偏跨 48 柱
1277	普通车床	MACHINE MODEL	2#熔铸北偏跨
1278	氩气净化机	LY-A400ZD	2#熔铸北偏跨
1279	液压立吊	液压立吊	待定

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1280	液压立吊	液压立吊	待定
1281	液压立吊	液压立吊	待定
1282	2#线废料铝渣回收机组连续铸造机	35T/h	废料车间北偏跨
1283	2#线废料铝渣回收机组连铸机熔炼炉	63T	废料车间北偏跨
1284	2#线废料铝渣回收机组连铸机除尘器	DMC(J) 288×4	废料车间北偏跨
1285	2#线废料低温液体贮槽	Q/NMHJ 20-2017	废料车间厂北
1286	2#线废料低温液体贮槽	Q/NMHJ 20-2014	废料车间厂北
1287	2#线废料液氧汽化器	FYN-1000-35	废料车间厂北
1288	2#线废料液氧汽化器	FYN-1000-35	废料车间厂北
1289	2#线废料液氧汽化器	FYN-1000-35	废料车间厂北
1290	2#线废料液氧汽化器	FYN-1000-35	废料车间厂北
1291	2#熔铸运输设备机组 2#叉车	CPCD70-WX6G	熔铸车间铣面机
1292	2#线热轧运输设备内燃牵引车	QYCD60-WX	熔铸二厂
1293	2#线热轧设备 50t 双向牵引包胶轮平板车	12000x2800x850	熔铸二厂
1294	仓储物流运输设备 3#叉车	CPCD85-WX6G	熔铸二厂
1295	仓储物流运输设备 18#叉车	CPCD85-WX6G	熔铸二厂
1296	2#线精整加工设备双柱金属带锯床	GB4250A	2#熔铸
1297	2#半自动成品平面库 2#天车	ZKKW 11tx28.5m 11t*34.1m	2#平面库
1298	2#半自动成品平面库 2#天车	ZKKW 11tx28.5m 11t*34.1m	2#平面库
1299	2#半自动成品平面库 3#天车	(18t+18t)-28.5m-13m	2#平面库
1300	铸锭转运系统	14PJ00020	2#线热轧车间 E-F 跨 30-38 列
1301	2#推进炉	ST0g 970/300/2000 A1	2#线热轧车间 E-F 跨 30-31 列
1302	2#推进炉	ST0g 970/300/2001 A1	2#线热轧车间 E-F 跨 31-32 列
1303	3#推进炉	ST0g 970/300/2002 A1	2#线热轧车间 E-F 跨 33-34 列
1304	4#推进炉	ST0g 970/300/2003 A1	2#线热轧车间 E-F 跨 34-35 列
1305	5#推进炉	ST0g 970/300/2004 A1	2#线热轧车间 E-F 跨 36-37 列
1306	6#推进炉	ST0g 970/300/2005 A1	2#线热轧车间 E-F 跨 37-38 列

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1307	A534 炉前设备	ST0g 970/300/2000 A1	2#线热轧车间 E-F 跨 30-34 列
1308	A535 炉前设备	ST0g 970/300/2000 A1	2#线热轧车间 E-F 跨 34-38 列
1309	A534 炉后设备	ST0g 970/300/2000 A1	2#线热轧车间 C-D 跨 30-34 列
1310	A535 炉后设备	ST0g 970/300/2000 A1	2#线热轧车间 C-D 跨 34-38 列
1311	粗轧机	2650mm	2#线热轧车间 C-D 跨 11-38 列
1312	精轧机	2650mm	2#线热轧车间 C-D 跨 1-11 列
1313	铝卷运输系统	2650mm	2#线热轧车间 C-D 跨 1-7 列
1314	离线检查站	2650mm	2#线热轧车间 C-D 跨 1-7 列
1315	万能轧辊磨床	HD478	2#线热轧车间 A-B 跨
1316	万能轧辊磨床	HD478	2#线热轧车间 A-B 跨
1317	支撑辊轴承箱拆装装置	DECOCKER BUR	2#线热轧车间 A-B 跨
1318	工作辊拆装装置	DECOCKER WR	2#线热轧车间 A-B 跨
1319	十字轴头拆卸装置	WOBLER EXTRACTING DEVICE	2#线热轧车间 A-B 跨
1320	轴承防护罐	CLEANING TANK BEARINGS	2#线热轧车间 A-B 跨
1321	热轧工作辊轴承箱翻转装置	COMBI	2#线热轧车间 A-B 跨
1322	电动平车	KPD-135-S	2#线热轧车间
1323	缓冲地秤	SCS-10T	2#线热轧车间
1324	刷辊测试液压站	LWZ-D7.5-03	2#线热轧车间
1325	刷辊测试液压站	Q=40L/min; P=200bar; 油箱 200L	2#线热轧车间
1326	高压细水雾灭火系统和自动消防报警控制系统	XSWBG500/14	2#线热轧车间
1327	C 型吊具	HLCD30-2510*1300-00	2#线热轧车间
1328	液压夹具	QTJJ32T225000	2#线热轧车间
1329	液压夹具	QTJJ32T225000	2#线热轧车间
1330	铝坯夹具	DLP33T22501000420-00	2#线热轧车间
1331	粗轧支撑辊起吊梁	92t	2#线热轧车间
1332	精轧支撑辊起吊梁	80t	2#线热轧车间
1333	精轧机工作辊吊具	44.5t	2#线热轧车间

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1334	精轧机支撑辊吊具	78.41t	2#线热轧车间
1335	粗轧机上支撑辊吊具	90.25t	2#线热轧车间
1336	粗轧机工作辊吊具	107.55t	2#线热轧车间
1337	粗轧机下支撑辊吊具	78.2t	2#线热轧车间
1338	粗轧机支撑辊换辊工具	图号 10949656	2#线热轧车间
1339	精轧机支撑辊换辊工具	图号 11051864	2#线热轧车间
1340	重剪剪刀更换工具	图号 11035563	2#线热轧车间
1341	2#线热轧车间 AB 跨 2#厂房天车 150/20t	FWD150/20-22 A4	2#线热轧车间 AB 跨
1342	2#线热轧车间 AB 跨 3#厂房天车 75/20t	FWD75/20-22 A5	2#线热轧车间 AB 跨
1343	2#线热轧车间 CD 跨 4#厂房天车 40t	FWD40-25 A5	2#线热轧车间 CD 跨
1344	2#线热轧车间 CD 跨 5#厂房天车 135/20t	FWD135/20-24 A4	2#线热轧车间 CD 跨
1345	2#线热轧车间 CD 跨 6#厂房天车 40/20t	FWD40/20-25 A4	2#线热轧车间 CD 跨
1346	2#线热轧车间 EF 跨 7#厂房天车 20t	FHD20-28.5 A5	2#线热轧车间 EF 跨
1347	2#线热轧车间 EF 跨 8#厂房天车 12.5t	FHD12.5-28.5 A5	2#线热轧车间 EF 跨
1348	2#线热轧车间 EF 跨 9#厂房天车 50t	FWD50-28.5 A5	2#线热轧车间 EF 跨
1349	2#线热轧车间 GH 跨 10#厂房天车 5t	FHS5-28.5 A5	2#线热轧车间 GH 跨
1350	2#线热轧车间 GH 跨 12#厂房天车 25+25t	FWD50(25+25)-28.5 A5	2#线热轧车间 GH 跨
1351	2#线热轧车间 GH 跨 12#厂房天车 25t+25t	FWD50(25+25)-28.5 A5	2#线热轧车间 GH 跨
1352	2#线热轧磨辊间 2#立柱式悬臂吊	FCJ2000kg*6.3m*4.143m	2#线热轧车间 AB 跨
1353	2#线热轧磨辊间 2#立柱式悬臂吊	FCJ5000kg*6m*4.6m	2#线热轧车间 AB 跨
1354	2#线热轧磨辊间 3#立柱式悬臂吊	FCJ500kg*5.41m*3.56m	2#线热轧车间 AB 跨
1355	2#线热轧磨辊间 4#立柱式悬臂吊	FCJ500kg*5.41m*3.56m	2#线热轧车间 AB 跨
1356	2#线热轧磨辊间 5#立柱式悬臂吊	FCJ1000kg*6.5m*5.296m	2#线热轧车间 AB 跨
1357	2#线热轧磨辊间 6#立柱式悬臂吊	FCJ500kg*4.5m*3.5m	2#线热轧车间 AB 跨
1358	2#线热轧磨辊间 7#立柱式悬臂吊	FCJ3000kg*5.55m*5.281m	2#线热轧车间 AB 跨
1359	2#叉车	5t	热轧二厂
1360	2#叉车	10t	热轧二厂

