企业温室气体排放报告

（按工序）

报告主体（盖章）：台山市金桥铝型材厂有限公司

报告年度：2024年

编制单位：深圳市远景易云科技有限公司

编制日期：2025年02月20日

企业温室气体排放报告

企业名称：台山市金桥铝型材厂有限公司

报告年度：2024 年

报告编制人员

成员组成	姓名	专业	职称
项目组成员	陈炳坤	工程管理	高级工程师/高级能源管理师/一级建造师
	陈健胜	环境工程	工程师/碳交易员
	黄金辉	电子信息	工程师/碳交易员
	李杰	计算机科学	工程师/碳资产管理员
	方惠珍	法律	助理工程师
	麦彩连	会计	助理工程师
报告审核人	陈炳坤	工程管理	高级工程师/高级能源管理师/一级建造师

目　录

一、企业基本情况 1

1、企业简介 1

2、主要产品及应用介绍 7

3、生产工艺流程介绍 10

4、能源使用情况 12

二、温室气体排放 14

1、地理边界 14

2、运行边界 15

3、设施边界及排放源 15

4、温室气体排放核算 16

三、活动水平数据及来源说明 17

四、排放因子数据及来源说明 25

五、排放改善情况说明 26

附件目录： 28

附件1、报告真实性负责声明.....29

附表2、报告主体2024年温室气体排放量汇总表（单位： tCO_2）.....30

附表3、报告主体活动水平相关数据一览表.....31

附表4、报告主体排放因子相关数据一览表.....32

附件5、企业主要使用电力和燃料设备表.....33

附表6、企业能源计量一览表.....47

附件7、企业购买绿电证明（共计3000.0 万KWh）.....70

附表8、资质证书.....76

附表9、节能改造情况汇总表.....79

受台山市金桥铝型材厂有限公司的委托，深圳市远景易云科技有限公司对台山市金桥铝型材厂有限公司2024年的企业温室气体（二氧化碳）排放情况进行核算，现将有关情况报告如下：

一、企业基本情况

1、企业简介

台山市金桥铝型材厂有限公司（以下简称“金桥公司”）是金桥铝材集团（以下简称金桥集团）的核心生产基地，公司成立于1993年，统一社会信用代码：914407006177307912，注册资金6257万美元，总部设立于香港，是一家台港澳法人独资的有限责任公司，其生产基地位于广东省江门台山市大江镇石桥工业区内，全厂占地面积36万平方米，厂房建筑面积23.4万平方米。所属行业为铝压延加工（C3252）和有色金属合金制造（C3240），年设计生产能力达10万吨以上，现有员工2175人。公司生产经营各种铝型材、异型材、铝合金锭、铝合金棒、铝门窗、铝板墙、铝（铁、不锈钢）剪摺板、铝制品及其喷粉、喷涂、氧化着色等表面处理和铝质工程及模具制造，新型铝合金型材和异型材生产，产品应用范围广泛，从消费电子、汽车、航天航空、船舶、可再生能源系统到建筑项目等。

厂区平面图如下图1-1所示：

图1-1 金桥公司厂区平面图

由于3C用铝型材铝合金材料具有造型美观、结构简单、加工方便和组装灵活等特点，并且因其阳极氧化性能优异（色泽华丽）、导电性好（有利于高密度芯片散热）、密度低、容易加工等特点，被广泛应用在智能手机、笔记本电脑、平板电脑、智能手表、智能手环等电子产品终端中，主要用于制作内部结构件、中框、外壳和支架等方面。公司产品在3C行业的应用见下图1-2。

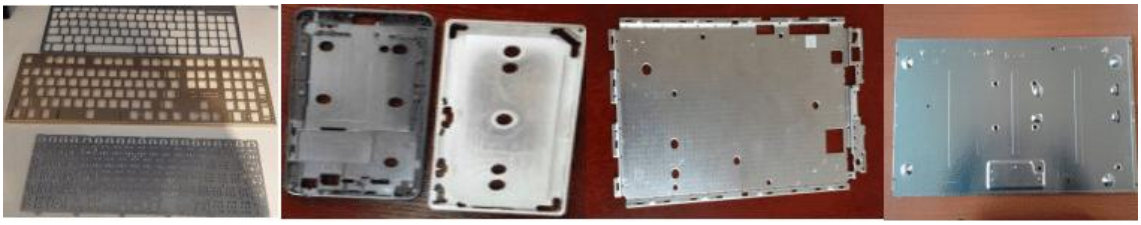

图1-2　3C用铝型材铝合金材料应用

随着铝型材、铝部件精加工技术的进入，汽车用铝合金部位逐步拓展至车身、车轮、底盘、保险杠防撞梁、地板、电动电池、吸能盒、脚踏板、天窗滑轨、顶棚行李支架和座椅等。公司产品在汽车行业的应用见下图1-3。

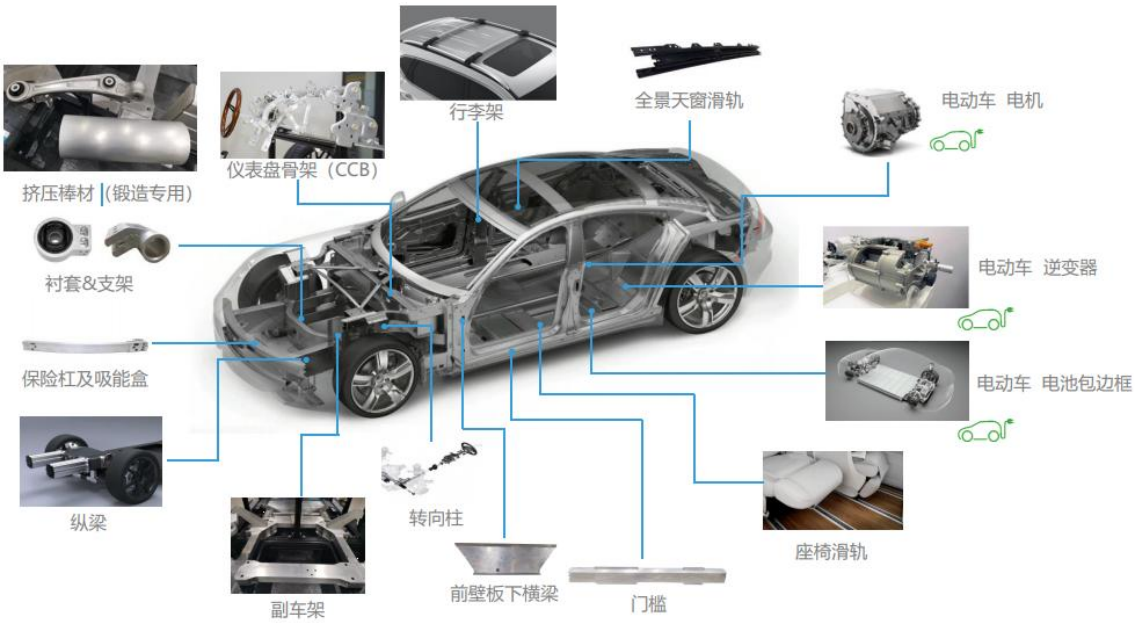

图1-3 汽车用铝型材铝合金材料应用

金桥公司目前有合金厂、挤压厂（包括挤压一厂、挤压二厂、挤压三厂和挤压五厂）、表面处理厂（氧化、喷涂）、精密加工厂和包装厂。

金桥公司凭借四十多年丰富生产经验,包括铝合金设计,铝棒铸造,铝材挤压,模具设计,表面处理和精密加工，公司致力于研究和开发,为铝产品提供技术支持，经过验证的铝型材性能加强方案,可有效增加客

户的产品竞争力，为客户提供一站式解决方案。

金桥公司可持续发展战略始终绕着以客户为中心，以负责任和创新的方式来持续提升运营效率和竞争力，与社会各界共同面对和把握可持续发展的挑战和机遇，不断促进社会、经济和环境持续改善。在业务发展的同时，我们更加注重积极承担企业责任，切实为当地社区发展做出贡献并关注运营可持续性，致力于为社会的可持续发展做出贡献。在当地建厂投产后多次获得政府的表彰，先后获得“全国铝型材出口量最大企业”、“中国铝型材企业十强”、“广东省制造业500强企业”、“清洁生产企业”“2016年江门市纳税二十强民营工业企业”等荣誉。2020年入选广东省制造业500强企业，排名第222；据统计2024年公司营业额达到33.0亿元，向政府缴纳各种税费总额2.0亿元人民币；提供了2175多个就业岗位，其中本地就业为90%。

截止目前金桥公司累计为公益慈善事业捐款2000多万元，为构建和谐社会贡献力量。在各类公益活动中，公司高层领导充分发挥模范带头作用，引导和带领企业广大员工，量力而行，积极参与，从我做起，奉献爱心：

A、社区支持 为了建立和谐的社区关系，公司对周边乡村在建桥、修路、江河治理、美化乡村等方面积极行动，累计捐款达150多万。

B、扶贫助困 公司每年均调拨资金扶贫助困，要求党工团发挥积极模范作用，对本地区老人、孤儿、困难群众、以及有困难的员工及其家庭给予生活上的支持和帮助。作为金桥的对口扶贫单位，北陡镇石蕉村自来水长期失修，群众喝不上干净健康水的民生问题，公司党委及时研究讨论制定方案，在金桥公司向市慈善活动捐资20万中定向7万元专款

支持石蕉村解决修复自来水工程，对困难户更是积极捐助。

C、教育支持 公司先后捐赠200多万修建大江中学、大江振育学校、越华中学教学楼和运动场等，每年定期支持大江中学10万元奖教奖学、越华中学8万元奖教奖学和培英职校10万元奖教奖学，对周边学校、老师、优秀学生资助更不遗余力。

D、体育支持 金桥先后捐建台山体育馆、大江文体馆，并积极支持多项体育赛事活动。

E、员工帮扶 为有效缓解员工紧张的工作与现代快节奏生活方式的压力，公司成立团队基金，团队基金的经费用于困难员工支持，以及员工的文艺康乐活动，团队拓展等有益身心活动的开展。

F、慈善支持 公司积极参加各种慈善活动，并都在第一时间迅速做出回应，发挥作用。如：2008年汶川地震时，公司董事长对灾情高度重视，紧急召集会议，商讨以实际行动赈灾救灾，呼吁全公司员工积极行动起来捐款捐物，帮助灾区人们早日渡过难关，合计捐助善款合计100万元人民币。2020年，武汉出现新冠肺炎，公司义不容辞地将 2019年终晚会的准备款项100万元人民币捐给武汉红字十会等。

金桥公司基本情况见下表1-1。

表1-1　金桥公司基本情况表

企业名称	台山市金桥铝型材厂有限公司	组织机构代码	914407006177307912
单位性质	有限责任公司（台港澳法人独资）	法定代表人	雷建新
报告年度	2024年	填报负责人	吴作慢
所属行业	铝压延加工C3252 有色金属合金制造C3240	联系人电话	13702843953
主要产品	铝型材	规模员工人数	2175 人

金桥公司最高领导机构为集团董事局，主要部门有人力资源部、业务部、采购部、财会部、生产部、研发部、品质部、信息技术部、设备管理部和安环部等，其中生产部门有合金厂、挤压厂（包括挤压一厂、挤压二厂、挤压三厂和挤压五厂）、表面处理厂（氧化厂、喷涂厂）、精密加工厂和包装厂，金桥公司组织机构如下图1-4。

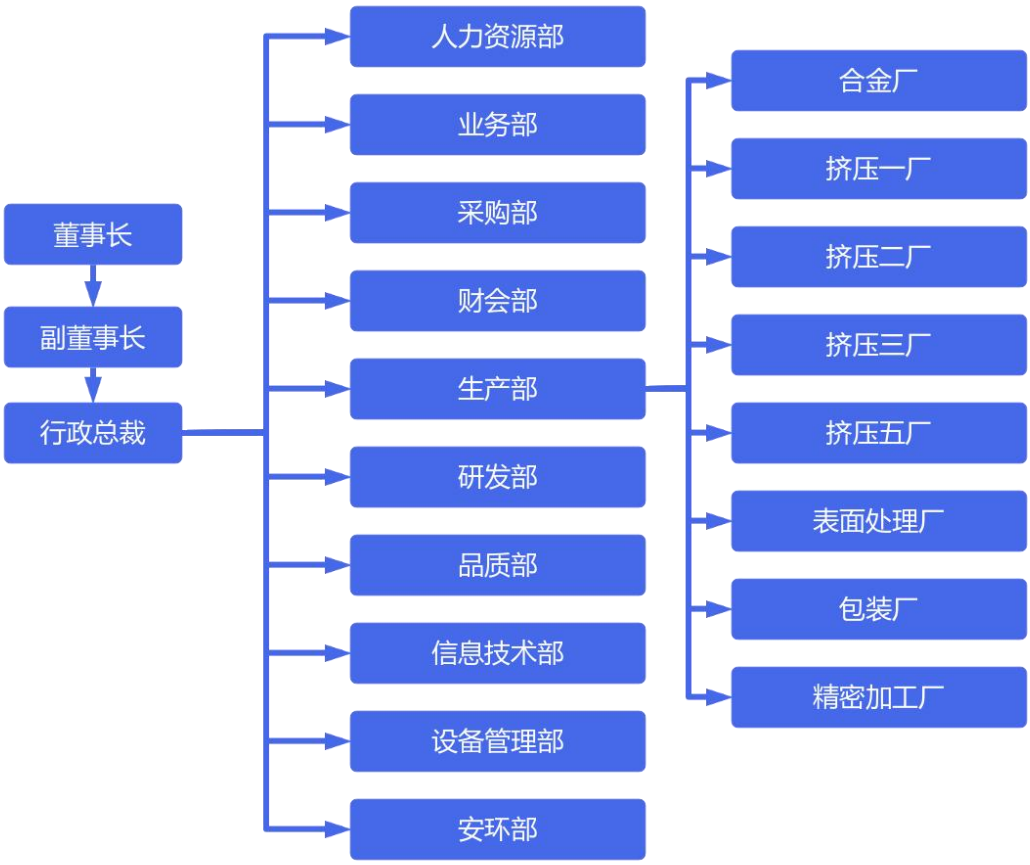

图1-4 金桥公司组织机构图

2、主要产品及应用介绍

金桥公司主要产品为工业用和建筑用铝合金型材，生产能力年产铝型材10万吨以上，主要产品见下图1-5。

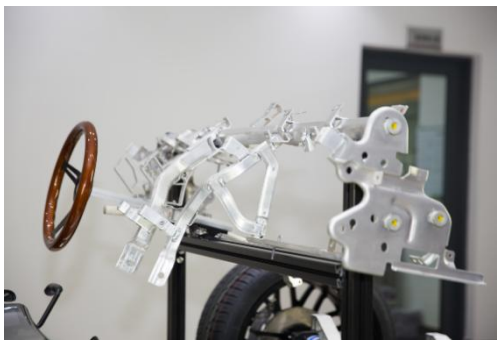

图1-5 金桥公司铝型材产品

产品用途广泛，主要应用场景如下：

1) 建筑类：通用型材，门窗，幕墙；
2) 工业型材类：精密管材，棒材，流水生产线支架，运动器材，医疗器械；
3) 大型运输类：轨道交通，船舶；
4) 精密电子产品类：计算机外壳，手机外壳，音箱面板，LED灯壳，散热器；
5) 新能源设施类：太阳能板边框，支架，热交换器，风电塔内部件，电池外壳；
6) 户外设施类：户外帐篷框架，百叶帘，平台门，遮阳棚，脚手架,铝模板；
7) 公路设施类：公路隔音屏，公路防撞栏，拉网，灯柱；
8) 汽车零配件类：天窗轨道，衬套，脚踏板，行李架，保险杆，悬挂系统；
9) 日用消费品：家具，店铺装饰，地毯修饰，画框，沐浴屏。

