

浙江省工业其他行业企业温室气体

排放报告

报告主体(盖章): 浙江环方汽车电器有限公司

报告年度: 2022 年

编制日期: 2023 年 7 月 31 日

本报告主体包含 1 个行业, 其在 2022 年度温室气体排放总量为 4048.96 吨 CO₂ 当量, 根据国家发展和改革委员会发布的《工业其他行业企业温室气体排放核算方法与报告指南》, 核算了工业其他行业企业温室气体排放量, 并填写了相关数据表格。现将有关情况报告如下:

一、企业基本情况

报告主体名称	浙江环方汽车电器有限公司				
单位性质	有限责任公司		报告年度	2022 年	
所属行业	汽车零部件及配件制造业		统一社会信用代码	91331021148342429W	
法人代表	庄道芳		身份证号	332627196503081518	
详细地址	浙江省玉环市沙门滨港工业城天佑路 1 号				
管理负责人	姓名	庄道芳	部门/职务	总经理	办公电话
	传真		手机		电子邮箱
联系人	姓名	黎明	部门/职务	行政部职员	办公电话
	传真	0576-87308588	手机	13666456720	电子邮箱
填报负责人	姓名	黎明	部门/职务	行政部职员	办公电话
	传真	0576-87308588	手机	13666456720	电子邮箱
报告主体边界说明					
位于浙江省玉环市沙门滨港工业城天佑路 1 号, 东侧为迈得医疗工业设备股份有限公司, 南侧为天佑路, 西侧为沿海高速、北侧为园区规划 15 米道路。					
产能变化情况说明(与上年度相比)					
新增 180 万只新能源高压接触器、100 万套机器人角位移传感器、50 万只电磁耦合器					

附表 1 报告主体温室气体排放总量

碳排放活动	CO ₂ (吨)	CH ₄ (吨)	GHG-合计-CO ₂ 当量(吨)
化工燃料燃烧 CO ₂ 排放量	0		
工业生产过程 CO ₂ 排放量	0		
CO ₂ 回收利用量	0		
企业净购入电力 CO ₂ 排放量	2616.08		
企业净购入热力 CO ₂ 排放量	0		
企业温室气体排放总量(tCO ₂ e)	2616.08		

附表 2 报告主体化石燃料燃烧排放量

燃料品种	燃烧量 (吨或 万Nm ³)	含碳量(吨碳/ 吨或吨碳/万 Nm ³)		低位发热量 (GJ/t 或 GJ/万Nm ³)			单位热值含 碳量 (tC/GJ)	碳氧化率 (%)		二氧 化碳 排 放 量(t)	
		值	数据 来源	值	数据 来源	值		数据 来源	值		
汽油	0			44.80		0.0189			98		0
柴油	0			43.33		0.0202			98		0
化石燃料燃烧 CO ₂ 排放(t)										0	

