

评价报告编号：WITZUJ-724505901-001

**浙江中达精密部件股份有限公司**

**COB06 型号产品**

**碳足迹报告**

浙江中达精密部件股份有限公司



2020年3月

## 基本信息

### 申请者信息

公司全称：浙江中达精密部件股份有限公司

统一社会信用代码：91330400724505901C

地址：浙江省嘉兴市经济开发区正原路 789 号

联系人：孔栋梁

联系方式：150 2433 4542

### 采用的标准信息

ISO/TS 14067-2013 《温室气体.产品的碳排放量.量化和通信的要求和指南》

PAS2050:2011 《商品和服务在生命周期内的温室气体排放评价规范》

# 目 录

1、执行摘要.....	1
2、产品碳足迹介绍（PCF）介绍.....	3
3、目标与范围定义.....	5
3.1 浙江中达精密部件股份有限公司及其产品介绍.....	5
3.2 研究目的 .....	6
3.3 研究的边界 .....	6
3.4 功能单位 .....	7
3.5 生命周期流程图的绘制.....	7
3.6 影响类型和评价方法.....	8
3.7 数据质量要求 .....	9
4、过程描述.....	10
4.1 产品生产阶段 .....	10
4.2 产品运输阶段 .....	14
5、数据的收集和主要排放因子说明.....	15
6、碳足迹计算.....	16
6.1 碳足迹识别 .....	16
6.2 计算公式 .....	16
6.3 碳足迹数据计算 .....	17
6.4 碳足迹数据分析 .....	17
7、不确定分析.....	19
8、结语.....	20

## 1、执行摘要

浙江中达精密部件股份有限公司作为行业龙头企业，为相关环境披露要求，履行社会责任、接受社会监督，特邀请杭州万泰认证有限公司对其主产品的碳足迹排放情况进行研究，出具研究报告。研究的目的是以生命周期评价方法为基础，采用 ISO/TS 14067-2013《温室气体.产品的碳排放量.量化和通信的要求和指南》、PAS2050:2011《商品和服务在生命周期内的温室气体排放评价规范》的要求中规定的碳足迹核算方法，计算得到浙江中达精密部件股份有限公司的 COB06 型号产品的碳足迹。

本报告的功能单位定义为生产“一万只 COB06 轴承”。系统边界为“从大门到大门”类型，系统边界为“从摇篮到坟墓”类型，调研了 COB06 轴承的上游原材料(钢管)生产阶段、原材料运输阶段、COB06 轴承生产阶段、COB06 轴承销售运输阶段、COB06 轴承使用阶段及报废后回收处置阶段。

