

序号	碳减排管理方案	类型	具体工作内容描述	实施部门/组别
1	引进新型蒸汽设备，节能减排	废气减排	选用新型天然气锅炉/蒸汽炉设备替代现有天然气锅炉，进一步降低生产蒸汽能耗和蒸汽设备废气氮排放量。	各产线/ 安全环保部
2	设置和优化系统分段损耗，减少铝棒投料	固废减排	按产品类别和订单数量设置不同投入料，减少铝棒投料，减少在制生产的固体废铝产生量	各产线/ 安全环保部
3	采用循环水，降低水资源消耗	节约用水	采用水性拉伸油成型，减少除油化工用品使用，以及常温清洁	各产线/ 安全环保部
4	汽车尾气排放控制	汽车尾气	1、每季度对公司内部汽车进行保养，如是否需要更换机油、清洗滑油槽等； 2、按照汽车的里程，达到里程及时更换机油； 3、对汽车的使用量进行控制，出入进行里程登记，避免车辆无限制的随意使用。	各产线/ 安全环保部
5	空调启用	空调启用	1、室内温度达到28度以上才能开启空调，且设定温度为26度以上； 2、一般情况下采用风扇吹风；	各产线/ 安全环保部
6	用电控制	用电	1、下班时及时将照明灯关掉，做到人走灯关； 2、午休时电脑也要关闭； 3、禁止风扇与设备空转；	各产线/ 安全环保部
7	湿污泥烘干减重节能项目	危险废物减排	利用现有空压机余热优势，回收用来烘污泥，达到节能省钱和减排目的。	各产线/ 安全环保部
8	光伏节能项目	节能降碳	利用现有厂房屋面做光伏发电，达到节能省钱和减排目的。	各产线/ 安全环保部
9	污水净化内循环节能项目	废水减排	生产产生的污水通过净化设备分离沉淀处理后的水直接供回水循环使用，达到零排放目的。	各产线/ 安全环保部
10	污水站回用水节能项目	废水减排	利用现有污水站中水回用系统，将处理后的水用于绿化、卫生及要求不高设施设施，达到节能省钱和减排目的。	各产线/ 安全环保部
11	配电室变压器升级	节能降碳	更换节能型变压器	各产线/ 安全环保部
12	使用环保型包材	危险固废减排	使用可通过认证的包材、减少塑胶袋使用	各产线/ 安全环保部

碳排放和生态环保减排管理方案

计划实施时间			
2023年	2024年	2025年	2026年
蒸汽能耗减少>3%，氮氧化物减少20%且<50mg/Nm³			
投料总量减少2%			
	减少水资源消耗		
保养每季度100%执行			
各办公室需100%执行			
各车间、办公室需100%执行			
2023年污泥减重617.96T，危废处理费用3500元/T，节省费用约216.29万元/年。	预计污泥减重700T，危废处理费用3500元/T，节省费用约245万元/年。	预计污泥减重1000T，危废处理费用3500元/T，节省费用约350万元/年。	预计污泥减重2000T，危废处理费用3500元/T，节省费用约700万元/年。
2023年光伏发电量3700717KWh，节省电费约20万元/年。CO2减排3000T/年	光伏发电量4000000KWh，节省电费约20万元/年。CO2减排3500T/年	光伏发电量4000000KWh，节省电费约20万元/年。CO2减排3500T/年	光伏发电量4000000KWh，节省电费约20万元/年。CO2减排3500T/年
		减少危废约10T/年，减排污水约1000T/年，清洗污水达到零排放。	
2023年处理中水1.17万吨，产生回用水6129吨。	预计处理中水3万吨，产生回用水2万吨。	预计处理中水20万吨，产生回用水10万吨。回用率达50%	预计处理中水20万吨，产生回用水17万吨。回用率达85%
			节省电费约10万元/年
	减少危废		

2027年	2028年	2029年
预计污泥减重2000T，危废处理费用3500元/T，节省费用约700万元/年。	预计污泥减重2000T，危废处理费用3500元/T，节省费用约700万元/年。	
光伏发电量4000000KWh，节省电费约25万元/年。CO2减排3500T/年	光伏发电4000000KWh，节省电费约25万元/年。CO2减排3500T/年	光伏发电4000000KWh，节省电费约25万元/年。CO2减排3500T/年
预计处理中水20万吨，产生回用水17万吨。回用率达85%	预计处理中水20万吨，产生回用水17万吨。回用率达85%	预计处理中水20万吨，产生回用水20万吨。回用率达100%，实现零排放