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1361	废乳化液后续处理设备	80t/d	热轧二厂
1362	乳液蒸发系统	LE400/LE3500	2#线热轧车间 G-H跨 17-20 列
1363	清辊器	图 10999527	热轧二厂 CD 跨东
1364	清辊器	图 10999527	热轧二厂 CD 跨西
1365	打带机	VSS 32	热轧二厂
1366	精轧乳化液过滤机	图 10921480, SUF 18	未安装 (6 号库)
1367	精轧乳化液过滤机	图 10921480, SUF 18	未安装 (6 号库)
1368	粗轧乳化液过滤机	图 10772232, SUF 10	未安装 (6 号库)
1369	粗轧乳化液过滤机	图 10772232, SUF 10	未安装 (6 号库)
1370	工作辊吊具	图 14442836	热轧二厂
1371	油水分离机	OSE 5-91-037/5 5	热轧二厂
1372	抬梁	FHL3000T×3000-00	热轧二厂
1373	打标机	/	热轧二厂
1374	2#线冷轧单机架冷轧机组 4#单机架冷轧机	2350mm	2#线冷轧车间
1375	2#线冷轧单机架冷轧机组 5#单机架冷轧机	2350mm	2#线冷轧厂 29-35 柱间
1376	2#线冷轧三机架冷轧机组 2#三机架冷轧机	2350mm	2#线冷轧车间
1377	2#线冷轧三机架冷轧机组 2#三机架冷轧机	2350mm	2#线冷轧车间
1378	2#线冷轧高架库系统	1500 个卷材存储位	2#线冷轧车间
1379	2#线冷轧磨床机组 2#工作辊轧磨床	HD409	2#线热轧车间 AB 跨
1380	2#线冷轧磨床机组 2#工作辊轧磨床	HD409	2#线热轧车间 AB 跨
1381	2#线冷轧磨床机组 3#工作辊轧磨床	HD409	2#线热轧车间 AB 跨
1382	冷轧工作辊/中间辊拆装装置	HD409	2#线热轧车间 AB 跨
1383	轴承/轴承座清洗装置	HD409	2#线热轧车间 AB 跨
1384	轴承/轴承座清洗装置/翻卷机	HD409	2#线热轧车间 AB 跨
1385	轴承清洗罐	能力 4T	2#线热轧车间 AB 跨
1386	2#线精整 2#拉矫机	2300mm	2#线精整车间 7 区 CD 跨
1387	2#线精整 3#拉矫机	2300mm	冷轧二厂精整 7 区 AB 跨

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1388	2#线精整 2#拉矫线	2300mm	精整车间 7 区 BC 跨
1389	2#线精整 4#拉矫线	2300mm	精整车间 6 区 BC 跨
1390	2#线精整 5#拉矫线	2300mm	精整车间 6 区 AB 跨
1391	2#线精整 2#涂层线	2000mm	冷轧二厂精整 5 区 BC 跨
1392	2#线精整 2#切边机	2150mm	2#精整 4 区 D-E 跨
1393	2#线精整 2#切边机	2150mm	精整车间 4 区 DE 跨
1394	2#线精整 3#切边机	2150mm	精整车间 4 区 DE 跨
1395	2#线精整 2#纵切机	2150mm	精整车间 4 区 AB 跨
1396	2#线精整 2#退火炉	90T	冷轧二厂精整 6 区 CD 跨
1397	2#线精整 2#退火炉	90T	冷轧二厂精整 6 区 CD 跨
1398	2#线精整 3#退火炉	90T	冷轧二厂精整 6 区 CD 跨
1399	2#线精整 4#退火炉	90T	冷轧二厂精整 6 区 CD 跨
1400	2#线精整 5#退火炉	90T	冷轧二厂精整 6 区 CD 跨
1401	2#线精整 6#退火炉	60T	冷轧二厂精整 6 区 CD 跨
1402	2#线精整 7#退火炉	90T	冷轧二厂精整 6 区 CD 跨
1403	2#精整退火炉复合料车	120T	冷轧二厂精整 6 区 CD 跨
1404	2#精整退火炉复合料车	120T	冷轧二厂精整 6 区 CD 跨
1405	2#精整 2#大卷包装线	2150mm	精整车间 4 区
1406	2#精整 2#大卷包装线	2000mm	精整车间 4 区
1407	2#精整 3#大卷包装线	2000mm	精整车间 4 区
1408	2#精整 4#小卷包装线	卷宽 10-1000mm, 卷重小于 5 吨	精整车间 4 区
1409	成品高架库	2120 个卷材存储位	精整车间
1410	2#电动平板车	KPD-75-1S	冷轧二厂
1411	2#电动平板车	KPD-75-1S	冷轧二厂
1412	3#电动平板车	KPD-75-1S	冷轧二厂
1413	2#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1414	2#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1415	3#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1416	4#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1417	5#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1418	6#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1419	7#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1420	8#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1421	9#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1422	10#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1423	12#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1424	12#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1425	翻卷机	最大载重 30T	冷轧二厂精整
1426	翻卷机	最大载重 30T	冷轧二厂精整
1427	翻卷机	最大载重 30T	冷轧二厂精整
1428	翻卷机	PW-2000-25T	冷轧二厂精整
1429	08#C 型钩	32T	冷轧二厂精整
1430	09#C 型钩	32T	冷轧二厂精整
1431	10#C 型钩	32T	冷轧二厂精整
1432	12#C 型钩	32T	冷轧二厂精整
1433	12#C 型钩	32T	冷轧二厂精整
1434	05#C 型钩	20T	冷轧二厂精整
1435	06#C 型钩	20T	冷轧二厂精整
1436	07#C 型钩	20T	冷轧二厂精整
1437	15#C 型钩	32T	冷轧二厂
1438	03#C 型钩	15T	冷轧二厂精整
1439	04#C 型钩	15T	冷轧二厂精整
1440	02#C 型钩	HLCD5-2000*1075-00	冷轧二厂
1441	02#C 型钩	HLCD5-2000*1075-00	冷轧二厂精整

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1442	缓冲秤	10T	冷轧二厂
1443	缓冲秤	20T	冷轧二厂精整
1444	缓冲秤	20T	冷轧二厂精整
1445	缓冲秤	25T	冷轧二厂精整
1446	缓冲秤	25T	冷轧二厂精整
1447	2#线冷轧 2#天车	FWD40/8t-34.5m-14.5m	冷轧二厂 AB 跨
1448	2#线冷轧 2#天车	FWD75/20t-34.5m-14.5m	冷轧二厂 AB 跨
1449	2#线冷轧 3#天车	40/8t-34.5m-14.5m	冷轧二厂 AB 跨
1450	2#线冷轧 4#天车	40/8t-22.5m-14.5m	冷轧二厂 BC 跨
1451	2#线冷轧 5#天车	FWD40/8t-22.5m-14.5m	冷轧二厂 BC 跨
1452	2#线热轧 2#天车	FWD75/20-22 A4	热轧二厂 AB 跨
1453	2#线热轧 8#悬臂吊	FCJ5000kg*6.5m*4.875m	热轧二厂 AB 跨
1454	2#线热轧 9#悬臂吊	FCJ500kg*5.41m*3.56m	热轧二厂 AB 跨
1455	2#线热轧 10#悬臂吊	FCJ500kg*5.41m*3.56m	热轧二厂 AB 跨
1456	2#线热轧 12#悬臂吊	FCJ500kg*5.41m*3.56m	热轧二厂 AB 跨
1457	2#线精整 2#天车	40/8T-	精整 7 区 CD 跨
1458	2#线精整 2#天车	40/8T-	精整 7 区 BC 跨
1459	2#线精整 3#天车	40/8T-	精整 7 区 AB 跨
1460	2#线精整 4#天车	40/8T-	精整 6 区 CD 跨北
1461	2#线精整 5#天车	40/8T-	精整 6 区 CD 跨南
1462	2#线精整 6#天车	40/8T-	精整 6 区 BC 跨
1463	2#线精整 7#天车	40/8T-	精整 6 区 AB 跨北
1464	2#线精整 8#天车	40/8T-	精整 6 区 AB 跨南
1465	2#线精整 9#天车	40/8T-	精整 5 区 BC 跨北
1466	2#线精整 10#天车	20/5T-	精整 5 区 BC 跨南
1467	2#线精整 12#天车	40/8T-	精整 5 区 AB 跨北
1468	2#线精整 12#天车	20/5T-	精整 5 区 AB 跨南

