

编号：H-2024-91330402785696211L-02

浙江英弘金属制品股份有限公司

2024年度

温室气体排放核查报告

核查机构名称（公章）：杭州申乾裕科技有限公司

核查报告签发日期：2025年2月28日



重点排放单位信息表

企业（或者其他经济组织）名称	浙江英弘金属制品股份有限公司	地址	浙江省嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路58号
联系人	武林江	联系方式（电话、email）	0573-83183868
企业（或者其他经济组织）名称是否是委托方？ <input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否，如否，请填写下列委托方信息。 委托方名称：浙江英弘金属制品股份有限公司 地址：浙江省嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路58号 联系人：武林江 联系方式（电话、email）：0573-83183868			
企业（或者其他经济组织）所属行业领域	C3439其他物料搬运设备制造		
企业（或者其他经济组织）是否为独立法人	是		
核算和报告依据	《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）》（以下简称“指南”） 《国家发展生态环境部办公厅关于做好2018年度碳排放报告与核查及排放监测计划制定工作的通知》（环办气候函[2019]71号） 《浙江省重点企（事）业单位温室气体排放核查指南（试行）》		
温室气体排放报告（初始）版本/日期	2025.2.10		
温室气体排放报告（最终）版本/日期	/		
排放量	按指南核算的企业法人边界的温室气体排放总量	按补充数据表填报的二氧化碳排放总量	
初始报告的排放量	1929.02 tCO ₂ e	/	
经核查后的排放量	1929.02 tCO ₂ e	/	
初始报告排放量和经核查后排放量差异的说明	初始报告排放量和经核查后排放量一致	不涉及	
核查结论： 1. 排放报告与核算指南的符合性 基于文件评审和现场访问，在所有不符合项关闭之后，核查小组确认： 浙江英弘金属制品股份有限公司2024年度的排放报告与核算方法符合《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）》和《国家发展生态环境部办公厅关于做好2018年度碳排放报告与核查及排放监测计划制定工作的通知》（环办气候函[2019]71号）的要求。			
2. 排放量声明 2.1 按照核算方法和报告指南核算的企业温室气体排放总量的声明 浙江英弘金属制品股份有限公司2024年度不涉及热力消费引起的二氧化碳排放，不涉及工业生产过程CO ₂ 排放、工业生产过程N ₂ O排放、CO ₂ 回收利用率，净购入电力消费引起的排放量和净购入化石燃料燃烧消费引起的排放量为1929.02吨二氧化碳。			
2. 补充数据表填报的二氧化碳排放量声明 浙江英弘金属制品股份有限公司为非碳交易企业，不存在补充数据表的核查，故补充数据表			

的二氧化碳排放量为0tCO₂e。

3. 排放量存在异常波动的原因说明

浙江英弘金属制品股份有限公司今年碳排放量不存在异常波动。

4. 核查过程中未覆盖的问题或者特别需要说明的问题描述

浙江英弘金属制品股份有限公司2024年度的核查过程中无未覆盖的问题，无特别需要说明的问题。

核查组长	张朝翔	签名	
核查组成员	王彩艳	签名	
技术复核人	陈志刚	签名	
批准人	樊曙光	签名	



碳排放咨询服务能力评价证书

单位名称：杭州申乾裕科技有限公司

地址：浙江省杭州市西湖区三墩镇灯彩街539号君尚国际广场A座1212室

法定代表人：樊曙光

证书编号：浙环碳排放咨询评价证 E-1861

范围：碳盘查，碳核查，碳交易，低碳规划，碳管理体系，碳管理培训。

有效期限：2023年6月30日至2026年6月29日



查询网址：www.er-zhejiang.com 查询电话：0571-87359923

发证单位：浙江省生态环境修复技术协会

发证时间：2023年6月30日



浙江省生态环境修复技术协会印制

目 录

第一章 概述	1
1.1 核查目的	1
1.2 核查范围	1
1.3 核查准则	2
第二章 核查过程和方法	3
2.1 文件评审	3
2.2 核查组安排	3
2.3 现场核查	4
2.4 核查报告编写及内部技术复核	5
第三章 核查发现	7
3.1 重点排放单位基本情况的核查	7
3.1.1 基本信息	7
3.1.2 主要生产运营系统	9
3.1.3 主营产品生产情况	18
3.2 核算边界的核查	20
3.2.1 企业边界	20
3.2.2 排放源和能源种类	20
3.3 核算方法的核查	21
3.3.1 化石燃料燃烧排放	22
3.3.2 工业生产过程排放	23
3.3.3 净购入电力、热力产生的排放	26
3.4 核算数据的核查	26
3.4.1 活动数据及来源的核查	26
3.4.2 排放因子和计算系数数据及来源的核查	29

3.4.3法人边界排放量的核查	30
3.4.4配额分配相关补充数据的核查	31
3.5质量保证和文件存档的核查	31
3.6其他核查发现	32
第四章核查结论	33
4.1排放报告与核算指南的符合性	33
4.2排放量声明	33
4.2.1企业法人边界的排放量声明	33
4.2.2补充数据表填报的二氧化碳排放量声明	33
4.2.3排放量存在异常波动的原因说明	34
4.3核查过程中未覆盖的问题或者需要特别说明的问题描述	34
第五章 附件	35
附件1：不符合清单	35
附件2：对今后核算活动的建议	35
附件3：支持性文件清单	36
1、营业执照及变更登记	37
2、组织机构图	41
3、主要设备清单	42
4、厂区平面图	48
5、生产工艺流程图及简述	49
6、2021年工厂能源消耗统计表	51
7、浙江英弘金属制品股份有限公司原辅料消耗（2024年）	52
8、企业介绍	53
9、工业产销总值及主要产品产量	54
10、2024年度电力、天然气发票（部分）	55

第一章 概述

1.1 核查目的

根据《国家发展改革委办公厅关于切实做好全国碳排放权交易市场启动重点工作的通知》（发改办气候[2016]57号）、《国家发展生态环境部办公厅关于做好2018年度碳排放报告与核查及排放监测计划制定工作的通知》（环办气候函[2019]71号；以下简称“71号文”）、《浙江省重点企业（事）业单位温室气体排放核查指南（试行）》的要求，杭州申乾裕科技有限公司(以下统称“杭州申乾裕”)受浙江英弘金属制品股份有限公司的委托，对浙江英弘金属制品股份有限公司（以下统称“受核查方”）2024年度的温室气体排放报告进行核查。此次核查目的包括：

-确认受核查方提供的温室气体排放报告及其支持文件是否是完整可信，是否符合《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）》的要求；

-确认受核查方温室气体排放监测设备是否已经到位、测量程序是否符合《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）》及相应的国家要求；

-根据《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）》的要求，对记录和存储的数据进行评审，确认数据及计算结果是否真实、可靠、正确。

1.2 核查范围

本次核查范围包括：

-受核查方2024年度在企业运营边界内的二氧化碳排放，位于浙江省嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路58号，核查内容主要包括：

- （1）燃料燃烧排放；
- （2）工业生产过程排放；

(3) CO₂回收利用量;

(4) 净购入的电力和热力消费引起的CO₂排放。

1.3 核查准则

- 《工业企业温室气体排放核算和报告通则》（GB/T32150-2015）；
- 《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）》（以下简称“指南”）；
- 《“十三五”控制温室气体排放工作方案》（国发〔2016〕61号）；
- 《国家发展改革委办公厅关于切实做好全国碳排放权交易市场启动重点工作的通知》（发改办气候[2016]57号）；
- 《国家发展生态环境部办公厅关于做好2018年度碳排放报告与核查及排放监测计划制定工作的通知》（环办气候函[2019]71号；以下简称“71号文”）；
- 《全国碳排放权交易第三方核查参考指南》；
- 《碳排放交易管理暂行办法》（国家发展改革委令第17号）；
- 《转发国家发展改革委办公厅关于切实做好全国碳排放权交易市场启动重点工作的通知》（浙发改环资[2016]70号）；
- 《国家MRV问答平台百问百答-共性行业问题》（2017年版）；
- 《浙江省重点企（事）业单位温室气体排放核查指南（试行）》；
- 《综合能耗计算通则》（GB/T2589-2008）；
- 《用能单位能源计量器具配备与管理通则》（GB17167-2006）等

第二章 核查过程和方法

2.1 文件评审

核查组于2025年2月15日收到受核查方提供的《2024年度温室气体排放报告（初版）》（以下简称“《排放报告（初版）》”），并于2025年2月28日对该报告进行了文件评审，同时经过现场的文件评审，具体核查支持性材料见附件，核查组确定以下内容：

1、初始排放报告中企业的组织边界、运行边界、排放源的准确性和完整性；

2、查看受核查方提供的支持性材料、确定活动数据和排放因子数据的真实性、可靠性、准确性；

3、核实数据产生、传递、汇总和报告过程，评审受核查方是否根据内部质量控制程序的要求，对企业能源消耗、原材料消耗、产品产量等建立了台账制度，指定专门部门和人员定期记录相关数据；

4、核证受核查方排放量的核算方法、核算过程是否依据《核算指南》要求进行；

5、现场查看企业的实际排放设备和计量器具的配备，是否与排放报告中描述一致；

6、通过对计量器具校验报告等的核查，确认受核查方的计量器具是否依据国家相关标准要求定期进行校验，用以判断其计量数据的准确性；

7、核证受核查方是否制定了相应的质量保证和文件存档制度。

2.2 核查组安排

根据杭州申乾裕内部核查组人员能力及程序文件的要求，此次核查组由下表所示人员组成。

表2-1 核查组成员表

姓名	联系方式	核查工作分工	核查中担任岗位
张朝翔	13353481903	1、重点排放单位基本情况的核查； 2、核算边界的核查； 3、核算方法的核查； 4、核算数据的核查（包含现场巡视确认活动数据的计量、活动数据的收集等），其中包括活动数据及来源的核查； 5、核查报告的编写。	核查组长
王彩艳	18797312495	1、核算数据的核查，其中包括排放因子数据及来源的核查、温室气体排放量一级配额分配相关补充数据的核查； 2、质量保证和文件存档的核查； 3、核查报告的交叉评审。	核查组员
陈志刚	13588114566	主要负责对核查报告的复审工作。	技术复审

2.3现场核查

核查组成员于2025年2月27日对受核查方温室气体排放情况进行了现场核查。在现场核查过程中，核查组首先召开启动会议，向企业介绍此次的核查计划、核查目的、内容和方法、同时对文件评审中不符合项进行沟通，并了解和确定受核查方的组织边界；然后核查组安排一名核查组成员去生产现场进行查看主要耗能设备和计量器具，了解企业生产工艺执行的情况；其他核查组成员对负责相关工作的人员进行访谈，查阅相关文件、资料、数据，并进行资料的审查和计算，之后对活动数据进行交叉核查；最后核查组在内部讨论之后，召开末次会议，并给出核查发现及核查结论。现场核查的主要内容见下表：

