

新界泵业（浙江）有限公司  
2023 年度温室气体排放核查报告

核查机构名称（盖章）：台州市英锐特管理咨询有限公司

核查报告签发日期：2024 年 3 月 28 日

核查结论：

核查组通过对新界泵业（浙江）有限公司开展的文件评审和现场核查，在核查发现得到关闭或澄清之后，核查组认为：新界泵业（浙江）有限公司报告的2023年度温室气体排放信息和数据是可核查的，且满足核查准则的要求。

经核查，新界泵业（浙江）有限公司2023年度排放量为：

| 排放源类别          | 排放量 (tCO <sub>2</sub> ) |
|----------------|-------------------------|
| 企业二氧化碳排放总量     | 12457.59                |
| 企业化石燃料燃烧排放量    | 3519.02                 |
| 企业净购入电力消费引起的排放 | 8938.57                 |

经核查，新界泵业（浙江）有限公司2023年度二氧化碳总排量为12457.59tCO<sub>2</sub>，其中化石燃料物燃烧排放量为3519.02tCO<sub>2</sub>，外购电力对应的排放量为8938.57tCO<sub>2</sub>。

2023 年度的核查过程中无未覆盖的问题。

台州市英锐特管理咨询有限公司

2024 年 3 月 26 日

# 目录

|                                   |    |
|-----------------------------------|----|
| 1 概述                              | 1  |
| 1.1 核查目的                          | 1  |
| 1.2 核查范围                          | 1  |
| 1.3 核查准则                          | 2  |
| 2. 核查过程和方法                        | 3  |
| 2.1 核查组安排                         | 3  |
| 2.2 文件评审                          | 3  |
| 2.3 现场核查                          | 3  |
| 2.4 核查报告编写及内部技术评审                 | 4  |
| 3. 核查发现                           | 4  |
| 3.1 重点排放单位基本情况的核查                 | 4  |
| 3.1.1 基本信息                        | 4  |
| 3.1.2 受核查方生产工艺流程                  | 6  |
| 3.1.3 受核查方主要用能设备和排放设施情况           | 8  |
| 3.1.4 生产经营情况                      | 15 |
| 3.2 核算边界的核查                       | 15 |
| 3.2.1 核算边界                        | 15 |
| 3.2.3 排放源和气体种类                    | 15 |
| 3.3 核算方法的核查                       | 16 |
| 3.3.1 化石燃料燃烧排放                    | 17 |
| 3.3.2 碳酸盐使用过程 CO <sub>2</sub> 排放  | 17 |
| 3.3.3 工业废水厌氧处理 CH <sub>4</sub> 排放 | 18 |
| 3.3.4 CH <sub>4</sub> 回收与销毁量      | 18 |
| 3.3.5 CO <sub>2</sub> 回收利用率       | 18 |
| 3.3.6 净购入电力、热力产生的排放               | 18 |
| 3.4 核算数据的核查                       | 19 |
| 3.4.1 燃烧过程活动数据及来源的核查              | 19 |
| 3.4.2 净购入的电力的核查                   | 21 |
| 3.4.3 排放因子和计算系数数据及来源的核查           | 22 |
| 3.4.4 排放量的核查                      | 22 |
| 3.4.4.1 化石燃料燃烧排放                  | 23 |
| 3.4.4.2 外购电力和热力产生的排放              | 23 |
| 3.4.4.3 排放量汇总                     | 23 |
| 3.4.4.4 配额分配相关补充数据的核查             | 23 |
| 3.5 质量保证和文件存档的核查                  | 24 |
| 3.6 其他核查发现                        | 25 |
| 4. 核查结论                           | 26 |

|                              |    |
|------------------------------|----|
| 5. 附件 .....                  | 27 |
| 附件 1：对今后核算活动的建议 .....        | 27 |
| 附件 2、报告主体活动水平相关数据一览表 .....   | 28 |
| 附件 3、报告主体排放因子相关数据一览表 .....   | 29 |
| 附件 4、柴油发票凭证清单及发票 .....       | 30 |
| 附件 5、2023 年能源购进、消费与库存表 ..... | 36 |
| 附件 6、电力发票明细 .....            | 37 |