金桥公司生产铝型材的部分应用场景见图1-6、图1-7和图1-8。

图1-6 金桥公司产品在3C电子行业的应用

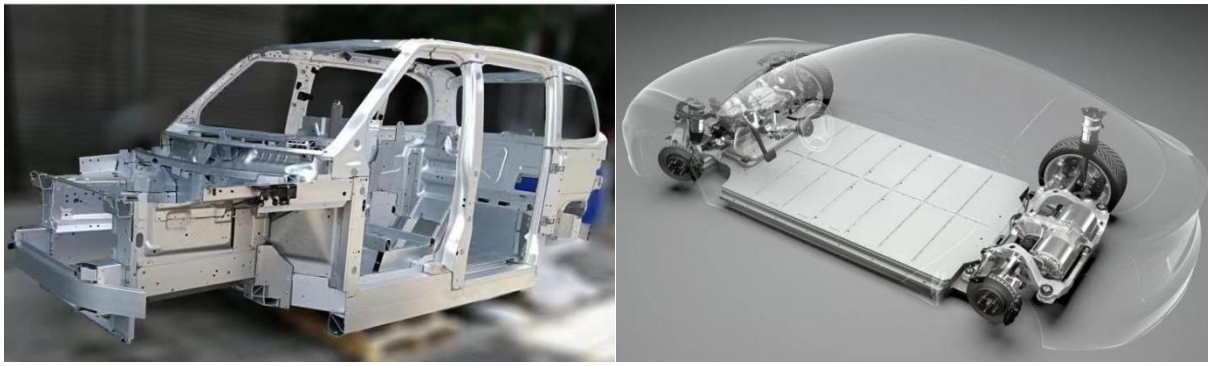

图1-7 金桥铝公司产品在汽车行业的应用

图1-8 金桥公司产品在建筑行业的应用

3、生产工艺流程介绍

台山市金桥铝型材厂有限公司主要生产工艺包括熔炼、铸造、均质、挤压、时效、锯切、深加工、包装等，生产工艺流程见图1-9。

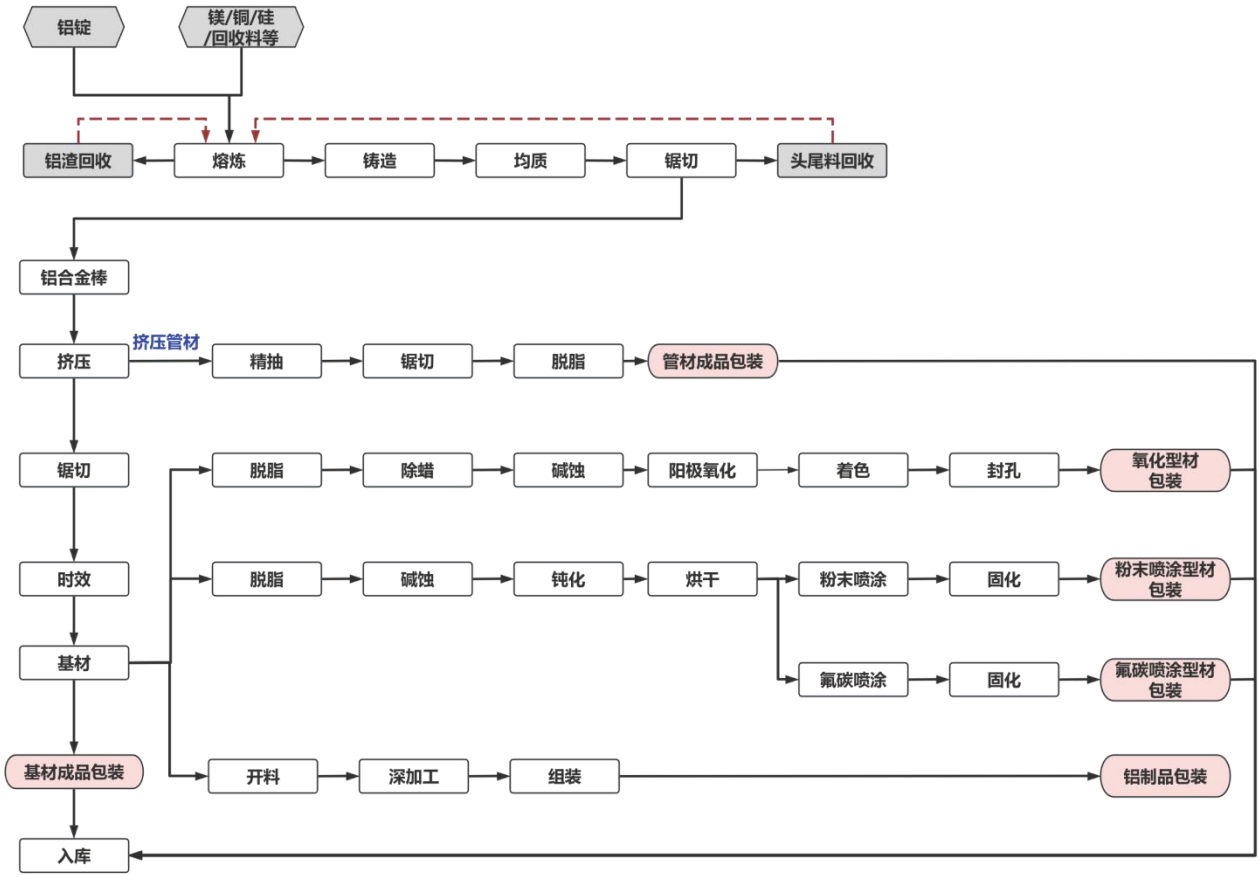

图1-9 金桥公司生产工艺流程图

主要工艺流程说如下：

熔炼：按合金成份配备原材料装入加热炉开始熔化；

铸造：根据生产需要，铝棒规格长度，装上结晶器，过滤板，根据铸造工艺，调好铸造速度、水压，进行铸造，过程中通过喂丝机输入钛硼丝配上钛元素，铸成棒成品；

均质：铝棒经过均质炉进行固熔均质处理，根据不同合金铝棒规格

的均质工艺要求进行装炉、加热、保温时间，等要求进行均质处理；

挤压：检验挤压机一切正常后，用清缸饼进行清缸，清缸后将加好温的模具用吊机安装在模座上，送出铝棒退出挤压杆，升起铝棒升落架，挤压铝棒，型材挤压出后，按工艺要求对型材进行冷却；

时效：铝材经过一定程度的冷加工后，在较高的温度或室温放置以保持其形状、尺寸，根据时间的变化得到所需性能；

脱脂：采用脱脂剂对铝材进行表面处理和清洗，从而去除油脂；

碱蚀：对铝材表面进行更进一步的清洗，同时去除铝材表面的钝化层，裸露出新鲜的铝基体，以利于后续加工的正常进行；

阳极氧化：铝材在电解液和特定的工艺条件下，由于外加电流的作用下，在铝制品（阳极）上形成一层氧化膜的过程。

喷涂：铝合金型材的喷涂是一种表面处理技术，它通过在铝合金表面喷涂特定的涂层材料，并经过烤漆、电泳等技术处理，使铝合金具备更高的防腐性、耐磨性、耐氧化性和美观度等特点。这种处理技术旨在提高铝合金的使用寿命和外观品质，同时扩大其使用范围和应用领域。

深加工：铝合金型材深加工是指对已成型的铝合金型材进行进一步的加工处理，以满足特定的使用需求。这种加工过程通常涉及多种专业设备和工艺，包括但不限于切割、冲压、铣削、焊接、折弯等。总的来说，铝合金型材深加工是对其进行精细化处理的过程，旨在满足各种特定应用需求，提高产品的性能和外观品质。

4、能源使用情况

（1）能源种类

金桥公司使用的能源品种有电力、液化天然气和液化石油气，其中：

a) 电力用于设备转动、加热、制冷、照明等；

b) 液化天然气和液化石油气均用于铝棒加热炉、熔炼炉等；

c) 柴油用于厂内叉车运输。

（2）能源计量情况

公司的能源计量、统计、管理工作主要由节能工作小组负责，并设有专职计量员，已形成日报、月报及年报表工作制度，其一、二级计量配备率达100%，为企业温室气体排放提供计量依据，金桥公司的计量器具配备情况见下表。

表1-2 企业计量配备表

能源计量类别	用能单位				主要次级用能单位				主要用能设备			
	应装数	安装数	配备率	完好率	应装数	安装数	配备率	完好率	应装数	安装数	配备率	完好率
	台	台	%	%	台	台	%	%	台	台	%	%
电	55	55	100	100	167	167	100	100	236	236	100	100
液化石油气、液化天然气	7	7	100	100	23	23	100	100	109	109	100	100
柴油	3	3	100	100	/	/	/	/	/	/	/	/

（3）温室气体排放管理情况

金桥公司领导重视企业自身的碳排放工作，企业建立了企业《温室

气体排放管理制度》、《能源管理制度》相关制度，已完成“十三五”政府下达的节能减排目标，逐步实施从能源管理到碳排放管理转变的目标，不仅降低了能耗生产成本的同时也为温室气体排放作出了应有的贡献。公司设有能源管理小组和能源管理岗位，为节能工作和温室气体减排工作的全面贯彻实施提供了有效的保证。

“十四五”期间，金桥公司将持续在减少温室气体排放方面不断加大技术研发和资金投入，为实现2030碳达峰和2060碳中和而不懈努力。

二、温室气体排放

1、地理边界

根据金桥公司所选厂址的地理地形条件，周边环境以及工艺流程确定厂区的温室气体运行边界。

金桥公司有三个生产厂区：分别是一厂区、三厂区、五厂区，另设一个配套生活区。金桥公司公司占地面积36万m^2，金桥公司地理边界见下图2-1。

图2-1 金桥公司地理边界图

一厂区内含研发大楼、挤压一厂一车间、挤压一厂二车间、表面处理厂氧化一二车间、包装厂、成品仓等设施。

三厂区内含挤压三厂和表面处理厂氧化三车间。

五厂区内含行政大楼、食堂、合金厂、挤压二厂、挤压五厂、精密加工厂、表面处理厂喷涂车间、成品仓、涂料库等设施。

2、运行边界

厂房内按照原材料堆放、熔炼、铸造、挤压、时效、表面处理、阳极氧化、深加工等的先后顺序依次布设生产工序，运行边界见表2-1。

表2-1 企业温室气体排放运行边界

运行边界	设施/活动	排放源	计算过程涉及物料
能源直接温室气体排放	熔炼、铸造、挤压、均质等固定源	化石燃料燃烧	天然气、石油气
	铲车、叉车、吊车等服务于生产的移动源	化石燃料燃烧	柴油
能源间接温室气体排放	公司用电设备运行	外购电消耗的化石燃料的燃烧	电力

3、设施边界及排放源

企业温室气体排放设施及排放源见下表。

表2-2 企业温室气体排放设施及排放源表

排放源	排放设备	设备位置	所在厂区
净购入电力	挤压机、时效炉、喷射炉、模具炉、吊机	挤压一厂	一厂区
	氧化机、吊机	氧化车间	
	包装机、锯机、自动产线	包装厂	
	挤压机、时效炉、喷射炉、模具炉	挤压三厂	三厂区
	氧化机、吊机	氧化车间	
	均质炉、电磁搅拌炉	合金厂	五厂区
	挤压机、时效炉、喷射炉、拉拔机、精抽机、退火炉、模具炉、吊机	挤压二厂	
	挤压机、时效炉、喷射炉、模具炉、吊机	挤压五厂	

排放源	排放设备	设备位置	所在厂区
	立式喷油线、卧式喷油线、吊机	喷涂车间	
	空气压缩机、加工中心	精密加工厂	
净购入使用液化石油气、液化天然气	挤压机、时效炉、喷射炉	挤压一厂	一厂区
	挤压机、时效炉、喷射炉	挤压三厂	三厂区
	挤压机、喷射炉、时效炉、退火炉	挤压二厂	五厂区
	挤压机、喷射炉、时效炉、退火炉	挤压五厂	
	熔炼炉、均质炉	合金厂	

金桥公司温室气体排放设备设施见附件5。

4、温室气体排放核算

经核算，金桥公司严格控制温室气体排放，2024年产生温室气体排放总量为：137798.94吨当量，通过购入绿电绿证减少温室气体排放量为：17560.83吨当量：

表2-3 企业温室气体排放设施及排放源表

排放方式		排放量
净购入电力产生的排放	电力	71414.73
燃料燃烧排放	液化天然气	62952.52
	液化石油气	2312.38
	柴油	1119.31
合计：CO_2总排放放当量 吨		**137798.94**
抵消购入绿电绿证		-17560.83
抵消后CO_2总排放放当量 吨		**120238.11**

三、活动水平数据及来源说明

金桥公司在2024年净购入使用电力11509.22 万千瓦时，电力数据来源于采用每月结算表抄表记录并汇总；净购入使用液化天然气21790.13 吨，净购入使用液化石油气730.66 吨，净购入使用柴油348.75 吨，液化天然气、液化石油气和柴油数据来源于各燃料设备实际消耗量记录数据并进行汇总。

金桥公司二氧化碳排放分直接排放和间接排放，其中燃料液化天然气、液化石油气和柴油为直接排放，外购电力为间接排放。

金桥公司净购入电力CO_2排放计算下表：

表3-1.1 企业净购入电力CO_2排放计算表

消耗量（万kWh）			排放因子		CO_2排放量(t)	购入电力CO_2排放量占比%
工序/单元	数值	来源	数值	单位		
合金厂	2999.67	采用每月结算表抄表记录并汇总（含线损及公共）	0.6205	tCO_2/MWh	18612.95	26.06%
挤压厂	6677.90				41436.38	58.03%
表面处理厂	768.61				4769.23	6.68%
精密加工厂	68.14				422.81	0.59%
包装厂	308.97				1917.16	2.68%
其他及公共	685.93				4256.20	5.96%
合计	**11509.22**				**71414.73**	**100.00%**

由计算得，2024 年金桥公司净购入电力 CO_2排放当量为 71414.73 吨；

其中挤压厂可分为挤压一厂、挤压二厂、挤压三厂和挤压五厂：

表3-1.2 金桥公司挤压厂净购入电力CO_2排放计算表

消耗量				排放因子		CO_2排放量(t)
挤压厂	数值	单位	来源	数值	单位	
挤压一厂	1666.58	万kWh	采用每月结算表抄表记录并汇总（含线损）	0.6205	tCO2/MWh	10341.13
挤压二厂	1522.18					9445.13
挤压三厂	539.88					3349.96
挤压五厂	2949.26					18300.16
合计	6677.90					41436.38

金桥公司使用燃料CO_2排放计算下表：

表3-2.1 企业使用燃料CO_2排放计算表

工序/单元	消耗量			低位发热量		排放因子		CO_2排放量(t)	直接排放CO_2占比 %
	燃料	数值	单位	数值	单位	数值	单位		
合金厂	液化天然气	16281465.0	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	47037.77	70.86%
	液化石油气	0.0	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	柴油	266470.0	Kg	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ	855.22	1.29%
	合金厂直接排放小计							**47892.99**	**72.15%**
挤压厂	液化天然气	5278228.2	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	15249.00	22.97%
	液化石油气	506103.5	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	1601.71	2.41%
	柴油	82284.0	Kg	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ	264.09	0.40%
	挤压厂直接排放小计							**17114.80**	**25.78%**
表面处理厂	液化天然气	207080.8	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	598.26	0.90%
	液化石油气	218853.5	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	692.63	1.04%
	柴油		Kg	43330	MJ/	74.0	gCO_2/MJ	0.00	0.00%

工序/单元	消耗量			低位发热量		排放因子		CO_2排放量(t)	直接排放CO_2占比 %
	燃料	数值	单位	数值	单位	数值	单位		
					t	7			
	表面处理直接排放小计							**1290.89**	**1.94%**
精密加工厂	液化天然气	0.0	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	液化石油气	0.0	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	柴油		Kg	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	加工铝型材直接排放小计							**0.00**	**0.00%**
包装厂	液化天然气	1254.0	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	3.62	0.01%
	液化石油气	0.0	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	柴油		Kg	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	包装直接排放小计							**3.62**	**0.01%**
公共及其他	液化天然气	22105.9	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	63.86	0.10%
	液化石油气	5700.0	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	18.04	0.02%
	柴油		Kg	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	其他直接排放小计							**81.90**	**0.12%**
合计	液化天然气	21790133.9	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	62952.52	94.83%
	液化石油气	730657.0	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	2312.38	3.48%
	柴油	348754.0	Kg	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ	1119.31	1.69%
	其他直接排放小计							**66384.21**	**100.00%**

由计算得，2024年金桥公司使用燃料CO_2排放当量为66384.21 吨；

其中挤压厂可分为挤压一厂、挤压二厂、挤压三厂和挤压五厂

表 3-2.2 金桥公司挤压厂使用燃料 CO_2 排放计算表

工序/单元	消耗 量			低位发热量		排放因子		CO_2 排放量(t)	直接排放 CO_2 占比 %
	燃料	数 值	单位	数 值	单位	数值	单位		
挤压一厂	液化天然气	1787272.0	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	5163.50	7.78%
	液化石油气	0.0	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	柴油	76114.0	Kg	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ	244.28	0.37%
	挤压直接排放小计							**5407.78**	**8.15%**
挤压二厂	液化天然气	465948.5	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	1346.14	2.03%
	液化石油气	0.0	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	柴油		Kg	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	挤压直接排放小计							**1346.14**	**2.03%**
挤压三厂	液化天然气	0.0	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	液化石油气	506103.5	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	1601.71	2.41%
	柴油	6170.0	Kg	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ	19.80	0.03%
	挤压直接排放小计							**1621.51**	**2.44%**
挤压五厂	液化天然气	3025007.7	Kg	51498	MJ/t	56.10	gCO_2/MJ	8739.36	13.16%
	液化石油气	0.0	Kg	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	柴油		Kg	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ	0.00	0.00%
	挤压直接排放小计							**8739.36**	**13.16%**

