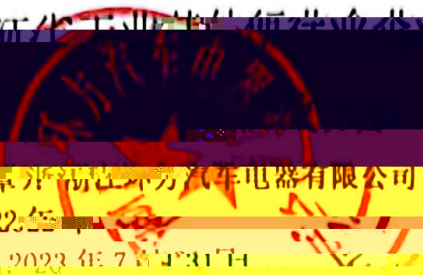


浙江华工业生信供应链管理有限公司



报告主体（盖章）浙江华工业生信供应链管理有限公司

报告年度：2022年度

编制日期：2023年7月4日

本报告主体包含1个行业，其在2022年度温室气体排放总量为1018.96吨CO₂当量

根据国家标准GB/T 26149-2011

其他行业企业温室气体排放核算方法与报告指南

附表1 报告主体温室气体排放总量

排放源	CO ₂ (t)	CH ₄ (t)	CO ₂ 当量 (t)
化工燃料燃烧 CO ₂ 排放量	0		
工业生产过程 CO ₂ 排放量	0		
企业温室气体排放总量 (tCO ₂ e)	2616.08		

附表2 报告主体化石燃料燃烧排放量

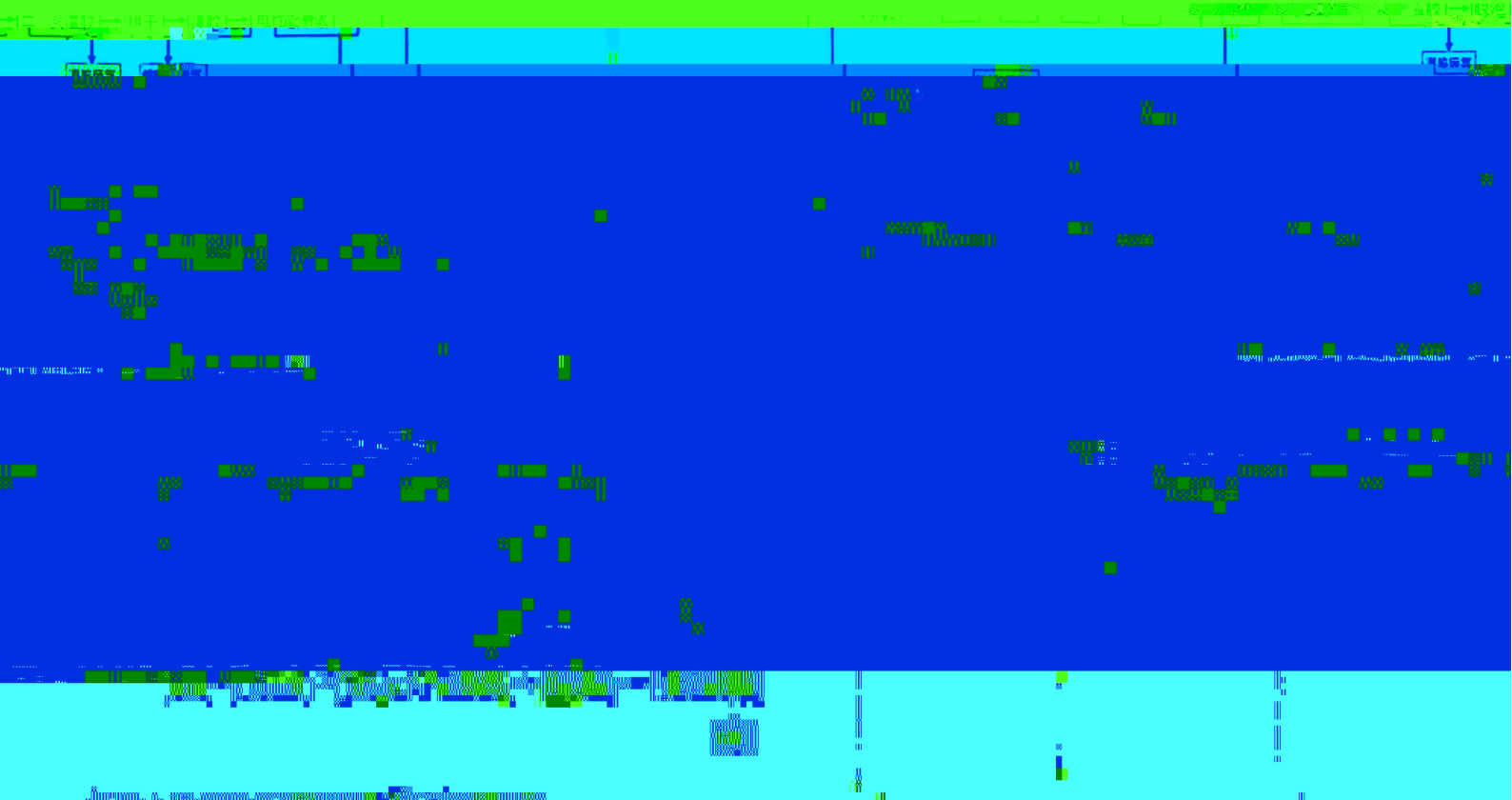
品种	吨或 Nm ³	发热量	单位热值	碳排放因子	碳排放量
		(GJ/t 或 GJ/Nm ³)	(tC/GJ)		