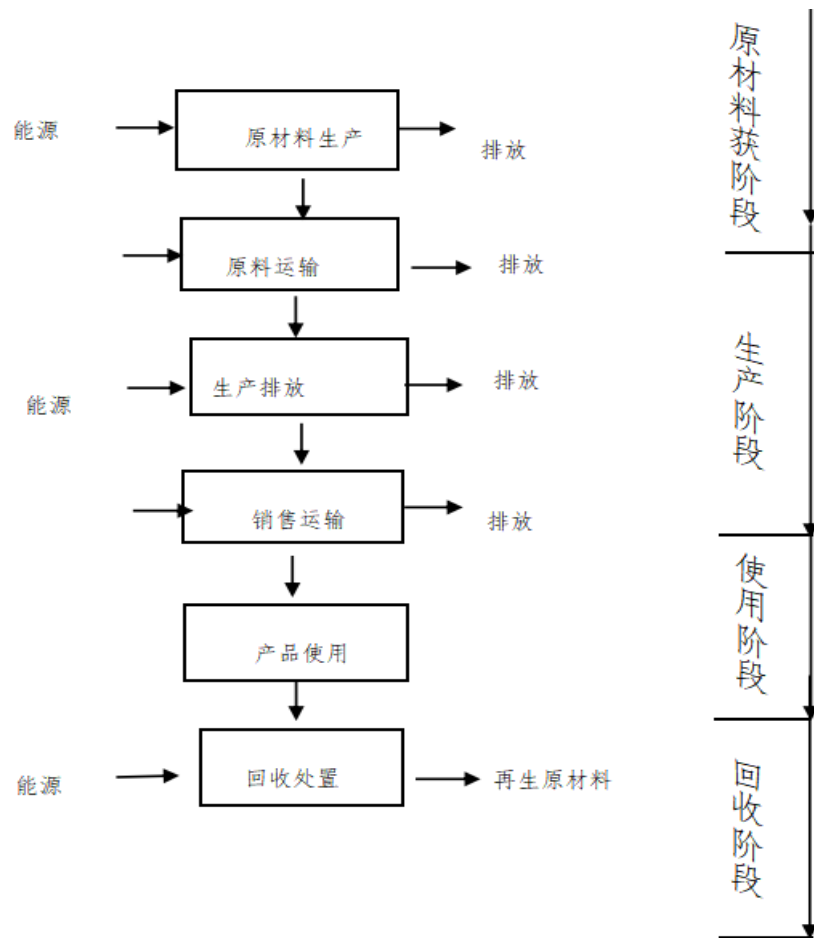


图 1 COB06 轴承生命周期系统边界图

从单个过程对碳足迹贡献来看，报告中对 COB06 轴承的不同过程比例的差别、各生产过程碳足迹比例做了对比分析。从单个过程对碳足迹贡献来看，发现产品生产过程对产品碳足迹的贡献最大，其次为主要原材料获取过程能源消耗。

研究过程中，数据质量被认为是最重要的考虑因素之一。本次数据收集和选择的指导原则是：数据尽可能具有代表性，主要体现在生产商术、地域、时间等方面。COB06 轴承生产生命周期主要过程活动数据来源于企业现场调研的初级数据，通用的数据来源于 CLCD-China 数据库、瑞士 Ecoinvent 数据库、欧洲生命周期参考数据库（ELCD）以及 EFDB 数据库，本次评价选用的数据在国内外

LCA 研究中被高度认可和广泛应用。

数据库简介如下：

CLCD-China 数据库是一个基于中国基础工业系统生命周期核心模型的行业平均数据库。CLCD 包括国内主要能源、交通运输和基础原材料的清单数据集。

Ecoinvent 数据库由瑞士生命周期研究中心开发，数据主要来源于瑞士和西欧国家，该数据库包含约 4000 条的产品和服务的数据集，涉及能源，运输，建材，电子，化工，纸浆和纸张，废物处理和农业活动。

ELCD 数据库由欧盟研究总署开发，其核心数据库包含超过 300 个数据集，其清单数据来自欧盟行业协会和其他来源的原材料、能源、运输、废物管理数据。

EFDB 数据库为联合国政府间气候变化专门委员会（IPCC）为便于对各国温室气体排放和减缓情况进行评估而建立的排放因子及参数数据库，以其科学性、权威性的数据评估被国际上广泛认可。

## 2、产品碳足迹介绍（PCF）介绍

近年来，温室效应、气候变化已成为全球关注的焦点，“碳足迹”这个新的术语越来越广泛地为全世界所使用。碳足迹通常分为项目层面、组织层面、产品层面这三个层面。产品碳足迹（Product Carbon Footprint, PCF）是指衡量某个产品在其生命周期各阶段的温室气体排放量总和，即从原材料开采、产品生产（或服务提供）、分销、使

用到最终处置/再生利用等多个阶段的各种温室气体排放的累加。温室气体包括二氧化碳（CO<sub>2</sub>）、甲烷（CH<sub>4</sub>）、氧化亚氮（N<sub>2</sub>O）、氢氟碳化物（HFC）和全氟化碳（PFC）等。碳足迹的计算结果为产品生命周期各种温室气体排放量的加权之和，用二氧化碳当量（CO<sub>2</sub>e）表示，单位为 kgCO<sub>2</sub>e 或者 tCO<sub>2</sub>e。全球变暖潜值（Global Warming Potential, 简称 GWP），即各种温室气体的二氧化碳当量值，通常采用联合国政府间气候变化专家委员会（IPCC）提供的值，目前这套因子被全球范围广泛适用。

