

评价报告编号：WEIZHENG-758089726-001

常熟东南塑料有限公司

碳足迹报告

常熟东南塑料有限公司

2023年3月

基本信息

报告信息

报告编号：WEIZHENG-758089726-001

编写单位：维正知识产权科技有限公司

编制人员：倪生满

审核单位：维正知识产权科技有限公司

审核人员：孙建余

发布日期：2023年3月30日



申请者信息

公司全称：常熟东南塑料有限公司

统一社会信用代码：91320581716817729F

地址：江苏高科技氟化学工业园（江苏常熟新材料产业园）海泰路8号

联系人：黄利峰

联系方式：13506240280

采用的标准信息

ISO/TS14067-2013 《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	5
2、产品碳足迹介绍(PCF)介绍	7
3、目标与范围定义	8
3.1东南塑料及其产品介绍	8
3.2研究目的	10
3.3研究的边界	11
3.4功能单位	11
3.5生命周期流程图的绘制	11
3.6取舍准则	13
3.7影响类型和评价方法	13
3.8数据质量要求	14
4、过程描述	15
4.1原材料生产阶段	15
4.2原材料运输阶段	16
4.3产品生产阶段	16
4.4产品运输阶段	20
4.5产品使用阶段	21
4.6产品回收阶段	21
5、数据的收集和主要排放因子说明	21
6、碳足迹计算	22
6.1碳足迹识别	22
6.2计算公式	22
6.3碳足迹数据计算(★★★)	23
6.4碳足迹数据分析	23

7、 不确定分析	25
8、 结语	26

1、执行摘要

常熟东南塑料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，特邀请维正知识产权科技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/TS14067-2013《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，计算得到东南塑料酚醛模塑料产品的碳足迹。

本报告的功能单位定义为生产“1吨酚醛模塑料”。系统边界为“从摇篮到坟墓”类型，调研了酚醛模塑料的上游原材料生产阶段、原材料运输阶段、运输阶段、酚醛模塑料使用阶段及报废后回收处置阶段。

