

评价报告编号：WITZUJ-68155726-008

# 浙江怡和卫浴有限公司

## 智能马桶一体机

### 碳足迹报告



浙江怡和卫浴有限公司

2021年8月

## 基本信息

### 报告信息

报告编号: WITZUJ-68155726-008

编写单位: 杭州万泰认证有限公司

编制人员: 俞林灵、何巨年、潘金文、朱蕾

审核单位: 杭州万泰认证有限公司

审核人员: 蒋忠伟

发布日期: 2021 年 8 月 11 日

### 申请者信息

公司全称: 浙江怡和卫浴有限公司

统一社会信用代码: 91331003568155726C

地址: 浙江省台州市椒江区海门街道东太和路 102 号 A 区

联系人: 何聪

联系方式: 19957609703

### 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 浙江怡和卫浴及其产品介绍..... | 5  |
| 3.2 研究目的.....         | 5  |
| 3.3 研究的边界.....        | 8  |
| 3.4 功能单位.....         | 8  |
| 3.5 生命周期流程图的绘制.....   | 8  |
| 3.6 取舍准则.....         | 9  |
| 3.7 影响类型和评价方法.....    | 10 |
| 3.8 数据质量要求.....       | 11 |
| 4、过程描述.....           | 11 |
| 4.1 原材料生产阶段.....      | 11 |
| 4.2 原材料运输阶段.....      | 13 |
| 4.3 产品生产阶段.....       | 13 |
| 4.4 产品运输阶段.....       | 15 |
| 4.5 产品使用阶段.....       | 16 |
| 4.6 产品回收阶段.....       | 17 |
| 5、数据的收集和主要排放因子说明..... | 17 |
| 6、碳足迹计算.....          | 17 |
| 6.1 碳足迹识别.....        | 18 |
| 6.2 计算公式.....         | 18 |
| 6.3 碳足迹数据计算.....      | 18 |
| 6.4 碳足迹数据分析.....      | 19 |
| 7、不确定分析.....          | 21 |

|           |    |
|-----------|----|
| 8、结语..... | 22 |
|-----------|----|

## 1、执行摘要

浙江怡和卫浴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，计算得到浙江怡和卫浴的智能马桶一体机产品的碳足迹。

本报告的功能单位定义为生产 “1 台智能马桶一体机”。系统边界为“从摇篮到坟墓”类型，调研了智能马桶一体机的上游原材料（包括陶瓷、塑料大件、主控板、纸箱等）生产阶段、原材料运输阶段、智能马桶一体机生产阶段、销售运输阶段、使用阶段及报废后回收处置阶段。

