安徽天畅金属材料有限公司

节能降耗管理方案

为贯彻落实公司有关节能降耗工作部署，加快“节约型企业”建设，加强能源管理，科学合理利用资源，降低成本。结合公司具体情况，制定本方案。

        一、工作目标

        增强公司员公节能降耗意识，提高节能降耗的技术水平和管理水平。在2020年的基础上，实现用电总量、用水总量、用气总量与包装总量之比，即单位生产量的用电量、用水量、用天然气量、用煤炭量的同比减少5%。

        二、工作重点

        围绕企业重点耗能问题，健全水、电、气的节能计量管理设施及制度，建立企业节能降耗长期监督机制，认真分析企业现状，找出薄弱环节，提出和落实整改措施，降低能耗，使资源得到最优利用。

        三、组织机构

        为了切实加强对节能降耗工作的有效指导、实施、监督，成立节能降耗领导小组。

        组长：关万坤

        副组长：卢一雷

        成员单位：生产部、经营综合部、采购部、技术部、财务部、各车间部门。

        工作职责：负责节能减排的具体方案的制定、实施、监督、考核工作。

        下设节能降耗领导小组办公室，办公室设在设备能源部。

        办公室主任：仲金强

        办公室副主任：范朝军

        办公室成员：李玉中、王 磊、孙福军、薛松成、邹振军、刘莹雪、朱 宇、郭建刚。

        工作职责：负责节能降耗具体数据统计、信息反馈及日常管理工作。

        成立公司后勤节能降耗小组、生产节能降耗小组和节能降耗督查小组。

        （一）后勤节能降耗小组

        组长：袁 瑗

        副组长：刘 亮、邱 瑞。

        成员单位：设备能源部、生产管理部

        工作职责：负责数据的记录、相关制度的制定及表格的制定

        （二）生产节能降耗小组

        组长： 卢一桂

        副组长：薛松成

        成员单位： 设备能源部（办公室和维修班）、包装车间

        工作职责：负责数据的记录、相关制度的制定及表格的制定

        （三）节能降耗督查小组

        组长：卢一桂

        副组长：张满红、邹振军

        成员单位： 设备与技术部、生产部、精炼车间、熔炼车间、拆解车间、制酸车间、电解车间、水处理车间。

        工作职责：定期了解工作开展情况，督查落实工作完成情况

        四、工作要求

        （一）加强宣传教育、培训

        加强节能降耗宣传教育工作，增强员工资源忧患意识，组织开展形式多样的教育活动，让员工意识到节能降耗的重要意义，并定期组织耗能设备负责人员进行学习和操作培训。

        （二）健全水、电、气计量设施及能耗统计制度

        1、加快水、电、气等计量设施的安装工作，建立能耗统计台账，强调能耗的分项统计。

        2、高度重视能源统计工作，严格执行相关制度，明确统计人员，落实统计责任，按要求及时填写能耗数据，严禁弄虚作假，虚报瞒报。

        3、加强对重点高耗能设备的监测，建立监测指标，健全监测指标的记录资料。

        （三）加快节能降耗技术改造

        加强节能改造技术的力度，坚持节能与结构调整、技术进步与环境保护相结合；加大对新技术、新工艺、新设备的研究和推广应用，针对落后的高耗能产品，改造或更换使用节能科技新产品。

        （四）加强监督考核

        建立节能降耗长效监督机制，明确监督人员及工作职责，定期对单位的用能情况通报，严格执行相关制度，对发生资源浪费的现象给予惩处。

        （五）其他

        1、有针对性的对企业的突出重点问题（水、电、气、煤）进行整治，示范带动全体员工配合节能减排工作，适时进行分类指导。

        2、整体推进节能减排工作，结合公司实际情况，分月、分年度有效实施。

        3、小组成员必须明确工作职责，做好相应工作。

        4、各部门应当认识节能降耗工作的重要性，积极配合相关工作。

        五、具体措施

        1、制定节能降耗管理制度，根据制度内容，执行相关措施。

        2、制定节能降耗监督考核制度，根据制度内容，执行相关措施。

        3、制定车间及办公室空调使用规定，根据规定内容，执行相关措施。

        4、制定能耗统计表格，根据节能降耗管理制度内容，按要求定期对能耗数据进行分项统计。

5、针对工况，部分持续运转设备增加变频控制，尽最大节约电能。

6、调整工艺参数，最大限度减少辅料（主要是煤炭）加入，降低吨铅火耗。