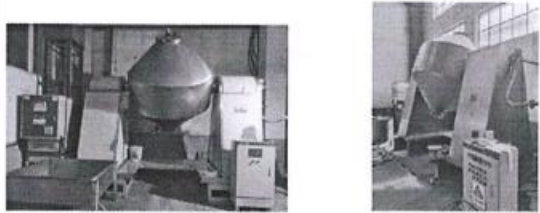
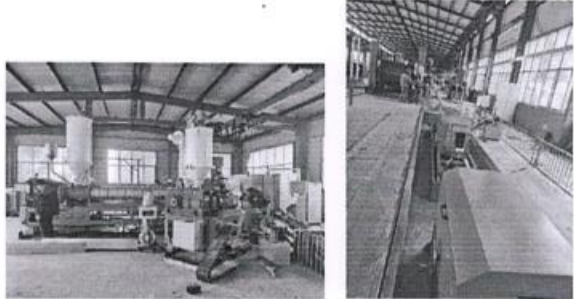
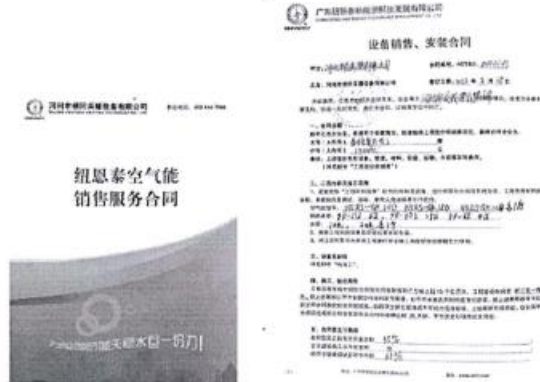


节能节材方案一览表

序号	方案名称	方法措施	责任部门	照片
1	硅烷交联料和35kV及以下化学交联料自制技术改造	绝缘料主要采用硅烷交联聚乙烯绝缘料和过氧化物交联聚乙烯绝缘料。按生产需要自制硅烷交联料和35kV及以下化学交联料，生产设备采用自动控温、控压、控时生产，产品质量得到了近一步的提升，产品合格率达到100%，XLPE损耗率从3.89%降低到1.07%，提高了72.5%。该项目的实施减少了物料周转运输能源消耗，及固废对环境及人体的影响。	生产管理部	
2	高速悬链线提产降耗	采购国内国际先进高速悬链线设备，大大提高装备智能化、生产洁净化水平，生产效率提升40%，有效节约能源。	生产管理部	
3	采用空气源热泵替代单体空调	办公楼采购3套空气源热泵机组，替代原有空凋制冷取暖，有效利用可再生能源，用能效率大大提升。	生产管理部	

序号	方案名称	方法措施	责任部门	照片
4	采用太阳能路灯替代普通节能灯	更换厂区内照明灯为太阳能，利用白天储存太阳能，为夜晚照明供电。	生产管理部	
5	护套料回收再利用	护套料主要采用聚氯乙烯护套料和阻燃型聚氯乙烯护套料，损耗率在 10%-11%之间。2019 年，采购购置了护套回收再利用装置，护套生产时的边角料进行再加工，加工后直接用于隔离层、内衬层的生产，损耗率平均下降至 1.3%，减少了固废产生量，大大提高了原料利用率。	生产管理部	
6	开展节水工作	组织责任部门编写了《节水管理制度》、《节水自评价报告》，积极采用节水型装置，在办公区域优先选用节水型马桶、感应式小便池等装置，减少了水资源的浪费。	生产管理部	
7	建设 APS 线缆信息化系统	建设 APS 线缆信息化系统，实现了 ERP+MES 的信息系统集成。从原材料进厂到生产制造、产品检测、成品出厂形成了完善的现代智慧生产链，实现了生产流程智能化、全过程质量管理流程化、产品喷码溯源系统化。	生产管理部	