表3-3.1　企业各单元单位产品CO_2排放计算表

工序/单元	项目		排放量	单位	CO_2排放总量占比
1、合金厂	净购入电力产生的排放	电力	18612.95	tCO_2	13.51%
	燃料燃烧排放	液化天然气	47037.77	tCO_2	34.14%
		液化石油气	0.00	tCO_2	0.00%
		柴油	855.22	tCO_2	0.62%
	合金排放量小计		**66505.94**	**tCO_2**	**48.27%**
	产品产量 吨		137152.587	t	
	单位产品排放量		**0.485**	tCO_2/t	

工序/单元	项目		排放量	单位	CO_2排放总量占比
2、挤压厂	净购入电力产生的排放	电力	41436.38	tCO_2	30.07%
	燃料燃烧排放	液化天然气	15249.00	tCO_2	11.07%
		液化石油气	1601.71	tCO_2	1.16%
		柴油	264.09	tCO_2	0.19%
	挤压厂排放量小计		58551.18	tCO_2	**42.49%**
	产品产量 吨		115428.755	t	
	单位产品排放量		**0.507**	tCO_2/t	

工序/单元	项目		排放量	单位	CO_2排放总量占比
3、表面处理厂	净购入电力产生的排放	电力	4769.23	tCO_2	3.46%
	燃料燃烧排放	液化天然气	598.26	tCO_2	0.43%
		液化石油气	692.63	tCO_2	0.50%
		柴油	0.00	tCO_2	0.00%
	表面处理厂排放量小计		6060.12	tCO_2	**4.39%**
	产品产量 吨		26020.945	t	
	单位产品排放量		**0.233**	tCO_2/t	

工序/单元	项目		排放量	单位	CO2 排放总量占比
4、精密加工厂	净购入电力产生的排放	电力	422.81	tCO_2	0.31%
	燃料燃烧排放	液化天然气	0.00	tCO_2	0.00%
		液化石油气	0.00	tCO_2	0.00%

		柴油	0.00	tCO_2	0.00%
	精密加工厂排放量小计		422.81	tCO_2	**0.31%**
	产品产量 吨		11839.482	t	
	单位产品排放量		**0.036**	tCO_2/t	

工序/单元	项目		排放量	单位	CO_2排放总量占比
5、包装厂	净购入电力产生的排放	电力	1917.16	tCO_2	1.39%
	燃料燃烧排放	液化天然气	3.62	tCO_2	0.00%
		液化石油气	0.00	tCO_2	0.00%
		柴油	0.00	tCO_2	0.00%
	包装厂排放量小计		1920.78	tCO_2	**1.39%**
	产品产量 吨		103135.646	t	
	单位产品排放量		**0.019**	tCO_2/t	

工序/单元	项目		排放量	单位	CO2 排放总量占比
6、公共及其他	净购入电力产生的排放	电力	4256.20	tCO_2	3.09%
	燃料燃烧排放	液化天然气	63.86	tCO_2	0.05%
		液化石油气	18.04	tCO_2	0.01%
		柴油	0.00	tCO_2	0.00%
	公共 排放量小计		4338.10	tCO_2	**3.15%**
	产品产量 吨		无	t	
	单位产品排放量		**无**	tCO_2/t	

（上表按温室气体CO_2总排放量为137798.94 吨计算，未扣减绿电绿证）

根据计算结果，2024年台山市金桥铝型材厂有限公司各单元的CO_2排放情况如下：

工序/单元	**产品产量 吨**	**总排放量 tCO_2**	**单位排放量 tCO_2/t**
1、合金厂	137152.587	66505.94	0.485
2、挤压厂	115428.755	58551.18	0.507
3、表面处理厂	26020.945	6060.12	0.233
4、精密加工厂	11839.482	422.81	0.036
5、包装厂	103135.646	1920.78	0.019

其中，挤压厂可分为挤压一厂、挤压二厂、挤压三厂和挤压五厂

工序/单元	项目		排放量	单位	CO2 排放总量占比
挤压一厂	净购入电力产生的排放	电力	10341.13	tCO_2	7.50%
	燃料燃烧排放	液化天然气	5163.50	tCO_2	3.75%
		液化石油气	0.00	tCO_2	0.00%
		柴油	244.28	tCO_2	0.18%
	挤压厂排放量小计		15748.91	tCO_2	**11.43%**
	产品产量 吨		31747.947	t	
	单位产品排放量		**0.496**	tCO_2/t	
挤压二厂	净购入电力产生的排放	电力	9445.13	tCO_2	6.85%
	燃料燃烧排放	液化天然气	1346.14	tCO_2	0.98%
		液化石油气	0.00	tCO_2	0.00%
		柴油	0.00	tCO_2	0.00%
	挤压厂排放量小计		10791.27	tCO_2	**7.83%**
	产品产量 吨		12997.360	t	
	单位产品排放量		**0.830**	tCO_2/t	
挤压三厂	净购入电力产生的排放	电力	3349.96	tCO_2	2.43%
	燃料燃烧排放	液化天然气	0.00	tCO_2	0.00%
		液化石油气	1601.71	tCO_2	1.16%
		柴油	19.80	tCO_2	0.01%
	挤压厂排放量小计		4971.47	tCO_2	**3.61%**
	产品产量 吨		8497.712	t	
	单位产品排放量		**0.585**	tCO_2/t	
挤压五厂	净购入电力产生的排放	电力	18300.16	tCO_2	13.28%
	燃料燃烧排放	液化天然气	8739.36	tCO_2	6.34%
		液化石油气	0.00	tCO_2	0.00%
		柴油	0.00	tCO_2	0.00%
	挤压厂排放量小计		27039.52	tCO_2	**19.62%**
	产品产量 吨		62185.736	t	
	单位产品排放量		**0.435**	tCO_2/t	

由上表计算可得，挤压一厂、挤压二厂、挤压三厂和挤压五厂的单位产品排放量分别为：0.496 tCO_2/t，0.830 tCO_2/t，0.585 tCO_2/t 和 0.435 tCO_2/t。

工序/单元	产品产量 吨	总排放量 tCO_2	单位排放量 tCO_2/t
1、挤压一厂	31747.947	15748.91	0.496
2、挤压二厂	12997.360	10791.27	0.830
3、挤压三厂	8497.712	4971.47	0.585
4、挤压五厂	62185.736	27039.52	0.435

四、排放因子数据及来源说明

金桥公司2024年排放因子数据及来源说明见下表。

表4-1 企业排放因子数据及来源说明表

排放范围	能源名称	低位发热量		排放因子	
		数 值	单位	数 值	单位
直接排放	液化天然气	51498	MJ/t	56.100	gCO_2/MJ
	液化石油气	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ
	柴油	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ
间接排放	电 力	/	/	0.6205	tCO_2/MWh
	光伏发电	/	/	0.0545	tCO_2/MWh
	风力发电	/	/	0.0336	tCO_2/MWh

本报告排放因子数据：

备注1：电力排放因子数据来源于2025年01月21日生态环境部办公厅公布《关于发布2023年电力碳足迹因子数据的公告》中“2023年全国电力平均碳足迹因子为0.6205t CO_2/MWh，光伏发电为0.0545 CO_2/MWh，风力发电为0.0336 CO_2/MWh，”。

备注2：液化天然气和液化石油气采用《广东省企业（单位）二氧化碳排放信息报告指南（2024 年修订）》中“广东省企业（单位）二氧化碳排放信息报告通则（2024 年修订）的附录 B 燃料燃烧直接排放与间接排放的排放因子参考值”。

五、排放改善情况说明

金桥公司十分重视节能减排工作，成立了能源管理小组，建立能源管理制度与运行机制，每年都开展节能减排宣传和培训，制定公司节能技改目标计划，持续开展节能技术改造，以达成节能减排工作目标；定期向主管部门汇报用能情况和节能自查工作，2024年继续投入进行节能升级技改、汰旧换新设施，保障了由于总体产能提升而总能耗适量幅度增长的前提下，单位能耗不超标，有效控制了温室气体的排放，部分升级项目有：

项目名称	改造内容说明	项目改造时间	投入成本	效果情况
01包装厂锯切机电机升级	包装厂锯切机现使用普通电机，逐步升级成永磁电机更节约电能，目前已完成改造7台。	2024年3月起	9.8万元	节约3.88万KWh； 折合减少排放24.08tCO_2e
02挤压机淬火冷却水系统优化	加装水位感应器，当水位不低于设定值时，回水提升泵停止运行，反之，回水提升泵运行。	2024年4月	2.0万元	节约1.00万KWh； 折合减少排放6.21tCO_2e
03空压机房疏水阀改善	将电磁定时疏水阀替换为零气耗无损疏水阀，该类型疏水阀只排水不排气，已更换30个气罐疏水阀。	2024年4月	0.68万元	节约2.79万KWh； 折合减少排放17.31tCO_2e
04空压机管网节能优化	供气管路调整，空压机产气后先进入储气罐(降温、除湿)再进入冷干机减轻冷	2024年6月	-	节约0.84万KWh； 折合减少排放5.21tCO_2e

项目名称	改造内容说明	项目改造时间	投入成本	效果情况
	干机负荷由此可取消1台后置冷干机使用。			
05逐步汰换低效老旧空压机	逐步汰换老旧低效的空压机(建议汰换运行达10年及以上机组)，降低机组产气单耗。已完成更换4台。	2024年5月-6月	30.80万元	节约28.07万KWh；折合减少排放174.17tCO_2e
06完善建设能源管理中心	进一步完善挤压一厂、挤压二厂、挤压三厂和挤压五厂的电力和天然气三级计量，更换智能计量表并入能源管理系统。	2024年	约150万元	
07购买绿色电力电证	购买绿电证书3000.0万KWh	2024年	135万元	折合减少排放17560.83tCO_2e

其中，完善建设能源管理中心。是对公司已建有一套能源管理中心，通过实时监测、统计用能情况、分析设备运行状态和预测报警等功能，帮助企业提升用能效益，从而节省成本，达到节能减排、降低能耗和碳排放；2024年金桥公司进一步推进对挤压一厂、挤压二厂、挤压三厂和挤压五厂三级设备的电力和天然气进行智能表更换，并入系统实时计量监测的安装计划与开展工作，及时收集能源消耗状况讯息，可及时进行成本控制分析，为准确制定精准处理措施提供重要保障。

附件目录：

附件1 、报告真实性负责声明

附件2 、报告主体二氧化碳排放量汇总表

附件3、报告主体活动水平相关数据一览表

附件4、 报告主体排放因子相关数据一览表

附件5、企业主要使用电力和燃料设备表

附件6、 企业能源计量一览表

附件7、企业购买绿电证明

附件8、 资质证书

附件1、报告真实性负责声明

报告真实性负责声明

本单位委托深圳市远景易云科技有限公司进行2024年度企业温室气体（二氧化碳排）放情况进行核算，本单位负责人及本单位碳排放信息报告填报负责人保证本企业提供的碳排放信息及碳排放相关数据证据文件的真实性，并承担由此引起的相关责任。

企业代表签字：吴作煖

企业盖章：台山市金桥铝型材厂有限公司

日 期：2025 年 2 月 20 日

附表2：报告主体2024年温室气体排放量汇总表（单位： tCO_2）

项 目		排放量（tCO_2）
净购入电力产生的排放	电 力	71414.73
燃料燃烧排放	液化天然气	62952.52
	液化石油气	2312.38
	柴 油	1119.31
以上排放量小计	/	137798.94
购买绿色电力减排	电 力	-17560.83
合计排放	/	120238.11

实际使用情况与CO_2排放关系详细表

：

排放途径	能源类别	实际量	单 位	排放量（tCO2）
净购入电力产生的排放	电力	11509.22	万 kWh	71414.73
燃料燃烧排放	液化天然气	21790.13	t	62952.52
	液化石油气	730.66	t	2312.38
	柴 油	348.75	t	1119.31
以上排放量小计	/			137798.94
购买绿色电力减排	光伏	220.90	万 kWh	1250.29
	风力	2779.10	万 kWh	16310.54
	以上减排小计	3000.00	万 kWh	17560.83
合计排放	/			120238.11

附表3、报告主体活动水平相关数据一览表

项　目	参数名称	量　值	单　位
净购入的电力消费	购买电量	11509.22	万kWh
项目	燃料品种	净消耗量（t）	低位发热量（MJ/t）
燃料燃烧	液化天然气	21790.13	51498
	液化石油气	730.66	50179
	柴油	348.75	43330

附表4、报告主体排放因子相关数据一览表

排放范围	能源名称	低位发热量		排放因子	
		数值	单位	数值	单位
直接排放	液化天然气	51498	MJ/t	56.100	gCO_2/MJ
	液化石油气	50179	MJ/t	63.07	gCO_2/MJ
	柴油	43330	MJ/t	74.07	gCO_2/MJ
间接排放	电 力	/	/	0.6205	tCO_2/MWh
	光伏发电	/	/	0.0545	tCO_2/MWh
	风力发电	/	/	0.0336	tCO_2/MWh

附件5、企业主要使用电力和燃料设备表

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
1	合金厂 2#冷却炉	1	主要生产设备	合金厂 60#车间（回收）	95
2	模具厂 6#RN-75-6K 可控井式渗氮炉	1	主要生产设备	模具厂 D6 车间（氮化）	75
3	模具厂 7#井式回火炉 NS2001-2101	1	主要生产设备	模具厂 D7 车间（热处理）	70
4	模具厂 8#井式回火炉 NS2001-2101	1	主要生产设备	模具厂 D7 车间（热处理）	70
5	模具厂 9#井式回火炉 NS2001-2101	1	主要生产设备	模具厂 D7 车间（热处理）	70
6	喷涂厂 1#喷粉线	1	主要生产设备	喷涂厂 2#车间（立式喷油线）	70
7	模具厂 6#箱式电阻炉 RX^3-65-12	1	主要生产设备	模具厂 D7 车间（热处理）	65
8	喷涂厂 立式喷油线	1	主要生产设备	喷涂厂 2#车间（立式喷油线）	598
9	包装厂 澳洲拉网机(包括冲孔机)	1	主要生产设备	包装厂 38#车间（锯切）	52
10	模具厂 4#保护气氛淬火炉 RJQ11-120X130-NS	1	主要生产设备	模具厂 D7 车间（热处理）	200
11	模具厂 2#双室真空油淬火炉 VOQ2-150 型	1	主要生产设备	模具厂 D7 车间（热处理）	191
12	二厂 LBG-80T 冷拨机	1	主要生产设备	二厂 20#车间（精抽）	185
13	模具厂 1#高压高流冷真空淬火炉 VGQ-150	1	主要生产设备	模具厂 D7 车间（热处理）	181
14	模具厂 高压气淬炉 CZQ-160-10	1	主要生产设备	模具厂 D7 车间（热处理）	160
15	模具厂 3#保护气氛淬火炉 NS2001-4701	1	主要生产设备	模具厂 D7 车间（热处理）	150
16	模具厂 5#NS2002-4305 可控井式渗氮炉	1	主要生产设备	模具厂 D6 车间（氮化）	130
17	喷涂厂 2#喷粉线	1	主要生产设备	喷涂厂 3#车间（卧式喷油线）	126
18	喷涂厂 1#喷油线	1	主要生产设备	喷涂厂 3#车间（卧式喷油线）	115
19	模具厂 10#井式回火炉 RJ6-120X130-N6S	1	主要生产设备	模具厂 D7 车间（热处理）	110
20	一厂 48#4000t 挤压机（左向）	1	关键设备	一厂 51#车间	995
21	五厂 47#4000t 挤压机（右向）	1	关键设备	五厂 5#车间	950
22	五厂 41#2500ust 挤压机(25MN 左向)	1	关键设备	五厂 12#车间（正向挤压）	870
23	五厂 39#2500ust 挤压机(25MN 右向)	1	关键设备	五厂 13#车间（正向挤压）	870
24	一厂 27#2800ust 挤压机（左向）	1	关键设备	一厂 18#车间（一车间）	860
25	一厂 29#2800ust 挤压机(左向)	1	关键设备	一厂 47#车间（二车间）	860
26	二厂 49#反向挤压机（右向）	1	关键设备	二厂 18#车间	820
27	二厂 50#反向挤压机（左向）	1	关键设备	二厂 22#车间	820
28	二厂 45#2800t 挤压机（左向）	1	关键设备	二厂 17#车间（正向挤压）	800
29	二厂 43#2800t 挤压机（左向）	1	关键设备	五厂 14#车间（正向挤压）	800