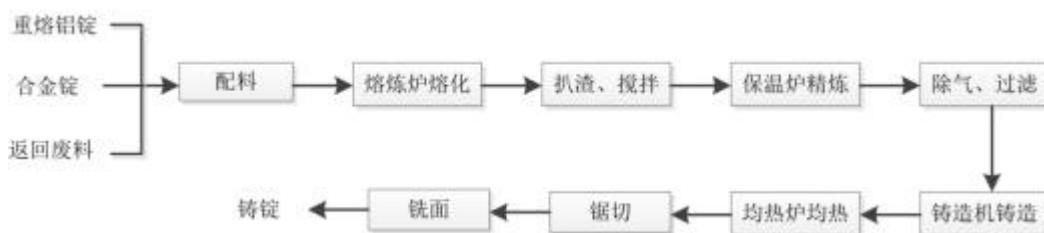
序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1469	2#线精整 13#天车	40/8T-	精整 4 区 DE 跨北
1470	2#线精整 14#天车	20/5T-	精整 4 区 DE 跨中
1471	2#线精整 15#天车	40/8T-	精整 4 区 DE 跨南
1472	2#线精整 16#天车	40/8T-	精整 4 区 BC 跨北
1473	2#线精整 17#天车	20/5T-	精整 4 区 BC 跨南
1474	2#线精整 18#天车	40/8T-	精整 4 区 AB 跨北
1475	2#线精整 19#天车	20/5T-	精整 4 区 AB 跨南
1476	智能天车	载重 31.5T	精整 4 区 CD 跨
1477	智能天车	载重 31.5T	精整 4 区 CD 跨
1478	智能天车	载重 31.5T	退火炉
1479	龙门吊	3T	精整 7 区
1480	悬臂吊	DTS360 25-7,0	精整 4 区
1481	悬臂吊	DTS360 25-7,0	精整 4 区
1482	悬臂吊	DTS360 25-7,0	精整 4 区
1483	支承辊吊具	载重 65T	冷轧二厂
1484	工作辊/中间辊吊具	载重 11T	冷轧二厂
1485	工作辊/中间辊吊具	载重 11T	冷轧二厂
1486	支承辊吊具	载重 60T	热轧二厂
1487	工作辊/中间辊吊具	载重 11T	冷轧二厂
1488	工作辊/中间辊吊具	载重 11T	冷轧二厂
1489	2#叉车	CPCD60	冷轧二厂
1490	2#叉车	CPCD60	冷轧二厂
1491	3#叉车	CPCD30	冷轧二厂
1492	4#叉车	CPCD70-XRG77	冷轧二厂
1493	5#叉车	CPCD100-XRG77	冷轧二厂
1494	6#叉车	FD250	冷轧二厂
1495	剪板机	QC11X-12×2500	冷轧二厂

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1496	冲孔机	Φ100	冷轧二厂
1497	纸套筒切割机	/	精整车间
1498	2#线精整天车	36/8t	精整车间
1499	圆管抛光机	NSD-5001	精整车间
1500	金属波纹管卷管机	/	精整车间
1501	13#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1502	14#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1503	15#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂精整
1504	16#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂
1505	17#电动卧卷夹钳	32T	冷轧二厂
1506	13#C 型钩	10T	冷轧二厂精整
1507	14#C 型钩	10T	冷轧二厂精整
1508	小试验炉	NA 120/65	冷轧二厂
1509	小试验炉	NA 120/65	冷轧二厂
1510	铸铁平台	3500×2600×350mm	精整车间
1511	套筒存放架	/	精整车间
1512	上下表面粘胶带装置	/	精整车间
1513	上下表面粘胶带装置	/	精整车间
1514	上下表面粘胶带装置	/	精整车间
1515	上下表面粘胶带装置	/	精整车间
1516	上下表面粘胶带装置	/	精整车间
1517	挤干辊换辊小车	国产拉矫碱洗段挤干辊配套	8#库
1518	挤干辊换辊小车	国产拉矫碱洗段挤干辊配套	8#库
1519	矫直辊盒换辊小车	国产拉矫线矫直辊盒配套	8#库
1520	矫直辊盒换辊小车	国产拉矫线矫直辊盒配套	8#库
1521	矫直辊盒换辊小车	国产拉矫线矫直辊盒配套	8#库
1522	悬臂吊	/	安装在 2#拉矫

序号	设备名称	型号	位号/所在部位
1523	板式过滤机	/	现存冷轧二厂
1524	板式过滤机	/	现存冷轧二厂
1525	板式过滤机	/	现存冷轧二厂
1526	卷包塑带打捆机	/	现存冷轧二厂
1527	卷包塑带打捆机	/	现存冷轧二厂
1528	卷包塑带打捆机	/	现存冷轧二厂
1529	卷包钢带打捆机	/	现存冷轧二厂
1530	卷包钢带打捆机	/	现存冷轧二厂
1531	卷包钢带打捆机	/	现存冷轧二厂
1532	2#线精整 8#退火炉	90T	冷轧二厂精整 6区 CD 跨
1533	2#线精整 9#退火炉	90T	冷轧二厂精整 6区 CD 跨
1534	2#线精整 10#退火炉	90T	冷轧二厂精整 6区 CD 跨
1535	2#线精整 12#退火炉	90T	冷轧二厂精整 6区 CD 跨
1536	铸铁平台	3500×2600×350mm	冷轧二厂