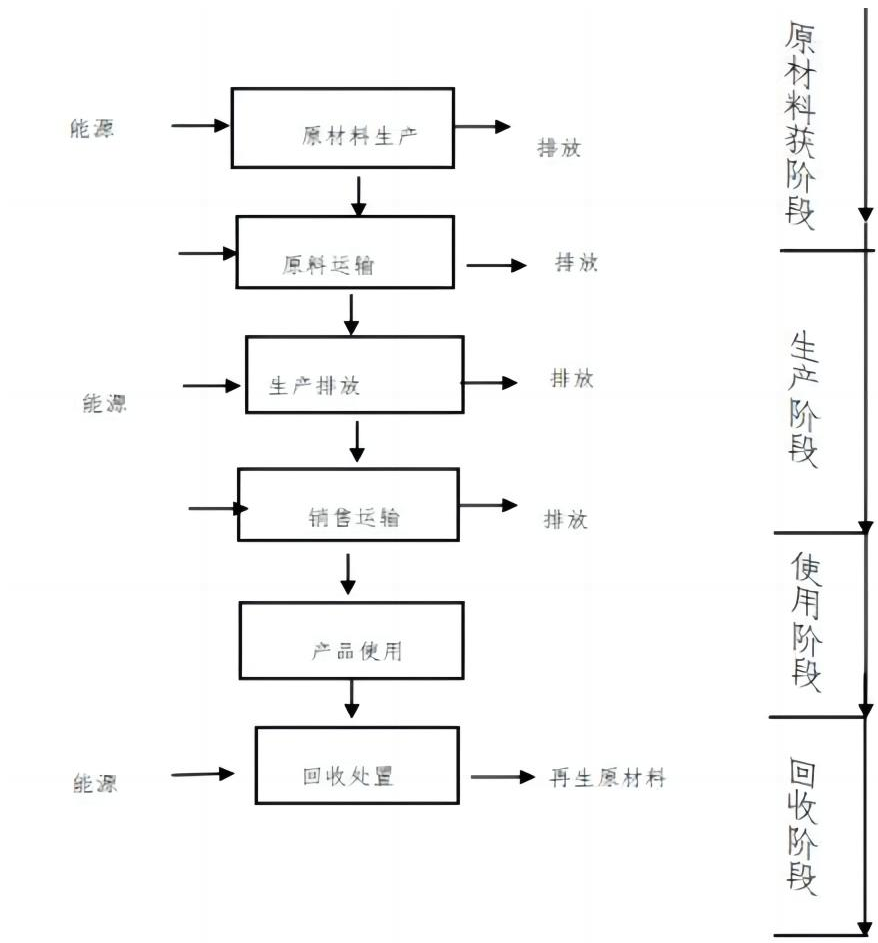


图1酚醛模塑料的生命周期系统边界图

报告中对酚醛模塑料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，发现主要原材料获取过程对产品碳足迹的贡献最大，其次为产品生产过程能源消耗。

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。酚醛模塑料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，部分通用的原辅料(比如铜板、铜箔、油墨等)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(CO₂)、甲烷(CH₄)、氧化亚氮(N₂O)、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(CO₂e)表示，单位为kgCO₂e或者tCO₂e。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：产品生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/TS14067: 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PAS2050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东南塑料及其产品介绍

常熟东南塑料有限公司坐落在风景秀丽的长江之滨。公司的历史起始于1951年。1953年就开始生产酚醛模塑料，在这个产品领域中辛勤耕耘半个多世纪，始终走在国内同行业的前列。2000年1月常熟塑料厂和森成企业（香港）有限公司合资成立了常熟东南塑料有限公司。合资双方在模塑料科研、生产、国内外销售中形成了一体化。

公司主要产品有酚醛模塑料等。产品的产销量在国内同行业中处于领先地位。

公司拥有高素质的职工队伍，各类专业技术人员90多名。与南工大合作共建“江苏省热固性材料工程技术研究中心”及“企业研究生工作站”获得批准，中心所有工程技术人员致力于技术进步和产品开发，自行研制和生产出的酚醛泡沫、新一代酚醛树脂等产品均填补了国内空白。近年来，完成国家火炬计划项目2项，完成国家标准制修订29项（已发布），获得授权发明专利11项，获得“江苏省高新技术企业”等荣誉。

公司进行了大规模技术改造，采用先进生产技术和装备建成了新的生产区。酚醛模塑料、氨基模塑料、酚醛树脂等主产品的生产线均实现了计算机控制。

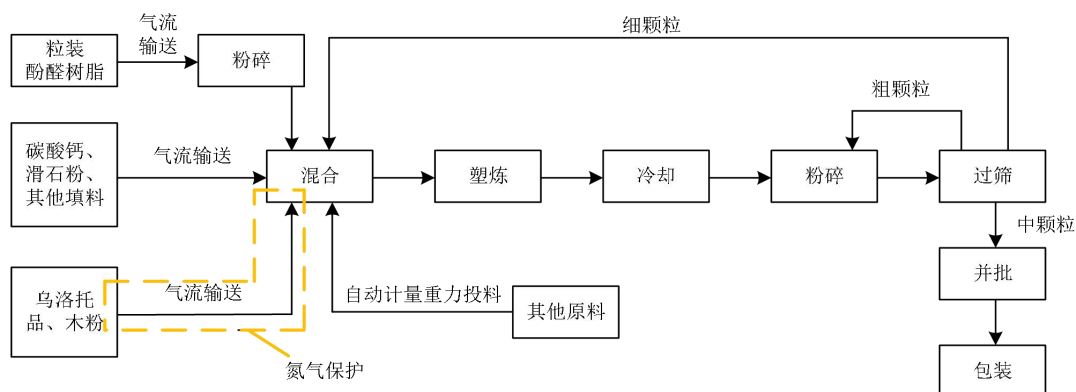
公司具有完备的产品测试手段，主要检测设备都从国外引进，确保生产的在线控制和产品的质量稳定。公司的质量/环境/职业健康安全管理体系