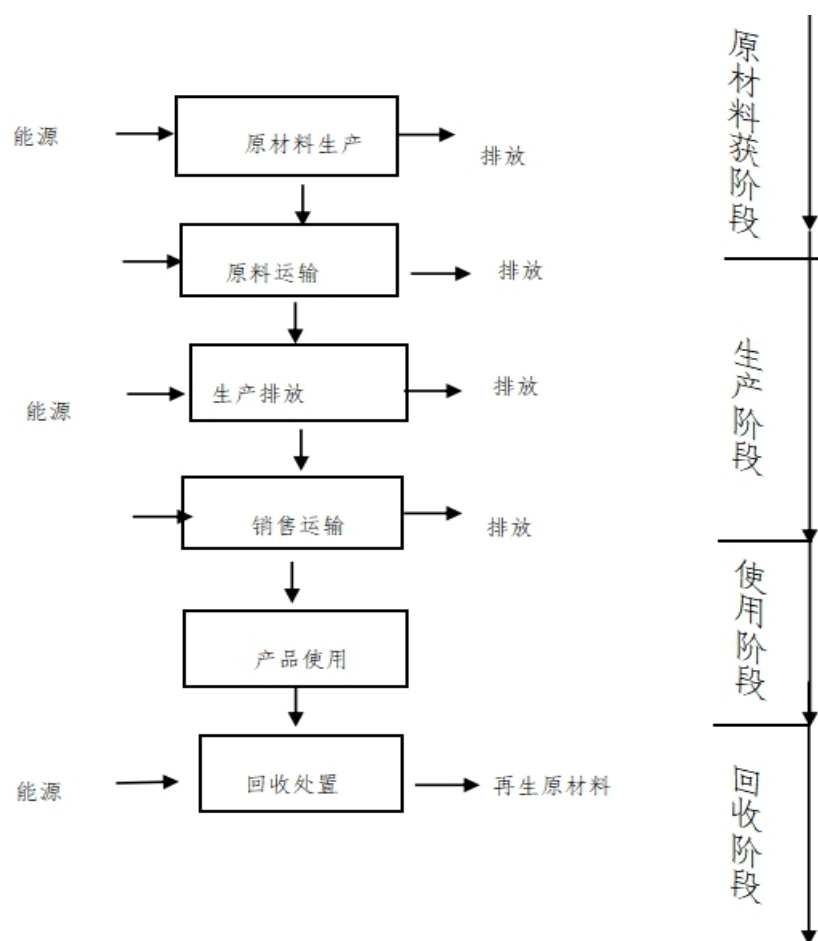


图1 智能马桶一体机生命周期系统边界图

报告中对生产智能马桶一体机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，发现原材料生产阶段对产品碳足迹的贡献最大，其次为产品运输过程能源消耗。

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、地域、时间等方面。智能马桶一体机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，部分通用的原辅料（比如：纸箱）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（Gobal 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 浙江怡和卫浴及其产品介绍

浙江怡和卫浴有限公司（简称怡和）是上市公司深圳麦格米特电气股份有限公司（简称麦格米特，股票代码：002851）的控股子公司，位于浙江省台州市椒江区。公司成立于 2011 年，总投资 1.5 亿元，占地 60 多亩，现有员工 500 多人，技术研发管理骨干 60 余人，品质检测人员 40 余人；拥有年产 120 万台从部件到整机联动生产的十几条自动化流水线和亚太地区自主开发的智能化的成套部件检测及整机测试设备。

怡和拥有一支专业从事智能坐便器设计、开发研究团队，技术力量雄厚、检测设施完备，自推出变频即热式 900ml/分钟（即 900cc）智能坐便器，便获得了行业和社会各界的高度认可，先后荣获中国十大智能卫浴品牌产品、中国智能坐便器消费者满意品牌产品、浙江名牌产品、G20 杭州峰会指定产品，还通过国家 CNAS 认证、CQC 认证、欧盟 CE 认证、美国 UL 认证、CUPC 认证、天猫认证和京东优品认证，公司也被评为国家高新技术企业、浙江省级技术中心、浙江省创新型中小型企业、浙江省级研究院、浙江省级工业设计中心企业，是质量、环境、职业健康安全一体化管理体系认证企业、中国家用电器协会智能卫浴电器专业委员会副主任委员单位，也是中国家电协会标委会委员、全国建筑卫生陶瓷标准化技术委员会智能坐便器分技术委员会观

察员、智能坐便器新国标、智能马桶盖绿色设计标准及智能坐便器加热器的主要起草单位之一。

作为智能坐便器专业企业，怡和坚持走自主研发的创新发展之路，始终站在行业技术研发的前列。构建了以美国硅谷技术研究中心领衔，深圳的电子技术研发中心、株洲的整机测试分析中心、台州的整机联动验证和技术应用中心，四地整合协作的 iKAHE Tec 全球研发体系；成功打造了即热式无水箱技术平台、即热式智能坐便器技术平台、即热式智能便盖技术平台和即热式零水压技术平台；形成了国内首创国际领先的变频即热技术、全球独创的冷热按摩技术、国内领先的即热式无水箱技术、国内领先的即热式独立水路技术、防逆流冲水技术、独创的脚踢冲水技术、精准的微波感应技术、医疗级的紫外线杀菌技术、纳米抗菌喷头自洁设计技术和独有的商务安全模式等十大核心技术；同时拥有了 11 项国家发明专利（约占行业的 60%）、百余项实用新型专利、外观专利和软件著作权等；还凭借优秀的设计和精湛的工艺，揽获中国创新设计大奖“红星奖”、全球华人最顶尖创意设计大奖“金点奖”，成为浙江省首家获得美国 UL、CUPC 等认证的智能马桶企业。2017 年起还主动承担了由国家质检总局发起的智能马桶四大核心部件中的加热器和 PCB 控制模块的质量攻关任务。

