

浙江省散装水泥发展中心文件

浙散发〔2026〕14号

关于印发《浙江省预拌混凝土搅拌站绿色度诊断表》和《浙江省预拌干混砂浆企业绿色度诊断表》的通知

各市、县（市、区）散装水泥管理机构，各预拌混凝土和预拌干混砂浆生产企业，相关单位：

为精准释义新形势下散装水泥行业清洁生产的内容、标准和要求，更好引导和服务行业企业在规范建设的基础上主动开展绿色生产、绿色升级，努力营造公平有序的市场环境，进一步激发行业新质生产力。前期，省散装水泥发展中心会同有关行业协会组织专家编制完善了《浙江省预拌混凝土搅拌站绿色度诊断表》和《浙江省预拌干混砂浆企业绿色度诊断表》，供行业企业对照实施和有关单位为企业服务指导。现予印发，请加强学习和宣传，认真抓好落实。实施过程中若有修改完善的建议，请及时反馈省散装水泥发展中心，后续我们将定期优化迭代。

附件：

1. 浙江省预拌混凝土搅拌站绿色度诊断表
2. 浙江省预拌干混砂浆企业绿色度诊断表

浙江省散装水泥发展中心

2026 年 9 月 3 日



附件 1

浙江省预拌混凝土搅拌站绿色度诊断表

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
1	规范建设指标	建设条件符合性	基本要求	1、符合当地散装水泥、预拌混凝土和预拌砂浆发展规划； 2、使用土地的性质符合相关的土地使用管理办法要求； 3、完成环境影响评价、能源评估报告，并符合有关管理规定； 4、2025 年底前投产的企业应通过浙江省预拌混凝土行业清洁生产迭代升级验收；所有新增企业对照本表标杆级企业标准开展绿色诊断和提升； 5、更新、改造等应有相应环评、能评，各文件规定产能闭合。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
2		选址要求	厂区建设	1、厂区选址符合当地城乡规划； 2、厂界明确，设置与周边环境相协调的外围护； 3、完成场地硬化、道路硬化，且硬化场地与硬化道路平坦、无破损； 4、未硬化地面进行绿化。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
3		交通安全		厂区内道路设置合理，设置明显的交通标识。	现场考察	☐ 是 ☐ 否

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
4		废弃物存放区域		按国家危废管理要求建设标准的危废临时储存场所。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
5		除尘装置	设备设施	1、粉料仓配置主动清灰式除尘器； 2、搅拌机搅拌仓、粉料计量仓、砂石料进料仓全封闭，并配有规范的主动清灰式除尘设施。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
6		监测设备		厂区内配置扬尘和噪声监测设备。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
7		废水、废浆处置回用设施		1、配备压滤机对废水、废浆进行压滤； 2、具有雨污分流、清污分流系统，系统包含收集池、处置池、回用池、应急池、雨污分流管道等系统，系统科学且正常运行。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
8		废水、废浆控制	控制要求	参照 DBJ33/T1284-2022 的标准要求，明确废水、废浆的生产掺入比例等控制要求，废水和废浆回用信息接入生产信息管理系统。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
9		废渣控制		废弃混凝土及时通过砂石分离机回收利用或成型为混凝土制品的方式进行综合利用或回用，回用率达到 100%，其他废渣规范处置。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
10		监测资料		1、具有第三方监测报告； 2、废水、废浆回用数量定期统计汇总，接入生产信息管理（ERP）系统； 3、具有除尘、降噪、废水、废渣处理等环保设施检查或维护记录； 4、废弃混凝土和其他可回收废渣的数量定期统计汇总，并接入生产信息管理（ERP）系统。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
11	领先级 诊断指标	分区布置要求	厂区建设	厂区的生产区、试验区、办公区和生活区分区布置，分布合理。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
12		功能区域设置要求		1、砂石堆料场粗细骨料分隔堆放、地面硬化并确保排水通畅； 2、建有专门的搅拌车、泵车冲洗区，位置分布合理； 3、设置运输车辆停放区，设置标线、标识。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
13		交通安全		设置行人、行车专用道路。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
14		绿化要求		厂区整体绿化率 $\geq 10\%$ 。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
15		整体清洁卫生		厂区门前道路、环境按门前三包要求进行管理，并符合要求，厂区内保持卫生清洁。	现场考察	☐ 是 ☐ 否