表2-2 现场访问内容

时间	核查工作	访问对象	部门	核查内容
2025.2.27 上午	启动会议了解组织边界、运行边界，文审不符合确认	周力 武林江 金赞平	行政人力 生产制造 资财管理	-介绍核查计划； -对文件评审不符合项进行沟通； -要求相关部门配合核查工作； -营业执照、组织机构代码、平面边界图； -工艺流程图、组织机构图、企业基本信息； -主要用能设备清单； -固定资产租赁、转让记录； -能源计量网络图。
2025.2.27 上午	现场核查查看生产运营系统，检查活动数据相关计量器具、核实设备检定结果	周力 武林江 金赞平	行政人力 生产制造 资财管理	-走访生产现场、对生产运营系统、主要排放源及排放设施进行检查并作记录或现场照片； -查看监测设备及其相关监测记录，监测设备的维护和校验情况。 -按照抽样计划进行现场核查。
2025.2.27 上午	资料核查收集、审阅和复印相关文件、记录及台账； 排放因子数据相关证明文件	周力 武林江 金赞平	行政人力 生产制造 资财管理	-企业能源统计报表等资料核查和收集； -核算方法、排放因子及碳排放计算的核查； -监测计划的制定及执行情况； -核查内部质量控制及文件存档。
2025.2.27 下午	资料抽查对原始票据、生产报表等资料进行抽样，验证被核查单位提供的数据和信息	周力 武林江 金赞平	行政人力 生产制造 资财管理	-与碳排放相关物料和能源消费台账或生产记录； -与碳排放相关物料和能源消费结算凭证（如购销单、发票；）
2025.5.27 下午	总结会议 双方确认需事后提交的资料清单、核查发现、排放报告需要修改的内容，并对核查工作进行总结	周力 武林江 金赞平	行政人力 生产制造 资财管理	-与受核查方确认企业需要提交的资料清单； -将核查过程中发现的不符合项，并确定整改时间； -确定修改后的《排放报告（终版）》提交时间； -确定最终的温室气体排放量。

2.4 核查报告编写及内部技术复核

依据《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）》，结合文件评审和现场核查的综合结果对受核查方编制核查报告。核查组于2025年2月27日对受核查方进行现场核查，向受核查方开具0个不符合项，核查组完成核查报告。

根据杭州申乾裕内部管理程序，本核查报告于2025年2月28日提交给技术复核人员，根据杭州申乾裕工作程序执行报告复核，待技术复核无误后提交给项目负责人批准。

第三章核查发现

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《排放报告（初版）》中的企业基本信息进行了核查，通过查阅受核查方的《营业执照》等相关信息，并与受核查方代表进行交流访谈，确认如下信息：

受核查方名称：浙江英弘金属制品股份有限公司

统一社会信用代码：91330402785696211L

所属行业领域及行业代码：C3439其他物料搬运设备制造

成立时间：2006年

单位性质：民营

实际地理位置见下图：位于浙江省嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路58号

法定代表人：杨允亢

排放报告联系人：武林江

员工人数：425人

主要用能种类：电力、天然气

受核查方的组织机构见下图。



图3-1 企业地理位置

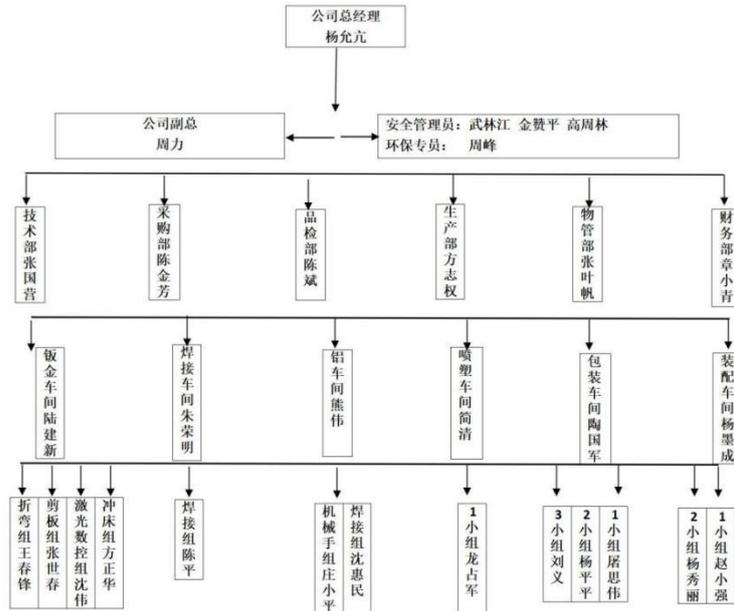


图3-2 组织构架图

3.1.2 主要生产运营系统

浙江英弘金属制品股份有限公司主要金属柜和物流车，主要原材料是钢材、铝材等。其中铝件工艺相对简单，外购铝材经过切割下料、钻孔、折弯，再经过脱脂、清洗处理后组装出售；生产过程中切割、钻孔和折弯会产生一定的边角料、废乳化液，脱脂清洗过程会产生一定废水。另外，少量加工的小配件需利用震缸机，添加水晶石、光亮剂和清洗剂进行湿法抛光，然后再冲水清洗，该过程也会产生一定的废水。

铁件工艺相对复杂一点，外购钢材和不锈钢材利用激光切割机下料（部分需去毛刺），然后再通过冲压、折弯、钻孔等工序成型，之后各部分进行焊接；之后对部分焊接口进行打磨抛光后进入喷塑加工工序，最终经烘干后组装出售。喷塑前处理分干式和湿式两种，干式采用抛丸机加工；湿式采用脱脂、清洗、硅烷化处理工艺。激光切割、去毛刺、焊接、打磨、抛丸和喷塑过程会产生一定的烟粉尘，喷塑烘干会产生一定的废气，湿式前处理会产生一定的废水。其工艺流程见下图：

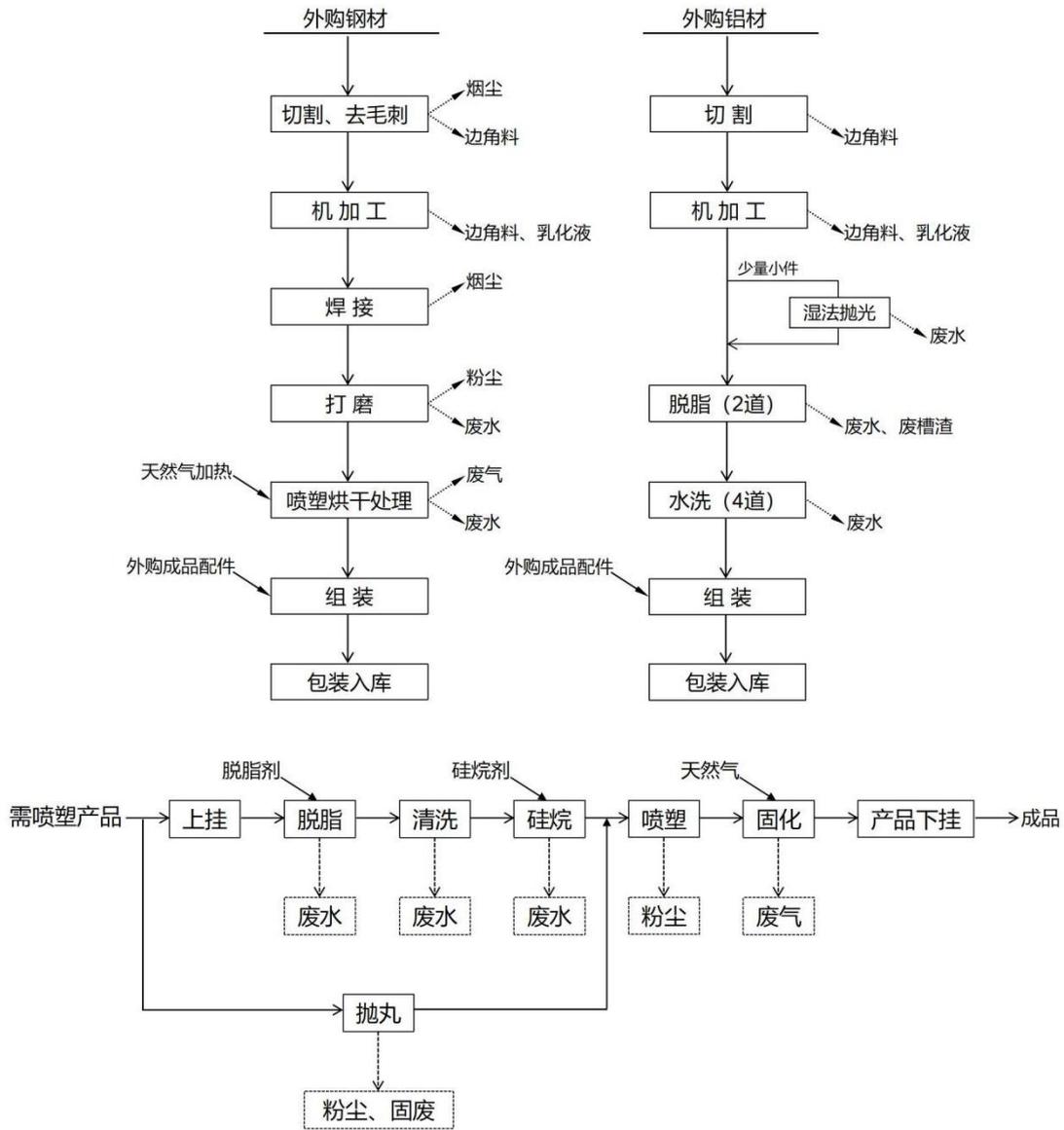


图3-3 生产工艺流程图

企业在设备采购前均会进行多方的对比分析，考虑首先符合产业准入要求，同时保证节能和效率。企业所使用的设备为国内外先进设施，能效高，采用技术工艺、设备和生产产品不在《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》和国家明令淘汰的《落后生产工艺装备、落后产品》目录里，满足产业准入要求。设备清单见下表。

表3-1 主要生产设备清单

序号	名称/型号	型号	制造厂名	进厂日期	台数	功率(kW)
1	冲床	MP10-30	江苏扬力	2006.01.12	34	3
2	数控折弯机	MB8-100-3200	江苏扬力	2006.1.4	7	9
3	数控剪板机	QC12K-6/2500	江苏扬力	2005.11	4	7
4	固定台式压力机	JD21-100	江苏扬力	2009.1	1	3
5	可倾压力机	J23-80	江苏扬力	2005.11	1	2.2
6	可倾压力机	JC23-63	江苏扬力	2005.12	1	2.2
7	可倾压力机	JC23-63A	江苏扬力	2005.11	1	2.2
8	可倾压力机	JC23-40	江苏扬力	2005.12	1	2.2
9	可倾压力机	J23-25	江苏扬力	2005.12	1	2.2
10	可倾压力机	J23-25A	江苏扬力	2005.1	1	2.2
11	可倾压力机	23-16B	江苏扬力	2006.4	1	2.2
12	可倾压力机	J23-16B	江苏扬力	2005.12	1	2.2
13	可倾压力机	J23-16B	江苏扬力	2005.8	1	2.2
14	可倾压力机	J23-16B	江苏扬力	2005.8	1	2.2
15	可倾压力机	J23-16B	江苏扬力	2005.11	1	2.2
16	可倾压力机	J23-10B	江苏扬力	2006.4	1	2.2
17	可倾压力机	J23-10B	江苏扬力	2006.4	1	2.2
18	可倾压力机	J23-10B	江苏扬力	2006.4	1	2.2
19	可倾压力机	J23-10B	江苏扬力	2005.12	1	2.2
20	单头弯管机	DW75	明华机械	2006.7	1	5.5
21	单头弯管机	DW50	明华机械	2005.12	1	5.5
22	金属圆锯机	MC-275	明华机械	2006.1	1	2.4
23	钻铣床	ZX6350C	山东滕州鑫合机械有限公司	2006.4	1	1.5
24	台式钻床	MODEL	西湖钻床	2006.1	1	0.5