产品碳足迹计算只包含一个完整生命周期评估（LCA）的温室气体的部分。基于 LCA 的评价方法，国际上已建立起多种碳足迹评估指南和要求，用于产品碳足迹认证，目前广泛使用的碳足迹评估标准有三种：①《PAS2050：2011 商品和服务在生命周期内的温室气体排放评价规范》，此标准是由英国标准协会（BSI）与碳信托公司（Carbon Trust）、英国食品和乡村事务部（Defra）联合发布，是国际上最早的、具有具体计算方法的标准，也是目前使用较多的产品碳足迹评价标准；②《温室气体核算体系：产品寿命周期核算与报告标准》，此标准是由世界资源研究所（World Resources Institute, 简称 WRI）和世界可持续发展工商理事会（World Business Council for Sustainable Development, 简称 WBCSD）发布的产品和供应链标准；③《ISO/TS 14067：2013 温室气体—产品碳足迹—量化和信息交流的要求与指南》，此标准以 PAS 2050 为种子文件，由国际标准化组织（ISO）编制发布。产品碳足迹核算标准的出现目的是建立一个一致的、国际间

认可的评估产品碳足迹的方法。

### 3、目标与范围定义

#### 3.1 浙江中达精密部件股份有限公司及其产品介绍

浙江中达精密部件股份有限公司公司注册资金 5500 万人民币，2014 年实现销售收入 1.86 亿元人民币，出口创汇 1348 万美元。公司已拥有通用型自润滑轴承、边界润滑轴承、双金属轴承、固体润滑轴承、钢板卷制轴承、青铜铸造轴承、塑料轴承、弹性推力瓦轴承、轴瓦、轴套等几十种规格的轴承产品系列，产品广泛应用于各种机械行业、水利工程、航天领域，包括国家重大工程项目如：三峡葛洲坝、小浪底水利、上海东海大桥、杭州湾跨海大桥、南水北调工程、京津高速铁路等众多工程项目，同时，中达还承担了战斗机、直升机、潜艇等军事装备的润滑轴承制造。在浙江省同行业内处于领先地位。

2013 年 7 月成为中国内燃机工业协会会员，2017 年 5 月公司成为“中国塑料机械工业协会会员单位”，2019 年 11 月成为“中国机械基础零部件产业技术创新联盟”常务理事单位。并先后获得“中国驰名商标”、“浙江省标准创新型企业”“国家级高新技术企业”“嘉兴市重点企业技术创新团队”“浙江省工商企业信用 AAA 级守合同重信用单位”“嘉兴名牌产品”“嘉兴市著名商标”“浙江省高新技术企业”等荣誉。2016、2017、2018 年度中达自润滑轴承荣获“自润滑轴承行业排名中产量和销售额均居国内行业前三名”。



公司在走技术创新之路的过程中与国内重点科研院所建立良好的合作关系，2017 年获得省级高新技术企业研究开发中心；2018 年新认定省级企业研究院。COB026 耐温性边界润滑轴承、COB070 及 COB071 自润滑双金属轴承被评为浙江省高新技术产品。

### **3.2 研究目的**

本研究的目的是得到浙江中达精密部件股份有限公司生产的 COB06 型号产品全生命周期过程的碳足迹，为浙江中达精密部件股份有限公司开展持续的节能减排工作提供数据支撑。

碳足迹核算是浙江中达精密部件股份有限公司实现低碳、绿色发展的基础和关键，披露产品的碳足迹是浙江中达精密部件股份有限公司环境保护工作和社会责任的一部分，也是浙江中达精密部件股份有限公司迈向国际市场的重要一步。本项目的研究结果将为浙江中达精密部件股份有限公司与 COB06 型号产品的采购商和原材料的供应商的有效沟通提供良好的途径，对促进产品全供应链的温室气体减排具有一定积极作用。