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
16		排水走水要求		1、排水走水管道清洁通畅、设计科学合理； 2、在厂区内合适位置设置告示牌公示雨污管网图。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
17		搅拌楼	设备设施	1、搅拌站（楼）主体二层及以上部分完全封闭，采光设施采用密闭不可开启式，主操作室密封严密与主站空间隔离； 2、搅拌站（楼）生产工艺过程中的上料、配料、搅拌等环节实施封闭； 3、计量、搅拌系统设置合理除尘、降尘设备，没有明显粉尘外溢； 4、搅拌机驱动电机能效不低于 2 级标准。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
18		粉料储存仓		1、粉料储存仓配置库存实时监测系统或高料位报警装置； 2、采用车载场电空压系统或厂区内固定供气系统。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
19		骨料储存仓		骨料仓为堆场的应封闭且配备降尘设施；或采用高位料仓。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
20		骨料传输带		骨料传输带配备清扫装置和底板托盘，传输过程中产生的废水、砂石料集中收集回用，传输带下方干净整洁。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
21		外加剂筒仓		1、液体外加剂采用封闭罐体储存，配置液位显示装置； 2、液体外加剂罐体处有防溢、防渗漏措施； 3、外加剂液体输送系统密闭连接，硬式接口位置在防渗漏围堰范围内。	现场考察	☐ 是 ☐ 否

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
22		清洁装置		1、在适当位置配置混凝土运输车、泵车清洗设备； 2、搅拌层设置水冲洗装置，冲洗产生的废水通过专用管道进入生产废水处理系统；或采用主机封闭等空间隔离及清洁措施，可有效保障搅拌层清洁。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
23		监测设备		1、具有经校准并确认符合要求的噪声监测设备； 2、具有经校准并确认符合要求的粉尘监测设备。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
24		废渣、危废处置设备		1、分别设置沉淀及压滤废渣和硬化废渣的室内临时堆场； 2、企业的危废临时储存场所，应满足危废安全分类暂存要求； 3、配备砂石分离机、小型预制构件成型机等废弃物处理设备，且运行状态和功能良好。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
25		安装视频监控系统		厂区内安装视频监控系统，监控范围覆盖地磅、骨料堆场、搅拌计量、搅拌机内部、搅拌机出料口等重点区域。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
26		防喷溅设施		搅拌机下料口设有防喷溅设施和二次放料装置，下料口旁边应有墙壁贴光面瓷砖等防护措施，并有水淋装置，确保下料过程中溅出的混凝土浆料随水流入污水池。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
27		设备管理	控制要求	1、制定设施设备相关管理制度，安排专人负责； 2、制定落后设备淘汰计划。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
28		原材料管理		1、制定运输车辆和装载车辆管理制度； 2、制定物料平衡制度，定期开展物料平衡分析。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
29		用能、用水、 用油管理		1、制定用能、用水、用油管理制度； 2、进行用能、用水、用油定量考核。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
30		混凝土运输控制		预拌混凝土运输车不属于淘汰黄标车范围，且在运输过程无跑冒滴漏现象。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
31		化学品控制		1、制定危险废弃物管理制度，安排专人负责，委托专业机构统一回收处理； 2、制定试验室化学试剂管理制度，安排专人负责，化学试剂妥善存放、使用。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
32		粉尘控制		第三方检测的厂界环境空气污染物相关指标限值（总悬浮颗粒物、可吸入颗粒物、细颗粒物的厂界平均浓度差值）符合本指引规定； 厂区内无组织排放总悬浮颗粒物浓度指标同时符合规程要求。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
33		噪声控制		1、第三方检测的厂界声环境噪声限值符合本指引的规定。 2、厂区内环境噪声应在规定区域设置监控点。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
34		安全健康控制		1、厂区内安全标识张贴规范； 2、职业健康安全管理体系符合要求。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
35		场地清洁		制定场地清洁管理制度，安排专人负责。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
36		制定监测方案		制定废水、废浆、噪声、粉尘监测方案，明确监测项目、监测方法、监测频率、指标要求、应急处置方案等。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
37		生产废水和废浆的监测		生产废水完全循环用于硬化地面降尘、生产设备和运输车辆冲洗，不需要监测。 (或生产废水、废浆用于混凝土生产)	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
38		生产性粉尘监测		监测方法、频率和结果符合本指引规定，且具有监测结果报告。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
39		环境噪声监测		监测方法、频率和结果符合本指引规定，且具有监测结果报告。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
40		废渣处置监测		监测方法、频率和结果符合本指引规定，且具有监测结果报告.。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
41		能源和水资源监测		建立能源和水资源消耗计量体系。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
42	标杆级 诊断指标	交通安全	厂区建设	行人、行车道路配置有效隔离。	现场考察	☐ 是 ☐ 否