		Z512-2				
25	台式钻床	MODEL Z512B	西湖钻床	2006.1	1	0.5
26	台式钻床	MODEL Z512-2	西湖钻床	2006.1	1	0.5
27	台式钻床	MODEL Z4116	西湖钻床	2006.1	1	0.5
28	台式钻床	MODEL Z4116	西湖钻床	2006.1	1	0.5
29	台式钻枚两用机	ZS4112C	西湖钻床	2006.1	3	1
30	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
31	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
32	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
33	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
34	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
35	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
36	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
37	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
38	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
39	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20

40	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
41	方波脉冲氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
42	华远焊机	NB-315LT	成都华远电器设备有 限公司	2019.12	1	20
43	华远焊机	NB-315LT	成都华远电器设备有 限公司	2019.01	1	20
44	华远焊机	NB-315LT	成都华远电器设备有 限公司	2019.01	1	20
45	氩弧焊机	WSME-50 0	上海威特力焊接设备 制造股份有限公司	2006.03	1	20
46	华远焊机	NB-315LT	成都华远电器设备有 限公司	2019.03	1	20
47	螺柱焊机	LZH-1500	成都华远电器设备有 限公司	2019.03	1	1.5
48	自动捆包机	DBA-100	亚克包装	2019.03	1	0.55
49	自动捆包机	DBA-100	亚克包装	2019.03	1	0.55
50	自动捆包机	DBA-100	亚克包装	2019.03	1	0.55
51	自动捆包机	DBA-100	亚克包装	2019.03	1	0.55
52	数控冲床	AC-2510N T	上海天田	2007.3	3	55
53	数控冲床	EM-2510 NT	上海天田	2006.9	1	27
54	加工中心	SUPERVF 3	美国	2007.8	1	7.5
55	砂光机	SG630-WJ S	杭州祥生	2010.4	1	0.55
56	数控折弯机	MB8-100- 3200	江苏扬力	2010.8	1	9

57	摇臂钻	ZQ3032X 7	杭州双龙	2010.12	1	0.75
58	数控送料机	WKC-6/20 00	武汉工研	2011.1	1	1.1
59	焊接机器人	OTC	苏州(代理)	2011.3	2	1.3
60	数控折弯机	MB8-100- 3200	江苏扬力	2011.5	1	9
61	数控折弯机	MB8-100- 3200	江苏扬力	2011.5	1	9
62	手动仿形切割机	TZFX-620 0/6900	苏州天智机械	2011.5	1	3.8
63	海绵角度切割机	TZJQ-2L- A	苏州天智机械	2011.5	1	1.88
64	海绵直切机	TZLQ-2L	苏州天智机械	2011.5	1	1.68
65	摇臂万能铣床	X6330	江苏南通力科机床制 造公司	2012.6	1	3
66	焊接机器人	ABB	上海思客琦(代理)	2012.12	2	1.3
67	单头液压弯管机	DW63CN C2A-2S	张家港沪通机械	2013.2	1	5.5
68	数控折弯机	MB8-63-1 500	江苏扬力	2013.7	1	7
69	数控折弯机	MB8-63-1 500	江苏扬力	2013.7	1	7
70	数控折弯机	MB8-63-1 500	江苏扬力	2013.8	1	7
71	数控折弯机	MB8-63-1 500	江苏扬力	2013.8	1	7
72	铆压机	CEC08-01	施耐特机械	2013.9	1	0.75
73	组合钻孔机	SPJX-SPS 4	台州尚品	2015.1	1	4.5
74	数控折弯机	MB8-100- 3200	江苏扬力	2015.12	1	9

75	数控折弯机	MB8-100-3200	江苏扬力	2015.12	1	9
76	焊接机器人	OTC	上海润汉	2016.1	3	1.3
77	弧焊机器人	MA2010	杭州瀚诚	2016.3	3	1.3
78	通快激光切割机	AC2510N T	德国通快	2016.4	1	4
79	双钩式抛丸清理机	Q3710	大丰市昌成机械制造 有限公司	2016.5	1	11
80	数控折弯机	MB8-100-3200	江苏扬力	2016.5	1	9
81	数控折弯机	MB8-100-3200	江苏扬力	2016.5	1	9
82	弧焊机器人	MA2010	杭州瀚诚	2016.7	2	1.3
83	铝型材数显双头切割锯	LJZ2C	济南德高	2016.9	1	1.5
84	大族激光切管机	P6018D	大族集团	2016.11	1	1
85	焊接机器人	OTC	上海润汉	2017.6	2	1.3
86	剪板机	Q11-8/250 0	芜湖飞洋	2017.7	1	11
87	大族激光切管机	P6018D	大族集团	2017.10	1	1
88	大族光纤激光切割机	G3015HF	大族集团	2017.10	1	75
89	摆臂式平台点焊机	DNB-63B D	天津天大	2017.10	1	63
90	焊接机器人	OTC	安川机械	2017.11	2	1.3
91	全自动砂带辊刷研磨机	ZDM-800 BR	苏州镗道	2017.12	1	1.5
92	自动型材去毛刺机	ZDM-200 PS	苏州镗道	2017.12	1	0.75
93	电液同步折弯机	UBB-1732	上海瑞铁	2017.12	1	3.7

94	环保热洁炉	BOG-04	苏州辛贝思	2018.1	1	0.75
95	冲孔机	YF-IW50 DL	台湾永丰	2018.1	1	4
96	折弯机器人	ERB80	杭州炎可	2018.3	1	1.3
97	焊接机器人	OTC	安川机械	2018.3	3	1.3
98	焊接机器人	OTC	安川机械	2019年6月	2	1.3
99	焊接机器人	OTC	安川机械	2020年3月	12	1.3
100	焊接机器人	OTC	安川机械	2020.6	2	1.3
101	数控折弯机	HB0412	江苏扬力	2018.5	4	7
102	折弯机器人	MS165	杭州凯尔达	2018.5	3	1.3
103	折弯机器人	MH24	安川机械	2018.12	1	1.3
104	宏石激光切管机	HS-TM65	宏山激光	2019.4	1	3
105	焊接机器人	OTC	安川机械	2021.7	7	1.3
106	焊接机器人	OTC	上海润汉	2020.6	2	1.3
107	焊接机器人	OTC	上海润汉	2021.3	12	1.3
108	油电混合数控折弯机	UBB-170/ 2500D	瑞铁机床（苏州）股份有限公司	2023年3月	2	4.4
109	金属圆锯机	315	张家港市安利达机械有限公司	2022年1月	1	2.4
110	金属圆锯机	20006	张家港市安利达机械有限公司	2020年9月	1	2.4
111	数控板料折弯机	HB-0412	江苏扬力集团股份有限公司	2019年2月	3	7
112	数控板料折弯机	HB-0412	江苏扬力集团股份有限公司	2018年5月	7	7
113	瑞铁折弯机	CBB-50/1 650D	瑞铁机床苏州股份有限公司	2024年5月	1	3.7
114	瑞贴折弯机	UBB-110/ 3200D	瑞铁机床苏州股份有限公司	2024年6月	3	4.4

115	剪板机	HGSK-6* 2500	江苏亚威机床股份有 限公司	2021年5月	1	12
116	数控液压闸式剪板 机	VAC-8*30 50	瑞铁机床（苏州）股 份有限公司	2024年7月	1	15
117	数控液压闸式剪板 机	VAC-8*30 50	瑞铁机床（苏州）股 份有限公司	2020年11月	1	15
118	数控板料折弯机	MB8-100- 3200	江苏扬力集团股份有 限公司	2013年12月	1	9
119	AMADA折弯机	RG1030	上海天田冲剪有限公 司	2006年1月	1	2.2
120	AMADA折弯机	RG35-100	上海天田冲剪有限公 司	2006年1月	1	2.2
121	数控板料折弯机	HB-0412	江苏扬力集团股份有 限公司	2018年5月	7	7
122	HJ中频点焊机	BFN-200	浙江豪精机电有限公 司	2022年6月	1	130
123	气动数控式交流点 焊机	DN-40	佛山市大瑞自动化焊 接设备有限公司	2011年	1	50
124	弯管抛光机	P90	邢台晟尚机械设备有 限公司	2023年10月	1	3

受核查方相关计量器具的配备与管理符合《用能单位能源计量器具配备与管理通则》（GB17167-2006）要求。

对所有进出用能单位的能源计量器具、进出主要次级用能单位和重点用能设备的能源计量器具进行统计分析。进出用能单位能源计量器具主要用于水、电力、天然气的计量，计量设备配备率 100%；进出主要次级用能单位能源计量器具主要用于各车间能源消耗计量，水、电力、天然气计量设备配备率100%；主要用能设备能源计量器具主要用于设备计量，电力、天然气计量设备配备率100%。

表3-2 主要能源计量器具配置率

计量配置部位	能源种类	企业配备情况			国家规定配备率
		应配	实配	配备率	
进、出用能单位能源计量配备率	电力	1	1	100%	100%
	水	1	1	100%	100%
	天然气	1	1	100%	100%
进、出主要次级用能单位能源计量器具配备率	电力	5	5	100%	100%
	水	5	5	100%	95%
	天然气	1	1	100%	80%
主要用能单位能源计量器具配备率	电力	1	1	100%	95%
	水	/	/	/	80%
	天然气	/	/	/	70%

3.1.3 主营产品生产情况

根据受核查方《浙江英弘金属制品股份有限公司原辅料消耗（2024年）》、财务报表数据、《能源购进、消费与库存》和《工业产销总值及主要产品产量》，受核查方主营产品产量信息如下表所示：

表3-3 主营产品产量信息

总产值（万元）	44091.37	
工业增加值（万元）	14844	
综合能耗（吨标煤）	580.79（当量）	
工业生产能耗（吨标煤）	580.79当量）	
主要产品名称	年产能（套）	年产量（套）
金属柜	80万	1万
物流车	30万	28.5万
合计	110万	29.5万