本项目研究结果的潜在沟通对象包括两个群体：一是浙江中达精密部件股份有限公司内部管理人员及其他相关人员，二是企业外部利益相关方，如下游采购商、地方政府和环境非政府组织等。

### **3.3 研究的边界**

根据本项目的研究目的，按照 ISO/TS 14067-2013、PAS 2050:

2011 标准的要求，本次碳足迹评价的边界为浙江中达精密部件股份有限公司 2019 年全年生产活动及非生产活动数据。经现场走访与沟通，确定本次评价边界为：产品的碳足迹=原材料获取+原材料运输+产品生产+销售运输+产品使用+回收利用。

### 3.4 功能单位

为方便系统中输入/输出的量化，功能单位被定义为生产 1 万件 COB06 轴承。

### 3.5 生命周期流程图的绘制

根据 PAS2050:2011 《商品和服务在生命周期内的温室气体排放评价规范》绘制 1 万件 COB06 型号产品的生命周期流程图，其碳足迹评价模式为从商业到消费者（B2C）评价：包括从原材料获取，通过制造、分销和零售，到客户使用，以及最终处置或再生利用整个过程的排放。COB06 型号产品的生命周期流程图如下：

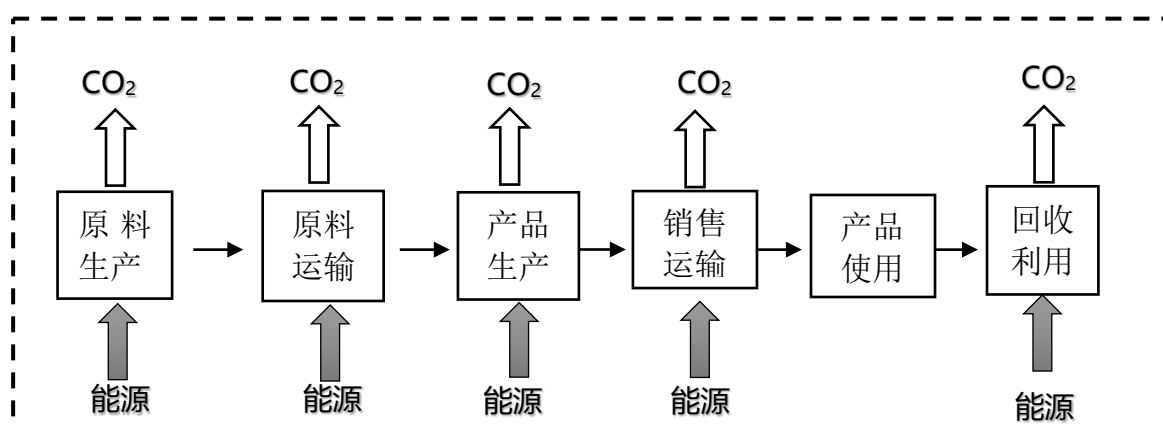


图 2COB06 产品生命周期评价边界图

在本项目中，产品的系统边界属“从摇篮到坟墓”的类型，为了实现上述功能单位，COB06 型号产品的系统边界见下表：

表 1 包含和未包含在系统边界内的生产过程

包含的过程	未包含的过程
<p>a 组串式逆变器生产的生命周期过程包括：原材料获取+原材料运输+产品生产+销售运输+产品使用+回收利用。</p> <p>b 主要原材料生产过程中电力等能源的消耗。</p> <p>c 生产过程电力等能源的消耗。</p> <p>d 原材料运输、产品运输。</p> <p>e 产品的使用及回收。</p>	<p>a 资本设备的生产及维修</p> <p>b 次要辅料的运输</p> <p>c 销售等商务活动产生的运输</p>

### 3.6 取舍准则

本项目采用的取舍规则以各项原材料投入占产品重量或过程总投入的重量比为依据。具体规则如下：

I 普通物料重量 $\leq$ 1%产品重量时，以及含稀贵或高纯成分的物料重量 $\leq$ 0.1%产品重量时，可忽略该物料的上游生产数据；总共忽略的物料重量不超过 5%；

