



八环科技集团

B H T E C H N O L O G Y G R O U P

温室气体排放报告

报告主体（盖章）：八环科技集团股份有限公司

报告年度：2021年度

编制日期：2022年3月19日

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）》，本报告主体核算了2021年度温室气体排放量，并填写了相关数据表格。现将有关情况报告如下：

一、企业基本情况

| | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|--------|--------------------|
| 报告主体名称 | 八环科技集团股份有限公司 | | |
| 单位性质 | 民营 | 报告年度 | 2021 |
| 所属行业 | 工业其他行业企业 | 组织机构代码 | 91331004704689838A |
| 法定代表人 | 戴学利 | 身份证号 | / |
| 详细地址 | 浙江省台州市路桥区峰江街道园区北路39号 | | |
| 报告主体边界说明 | | | |
| 2021年公司有1个生产区域：浙江省台州市路桥区峰江街道园区北路39号； | | | |
| 2021年公司产值为53851万元；公司购入的电力为1333万千瓦时。公司环保设施2021年已经正常运行。 2021年公司CO ₂ 总排放量1638.26吨。 | | | |
| 主要工艺流程说明 | | | |
| <p>轴承主要分为外圈加工、内圈加工、装配三步工序。各轴承规格有所不同，生产工艺基本相同。</p> <p>外圈：钢材经过精加工处理、冷碾处理，然后再进行热处理、表面抛光去毛刺处理，随后经过多道磨加工处理端面、外径、外沟道，再进行精研处理，随后经磁粉探伤检测后，对外圆进行修磨，送入装配车间。</p> <p>内圈：钢材毛坯件首先经过精加工处理、冷碾处理，然后一部分（约60%）进行碳氮共渗处理后热处理，另一部（40%）直接进行热处理，热处理后对表面进行振动抛光处理，随后经过多道磨加工处理端面、外径、内沟道、内圆，再进行精研处理，经探伤检测后，送入装配车间。</p> <p>装配：加工好的外圈和内圈经过清洗、检测，分选合套后铆合，对成品进行清洗，再在轴承上注脂压盖，经测振合格后进行防锈处理，最终包装入库。</p> | | | |

二、温室气体排放

报告主体在2021年度温室气体排放总量为1638.26吨CO₂。净购入使用的电力1638.26吨CO₂。

三、活动水平数据及来源说明

八环科技集团股份有限公司2021年燃料消耗量：电力13330MWh，以财务报表2021年《能源购进、消费和库存表》为依据。

四、排放因子数据及来源说明

八环科技集团股份有限公司在2021年消耗的电力单位热值含碳量和碳氧化率数据：电力净购入CO₂排放因子0.7035吨CO₂/MWh，热力净购入0.11吨CO₂/GJ；以上数据来源于《中国能源统计年鉴2012》和《省级温室气体清单编制指南（试行）》