怡和秉承“一切以客户体验为中心，做感动人心的智能卫浴产品”的经营理念 and “包容、严谨、善思、求真”的企业精神，凭借专业的高素质人才、雄厚的科研力量、精益化的生产管理、自动化的生产装备、先进的检测标准、信息化的品质管控和领先业界的制造工

艺，以及每年保持销售额 8% 以上的产品开发和技術預研发投入，实现了连续六年的业绩翻番。目前，公司在全国各地拥有超过 500 个销售网点遍布全国 100 多个城市，成功探索出线上线下互动、新电商、O2O 相融通的多元营销新模式，并积极开拓美国、欧洲、东南亚等海外市场，积极开发单部件销售及提供成套解决方案；与此同时，公司运用行业内先进管理方法，打造及时、高效、专业、快捷的一站式物联网服务体系，让客户享受高科技产品的同时感受到无微不至的服务。

### 3.2 研究目的

本研究的目的是得到浙江怡和卫浴生产的智能马桶一体机产品全生命周期过程的碳足迹，为浙江怡和卫浴开展持续的节能减排工作提供数据支撑。

碳足迹核算是浙江怡和卫浴实现低碳、绿色发展的基础和关键，披露产品的碳足迹是浙江怡和卫浴环境保护工作和社会责任的一部分，也是浙江怡和卫浴迈向国际市场的重要一步。本项目的研究结果将为浙江怡和卫浴与智能马桶一体机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：一是浙江怡和卫浴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/TS 14067-2013、PAS 2050:2011 标准的要求，本次碳足迹评价的边界为浙江浙江怡和卫浴有限公司 2020 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 台智能马桶一体机

### 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 台智能马桶一体机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。智能马桶一体机产品的生命周期流程图如下：

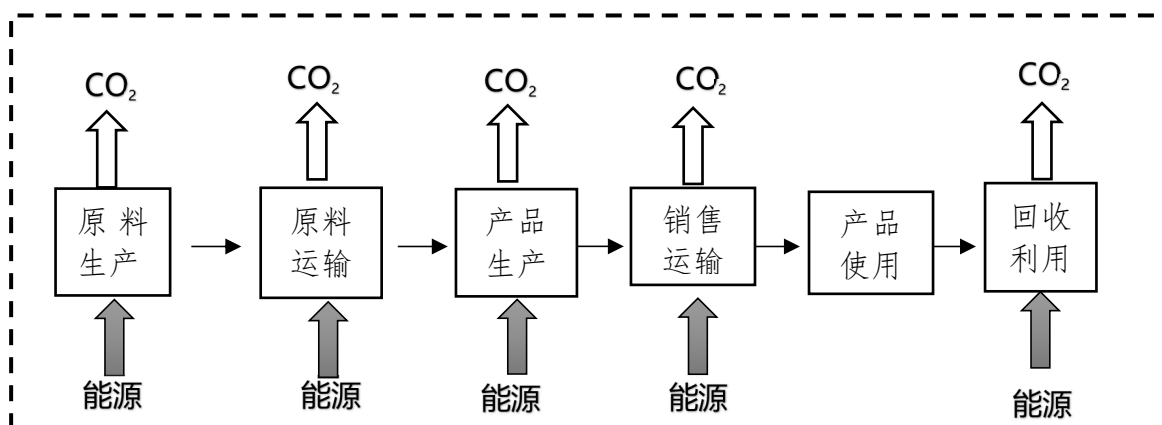


图2 智能马桶一体机产品生命周期评价边界图

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，智能马桶一体机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 智能马桶一体机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（ $\text{CO}_2$ ），甲烷（ $\text{CH}_4$ ），氧化亚氮（ $\text{N}_2\text{O}$ ），四氟化碳（ $\text{CF}_4$ ），六氟乙烷（ $\text{C}_2\text{F}_6$ ），六氟化硫（ $\text{SF}_6$ ），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  $\text{CO}_2$  当量（ $\text{CO}_2\text{e}$ ）。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 2021 年 8 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; 当目前数据库中完全没有一致的次级数据时, 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) 陶瓷