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
30	五厂 44#2800t 挤压机（右向）	1	关键设备	五厂 4#车间	800
31	五厂 46#2800t 挤压机（右向）	1	关键设备	五厂 4#车间	800
32	二厂 26#550ust 挤压机(右向)	1	关键设备	二厂 21#车间（正向挤压）	75
33	三厂 17#550ust 挤压机（右向）	1	关键设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	75
34	三厂 2#550ust 挤压机（右向）	1	关键设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	75
35	三厂 22#550ust 挤压机（左向）	1	关键设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	75
36	二厂 34#1000T 反向挤压机（右向）	1	关键设备	二厂 15#车间（反向挤压）	625
37	二厂 35#1000T 反向挤压机（右向）	1	关键设备	二厂 15#车间（反向挤压）	625
38	合金厂 25T 熔铸炉(J 炉)	1	关键设备	合金厂 65#车间（熔炼二期）	58
39	合金厂 25T 熔铸炉(K 炉)	1	关键设备	合金厂 65#车间（熔炼二期）	58
40	合金厂 25T 熔铸炉(M 炉)	1	关键设备	合金厂 65#车间（熔炼二期）	58
41	合金厂 25T 熔铸炉(N 炉)	1	关键设备	合金厂 65#车间（熔炼二期）	58
42	合金厂 25T 熔铸炉(P 炉)	1	关键设备	合金厂 65#车间（熔炼二期）	58
43	合金厂 25T 熔铸炉(V 炉)	1	关键设备	合金厂 65#车间（熔炼二期）	58
44	三厂 38#1800T 挤压机（右向）	1	关键设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	550
45	一厂 14#2500ust 挤压机（左向）	1	关键设备	一厂 32#车间（一车间）	471
46	一厂 15#2500ust 挤压机（右向）	1	关键设备	一厂 33#车间（一车间）	471
47	一厂 20#2500ust 挤压机（左向）	1	关键设备	一厂 34#车间（一车间）	471
48	一厂 13#2500ust 挤压机(右向)	1	关键设备	一厂 45#车间（二车间）	471
49	一厂 12#1800ust 挤压机（左向）	1	关键设备	一厂 43#车间（二车间）	303
50	一厂 16#1800ust 挤压机(左向)	1	关键设备	一厂 44#车间（二车间）	303
51	三厂 31#1250T 挤压机（右向）	1	关键设备	三厂 A4 车间（正向挤压）	280
52	二厂 25#1100ust 挤压机(左向)	1	关键设备	二厂 21#车间（正向挤压）	258
53	三厂 8#1100ust 挤压机（左向）	1	关键设备	三厂 A3 车间（正向挤压）	258
54	三厂 9#1100ust 挤压机（右向）	1	关键设备	三厂 A3 车间（正向挤压）	258
55	一厂 24#1100ust 挤压机（右向）	1	关键设备	一厂 42#车间（二车间）	185
56	五厂 30#6180ust 挤压机（右向）	1	关键设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	1811
57	五厂 42#6180ust 挤压机（右向）	1	关键设备	五厂 12#车间	1720
58	二厂 18#880ust 挤压机（左向）	1	关键设备	二厂 17#车间（正向挤压）	160
59	三厂 1#880ust 挤压机（左向）	1	关键设备	三厂 A1 车间（正向挤压）	160
60	三厂 5#880ust 挤压机（右向）	1	关键设备	三厂 A1 车间（正向挤压）	160
61	三厂 6#880ust 挤压机（左向）	1	关键设备	三厂 A1 车间（正向挤压）	160
62	合金厂 10#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 59#车间（均质二期）	149
63	合金厂 11#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 59#车间（均质二期）	149
64	合金厂 12#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 59#车间（均质二期）	149
65	合金厂 6#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 59#车间（均质二期）	149
66	合金厂 7#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 59#车间（均质二期）	149
67	合金厂 8#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 59#车间（均质二期）	149
68	合金厂 9#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 59#车间（均质二期）	149
69	合金厂 13#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 9#车间（均质三期）	149
70	合金厂 14#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 9#车间（均质三期）	149
71	合金厂 15#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 9#车间（均质三期）	149
72	合金厂 16#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 9#车间（均质三期）	149

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
73	合金厂 17#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 9#车间（均质三期）	149
74	合金厂 18#25T 均质炉	1	关键设备	合金厂 9#车间（均质三期）	149
75	合金厂 30T 熔铸炉(H 炉)	1	关键设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	138
76	合金厂 30T 熔铸炉(R 炉)	1	关键设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	138
77	合金厂 30T 熔铸炉(S 炉)	1	关键设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	138
78	合金厂 30T 熔铸炉(Y 炉)	1	关键设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	138
79	二厂 32#2800T 反向挤压机（左向）	1	关键设备	二厂 15#车间（反向挤压）	1250
80	二厂 33#2800T 反向挤压机（左向）	1	关键设备	二厂 15#车间（反向挤压）	1250
81	五厂 28#3680ust 挤压机（左向）	1	关键设备	五厂 6#车间（3680ust 机）	1246
82	五厂 36#2800ust 挤压机(XS-28MN-R 右向)	1	关键设备	五厂 14#车间（正向挤压）	1145
83	五厂 37#2800ust 挤压机(XS-28MN-R 右向)	1	关键设备	五厂 14#车间（正向挤压）	1145
84	五厂 40#2800ust 挤压机(28MN 左向)	1	关键设备	五厂 13#车间（正向挤压）	1120
85	合金厂 1#球磨机	1	配套生产设备	合金厂 60#车间（回收）	95
86	合金厂 铝棒铸造机构	1	配套生产设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	95
87	一厂 29#在线淬火系统	1	配套生产设备	一厂 47#车间（二车间）	100
88	一厂 48#工频感应加热炉	1	配套生产设备	一厂 51#车间	700
89	五厂 30#双头牵引机 1100kg	1	配套生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	94
90	一厂 48#KC-BH-∅ 279&∅ 287 铝棒加热炉	1	配套生产设备	一厂 51#车间	62
91	一厂 48#FJM707075-3 模具加热炉 2#	1	配套生产设备	一厂 51#车间	135
92	一厂 48#FJM707075-3 模具加热炉 1#	1	配套生产设备	一厂 51#车间	135
93	五厂 28#双头牵引机 500kg	1	配套生产设备	五厂 6#车间（3680ust 机）	90
94	一厂 29#模具加热炉	1	配套生产设备	一厂 47#车间（二车间）	64
95	一厂 29#模具加热炉	1	配套生产设备	一厂 47#车间（二车间）	64
96	一厂 27#模具加热炉	1	配套生产设备	一厂 18#车间（一车间）	64
97	一厂 27#棚架	1	配套生产设备	一厂 18#车间（一车间）	83
98	一厂 29#棚架	1	配套生产设备	一厂 47#车间（二车间）	83
99	二厂 32#棚架	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	80
100	二厂 33#棚架	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	80
101	一厂 27#模具加热炉	1	配套生产设备	一厂 18#车间（一车间）	64
102	五厂 41#棚架	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	70

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
103	五厂 39#棚架	1	配套生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	70
104	五厂 40#棚架	1	配套生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	70
105	五厂 36#棚架	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	70
106	五厂 37#棚架	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	70
107	一厂 24#模具加热炉	1	配套生产设备	一厂 42#车间（二车间）	54
108	二厂 32#双头牵引机 1100kg	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	65
109	二厂 33#双头牵引机 1100kg	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	65
110	二厂 45#KC-BP-Φ226 剥皮机	1	配套生产设备	二厂 17#车间（正向挤压）	65
111	二厂 43#KC-BP-Φ226 剥皮机	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	65
112	五厂 46#KC-BP-Φ226 剥皮机	1	配套生产设备	五厂 4#车间	65
113	一厂 24#热剪机	1	配套生产设备	一厂 42#车间（二车间）	65
114	一厂 20#模具加热炉	1	配套生产设备	一厂 34#车间（一车间）	126
115	一厂 16#模具加热炉	1	配套生产设备	一厂 44#车间（二车间）	54
116	三厂 31#模具炉	1	配套生产设备	三厂 A4 车间（正向挤压）	64
117	一厂 15#模具加热炉	1	配套生产设备	一厂 33#车间（一车间）	126
118	一厂 13#模具加热炉	1	配套生产设备	一厂 45#车间（二车间）	126
119	一厂 12#模具加热炉	1	配套生产设备	一厂 43#车间（二车间）	54
120	一厂 14#棚架	1	配套生产设备	一厂 32#车间（一车间）	59
121	一厂 15#棚架	1	配套生产设备	一厂 33#车间（一车间）	59
122	一厂 20#棚架	1	配套生产设备	一厂 34#车间（一车间）	59
123	一厂 13#棚架	1	配套生产设备	一厂 45#车间（二车间）	59
124	五厂 铝棒喷射加热炉（CGL19-228）	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	55
125	五厂 47#工频感应加热炉	1	配套生产设备	五厂 5#车间	650
126	五厂 47#KC-DO-4000T 模具加热炉(6 室)	1	配套生产设备	五厂 5#车间	284
127	五厂 41#150T 拉直机	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	56
128	五厂 39#150T 拉直机	1	配套生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	56
129	五厂 40#150T 拉直机	1	配套生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	56

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
130	五厂 36#150T 拉直机	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	56
131	五厂 37#150T 拉直机	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	56
132	五厂 46#Φ226 工频感应加热炉	1	配套生产设备	五厂 4#车间	350
133	五厂 41#风淬系统	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	55
134	五厂 46#KC-DO-2800T 模具加热炉	1	配套生产设备	五厂 4#车间	100
135	五厂 46#KC-BH-Φ226 铝棒加热炉	1	配套生产设备	五厂 4#车间	55
136	五厂 44#Φ226 工频感应加热炉	1	配套生产设备	五厂 4#车间	350
137	五厂 44#KC-DO-2800T 模具加热炉	1	配套生产设备	五厂 4#车间	100
138	五厂 36#风淬系统	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	55
139	五厂 37#风淬系统	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	55
140	五厂 44#KC-BH-Φ226 铝棒加热炉	1	配套生产设备	五厂 4#车间	55
141	五厂 42#模具加热炉 2# FJM10085100-3	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	240
142	五厂 42#模具加热炉 1# FJM10085100-3	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	240
143	五厂 42#铝棒加热炉 KC-BH-∅ 355&∅ 406	1	配套生产设备	五厂 12#车间	55
144	五厂 42#工频感应加热炉	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	1500
145	五厂 30#Φ355 剥皮机	1	配套生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	55
146	一厂 14#风冷系统	1	配套生产设备	一厂 32#车间（一车间）	55
147	一厂 15#风冷系统	1	配套生产设备	一厂 33#车间（一车间）	55
148	一厂 20#风冷系统	1	配套生产设备	一厂 34#车间（一车间）	55
149	五厂 41#模具加热炉(FJM907575-3)	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	160
150	五厂 41#铝棒喷射加热炉（CGL19-203/226)	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	55
151	五厂 40#模具加热炉(FJM907575-3)	1	配套生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	160
152	五厂 40#铝棒喷射加热炉（CGL19-228)	1	配套生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	55
153	五厂 39#模具加热炉(FJM907575-3)	1	配套生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	160
154	五厂 39#铝棒喷射加热炉（CGL19-203/226)	1	配套生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	55
155	二厂 YA315-400 型液压缩头机	1	配套生产设备	二厂 20#车间（精抽）	50
156	合金厂 在线除气装置	1	配套生产设备	合金厂 64#车间（铸造二期）	50

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
157	合金厂 30T 倾动式保温炉（3#）	1	配套生产设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	50
158	合金厂 30T 倾动式保温炉(5#)	1	配套生产设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	50
159	五厂 37#模具加热炉(FJM907575-3)	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	160
160	五厂 36#模具加热炉(FJM907575-3)	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	160
161	五厂 28#铝棒加热炉 KC-BH-⌀ 279⌀ 287	1	配套生产设备	五厂 6#车间（3680ust 机）	55
162	三厂 9#模具加热炉	1	配套生产设备	三厂 A3 车间（正向挤压）	64
163	三厂 8#模具加热炉	1	配套生产设备	三厂 A3 车间（正向挤压）	64
164	五厂 42#棚架	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	307.6
165	一厂 48#棚架	1	配套生产设备	一厂 51#车间	300
166	氧化厂 2#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	288
167	五厂 42#在线淬火系统	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	265
168	五厂 47#棚架	1	配套生产设备	五厂 5#车间	253
169	氧化厂 10#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
170	氧化厂 11#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
171	氧化厂 13#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
172	氧化厂 17#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
173	氧化厂 18#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
174	氧化厂 19#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
175	氧化厂 20#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
176	氧化厂 22#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
177	氧化厂 23#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
178	氧化厂 24#氧化机 12000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
179	氧化厂 25#氧化机 12000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
180	氧化厂 4#氧化机 6000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
181	氧化厂 7#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
182	氧化厂 着色机 12000A/20V	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240
183	氧化厂 9#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	240

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
184	氧化厂 15#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 A19 车间（三厂氧化设备间）	240
185	氧化厂 21#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 A19 车间（三厂氧化设备间）	240
186	二厂 45#SFLC2800T 棚架	1	配套生产设备	二厂 17#车间（正向挤压）	235
187	二厂 43#SFLC2800T 棚架	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	235
188	五厂 44#SFLC2800T 棚架	1	配套生产设备	五厂 4#车间	235
189	五厂 46#SFLC2800T 棚架	1	配套生产设备	五厂 4#车间	235
190	氧化厂 3#氧化机 8000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	192
191	氧化厂 8#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	192
192	氧化厂 8#着色机 8000A/24V	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间（一厂氧化设备间）	192
193	氧化厂 1#氧化机 8000A	1	配套生产设备	氧化厂 A19 车间（三厂氧化设备间）	192
194	五厂 47#SFCH4000A1 在线淬火系统	1	配套生产设备	五厂 5#车间	165
195	一厂 48#在线淬火系统	1	配套生产设备	一厂 51#车间	165
196	合金厂 MLDU-Ⅱ-QL 在线除气装置	1	配套生产设备	合金厂 58#车间（熔炼、均质一期）	160
197	合金厂 PTF-2801 管式过滤箱	1	配套生产设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	160
198	合金厂 PTF-2801 管式过滤箱	1	配套生产设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	160
199	合金厂 TS-2B2R 双转子除气装置	1	配套生产设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	160
200	合金厂 TS-2B2R 双转子除气装置	1	配套生产设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	160
201	合金厂 PTF-2801 管式过滤箱	1	配套生产设备	合金厂 65#车间（熔炼二期）	160
202	二厂 45#Φ226 工频感应加热炉	1	配套生产设备	二厂 17#车间（正向挤压）	350
203	二厂 45#KC-DO-2800T 模具加热炉	1	配套生产设备	二厂 17#车间（正向挤压）	100
204	二厂 45#KC-BH-Φ226 铝棒加热炉	1	配套生产设备	二厂 17#车间（正向挤压）	55
205	合金厂 ORZ 250 水冷型铝搅拌系统(电磁搅拌设备)	1	配套生产设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	150
206	合金厂 ORZ 250 水冷型铝搅拌系统(电磁搅拌设备)	1	配套生产设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	150
207	二厂 43#铝棒喷射加热炉（CGL19-228）	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	55
208	五厂 28#风冷系统	1	配套生产设备	五厂 6#车间（3680ust 机）	148
209	五厂 28#棚架	1	配套生产设备	五厂 6#车间（3680ust 机）	147
210	氧化厂 12#氧化机 6000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间(一厂氧化设备间)	144