# 1 概述

## 1.1 核查目的

为掌握公司温室气体排放现状，识别温室气体减排关键环节，完成温室气体排放目标，台州市英锐特管理咨询有限公司（以下简称“台州英锐特”）受新界泵业（浙江）有限公司的委托，对新界泵业（浙江）有限公司（以下简称被核查方）2023年度的温室气体排放报告进行核查。此次核查的目的包括：

确认被核查方提供的二氧化碳报告及其支持文件是否完整可信，是否符合《其他工业企业温室气体排放核算方法与报告指南（试行）》的要求；

根据《其他工业企业温室气体排放核算方法与报告指南（试行）》的要求，对记录和存储的数据进行评审，确认数据计算结果是否真实、可靠、正确。

## 1.2 核查范围

本次核查范围包括：

被核查方2023年度在企业边界内的二氧化碳排放，即浙江省温岭市大溪镇大洋城工业区厂界所有生产设施产生的温室气体排放。包括燃料燃烧排放以及净购入电力和热力消费引起的排放；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、机修、库房、运输等，附属生产系统包括生

产指挥系统（厂部）和厂区内为生产服务的部门和单位。

### **1.3 核查准则**

《其他工业企业温室气体排放核算方法与报告指南（试行）》（以下简称“核查指南”）；

《浙江省温室气体清单编制指南（2022年修订版）》

GB 17167《用能单位能源计量器具配备和管理通则》；

GB/T 32150《工业企业温室气体排放核算和报告通则》；

国家或行业或地方标准。

## 2. 核查过程和方法

### 2.1 核查组安排

根据《省核查指南》要求以及台州英锐特内部质量管理相关制度，本次核查的核查组人员组成及分工如表2-1所示。

表2-1 核查组成员及分工表

| 序号 | 姓名  | 职务    | 职责分工                                      |
|----|-----|-------|---|
| 1  | 林先进 | 核查组组长 | 核查工作统筹、文件评审、现场核查                          |
| 2  | 李明波 | 核查组成员 | 文件评审、现场核查、报告编制、资料审阅、现场查看、数据抽样、核查计划制定、数据整理 |
| 3  | 李雪萍 | 审核人   | 技术评审                                      |

### 2.2 文件评审

核查组于2024年3月20日对企业2023年的温室气体进行了文件评审。核查组在文件评审过程中发现如下问题：

——企业基本情况：《排放报告（初版）》中未描述企业的法人核算边界和补充数据表核算边界；

——活动水平数据：经查阅相关报表和发票材料，发现报表中外购电力和发票有一定差距，柴油未统计进入能源报表。

——其它情况：提供的部分支持性文件不完整。

### 2.3 现场核查

核查组成员于2024年3月22日对被核查方温室气体排放情况进行了现

场核查。现场核查按召开见面会、现场主要排放设施及计量器具踏勘、走访企业相关部门核实验证数据信息、召开总结会四个步骤进行。

## 2.4 核查报告编写及内部技术评审

遵照《中国其他工业企业温室气体排放核算方法与报告指南（试行）》，并根据文件评审、现场审核发现，核查组完成数据整理及分析，并编制完成了企业温室气体排放核查报告。核查组于2024年3月24日完成核查报告，根据内部管理程序，本核查报告在提交给核查委托方前经过了公司独立于核查组的1名技术复核人员进行内部的技术复核。

## 3. 核查发现

### 3.1 重点排放单位基本情况的核查

#### 3.1.1 基本信息

核查组对《企业2023年度碳排放报告》中的企业基本信息进行了核查，通过查阅被核查方的《营业执照》、《组织结构图》等相关信息，并与被核查方代表进行交流访谈，确认如下信息：

新界泵业（浙江）有限公司（以下简称“新界泵业”）创建于1984年，总部位于浙江温岭大溪，是一家专业生产经营各类泵及控制设备有限责任公司。目前拥有6大品牌、十四大产品系列、2000多种规格、14家控股子公司，主营水泵产品的研发、制造、销售业务。新界泵业研发实力较为突