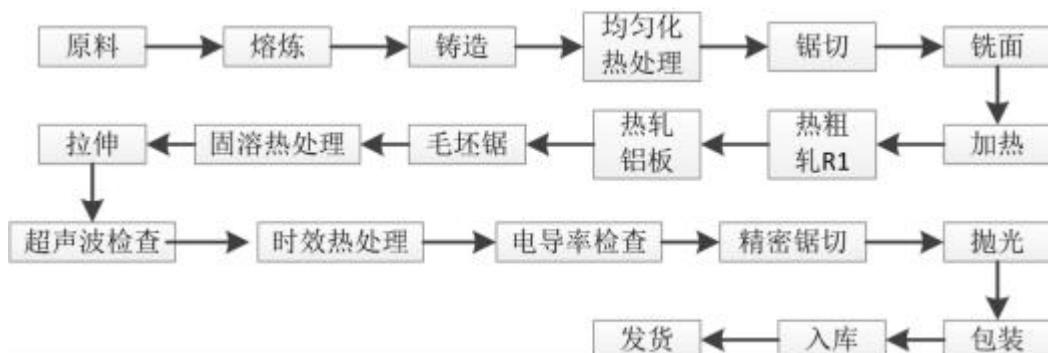
3、工艺流程

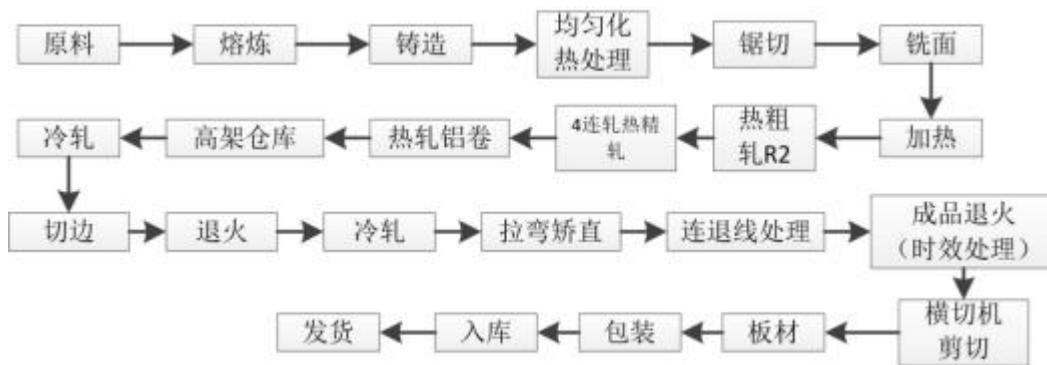
1.熔铸



附图 1-1 熔铸生产工艺流程图

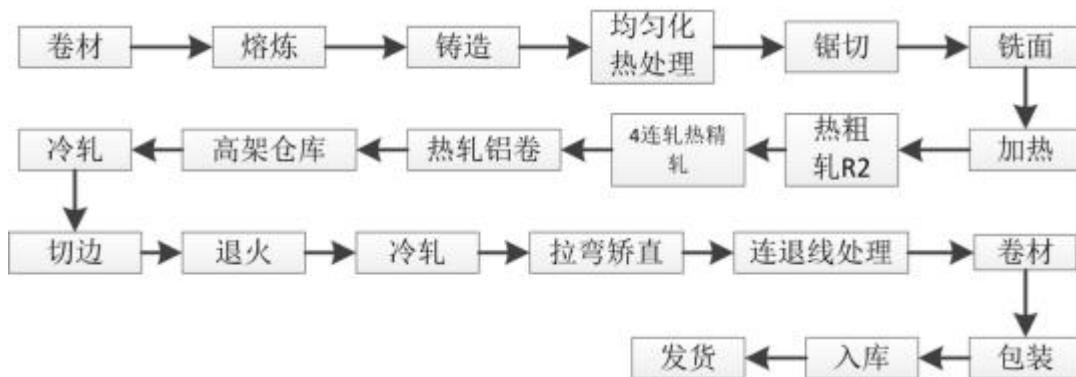
2.板材





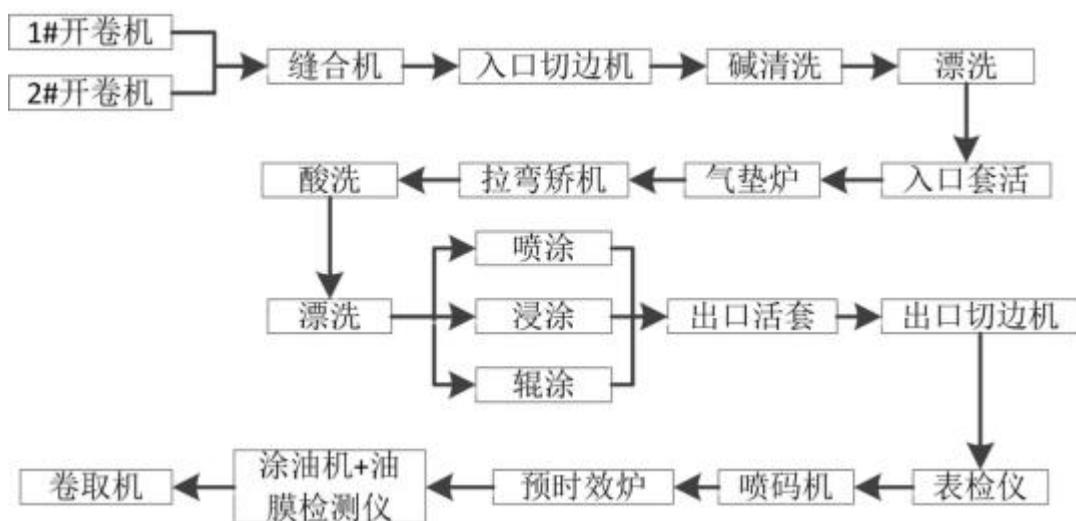
附图 1--2 板材生产工艺流程图

3. 卷材



附图 1--3 卷材生产工艺流程图

4. 汽车板厂



附图 1-4 汽车板厂生产工艺流程图

4、原辅料

公司原材料主要为重熔铝锭、中间合金等，重熔用铝锭（除废料回收车间生产的铝锭或铝液、中间合金及新金属等，主要原辅料及其使用量见下表

附表 1-2 原辅料表

序号	类别	名称	年用量	最大存储量	储存位置
1	新金属	重熔用铝锭	366262t	7800t	熔铸车间
2	中间合金	吕钛硼	1351t	10t	熔铸车间
3	中间合金	铝铜合金	4310t	35t	熔铸车间
4	中间合金	铝锰合金	19597t	23t	熔铸车间
5	中间合金	原生镁锭	11175t	70t	熔铸车间
6	中间合金	铝铬合金	21857t	24t	熔铸车间
7	中间合金	铝硅合金	4823t	36t	熔铸车间
8	中间合金	锌锭	2554t	135t	熔铸车间
9	辅料	轧制油	180t	80t	轧制油库
10	辅料	轧制油添加剂	7.2t	6t	轧制油库
11	辅料	液氯	15.44t	4t	氯气间
12	辅料	氩气	1085.37t	60m ³	熔铸车间外北侧
13	辅料	氮气	100t	/	不储存
14	辅料	天然气	40922225Nm ³	/	不储存
15	污水处理试剂	聚合氯化铝	53t	20t	废水处理站
16	污水处理试剂	硫酸	80t	20t	废水处理站
17	污水处理试剂	氢氧化钠	5t	1t	废水处理站
18	污水处理试剂	聚丙烯酰胺	2.6t	5t	废水处理站
19	污水处理试剂	次氯酸钠	10.6t	8t	废水处理站

序号	类别	名称	年用量	最大存储量	储存位置
20	锅炉软化水	粗盐	72t	35t	锅炉房
21	锅炉软化水	氢氧化钠	72t	35t	锅炉房
22	危废	乳化液	3463.64t	60t	危废仓库

附件 2 风险评估结果

依据《企业职工伤亡事故分类标准》(GB6441-1986)，通过开展危险源辨识与评估，本公司可能发生的事故类型主要为：火灾爆炸、机械伤害、中毒和窒息，灼烫、容器爆炸、高处坠落、起重伤害、触电、电气火灾、车辆伤害、其他伤害等。

表 2.1-1 公司危险有害因素可能引发生产安全事故类别识别表

序号	可能发生事故类型	危险源部位	事故原因及后果	发生的可能性	危害程度	影响范围
1	火灾爆炸	熔铸作业	1、熔铝炉的燃料为天然气，天然气的主要成分是甲烷 CH ₄ ，为易燃气体，若天然气管道设计、选材不当，流量计调压阀、压力表选型不当，用气设备连接件密闭不严密等易出现天然气泄漏，如果车间通风不良，天然气与空气混合浓度达到爆炸极限范围，遇火源可引发燃烧爆炸。天然气管道内介质高速流动，会产生静电。如管道的防静电未接地或接地效果不好，产生的静电火花可引发火灾爆炸事故。 2、熔铝炉等工业炉点火时未进行有效吹扫，燃烧室内或排气道内死角处存在天然气或运行中天然气压力忽高忽低，可能出现脱火、回火造成灭火，若不及时切断气源也会发生爆炸。 3、生产线使用的液压油、润滑油等为可燃物，若液压油或润滑油等油品循环系统发生泄漏或油桶无章堆放洒漏或废机油不及时处理，遇违章动火、明火等点火源燃烧，扑救不及时，会引发火灾。 4、氯气为助燃气体，当周围存在有效的可燃物和点火源时，可能引起火灾、爆炸事故。	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边
		其他车间作业	生产作业过程中使用清洗液，部分为可燃、易燃液体，未配备消防灭火设施，遇热源和明火有火灾爆炸的危险。 车间存储桶装清洗液，若清洗液包装桶扫楼，人员在车间内违章吸烟、动火等，点火源引燃清洗液，可能会发生火灾。	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边
			冷轧二厂精整车间涂漆工序涉及油漆储存和使用场所易燃物质容器未封闭、泄漏、遇点火源、助燃物质，可能引发火灾。涂漆作业场所电器使用不符合场所要求，如电气设施不防爆存在诱发电火花起火。	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边
			铸锭加热炉、辊底式和气垫式淬火炉、卷材退火炉、板材时效炉使用天然气为燃料。如果燃烧系统未设置自动程序控制，当燃气压力不稳、熄火、点火时都可能发生天然气与空气混合气体达爆炸极限时的爆炸。天然气输送管道阀门、法兰等处若发	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边

序号	可能发生事故类型	危险源部位	事故原因及后果	发生的可能性	危害程度	影响范围
			生泄漏也会造成天然气与空气混合达爆炸极限时遇火源发生爆炸。			
		设备维修	维修过程中使用乙炔气和氧气，乙炔气为易燃气体，如果由于泄漏等原因导致易燃气体、易燃蒸气外逸，遇有效点火源有发生火灾的危险；如果可燃气体与空气混合达到爆炸极限，遇有效点火源有爆炸的危险。氧气为助燃气体，当周围存在有效的可燃物和点火源时，可能引起火灾、爆炸事故。	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围
		中心实验室	中心实验室使用的危险化学品中无水乙醇、异丙醇、乙醚、石油醚等为易燃液体，如果容器破损、倾倒等导致易燃液体发生泄漏，遇点火源有发生火灾的危险，如果挥发的蒸汽与空气混合达到爆炸极限，遇点火源有可能导致发生反应引起火灾、爆炸等事故。	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围
		电动平板车充电、叉车等场内机动车辆	电动平板车充电蓄电池在充电或放电过程中会析出相当量的氢气，同时产生一定的热量。氢气和空气混合能形成爆炸气混合物，且其爆炸的上、下限范围较大，因此存在火灾爆炸的危险性。	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围
		燃气调压站	调压装置处于高压状态，气体可能外泄的发生点较多，如管道阀门、法兰、焊缝、仪表接口等泄漏气体一旦遇到火源瞬时点火会形成火灾，延时点火则发生爆炸。	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边
		锅炉房	锅炉房使用天然气作为燃料，一旦泄漏也存在发生火灾甚至爆炸的危险。	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围
2	电气火灾	变配电生产车间	变配电、电缆、电气线路、用电设备发生短路，过载，接触不良等故障时或因绝缘老化变质降低或失去绝缘能力，设备过热以及产生电火花等而引起火灾车间的电气设备周围若放置可燃液体固体等物料，可能因为电气火花、电气设备产生的热量或电气设备引发的火灾可引燃周围的可燃物质，使得火灾的范围增大。	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边
		其他生产及辅助工序	生产及辅助用电气设备、配电线路、电机、开关照明等，如有缺陷、安装不当，导线截面选择不合理，或运行中因故出现过负荷、短路、过电压、接地故障、接地不良等可产生电气火花导致发生电气火灾。	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边
		办公、生活区域	办公、生活区域设置大量用电设备，如电脑、打印机、复印机、饮水机、各类灯具等，以及电气线路。各种电器及电线等由于短路、过载、接地故障、接触不良、散热不良等原因产生电气火花、电弧或过热，可引起电气火灾。由于电气火灾有沿着电	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边