核查过程描述

数据名称	产品产量
------	------

数值	填报数据：/	核查数据：29.5万
单位	套	
数据来源	填报数据：未填报 核查数据：《浙江英弘金属制品股份有限公司原辅料消耗（2024年）》 交叉核查数据：财务提供的销售量	
监测方法	生产计量	
监测频次	每批计量	
记录频次	每月汇总	
监测设备维护	/	
数据缺失处理	本报告期内无数据缺失	
抽样检查	填报数据、交叉核对数据100%核对	
交叉核对	（1）受核查方产量数据未填报。 （2）受核查方产量数据来源于《浙江英弘金属制品股份有限公司原辅料消耗（2024年）》，检查组确认《浙江英弘金属制品股份有限公司原辅料消耗（2024年）》中产量全年累计值29.5万套。 （3）检查组进一步核对财务提供的销售量29.5万套，与《浙江英弘金属制品股份有限公司原辅料消耗（2024年）》产量数据作交叉验证，一致。确认《浙江英弘金属制品股份有限公司原辅料消耗（2024年）》产量数据正确。核查数据确认以《浙江英弘金属制品股份有限公司原辅料消耗（2024年）》为准。	
核查结论	《排放报告（初版）》未填报数据。受核查方通过现场核查确认了具体数据，确认并接受核查数据作为《排放报告（终版）》数据。具体数据如下表所示。	

表3-4 核查确认的产品产量

月份	产品产量
1	23569
2	22765
3	23022
4	24649
5	25068
6	23342

7	26089
8	25262
9	23643
10	25864
11	25337
12	26390
合计（套）	295000

核查组查阅了《排放报告（初版）》中的企业基本信息，确认其填报信息与实际情况相符，符合《核算指南》的要求。

3.2核算边界的核查

3.2.1企业边界

通过文件评审，以及现场核查过程中查阅相关资料、与受核查方代表访谈等方式，核查组确认受核查方为独立法人，受核查方地理边界为位于浙江省嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路58号。

企业边界为受核查方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。生产系统包括生产车间等，辅助生产系统包括供电、供水、供气、污水、环保等，附属生产系统包括办公楼、宿舍、食堂。

综上所述，核查组确认企业边界与上一年度保持一致，《排放报告（初版）》的核算边界符合《核算指南》的要求。

3.2.2排放源和能源种类

通过文件评审及现场访问过程中查阅相关资料、与受核查方代表访谈，核查组确认核算边界内的排放源及气体种类如下表所示。

表3-5 主要排放源信息

序号	排放种类	能源品种	排放设施	地理位置
1	燃料燃烧排放	天然气	用天然气设备	厂区内

2	工业生产过程排放	/	/	/
3	CO ₂ 回收利用量	/	/	/
4	净购入的电力消费引起的CO ₂ 排放	电力	用电设备	厂区内
5	净购入的热力消费引起的CO ₂ 排放	/	/	/

备注：受核查方生产为金属柜、物流车制造过程，不涉及CO₂反应，且无碳酸盐使用，无工业过程CO₂排放。

核查组确认受核查方的排放源和能源种类与上一年度保持一致。受核查方排放源识别符合核算指南的要求，并将其作为《排放报告（终版）》的内容。

3.3核算方法的核查

核查组确认《排放报告（初版）》中的温室气体排放采用如下核算方法：

$$E_{GHG} = E_{\text{燃烧}} + E_{\text{过程}} + E_{\text{电力}} + E_{\text{热力}} \quad (1)$$

式中：

E_{GHG} 企业温室气体排放总量，单位为 tCO₂e；

$E_{\text{燃烧}}$ 企业化石燃料燃烧活动产生的 CO₂ 排放，单位为 tCO₂；

$E_{\text{过程}}$ 企业边界内工业生产过程各种温室气体的排放量，单位为 tCO₂；

$E_{\text{电力}}$ 企业净购入电力产生的排放量，单位为 tCO₂；

$E_{\text{热力}}$ 企业净购入热力产生的排放量，单位为 tCO₂e。

3.3.1 化石燃料燃烧排放

受核查方化石燃料产生的排放采用《核算指南》中的如下核算方法

:

$$E_{\text{燃烧}} = \sum_{i=1}^n (AD_i \times EF_i) \quad (2)$$

式中:

$E_{\text{燃烧}}$ 企业边界内化石燃料燃烧产生的 CO_2 排放, 单位为 tCO_2 ;

AD_i 核算和报告年度内第 i 种化石燃料的活动水平, 单位 GJ ;

EF_i 第 i 种化石燃料的二氧化碳排放因子, 单位为 tCO_2/GJ ;

i 化石燃料类型代号。

其中, 活动水平数据的计算公式为:

$$AD_i = NCV_i \times FC_i \quad (3)$$

AD_i 核算和报告年度内第 i 种化石燃料的活动水平, 单位为百万千焦 (GJ);

NCV_i 核算和报告年度内第 i 种燃料的平均低位发热量, 对固体或液体燃料, 单位为 GJ/t ; 对气体燃料, 单位为 $\text{GJ}/\text{万 Nm}^3$;

FC_i 核算和报告年度内第 i 种燃料的净消耗量, 对固体或液体燃料, 单位为 t ; 对气体燃料, 单位为 万 Nm^3 。

排放因子数据的计算公式为:

$$EF_i = CC_i \times OF_i \times 44/12 \quad (4)$$

EF_i 第 i 种化石燃料的二氧化碳排放因子, 单位为吨二氧化碳/吉焦 (tCO_2/GJ);

CC_i 第 i 种燃料的单位热值含碳量, 单位为吨碳/百万千焦 (tC/GJ), 采用本指南所提供的推荐值;

OF_i 第 i 种化石燃料的碳氧化率, 单位为%, 采用本指南附录 2 所提供的推荐值。

3.3.2 工业生产过程排放

纺织业的过程排放由各工艺环节产生的过程排放加总获得，具体按公式（5）计算：

$$E_{\text{过程}} = E_{\text{TD}} \times E_{\text{WD}} \quad (5)$$

式中：

$E_{\text{过程}}$ 工业生产过程中产生的温室气体排放，单位为 tCO₂e；

E_{TD} 电气与制冷设备生产的过程排放电气与制冷设备生产的过程排放，tCO₂e

E_{WD} CO₂ 作为保护气的焊接过程造成的排放，tCO₂

电气设备与制冷设备生产过程中温室气体的排放计算方法为：

电气设备或制冷设备生产过程中有SF₆、HFCs和PFCs的泄漏造成的排放，其排放量按公式（6）计算：

$$E_{\text{TD}} = \sum_i E_{\text{TD}i} \quad (6)$$

式中：

E_{TD} 电气设备或制冷设备制造的过程排放，tCO₂e

$E_{\text{TD}i}$ 第 i 种温室气体的泄漏量，tCO₂e

i 温室气体种类

$$E_{\text{TD}i} = (I_{\text{B}i} + A_{\text{C}i} - I_{\text{E}i} - D_{\text{I}i}) \times \text{GWP}_i \quad (7)$$

其中：

$E_{\text{TD}i}$ 第 i 种温室气体的泄漏量，单位为 tCO₂e

$I_{\text{B}i}$ 第 i 种温室气体的期初库存量，单位 t

$I_{\text{E}i}$ 第 i 种温室气体的期末库存量，单位 t

$A_{\text{C}i}$ 报告期内第 i 种温室气体的购入量，单位 t

DI_i 报告期内第 i 种温室气体向外销售/异地使用量，单位 t

GWP_i 第 i 种气体的全球变暖潜势；

i 温室气体种类

向外销售/异地使用的温室气体按公式（8）和（9）计算，无计量表测量按（8）计算，有计量表测量则按（9）计算：

$$DI_i = MB_i - ME_i - E_{L,i} \quad (8)$$

$$\text{或 } DI_i = MM_i - E_{L,i} \quad (9)$$

其中：

DI_i 第 i 种温室气体向外销售/异地使用量，t

MB_i 向设备填充前容器内第 i 种温室气体的质量，t

ME_i 向设备填充后容器内第 i 种温室气体的质量，t

MM_i 由气体流量计测得的第 i 种温室气体的填充量，t

$E_{L,i}$ 填充操作时造成的第 i 种温室气体泄漏，t

i 温室气体种类

填充时在管道、阀门等环节的温室气体泄漏按公式（10）计算：

$$E_{L,i} = \sum CH_k \times EF_{CH,k} \quad (10)$$

式中：

$E_{L,i}$ 填充操作时造成的第 i 种温室气体泄漏，t

CH_k 报告期内在连接处 k 对设备填充的次数

$EF_{CH,k}$ 在连接处 k 填充气体造成泄漏的排放因子，t/次

K 管道连接点

i 温室气体种类

2 二氧化碳气体保护焊产生的 CO_2 排放

企业工业生产中，使用二氧化碳气体保护焊焊接过程中CO₂保护气直接排放到空气中，其排放量按公式（11）和（12）计算。

$$E_{WD} = \sum_{i=1}^n E_i \quad (11)$$

$$E_i = \frac{P_i \times W_i}{\sum_j P_j \times M_j} \quad (12)$$

式中：

E_{WD}	二氧化碳气体保护焊造成的 CO ₂ 排放量，tCO ₂
E_i	第 i 种保护气的 CO ₂ 排放量，tCO ₂ ；
W_i	报告期内第 i 种保护气的净使用量，t；
P_i	第 i 种保护气中 CO ₂ 的体积百分比，%；
P_j	混合气体中第 j 种气体的体积百分比，%；
M_j	混合气体中第 j 种气体的摩尔质量，g/mol
i	保护气类型；
j	混合保护气中的气体种类

电焊保护气净使用量按照公式（13）计算：

$$W_i = IB_i + AC_i - IE_i - DI_i \quad (13)$$

式中：

W_i	第 i 种保护气体的使用量，t
IB_i	第 i 种保护气的期初库存量，t
IE_i	第 i 种保护气的期末库存量，t
AC_i	报告期内第 i 种保护气的购入量，t
DI_i	报告期内第 i 种保护气向售出量，t
i	含二氧化碳的电焊保护气体种类

3.3.3 净购入电力、热力产生的排放

受核查方净购入电力、热力产生的排放，采用《核算指南》核算方法进行核算，具体如下所示。

$$E_{\text{电}} = AD_{\text{电}} \times EF_{\text{电}} \quad (14)$$

$$E_{\text{热}} = AD_{\text{热}} \times EF_{\text{热}} \quad (15)$$

式中：

$E_{\text{电}}$ 购入电力产生的排放，单位为吨二氧化碳（tCO₂）；

$E_{\text{热}}$ 购入的热力所对应的热力生产环节二氧化碳排放量，单位为吨二氧化碳（tCO₂）；

$AD_{\text{电}}$ 核算和报告年度内企业的净外购使用的电量，单位为 MWh；

$AD_{\text{热}}$ 核算和报告年度内企业的净外购使用的热力，单位为百万千焦（GJ）；

$EF_{\text{电}}$ 区域电网年平均供电排放因子，单位为吨二氧化碳/兆瓦时（tCO₂/MWh）。

$EF_{\text{热}}$ 热力供应的排放因子，单位为吨二氧化碳/百万千焦（tCO₂/GJ）。

核查组查阅了《排放报告（终版）》，确认其采用的核算方法正确，符合《核算指南》的要求。

3.4 核算数据的核查

3.4.1 活动数据及来源的核查

3.4.1.1 净购入电力活动数据

受核查方从国网浙江嘉兴市南湖区供电有限公司购电。受核查方配置一级电能表1个，由国网浙江嘉兴市南湖区供供电有限公司定期派遣专人校验。

核查过程描述

数据名称	电力	
排放源类型	净购入电力排放	
排放设施	生产用电设备设施	
排放源所属部门及地点:	全厂区	
数值	填报数据: 2600.7	核查数据: 2600.7
单位	MWh	
数据来源	填报数据: 《能源购进、消费与库存》 核查数据: 《2024年能源消耗统计表》 交叉核查数据: 发票	
监测方法	电力表连续计量	
监测频次	连续计量	
记录频次	每月汇总	
监测设备维护	国网浙江嘉兴市南湖区供电有限公司定期校准	
数据缺失处理	本报告期内无数据缺失	
抽样检查	填报数据、交叉核对数据100%核对	
交叉核对	<p>(1) 受核查方填报数据来源于《能源购进、消费与库存》，检查组确认《能源购进、消费与库存》中电力全年消耗量260.07万千瓦时。受核查方又提供《2024年能源消耗统计表》。《2024年能源消耗统计表》为内部抄表数据。检查组查看《2024年能源消耗统计表》电力消耗量全年260.07万千瓦时。</p> <p>《能源购进、消费与库存》数据与《2024年能源消耗统计表》电力消耗量一致。确认《2024年能源消耗统计表》可信。核查数据确认以《2024年能源消耗统计表》消耗量为准。</p>	
核查结论	《排放报告(初版)》填报数据与核查数据偏差为0%，检查组确认受核查方填报数据可信，认可受核查方填报数据作为排放报告终版数据。具体数据如下表所示。	

