

嘉善三思光电技术有限公司 温室气体排放报告

报告主体(盖章):嘉善三思光电技术有限公司



报告年度: 2024年

编制日期: 2025年2月24日

本报告主体包含1个行业，其在2024年度温室气体排放总量为2860.70t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》，核算了公司生产部分温室气体排放量，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	嘉善三思光电技术有限公司					
单位性质	有限责任公司		报告年度	2024		
所属行业	C3871 电光源制造		组织机构代码	91330421672586518H		
法定代表人	陈月霞		电话	057384458296		
详细地址	浙江省嘉善县大云镇双云路 166 号					
管理负责人	姓名	陈月霞	部门/职务	总经理	办公电话	057384458296
	传真	/	手机	/	电子邮箱	/
联系人	姓名	冯琼	部门/职务	部门经理	办公电话	/
	传真	/	手机	15958325431	电子邮箱	/
填报负责人	姓名	冯琼	部门/职务	能管员	办公电话	/
	传真	/	手机	15958325431	电子邮箱	/
报告主体边界说明						
<p>本报告以企业为边界，核算和报告边界内所有生产设备产生的温室气体排放。生产设施范围包括直接生产系统、辅助生产系统、以及直接为生产服务的附属生产系统，其中辅助生产系统包括动力、供电、供水、检验、机修、库房、运输等，附属生产系统包括生产指挥系统和厂区内为生产服务的部门和单位。</p>						
产能变化情况说明(与上年度相比)						
<p>2024年总产值达36938万元，当量综合能耗866.41 吨标煤，主要产品产量为：LED显示屏79866.69平方米。</p>						

一、生产工艺流程简介:

企业主要产品分为3类，LED 显示屏、LED 照明灯、LED 封装。生产工艺如下:

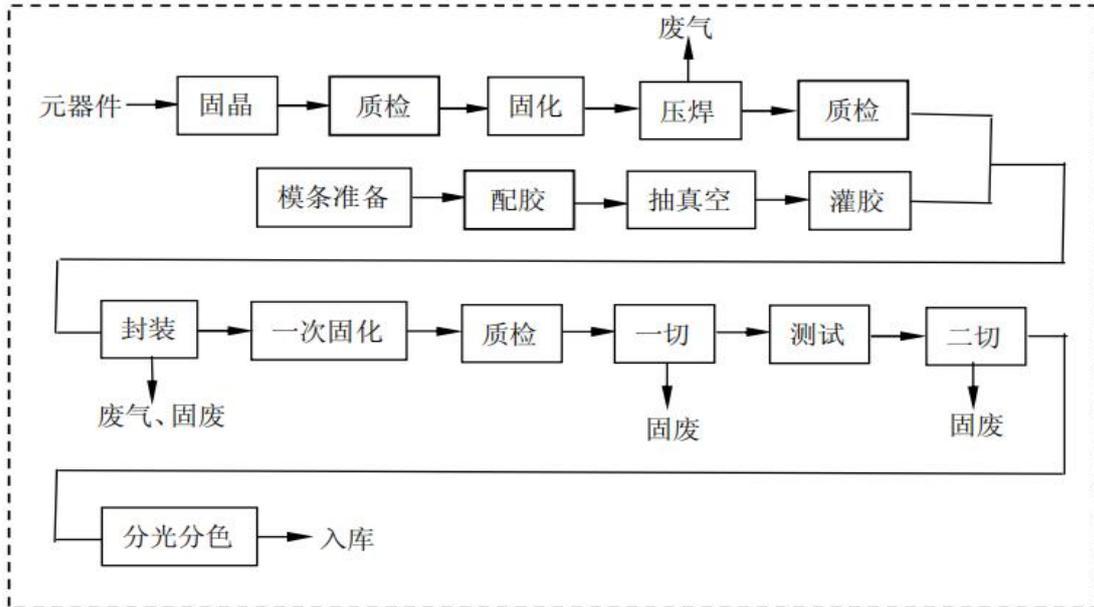


图 1-1 直插灯封装生产工艺流程图

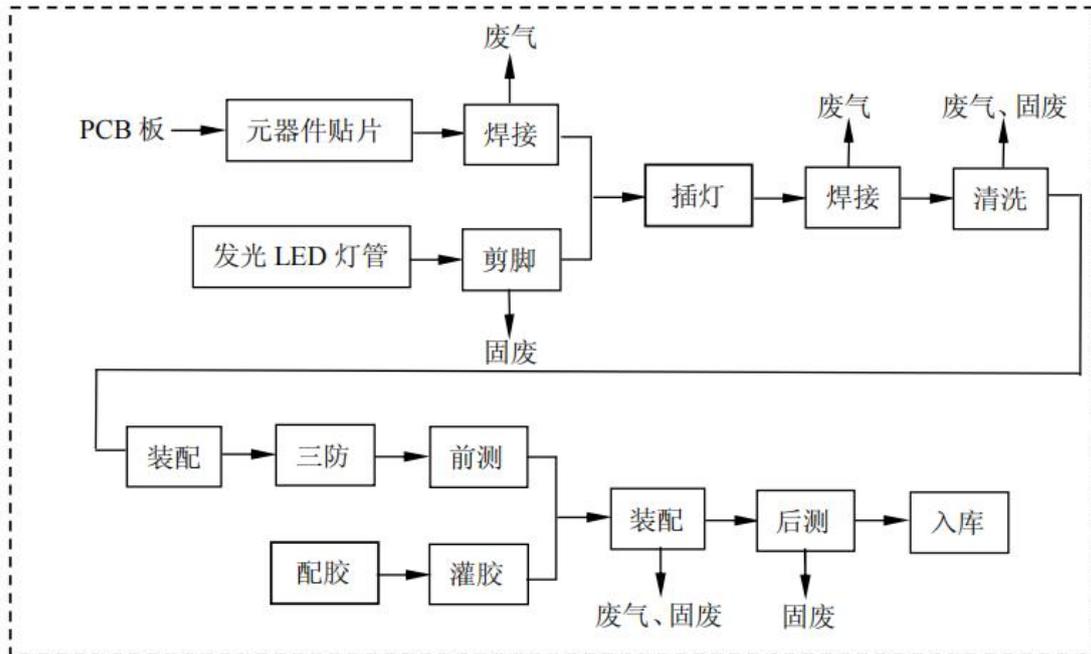


图 1-2 直插模块加工生产工艺流程图

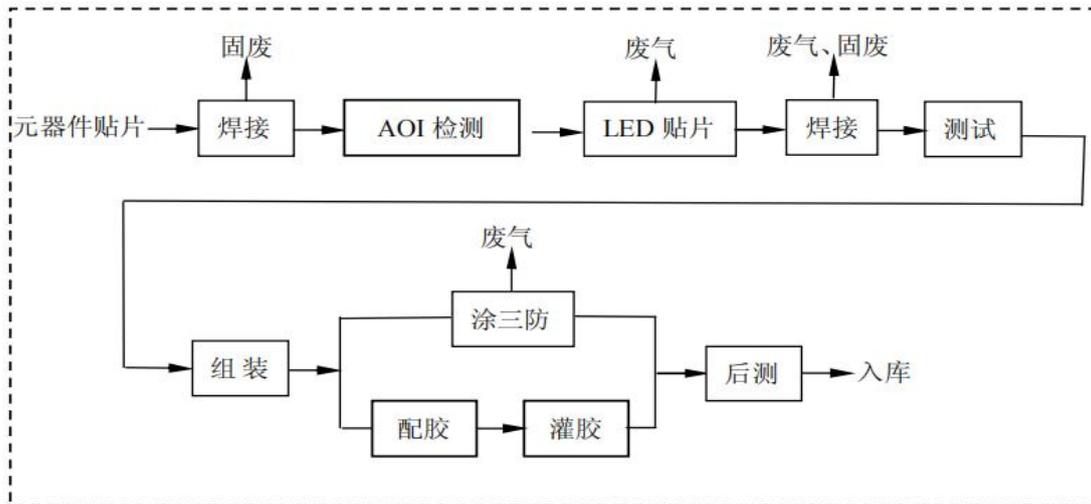


图 1-3 表贴模块加工生产工艺流程图

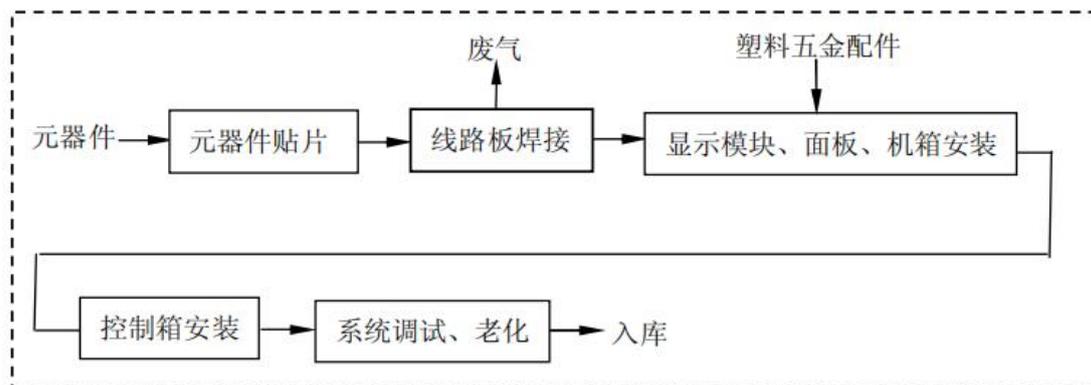


图 1-4 LED 显示屏生产工艺流程图

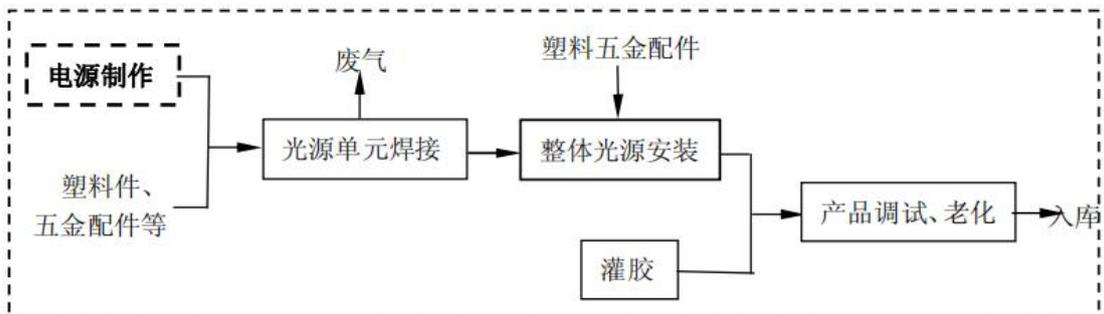


图 1-5 LED 照明灯生产工艺流程图

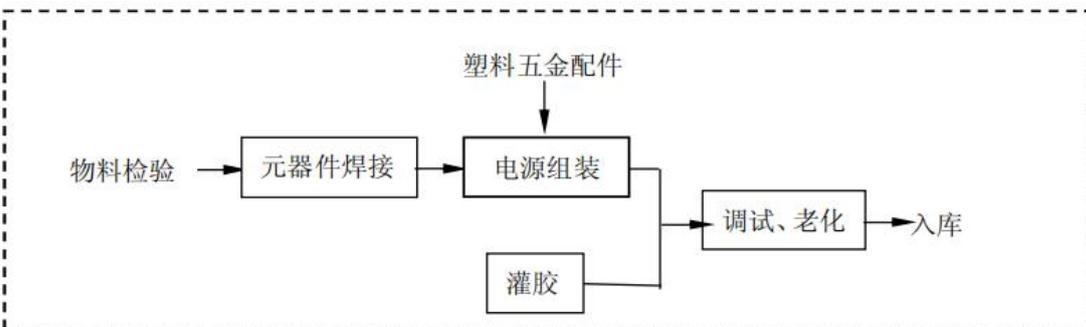


图 1-6 电源制作工艺流程图

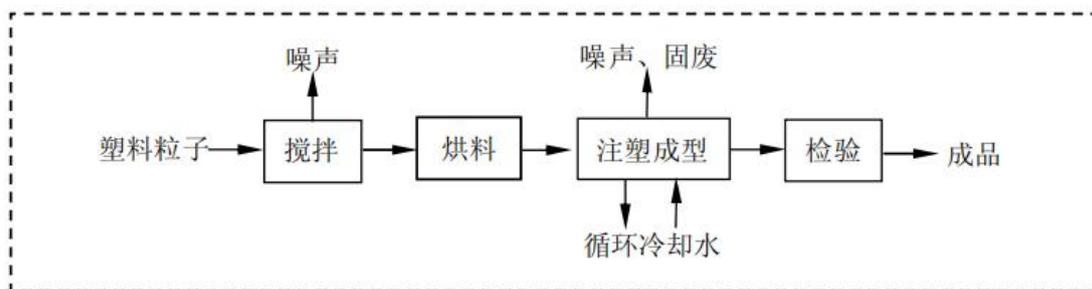


图 1-7 塑料配件生产工艺流程图

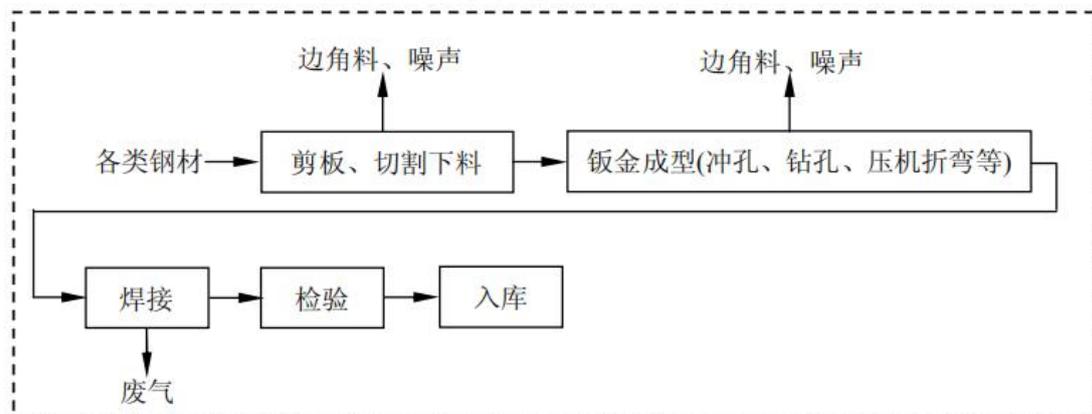


图 1-8 金属配件生产工艺流程图

工艺流程简述

(1) 剪板、切割下料

本项目下料是指通过剪板机将钢材按要求大小进行剪板，通过锯床、切割机将钢材按要求大小进行切割。

(2) 钣金成型

本项目钣金成型是指通过液压折弯机对钢材进行折弯，通过冲床对工件进行冲孔，通过摇臂钻床对工件进行钻孔。

(3) 一切

直插灯封装中，一切是指将支架的横档以及芯片正极引脚分离。切脚分为正切和反切两种，一般情况下为正切，晶片极性反向时为反切。