出，拥有一支年轻化、高素质、有活力的技术研发创新队伍，涵盖高分子材料、精细化工、应用化学、给排水工程、暖通工程、工业设计等多学科专业；研发人员163人，其中本科及以上学历123人，硕士研究生及以上学历32人，高级工程师11人，中级工程师37人；目前新界泵业获得知识产权461件，其中国家发明专利33件。新界泵业将坚定不移地走规模生产、科学管理、品牌经营之路，提升公司核心竞争力，做“专业管道系统的支持者”，从而成为一个有社会责任感和发展力的卓越公司。公司以“行业领跑者”定位发展目标，坚持自主创新，为各类专业管道市场提供全新的系统解决方案。公司产品主要包括无规共聚聚丙烯（PP-R）系列管材管件、聚乙烯（PE）系列管材管件、PVC管材管件等系列，产品种类齐全，产品线丰富。广泛应用于城镇安全饮水工程，城市建筑物给排水、燃气、排污、采暖、电力、矿山等领域，产品在国内市场占有率、品牌知名度、经济效益均居国内管道行业前列。产品通过中国环境标志认证、节水认证等多项认证，成功应用于国家体育馆鸟巢、国家游泳中心水立方、世博会中国馆等国家级工程。新界泵业（浙江）有限公司营业执照见下图3-1所示。