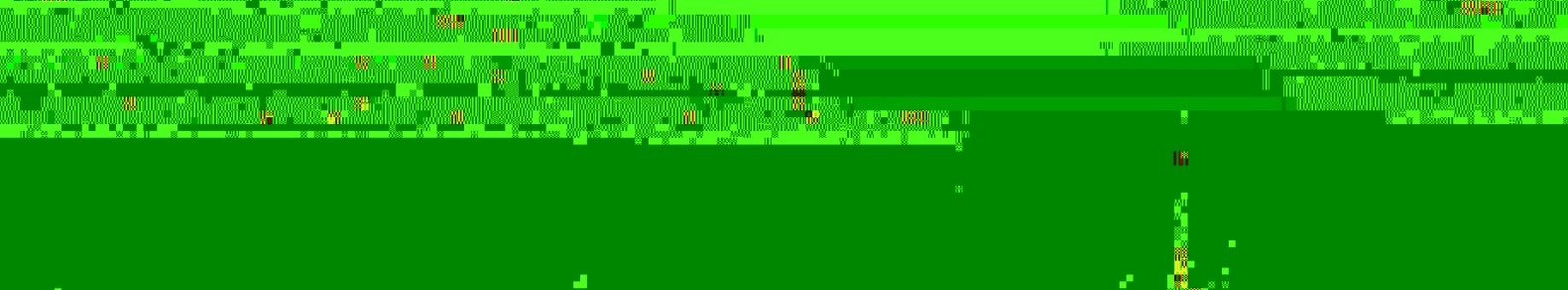
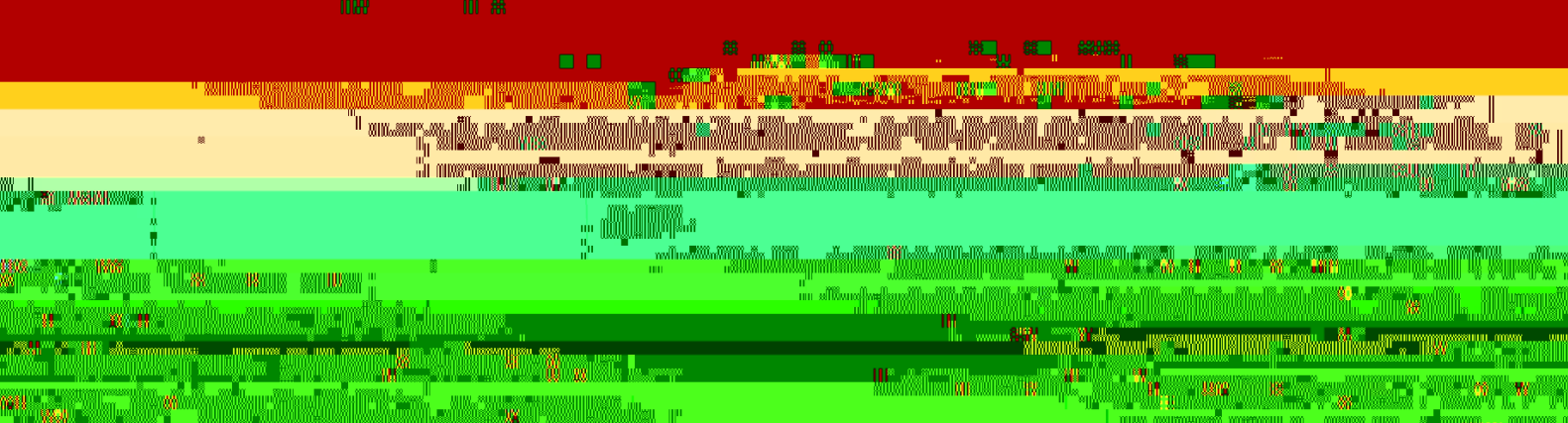
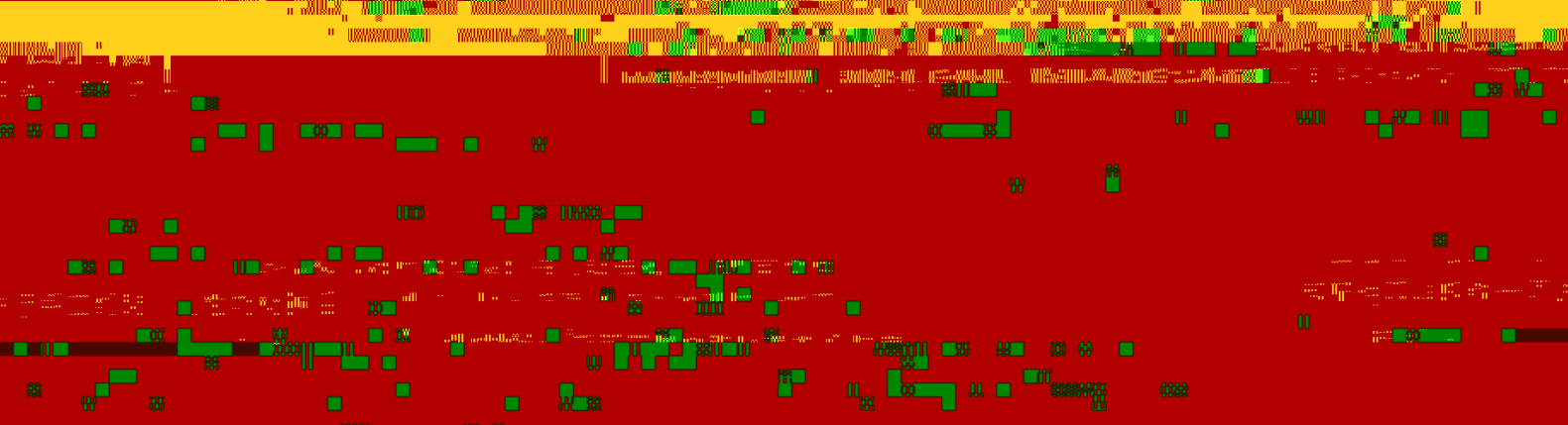
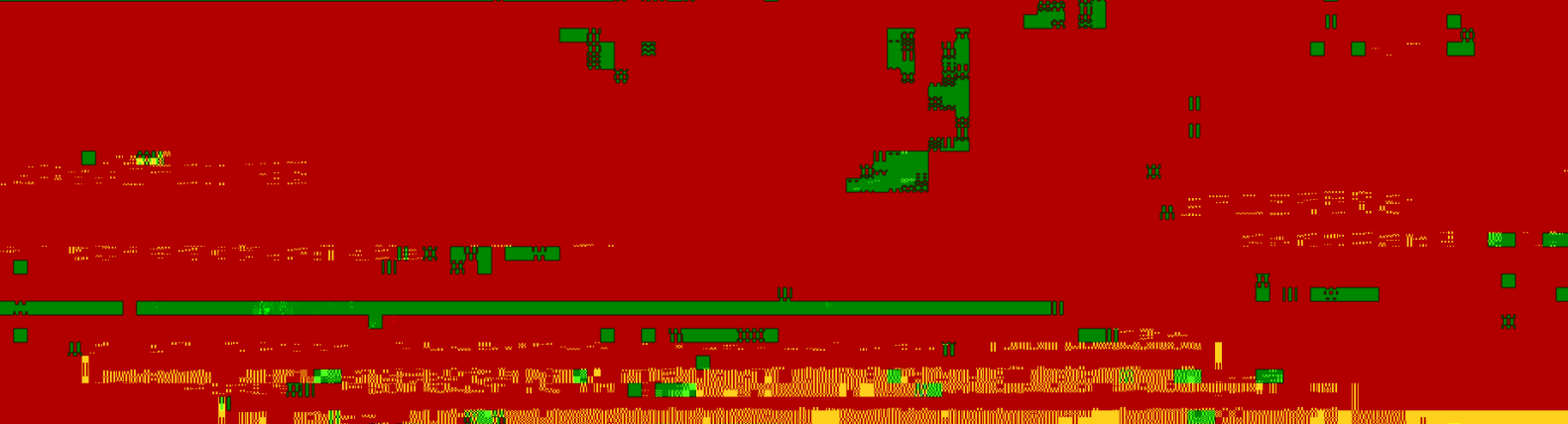
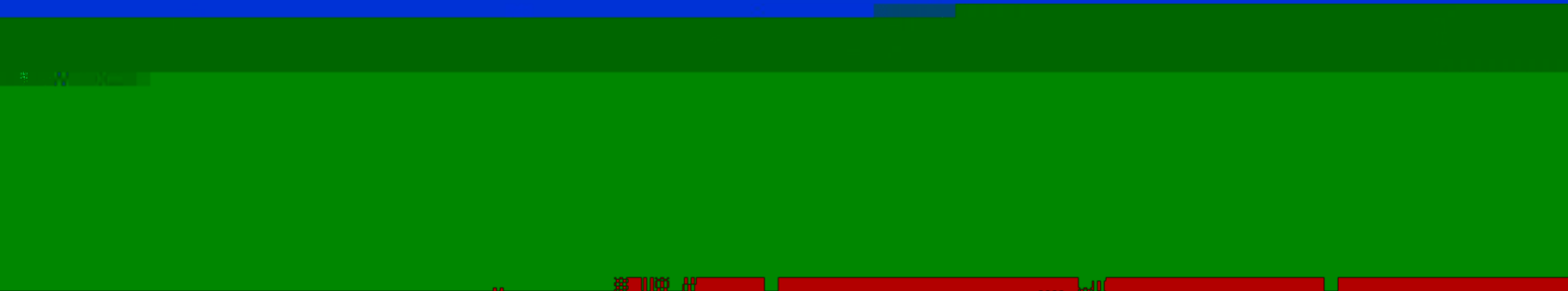
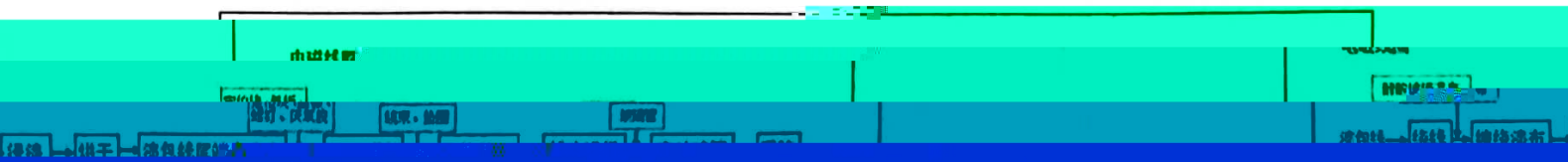
主要工艺流程说明

总体工艺流程如下：



新能源高压变频器（陶瓷型）生产流程图





检查外观后包装出库。

项目焊接主要有激光焊接、TIG、钎焊、真空钎焊和锡焊

3000℃，以防止其对电极及邻近热影响区的有害影响。从而可

空气，焊接时电弧中心可获

焊缝。焊接过程利用母材本身产生焊缝，不使用焊丝和焊条

真空钎焊，是指工件在加热炉中加热至钎焊温度，工件接触点的钎料和焊件同时加热到钎焊

温度后，利用该钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。

钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊过程中，钎料在工件接触点处熔化，并填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。

钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊过程中，钎料在工件接触点处熔化，并填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。

钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊过程中，钎料在工件接触点处熔化，并填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。

钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊过程中，钎料在工件接触点处熔化，并填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。

钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊过程中，钎料在工件接触点处熔化，并填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。

钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊过程中，钎料在工件接触点处熔化，并填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。

钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊过程中，钎料在工件接触点处熔化，并填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。

钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊过程中，钎料在工件接触点处熔化，并填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。

钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊过程中，钎料在工件接触点处熔化，并填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。钎焊是一种利用钎料填充工件间的空隙，形成牢固的钎焊接头。