注：企业无叉车，使用时租用外包单位，因此无柴油消耗量。

附表 3 报告主体工业生产过程排放量

无

附表 4 CO₂回收利用量

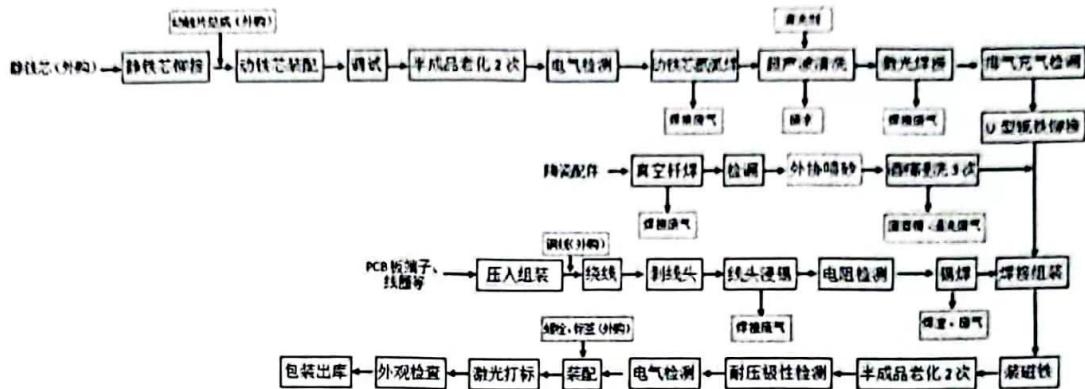
无

附表 5 报告主体净购入使用电力、热力生产的排放量

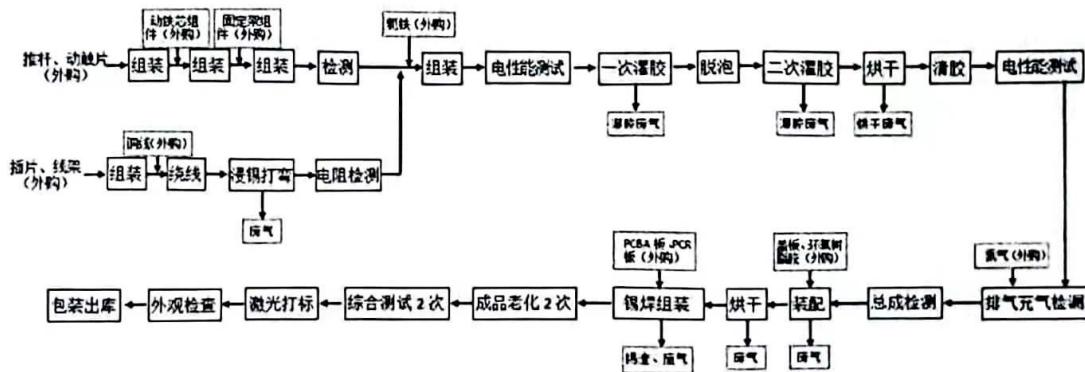
种类	电力购入量 (万 kWh)	排放因子(tCO ₂ /万 kWh、GJ)	排放量(tCO ₂)	合计(tCO ₂)
	A	B	D=A*B	
电力	458.72	5.703	2616.08	2616.08