图3-1 企业营业执照

### 3.1.2 受核查方生产工艺流程

新界泵业（浙江）有限公司主要生产给排水管道、管件。具体生产工艺流程如图所示：

#### 一、管道生产挤出过程

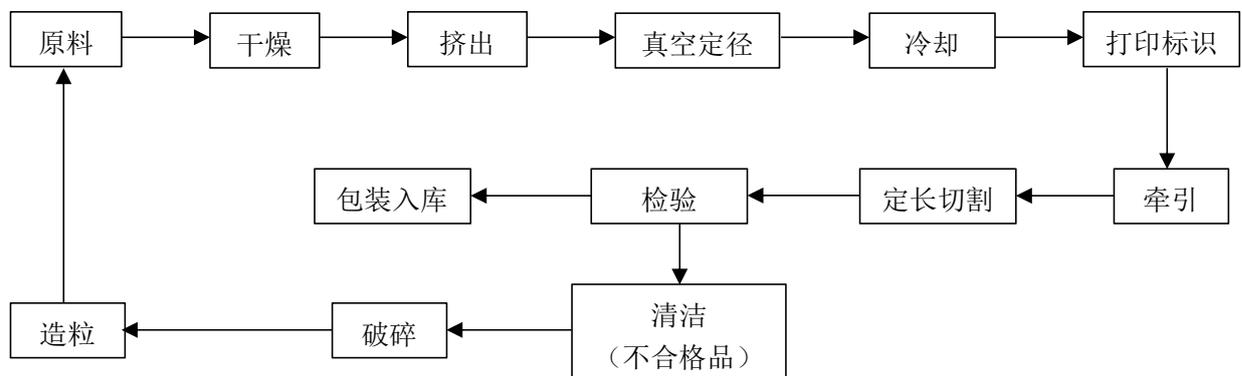


图 3-2 管道挤出生产工艺流程图

## 二、全塑管件生产（注塑过程）

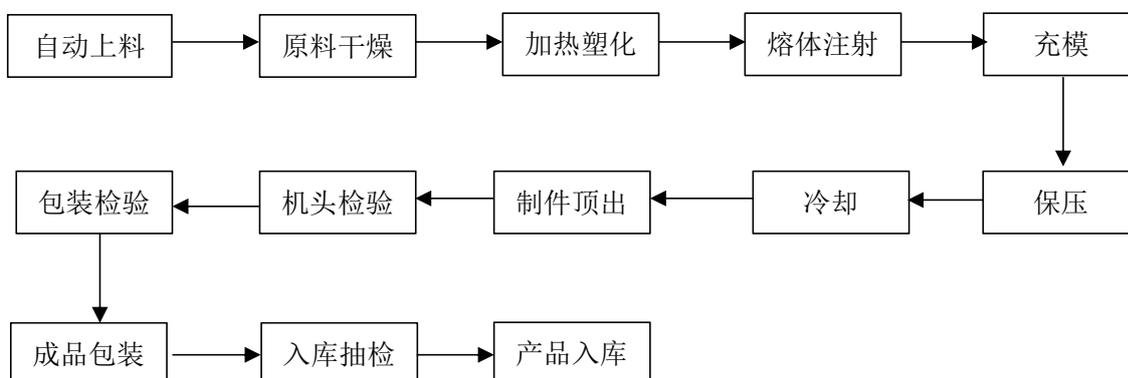


图 3-3 全塑管件生产工艺流程图

## 三、带嵌件管件生产（注塑过程）

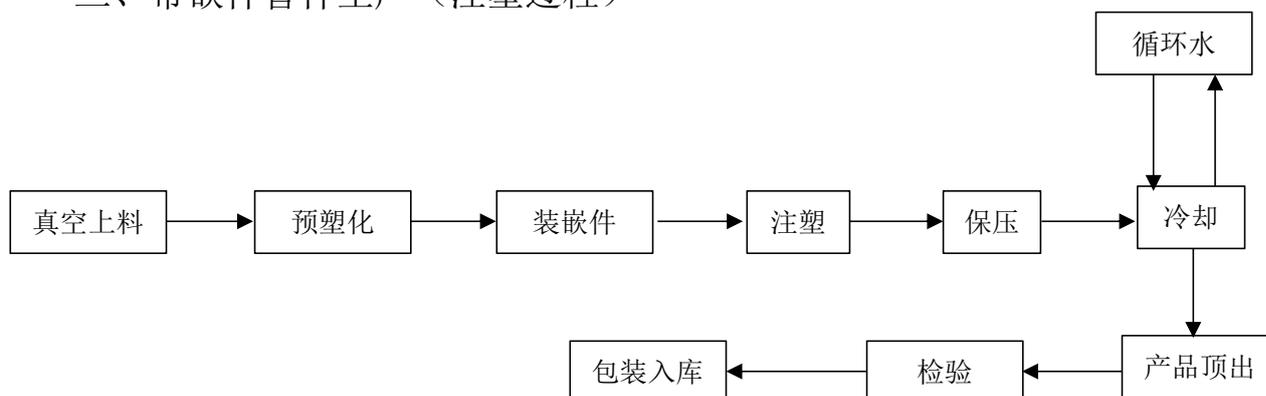


图 3-4 带嵌件管件生产工艺流程图

## 四、其他管件生产（焊制和电熔过程）

### 4.1 焊制造管件

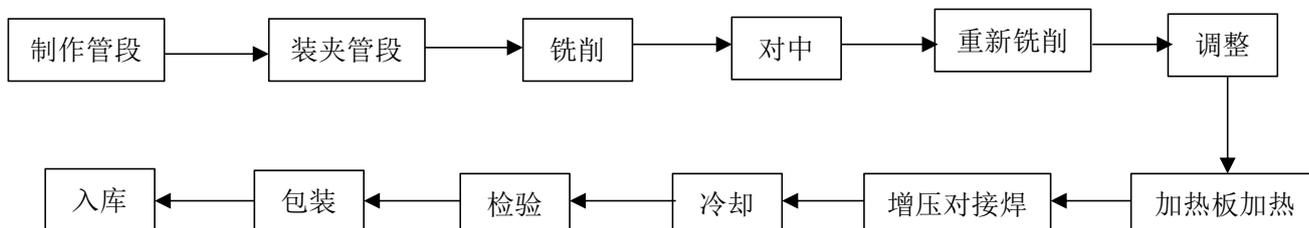


图 3-5 焊制造管件生产工艺流程图

## 4.2 电熔管件

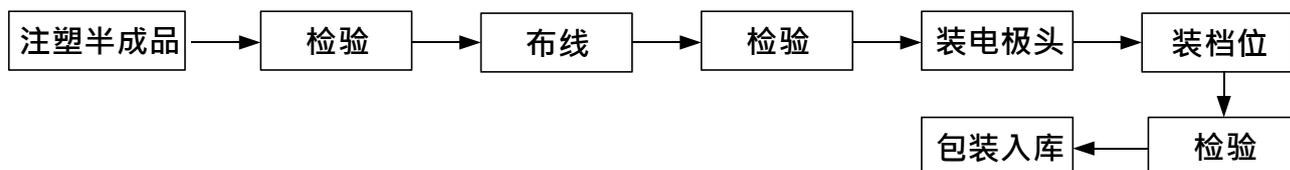


图 3-6 电熔管件生产工艺流程图

### 3.1.3 受核查方主要用能设备和排放设施情况

核查组通过查阅新界泵业（浙江）有限公司的生产设备一览表及现场勘察，确认受核查方主要耗能设备和排放设施情况见下表3-1：

表3-1 主要耗能设备和排放设施

| 序号 | 车间        | 设备名称               | 型号/规格                           | 功率<br>(kW) | 数量 | 功率<br>合计 |
|----|-----------|--------------------|---------------------------------|------------|----|----------|
| 1  | PVC车<br>间 | 管材挤出生产线            | LeanEX uPVC250                  | 228        | 1  | 228      |
| 2  |           | 电工套管材一出<br>四挤出生产线  | TDSJSZ-65A<br>(φ16mm-φ20mm)     | PVC<br>150 | 1  | 150      |