表3-6 核查确认的电力消耗量

月份	电力消耗量
1	15.44
2	16.75
3	19.13
4	21.09
5	20.02
6	25.89
7	28.31

月份	电力消耗量
8	27.28
9	21.62
10	20.41
11	22.64
12	21.49
合计（万kWh）	260.07
单位转换（MWh）	2600.7

3.4.1.2 净购入化石燃料活动数据

核查过程描述	
数据名称	天然气
排放源类型	净购入化石燃料排放
排放设施	生产用天然气设备设施
排放源所属部门及地点:	全厂区
数值	填报数据: 20.62 核查数据: 20.62
单位	万m ³
数据来源	填报数据: 《能源购进、消费与库存》 核查数据: 《2024年能源消耗统计表》 交叉核查数据: 发票
监测方法	天然气表连续计量
监测频次	连续计量
记录频次	每月汇总
监测设备维护	定期检定
数据缺失处理	本报告期内无数据缺失
抽样检查	填报数据、交叉核对数据100%核对
交叉核对	<p>(1) 受核查方填报数据来源于《能源购进、消费与库存》，检查组确认《能源购进、消费与库存》中天然气全年消耗量20.62万m³。受核查方又提供《2024年能源消耗统计表》。《2024年能源消耗统计表》为内部抄表数据。检查组查看《2024年能源消耗统计表》天然气消耗量全年20.62万m³。</p> <p>《能源购进、消费与库存》数据与《2024年能源消耗统计表》热力消耗量一致。确认《2024年能源消耗统计表》可信。核查数据确认以《2024年能源消耗统计表》消耗量为准。</p>

核查结论	《排放报告（初版）》填报数据与核查数据偏差为0%，核查组确认受核查方填报数据可信，认可受核查方填报数据作为排放报告终版数据。具体数据如下表所示。
------	--

表3-7 核查确认的天然气消耗量

月份	天然气消耗量
1	1.22
2	1.33
3	1.52
4	1.67
5	1.57
6	2.05
7	2.24
8	2.16
9	1.71
10	1.58
11	1.81
12	1.76
合计（万m ³ ）	20.62

综上所述，通过文件评审和现场核查，核查组确认《排放报告（初版）》活动水平数据及来源符合《核算指南》的要求。

3.4.2 排放因子和计算系数数据及来源的核查

3.4.2.1 净购入电力的排放因子和计算系数

参数名称	电力的排放因子	
数值	填报数据（tCO ₂ /MWh）	核查数据（tCO ₂ /MWh）
	0.5703	0.5703
数据来源	《2019年度减排项目中国区域电网基准线排放因子》华东区域电网排放因子	
核查结论	受核查方电力的排放因子来源于2019年度减排项目中国区域电网基准线排放因子，经现场核查确认受核查方使用数据符合指南要求。	

3.4.2.2 净购入化石燃料的单位热值含碳量计算系数

参数名称	天然气的单位热值含碳量	
数值	填报数据（tC/GJ）	核查数据（tC/GJ）
	0.0153	0.0153
数据来源	《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）》	

核查结论	填报数据来源于《核算指南》缺省值，经现场核查确认受核查方使用数据符合指南要求。
------	---

综上所述，通过文件评审和现场访问，核查组确认《排放报告（初版）》中的排放因子数据来源合理、可信，符合《核算指南》的要求。

3.4.3法人边界排放量的核查

根据上述确认的活动水平数据及排放因子，核查组重新计算了受核查方的温室气体排放量，结果如下：

3.4.3.1燃料燃烧排放

表3-8 核查确认的温室气体排放总量种类	净购入量 (万m ³ 或吨)	单位热值含碳量 (tC/GJ)	氧化率 %	低位发热量 (GJ/万Nm ³ 或GJ/t)	排放量 (tCO ₂)	合计 (tCO ₂)
	A	B	C	D	D=A*B*C *D*44/12	
天然气	20.62	0.0153	99%	389.31	445.84	445.84
合计	/	/	/	/	445.84	445.84

3.4.3.2工业生产过程排放

(1) 原材料消耗产生的CO₂排放

核查组确认，受核查方不存在原材料消耗产生的CO₂排放。

(2) 碳酸盐使用过程产生的CO₂排放

核查组确认，受核查方不存在工业生产过程N₂O排放。

3.4.3.3 CO₂回收利用量

企业生产过程中没有二氧化碳的产生，所以经核查组确认，受核查方不存在CO₂回收利用。

3.4.3.4净购入电力和热力消费引起的CO₂排放

表3-8 核查确认的净购入电力消费引起的CO₂排放量

种类	净购入量 (MWh/GJ)	排放因子(tCO ₂ /MWh或 tCO ₂ /GJ)	排放量 (tCO ₂)	合计 (tCO ₂)
	A	B	C=A*B	
电力	2600.7	0.5703	1483.18	1483.18
合计	/	/	1483.18	1483.18

3.4.3.5 温室气体排放量汇总

表3-9 核查确认的温室气体排放总量

排放源类别	温室气体本身 质量 (t)	CO ₂ 当量 (tCO _{2e})	初始报告值 (tCO _{2e})	误差/%
化石燃料燃烧CO ₂ 排放	445.84	445.84	445.84	0%
工业生产过程CO ₂ 排放	0	0	0	0%
工业生产过程N ₂ O排放	0	0	0	0%
CO ₂ 回收利用量	0	0	0	0%
净购入电力和热力消费 引起的CO ₂ 排放	1483.18	1483.18	1483.18	0%
企业温室气体排放总量 (吨CO ₂ 当量)		1929.02	1929.02	0%

综上所述，核查组通过重新核算，确认受核查方二氧化碳排放量，受核查方认可核查数据为《排放报告（终版）》填报数据。

3.4.4 配额分配相关补充数据的核查

据现场核查确认，受核查方为非碳交易企业，不在“71号文”要求填写《补充数据表》的企业范围内，故不涉及对配额分配相关补充数据的核查。

3.5 质量保证和文件存档的核查

核查组成员通过文件评审、现场查看相关资料，确认受核查方在质量保证和文件存档方面所做的具体工作如下：

(1) 受审核方在总经办已指定专人负责温室气体监测计划的制定、温室气体报告的编制及上报工作。审核组询问了公司部门负责人及当事人，确认监测计划制定、温室气体报告人员职责明确。

(2) 受审核方制订了内部质量控制程序，明确了监测计划的制定、修订、审批以及执行等的管理要求，审核组通过查阅文件，现场调查及与相关人员沟通，确认温室气体监测计划的制定、修订、审批以及执行等管理要求具有可行性，并确认管理要求已予以落实实施。

(3) 审核组确认受审核方已建立温室气体排放报告编制、内部评估及审批等管理制度。

受审核方制定了温室气体报告数据文件归档管理程序，同时建立了质量管理体系，并定期进行审核。审核组现场查阅了企业历年温室气体排放的归档文件，确认受审核方能够依据管理程序要求保存温室气体数据文件。

3.6其他核查发现

无

第四章核查结论

4.1排放报告与核算指南的符合性

基于文件评审和现场访问，在所有不符合项关闭之后，杭州申乾裕确认：

浙江英弘金属制品股份有限公司2024年度的排放报告与核算方法符合《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）》和《国家发展生态环境部办公厅关于做好2018年度碳排放报告与核查及排放监测计划制定工作的通知》（环办气候函[2019]71号）的要求。

4.2排放量声明

4.2.1企业法人边界的排放量声明

浙江英弘金属制品股份有限公司不涉及热力消费排放的二氧化碳，不涉及工业生产过程CO₂排放、工业生产过程N₂O排放、CO₂回收利用量，净购入电力消费和化石燃料消费引起的排放量为1929.02吨二氧化碳。

浙江英弘金属制品股份有限公司2024年度核查确认的排放量如下：

表4-1 核查确认的温室气体排放总量

排放源类别	温室气体本身质量 (t)	CO ₂ 当量 (tCO ₂ e)	初始报告值 (tCO ₂ e)	误差/%
化石燃料燃烧CO ₂ 排放	445.84	445.84	445.84	0%
工业生产过程CO ₂ 排放	0	0	0	0%
工业生产过程N ₂ O排放	0	0	0	0%
CO ₂ 回收利用量	0	0	0	0%
净购入电力和热力消费引起的CO ₂ 排放	1483.18	1483.18	1483.18	0%
企业温室气体排放总量 (吨CO ₂ 当量)		1929.02	1929.02	0%

4.2.2补充数据表填报的二氧化碳排放量声明

受核查方为非碳交易企业，不存在补充数据表的核查，故补充数据表的二氧化碳排放量为0tCO₂e。

4.2.3排放量存在异常波动的原因说明

浙江英弘金属制品股份有限公司今年碳排放量不存在异常波动。

4.3核查过程中未覆盖的问题或者需要特别说明的问题描述

浙江英弘金属制品股份有限公司2024年度的核查过程中无未覆盖的问题，无特别需要说明的问题。

第五章 附件

附件1：不符合清单

序号	不符合项描述	重点排放单位原因分析及整改措施	核查结论
1	无	无	无

附件2：对今后核算活动的建议

序号	建议
1	企业应完善温室气体排放数据上报相关制度
2	为积极应对碳配额的履约，企业应从自身出发，寻找低碳节能改进机会
3	完善各车间的能源计量工作

附件3：支持性文件清单

序号	资料名称
1	营业执照
2	组织机构图
3	主要设备清单
4	厂区平面图
5	生产流程图及简述
6	2024年工厂能源消耗统计表
7	浙江英弘金属制品股份有限公司原辅料消耗（2024年）
8	企业介绍
9	工业产销总值及主要产品产量
10	2024年度电力、天然气发票清单（部分）