已通过认证。主要产品酚醛模塑料被评为“中国名牌产品”及“江苏名牌产品”称号，获得美国UL认证。

公司占地面积82236m²，厂区布置酚醛模塑料车间一、酚醛模塑料车间二、树脂粉碎车间、树脂生产装置、BMC车间，厂房北部布置公用工程房、废水处理装置，厂房东部布置消防水池、固废暂存处、污水处理站、雨水收集池、罐区等。布局紧凑，管线、物流道路等短捷通畅。同时项目主要工艺设备、公用设备等均布置于厂房内部。

公司为响应环保政策，经过三年的技改和产品研发，通过了技改项目并提升了企业竞争力。新工艺技术引进和改造后，公司已走在了全国同行业的前列。公司年度设计年产能10万吨酚醛树脂及模塑料。

公司主要产品为酚醛树脂及模塑料，主要工艺流程为：



公司产品已被广泛应用于厨房用具、烟具系列产品，汽车配套产品、电机活塞产品、水磅产品、电子绝缘产品、变压器骨架系列产品等领域。产品主要应用于日常家具、工业产品、电子设备等领域。主要客户有松下电器、韩国新兴集团、常熟开关厂、裕达电子、浙江苏泊尔、珠海德豪电器、深圳恒兴发、深圳森成、广东力戈等。

东南塑料贯彻落实“以人为本、安全发展，精诚合作、担当作为！”的企业价值观。目前在使用专利共计48项，先后通过质量管理体系（ISO9001质量管理体系、环境管理体系认证、职业健康安全、知识产权管理体系、

五星服务管理体系、五星品牌认证管理体系、能源管理体系)。企业获得江苏省专精特新中小企业、高新技术企业、企业技术中心、苏州市外资研发机构、江苏省热固性材料研究中心、苏州热塑性材料研究中心、江苏研究生工作站、中国名牌、2016-2019江苏著名商标、2013年苏州知名商标、2012年民营20强、2012年工业企业十大纳税户、2007年度法制诚信企业、2010年度工业内资企业50强、2011年度工业内资企业50强、苏州市劳动关系和谐企业、2006年度劳动保障A级诚信单位、2008年度劳动保障A级诚信单位、2019~2020年度苏州市劳动保障AAAA级信誉单位、重合同守信用企业等荣誉。

展望未来，公司将一如既往地深钻专业，打造华东地区优秀PCB工厂。

3.2研究目的

本研究的目的是得到常熟东南塑料有限公司生产的酚醛模塑料、氨基模塑料等产品全生命周期过程的碳足迹，为常熟东南塑料有限公司开展持续的节能减排工作提供数据支撑。

碳足迹核算是东南塑料实现低碳、绿色发展的基础和关键，披露产品的碳足迹是东南塑料环境保护工作和社会责任的一部分，也是东南塑料迈向国际市场的重要一步。本项目的研究结果将为东南塑料酚醛模塑料、氨基模塑料等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：一是东南塑料内部管理人员及其他相关人员，二是企业外部利益相关方，如上游主要原材料、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/TS14067-2013、PAS2050: 2011标准的要求，本次碳足迹评价的边界为常熟东南塑料有限公司2022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吨酚醛模塑料。

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平方米酚醛模塑料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。酚醛模塑料产品的生命周期流程图如下：