II 大多数情况下，生产设备、厂房、生活设施等可以忽略；

III 在选定环境影响类型范围内的已知排放数据不应忽略。

本报告所有原辅料和能源等消耗都关联了上游数据，部分消耗的

上游数据采用近似替代的方式处理，基本无忽略的物料。

### 3.7 影响类型和评价方法

基于研究目标的定义，本研究只选择了全球变暖这一种影响类型，并对产品生命周期的全球变暖潜值（GWP）进行了分析，因为GWP是用来量化产品碳足迹的环境影响指标。

研究过程中统计了各种温室气体，包括二氧化碳（CO<sub>2</sub>），甲烷（CH<sub>4</sub>），氧化亚氮（N<sub>2</sub>O），四氟化碳（CF<sub>4</sub>），六氟乙烷（C<sub>2</sub>F<sub>6</sub>），六氟化硫（SF<sub>6</sub>），氢氟碳化物（HFC）和哈龙等。并且采用了IPCC第四次评估报告(2007年)提出的方法来计算产品生产周期的GWP值。该方法基于100年时间范围内其他温室气体与二氧化碳相比得到的相对辐射影响值，即特征化因子，此因子用来将其他温室气体的排放量转化为CO<sub>2</sub>当量（CO<sub>2</sub>e）。例如，1kg甲烷在100年内对全球变暖的影响相当于25kg二氧化碳排放对全球变暖的影响，因此以二氧化碳当量（CO<sub>2</sub>e）为基础，甲烷的特征化因子就是25kg CO<sub>2</sub>e。

### 3.8 数据质量要求

为满足数据质量要求，在本研究中主要考虑了以下几个方面：

I 数据准确性：实景数据的可靠程度

II 数据代表性：生产商、技术、地域以及时间上的代表性

III 模型一致性：采用的方法和系统边界一致性的程度

为了满足上述要求，并确保计算结果的可靠性，在研究过程中首

先选择来自生产商和供应商直接提供的初级数据，其中企业提供的经验数据取平均值，本研究在 2020 年 1 月进行数据的调查、收集和整理工作。当初级数据不可得时，尽量选择代表区域平均和特定技术条件下的次级数据，次级数据大部分选择来自 CLCD-China 数据库、瑞士 Ecoinvent 数据库、欧洲生命周期参考数据库（ELCD）以及 EFDB 数据库；当目前数据库中没有完全一致的次级数据时，采用近似替代的方式选择数据库中数据。数据库的数据是经严格审查，并广泛应用于国际上的 LCA 研究。各个数据集和数据质量将在第 4 章对每个过程介绍时详细说明。