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
211	氧化厂 16#氧化机 10000A	1	配套生产设备	氧化厂 28#车间(一厂氧化设备间)	144
212	氧化厂 14#氧化机 6000A	1	配套生产设备	氧化厂 A19 车间（三厂氧化设备间）	144
213	氧化厂 6#氧化机 6000A	1	配套生产设备	氧化厂 A19 车间（三厂氧化设备间）	144
214	五厂 42#全自动牵引机	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	135
215	二厂 43#Φ226 工频感应加热炉	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	350
216	二厂 43#KC-DO-2800T 模具加热炉	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	100
217	一厂 14#双头牵引机 225kg	1	配套生产设备	一厂 32#车间（一车间）	126
218	二厂 35#工频感应加热炉Φ134	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	350
219	二厂 34#工频感应加热炉Φ134	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	350
220	氧化厂 6#着色机 5000A/24V	1	配套生产设备	氧化厂 A19 车间（三厂氧化设备间）	120
221	五厂 40#风淬系统	1	配套生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	117
222	五厂 39#风淬系统	1	配套生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	110
223	二厂 45#SFCH3000B1 在线淬火系统	1	配套生产设备	二厂 17#车间（正向挤压）	100
224	五厂 36#强风链式燃气多棒炉 QLBQ-14X11X5	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	100
225	五厂 37#强风链式燃气多棒炉 QLBQ-14X12X6	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	100
226	二厂 26#模具加热炉	1	配套生产设备	二厂 21#车间（正向挤压）	54
227	二厂 43#SFCH3000B1 在线淬火系统	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	100
228	二厂 25#模具加热炉	1	配套生产设备	二厂 21#车间（正向挤压）	54
229	五厂 44#SFCH3000B1 在线淬火系统	1	配套生产设备	五厂 4#车间	100
230	二厂 18#模具加热炉	1	配套生产设备	二厂 17#车间（正向挤压）	54
231	五厂 46#SFCH3000B1 在线淬火系统	1	配套生产设备	五厂 4#车间	100
232	五厂 47#4000T 全自动牵引机 AUT-Q450	1	配套生产设备	五厂 5#车间	100
233	一厂 15#在线淬火系统 SFCH2000B2	1	配套生产设备	一厂 33#车间（一车间）	100
234	一厂 20#在线淬火系统 SFCH2000B2	1	配套生产设备	一厂 34#车间（一车间）	100
235	一厂 13#在线淬火系统 SFCH3000B3	1	配套生产设备	一厂 45#车间（二车间）	100
236	一厂 48#全自动牵引机 AUT-Q450	1	配套生产设备	一厂 51#车间	100
237	二厂 32#风冷系统	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	85

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
238	二厂 33#风冷系统	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	85
239	二厂 LKT-125T 冷却塔	1	配套生产设备	二厂 18#车间	80
240	二厂 LKT-125T 冷却塔	1	配套生产设备	二厂 21#车间	80
241	二厂 ZA-320 型轧头机	1	配套生产设备	二厂 20#车间（精抽）	80
242	一厂 27#风冷系统	1	配套生产设备	一厂 18#车间（一车间）	80
243	一厂 29#风冷系统	1	配套生产设备	一厂 47#车间（二车间）	80
244	二厂 45#2800TΦ226 全自动牵引 AUT-Q350	1	配套生产设备	二厂 17#车间（正向挤压）	75
245	三厂 38#在线淬火装置 SFCH2000B1	1	配套生产设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	75
246	五厂 42#Φ320 剥皮机	1	配套生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	75
247	二厂 43#2800TΦ226 全自动牵引机 AUT-Q350	1	配套生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	75
248	五厂 44#2800TΦ226 全自动牵引机 AUT-Q350	1	配套生产设备	五厂 4#车间	75
249	五厂 46#2800TΦ226 全自动牵引机 AUT-Q350	1	配套生产设备	五厂 4#车间	75
250	二厂 34#风冷系统	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	70
251	二厂 35#风冷系统	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	70
252	合金厂 板式过滤装置 RL-DSB 60	1	配套生产设备	合金厂 64#车间（铸造二期）	70
253	五厂 30#300T 拉直机	1	配套生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	70
254	五厂 30#风冷系统	1	配套生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	66
255	五厂 47#KC-BP-Φ279 剥皮机	1	配套生产设备	五厂 5#车间	63
256	五厂 47#KC-BH-Φ279 铝棒加热炉	1	配套生产设备	五厂 5#车间	62
257	五厂 30#模具加热炉	1	配套生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	85
258	五厂 30#模具加热炉	1	配套生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	105
259	五厂 30#在线淬火系统	1	配套生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	475
260	三厂 38#风淬系统	1	配套生产设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	46
261	五厂 30#模具加热炉	1	配套生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	105
262	五厂 30#铝棒加热炉	1	配套生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	105
263	五厂 30#Φ406 工频感应加热炉	1	配套生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	927
264	五厂 28#模具加热炉	1	配套生产设备	五厂 6#车间（3680ust 机）	90

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
265	五厂 28#模具加热炉	1	配套生产设备	五厂 6#车间（3680ust 机）	90
266	五厂 28#工频感应加热炉	1	配套生产设备	五厂 6#车间（3680ust 机）	720
267	三厂 6#模具加热炉	1	配套生产设备	三厂 A1 车间（正向挤压）	58
268	三厂 5#模具加热炉	1	配套生产设备	三厂 A1 车间（正向挤压）	58
269	三厂 38#模具加热炉	1	配套生产设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	94
270	三厂 22#模具加热炉	1	配套生产设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	40
271	三厂 2#模具加热炉	1	配套生产设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	40
272	三厂 17#模具加热炉	1	配套生产设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	40
273	三厂 1#模具加热炉	1	配套生产设备	三厂 A1 车间（正向挤压）	58
274	二厂 50#工频感应加热炉	1	配套生产设备	二厂 22#车间	500
275	二厂 49#工频感应加热炉	1	配套生产设备	二厂 18#车间	500
276	二厂 33#工频感应加热炉Φ226	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	850
277	二厂 33#CGL45 穿心针加热炉	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	45
278	二厂 32#铝棒喷射加热炉（CGL19-279）	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	42
279	二厂 32#工频感应加热炉Φ279	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	850
280	二厂 32#CGL45 穿心针加热炉	1	配套生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	45
281	三厂 (32#)16.3 米时效炉	1	辅助生产设备	三厂 A1 车间（正向挤压）	95
282	三厂 (33#)13.5 米时效炉	1	辅助生产设备	三厂 A2 车间（正向挤压）	95
283	一厂 (45#)10 米双排时效炉 SG-12S-10MQ	1	辅助生产设备	一厂 45#车间（二车间）	95
284	氧化厂 1#抛光机	1	辅助生产设备	氧化厂 A17 车间(三厂抛光)	94
285	三厂 (44#)8 米双排时效炉 SG-6D-8MY	1	辅助生产设备	三厂 A3 车间（正向挤压）	90
286	二厂（24#）18 米立式空气淬火炉（T4 炉）	1	辅助生产设备	二厂 19#车间(T4、退火)	850
287	二厂（26#）11 米燃气退火炉	1	辅助生产设备	二厂 19#车间(T4、退火)	84
288	二厂（9#）11 米燃气退火炉	1	辅助生产设备	二厂 19#车间(T4、退火)	84
289	二厂 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	二厂 16#车间（铝棒加工、修模房）	78
290	二厂 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	二厂 16#车间（铝棒加工、修模房）	78
291	二厂 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	二厂 20#车间（精抽）	78

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
292	二厂 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	二厂 20#车间（精抽）	78
293	二厂 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	二厂 20#车间（精抽）	78
294	一厂 LD75AD/08 空气压缩机	1	辅助生产设备	一厂 48#车间（二车间）	78
295	一厂 LD75AD/VSD/08 空气压缩机	1	辅助生产设备	一厂 48#车间（二车间）	78
296	一厂 LD75A/D/VSD/08 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	一厂 7#车间（一车间油库）	78
297	一厂 LD75A/D/VSD/08 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	一厂 7#车间（一车间油库）	78
298	一厂 (11#)16.3 米时效炉	1	辅助生产设备	一厂 33#车间（一车间）	77
299	模具厂 LD75AD/VSD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	模具厂 C7 车间（机床、线割、石墨）	76
300	二厂 LD75AD/VSD/08 空气压缩机	1	辅助生产设备	二厂 16#车间（铝棒加工、修模房）	75
301	五厂 LD75AD/VSD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	二厂 16#车间（铝棒加工、修模房）	75
302	合金厂 2#ANP75AD/08 空气压缩机	1	辅助生产设备	合金厂 65#车间（熔炼二期）	75
303	合金厂 3#ANP75AD/08 空气压缩机	1	辅助生产设备	合金厂 65#车间（熔炼二期）	75
304	合金厂 4#ANP75AD/08 空气压缩机	1	辅助生产设备	合金厂 65#车间（熔炼二期）	75
305	合金厂 双机头水冷螺杆式冷水机	1	辅助生产设备	合金厂 71#车间（熔炼、铸造三期）	75
306	合金厂 ANP75AD/8.5 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	合金厂 9#车间（均质三期）	75
307	合金厂 ANP75AD/8.5 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	合金厂 9#车间（均质三期）	75
308	合金厂 ES75AN/VSD/15 空气压缩机	1	辅助生产设备	合金厂 9#车间（均质三期）	75
309	合金厂 ES75AN/VSD/15 空气压缩机	1	辅助生产设备	合金厂 9#车间（均质三期）	75
310	精密加工厂 ESV75AD/08 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	精密加工厂 5#车间	75
311	精密加工厂 ESV75AD/08 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	精密加工厂 5#车间	75
312	精密加工厂 LD75AD/VSD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	精密加工厂 5#车间	75
313	汽车部件厂 LD75AD/VSD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	汽车部件厂 A5 车间（汽机房）	75
314	汽车部件厂 LD75AD/VSD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	汽车部件厂 A5 车间（汽机房）	75
315	三厂 LD75A/D/VSD/08 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	三厂 A9 车间（电房）	75
316	三厂 LD75A/D/VSD/08 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	三厂 A9 车间（电房）	75
317	三厂 LD75A/D/VSD/08 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	三厂 A9 车间（电房）	75
318	五厂 LD75AD/VSD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	75

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
319	五厂 LD75AD/VSD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	75
320	五厂 LD75AD/VSD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	75
321	五厂 LD75AD/VSD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	五厂 6#车间（3680ust 机）	75
322	五厂 LD75AD/VSD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	75
323	五厂 LD75A-VSD 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	75
324	五厂 LD75D-08 空气压缩机	1	辅助生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	75
325	合金厂 Φ406 自动铝棒锯机	1	辅助生产设备	合金厂 61#车间（铝棒锯台）	67
326	合金厂 Φ406 自动铝棒锯机	1	辅助生产设备	合金厂 61#车间（铝棒锯台）	67
327	一厂 (12#)21 米时效炉	1	辅助生产设备	一厂 18#车间（一车间）	67
328	一厂 (10#)16.3 米时效炉	1	辅助生产设备	一厂 32#车间（一车间）	67
329	二厂 Q1JD-021-T150 镗床	1	辅助生产设备	二厂 16#车间（铝棒加工、修模房）	65
330	一厂 L-11/7 电动空压机	1	辅助生产设备	一厂 14#车间（一车间）	65
331	研发部 ZHZP-60AB 中频炉	1	辅助生产设备	合金厂 55#（铝锭场化验室）	60
332	包装厂 LD55AD/VSD/08 螺杆式空气压缩机	1	辅助生产设备	26#车间（五厂废料场）	55
333	五厂 LD55AD/08 螺杆式空压机	1	辅助生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	55
334	模具厂 5#空压机 KC3708	1	辅助生产设备	模具厂 C6 车间（CNC 加工、线割、火花）	45
335	设备管理部 CW61125-B 车床	1	辅助生产设备	设备管理部 10#车间（机床加工）	40
336	设备管理部 3#盛锭筒加热炉	1	辅助生产设备	设备管理部 11#车间（维修车间）	57
337	氧化厂 60 米抛光机 3#	1	辅助生产设备	氧化厂 A17 车间(三厂抛光)	318
338	合金厂 循环水处理系统	1	辅助生产设备	合金厂 31#车间（木厂、冷却水池三期）	237
339	氧化厂 TY-870B 冷水机	1	辅助生产设备	氧化厂 28#车间(一厂氧化设备间)	190
340	氧化厂 水冷螺杆式冷水机	1	辅助生产设备	氧化厂 28#车间(一厂氧化设备间)	180
341	氧化成 冷水机 TY-870B	1	辅助生产设备	氧化厂 28#车间(一厂氧化设备间)	180
342	合金厂 19#25T 均质炉	1	辅助生产设备	合金厂一期	160
343	合金厂 20#25T 均质炉	1	辅助生产设备	合金厂一期	160
344	合金厂 21#25T 均质炉	1	辅助生产设备	合金厂一期	160
345	合金厂 22#25T 均质炉	1	辅助生产设备	合金厂一期	160

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
346	合金厂 23#25T 均质炉	1	辅助生产设备	合金厂一期	160
347	合金厂 24#25T 均质炉	1	辅助生产设备	合金厂一期	160
348	合金厂 25#25T 均质炉	1	辅助生产设备	合金厂一期	160
349	汽车部件厂 FGS-1000TV-S 拉力试验机	1	辅助生产设备	汽车部件厂 A5 车间	150
350	氧化厂 铝合金型材喷砂机	1	辅助生产设备	氧化厂（二车间通道）	150
351	二厂 (43#)14 米双排时效炉 SG-12S-14MQ	1	辅助生产设备	二厂 15#车间（反向挤压）	140
352	三厂 (46#)14 米双排时效炉 SG-12S-14MQ	1	辅助生产设备	三厂 A3 车间（正向挤压）	140
353	五厂 (48#)14 米三排时效炉 SG-18S-14MQ	1	辅助生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	135
354	五厂 (49#)14 米三排时效炉 SG-18S-14MQ	1	辅助生产设备	五厂 7#车间（6180ust 机）	135
355	五厂 (31#)21 米时效炉	1	辅助生产设备	五厂 12#车间（正向挤压）	120
356	五厂 (29#)21 米时效炉	1	辅助生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	120
357	五厂 (30#)21 米时效炉	1	辅助生产设备	五厂 13#车间（正向挤压）	120
358	五厂 14 米时效炉（40#）	1	辅助生产设备	五厂 5#车间	120
359	一厂 14 米时效炉 SG-18S-14MO（41#）	1	辅助生产设备	一厂 8#车间（一车间放模车间）	120
360	氧化厂 11#冰水机（LS560Z)	1	辅助生产设备	氧化厂 28#车间(一厂氧化设备间)	118
361	氧化厂 12#冰水机（LS560Z)	1	辅助生产设备	氧化厂 A19 车间(三厂氧化设备间)	118
362	五厂 (27#)16 米时效炉	1	辅助生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	117
363	五厂 (28#)16 米时效炉	1	辅助生产设备	五厂 14#车间（正向挤压）	117
364	一厂 (19#)16 米时效炉	1	辅助生产设备	一厂 34#车间（一车间）	112
365	一厂 (18#)21 米时效炉	1	辅助生产设备	一厂 47#车间（二车间）	112
366	喷涂厂 螺杆式空气压缩机 LE90AD/08	1	辅助生产设备	喷涂厂 3#车间（卧式喷油线）	100
367	喷涂厂 螺杆式空气压缩机 LE90AD/08	1	辅助生产设备	喷涂厂 3#车间（卧式喷油线）	100
368	汽车部件厂 HCZ4500 数控加工中心	1	机械加工设备	汽车部件厂 A5 车间	255
369	汽车部件厂 HCZ4500 数控加工中心	1	机械加工设备	汽车部件厂 A5 车间	255
370	汽车部件厂 HCZ4500 数控加工中心	1	机械加工设备	汽车部件厂 A5 车间	255
371	汽车部件厂 HCZ4500 数控加工中心	1	机械加工设备	汽车部件厂 A5 车间	255
372	汽车部件厂 JBC-150Y 精密压力机	1	机械加工设备	汽车部件厂 A5 车间	250

序号	设备名称	数量	设备类型	放置地点	功率(kW)
373	汽车部件厂 JBS-8CZ 民祥精密压力机	1	机械加工设备	汽车部件厂 A5 车间	250
374	天然气库（五厂区）1 组 Y280S-4 三相异步电动机	1	配电设备	五厂	75
375	天然气库（五厂区）1 组 Y280S-4 三相异步电动机	1	配电设备	五厂	75
376	天然气库（五厂区）2 组 Y280S-4 三相异步电动机	1	配电设备	五厂	75
377	天然气库（五厂区）2 组 Y280S-4 三相异步电动机	1	配电设备	五厂	75
378	氧化厂 废水处理设备	1	环保设备	氧化厂	60
379	氧化厂 碱洗槽废气治理设备	1	环保设备	氧化厂	75
380	氧化厂 酸洗槽废气治理设备	1	环保设备	氧化厂	55
381	氧化厂 碱洗槽废气治理设备	1	环保设备	氧化厂	55