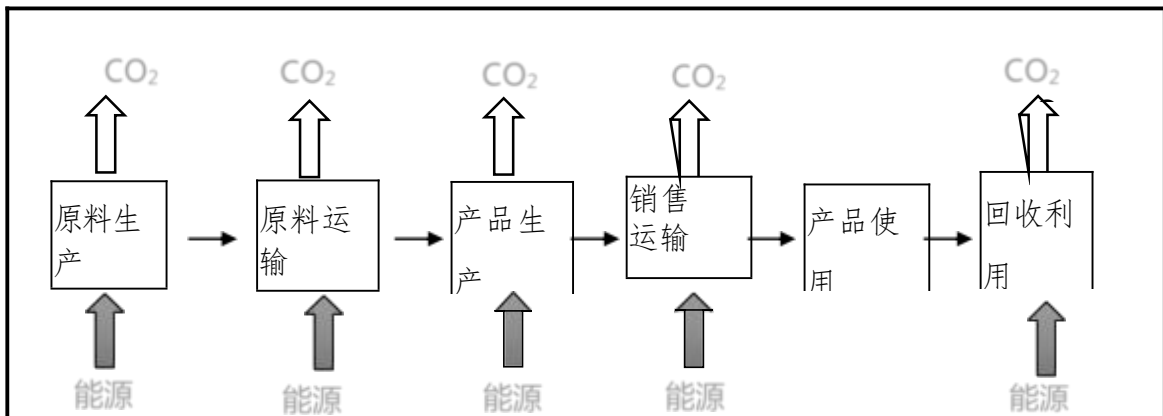


图2酚醛模塑料产品生命周期评价边界图

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，酚醛模塑料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酚醛模塑料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<1%产品重量时,以及含稀贵或高纯成分的物料重量<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(CO₂)，甲烷(CH₄)，氧化亚氮(N₂O)，四氟化碳(CF₄)，六氟乙烷(C₂F₆)，六氟化硫(SF₆)，氢氟碳化物(HFC)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CO₂当量(CO₂e)。例如，1kg甲烷在100年内对全球变暖的影响相当于21kg二氧化碳排放对全球变暖的影响，因此以二氧化碳当量(CO₂e)为基础，甲烷的特征化因子就是21。

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2023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)甲醛

- 主要数据来源：供应商2022年实际生产数据
- 供应商名称：建滔（太仓）化工有限公司
- 产地：江苏省太仓港港口开发区石化工业区
- 基准年：2022年

(2)苯酚

- 主要数据来源：供应商2022年实际生产数据
- 供应商名称：长春化工（江苏）有限公司
- 产地：江苏省常熟经济开发区
- 基准年：2022年

(3)石粉

- 主要数据来源：供应商2022年实际生产数据
- 供应商名称：晋城市白马纳米材料厂
- 产地：山西省晋城市城区北石店乡小张村
- 基准年：2022年

(4)乌洛托品

- 主要数据来源：供应商2022年实际生产数据
- 供应商名称：无锡昱神新材料有限公司
- 产地：无锡市惠山区梦享城市商业广场36-1011
- 基准年：2022年
- 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。

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：/

分析：企业充分利用长三角经济带方便快捷的物流优势，大多数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：酚醛模塑料生产过程边界：从铜板、磷铜球、油墨等进厂到酚醛模塑料出厂

(2)数据代表性

主要数据来源：企业2022年实际生产数据

企业名称：常熟东南塑料有限公司

基准年：2022年

主要原料：甲醛、苯酚、石粉、乌洛托品、木竹粉

主要能耗：电力、蒸汽

工艺流程：



图3生产工艺流程图

主要生产设备如下表：

表2主要生产设备

序号	所属区域	设备编号	设备名称	设备型号	数量	功率
					台	kW
1	树脂生产装置	R2101A~F	反应釜	36m ³	6	37
2	树脂生产装置	R2101H	反应釜	17m ³	1	22
3	树脂生产装置	R2201A	反应釜	25m ³	1	30
4	树脂生产装置	R2201C、D	反应釜	10m ³	2	15
5	树脂生产装置	R2201E	反应釜	5m ³	1	11
6	树脂生产装置	R2301A、B	反应釜	5.5m ³	2	11
7	树脂生产装置	R2501A~G	反应釜	65m ³	7	11
8	树脂生产装置	R2502A、B	反应釜	65m ³	7	11
9	树脂生产装置	R2601A、B	反应釜	10m ³	2	22
10	树脂生产装置	P2010A、B、C 、F、G	真空泵	WLW300B	5	30
11	树脂生产装置	P2010E、 P2011A、B	真空泵	ZJW300/3 00	3	35.5
12	树脂生产装置	M2001A、B	MUB尾气处	35000m ³	2	37