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
43		绿化要求		厂区内未硬化的空地应进行全面绿化。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
44		整体封装		生产区域整体封装。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
45		粉料储存仓	设备设施	1、采用厂区内固定供气系统； 2、有智能配备料位控制系统。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
46		骨料储存仓		骨料仓为高位料仓，上料区干净整洁，无积料和积水。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
47		清洁装置		厂区内配备洗扫车。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
48		监测设备		监测设备对粉尘有实时在线监测。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
49		监测设备		监测设备对噪声有实时在线监测。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
50		可再生能源及新能源利用		1、配备新能源搅拌车及充换电设施； 2、利用屋面建设光伏发电设施； 3、原材料运输采用新能源运输车辆。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
51		防喷溅设施		设置混凝土搅拌车进料斗自动冲洗装置。	现场考察	☐ 是 ☐ 否
52		生产废水和废浆的监测	控制要求	生产废水和废浆用于制备混凝土，监测方法、频率和结果符合本指引规定，且具有监测结果报告。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
53		生产性粉尘监测		实行粉尘实时监测，并有屏幕上结果显示。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
54		环境噪声监测		实行噪声实时监测，并有屏幕上结果显示。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
55		废渣处置监测		采用视频实时监控，或保留追溯记录的。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
56		能源和水资源监测		对关键环节、关键设备的能耗、用水量进行分项监测、计算或估算的。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
57	增值指标	生产现场管理水平处于行业领先，符合现代化工业企业管理标准	加分项	1、企业应拥有完善生产智能化管理系统（ERP），具备生产制造过程数据采集、传输、存储、计算、共享及远程控制功能； 2、企业拥有各类管理制度和记录台账； 3、现场核实没有明显的跑冒滴漏、脏乱差现象和无组织粉尘排放现象。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
58		企业采用新技术、新工艺、新设备、新材料和新能源		企业提供“四新”技术应用相关资料（应包含市级以上主管部门认定材料）、绿色建材产品、新能源应用等相关资料（不含光伏发电）。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
59		获得绿色工厂、清洁生产创新中心等证明清洁生产先进水平的荣誉称号		企业具有荣誉证书等证明资料。	查阅资料 现场考察	☐ 是 ☐ 否
60		二氧化碳排放核算		企业出示各测算主体生产系统年度碳排放报告。	查阅资料	☐ 是 ☐ 否
备注	1.2026 年之后投产的新增企业对照本表标杆级诊断指标进行清洁生产改造提升； 2.诊断指标分为规范建设指标、领先级诊断指标、标杆级诊断指标和增值指标 4 部分，共有指标 60 项，其中，规范建设指标共 10 项，领先级诊断指标共 31 项，标杆级诊断指标共 15 项，增值指标共 4 项； 3.全省取得资质的预拌混凝土搅拌站均应符合所有规范建设指标； 4.符合所有规范建设和领先级诊断指标，且至少有 1 项增值指标时，绿色度诊断结果达到领先级绿色预拌混凝土搅拌站标准（对应为市级）； 5.符合所有规范建设、领先级诊断指标和标杆级诊断指标，且至少有 2 项增值指标时，绿色度诊断结果达到标杆级绿色预拌混凝土搅拌站标准（对应为省级）。					