| 3  |           | 电工套管材一出<br>四挤出生产线  | TDSJSZ-65A<br>(φ16mm-φ20mm)     | PVC<br>150 | 1  | 150      |
| 4  |           | 电工套管材一出<br>四挤出生产线  | TDSJSZ-65A<br>PVC (φ16mm-φ20mm) | 150        | 1  | 150      |
| 5  |           | 电工套管材一出<br>四挤出生产线  | TDSJSZ-65A<br>(φ16mm-φ20mm)     | PVC<br>150 | 1  | 150      |
| 6  |           | 电工套管材一出<br>四挤出生产线  | TDSJSZ-65A<br>(φ16mm-φ20mm)     | PVC<br>150 | 1  | 150      |
| 7  |           | 电工套管材一出<br>四挤出生产线  | TDSJSZ-65A<br>(φ16mm-φ20mm)     | PVC<br>150 | 1  | 150      |
| 8  |           | PVC双出排水管<br>材挤出生产线 | PS-90/28<br>平双 (D40-75)         | 90<br>180  | 1  | 180      |
| 9  |           | PVC双出排水管<br>材挤出生产线 | PS-90/28<br>90平双 (D40-75)       | 180        | 1  | 180      |
| 10 |           | PVC双出排水管<br>材挤出生产线 | PS-135/28<br>平双 (D110)          | 135<br>250 | 1  | 250      |
| 11 |           | PVC双出排水管<br>材挤出生产线 | PS-114/28<br>114平双 (75-110)     | 210        | 1  | 210      |