			理设备	/h		
13	树脂生产装置	P2102A、B、 P2103A、B	水泵	AJP4740- 200-315B	4	18.5
14	树脂粉碎车间	C3101A、B、C	罗茨风机	3L125-2	3	22
15	树脂粉碎车间	M3103A、B、C	螺带混合 机	WLDH- 5000L	3	30
16	树脂粉碎车间	M3104A、B、C	螺带混合 机	WLDH- 5000L	3	30
17	树脂粉碎车间	M3107A、B、C	螺带混合 机	WLDH- 5000L	3	30
18	树脂粉碎车间	M3108A、B、C	螺带混合 机	WLDH- 5000L	3	30
19	树脂粉碎车间	M3105A、B、C	超微粉碎 机	WFJ-60	3	45
20	树脂粉碎车间	M3106A、B、C	超微粉碎 机	WFJ-60	3	45
21	树脂粉碎车间	C3402、C3403	离心通风 机	9- 19, 5.6A	2	18.5
22	树脂粉碎车间	M3403、M3404	超微粉碎 机	WFJ-60	2	45
23	树脂粉碎车间	M3406	超微粉碎 机	QWJ-30	1	22
24	树脂粉碎车间	C3501	罗茨风机	3L125-2	1	22
25	树脂粉碎车间	C3502	离心通风 机	9- 19, 5.6A	1	18.5
26	树脂粉碎车间	M3504	超微粉碎 机	WFJ-60	1	45
27	酚醛模塑料车间 一	M4105、M4405 、M4505	双螺杆挤 出机	SHJ-132	3	200
28	酚醛模塑料车间 一	M4205、M4305	双螺杆挤 出机	SHJ-132	2	250
29	酚醛模塑料车间	C4107、C4507	罗茨风机	3L125-2	5	22

	一	、C4208~C4408				
30	酚醛模塑料车间 一	M4102~M4502 、M4103~M4503、 M4104~M4504	螺带混合 机	WLDH- 5000L	15	30
31	酚醛模塑料车间 一	M4111~M4511	成品粉碎 机	SFSP60X8 8	5	15
32	酚醛模塑料车间 一	K401	空压机	MDE- 200DA	1	200
33	酚醛模塑料车间 一	K403	空压机	MSE75A	1	75
34	酚醛模塑料车间 一	M4108f~ M4508f、M4108g~ M4508g	模温机	SML-15F- 40W	0	50
35	酚醛模塑料车间 一	M4108、M4508	炼塑机	610	2	110
36	酚醛模塑料车间 二	M5105	双螺杆挤 出机	SHJ-92	1	160
37	酚醛模塑料车间 二	M5205	双螺杆挤 出机	SHJ-92	1	110
38	酚醛模塑料车间 二	C5107、C5207 、C5306	罗茨风机	3L125-2	3	22
39	酚醛模塑料车间 二	M5102~M5302 、M5103~M5303、 M5104~M5304	螺带混合 机	WLDH- 4000L	9	15
40	酚醛模塑料车间 二	M5107、M5207	炼塑机	550	2	90
41	酚醛模塑料车间 二	E5101、E5201 、E5301、E5302	空调	/	4	10
42	酚醛模塑料车间 二	M5105h	模温机	ACH-05A- 30W	1	34
43	酚醛模塑料车间 二	M5107d、e、 M5207d、e、	模温机	AOST-75- 45	4	45
44	酚醛模塑料车间	M5306A、B	炼塑机	400	2	55

	二					
45	酚醛模塑料车间 二	M5306A-e、f 、M5306B-e、f	模温机	MKR-15	4	50
46	BMC车间	M6105~M6108	捏合机	NH-600	4	30
47	公用工程房	C1201	空压机	MSE37A	1	37
48	公用工程房	C1202A、B	空压机	MDE160DA	2	160
49	公用工程房	M1202A、B	冷水机	PLM- 390HS	2	81
50	公用工程房	M1203A、B	冷水机	PLM- 870WD	2	200
51	公用工程房	P1208A、B	冷水机组 水泵	TD150- 40/4	2	37
52	公用工程房	P1209A、B	冷水机组 水泵	TD125- 22G/4	2	15
53	公用工程房	P1211A、B	冷水机组 水泵	TD150- 33/4	2	30
54	公用工程房	P1205A、B	循环水泵	SLOW250- 480	2	280
55	公用工程房	T1201、T1202	冷却塔（ 循环水）	KFNG- 1200	2	22