(4) 二切

二切是指将灌胶后的支架(即连接在一起的二十个灯管)切成单颗LED。

(5) 焊接

本项目焊接为二氧化碳气体保护焊和手工电弧焊，二氧化碳气体保护焊使用的是焊丝，手工电弧焊使用的是焊条，按产品要求将部分部件连接起来。

(6) 元器件贴片：先把一定的锡膏量按要求印刷分布到 PCB(印制线路板)上的过程。它为回焊阶段的焊接过程提供焊料，是整个SMT电子装联工序中的第一道工序，也是影响整个工序直通率的关键因素之一。然后元器件通过贴片机进行贴片，其作用是将表面组装元器件准确安装到线路板的固定位置上。

(7) 回流焊：回流焊是通过气体在焊机内循环流动产生高温环境，锡膏受热融化从而让元器件和线路板通过锡膏可靠地结合在一起，回流焊工艺温度控制系统可分为预热段、保温段、焊接段和冷却段，其中焊接段温度控制在210~250℃左右。

(8) 浸焊：浸焊是将插装好元器件的线路板在融化的锡炉内浸锡，一次完成多焊点焊接的方法，可分为手工浸焊和机器浸焊(波峰焊)。本项目为机器浸焊(波峰焊)，浸焊后采用手工锡焊对浸焊缺陷的地方进行补焊，补焊工序使用的是不含助焊剂的焊锡丝。

(9) 剪脚：人工切除多余插件脚。

(10) 测试

测试工序是指检查各部件安装是否正确，电路是否正常，安装强度是否达标，在额定输入下，测产品能否正常工作。

(11) 老化

老化测试是模拟产品在现实使用条件中涉及到的各种因素对产品产生老化的情况进行相应条件加强实验的过程。为了缩短测试时间，实验的强度要比实际使用的强度要大很多，这样可以通过短时间的测试了解产品使用多少年后的老化情况。

(12) 组装