附件 2

浙江省预拌干混砂浆企业绿色度诊断表

序号	诊断指标	诊断项目	项目类型	诊断标准	诊断方法	符合性
1	规范建设 指标	建设项目基本条件符合性	基本要求	1、符合本区域国民经济和社会发展规划、国土空间规划以及散装水泥、预拌混凝土和预拌砂浆发展规划； 2、使用土地的性质符合相关的土地使用管理办法要求；符合建设项目用能管理制度要求； 3、严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度；按区域环保管理要求依法办理排污手续；污染物排放符合环保要求； 4、取得试验室试（检）验能力认定、企业及产品目录证明；《浙江省预拌干混砂浆生产线建设导则》发布后（2014 年 5 月 6 日）建设的项目，应符合《导则》规范； 5、2025 年底前投产的企业应符合浙江省预拌砂浆行业清洁生产实施方案的相关要求；新增企业对照本表开展项目建设； 6、近 1 年内无环保处罚记录，或整改已完成。	查阅资料 现场查看	是 ☐ 否 ☐
2		整体布局	厂区环境	1、厂界明确，设置与周边环境相协调的外围护；	现场	是 ☐ 否 ☐

				2、作业区域场地和道路实施硬化且地面完整无明显破损； 3、作业区域外的未硬化地面实施绿化。	查看	是 ☐ 否 ☐ 是 ☐ 否 ☐
3		作业区域和物料存放		原材料堆放、生产设施和主要作业均在室内，厂区周边无明显露天堆料情况；厂区无明显跑冒滴漏和脏乱差现象。	现场查看	是 ☐ 否 ☐
4		主生产设备	设备设施	1、主生产设备和工艺不属于国家淘汰目录产品； 2、干混砂浆生产线、提升机、物料输送皮带系统等主要生产设施区域全封闭； 3、有机制砂工艺的，机制砂生产区域全封闭； 4、主操作室与生产区域空间隔离，并具备隔音、防尘条件。	现场查看	是 ☐ 否 ☐ 是 ☐ 否 ☐ 是 ☐ 否 ☐ 是 ☐ 否 ☐
5		监测设备		厂区内配置有粉尘和噪声监测设备。	现场查看	是 ☐ 否 ☐
6		除尘装置		生产过程原材料上下料、破碎、干砂分级（机制砂）、烘干、配料、混合搅拌、包装、散装砂浆运输车装卸等主要粉尘产排点配备相应的粉尘收集和处理设施。	现场查看	是 ☐ 否 ☐
7		污水设施		试验室废水、厂区地面冲洗水和受污染的雨水收集处理后回用或达标排放；生活污水收集处理后达标排放或直接外运委托处置。	查阅资料 现场查看	是 ☐ 否 ☐

