

浙江申新新材料包装有限公司

2024 年温室气体排放报告

报告主体：浙江申新新材料包装有限公司

报告年度：2024 年

编制单位：公鉴技术服务（杭州）有限公司

报告日期：2025 年 5 月 10 日



浙江省工业其他行业企业温室气体排放核查报告

报告主体（盖章）：浙江申新新材料包装有限公司

报告年度：2025

编制日期：2025年5月15日

本报告主体包含1个行业（工业其他行业），其在2025年度温室气体排放总量为2996.25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（试行）》，核算了企业2024年度温室气体排放量，并填写了相关数据表格。现将有关核查情况报告如下：

一、企业基本情况

报告主体名称	浙江申新新材料包装有限公司					
单位性质	内资（ <input type="checkbox"/> 国有 <input type="checkbox"/> 集体 <input checked="" type="checkbox"/> 民营）		报告年度	2024年度		
所属行业	橡胶和塑料制造业		组织机构代码	91330109762028907M		
法定代表人	裘炳辉		联系方式			
详细地址	浙江省杭州市萧山区新街街道盛中村					
联系人	姓名	周诚	部门/职务	技术部	办公电话	/
	传真	/	手机	13805713799	电子邮箱	/
报告主体边界说明						

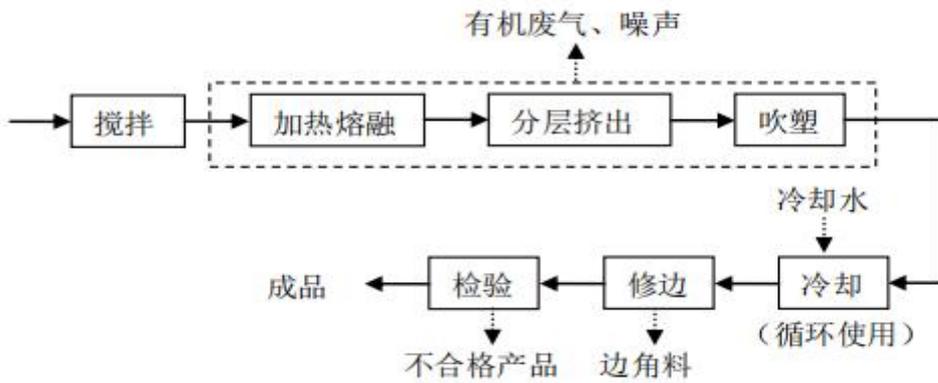
企业边界为公司所控制的所有直接生产系统、辅助生产系统、以及直接为生产服务的附属生产系统，生产系统包括：混料车间、粉碎车间、吹塑车间；辅助生产系统包括冷却塔、空压机等；附属生产系统包括办公楼、食堂等。

产能变化情况说明（与上年度相比）

无变化

主要工艺流程说明

1) 生产工艺流程图



各部件的加工工艺简述如下：

(1) 加热熔融：除湿后的聚乙烯（HDPE）及色母粒靠重力作用从料斗中落到挤压机螺杆，挤压螺杆以缓慢、持续旋转的机械力将HDPE粒子塑化并将送至注塑单元，熔塑温度在270~280℃。

(2) 分层挤出：熔融料液经挤压机进入中央分配器分配再经热流通道被注射器装载后注射进注模。将熔融原料注入模具注塑成胚。

(3) 吹塑：将前道瓶胚加热至约100℃（采用电热管红外加热）。将加热的胚体，用中压空气将热胚体在模具体内吹成指定大小。

(4) 冷却：夹套冷却水冷却瓶体。

(5) 测漏：对瓶体进行测漏，使用10kg以内气压。

(6) 包装：包装、打码，送入成品仓库。

二、温室气体排放

根据核查，报告主体在2024年度温室气体排放总量为2996.25吨CO₂。其中，工业生产CO₂排放量为0吨、工业生产N₂O排放量为0吨、CO₂回收利用量为0吨、净购入电力的排放量为2996.25吨CO₂。

三、活动水平数据及来源说明

1、电力消耗量来自于《2024年公司能源统计报表》；

四、排放因子数据及来源说明

净购入电力的排放因子采用2012年华东电网年平均二氧化碳排放因子的缺省值0.7035 tCO₂/MWh。

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 报告主体温室气体排放总量

		CO ₂ 当量(t)
合计		2996.25
净购入的电力消费产生的排放	小计	2996.25
	净购入电力产生的CO ₂ 排放	2996.25

附表2 报告主体化石燃料燃烧排放量

不涉及

附表3 工业生产过程排放产生的CO₂排放量

不涉及

附表4 报告主体CO₂回收利用量

不涉及

附表5 报告主体净购入使用电力产生的排放量

生产行业净购入电力产生的 CO ₂ 排放					
	净购入使用量 (MWh)	购入量 (MWh)	外销量 (MWh)	净购入 CO ₂ 排放因子 (吨 CO ₂ /MWh)	CO ₂ (t)
电力	3955	3955	0.000	0.7035	2996.25