## **4、过程描述**

### **4.1 原材料生产阶段**

#### **(1) 钢管**

主要数据来源：供应商 2019 年实际生产数据

供应商产地：中国江苏省无锡市

基准年：2019 年

### **4.2 原材料运输阶段**

主要数据来源：供应商运输距离、CLCD-China 数据库、瑞士 Ecoinvent 数据库、欧洲生命周期参考数据库（ELCD）以及 EFDB 数据库。

供应商名称：昆山多达高新电子有限公司。

分析：企业充分利用长三角经济带方便快捷的物流优势，原材料从江浙沪地域使用陆路运输购入。本研究采用数据库数据和供应商平均运距来计算原材料运输过程产生的碳排放。

### 4.3 产品生产阶段

#### (1) 过程基本信息

过程名称：COB06 轴承生产

过程边界：从原材料进厂到 COB06 轴承出厂

#### (2) 数据代表性

主要数据来源：企业 2019 年实际生产数据

企业名称：浙江中达精密部件股份有限公司

基准年：2019 年

主要原料：钢管

主要能耗：电力

工艺流程简介：铸件-钻孔-镶石墨-高温固化-粗加工-精加工-激光打字-上机油-检验-入库。

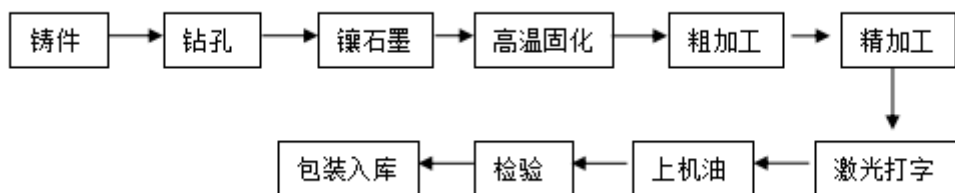


图 3 生产工艺流程图

主要生产设备如下表：

表 2 生产设备清单

序号	设备名称	设备型号	功率/KW	数量
1	钻攻中心	TV-500	15	
2	纵卷机	ESL6*300		
3	自动做圆机	GY200B	15	32
4	自动套缝机			1
5	自动送料数控车床		5.5	2
6	自动送料矫正机	CL-150A		3
7	自动双头整形机	(ZH-)		3
8	自动双面倒角机	SD20-50		12
9	自动卷圆机	JY60-125	10.5	2
10	自动精密车床	DK208A		2
11	自动进刀钻床	JZB-16	0.75	3
12	自动进刀台式钻床	JZB-16	0.75	11
13	自动供料机	φ250		3
14	自动倒角机	BT45 单头	5.5	6
15	转盘式双端面磨床			3
16	转盘翻边设备	PCEB0.5-02-04		1
17	轴套上料机		1.9	1
18	轴承方向判别系统	光纤检测（含翻转）	0.5	2

19	重型材料架	MT-300		1
20	智能装配机	LGW-A100	3.5	1
21	纸带过滤机	ZDGL-30		13
22	直通式双端面磨床	MD7625		1
23	振动盘	φ320		33
24	真空退火炉		41	1
25	真空泵	LC-XD-020		1
26	轧机	200*250		14
27	圆盘放卷机	φ1000		12
28	油压机自动上下料系统	JXI-500-01		1
29	油压机	Y41-25A	3	17
30	油穴轧机	216*280		1
31	油雾净化器	CRD-1500		23
32	油膜式自动棒材送料机	XT320S2-3.2M		1
33	油冷却机	YT-130S	3	14
34	永磁变频螺空气压缩机	DJV-100A	75	4
35	永磁变频空压机	110KW		1
36	永磁变频空压机	S75-VV		1
37	影像筛选机	1500C3	3	1
38	仪表车床	C035		18
39	液压矫平机		10	2
40	液压剪板机	YYJB-00	3	2



41	液压机	CXHF-500XA	15	9
42	提升机		0.3	13
43	台式钻床	Z512B	0.55	31
44	四柱液压机	YH28-150	20	10
45	数控车床		6	184
46	数控八字油槽	SL50-ZJ		4
47	收卷机			13
48	上油机			6
49	缺陷检测			12
50	全自动自润滑轴承成型机	M1		1
51	全自动直套成型机	M2L-1		2
52	全自动双面倒角机			1
53	全自动双缸整形机			1
54	全自动卷圆整型倒角一体机			
55	气动加压检测机	MBG1 5-02	0.5	5
56	气动打标机	JM3-B	2	13

#### 4.4 产品运输阶段

主要数据来源：客户运输距离、CLCD-China 数据库、瑞士 Ecoinvent 数据库、欧洲生命周期参考数据库（ELCD）以及 EFDB 数据库。

分析：企业产品多采用陆路运输，本研究采用数据库数据和客户

平均运距来计算产品运输过程产生的碳排放。

#### 4.5 产品使用阶段

主要数据来源：CLCD-China 数据库、瑞士 Ecoinvent 数据库、欧洲生命周期参考数据库（ELCD）以及 EFDB 数据库。

分析：本研究采用数据库数据和软件建模来计算产品使用阶段产生的碳排放。

#### 4.6 产品回收阶段

主要数据来源：CLCD-China 数据库、瑞士 Ecoinvent 数据库、欧洲生命周期参考数据库（ELCD）以及 EFDB 数据库。

分析：本研究采用数据库数据和软件建模来计算产品回收阶段产生的碳排放。

### 5、数据的收集和主要排放因子说明

为了计算产品的碳足迹，必须考虑活动水平数据、排放因子数据和全球增温潜势（GWP）。活动水平数据是指产品在生命周期中的所有量化数据（包括物质的输入、输出；能量使用；交通等方面）。排放因子数据是指单位活动水平数据排放的温室气体数量。利用排放因子数据，可以将活动水平数据转化为温室气体排放量。如：电力的排放因子可表示为： $\text{CO}_2\text{e/kWh}$ ，全球增温潜势是将单位质量的某种