|    |           |               |   |     |     |     |
|----|-----------|---------------|---|-----|-----|-----|
| 12 |           | 高速混合机         | SHR-1000A   | 160 | 2   | 320 |
| 13 |           | 冷却混合机         | SHL-3500W   | 37  | 2   | 74  |
| 14 | 管道一<br>车间 | 挤出生产线2#       | uniEX60+coEX25-20(D20-D63)                                    | 178 | 1   | 178 |
| 15 |           | 挤出生产线3#       | BCC1-60-30G(D20-D63)  | 178 | 1   | 178 |
| 16 |           | 挤出生产线4#       | BCC1-60-30G(D20-D63)  | 178 | 1   | 178 |
| 17 |           | 挤出生产线5#       | uniEX60-30-C(D20-D63)   | 178 | 1   | 178 |
| 18 |           | 挤出生产线6#       | BCC1-60-30G(D20-D63)  | 178 | 1   | 178 |
| 19 |           | 挤出生产线7#       | uniEX60-30-C (D20-D63)  | 178 | 1   | 178 |
| 20 |           | 挤出生产线8#       | uniEX60-30-C (D20-D63)  | 178 | 1   | 178 |
| 21 |           | 挤出生产线9#       | BCC1-60-30G(D20-D63)  | 178 | 1   | 178 |
| 22 |           | 挤出生产线10#      | BCC1-60-30G(D20-D63)  | 178 | 1   | 178 |
| 23 |           | 挤出生产线11#      | BCC1-60-30G(D20-D63)  | 178 | 1   | 178 |
| 24 |           | 挤出生产线12#      | BCC1-60-30G(D20-D63)  | 178 | 1   | 178 |
| 25 |           | 挤出生产线13#      | BCC1-60-30G(D20-D63)  | 178 | 1   | 178 |
| 26 |           | 挤出生产线14#      | BCC1-60-30G+uniEX45-30-C(D20-D63)                             | 254 | 1   | 254 |
| 27 |           | 挤出生产线15#      | uniEX60-30-C+coEX25-20+<br>uniEX45-30-C(D20-D63)              | 254 | 1   | 254 |
| 28 |           | 挤出生产线16#      | uniEX60-30-C+coEX25-20+<br>uniEX45-30-C(D20-D63)              | 254 | 1   | 254 |
| 29 |           | 挤出生产线17#      | uniEX60-30-C+coEX25-20+<br>uniEX45-30-C+uniEX45-30-C(D20-D63) | 330 | 1   | 330 |
| 30 |           | 挤出生产线18#      | uniEX60-30-C+coEX25-20+<br>uniEX45-30-C(D20-D63)              | 254 | 1   | 254 |
| 31 |           | 挤出生产线19#      | BCC1-60-30G+uniEX45-30-C(D20-D63)                             | 254 | 1   | 254 |
| 32 |           | 挤出生产线20#      | BCC1-75-30G(D63-D160)   | 204 | 1   | 204 |
| 33 |           |               | 电热恒温烘箱  |     | 100 | 1   |
| 34 |           | 电热恒温烘箱        |   | 90  | 1   | 90  |
| 35 |           | 电热恒温烘箱        |   | 90  | 1   | 90  |
| 36 |           | 电热恒温烘箱        |   | 90  | 1   | 90  |
| 37 |           | 水泵冷却塔控制<br>电柜 | GGD   | 150 | 1   | 150 |

|    |              |                        |                          |     |     |     |
|----|--------------|------------------------|--------------------------|-----|-----|-----|
| 38 | 美国寿力螺杆空气压缩机  | WS7508WCVSDKT          | 78                       | 2   | 78  |     |
| 39 | 美国寿力螺杆式空气压缩机 | WS7508VSD AC24KT       | 78                       | 1   | 78  |     |
| 40 | 管道二、燃气管道     | 挤出生产线1#                | GS/PE-G-500 (D200-D500)  | 450 | 1   | 450 |
| 41 |              | 挤出生产线2#                | uniEX75-30-C(D63-D250)   | 364 | 1   | 364 |
| 42 |              | 挤出生产线3#                | GS/PE-G-160(D63-D160)    | 320 | 1   | 320 |
| 43 |              | 挤出生产线4#                | BCC1-60-30G(D20-D63)     | 200 | 1   | 200 |
| 44 |              | 挤出生产线6#                | BCC1-120-30G(D560-D1200) | 820 | 1   | 820 |
| 45 |              | 挤出生产线7#                | solEX 75-40-C(D315-D630) | 550 | 1   | 550 |
| 46 |              | 挤出生产线8#                | BCC1-90-30G(D160-D450)   | 420 | 1   | 420 |
| 47 |              | 挤出生产线9#                | BCC1-90-30G(D250-D400)   | 410 | 1   | 410 |
| 48 |              | 挤出生产线10#               | SOLEX60-40+COEXII25-25   | 330 | 1   | 330 |
| 49 |              | 挤出生产线11#               | SOLEX60-40+COEXII25-25   | 330 | 1   | 330 |
| 50 |              | 挤出生产线12#               | KME60-36(D75-D110)       | 320 | 1   | 320 |
| 51 |              | 挤出生产线14#               | KME45-36(D20-D63)        | 230 | 1   | 230 |
| 52 |              | 挤出生产线15#               | KME45-36(D20-D63)        | 230 | 1   | 230 |
| 53 |              | 挤出生产线16#               | UniEX60-30-C(D20-D63)    | 200 | 1   | 200 |
| 54 |              | 挤出生产线17#               | BCC1-60-30G(D20-D63)     | 200 | 1   | 200 |
| 55 |              | 挤出生产线1#                | uniEX90-30-C (D75-D250)  | 330 | 1   | 330 |
| 56 |              | 挤出生产线2#                | KME1-60-36 (D75-D110)    | 230 | 1   | 230 |
| 57 |              | 挤出生产线4#                | BCC1-90-30G (D75-D250)   | 330 | 1   | 330 |
| 58 |              | 挤出生产线6#                | KME1-75-36 (D75-D110)    | 320 | 1   | 320 |
| 59 |              | 挤出生产线3#                | BCC1-60-30G (D20-D63)    | 200 | 1   | 200 |
| 60 | 挤出生产线7#      | BCC1-90-30G(D160-D450) | 420                      | 1   | 420 |     |
| 61 | 美国寿力螺杆空气压缩机  | WS7508WCVSDKT          | 75                       | 3   | 75  |     |
| 62 | 水冷螺杆式冷水机     | PC-200WSCD             | 200                      | 1   | 200 |     |
| 63 | 干燥机          | STG-100                | 20                       | 1   | 20  |     |
| 64 | 干燥机          | STG-1000               | 40                       | 1   | 40  |     |