1、营业执照及变更登记



浙江英弘金属制品有限公司变更为浙江英弘金属制品股份有限公司

变更登记情况

登记情况:

注册号/统一社会信用代码: 91330402785696211L
企业名称: 浙江英弘金属制品股份有限公司
住所(经营场所): 浙江省嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路 58 号
法定代表人(负责人): 杨允亢
企业类型: 股份有限公司(非上市、自然人投资或控股)
注册资本(资金数额): 3000 万人民币元
登记机关: 嘉兴市市场监督管理局
经营起始日期: 2006-03-10
经营截止日期: 2026-03-09
核准日期: 2021-09-28
经营范围: 金属制品、汽车配件、机械设备、五金电器、塑料制品、配电开关控制设备、模具的制造、加工。

次数	变更事项	变更前内容	变更后内容	核准时间
5	名称变更	浙江英弘金属制品有限公司	浙江英弘金属制品股份有限公司	2021-09-28
5	企业类型变更	有限责任公司(自然人投资或控股)	股份有限公司(非上市、自然人投资或控股)	2021-09-28

(本资料仅供参考,不得作为经营凭证。)

打印日期:2024-08-07



变更登记情况

登记情况:

注册号/统一社会信用代码
 代码: 91330402785696211L
 企业名称: 浙江英弘金属制品股份有限公司
 住所(经营场所): 浙江省嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路 58 号
 法定代表人(负责人): 杨允亢
 企业类型: 股份有限公司(非上市、自然人投资或控股)
 注册资本(资金数额): 3000 万人民币元
 登记机关: 嘉兴市市场监督管理局
 经营起始日期: 2006-03-10
 经营截止日期: 2026-03-09
 核准日期: 2021-09-28
 经营范围: 金属制品、汽车配件、机械设备、五金电器、塑料制品、配电开关控制设备、模具的制造、加工。

次数	变更事项	变更前内容	变更后内容	核准日期
1	经营范围变更	经营范围: 金属制品、汽车配件、机械设备、五金电器、塑料制品的制造、加工。行业代码: 3490	经营范围: 金属制品、汽车配件、机械设备、五金电器、塑料制品、配电开关控制设备、模具的制造、加工。行业代码: 3490	2006-12-13
2	住所变更	住所: 嘉兴市南湖区凤桥镇工业功能区凤余公路北侧; 邮政编码: 314007; 电话: 13905618575; 住所所在行政区划: 凤桥镇	住所: 嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路 58 号; 邮政编码: 314007; 电话: 13905618575; 住所所在行政区划: 凤桥镇	2009-11-26
2	注册资本(金)变更	500	3000	2009-11-26
2	行业代码变更	行业代码: 3490	行业代码: 3499	2009-11-26
2	实收资本变更	500	3000	2009-11-26



浙江英弘金属制品股份有限公司温室气体核查报告

2	投资人(股权)备案	姓名: 聂新; 出资额: 225; 百分比: 45% 姓名: 杨允亢; 出资额: 275; 百分比: 55%	姓名: 聂新; 出资额: 1450; 百分比: 48.33% 姓名: 杨允亢; 出资额: 1550; 百分比: 51.67%	2009-11-26
3	注册号升级	注册号: 3304002122005	注册号: 330402000053473	2009-11-26
4	换发统一社会信用代码执照	注册号: 330402000053473 组织机构代码证: 无	统一社会信用代码: 91330402785696211L	2015-10-28
5	名称变更	浙江英弘金属制品有限公司	浙江英弘金属制品股份有限公司	2021-09-28
5	企业类型变更	有限责任公司(自然人投资或控股)	股份有限公司(非上市、自然人投资或控股)	2021-09-28

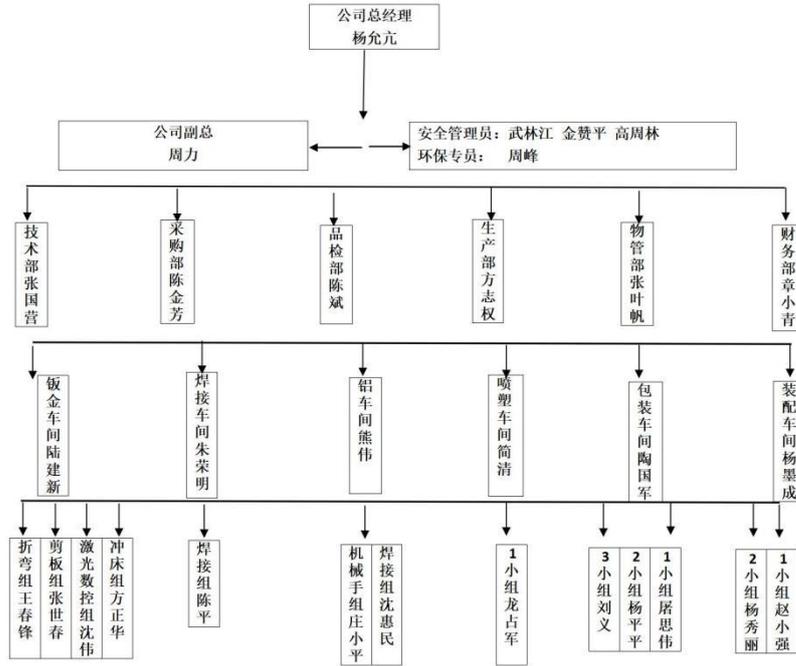
(本资料仅供参考, 不得作为经营凭证.)



打印日期: 2024-08-07



2、组织机构图



3、主要设备清单

公司专用设备清单

序号	名称/型号	型号	制造厂名	进厂日期	台数	功率(kW)
1	冲床	MP10-30	江苏扬力	2006.01.12	34	3
2	数控折弯机	MB8-100-3200	江苏扬力	2006.1.4	7	9
3	数控剪板机	QC12K-6/2500	江苏扬力	2005.11	4	7
4	固定台式压力机	JD21-100	江苏扬力	2009.1	1	3
5	可倾压力机	J23-80	江苏扬力	2005.11	1	2.2
6	可倾压力机	JC23-63	江苏扬力	2005.12	1	2.2
7	可倾压力机	JC23-63A	江苏扬力	2005.11	1	2.2
8	可倾压力机	JC23-40	江苏扬力	2005.12	1	2.2
9	可倾压力机	J23-25	江苏扬力	2005.12	1	2.2
10	可倾压力机	J23-25A	江苏扬力	2005.1	1	2.2
11	可倾压力机	23-16B	江苏扬力	2006.4	1	2.2
12	可倾压力机	J23-16B	江苏扬力	2005.12	1	2.2
13	可倾压力机	J23-16B	江苏扬力	2005.8	1	2.2
14	可倾压力机	J23-16B	江苏扬力	2005.8	1	2.2
15	可倾压力机	J23-16B	江苏扬力	2005.11	1	2.2
16	可倾压力机	J23-10B	江苏扬力	2006.4	1	2.2
17	可倾压力机	J23-10B	江苏扬力	2006.4	1	2.2
18	可倾压力机	J23-10B	江苏扬力	2006.4	1	2.2
19	可倾压力机	J23-10B	江苏扬力	2005.12	1	2.2
20	单头弯管机	DW75	明华机械	2006.7	1	5.5
21	单头弯管机	DW50	明华机械	2005.12	1	5.5
22	金属圆锯机	MC-275	明华机械	2006.1	1	2.4
23	钻铣床	ZX6350C	山东滕州鑫合机械有限公司	2006.4	1	1.5
24	台式钻床	MODEL Z512-2	西湖钻床	2006.1	1	0.5
25	台式钻床	MODEL Z512B	西湖钻床	2006.1	1	0.5
26	台式钻床	MODEL Z512-2	西湖钻床	2006.1	1	0.5
27	台式钻床	MODEL Z4116	西湖钻床	2006.1	1	0.5
28	台式钻床	MODEL Z4116	西湖钻床	2006.1	1	0.5
29	台式钻枚两用机	ZS4112C	西湖钻床	2006.1	3	1

30	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
31	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
32	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
33	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
34	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
35	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
36	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
37	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
38	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
39	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
40	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
41	方波脉冲氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
42	华远焊机	NB-315LT	成都华远电器设备有限公司	2019.12	1	20
43	华远焊机	NB-315LT	成都华远电器设备有限公司	2019.01	1	20
44	华远焊机	NB-315LT	成都华远电器设备有限公司	2019.01	1	20