序号	可能发生事故类型	危险源部位	事故原因及后果	发生的可能性	危害程度	影响范围
			气设备及线路迅速蔓延的特点，若电气设备或线路周边堆放易燃或可燃物质，将会是火灾的范围扩大。			
3	中毒和窒息	熔铸作业	<p>1. 氯气主要用于铝熔体的除气精炼，为有毒气体；铝及铝合金的熔炼、保温、铸锭加热及制品产品的热处理需要天然气作为主要原料，天然气亦对人有一定毒性，若氯气、天然气管道、阀门发生泄漏，如现场通风不良或防护不当，会造成操作人员中毒。</p> <p>2. 在铝熔体的除气精炼过程中还需要氩气，氩气为惰性气体，当氩气管道发生大量泄漏时，会引起周围空气中含氧量降低，可能引起人员缺氧窒息。</p> <p>3. 退火炉使用氮气作为保护性气体，氮气是无色、无味、无毒不可燃的惰性气体。有很强的窒息性，若发生大量泄漏不能立即散发，使环境氧气含量相对下降而引起窒息危险。</p>	可能性小，完全意外	人员伤亡	本岗位及周边岗位
		中心实验室	中心实验室存放的化学品部分具有一定毒性，如果容器破损、倾倒等导致有害毒物质发生泄漏，且泄漏处通风不良导致蒸气积聚，刚好有人员在附近，没有防护措施或防护措施失效，有中毒危险。	可能性小，完全意外	人员伤亡	本岗位及周边岗位
		氯气间	氯气有剧毒，并具有强烈的刺激性。吸入氯气可引起气管、支气管炎。吸入高浓度氯气，可引起喉头痉挛窒息而死亡，也可引起迷走神经反射性心跳骤停，出现“电击样”死亡。	可能性小，完全意外	人员伤亡	本岗位及周边岗位
		使用天然气的作业场所	锅炉、熔铝炉等设备使用天然气作为燃料，如果因为管道、阀门、附件等本身有缺陷或者安装、使用不当，导致天然气泄漏，加之通风不良，人员有窒息的危险。	可能性小，完全意外	人员伤亡	本岗位
		污水处理站、生产车间、动力部开关室	有限空间是指存在危险有害因素（如缺氧、硫化氢、一氧化碳、甲烷等有毒气体或粉尘中毒危险）且受到限制和约束的封闭、半封闭设备、设施及场所。有限空间的空气中的氧气浓度过低或者存在其它有毒有害气体时，可能造成缺氧窒息或中毒事故。污水池、消防水池、车间密闭设备以及阀门井等地下有限空间等在使用过程中，需进行清理、维修，作业人员在清理、维修过程中，水箱、水池内沉淀、聚集的杂质易产生的沼气、一氧化碳，易造成作业人员中毒、窒息。	可能，但不经常	人员死亡	本岗位
		调漆、涂漆等工序	调漆、涂漆作业人员未佩戴劳保用品，作业现场未进行通风，吸入苯等有害物质，可能会造成人员中毒。	可能，但不经常	人员受伤	本岗位

序号	可能发生事故类型	危险源部位	事故原因及后果	发生的可能性	危害程度	影响范围
		二氧化碳灭火系统	二氧化碳灭火系统作业区域未进行通风，进入二氧化碳气体释放后的密闭区域，作业人员未佩戴劳动防护用品可能造成人员窒息。	可能性小，完全意外	人员伤亡	本岗位及周边岗位
4	灼烫	熔铸作业	熔铸车间熔铝炉、保温炉、均热炉、渣处理系统等均为高温设施，炉内铝液温度720-740℃，渣处理系统热渣温度约800℃，均热炉炉内温度在420-610℃，四周有大量热能散发，属于有强烈辐射热的环境；如果设备的高温部位不进行有效的隔离和警示，人员操作时未进行有效防护，人体与高温部位接触有发生高温灼烫的危险。	可能，但不经常	人员伤亡	本岗位
		废料回收	熔融铝液温度高达760℃以上，如果发生喷溅或跑漏将导致附近人员烧伤甚至死亡。熔铝炉表面隔热保温层脱落，人员不慎触及会发生烫伤。	可能，但不经常	人员伤亡	本岗位
		锅炉房	供热锅炉的管道、阀门不严发生泄漏，或管道破裂热水会气化生成大量水蒸汽，迅速向四周扩散造成对操作人员或周围其它人员的烫伤可能。热水管道保温层脱落未及时发现，操作人员身体触及，可产生烫伤危害。烫伤还可引发人在应激反应中次生的二次事故。	可能，但不经常	人员受伤	本岗位
		中心实验室	使用酸碱类危险化学品时，因工作人员未做好防护措施或化学品喷溅导致腐蚀性和刺激性，在与人体皮肤接触之后会引起化学灼伤。	可能，但不经常	人员受伤	本岗位
5	机械伤害	熔铸作业	扁锭锯切机、扁锭铣面机组等机器设备，在生产过程中，高速运转、往复运动的机械部件，因防护设施缺陷或无防护、违章作业、不停机检修等，可造成作业人员遭受剪切、挤压、绞卷、碾轧等各种机械伤害。	可能，但不经常	人员伤亡	本岗位
		其他生产作业	卧式车床、锯床、剪板机、圆锯机、拉弯矫直机等机械设备及设备生产线。设备外露的转动、传动及剪切、锯切刀具作业时如果设备无安全保护设施（包括安全罩及自动控制保护系统）极易发生剪切、锯割、绞伤、轧伤、夹挤等机械伤害。	可能，但不经常	人员伤亡	本岗位
		辅助设施	废水处理站、锅炉房、空压机房等辅助设施使用的风机、泵类等机械设备较多，设备传动、转动部件未安装安全防护装置，或其损坏未能发现，或安装不牢固发生松动，或检修、检查、维护后未将其复位，或由于操作人员失误，造成时操作人员的挂、挤、甩、碾等伤害。	可能，但不经常	人员伤亡	本岗位

序号	可能发生事故类型	危险源部位	事故原因及后果	发生的可能性	危害程度	影响范围
6	触电	生产车间、办公区、变配电	变压器、配电箱、电气设备及线路等，当检修时误触带电体或用电设备绝缘损坏，外露可导电部位未作保护接地，或保护接地失效，人体触及带电部分，可导致触电伤害。建构筑物、设备未按规定装设避雷装置，或不符合规范，可能造成雷击伤害。	可能性小，完全意外	人员伤亡	本岗位
7	高处坠落	车间及污水处理 2 米以上作业平台	1、车间内 2m 以上的平台作业时若平台、扶梯、护栏缺损或不符合规范，操作人员不穿戴防护用品可发生高处坠落伤害。 2、熔铝炉电磁搅拌装置及液压铸造机液压系统采用地下配置，地坑较深，若防护栏杆缺损，有坠入地坑的危险。 3、在进行起重机的检修作业时检修人员需要在起重机桥上进行作业，若起重机桥上未安装护栏或护栏规格不符合要求或保护失效，工作人员高位失稳后有从高空坠下摔伤乃至死亡的危险。 4、污水处理操作平台，若没有按照标准设置的梯、台、护栏，或设置不合理或损坏，加之环境照度、采光度不符合标准，查看、操作过程中踩空，或被它物绊倒，均有可能发生高处坠落危险，严重者可造成伤亡事故或身体伤残。	可能，但不经常	人员伤亡	本岗位
8	淹溺	污水处理站	各种水槽深度均超过 2m，若槽顶无盖板、或盖板太薄不能承受人身重量或槽顶需设防护栏处没有设置，操作人员操作、巡视时由于光线不足或安全意识薄弱不慎落入水槽，可能造成淹溺危险。	可能性小，完全意外	人员伤亡	本岗位
9	车辆伤害	厂区内、生产车间、仓库、堆场	运输、装卸均通过车辆（汽车、叉车、铲车）来运输，在设备的运输装卸过程中，车辆超速行驶，卸车过程中停靠不稳，人员指挥失误，可能导致车辆以及运载设备对人员造成碾压、冲击、撞击等伤害。司机若无证驾驶、违章操作，人员精神不集中，不坚持日常检查，叉车安全控制装置失灵，叉车行驶道路不符合规范，不畅通，警示标志不足可造成车辆伤害。	可能，但不经常	人员伤亡	本岗位
10	锅炉爆炸	锅炉房	1. 锅炉水位过低会引起缺水事故；锅炉水位过高会引起满水事故，长时间高水位运行，还容易使压力表管口结垢而堵塞，使压力表失灵而导致锅炉超压事故。 2. 锅炉水质管理不善，又未定期排污，造成锅炉水垢太厚，会使受热面水侧积存泥垢和水垢，热阻增大，而使受热面金属烧坏；给水中带有油质或给水呈酸性，会使金属壁过热或腐蚀；碱性过高，会使钢板产生苛性脆化、裂纹和起槽。在长期运行中操作不当，使锅炉骤冷骤热或负荷波动频繁，钢管承受交变压力，产生疲劳裂纹，	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边