|    |           |          |               |     |   |     |
|----|-----------|----------|---------------|-----|---|-----|
| 65 |           | 干燥机      | STG-U1000     | 40  | 1 | 40  |
| 66 |           | 干燥机      | STG-U2000     | 65  | 1 | 65  |
| 67 |           | 干燥机(保温)  | STG-U1500     | 45  | 1 | 45  |
| 68 |           | 烘干机      | STG-U2000     | 65  | 1 | 65  |
| 69 |           | 烘干机      | STG-U2000     | 65  | 1 | 65  |
| 70 |           | 烘干机      | STG-U2000     | 65  | 1 | 65  |
| 71 |           | 烘干机      | STG-U2000     | 65  | 1 | 65  |
| 72 |           | 双桶式除湿干燥机 | SSDD-2000     | 50  | 1 | 50  |
| 73 |           | 双桶式除湿干燥机 | SSDD-2300     | 55  | 1 | 55  |
| 74 |           | 干燥机      | STG-800       | 35  | 1 | 35  |
| 75 |           | 干燥机      | STG-2000      | 65  | 1 | 65  |
| 76 |           | 水冷螺杆式冷水机 | PC-200WSCD    | 200 | 1 | 200 |
| 77 |           | 干燥系统     | motan         | 51  | 1 | 51  |
| 78 |           | 水冷螺杆式冷水机 | PC-120WSCS    | 120 | 1 | 120 |
| 79 |           | 双桶式除湿干燥机 | SSDD-1500     | 44  | 1 | 44  |
| 80 |           | 蜂巢式除湿干燥机 |               | 50  | 1 | 50  |
| 81 |           | 螺杆式空压机   |               | 150 | 1 | 150 |
| 82 |           | 干燥系统     |               | 51  | 1 | 51  |
| 83 |           | 干燥系统     | SDD-2500      | 51  | 1 | 51  |
| 84 |           | 除湿干燥机    |               | 60  | 1 | 60  |
| 85 | 波纹管<br>车间 | 波纹管1#生产线 | 400           | 635 | 1 | 635 |
| 86 |           | 波纹管2#生产线 | 225-400mm 400 | 304 | 1 | 304 |
| 87 |           | 波纹管3#生产线 | 225-400mm 400 | 304 | 1 | 304 |
| 88 |           | 波纹管4#生产线 | 225-400mm 400 | 304 | 1 | 304 |
| 89 |           | 波纹管5#生产线 | 225-400mm 400 | 464 | 1 | 464 |
| 90 |           | 波纹管6#生产线 | D500-D800 800 | 304 | 1 | 304 |