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的量化数据(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)在给定的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_4 (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

表3主要生产设备

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：

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

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(★★★)

表4碳足迹数据计算

项目	组分	消耗数据	排放因子	GW P	CO2e
电力(MWh)	CO2	1381.7527	0.7921tCO2/MWh	1	1094.49
热力 (GJ)	CO2	101420.04 48	0.11tCO2/GJ	1	11156.20 5
天然气(万 NM3)	CO2	0	21.622 tCO2/万NM3	1	0
原材料生产(t)	CO2	9948.54	/	1	6826.43
原材料运输(tkm)	CO2	579563	0.14kg/tkm	1	81.14
产品运输(tkm)	CO2	265612	0.14kg/tkm	1	37.19
产品使用(t)	CO2	0	/	1	0
产品回收(t)	CO2	0	/	1	0
合计(tCO2e)					19195.46

6.4碳足迹数据分析

根据以上公式可以计算出 2022 年度公司二氧化碳的排放量为 19195.46tCO₂e。全年共生产酚醛模塑料为主的产品47701吨。因此 1 吨产品的碳足迹 $e=19195.46 / 47701= 0.4024tCO_2e/t$ ，计算得到生产 1 吨产品的碳足迹为 0.4024tCO₂e/t。从生命周期累计碳足迹贡献比例的情况，可以看出我公司产品的碳排放环节主要集中在产品生产过程的能源（电）消耗活动。

酚醛模塑料产品生命周期碳排放清单：

表4碳足迹数据计算

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 ₂ e	6826.43	81.14	12250.70	37.19	0	0	8039.25
占比(%)		35.56	0.42	63.82	0.2	0.00%	0.00%	0.00%

产品全生命周期阶段碳足迹贡献比较

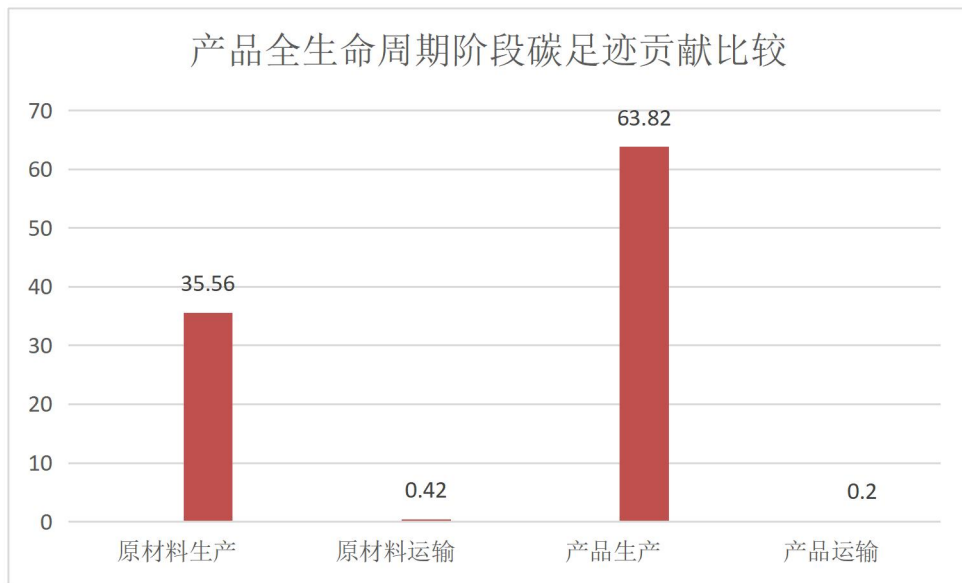


图4产品全生命周期阶段碳足迹贡献图

所以为了减小公司产品碳足迹，应重点对供应商提出节能减排要求并对供应商加以考核，其次加大对公司产品生产过程中的节能降耗管理。

为减小产品碳足迹，建议如下：

1)生产用电为国网提供，建议进一步调查电力生产过程，提高数据准确性；

2)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；

3)原材料生产对产品碳足迹贡献最大，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；

4)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；

5)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；

6)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。