组装是指按产品要求将各部件组装成品的过程。

二、温室气体排放

报告主体在2024年度温室气体排放总量为2860.70t吨CO₂。其中，化石燃料燃烧排放量为0吨CO₂、过程排放量为0吨CO₂、净购入电力排放量为2860.70吨CO₂、热力产生的排放量为0吨CO₂、废水厌氧处理的排放量为0吨CO₂当量。

三、活动水平数据及来源说明

报告主体的温室气体排放涉及化石燃料燃烧排放和净购入使用的电力间接排放，无工业生产过程产生的排放和废水处理中的直接排放。

报告主体2024年用电量共704.97万kWh，其中光伏电量149.817万kWh，净购入电力555.153万kWh，本报告中电力净购入为公司台帐统计数据。

四、排放因子数据及来源说明

本报告排放因子数据选用《指南》推荐值。

五、其它希望说明的情况

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。

附表1 报告主体二氧化碳排放量汇总表

	二氧化碳	甲烷	合计
企业温室气体总排放量	2860.70t	/	2860.70t
化石燃料燃烧排放量	/	/	/
过程排放量	/	/	/
净购入的电力对应的排放	2860.70	/	2860.70
净购入的热力对应的排放	/	/	/

附表2报告主体活动水平相关数据一览表

购入量	参数名称	量值	单位
电力消费	购入的电量	555.153	kWh

附表3报告主体排放因子相关数据一览表

参数名称	量值	单位
从其他企业购买的电量	0.5153	tCO ₂ /MWh

嘉善三思光电技术有限公司(盖章)



2025年2月24日