序号	可能发生事故类型	危险源部位	事故原因及后果	发生的可能性	危害程度	影响范围
			同时由于腐蚀的综合作用形成起槽开裂和强度下降。 3. 水循环被破坏。结垢会造成水循环被破坏，如锅炉碱度过高，锅筒水面起泡沫、汽水共腾易使水循环遭到破坏。水循环被破坏，锅内的水况紊乱，有的受热面管子将发生倒流或停滞，或者造成“汽塞”，在停滞水流的管子内产生泥垢和水垢堵塞，从而烧坏受热面管子或发生爆炸事故。钢管内外表面腐蚀减薄，强度显著降低，不能承受额定压力而破裂。 4. 超温运行。由于烟气流差或燃烧工室不稳定等原因，使锅炉出口汽温过高，使受热面温度过高，造成金属烧损或发生爆管事故。 5. 超压运行。如安全阀失灵，或者在水循环系统发生故障，都将造成锅炉超压运行，严重时会发生锅炉爆炸。 6. 锅炉工误操作、错误的检修方法和对锅炉不定期检查等都将导致事故的发生。			
11	起重伤害	起重作业场所	使用起重机运输原料、成品、设备，起重机本身存在机电方面缺陷，如限位器等保护装置失效，钢丝绳断裂，违章操作等可能发生挤、撞、打击等起重伤害事故。如果起吊重物下或吊物运行路线下方有人，有可能发生重物落下伤人事故。 如未采用冶金铸造级起重机则有可能发生熔融金属倾翻伤害事故。 ①若吊钩（吊具）断裂、钢丝绳断开、过卷扬限位失灵或损坏，阻挡器控制装置失效等可能引发碰、撞、挤、吊物落下伤人危险。 ②违章操作伤人。 ③各种信号装置与照明设施、电器设备、等失效或损坏，导致起重伤害。 ④各类防护罩、盖、栏、护板，若失效或防护不当或损坏，导致高空坠落伤害。 ⑤各类吊索具管理无序，不按安全规定使用，检查、维修、更换，导致断裂造成起重伤害。	可能，但不经常	人员伤亡	本岗位
12	容器爆炸	空压站、生产车间、氩气站、氮气站	1. 压缩空气储罐、液氩、液氯储罐、液氯气瓶、氧气瓶、乙炔气瓶等属于压力容器，选材不当、设计有缺陷、制作、安装不合格、超压使用、受到撞击、受阳光暴晒或接触高温热源等原因，有发生爆炸的危险；储罐、安全阀、压力表不按要求及时校验，安全阀、压力表失灵，可导致压力容器超压爆炸事故的发生。当压力容器破裂时所产生的冲击波及容器所产生的碎片会以较	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边

序号	可能发生事故类型	危险源部位	事故原因及后果	发生的可能性	危害程度	影响范围
			<p>高的速度向四周飞散，会造成人员伤亡和财产损失。</p> <p>2. 电炉多处用水冷却，若水压太低，进出水管结垢、堵塞、突发停电、停水而无应急措施（安全供水水源）。联锁保护装置失灵未能及时发现温度急剧上升产生大量蒸汽内部压力升高而发生超压爆炸。</p>			
13	其他爆炸	熔铸车间	<p>1. 熔融铝液温度在 750℃ 以上，若外溢当遇水或潮湿物时，水分急剧汽化，体积骤然膨胀，增大 1500 倍极易引发爆炸。</p> <p>2. 熔铸车间熔铝炉体内铝熔体及冶炼铝渣其温度约在 750℃ 以上，炉膛温度能达到 900-1000℃，在加料过程中若铝锭带水或潮气，当其与熔融铝相遇时过热到沸点以上（水沸点 100℃）后立即汽化，体积急剧扩大，会发生猛烈的水蒸气爆炸。若炉子下面有积水，一旦发生漏炉故障时，熔融的铝会同水产生爆炸危险。</p>	可能性小，完全意外	人员伤亡、财产损失、建筑损坏	本公司范围或周边
14	物体打击	生产车间、堆场、仓库	<p>1. 物料的搬运、吊运、装卸过程中，因违章操作、码放不规范或设备故障可造成物料滚落、倾倒、坠落，人员躲闪不及可导致物体对人体造成打击伤害。</p> <p>2. 人员维修作业中工具、工件等摆放不稳、两人交接不当等导致工具、工件掉落，且人员没穿防砸鞋，有砸伤脚的危险。如果人员在高处不慎掉落工具、工件、随身物品等，正好下方有人经过，下方人员有被砸伤甚至死亡的危险。</p>	可能，但不经常	人员伤亡	本岗位
15	其他伤害	液氮、液氩等液态气体的储存区域	液氮、液氩等液态气体储罐的维护、保养，不到位，均有可能造成安全隐患，导致液态的气体出现泄漏，大量气化吸热，造成人员冷灼伤。	很不可能，可以设想	人员伤害	本岗位

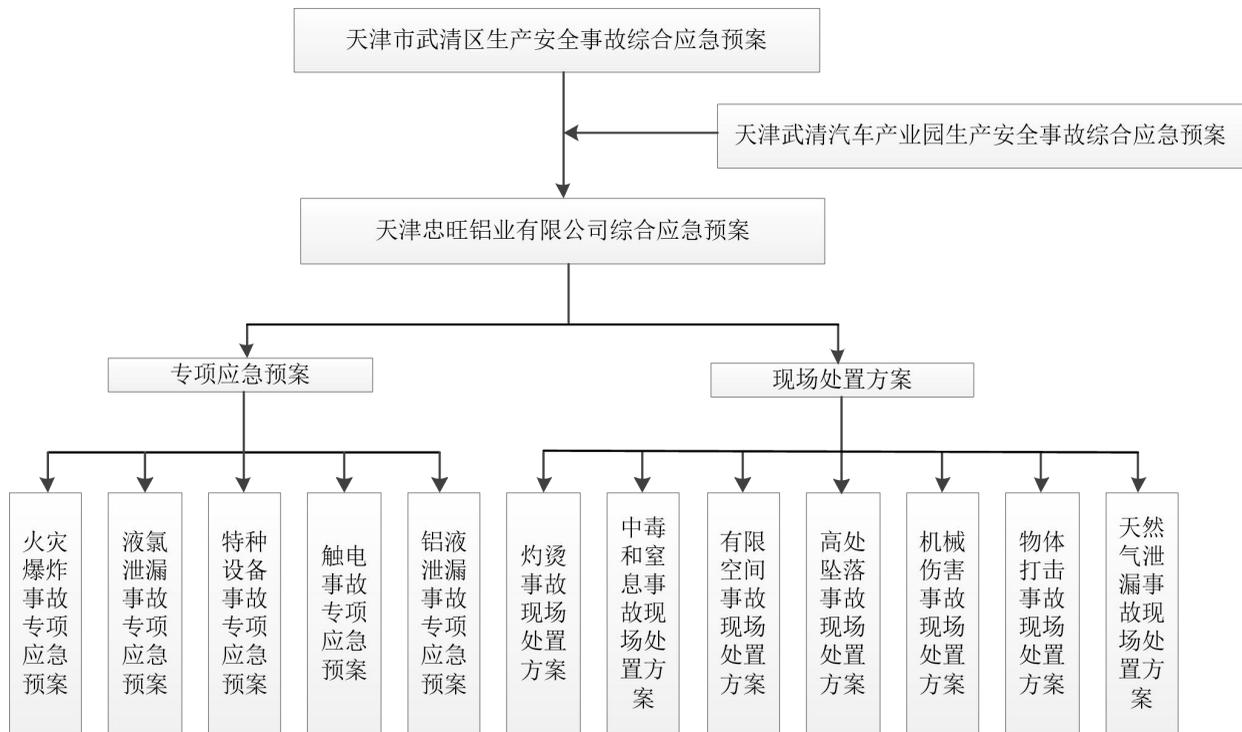
2、事故严重程度及影响范围

公司生产过程存在的危险有害因素可能发生的各类生产安全事故一般不会对周边单位及园区造成重大影响和严重后果。另一方面，公司建构筑物，工艺设备设施等均按照规范设计和选型，合理的地理位置和工厂平面布置，使得公司与周边单位，以及周边单位和环境发生突发事件不会造成相互之间重大影响和严重灾害后果。

附件 3 应急预案体系

本公司应急预案体系主要有综合预案、专项预案及现场处置方案组成。

应急预案体系示意图如下：



附件 4 应急物资装备清单

名称	数量	存放地点	维护情况	负责人及联系方式
急救药品				
创可贴	187 盒	安全管理部、各分厂	每月检查、定期更换	张伟昌 19102204626
烫伤膏	185 盒	安全管理部、各分厂		
酒精	101 瓶	安全管理部、各分厂		
紫药水	55 瓶	安全管理部、各分厂		
眼药水	0 盒	安全管理部、各分厂		
云南白药	102 瓶	安全管理部、各分厂		
纱布	212 卷	安全管理部、各分厂		
氧化氢消毒液	174 瓶	安全管理部、各分厂		
藿香正气水	985 盒	安全管理部、各分厂		
橡皮膏	93 卷	安全管理部、各分厂		
紫药水	40 瓶	安全管理部、各分厂		
医用棉签	20 袋	安全管理部、各分厂		
红花油	140 瓶	安全管理部、各分厂		
应急设备清单				
消防沙	1030 袋	各分厂、安全管理部	定期维护、良好	李刚 15302125050
防毒口罩	10 套	动力厂、熔铸厂		张伟昌 19102204626
担架	8 支	安全管理部、各分厂		张伟昌 19102204626
灭火器	3800 具	各部门		李刚 15302125050
消防水泵	2 处	动力厂、安全管理部		李刚 15302125050
消火栓	1300 套	厂区内、精整车间、成品库、办公楼		李刚 15302125050
可燃气体报警探头	772 支	各分厂		杨东旭 18702213262
应急车辆	16 辆	综合办公室		刘仲凯 13920140931
扼钳	3	氯气间		李大山 13920747890

