

2024年温室气体减排计划的进展

序号	减排计划	措施方法	实施部门	实施日期起止	实施效果验证
1	注重工艺完善，推进设备升级，提高产品成品率，降低单吨能耗，提高原料回收率，降低铝灰含铝量	替换推进激桨式揪灰机	制造部	2024.1-2024.12	替换推进激桨式揪灰机，6-12月份铝灰回水率平均52%，较揪灰窑模式提升4-5%，耗率差达成-0.13%
2	合理安排炉组生产节拍、提效率，炉组产能充分发挥，减少无效环节和浪费，燃耗目标单吨产品燃耗在2023年基础上下降1 (m³/t)	合理安排炉组生产节拍、提效率	制造部	2024.1-2024.12	制造部2024年度单吨产品燃耗达成值82.26m³/t, 环比2023年达成值83.23m³/t下降0.97m³/t
3	2024年购置5台电瓶叉车替换燃油叉车，单吨产品油耗目标在2023年基础上下降0.5 (L/t)	将燃油叉车逐步替换为锂电叉车	制造部	2024.1-2024.12	制造部2024年度单吨产品油耗达成值0.89L/t, 环比2023年达成值1.72L/t下降0.83L/t
4	炉组节能改造对托普炉组进行程序改造，使炉组在进行加料扒灰等工艺时，风机停止、点火枪停止，降低电耗，年度节约2.25MWh	更改程序，增加选择开关，选择开关连锁操作界面停火时助燃风机与排烟风机同步停止	制造部	2024.1-2024.12	炉组停火后，风机运行由20Hz降低至0Hz，共节省电量16KWh/h，每日停火时间为5h,日节省75度，月节省2400度，每年节省25875度电
5	除尘器电能改造更改程序使除尘器脉冲与之对应舱室卸灰阀一对一启动，以降低电量年度约节约0.81MWh	更改1#、4#除尘器程序，在除尘器脉冲时，使每个脉冲仓与对应的卸灰阀同步运行	制造部	2024.1-2024.12	降低电耗，每日节电23.5度电，月节电675度电，年节电8107度电
6	持续推进生产指标考核，通过正负激励的方式，提升现场人员对于燃耗、损耗的管控意识	推进生产指标考核，月度对现场人员进行燃耗、损耗正负激励的方式考核	制造部	2024.1-2024.12	1.制造部2024年度综合能耗实际达成82.26m³/T; 2.生产损耗率差达成值-0.13%，完成年度目标值