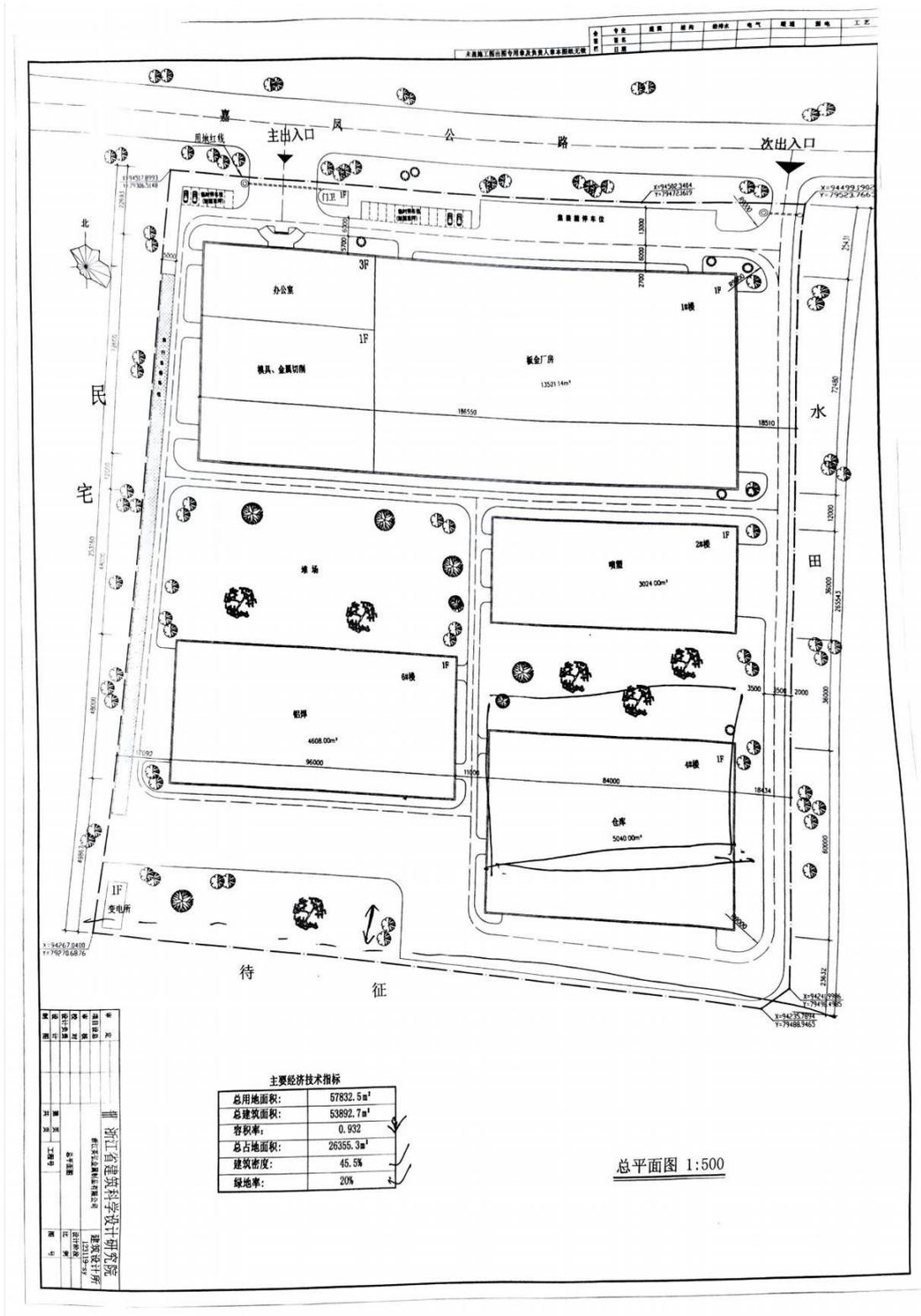
45	氩弧焊机	WSME-500	上海威特力焊接设备制造股份有限公司	2006.03	1	20
46	华远焊机	NB-315LT	成都华远电器设备有限公司	2019.03	1	20
47	螺柱焊机	LZH-1500	成都华远电器设备有限公司	2019.03	1	1.5
48	自动捆包机	DBA-100	亚克包装	2019.03	1	0.55
49	自动捆包机	DBA-100	亚克包装	2019.03	1	0.55
50	自动捆包机	DBA-100	亚克包装	2019.03	1	0.55
51	自动捆包机	DBA-100	亚克包装	2019.03	1	0.55
52	数控冲床	AC-2510NT	上海天田	2007.3	3	55
53	数控冲床	EM-2510NT	上海天田	2006.9	1	27
54	加工中心	SUPERV F3	美国	2007.8	1	7.5
55	砂光机	SG630-WJS	杭州祥生	2010.4	1	0.55
56	数控折弯机	MB8-100-3200	江苏扬力	2010.8	1	9
57	摇臂钻	ZQ3032X7	杭州双龙	2010.12	1	0.75
58	数控送料机	WKC-6/2000	武汉工研	2011.1	1	1.1
59	焊接机器人	OTC	苏州(代理)	2011.3	2	1.3
60	数控折弯机	MB8-100-3200	江苏扬力	2011.5	1	9
61	数控折弯机	MB8-100-3200	江苏扬力	2011.5	1	9
62	手动仿形切割机	TZFX-6200/6900	苏州天智机械	2011.5	1	3.8
63	海绵角度切割机	TZJQ-2L-A	苏州天智机械	2011.5	1	1.88
64	海绵直切机	TZLQ-2L	苏州天智机械	2011.5	1	1.68
65	摇臂万能铣床	X6330	江苏南通力科机床制造公司	2012.6	1	3
66	焊接机器人	ABB	上海思客琦(代理)	2012.12	2	1.3
67	单头液压弯管机	DW63CNC2A-2S	张家港沪通机械	2013.2	1	5.5
68	数控折弯机	MB8-63-1500	江苏扬力	2013.7	1	7
69	数控折弯机	MB8-63-1500	江苏扬力	2013.7	1	7
70	数控折弯机	MB8-63-1500	江苏扬力	2013.8	1	7

71	数控折弯机	MB8-63-1 500	江苏扬力	2013.8	1	7
72	铆压机	CEC08-0 1	施耐特机械	2013.9	1	0.75
73	组合钻孔机	SPJX-SPS 4	台州尚品	2015.1	1	4.5
74	数控折弯机	MB8-100- 3200	江苏扬力	2015.12	1	9
75	数控折弯机	MB8-100- 3200	江苏扬力	2015.12	1	9
76	焊接机器人	0TC	上海润汉	2016.1	3	1.3
77	弧焊机器人	MA2010	杭州瀚诚	2016.3	3	1.3
78	通快激光切割机	AC2510N T	德国通快	2016.4	1	4
79	双钩式抛丸清理机	Q3710	大丰市昌成机械制 造有限公司	2016.5	1	11
80	数控折弯机	MB8-100- 3200	江苏扬力	2016.5	1	9
81	数控折弯机	MB8-100- 3200	江苏扬力	2016.5	1	9
82	弧焊机器人	MA2010	杭州瀚诚	2016.7	2	1.3
83	铝型材数显双头切 割锯	LJZ2C	济南德高	2016.9	1	1.5
84	大族激光切管机	P6018D	大族集团	2016.11	1	1
85	焊接机器人	0TC	上海润汉	2017.6	2	1.3
86	翦板机	Q11-8/25 00	芜湖飞洋	2017.7	1	11
87	大族激光切管机	P6018D	大族集团	2017.10	1	1
88	大族光纤激光切割 机	G3015HF	大族集团	2017.10	1	75
89	摆臂式平台点焊机	DNB-63B D	天津天大	2017.10	1	63
90	焊接机器人	0TC	安川机械	2017.11	2	1.3
91	全自动砂带辊刷研 磨机	ZDM-800 BR	苏州镗道	2017.12	1	1.5
92	自动型材去毛刺机	ZDM-200 PS	苏州镗道	2017.12	1	0.75
93	电液同步折弯机	UBB-173 2	上海瑞铁	2017.12	1	3.7
94	环保热洁炉	BOG-04	苏州辛贝思	2018.1	1	0.75
95	冲孔机	YF-IW50 DL	台湾永丰	2018.1	1	4
96	折弯机器人	ERB80	杭州炎可	2018.3	1	1.3
97	焊接机器人	OTC	安川机械	2018.3	3	1.3
98	焊接机器人	OTC	安川机械	2019年6月	2	1.3

99	焊接机器人	OTC	安川机械	2020年3月	12	1.3
100	焊接机器人	OTC	安川机械	2020.6	2	1.3
101	数控折弯机	HB0412	江苏扬力	2018.5	4	7
102	折弯机器人	MS165	杭州凯尔达	2018.5	3	1.3
103	折弯机器人	MH24	安川机械	2018.12	1	1.3
104	宏石激光切管机	HS-TM65	宏山激光	2019.4	1	3
105	焊接机器人	OTC	安川机械	2021.7	7	1.3
106	焊接机器人	OTC	上海润汉	2020.6	2	1.3
107	焊接机器人	OTC	上海润汉	2021.3	12	1.3
108	油电混合数控折弯机	UBB-170/ 2500D	瑞铁机床(苏州)股份有限公司	2023年3月	2	4.4
109	金属圆锯机	315	张家港市安利达机械有限公司	2022年1月	1	2.4
110	金属圆锯机	20006	张家港市安利达机械有限公司	2020年9月	1	2.4
111	数控板料折弯机	HB-0412	江苏扬力集团股份有限公司	2019年2月	3	7
112	数控板料折弯机	HB-0412	江苏扬力集团股份有限公司	2018年5月	7	7
113	瑞铁折弯机	CBB-50/1 650D	瑞铁机床苏州股份有限公司	2024年5月	1	3.7
114	瑞贴折弯机	UBB-110/ 3200D	瑞铁机床苏州股份有限公司	2024年6月	3	4.4
115	剪板机	HGSK-6* 2500	江苏亚威机床股份有限公司	2021年5月	1	12
116	数控液压闸式剪板机	VAC-8*3 050	瑞铁机床(苏州)股份有限公司	2024年7月	1	15
117	数控液压闸式剪板机	VAC-8*3 050	瑞铁机床(苏州)股份有限公司	2020年11月	1	15
118	数控板料折弯机	MB8-100- 3200	江苏扬力集团股份有限公司	2013年12月	1	9
119	AMADA折弯机	RG1030	上海天田冲剪有限公司	2006年1月	1	2.2
120	AMADA折弯机	RG35-100	上海天田冲剪有限公司	2006年1月	1	2.2
121	数控板料折弯机	HB-0412	江苏扬力集团股份有限公司	2018年5月	7	7
122	HJ中频点焊机	BFN-200	浙江豪精机电有限公司	2022年6月	1	130
123	气动数控式交流点焊机	DN-40	佛山市大瑞自动化焊接设备有限公司	2011年	1	50
124	弯管抛光机	P90	邢台晟尚机械设备	2023年10月	1	3

			有限公司			
--	--	--	------	--	--	--

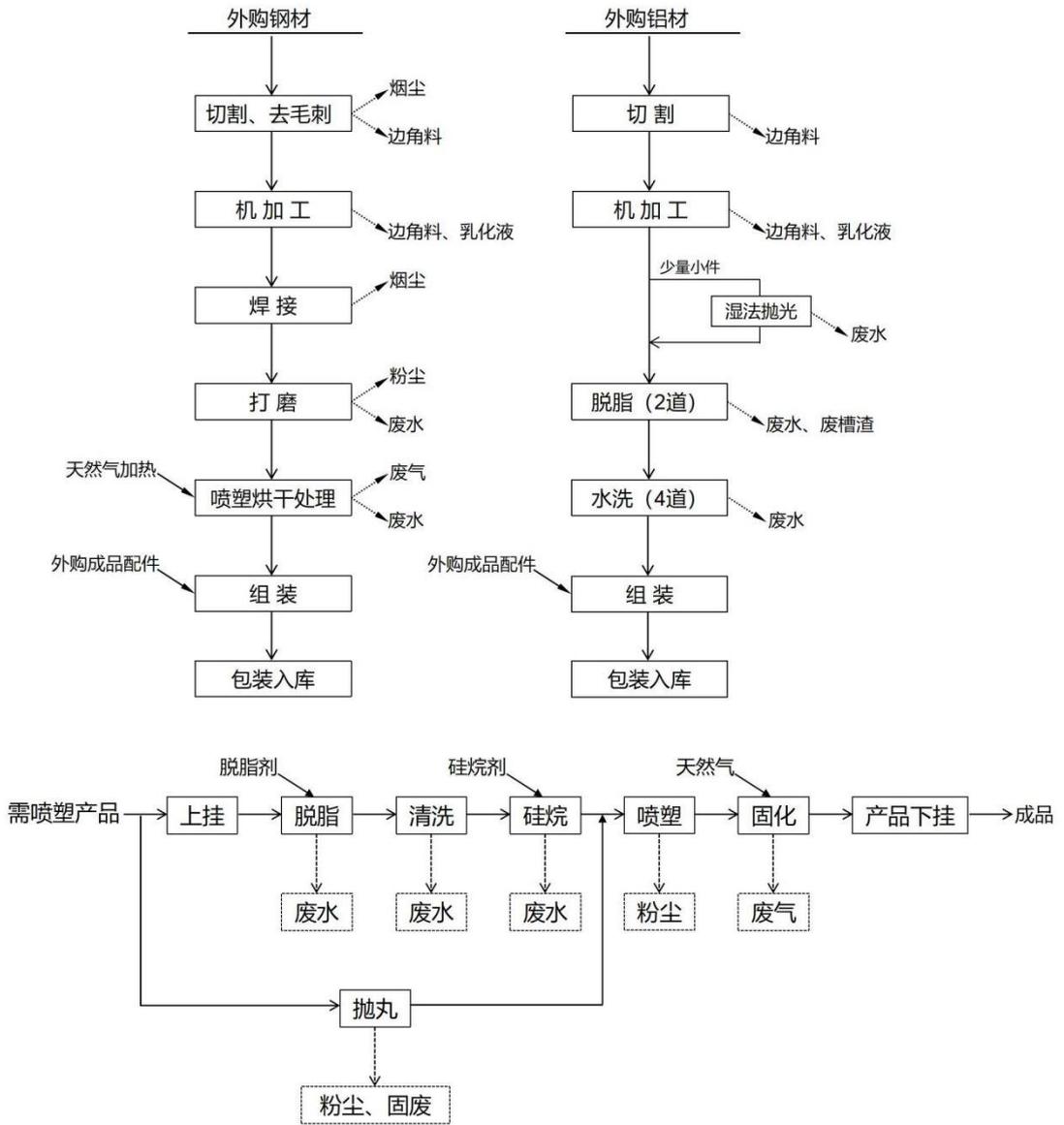
4、厂区平面图



5、生产流程图及简述

公司主要生产金属柜和物流车，主要原材料是钢材、铝材等。其中铝件工艺相对简单，外购铝材经过切割下料、钻孔、折弯，再经过脱脂、清洗处理后组装出售；生产过程中切割、钻孔和折弯会产生一定的边角料、废乳化液，脱脂清洗过程会产生一定废水。另外，少量加工的小配件需利用震缸机，添加水晶石、光亮剂和清洗剂进行湿法抛光，然后再冲水清洗，该过程也会产生一定的废水。