8		环保监测和管理		1、具有资质单位出具的环保合格监测报告； 2、有环保设施日常检查、维护记录，及环保管理台账。	查阅资料 现场查看	是□否□ 是□否□
9		固体废弃物		1、建立生产固废管理台账； 2、在保证质量的前提下，循环利用集灰、不合格品、废品和退回的产品，并设置专用密闭型处理回用装置；不能利用的按要求进行规范储存和处置，处置单位必须具有相应资质，且签订处置协议，运输、消纳等台账齐全； 3、按国家危废管理要求建设标准的危废临时储存场所，并规范储存和合法处置危废，处置单位具备资质，且签订处置协议，运单、消纳等台账齐全。	查阅资料 现场查看	是□否□ 是□否□ 是□否□
10		厂区整体要求	厂区环境	1、厂区的生产区、试验区、办公区和生活区分区设置，布局合理； 2、厂区作业区域没有明显的物料洒落痕迹和扬尘情况；厂区门前道路、环境按门前三包要求进行管理，并符合要求，厂区内保持卫生清洁； 3、厂区雨污分流、设计科学合理，下雨天排水通畅；在厂区内合适位置，雨污管网图上墙明示。	查阅资料 现场查看	是□否□ 是□否□ 是□否□
11		功能区域设计要求		1、室内砂石堆料场，地面整体硬化,不同规格原材料分	现场	是□否□

				<p>隔堆放、料场环境便于自然晾干；</p> <p>2、建有专门的砂浆罐临时存放区、预拌砂浆运输车清洁区，位置分布合理；</p> <p>3、设置预拌砂浆运输车和其它移动设施停放区，设置标线、标识。</p>	查看	<p>是☐否☐</p> <p>是☐否☐</p>
12		绿化要求		绿化植物布局合理，考虑降噪降尘功能，绿化面积不低于10%。	现场查看	是 ☐ 否 ☐
13		粉料输送和储存设备	设备设施	各类砂料、石粉等堆料场、配料计量仓斗及输送皮带系统（含码头到料库的物料输送）等完全封闭。	现场查看	是 ☐ 否 ☐
14		主要噪声源设备		主要噪声源设备运行期间无异响，无过热等异常情况；设备有减震降噪措施，或采用有效的隔音材料进行封闭，噪声削减效果明显。	现场查看	是 ☐ 否 ☐
15		烘干炉		烘干炉采用清洁能源，相关废气排放达到国家规定标准。	现场查看	是 ☐ 否 ☐
16		干混砂浆混合机主机		混合机主机层单独封闭，不得设置常开式出入口，运行时完全封闭，采光窗等采用密闭不可开启式。	现场查看	是 ☐ 否 ☐
17		环保监测和视频监控		主生产设备和主要扬尘部位附近，有视频监视系统和粉尘污染物监测系统。	现场查看	是 ☐ 否 ☐
18		公共设备		1、变压器、电机、水泵、空压机、照明灯具等公共设备均不属于国家淘汰目录产品和地方明令淘汰或禁止的	查阅资料 现场查看	是 ☐ 否 ☐

				落后工艺和装备； 2、计量和监测设备按规定进行校准。		是□否□
19		设备管理		1、制定设施设备相关管理制度，安排专人负责； 2、制定落后设备淘汰计划。	查阅资料 现场查看	是□否□ 是□否□
20		能源、原材料管理		1、建立原材料、能源消耗计量考核体系； 2、制定相应节约原材料和节能措施和计划。	查阅资料 现场查看	是□否□ 是□否□
21		物料流转控制		1、制定运输车辆和装载车辆管理制度； 2、厂区物料流转过程没有明显扬尘现象。	查阅资料 现场查看	是□否□ 是□否□
22		化学品和危废控制	控制要求	1、制定试验室化学试剂管理制度，安排专人负责，化学试剂按公安部门要求妥善存放、使用； 2、制定危险废弃物管理制度，安排专人负责，委托专业机构统一回收处理；	查阅资料 现场查看	是□否□ 是□否□
23		厂区环境和污染控制		1、按环保批文和技术要求，定期开展污染物监测，监测数据达标； 2、制定场地清洁管理制度，安排专人负责。	查阅资料 现场查看	是□否□ 是□否□
24		职业健康控制		符合职业健康安全管理体系要求。	查阅资料 现场查看	是□否□
25	标杆级 诊断指标	厂容厂貌	厂区环境	1、厂区整洁舒适、地面没有明显积灰扬尘现象； 2、厂区周围地面和绿植上没有明显的降尘痕迹。	现场 查看	是□否□ 是□否□
26		成品砂浆包装、装卸	设备设施	1、设置包装线的，包装、堆垛区域无肉眼可见的扬尘	现场	是□否□