名称	数量	存放地点	维护情况	负责人及联系方式
铜管	1 个	氯气间		李大山 13920747890
吊带	2 条	氯气间		李大山 13920747890
垫圈	3 套	氯气间		李大山 13920747890
防化服	3 套	氯气间		李大山 13920747890
防化靴	2 双	氯气间		李大山 13920747890
防化手套	1 付	氯气间		李大山 13920747890
3M 防毒面具	3 个	氯气间		李大山 13920747890
防护目镜	2 副	氯气间		李大山 13920747890
正压式呼吸器	氯气站 2 个；冷轧一厂 15 个；冷轧二厂 11 个；熔铸厂 3 个；220WKV 变电站 4 个；消防控制室 10 个	氯气间		李大山 13920747890
呼吸气瓶	4 个	氯气间		李大山 13920747890
警戒带	1 件	氯气间		李大山 13920747890
橡皮锤	1 把	氯气间		李大山 13920747890
活动扳手	1 把	氯气间		李大山 13920747890
瓶阀出口铜六角螺帽垫片	2 个	氯气间		李大山 13920747890
专用扳手	2 把	氯气间		李大山 13920747890
铁丝	20 米	氯气间		李大山 13920747890

名称	数量	存放地点	维护情况	负责人及联系方式
木塞	100 个	氯气间		李大山 13920747890
铁抱箍	2 个	氯气间		李大山 13920747890
橡胶垫	2 条	氯气间		李大山 13920747890
氨水	0.2L	氯气间		李大山 13920747890

附件 5 救援组织成员及联系方式

序号	机构名称	分工	人员	联系座机	手机	行政职务
1	应急指挥中心	总指挥	王飞	59015151	15122642072	董事长
		副总指挥	郑青山	59015088	15904991111	总经理
		副总指挥	李亮	59015022	13820065314	安全总监
		成员	苗超	59008996	19102216333	生产副总
		成员	张峰峰	59008998	19102215599	生产副总
		成员	王文强	59008999	15202236619	技术副总
		成员	李建	59008988	15122980917	销售副总
2	救援组	组长	刘仲凯	59015012	13920140931	安全科长
		成员	高磊	59663800	15822002807	运输科调度
		成员	李刚	59015012	15302125050	消防员
		成员	任彬	59015012	13622111645	安全员
		成员	张伟昌	59015012	18222908336	安全员
3	通讯组	组长	邵振涛	59008941	19102215664	熔铸厂安全员
		成员	王达	59018904	19102215817	热轧一厂安全员
		成员	李莹	59663819	13821691253	冷轧一厂安全员
		成员	齐海东	59663870	15222610234	汽车板厂安全员
		成员	岳圣均	59015100	13672101053	中厚板厂安全员
		成员	苏建华	59663821	17317027905	动力部安全员
		成员	张士超	59015010	19102216398	行政服务部安全员

序号	机构名称	分工	人员	联系座机	手机	行政职务
		成员	杜尧	59672311	13987135010	热轧二厂安全员
		成员	石景松	59672307	19102215728	冷轧二厂安全员
4	后勤保障组	组长	康壮	59015025	18222202453	综合办公室主任
		成员	陈思宇	59010512	13932787031	安全员
		成员	胡阳	59010512	15822748730	安全员
5	警戒疏散组	组长	汪宁龙	59015026	19102216727	保卫部部长
		成员	刘志焯	59015026	18622715808	保安负责人
6	救护组	组长	吴小静	59663816	13821719090	工会主席
		成员	王芳	59010512	15822342953	安全管理部内勤
		成员	付金宝	59010512	18526607713	环境管理员
		成员	杨东旭	59010512	18702213262	安全员

附件 6 外部救援单位、政府有关部门及周边企业联系方式

部门		电话号码
天津市应急局		022-28450345
武清区应急管理局		022-82125008
武清区梅厂医院		022-29534149
武清区人民医院		022-82191400
武清区梅厂消防支队		022-29342093
武清区梅厂交通支队		022-29342024
武清区梅厂派出所		022-29534123
武清区上马台派出所		022-82289307
武清区市场监督管理局		022-29341346
武清环保局		022-22173009
报警		110
火警		119
急救电话		120
南	天津比亚迪汽车有限公司	022-82191888
	深圳华特容器股份有限公司(天津分公司)	022-82101760
	天津华江复合材料有限公司	022-59669750
西北	北五村	022-82289322

附件7 应急预案管理

1 应急预案培训

1.1 培训计划

应急预案培训计划由公司应急指挥办公室负责起草，经应急指挥中心审核批准，并纳入到年度安全教育培训计划。

1.2 培训方式、要求

采取内部培训或者邀请相关专家外部培训的方式开展培训。

应急培训的形式可以是课堂教学、工作会议、现场演示、自学或演习等多种形式。

应急预案培训要求各级应急响应人员，包括应急指挥中心总指挥、副总指挥、各救援组负责人及成员必须参加，应急培训的时间、地点、内容、师资、参加人员和考核结果等情况应当如实记入本公司的安全生产教育和培训档案。

1.3 培训内容

应急培训内容主要是本单位应急救援预案内容。主要包括各应急救援人员的应急职责、应急程序和现场处置方案，以及应急知识、自救互救和避险逃生技能等。各部门应结合本部门日常教育时间开展有针对性应急知识培训。

2 应急预案演练

2.1 形式

应急演练按照演练内容，可以分为单项演练和综合演练；按照演练形式的不同，可以分为桌面和现场演练等。根据相关规定、企业根据实际情况，选择综合、现场演练等类型。

桌面演练是指针对事故情景，利用图纸、沙盘、流程图、计算机模拟、视频会议等辅助手段，进行交互式讨论和推演的应急演练活动。

2.2 范围、频次

公司每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练。应急演练参与人员为公司全体职工。现场处置方案的演练参加人员为各救援组成员及相关人员。

2.3 演练内容

演练内容包括:应急疏散与警戒、伤员抢救、疏散逃生、通讯联络、现场处置等。

2.4 评估、总结

应急预案演练结束后,应急指挥中心应当对应急预案演练效果进行评估,撰写应急预案演练评估报告,分析存在的问题,并对应急预案提出修订意见。必要时,可聘请外部人员参加,主要评估的主要目的为:

- (1) 辨识应急救援预案和程序中的缺陷;
- (2) 确定演练是否达到预期目的;
- (3) 确定人员、设备和资源的充分性;
- (4) 需进一步完善的内容。

参加演练人员对本次应急预案演练工作提出各自在演练中的问题和改进意见,安全管理部门应汇总、评估,形成记录存档。

演练坚持“系统指挥,广泛参与,分工得当,配合有力,有条不紊,全面可控”,做到有方案、有记录、有实效、有评估、有总结。如有不足之处及时修正。

3 应急预案修订

公司安全生产事故应急预案有下列情形之一的,应急预案应当及时修订并归档:

- (1) 依据的法律、法规、规章、标准及上位预案中的有关规定发生重大变化的。
- (2) 应急指挥机构及其职责发生调整的。
- (3) 安全生产面临的风险发生重大变化的。
- (4) 重要应急资源发生重大变化的。
- (5) 在应急演练和事故应急救援中发现需要修订预案的重大问题的。
- (6) 编制单位认为应当修订的其他情况。

每次演练结束、救援结束、国家有关法律法规变动、人员或机构变动等情况,及时修改补充预案,实现持续改进、不断完善。必要时随时修订,预案修订情况应有记录并归档。

4 应急预案备案

应急预案按照《生产安全事故应急预案管理办法》要求到天津市武清区应急管理局进行备案。预案更新后重新报批备案。

附件 8 规范化格式文本

附表 8-1 事故预警信息发布

_____（类别）_____（级别）_____色预警			
预警起始时间	____年__月__日__时__分——一年__月__日__时__分		
预警区域或场所			
预警事项			
可能影响范围			
应对措施和防范建议			
预警发布单位		预警发布时间	____年__月__日__时__分

附表 8-2 事故信息报告表（内部）

报告单位：（盖章）

报告表编号：

事故发生时间			事故类型			
事故发生地点			相应级别	I 级	II 级	III 级
人员伤亡情况	死亡（人）		初步估计直接经济损失			
	重伤（人）					
	轻伤（人）					
	失踪（人）					
事故简要经过	简要叙述事故的起因、基本过程、已造成后果、影响范围					
已采取的措施以及事故控制情况	简要叙述事故发展态势、处置情况、拟采取的措施及下一步建议等					
其他应当报告的情况						