铁件工艺相对复杂一点，外购钢材和不锈钢材利用激光切割机下料（部分需去毛刺），然后再通过冲压、折弯、钻孔等工序成型，之后各部分进行焊接；之后对部分焊接口进行打磨抛光后进入喷塑加工工序，最终经烘干后组装出售。喷塑前处理分干式和湿式两种，干式采用抛丸机加工；湿式采用脱脂、清洗、硅烷化处理工艺。激光切割、去毛刺、焊接、打磨、抛丸和喷塑过程会产生一定的烟粉尘，喷塑烘干会产生一定的废气，湿式前处理会产生一定的废水。其工艺流程见下图：



6、2021年工厂能源消耗统计表

年度	能源种类及消耗量		综合能耗 当量值 (tce)	综合能耗 等价值 (tce)
2024年	电力 (万kwh)	260.07	319.63	738.6
	天然气 (万m ³)	20.62	250.39	250.39

7、浙江英弘金属制品股份有限公司原辅料消耗（2024年）

序号	物料名称	单位	2024 年消耗
1	铁板	吨	6613
2	铁型材	吨	13685
3	铝板	吨	886
4	铝型材	吨	805
5	不锈钢板	吨	813
6	不锈钢型材	吨	90

8、企业介绍

浙江英弘金属制品股份有限公司位于凤桥镇工业园区三星路58号，成立于2006年，注册资金3000万元，公司占地86.8亩，员工425人，法定代表人杨允亢。公司一直从事多领域产品制造，所涉及的产品有精密钣金加工；通讯、网络和电源柜的制造；搬运车制造；仓储及食品仓储设备的制造；输送设备制造等，是一家集设计、开发、生产和销售一体的现代制造企业。硬件上从国外引进AMARDA高速数据冲床，AMARDA数控折弯机、KOMATSU数控交流伺服驱动折弯机和HAAS立式加工中心及折弯机器人、焊接机器人等高精度机械加工设备，软件上具备UL合格证和GB/T/9001-2000-ISO9001：2000认证；汇聚了一批（三维制图solidworks,和工艺编制）专业技术人员从事精密钣金加工；通过ISO9001：2008认证。产品全部出口欧美发达国家，现已成功进入EMERSON NETWORK POWER网络通讯设备在中国的供应系统，并长期致力于美国电力、通讯行业的钣金零件、柜体研发生产和最终电器装配以及食品行业柜体定做。

9、工业产销总值及主要产品产量

名称	2022年	2023年	2024年
产品产量（万套）	17	16.5	29.5
产品单耗（tce/套）	0.0034	0.0032	0.002
工业总产值（万元）	34198.89	32247.23	44091.37
工业增加值（万元）	10895	12594	14844

10、2024年度电力、天然气发票（部分）

浙江增值税专用发票 No 56286720 3300232130 56286720
 开票日期: 2024年01月20日

浙江英弘金属制品股份有限公司
 纳税人识别号: 91330402785696211L
 地址、电话: 嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路58号0573-83183818
 开户行及账号: 浙江禾城农村商业银行凤桥支行201000003238674

规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
燃气*天然气	立方	8248	3.8073394495	31402.94	9%	2826.26
合计				¥31402.94		¥2826.26
价税合计(大写)		叁万肆仟贰佰贰拾玖圆贰角整		(小写)		¥34229.20

名称: 嘉兴市燃气集团股份有限公司
 纳税人识别号: 91330401146465935J
 地址、电话: 浙江省嘉兴市经济技术开发区华隆广场3幢五层 0573-82215159
 开户行及账号: 嘉兴市工行南湖支行1204066009021003422

收款人: 鲍恩庆 复核: 徐世军 开票人: 吕琳君 销售方: 嘉兴市燃气集团股份有限公司

浙江增值税专用发票 No 31340269 3300232130 31340269
 开票日期: 2024年04月07日

浙江英弘金属制品股份有限公司
 纳税人识别号: 91330402785696211L
 地址、电话: 嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路58号 13967333073
 开户行及账号: 浙江禾城农村商业银行凤桥支行201000003238674

规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
供电*电力	千瓦时	91410	1.1210334068	102473.66	13%	13321.58
合计				¥102473.66		¥13321.58
价税合计(大写)		壹拾壹万伍仟柒佰玖拾伍圆贰角肆分		(小写)		¥115795.24

名称: 国网浙江省电力有限公司嘉兴供电公司
 纳税人识别号: 91330402146478349R
 地址、电话: 嘉兴城市城北路99号 0573-82422135
 开户行及账号: 工商银行杭州羊须头支行9558851202043960921

收款人: 朱丽群 复核: 刘旭 开票人: 沈磊皆 销售方: 国网浙江省电力有限公司嘉兴供电公司

浙江英弘金属制品股份有限公司温室气体核查报告

电子发票 (增值税专用发票)

发票号码: 243200000282244007
开票日期: 2024年08月21日

浙江英弘金属制品股份有限公司		销售方信息		名称: 嘉兴银阳新能源有限公司			
统一社会信用代码/纳税人识别号: 91330402785696211L				统一社会信用代码/纳税人识别号: 91330402MA28A05A6G			
项目名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率/征收率	税额
发电*电费		千瓦时	216740	0.6381873065155	138320.72	13%	17981.69
合 计					¥138320.72		¥17981.69
价税合计 (大写)		<input checked="" type="checkbox"/> 壹拾伍万陆仟叁佰零贰圆肆角壹分		(小写) ¥156302.41			
购方开户银行: 浙江禾城农村商业银行风桥支行; 银行账号: 201000003238674;							
销方开户银行: 中国工商银行嘉兴市分行; 银行账号: 1204060009000103270;							
所属期间: 2024.7.20-2024.8.20;							
收款人: 程清; 复核人: 梁语轩;							

开票人: 丁艳

浙江增值税专用发票

No 57146001 3300232130
57146001
开票日期: 2024年01月05日

浙江英弘金属制品股份有限公司		密 码		77/033/50/3*-4115-6/6*+623			
91330402785696211L		区		59>64>6/++>1-*/+7>9+<3/-++			
电话: 嘉兴市南湖区风桥镇工业园区三星路58号 13967333073				+9<5577766+5->/<*34074+6/1>			
行及账号: 浙江禾城农村商业银行风桥支行201000003238674				872>*-/6*>18>-2749/1<3<>326			
名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
供电*电力	B	千瓦时	58360	1.2598178853	73548.17	13%	9561.26
合 计					¥73548.17		¥9561.26
价税合计 (大写)		<input checked="" type="checkbox"/> 捌万叁仟壹佰零玖圆肆角壹分		(小写) ¥83109.43			
名称: 国网浙江省电力有限公司嘉兴供电公司		备 注		户号: 3301658036135 年月: 202312			
纳税人识别号: 91330402146478349R				市南湖区风桥镇三星行政村分			
地址、电话: 嘉兴新城北路99号 0573-82422135				期结算 农村信合 2010000032			
开户行及账号: 工商银行杭州羊坝头支行9558851202043960921				91330402146478349R			
收款人: 朱丽萍		复核: 刘旭		开票人: 沈昆皆		销售方: 章 发票专用章 (3)	

北京在港安全印刷有限公司

第三联: 发票联 购买方记账凭证

浙江英弘金属制品股份有限公司温室气体核查报告

3130 浙江增值税专用发票 No 06976954 3300233130 06976954 开票日期: 2024年08月20日

浙江英弘金属制品股份有限公司
91330402785696211L
嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路58号0573-83183818
浙江禾城农村商业银行凤桥支行201000003238674

税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
天然气		立方	31491	3.5779816514	112674.22	9%	10140.68
合计					¥112674.22		¥10140.68
价税合计(大写)					壹拾贰万贰仟捌佰壹拾肆圆玖角整		
					(小写) ¥122814.90		

销方: 嘉兴市燃气集团股份有限公司
纳税人识别号: 91330401146465935J
地址、电话: 浙江省嘉兴市经济技术开发区华隆广场3幢五层 0573-82215159
开户行及账号: 嘉兴市工行南湖支行1204066009021003422
收款人: 杨新斌 复核: 徐世军 开票人: 吕琳君 销售方: (章) 发票专用章

密区: ><92560*4336>162*8<4-3/284-693386<155-6>6*10691/23<4/+>2205<981394+*3->563+9>4>5438873-130694743<64/142874>6

第三联: 发票联 购买方记账凭证

3130 浙江增值税专用发票 No 07571332 3300233130 07571332 开票日期: 2024年05月20日

浙江英弘金属制品股份有限公司
91330402785696211L
嘉兴市南湖区凤桥镇工业园区三星路58号0573-83183818
浙江禾城农村商业银行凤桥支行201000003238674

税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
天然气		立方	31287	3.5779816514	111944.31	9%	10074.99
天然气					-4380.73	9%	-394.27
合计					¥107563.58		¥9680.72
价税合计(大写)					壹拾壹万柒仟贰佰肆拾肆圆叁角整		
					(小写) ¥117244.30		

销方: 嘉兴市燃气集团股份有限公司
纳税人识别号: 91330401146465935J
地址、电话: 浙江省嘉兴市经济技术开发区华隆广场3幢五层 0573-82215159
开户行及账号: 嘉兴市工行南湖支行1204066009021003422
收款人: 杨新斌 复核: 徐世军 开票人: 吕琳君 销售方: (章) 发票专用章

密区: 6611->9468168>>-9<246-8790876-+49+18*0+721/694*+8++1>6>702*61->+0*871-8->+>>342/169*4249+*9/4+/82<00/2/5+31>

第三联: 发票联 购买方记账凭证