				和落料。 2、砂浆装卸口配有专门的自动收尘除尘装置； 3、成品砂浆装车过程没有肉眼可见的扬尘，正下方地面没有明显的落料痕迹；	查看	是 ☐ 否 ☐ 是 ☐ 否 ☐
27		粉料储存仓		1、采用厂区内固定供气系统，或用场电供气； 2、配备有智能料位控制系统。	查阅资料 现场查看	是 ☐ 否 ☐ 是 ☐ 否 ☐
28		砂粉料储库		采用先进的半自动或全自动砂粉料上料系统，上料区干净整洁。	现场 查看	是 ☐ 否 ☐
29		清洁装置		厂区内配备洗扫车。	现场 查看	是 ☐ 否 ☐
30		可再生资源利用		规范、有效利用建筑废弃物或工业固体废弃物（不包括矿粉和粉煤灰）作为原材料，产品中无铁钉、玻璃渣、大块木料、砖瓦粒等杂物。	查阅资料 现场查看	是 ☐ 否 ☐
31		粉尘、噪声控制	控制要求	1、安装粉尘、噪声实时在线监测系统； 2、筒仓表面、设备表面、车辆表面及其它生产设施表面没有积油、明显堆积灰等现象。	现场 查看	是 ☐ 否 ☐ 是 ☐ 否 ☐
32		生产固废管理		生产固废接入生产信息管理系统，列入成本管理台账和考核指标。	查阅资料 现场查看	是 ☐ 否 ☐
33		能源监测		对破碎、烘干、除尘、输送等关键环节、关键设备的能耗进行分项监测、计算或估算。	查阅资料 现场查看	是 ☐ 否 ☐

34	增值 指标	生产现场管理水平处于行业领先，符合数智化管理要求	加分项	企业应拥有完善生产智能化管理系统，具备生产过程数据采集、传输、存储、计算、共享及远程控制功能。	查阅资料 现场查看	是□否□
35		采用新技术、新工艺、新设备、新材料和新能源		企业提供“四新”技术应用相关资料（应包含市级以上主管部门认定材料）；或利用屋面建设光伏发电设施；或原材料、成品运输采用新能源运输车、厂区物料转移采用新能源装载车，叉车，铲车等。	查阅资料 现场查看	是□否□
36		通过绿色工厂、绿色建材认证评价		企业具有绿色工厂和绿色建材认证评价等证明资料。	查阅资料 现场查看	是□否□
37		大气污染防治绩效评级情况		达到环保引领性企业标准。（参见生态环境部《关于加强重点行业大气环境绩效分级管理的指导意见》）	查阅资料 现场查看	是□否□
38		AI 技术应用		有 AI 技术应用落地场景。	查阅资料 现场查看	是□否□
备注	1.2026 年之后投产的新增企业对照本表进行清洁生产改造提升； 2.诊断指标分为规范建设指标、领先级诊断指标、标杆级诊断指标和增值指标 4 部分，共有诊断指标 38 项，其中，规范建设指标共 9 项，领先级诊断指标共 15 项，标杆级诊断指标共 9 项，增值指标共 5 项； 3.全省取得相应资质的预拌干混砂浆企业均应符合所有规范建设指标； 4.符合所有规范建设和领先级诊断指标，且至少有 1 项增值指标时，绿色度诊断结果达到领先级绿色预拌干混砂浆企业标准（对应为市级）； 5.符合所有规范建设、领先级诊断指标和标杆级诊断指标，且至少有 2 项增值指标时，绿色度诊断结果达到标杆级绿色预拌干混砂浆企业标准（对应为省级）。					