附表6、企业能源计量一览表

一级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
进出 用能单位	1	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 1250KVA(1-8)	是	
	2	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 1#800KVA(1-9)	是	
	3	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间工频炉 800KVA(1-10)	是	
	4	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 1#800KVA(备用)(1-11)	是	
	5	电	电能表	正常	挤压一厂 15#/20#机 工频炉 800KVA 高计(1-12)	是	
	6	电	电能表	正常	挤压二厂 32#机工频炉 1000kva 特变高计 (2-3)	是	
	7	电	电能表	正常	挤压二厂 反挤压 32#/34#机 2000KVA 高计 (2-4)	是	
	8	电	电能表	正常	挤压一厂 1#1600KVA(3-1)	是	
	9	电	电能表	正常	挤压一厂 2#1600KVA(3-2)	是	
	10	电	电能表	正常	挤压一厂 48#4000T 1600KVA(8-3)	是	
	11	电	电能表	正常	挤压一厂 48#机工频炉 1000kva(8-4)	是	
	12	电	电能表	正常	挤压二厂 33/35#挤压机 2000KVA 高压(1-4)	是	
	13	电	电能表	正常	挤压二厂 33# 工频炉 1000KVA 高计(1-5)	是	
	14	电	电能表	正常	挤压二厂 T4 炉 1250kva 变压器(2-5)	是	
	15	电	电能表	正常	挤压二厂 2000kva 变压器(2-6)	是	
	16	电	电能表	正常	挤压二厂 50#反挤压 2800T 1600KVA(7-4)	是	
	17	电	电能表	正常	光富 4 630KVA 变压器(7-5)	是	
	18	电	电能表	正常	挤压二厂 49#2800T 挤压机+辅助设备 1600KVA(7-6)	是	
	19	电	电能表	正常	挤压二厂 49#机工频炉 630kva(7-7)	是	
	20	电	电能表	正常	挤压三厂 1250kva 变压器(3-4)	是	
	21	电	电能表	正常	挤压三厂 800kva 变压器(3-5)	是	
	22	电	电能表	正常	三厂氧化 氧化三线 630kva 变压器(3-6)	是	
	23	电	电能表	正常	三厂氧化 氧化三线 1000kva 变压器(3-7)	是	
	24	电	电能表	正常	10KV 大江 2 线高压计量(1600kva)	是	
	25	电	电能表	正常	铝厂 1 线 10KV 高压电表	是	

	26	电	电能表	正常	挤压五厂 28#3680T 工频炉 1000KVA 高计(1-2)	是	
	27	电	电能表	正常	挤压五厂 28#3680T+辅助设备 1600KVA 高计(1-3)	是	
	28	电	电能表	正常	挤压五厂 30#6180T(高压) 1600KVA(2-1)	是	
	29	电	电能表	正常	挤压五厂 30#6180T 工频炉(高压) 1250KVA(2-2)	是	
	30	电	电能表	正常	10KV 铝厂 3 线高压计量(3250kva)	是	
	31	电	电能表	正常	10KV 台哈线高压计量	是	
	32	电	电能表	正常	挤压五厂 36#/37#/39#总表 2000KVA(4-1.1)	是	
	33	电	电能表	正常	挤压五厂 39#挤压机+辅助设备 2000kva(4-1.2)	是	
	34	电	电能表	正常	挤压五厂 40#/41# 1600KVA(4-2)	是	
	35	电	电能表	正常	挤压五厂 42#挤压机+辅助设备+40#工频炉 2000KVA(4-4)	是	
	36	电	电能表	正常	挤压五厂 42#6180T 工频炉 1 1600KVA(4-5)	是	
	37	电	电能表	正常	挤压五厂 42#6180T 工频炉 2 1600KVA(4-6)	是	
	38	电	电能表	正常	挤压五厂 39#/41# 工频炉 800KVA(4-7)	是	
	39	电	电能表	正常	光富线 10KV 高压计量	是	
	40	电	电能表	正常	挤压五厂 44#/46# 2800T 2000KVA(7-1)	是	
	41	电	电能表	正常	挤压二厂 45#2800T 1250KVA(7-2)	是	
	42	电	电能表	正常	挤压二厂 43#2800T 1250KVA(7-3)	是	
	43	电	电能表	正常	赤岭线 10KV 高压计量	是	
	44	电	电能表	正常	挤压五厂 47#4000T 1600KVA(8-1)	是	
	45	电	电能表	正常	挤压五厂 47#机工频炉 1000kva(8-2)	是	
	46	电	电能表	正常	合金一厂 1250KVA(1-1)	是	
	47	电	电能表	正常	合金二厂 熔铸 1#630KVA(1-6)	是	
	48	电	电能表	正常	合金二厂 熔铸 2#630KVA(1-7)	是	
	49	电	电能表	正常	合金三厂 熔铸 2000KVA(4-3)	是	
	50	电	电能表	正常	合金一厂/二厂 均质炉 2000KVA(8-5)	是	
	51	电	电能表	正常	氧化一厂 YH2001 一厂氧化 2000KVA(2-7.1)	是	
	52	电	电能表	正常	氧化一厂 YH1001 800KVA 变压器 3*800KVA(2-8)	是	
	53	电	电能表	正常	氧化一厂 氧化一线 3*800KVA(备用) (2-9)	是	
	54	电	电能表	正常	金城模具 630kva 变压器(3-3)	是	

	55	电	电能表	正常	轻合金 10KV 高压计量	是	
	56	天然气	流量计	正常	五厂 天然气管道 1#	是	
	57	天然气	流量计	正常	五厂 天然气管道 2#	是	
	58	天然气	流量计	正常	五厂 天然气管道 3#	是	
	59	天然气	流量计	正常	五厂 天然气管道 4#	是	
	60	天然气	流量计	正常	五厂 天然气管道 5#	是	
	61	天然气	流量计	正常	五厂 天然气管道 6#	是	
	62	天然气	流量计	正常	五厂 天然气管道 7#	是	
	63	柴油	流量计	正常	1000KVA 发电机	是	
	64	柴油	流量计	正常	1001KVA 发电机	是	
	65	柴油	流量计	正常	合金厂重油	是	
小计		**应配数量(台)**	**实配数量(台)**	**配备率(%)**		**检定率(%)**	
		65	**65**	**100.00%**		**100.00%**	

二级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
进出主要次级用能单位	1	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 50#车间（二级计量 1）	是	
	2	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 50#车间（二级计量 2）	是	
	3	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 50#车间（二级计量 3）	是	
	4	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 50#车间（二级计量 4）	是	
	5	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 50#车间（二级计量 5）	是	
	6	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 50#车间（二级计量 6）	是	
	7	电	电能表	正常	挤压一厂 一车间 34#车间（二级计量 1）	是	
	8	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 15#车间中（二级计量 1）	是	
	9	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 15#车间中（二级计量 2）	是	
	10	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 15#车间中（二级计量 3）	是	
	11	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 15#车间中（二级计量 4）	是	
	12	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间 15#车间中（二级计量 5）	是	

二级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	13	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 1）	是	
	14	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 2）	是	
	15	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 3）	是	
	16	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 4）	是	
	17	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 5）	是	
	18	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 6）	是	
	19	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 7）	是	
	20	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 8）	是	
	21	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 9）	是	
	22	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 10）	是	
	23	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 11）	是	
	24	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 12）	是	
	25	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 13）	是	
	26	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 14）	是	
	27	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 15）	是	
	28	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 16）	是	
	29	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 17）	是	
	30	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 18）	是	
	31	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 19）	是	
	32	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 20）	是	
	33	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 21）	是	
	34	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 22）	是	
	35	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 23）	是	
	36	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 24）	是	
	37	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（二级计量 25）	是	
	38	电	电能表	正常	挤压一厂 51#车间东（二级计量 1）	是	
	39	电	电能表	正常	挤压一厂 51#车间东（二级计量 2）	是	
	40	电	电能表	正常	挤压一厂 51#车间东（二级计量 3）	是	

二级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	41	电	电能表	正常	挤压一厂 51#车间东（二级计量 4）	是	
	42	电	电能表	正常	挤压一厂 51#车间东（二级计量 5）	是	
	43	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间南（二级计量 1）	是	
	44	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间南（二级计量 2）	是	
	45	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间南（二级计量 3）	是	
	46	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间南（二级计量 4）	是	
	47	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间南（二级计量 5）	是	
	48	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间南（二级计量 6）	是	
	49	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间中（二级计量 1）	是	
	50	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间中（二级计量 2）	是	
	51	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间中（二级计量 3）	是	
	52	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间中（二级计量 4）	是	
	53	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间中（二级计量 5）	是	
	54	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间中（二级计量 6）	是	
	55	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间中（二级计量 7）	是	
	56	电	电能表	正常	挤压二厂 18#车间西（二级计量 1）	是	
	57	电	电能表	正常	挤压二厂 18#车间西（二级计量 2）	是	
	58	电	电能表	正常	挤压二厂 18#车间西（二级计量 3）	是	
	59	电	电能表	正常	挤压二厂 18#车间西（二级计量 4）	是	
	60	电	电能表	正常	挤压二厂 18#车间西（二级计量 5）	是	
	61	电	电能表	正常	挤压二厂 18#车间西（二级计量 6）	是	
	62	电	电能表	正常	挤压二厂 18#车间西（二级计量 7）	是	
	63	电	电能表	正常	挤压二厂 20#车间西（二级计量 1）	是	
	64	电	电能表	正常	挤压二厂 20#车间西（二级计量 2）	是	
	65	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（二级计量 1）	是	
	66	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（二级计量 2）	是	
	67	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（二级计量 3）	是	
	68	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（二级计量 4）	是	

二级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	69	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（二级计量 5）	是	
	70	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（二级计量 6）	是	
	71	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（二级计量 7）	是	
	72	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（二级计量 8）	是	
	73	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（二级计量 9）	是	
	74	电	电能表	正常	挤压三厂 A9 车间（二级计量 1）	是	
	75	电	电能表	正常	挤压三厂 A9 车间（二级计量 2）	是	
	76	电	电能表	正常	挤压三厂 A9 车间（二级计量 3）	是	
	77	电	电能表	正常	挤压三厂 A9 车间（二级计量 4）	是	
	78	电	电能表	正常	挤压三厂 A9 车间（二级计量 5）	是	
	79	电	电能表	正常	挤压三厂 A9 车间（二级计量 6）	是	
	80	电	电能表	正常	挤压三厂 A9 车间（二级计量 7）	是	
	81	电	电能表	正常	挤压三厂 A19 车间（二级计量 1）	是	
	82	电	电能表	正常	挤压三厂 A19 车间（二级计量 2）	是	
	83	电	电能表	正常	挤压三厂 废水处理（二级计量 1）	是	
	84	电	电能表	正常	挤压五厂 4#车间中（二级计量 1）	是	
	85	电	电能表	正常	挤压五厂 4#车间中（二级计量 2）	是	
	86	电	电能表	正常	挤压五厂 4#车间中（二级计量 3）	是	
	87	电	电能表	正常	挤压五厂 4#车间中（二级计量 4）	是	
	88	电	电能表	正常	挤压五厂 4#车间中（二级计量 5）	是	
	89	电	电能表	正常	挤压五厂 4#车间中（二级计量 6）	是	
	90	电	电能表	正常	挤压五厂 4#车间中（二级计量 7）	是	
	91	电	电能表	正常	挤压五厂 4#车间中（二级计量 8）	是	
	92	电	电能表	正常	挤压五厂 4#车间中（二级计量 9）	是	
	93	电	电能表	正常	挤压五厂 4#车间中（二级计量 10）	是	
	94	电	电能表	正常	挤压五厂 5#车间南（二级计量 1）	是	
	95	电	电能表	正常	挤压五厂 5#车间南（二级计量 2）	是	
	96	电	电能表	正常	挤压五厂 5#车间南（二级计量 3）	是	

二级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	97	电	电能表	正常	挤压五厂 5#车间南（二级计量 4）	是	
	98	电	电能表	正常	挤压五厂 5#车间南（二级计量 5）	是	
	99	电	电能表	正常	挤压五厂 6#车间南（二级计量 1）	是	
	100	电	电能表	正常	挤压五厂 6#车间南（二级计量 2）	是	
	101	电	电能表	正常	挤压五厂 7#车间南（二级计量 1）	是	
	102	电	电能表	正常	挤压五厂 7#车间南（二级计量 2）	是	
	103	电	电能表	正常	挤压五厂 12#车间南（二级计量 1）	是	
	104	电	电能表	正常	挤压五厂 12#车间北（二级计量 1）	是	
	105	电	电能表	正常	挤压五厂 12#车间北（二级计量 2）	是	
	106	电	电能表	正常	挤压五厂 12#车间北（二级计量 3）	是	
	107	电	电能表	正常	挤压五厂 12#车间北（二级计量 4）	是	
	108	电	电能表	正常	挤压五厂 13#车间中（二级计量 1）	是	
	109	电	电能表	正常	挤压五厂 13#车间中（二级计量 2）	是	
	110	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间南（二级计量 1）	是	
	111	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间南（二级计量 2）	是	
	112	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间南（二级计量 3）	是	
	113	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间南（二级计量 4）	是	
	114	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间南（二级计量 5）	是	
	115	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间南（二级计量 6）	是	
	116	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间中（二级计量 1）	是	
	117	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间中（二级计量 2）	是	
	118	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间中（二级计量 3）	是	
	119	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间中（二级计量 4）	是	
	120	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间中（二级计量 5）	是	
	121	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间中（二级计量 6）	是	
	122	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间中（二级计量 7）	是	
	123	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间中（二级计量 8）	是	
	124	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间中（二级计量 9）	是	

二级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	125	电	电能表	正常	合金厂一期 63#车间（二级计量 1）	是	
	126	电	电能表	正常	合金厂一期 63#车间（二级计量 2）	是	
	127	电	电能表	正常	合金厂一期 63#车间（二级计量 3）	是	
	128	电	电能表	正常	合金厂一期 63#车间（二级计量 4）	是	
	129	电	电能表	正常	合金厂一期 63#车间（二级计量 5）	是	
	130	电	电能表	正常	合金厂一期 63#车间（二级计量 6）	是	
	131	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 1）	是	
	132	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 2）	是	
	133	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 3）	是	
	134	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 4）	是	
	135	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 5）	是	
	136	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 6）	是	
	137	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 7）	是	
	138	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 8）	是	
	139	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 9）	是	
	140	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 10）	是	
	141	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 11）	是	
	142	电	电能表	正常	合金厂二期 66#车间（二级计量 12）	是	
	143	电	电能表	正常	合金厂二期 均质车间（二级计量 1）	是	
	144	电	电能表	正常	合金厂二期 均质车间（二级计量 2）	是	
	145	电	电能表	正常	合金厂二期 均质车间（二级计量 3）	是	
	146	电	电能表	正常	合金厂二期 均质车间（二级计量 4）	是	
	147	电	电能表	正常	合金厂二期 均质车间（二级计量 5）	是	
	148	电	电能表	正常	合金厂二期 均质车间（二级计量 6）	是	
	149	电	电能表	正常	合金厂二期 均质车间（二级计量 7）	是	
	150	电	电能表	正常	合金厂三期 10#车间（二级计量 1）	是	
	151	电	电能表	正常	合金厂三期 10#车间（二级计量 2）	是	
	152	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 1）	是	

二级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	153	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 2）	是	
	154	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 3）	是	
	155	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 4）	是	
	156	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 5）	是	
	157	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 6）	是	
	158	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 7）	是	
	159	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 8）	是	
	160	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 9）	是	
	161	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 10）	是	
	162	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 11）	是	
	163	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 12）	是	
	164	电	电能表	正常	表面处理厂 5#车间（二级计量 13）	是	
	165	电	电能表	正常	金城模具厂 D7 车间（二级计量 1）	是	
	166	电	电能表	正常	金城模具厂 D7 车间（二级计量 2）	是	
	167	电	电能表	正常	金城模具厂 D7 车间（二级计量 3）	是	
	168	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间（总气）	是	
	169	天然气	流量计	正常	挤压一厂 锅炉（总气）	是	
	170	天然气	流量计	正常	挤压一厂 饭堂生活区（总气）	是	
	171	天然气	流量计	正常	挤压一厂 一车间 1（总气）	是	
	172	天然气	流量计	正常	挤压一厂 一车间 2（总气）	是	
	173	天然气	流量计	正常	挤压一厂 51#车间（总气）	是	
	174	天然气	流量计	正常	挤压二厂 15#车间（总气）	是	
	175	天然气	流量计	正常	挤压二厂 正向挤压车间（总气）	是	
	176	天然气	流量计	正常	挤压二厂 T4 炉车间（总气）	是	
	177	天然气	流量计	正常	挤压五厂 4#5#车间（总气）	是	
	178	天然气	流量计	正常	挤压五厂 12#13#车间（总气）	是	
	179	天然气	流量计	正常	挤压五厂 6#7#车间（总气）	是	
	180	天然气	流量计	正常	挤压五厂 14#车间（总气）	是	

