

春宾电缆股份有限公司

国家级绿色工厂创建经验

一、亮点做法

春宾电缆股份有限公司始创于 1989 年，是国家级专精特新小巨人企业、国家高新技术企业、河南省智能车间，深耕电缆行业三十余年，主营各类电线电缆产品生产制造，率先通过质量管理、环境管理、职业健康安全管理体系认证和能源管理体系认证，凭借扎实的绿色制造实践成功入选 2025 年度国家级绿色工厂。在创建过程中，企业紧扣电线电缆行业绿色工厂评价标准，将绿色发展理念融入生产全流程，打造了全维度管控、技术化创新、数字化赋能的绿色制造模式。

- 1. 构建全链条绿色管理体系：**严格遵循《绿色工厂评价通则》要求，设立专职绿色管理岗位，制定绿色工厂建设三年中长期目标及年度实施计划，建立绿色采购管理制度，优先选用再生铜铝原料、无卤阻燃环保塑料等绿色原辅材料，从源头把控资源环境影响。
- 2. 推进生产工艺绿色化升级：**淘汰老旧拉丝机、挤出机等高耗能落后设备，更换为节能型生产装备，对拉丝、退火、挤出等关键高能耗工序进行清洁化改造，配套安装 UV 光氧活性炭吸附设备，实现生产洁净化管控。
- 3. 打造数字化能碳管控平台：**在核心生产设备安装智能传感器，搭建能碳管理中心，打通“数据采集—分析—应用”全闭环，实现能耗秒级采集、碳排放实时核算，为节能降碳改造提供精准数据支撑，推动降碳从“被动应对”向“主动管控”转变。

4. 践行能源低碳化替代：利用厂区屋顶建设分布式光伏电站，优先满足生产用电需求，同时规范绿电采购，提升可再生能源利用率，构建“自发绿电+外购绿电”的低碳能源结构，减少化石能源消耗。

二、主要成效

通过国家级绿色工厂创建，企业在能耗、碳排放、资源利用及经济效益方面实现多重提升，各项指标均优于电线电缆行业平均水平，绿色制造能力跻身行业前列。

1. 能耗持续下降：经改造后，企业单位产品综合能耗较创建前下降 12%以上，其中铜导体加工能耗控制在 300kWh/t 以内，低于行业标杆值，拉丝、退火等关键工序能耗降幅均超 10%，年节电超 10 万 kWh。

2. 碳减排成效显著：万元产值碳排放较创建前下降 15%，通过光伏电站及绿电采购，年减少碳排放超 60 吨，实现生产全流程碳排放精准管控，产品碳足迹可追溯。

3. 资源综合利用水平大幅提升：建立铜铝废料、塑料边角料分类回收体系，铜铝废料回收率达 98%以上，工业固废综合利用率超 90%；建设生产用水循环使用系统，废水重复利用率提升至 80%，新鲜水取水量较创建前减少 18%，实现资源循环高效利用。

4. 经济效益与品牌价值双提升：绿色生产推动生产效率提升 20%，产品不良率下降 5%，生产运营成本有效降低；低烟无卤、阻燃环保等绿色产品占比提升至 60%以上，产品市场竞争力显著增强，2025 年企业营收同比增长 15%，同时凭借国家级绿色工厂认证，成功突破绿色贸易壁垒，拓宽海内外市场渠道。

三、借鉴意义

本企业的绿色工厂创建实践，形成了一套适配电线电缆行业特性、技术可行、经济合理、管理可复制的绿色转型方案，主要适用于电线电缆制造行业，同时对金属加工、橡塑制品等同类高能耗、高固废产生量的制造行业具有参考价值。

该模式的推广需满足基础条件：企业需具备合法的生产经营资质，近3年无重大环保、安全违法违规记录；建立质量管理、环境管理、能源管理等基础管理体系并有效运行；具备一定的设备改造和数字化建设资金投入能力，可根据企业规模分步实施。

对于同类企业，可重点借鉴“小投入、大成效”的分步改造思路：先从关键高能耗工序设备更新、固废分类回收等基础环节入手，快速实现节能降碳及资源利用提升；再逐步搭建数字化能碳管控平台、推进可再生能源利用，实现绿色制造体系升级；同时将绿色产品研发与市场需求结合，以绿色产品带动企业经济效益提升，形成“绿色改造—效益提升—持续投入”的良性循环，推动企业向绿色智造转型。



厂区绿化



车间顶部安装光伏发电设备



引进先进的节能环保设备