温室效应气体（GHG）在给定时间段内辐射强度的影响与等量二氧化碳辐射强度影响相关联的系数，如 CH<sub>4</sub>（甲烷）的 GWP 值是 21。活动水平数据来自现场实测；排放因子采用 IPCC 规定的缺失值。活动水平数据主要包括：电力、蒸汽、柴油消耗量等。排放因子数据主要包括电力排放因子、蒸汽排放因子、柴油低位热值和单位热值含碳量等。

## 6、碳足迹计算

### 6.1 碳足迹识别

序号	主体	活动内容	活动数据来源	
1	生产设备	消耗电力	初级活动数据	生产报表
2	制冷机、空调、采暖等辅助设备	消耗电力		生产报表
3	原材料生产	消耗电力、热力	次级活动数据	供应商数据、数据库
4	原材料运输	消耗汽油		供应商地址、数据库
5	产品运输	消耗汽油		客户地址、数据库
6	产品使用	消耗电力等		数据库
7	产品回收	消耗电力、热力、柴油等		数据库

### 6.2 计算公式

产品碳足迹的公式是整个产品生命周期中所有活动的所有材料、能源和废物乘以其排放因子后再加和。其计算公式如下：

$$CF = \sum_{i=1, j=1}^n P_i \times Q_{ij} \times GWP_j$$

其中，CF 为碳足迹，P 为活动水平数据，Q 为排放因子，GWP 为全球变暖潜势值。排放因子源于 EFDB 数据库和相关参考文献，由于部分物料数据库中暂无排放因子，取值均来自于相近物料排放因子。

### 6.3 碳足迹数据计算

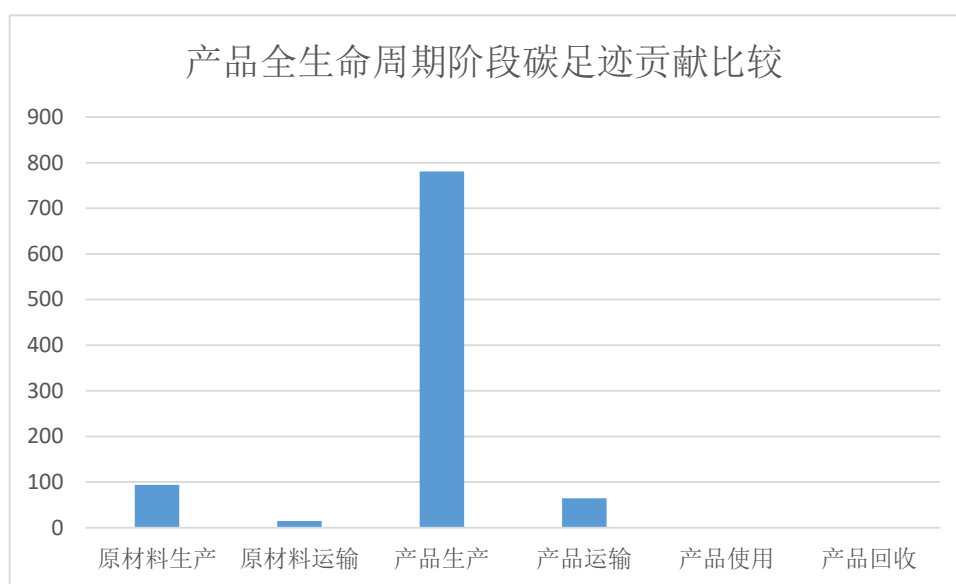
项目	组分	消耗数据	排放因子	GWP	tCO <sub>2</sub> e
电力 (MWh)	CO <sub>2</sub>	1110	0.7035tCO <sub>2</sub> /MWh	1	780.89
原材料生产 (t)	CO <sub>2</sub>	740	/	1	93.91
原材料运输 (tkm)	CO <sub>2</sub>	103600	0.14kg/tkm	1	14.50
产品运输 (tkm)	CO <sub>2</sub>	460717.80	0.14kg/tkm	1	64.5
产品使用 (t)	CO <sub>2</sub>	0	/	1	0
产品回收 (t)	CO <sub>2</sub>	0	/	1	0
合计 (tCO <sub>2</sub> e)					<b>953.8</b>