二级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	181	天然气	流量计	正常	合金一厂 熔铸（总气）	是	
	182	天然气	流量计	正常	合金一厂 均质（总气）	是	
	183	天然气	流量计	正常	合金二厂 熔铸（总气）	是	
	184	天然气	流量计	正常	合金二厂 均质（总气）	是	
	185	天然气	流量计	正常	合金三厂 熔铸（总气）	是	
	186	天然气	流量计	正常	合金三厂 均质（总气）	是	
	187	天然气	流量计	正常	挤压三厂 汽车部件厂然气1#（总气）	是	
	188	天然气	流量计	正常	挤压三厂 7#燃气（总气）	是	
	189	天然气	流量计	正常	挤压三厂 1#燃气（总气）	是	
	190	天然气	流量计	正常	挤压三厂 锅炉（总气）	是	
小计		应配数量(台)	实配数量(台)	配备率(%)		检定率(%)	
		190	190	100.00%		100.00%	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
主要用能设备	1	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（氧化）计量 1	是	
	2	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（氧化）计量 2	是	
	3	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（氧化）计量 3	是	
	4	电	电能表	正常	挤压一厂 5#车间（氧化）计量 4	是	
	5	电	电能表	正常	挤压一厂 18#车间（挤压）计量 1	是	
	6	电	电能表	正常	挤压一厂 18#车间（挤压）计量 2	是	
	7	电	电能表	正常	挤压一厂 18#车间（挤压）计量 3	是	
	8	电	电能表	正常	挤压一厂 18#车间（公共）计量 4	是	
	9	电	电能表	正常	挤压一厂 18#车间（公共）计量 5	是	
	10	电	电能表	正常	挤压一厂 18#车间（公共）计量 6	是	
	11	电	电能表	正常	挤压一厂 32#车间（挤压）计量 1	是	
	12	电	电能表	正常	挤压一厂 32#车间（挤压）计量 2	是	
	13	电	电能表	正常	挤压一厂 32#车间（挤压）计量 3	是	
	14	电	电能表	正常	挤压一厂 32#车间（挤压）计量 4	是	
	15	电	电能表	正常	挤压一厂 33#车间（挤压）计量 1	是	
	16	电	电能表	正常	挤压一厂 33#车间（挤压）计量 2	是	
	17	电	电能表	正常	挤压一厂 33#车间（挤压）计量 3	是	
	18	电	电能表	正常	挤压一厂 33#车间（挤压）计量 4	是	
	19	电	电能表	正常	挤压一厂 33#车间（挤压）计量 5	是	
	20	电	电能表	正常	挤压一厂 34#车间（挤压）计量 1	是	
	21	电	电能表	正常	挤压一厂 34#车间（挤压）计量 2	是	
	22	电	电能表	正常	挤压一厂 34#车间（挤压）计量 3	是	
	23	电	电能表	正常	挤压一厂 34#车间（挤压）计量 4	是	
	24	电	电能表	正常	挤压一厂 34#车间（挤压）计量 5	是	
	25	电	电能表	正常	挤压一厂 34#车间（挤压）计量 6	是	
	26	电	电能表	正常	挤压一厂 34#车间（挤压）计量 7	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	27	电	电能表	正常	挤压一厂 51#车间（挤压）计量 1	是	
	28	电	电能表	正常	挤压一厂 51#车间（挤压）计量 2	是	
	29	电	电能表	正常	挤压一厂 51#车间（挤压）计量 3	是	
	30	电	电能表	正常	挤压一厂 51#车间（挤压）计量 4	是	
	31	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 1	是	
	32	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 2	是	
	33	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 3	是	
	34	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 4	是	
	35	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 5	是	
	36	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 6	是	
	37	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 7	是	
	38	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 8	是	
	39	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 9	是	
	40	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 10	是	
	41	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 11	是	
	42	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 12	是	
	43	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 13	是	
	44	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 14	是	
	45	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 15	是	
	46	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 16	是	
	47	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 17	是	
	48	电	电能表	正常	挤压一厂 二车间（挤压）计量 18	是	
	49	电	电能表	正常	挤压一厂 研发部	是	
	50	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间（辅助设备 1）	是	
	51	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间（辅助设备 2）	是	
	52	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间（辅助设备 3）	是	
	53	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间（辅助设备 4）	是	
	54	电	电能表	正常	挤压二厂 9#退火炉	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	55	电	电能表	正常	挤压二厂 26#退火炉	是	
	56	电	电能表	正常	挤压二厂 42#退火炉	是	
	57	电	电能表	正常	挤压二厂 24#T4 炉	是	
	58	电	电能表	正常	挤压二厂 包装车间	是	
	59	电	电能表	正常	挤压二厂 中部（公共）计量 1	是	
	60	电	电能表	正常	挤压二厂 中部（公共）计量 2	是	
	61	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间（挤压）计量 1	是	
	62	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间（挤压）计量 2	是	
	63	电	电能表	正常	挤压二厂 15#车间（挤压）计量 3	是	
	64	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间（挤压）计量 1	是	
	65	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间（挤压）计量 2	是	
	66	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间（挤压）计量 3	是	
	67	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间（挤压）计量 4	是	
	68	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间（挤压）计量 5	是	
	69	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间（挤压）计量 6	是	
	70	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间（挤压）计量 7	是	
	71	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间（挤压）计量 8	是	
	72	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间（挤压）计量 9	是	
	73	电	电能表	正常	挤压二厂 17#车间（挤压）计量 10	是	
	74	电	电能表	正常	挤压二厂 18#车间西（挤压）计量 1	是	
	75	电	电能表	正常	挤压二厂 18#车间西（挤压）计量 2	是	
	76	电	电能表	正常	挤压二厂 18#车间西（挤压）计量 3	是	
	77	电	电能表	正常	挤压二厂 正向空压机计量 1	是	
	78	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（挤压）计量 1	是	
	79	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（挤压）计量 2	是	
	80	电	电能表	正常	挤压二厂 23#车间东（挤压）计量 3	是	
	81	电	电能表	正常	挤压三厂 精密加工厂 1	是	
	82	电	电能表	正常	挤压三厂 精密加工厂 2	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	83	电	电能表	正常	挤压三厂 A1 车间（挤压）计量 1	是	
	84	电	电能表	正常	挤压三厂 A1 车间（挤压）计量 2	是	
	85	电	电能表	正常	挤压三厂 A1 车间（挤压）计量 3	是	
	86	电	电能表	正常	挤压三厂 A1 车间（挤压）计量 4	是	
	87	电	电能表	正常	挤压三厂 A1 车间（挤压）计量 5	是	
	88	电	电能表	正常	挤压三厂 A1 车间（辅助设备 1）	是	
	89	电	电能表	正常	挤压三厂 A1 车间（辅助设备 2）	是	
	90	电	电能表	正常	挤压三厂 A1 车间（辅助设备 3）	是	
	91	电	电能表	正常	挤压三厂 A1 车间（公共）计量 1	是	
	92	电	电能表	正常	挤压三厂 A1 车间（公共）计量 2	是	
	93	电	电能表	正常	挤压三厂 A2 车间（挤压）计量 1	是	
	94	电	电能表	正常	挤压三厂 A2 车间（挤压）计量 2	是	
	95	电	电能表	正常	挤压三厂 A2 车间（挤压）计量 3	是	
	96	电	电能表	正常	挤压三厂 A2 车间（辅助设备 1）	是	
	97	电	电能表	正常	挤压三厂 A2 车间（辅助设备 2）	是	
	98	电	电能表	正常	挤压三厂 A2 车间（辅助设备 3）	是	
	99	电	电能表	正常	挤压三厂 A2 车间包装	是	
	100	电	电能表	正常	挤压三厂 A3 车间（挤压）计量 1	是	
	101	电	电能表	正常	挤压三厂 A3 车间（挤压）计量 2	是	
	102	电	电能表	正常	挤压三厂 A3 车间（辅助设备 1）	是	
	103	电	电能表	正常	挤压三厂 A3 车间（辅助设备 2）	是	
	104	电	电能表	正常	挤压三厂 A3 车间（辅助设备 3）	是	
	105	电	电能表	正常	挤压三厂 A3 车间（辅助设备 4）	是	
	106	电	电能表	正常	挤压三厂 生活区	是	
	107	电	电能表	正常	挤压三厂 A4 车间（挤压）计量 1	是	
	108	电	电能表	正常	挤压三厂 A4 车间（辅助设备 1）	是	
	109	电	电能表	正常	挤压三厂 A4 车间（辅助设备 2）	是	
	110	电	电能表	正常	挤压三厂修模车间	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	111	电	电能表	正常	挤压三厂 空压机主回路	是	
	112	电	电能表	正常	挤压三厂空压机备用	是	
	113	电	电能表	正常	挤压三厂 饭堂与旧生活区	是	
	114	电	电能表	正常	挤压三厂 研发部验证线	是	
	115	电	电能表	正常	挤压三厂 生活区	是	
	116	电	电能表	正常	挤压三厂 木箱组（包装）	是	
	117	电	电能表	正常	挤压五厂 38#时效炉（电）	是	
	118	电	电能表	正常	挤压五厂 39#时效炉（电）	是	
	119	电	电能表	正常	挤压五厂 40#时效炉（电）	是	
	120	电	电能表	正常	挤压五厂 锯切	是	
	121	电	电能表	正常	挤压五厂 5#车间（空压机）	是	
	122	电	电能表	正常	挤压五厂 5#车间南（挤压）计量 1	是	
	123	电	电能表	正常	挤压五厂 5#车间南（挤压）计量 2	是	
	124	电	电能表	正常	挤压五厂 5#车间南（挤压）计量 3	是	
	125	电	电能表	正常	挤压五厂 48#时效炉（电）	是	
	126	电	电能表	正常	挤压五厂 49#时效炉（电）	是	
	127	电	电能表	正常	挤压五厂 12#13#车间饭堂 1	是	
	128	电	电能表	正常	挤压五厂 12#13#车间饭堂 2	是	
	129	电	电能表	正常	挤压五厂 12#13#车间 29#时效炉	是	
	130	电	电能表	正常	挤压五厂 12#13#车间 30#时效炉	是	
	131	电	电能表	正常	挤压五厂 12#13#车间 31#时效炉	是	
	132	电	电能表	正常	挤压五厂 12#13#车间 36#时效炉	是	
	133	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间 27#时效炉	是	
	134	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间 28#时效炉	是	
	135	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间（辅助设备 1）	是	
	136	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间（辅助设备 2）	是	
	137	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间（辅助设备 3）	是	
	138	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间（辅助设备 4）	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	139	电	电能表	正常	挤压五厂 14#车间（36#工频炉）	是	
	140	电	电能表	正常	挤压五厂 3#车间喷涂	是	
	141	电	电能表	正常	挤压五厂 五厂区水房	是	
	142	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 1	是	
	143	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 2	是	
	144	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 3	是	
	145	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 4	是	
	146	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 5	是	
	147	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 6	是	
	148	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 7	是	
	149	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 8	是	
	150	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 9	是	
	151	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 10	是	
	152	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 11	是	
	153	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 12	是	
	154	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 13	是	
	155	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 14	是	
	156	电	电能表	正常	合金厂一期 熔铸辅助设备 15	是	
	157	电	电能表	正常	合金厂一期 I 熔铸炉	是	
	158	电	电能表	正常	合金厂一期 Q 熔铸炉	是	
	159	电	电能表	正常	合金厂一期 E 熔铸炉	是	
	160	电	电能表	正常	合金厂一期 W 熔铸炉	是	
	161	电	电能表	正常	合金厂一期 6#倾倒炉	是	
	162	电	电能表	正常	合金厂一期 T 熔铸炉	是	
	163	电	电能表	正常	合金厂一期 19#均质炉	是	
	164	电	电能表	正常	合金厂一期 20#均质炉	是	
	165	电	电能表	正常	合金厂一期 21#均质炉	是	
	166	电	电能表	正常	合金厂一期 22#均质炉	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	167	电	电能表	正常	合金厂一期 23#均质炉	是	
	168	电	电能表	正常	合金厂一期 24#均质炉	是	
	169	电	电能表	正常	合金厂一期 25#均质炉	是	
	170	电	电能表	正常	合金厂一期 I 冷却炉	是	
	171	电	电能表	正常	合金厂一期 J 冷却炉	是	
	172	电	电能表	正常	合金厂一期 K 冷却炉	是	
	173	电	电能表	正常	合金厂二期 熔铸辅助设备 1	是	
	174	电	电能表	正常	合金厂二期 熔铸辅助设备 2	是	
	175	电	电能表	正常	合金厂二期 熔铸辅助设备 3	是	
	176	电	电能表	正常	合金厂二期 熔铸辅助设备 4	是	
	177	电	电能表	正常	合金厂二期 熔铸辅助设备 5	是	
	178	电	电能表	正常	合金厂二期 熔铸辅助设备 6	是	
	179	电	电能表	正常	合金厂二期 熔铸辅助设备 7	是	
	180	电	电能表	正常	合金厂二期 熔铸辅助设备 8	是	
	181	电	电能表	正常	合金厂二期 熔铸辅助设备 9	是	
	182	电	电能表	正常	合金厂二期 熔铸辅助设备 10	是	
	183	电	电能表	正常	合金厂二期 J 熔铸炉	是	
	184	电	电能表	正常	合金厂二期 J 熔铸炉	是	
	185	电	电能表	正常	合金厂二期 K 熔铸炉	是	
	186	电	电能表	正常	合金厂二期 M 熔铸炉	是	
	187	电	电能表	正常	合金厂二期 N 熔铸炉	是	
	188	电	电能表	正常	合金厂二期 P 熔铸炉	是	
	189	电	电能表	正常	合金厂二期 V 熔铸炉	是	
	190	电	电能表	正常	合金厂二期 1#倾倒炉（JK 铸造）	是	
	191	电	电能表	正常	合金厂二期 2#倾倒炉（PV 铸造）	是	
	192	电	电能表	正常	合金厂二期 6#均质炉	是	
	193	电	电能表	正常	合金厂二期 7#均质炉	是	
	194	电	电能表	正常	合金厂二期 8#均质炉	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	195	电	电能表	正常	合金厂二期 9#均质炉	是	
	196	电	电能表	正常	合金厂二期 10#均质炉	是	
	197	电	电能表	正常	合金厂二期 C 冷却炉	是	
	198	电	电能表	正常	合金厂二期 D 冷却炉	是	
	199	电	电能表	正常	合金厂二期 E 冷却炉	是	
	200	电	电能表	正常	合金厂二期 一期空压机	是	
	201	电	电能表	正常	合金厂二期 二期空压机	是	
	202	电	电能表	正常	合金厂二期 二期除尘	是	
	203	电	电能表	正常	合金厂二期 锯切总表	是	
	204	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 1	是	
	205	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 2	是	
	206	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 3	是	
	207	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 4	是	
	208	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 5	是	
	209	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 6	是	
	210	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 7	是	
	211	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 8	是	
	212	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 9	是	
	213	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 10	是	
	214	电	电能表	正常	合金厂三期 熔铸辅助设备 11	是	
	215	电	电能表	正常	合金厂三期 H 熔铸炉	是	
	216	电	电能表	正常	合金厂三期 R 熔铸炉	是	
	217	电	电能表	正常	合金厂三期 S 熔铸炉	是	
	218	电	电能表	正常	合金厂三期 Y 熔铸炉	是	
	219	电	电能表	正常	合金厂三期 3#倾倒炉	是	
	220	电	电能表	正常	合金厂三期 5#倾倒炉	是	
	221	电	电能表	正常	合金厂三期 水池（公共）	是	
	222	电	电能表	正常	合金厂三期 木厂（公共）	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	223	电	电能表	正常	合金厂三期 13#均质炉	是	
	224	电	电能表	正常	合金厂三期 14#均质炉	是	
	225	电	电能表	正常	合金厂三期 15#均质炉	是	
	226	电	电能表	正常	合金厂三期 16#均质炉	是	
	227	电	电能表	正常	合金厂三期 17#均质炉	是	
	228	电	电能表	正常	合金厂三期 18#均质炉	是	
	229	电	电能表	正常	合金厂三期 F 冷却炉	是	
	230	电	电能表	正常	合金厂三期 G 冷却炉	是	
	231	电	电能表	正常	合金厂三期 H 冷却炉	是	
	232	电	电能表	正常	合金厂三期 一期回收	是	
	233	电	电能表	正常	合金厂三期 一期除尘	是	
	234	电	电能表	正常	合金厂三期 三期除尘	是	
	235	电	电能表	正常	合金厂三期 三期空压机 1	是	
	236	电	电能表	正常	合金厂三期 三期空压机 2	是	
	237	天然气	流量计	正常	挤压一厂 18#车间 12#时效炉（气）	是	
	238	天然气	流量计	正常	挤压一厂 18#车间 27#2800T 挤压机（气）	是	
	239	天然气	流量计	正常	挤压一厂 18#车间 41#时效炉（气）	是	
	240	天然气	流量计	正常	挤压一厂 32#车间 14#2500T 挤压机（气）	是	
	241	天然气	流量计	正常	挤压一厂 32#车间 10#时效炉（气）	是	
	242	天然气	流量计	正常	挤压一厂 33#车间 15#2500T 挤压机（气）	是	
	243	天然气	流量计	正常	挤压一厂 33#车间 51#时效炉（气）	是	
	244	天然气	流量计	正常	挤压一厂 34#车间 20#2500T 挤压机（气）	是	
	245	天然气	流量计	正常	挤压一厂 34#车间 50#时效炉（气）	是	
	246	天然气	流量计	正常	挤压一厂 51#车间 48#4000T 挤压机（气）	是	
	247	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间 24#1100T 挤压机（气）	是	
	248	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间 12#1800T 挤压机（气）	是	
	249	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间 13#2500T 挤压机（气）	是	
	250	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间 16#1800T 挤压机（气）	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	251	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间 29#2800T 挤压机（气）	是	
	252	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间 13#时效炉（气）	是	
	253	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间 16#时效炉（气）	是	
	254	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间 18#时效炉（气）	是	
	255	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间 35#时效炉（气）	是	
	256	天然气	流量计	正常	挤压一厂 二车间 45#时效炉（气）	是	
	257	天然气	流量计	正常	挤压二厂 15#车间 32#1100t 反向挤压机（气）	是	
	258	天然气	流量计	正常	挤压二厂 15#车间 34#时效炉（气）	是	
	259	天然气	流量计	正常	挤压二厂 15#车间 43#时效炉（气）	是	
	260	天然气	流量计	正常	挤压二厂 17#车间 18#880ust 挤压机（气）	是	
	261	天然气	流量计	正常	挤压二厂 17#车间 25#1100t 挤压机（气）	是	
	262	天然气	流量计	正常	挤压二厂 17#车间 26#550t 挤压机（气）	是	
	263	天然气	流量计	正常	挤压二厂 17#车间 45#2800T 挤压机（气）	是	
	264	天然气	流量计	正常	挤压二厂 17#车间 9#退火炉（气）	是	
	265	天然气	流量计	正常	挤压二厂 17#车间 26#退火炉（气）	是	
	266	天然气	流量计	正常	挤压二厂 17#车间 42#退火炉（气）	是	
	267	天然气	流量计	正常	挤压二厂 17#车间 21#时效炉（气）	是	
	268	天然气	流量计	正常	挤压二厂 17#车间 37#时效炉（气）	是	
	269	天然气	流量计	正常	挤压五厂 4#车间 44#2800T 挤压机（气）	是	
	270	天然气	流量计	正常	挤压五厂 4#车间 46#2800T 挤压机（气）	是	
	271	天然气	流量计	正常	挤压五厂 4#车间 38#时效炉（气）	是	
	272	天然气	流量计	正常	挤压五厂 4#车间 39#时效炉（气）	是	
	273	天然气	流量计	正常	挤压五厂 5#车间 47#4000T 挤压机（气）	是	
	274	天然气	流量计	正常	挤压五厂 5#车间 40#时效炉（气）	是	
	275	天然气	流量计	正常	挤压五厂 6#车间 28#3680T 挤压机（气）	是	
	276	天然气	流量计	正常	挤压五厂 6#车间 48#时效炉（气）	是	
	277	天然气	流量计	正常	挤压五厂 7#车间 30#6180T 挤压机（气）	是	
	278	天然气	流量计	正常	挤压五厂 7#车间 49#时效炉（气）	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	279	天然气	流量计	正常	挤压五厂 12#车间 41#2500ust 挤压机（气）	是	
	280	天然气	流量计	正常	挤压五厂 12#车间 42#6180ust 挤压机	是	
	281	天然气	流量计	正常	挤压五厂 12#车间 31#时效炉（气）	是	
	282	天然气	流量计	正常	挤压五厂 12#车间 36#时效炉 1（气）	是	
	283	天然气	流量计	正常	挤压五厂 12#车间 36#时效炉 2（气）	是	
	284	天然气	流量计	正常	挤压五厂 13#车间 39#2500ust 挤压机（气）	是	
	285	天然气	流量计	正常	挤压五厂 13#车间 40#2800T 挤压机（气）	是	
	286	天然气	流量计	正常	挤压五厂 13#车间 29#时效炉（气）	是	
	287	天然气	流量计	正常	挤压五厂 13#车间 30#时效炉（气）	是	
	288	天然气	流量计	正常	挤压五厂 14#车间 36#2800ust 挤压机（气）	是	
	289	天然气	流量计	正常	挤压五厂 14#车间 37#2800ust 挤压机（气）	是	
	290	天然气	流量计	正常	挤压五厂 14#车间 27#时效炉（气）	是	
	291	天然气	流量计	正常	挤压五厂 14#车间 28#时效炉（气）	是	
	292	天然气	流量计	正常	合金厂一期 I 熔铸炉（气）	是	
	293	天然气	流量计	正常	合金厂一期 Q 熔铸炉（气）	是	
	294	天然气	流量计	正常	合金厂一期 E 熔铸炉（气）	是	
	295	天然气	流量计	正常	合金厂一期 W 熔铸炉（气）	是	
	296	天然气	流量计	正常	合金厂一期 6#倾倒炉（气）	是	
	297	天然气	流量计	正常	合金厂一期 T 熔铸炉（气）	是	
	298	天然气	流量计	正常	合金厂一期 19#均质炉（气）	是	
	299	天然气	流量计	正常	合金厂一期 20#均质炉（气）	是	
	300	天然气	流量计	正常	合金厂一期 21#均质炉（气）	是	
	301	天然气	流量计	正常	合金厂一期 22#均质炉（气）	是	
	302	天然气	流量计	正常	合金厂一期 23#均质炉（气）	是	
	303	天然气	流量计	正常	合金厂一期 24#均质炉（气）	是	
	304	天然气	流量计	正常	合金厂一期 25#均质炉（气）	是	
	305	天然气	流量计	正常	合金厂二期 J 熔铸炉（气）	是	
	306	天然气	流量计	正常	合金厂二期 K 熔铸炉（气）	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	307	天然气	流量计	正常	合金厂二期 JK1#倾倒炉（气）	是	
	308	天然气	流量计	正常	合金厂二期 M 熔铸炉（气）	是	
	309	天然气	流量计	正常	合金厂二期 N 熔铸炉（气）	是	
	310	天然气	流量计	正常	合金厂二期 P 熔铸炉（气）	是	
	311	天然气	流量计	正常	合金厂二期 V 熔铸炉（气）	是	
	312	天然气	流量计	正常	合金厂二期 PV2#倾倒炉（气）	是	
	313	天然气	流量计	正常	合金厂二期 6#均质炉（气）	是	
	314	天然气	流量计	正常	合金厂二期 7#均质炉（气）	是	
	315	天然气	流量计	正常	合金厂二期 8#均质炉（气）	是	
	316	天然气	流量计	正常	合金厂二期 9#均质炉（气）	是	
	317	天然气	流量计	正常	合金厂二期 10#均质炉（气）	是	
	318	天然气	流量计	正常	合金厂二期 11#均质炉（气）	是	
	319	天然气	流量计	正常	合金厂二期 12#均质炉（气）	是	
	320	天然气	流量计	正常	合金厂三期 S 熔铸炉（气）	是	
	321	天然气	流量计	正常	合金厂三期 H 熔铸炉（气）	是	
	322	天然气	流量计	正常	合金厂三期 R 熔铸炉（气）	是	
	323	天然气	流量计	正常	合金厂三期 Y 熔铸炉（气）	是	
	324	天然气	流量计	正常	合金厂三期 3#倾倒炉（气）	是	
	325	天然气	流量计	正常	合金厂三期 5#倾倒炉（气）	是	
	326	天然气	流量计	正常	合金厂三期 13#均质炉（气）	是	
	327	天然气	流量计	正常	合金厂三期 14#均质炉（气）	是	
	328	天然气	流量计	正常	合金厂三期 15#均质炉（气）	是	
	329	天然气	流量计	正常	合金厂三期 16#均质炉（气）	是	
	330	天然气	流量计	正常	合金厂三期 17#均质炉（气）	是	
	331	天然气	流量计	正常	合金厂三期 18#均质炉（气）	是	
	332	石油气	流量计	正常	挤压三厂 A1 车间 1#880T 挤压机（气）	是	
	333	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A1 车间 5#880T 挤压机（气）	是	
	334	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A1 车间 6#880T 挤压机（气）	是	