主要工艺流程说明

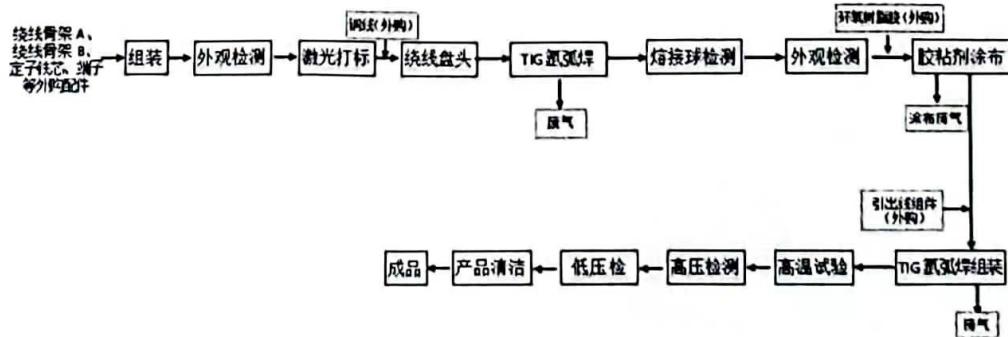
总体工艺流程如下：



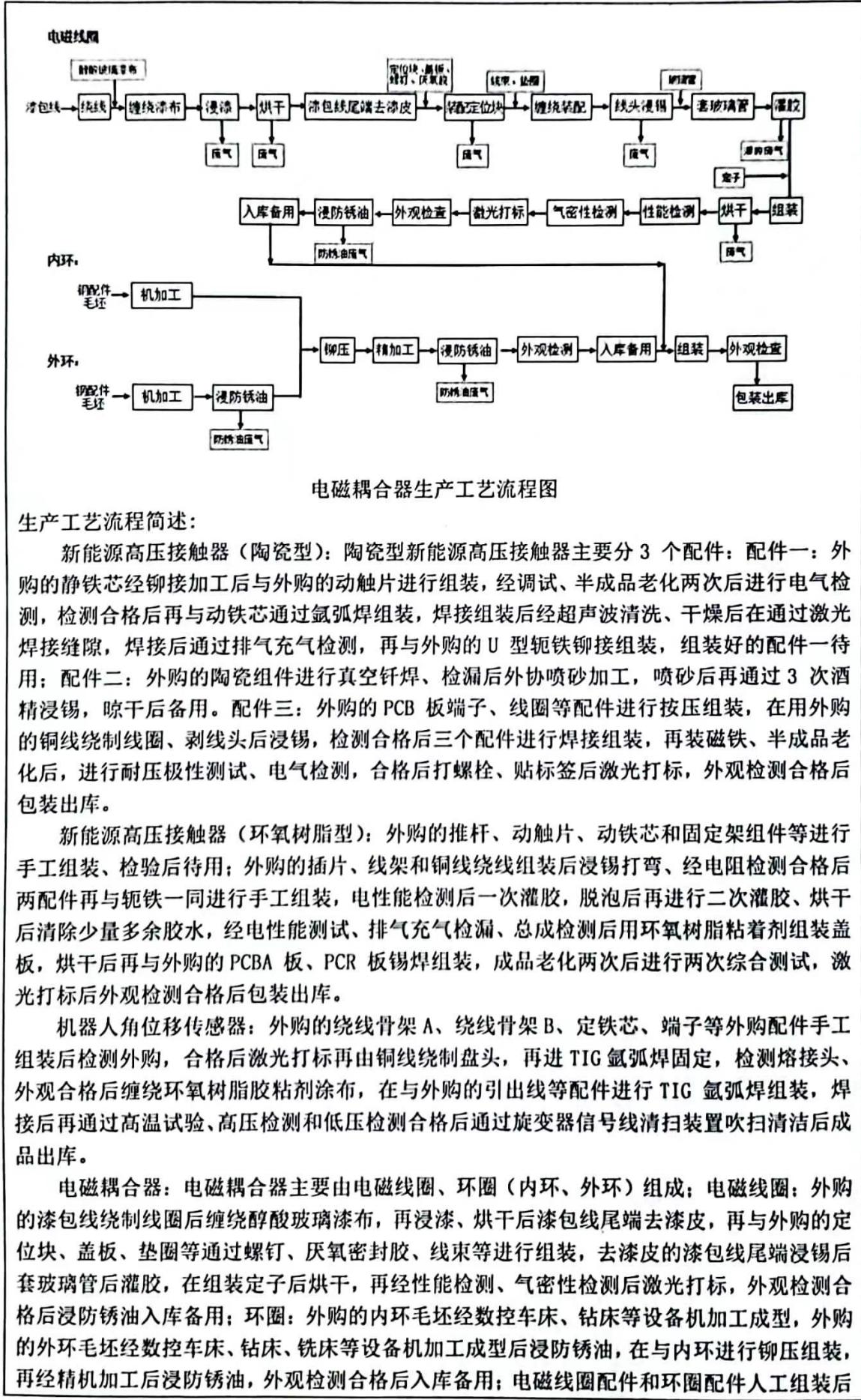
新能源高压接触器（陶瓷型）生产工艺流程图



新能源高压接触器（环氧树脂型）生产工艺流程图



机器人角位移传感器生产工艺流程图



三
二

检查外观后包装出库。

项目焊接主要有激光焊接、TIG 氩弧焊、真空钎焊和锡焊。

激光焊接：利用高能量密度的激光束作为热源的一种高效精密焊接方法，使用激光辐射加热工件表面，表面热量通过热传导向内部扩散，通过控制激光脉冲的宽度、能量、峰值功率和重复频率等参数，使工件熔化，形成特定的熔池。焊接过程利用母材来产生焊缝，不使用焊丝和焊条。

TIG 氩弧焊焊接：保护气体从焊枪的喷嘴中连续喷出，在电弧周围形成气体保护层隔绝空气，焊接时电弧中心可达 3000℃，以防止其对钨极及邻近热影响区的有害影响，从而可获得优质的焊缝。焊接过程利用母材来产生焊缝，不使用焊丝和焊条。

真空钎焊，是指工件加热在真空室内进行，低于焊件熔点的钎料和焊件同时加热到钎料熔化温度后，利用液态钎料填充固态工件的缝隙使金属连接的焊接方法，主要用于要求质量高的产品和易氧化材料的焊接，真空钎焊不使用钎剂，产生的污染物极少。

锡焊锡焊：利用低熔点的金属焊料加热熔化后，渗入并充填金属件连接处间隙的焊接方法。因焊料常为锡基合金，故名。常用烙铁作加热工具。广泛用于电子工业中。

灌胶：将需要灌胶的部件放入树脂计量混合注入机中，通过电脑控制将环氧树脂粘着剂涂抹在部件表面，再放入真空脱泡箱中去除气泡，然后再进行二次灌胶后经电烘箱烘干；灌胶主要增加部件的防水性能。

真空压力浸漆：本项目使用真空压力浸漆工艺，将工件放入浸漆缸，使用真空泵将浸漆缸抽成真空，保持 5 min 左右将漆打入浸漆缸，漆面至少高出工件约 5 cm，真空浸漆约 5 分钟，关闭浸漆缸真空泵解除真空，常压下浸漆约 5 分钟，待浸漆完全后将漆回收（设有回收罐）；开启储漆罐真空泵和截气阀，将储漆罐抽成真空，打开回漆阀门，浸漆罐中油漆通过压力回流至储漆罐中，关闭储漆罐真空泵和截气阀，回漆完成后再沥漆 45~60 min，沥漆的余漆在真空条件下再度回收（操作工艺同回漆工艺）。随后停止真空泵使缸内恢复常压，再打开浸缸使用行车吊出工件放入烘箱内，烘箱采用电加热进行工件表面烘干，烘干温度约为 120℃左右，烘干完成后取出工件即可。

二、温室气体排放

报告主体在 2022 年度温室气体排放总量为 2616.08 吨 CO₂ 当量，其中化石燃料燃烧排放量为 0 吨 CO₂、工业生产过程 CO₂ 排放量为 0 吨 CO₂，二氧化碳回收利用量为 0 吨 CO₂ 当量，净购入使用的电力产生的排放量为 2616.08 吨 CO₂。

三、活动水平数据及来源说明

净购入电力消耗量为 458.72 万 kWh，数据来源于：财务报表；

四、排放因子数据及来源说明

电力排放因子为 5.703tCO₂/万 kWh 数据依据《关于做好 2023-2025 年发电行业温室气体排放报告管理有关工作的通知》（环办气候函【2023】49 号）中公布 2022 年度全国电网平均排放因子；

五、其他希望说明的情况

本报告真实、可靠，如报告中的信息与实际情况不符，本企业将承担相应的法律责任。

法人(签字)：