### 6.4 碳足迹数据分析

根据以上公式可以计算出 2019 年度，公司生产 COB06 轴承二氧化碳的排放量为 953.8t，2019 年全年共生产 COB06 轴承 478047 件。根据以上表格计算得到，1 吨 COB06 轴承的碳足迹  $e=953.8 / 614.29=1.55\text{tCO}_2\text{e/t}$ ，换算得到 1 件 COB06 轴承的碳足迹为  $1.99 \times 10^{-3}\text{tCO}_2\text{e/件}$ ，**1 万件 COB06 轴承的碳足迹为 19.92tCO<sub>2</sub>e/万**

件。其中，产品运输过程的二氧化碳的排放量为 64.5t,分析过程如下：  
 2019 年全年共生产 COB06 轴承 478047 件，单个 COB06 轴承净重为 1.285kg，核算后该产品共 614.29t。该产品的主要客户位于山东济宁，运输距离为 750km，因此 COB06 轴承运输消耗数据为 460717.80t·km。  
 从 COB06 轴承生命周期累计碳足迹贡献比例的情况，可以看出在 COB06 轴承的碳排放环节主要集中在生产过程的能源消耗活动。

环境类型	当量单位	原材料生产	原材料运输	产品生产	产品运输	产品使用	产品回收	合计
产品碳足迹 (CF)	tCO <sub>2</sub> e	93.91	14.50	780.89	64.5	0	0	953.8
占比 (%)		9.85%	1.52%	81.87%	6.76%	0%	0%	100%



所以为了减小 COB06 轴承碳足迹，应重点加大对 COB06 型号产品生产过程中的节能降耗管理，其次对供应商提出节能减排要求并对供应商加以考核。

为减小产品碳足迹，建议如下：

1) 加强节能工作，从技术及管理层面提升能源效率，减少能源投入，厂内可考虑实施节能改造。

2) 原材料生产对产品碳足迹贡献较大，在原材料价位差异不大的情况下，尽量选取原材料碳足迹小的供应商；

3) 在分析指标的符合性评价结果以及碳足迹分析、计算结果的基础上，结合环境友好的设计方案采用、落实生产者责任延伸制度、绿色供应链管理等工作，提出产品生态设计改进的具体方案；

4) 继续推进绿色低碳发展意识

坚定树立企业可持续发展原则，加强生命周期理念的宣传和实践。运用科学方法，加强产品碳足迹全过程中数据的积累和记录，定期对产品全生命周期的环境影响进行自查，以便企业内部开展相关对比分析，发现问题。在生态设计管理、组织、人员等方面进一步完善；

5) 推进产业链的绿色设计发展

制定生态设计管理体制和生态设计管理制度，明确任务分工；构建支撑企业生态设计的评价体系；建立打造绿色供应链的相关制度，推动供应链协同改进。

## **7、不确定分析**

不确定性的主要来源为初级数据存在测量误差和计算误差。减少不确定性的方法主要有：

使用准确率较高的初级数据；

对每道工序都进行能源消耗的跟踪监测，提高初级数据的准确性。

## **8、结语**

低碳是企业未来生存和发展的必然选择，进行产品碳足迹的核算是实现温室气体管理，制定低碳发展战略的第一步。通过产品生命周期的碳足迹核算，可以了解排放源，明确各生产环节的排放量，为制定合理的减排目标和发展战略打下基础。