三级	序号	能源种类	计量器具名称	运行状态	安装使用地点	是否在检定周期内	备注
	335	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A1 车间 32#时效炉（气）	是	
	336	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A2 车间 2#550T 挤压机（气）	是	
	337	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A2 车间 22#550T 挤压机(气)	是	
	338	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A2 车间 38#1800T 挤压机（气）	是	
	339	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A2 车间 33#时效炉（气）	是	
	340	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A3 车间 8#1100T 挤压机（气）	是	
	341	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A3 车间 9#1100T 挤压机（气）	是	
	342	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A3 车间 44#时效炉（气）	是	
	343	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A3 车间 46#时效炉（气）	是	
	344	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A4 车间 31#1250T 挤压机（气）	是	
	345	天然气	流量计	正常	挤压三厂 A4 车间 47#时效炉（气）	是	
小计		**应配数量(台)**	**实配数量(台)**	**配备率(%)**		**检定率(%)**	
		345	**345**	**100.00%**		**100.00%**	

附件7、企业购买绿电证明（共计3000.0 万KWh）

交易编号:N02124030001602023

绿色电力证书交易凭证

GREEN ELECTRICITY CERTIFICATE TRANSACTION VOUCHERS

购买方

单位：台山市金桥铝型材厂有限公司

购买绿证数量：706个

706 兆瓦时

生产方

项目名称：中国水电建设集团武威光伏发电有限公司凉州区20兆瓦并网光伏发电项目

项目代码：PPC2109620602001N

项目类型：太阳能发电

项目所在地：甘肃省武威市凉州区丰乐镇

电量生产日期：2023年10月

交易平台：广州电力交易中心

绿色电力证书专用章

2024年07月23日

交易编号:N02124030001602034

绿色电力证书交易凭证

GREEN ELECTRICITY CERTIFICATE TRANSACTION VOUCHERS

购买方

单位：台山市金桥铝型材厂有限公司

购买绿证数量：734个

734 兆瓦时

生产方

项目名称：中国水电建设集团武威光伏发电有限公司凉州区20兆瓦并网光伏发电项目

项目代码：PPC2109620602001N

项目类型：太阳能发电

项目所在地：甘肃省武威市凉州区丰乐镇

电量生产日期：2023年12月

交易平台：广州电力交易中心

绿色电力证书专用章

2024年07月23日

交易编号:N02124030001602041

绿色电力证书交易凭证

GREEN ELECTRICITY CERTIFICATE TRANSACTION VOUCHERS

购买方

单位：台山市金桥铝型材厂有限公司

购买绿证数量：769个

769 兆瓦时

生产方

项目名称：中国水电建设集团武威光伏发电有限公司凉州区20兆瓦并网光伏发电项目

项目代码：PPC2109620602001N

项目类型：太阳能发电

项目所在地：甘肃省武威市凉州区丰乐镇

电量生产日期：2023年11月

交易平台：广州电力交易中心

绿色电力证书专用章

2024年07月23日

交易编号:N02124040000003201

绿色电力证书交易凭证

GREEN ELECTRICITY CERTIFICATE TRANSACTION VOUCHERS

购买方

单位/个人：台山市金桥铝型材厂有限公司

购买绿证数量：2000个

2000 兆瓦时

生产方

项目名称：瓜州县北大桥第六风电场D区200兆瓦项目

项目代码：PWC1608620922001K

项目类型：风力发电

项目所在地：甘肃省酒泉市瓜州县城东北约23KM处

电量生产日期：2023年11月

交易平台：广州电力交易中心

详细信息请扫描二维码

2024年10月21日

交易编号:N02124030001602 06f

绿色电力证书

GREEN ELECTRICITY

绿色电力证书交易凭证

GREEN ELECTRICITY CERTIFICATE TRANSACTION VOUCHERS

购买方

单位：台山市金桥铝型材厂有限公司

购买绿证数量：4879个

4879 兆瓦时

生产方

项目名称：广西钦州灵山县那学150MW风电，30MW储能一体化项目

项目代码：PWC2203450721001H

项目类型：风力发电

项目所在地：太平镇兴源街71号

电量生产日期：2023年11月

交易平台：广州电力交易中心

2024年07月23日

绿色电力证书专用章

交易编号:N02124030001602078

绿色电力证书交易凭证

GREEN ELECTRICITY CERTIFICATE TRANSACTION VOUCHERS

购买方

单位：台山市金桥铝型材厂有限公司

购买绿证数量：20912个

20912 兆瓦时

生产方

项目名称：广西钦州灵山县那学150MW风电，30MW储能一体化项目

项目代码：PWC2203450721001H

项目类型：风力发电

项目所在地：太平镇兴源街71号

电量生产日期：2023年12月

交易平台：广州电力交易中心

2024年07月23日

绿色电力证书专用章

附表8、资质证书

专业技术人才知识更新工程 是人力资源和社会保障部会同有关部门从2005年至2010年6年间在现代农业、现代制造、信息技术、能源技术、现代管理等5个领域开展的专项继续教育活动，重点培训300万名紧跟科技发展前沿、创新能力强的中高级专业技术人才。

人力资源和社会保障部 专业技术人员管理司

工业和信息化部人事教育司

姓　名：陈炳坤

身份证号：440783198303217213

证书编号：05100045787

专业技术职务：能源管理师（高级）

工作单位：

持证人签名：

Signature of the Bearer

管理号：13201440081

File No.:

姓名：陈炳坤

Full Name

性别：男

Sex

出生年月：1983年03月

Date of Birth

资格名称：信息系统项目管理师

Qualification

资格级别：高级

Qualification Level

批准日期：2013年11月08日

Approval Date

签发单位盖章：

Issued by

签发日期：2014 年 04 月 17 日

Issued on

姓　　名：李杰

项目名称：碳资产管理

身份证号：430726198708261811

证书编号：21100024792

持证人经过此培训，经考试（考核），成绩合格，特发此证。

发证机构（盖章）

2021年7月15日

姓　　名：陈健胜

项目名称：碳交易员

身份证号：440783198409297215

证书编号：21100040393

持证人经过此培训，经考试（考核），成绩合格，特发此证。

发证机构（盖章）

2021年9月9日

广东省专业技术资格证专用章

粤中职证字第 1400102227047 号

陈健胜 于二〇一四年十一月，经 江门市工程专业技术中级资格评审委员会评审通过，具备 环境保护工程师 资格。特发此证

发证机关：江门市人力资源和社会保障局

二〇一五年一月十二日

姓　　名：黄金辉

项目名称：碳交易员

身份证号：440783198506163032

证书编号：22100016515

持证人经过此培训，经考试（考核），成绩合格，特发此证。

发证机构（盖章）

2022年4月28日

附表9、节能改造情况汇总表

2024年金桥公司投入进行节能升级技改、汰旧换新设施和购入绿色电力证书共计投入**328.28万元**，直接节约用电**36.58万KWH**，绿色电力证书抵消用电**3000万KWH**，共计可减少温室气体排放**17787.81tCO2e**。

项目名称	投入成本（万元）	节约电能（万KWh）	减少tCO_2e排放
01包装厂锯切机电机升级	9.80	节约 3.88	24.08
02挤压机淬火冷却水系统优化	2.00	节约 1.00	6.21
03空压机房疏水阀改善	0.68	节约 2.79	17.31
04空压机管网节能优化	-	节约 0.84	5.21
05逐步汰换低效老旧空压机	30.80	节约 28.07	174.17
06完善建设能源管理中心	150.00	-	-
07购买绿色电力电证	135.00	抵消火力发电 3000	17560.83
合计：	**328.28**	**-**	**17787.81**