报告人：

联系电话：

报告日期：

附表 8-3 事故信息专报表（政府）

关于_____事故信息专报表

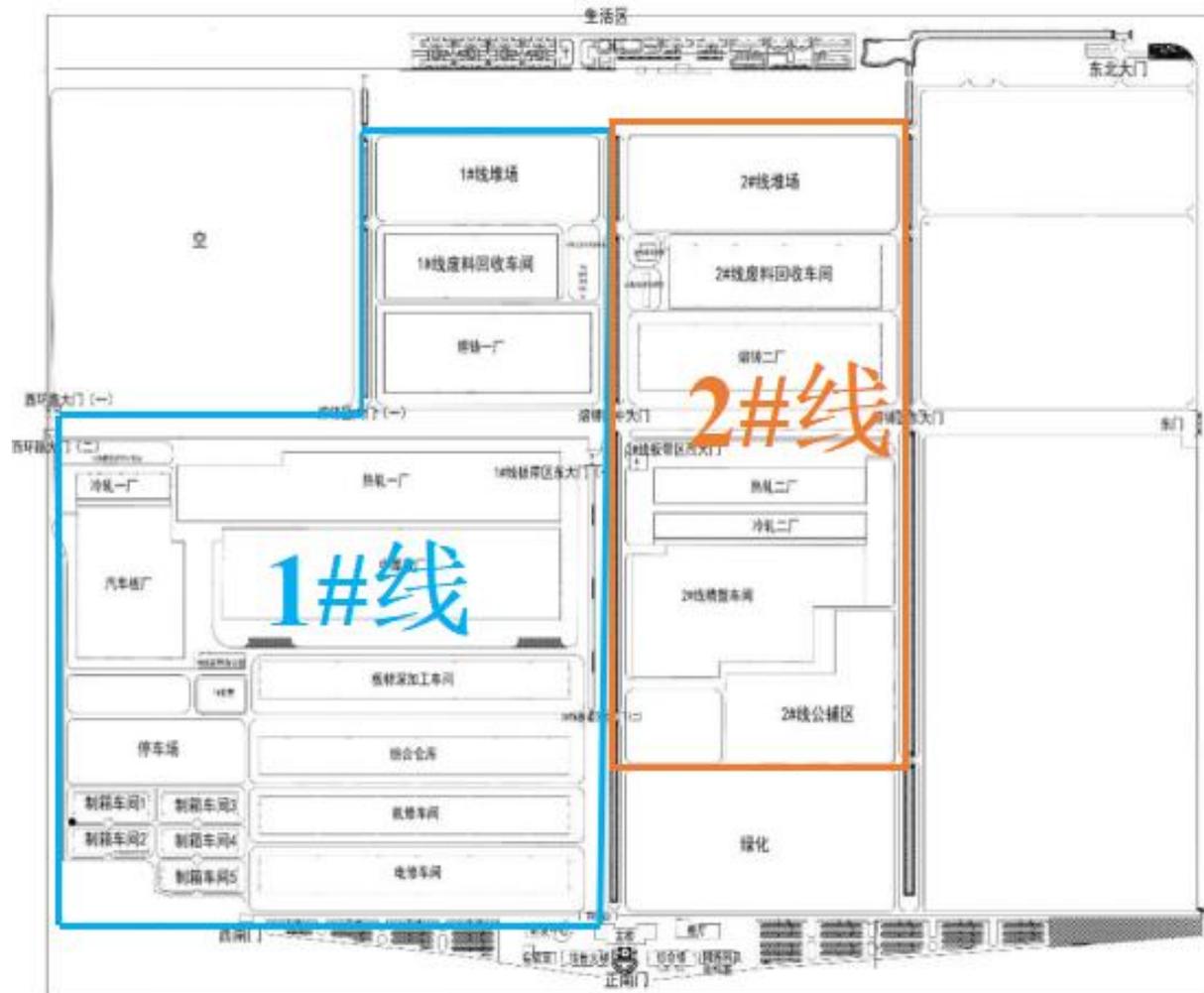
上报单位：_____		签发人：_____	
事故单位名称	_____		
事故地点	_____		
事故发生时间	_____	接到报告时间	_____
上报时间	_____	所属行业	_____
直接经济损失	_____万元	事故类型	_____
涉险人员情况	事故现场（涉险）总人数_____人，其中死亡_____人、重伤_____人、 轻伤_____人、被困_____人、下落不明_____人、急性工业中毒 人、疏散_____人、抢救生还_____人、在医院观察_____人		
投产时间	_____年 月	_____	
主要产品及 生产规模	_____		
持证情况 相关资质	_____		
危险化学品名称 及危害	_____		
污染环境及事故 污水处理情况	_____		
危机重要场所重要 设施情况	_____		
事故简要情况	_____		
现场救援队伍情况	_____		
责任人控制情况	_____		
报告人：_____	联系电话：_____	报告日期：_____	

附表 8-4 事故信息发布表（新闻媒体）

关于_____事故的信息发布表

事故发生时间				
事故发生地点				
事故涉及规模				
事故主要原因				
人员伤亡情况	死亡（人）		直接经济损失	
	重伤（人）			
	轻伤（人）			
	失踪（人）			
应急处置情况				
当前恢复进度				
备注				发布单位盖章
发布人：	联系电话：	发布日期：		

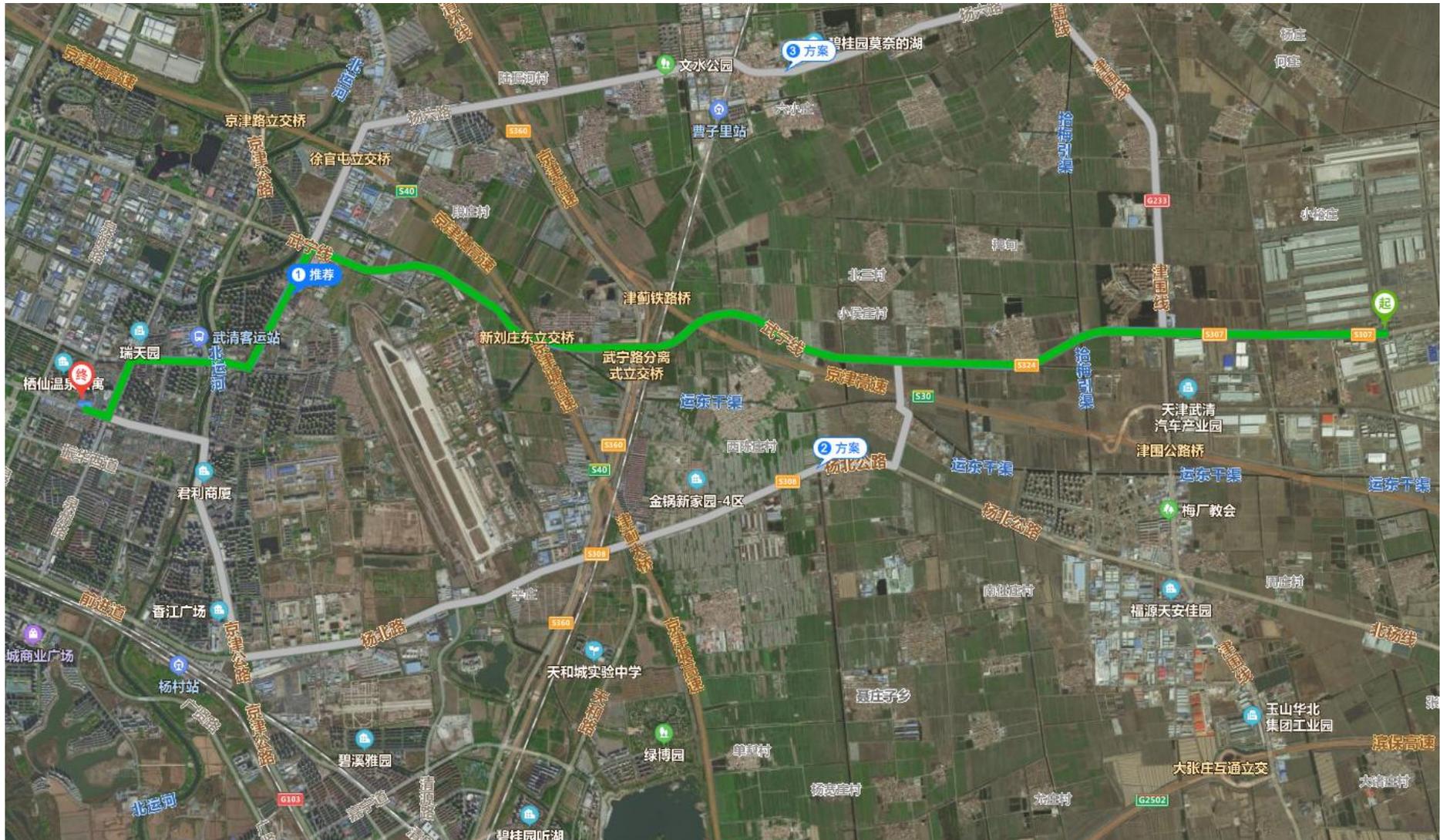
附件9 关键的路线、标识和图纸



厂区平面图



厂区位置图



公司到武清区人民医院路线图



公司到武清区梅厂医院路线图