主要数据来源: 供应商 2020 年实际生产数据

供应商名称：惠达卫浴股份有限公司、开平金牌洁具有限公司

产地：河北省唐山市、广东省开平市

基准年：2020 年

## （2）塑料大件

主要数据来源：供应商 2020 年实际生产数据

供应商名称：台州市黄岩伟多塑料模具厂、浙江万隆模具有限公司

产地：浙江省台州市黄岩区、浙江省台州市黄岩区

基准年：2020 年

## （3）主控板

主要数据来源：供应商 2020 年实际生产数据

供应商名称：株洲麦格米特电气有限责任公司

产地：湖南省株洲市

基准年：2020 年

## （4）纸箱

主要数据来源：供应商 2020 年实际生产数据

供应商名称：浙江金卡达彩印包装有限公司、森林包装集团股份有限公司

产地：浙江省台州市路桥区、浙江省温岭市

基准年：2020 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：浙江金卡达彩印包装有限公司、森林包装集团股份有限公司、台州市黄岩伟多塑料模具厂、浙江万隆模具有限公司等等。

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（台州本地）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：智能马桶一体机生产

过程边界：从陶瓷、塑料大件、主控板、纸箱进厂到智能马桶一体机出厂

### （2）数据代表性

主要数据来源：企业 2020 年实际生产数据

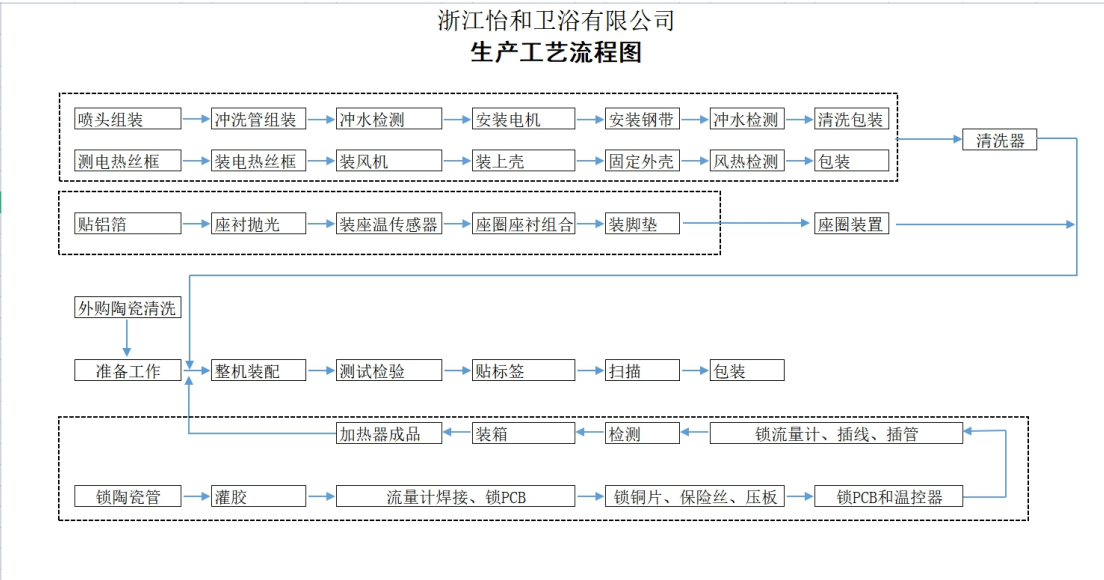
企业名称：浙江浙江怡和卫浴有限公司

基准年：2020 年

主要原料：主要能耗：电力

工艺流程简介：

智能马桶一体机生产流程图工艺流程图如下：



主要生产设备如下表：

表 2 生产设备清单

|          |            |                 |                    |            |    |    |            | 49,371,190.57 |      |      |        |      |
|----------|------------|-----------------|--------------------|------------|----|----|------------|---------------|------|------|--------|------|
| 2011年5月  | 资产编号       | 资产编号            | 资产名称               | 规格型号       | 单位 | 数量 | 原 值        | 原 值           | 一级分类 | 机械设备 | 三级分类   | 实际部位 |
| 2011年5月  | 031112-5   | B13FB041105001  | 水泵                 | QDLF-160   | 台  | 1  | 5,150.00   | 5,150.00      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 |      |
| 2011年5月  | 031112-4   | B13FB041105002  | 水塔                 | 3吨         | 个  | 1  | 4,429.00   | 4,429.00      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 |      |
| 2011年5月  | 601300-1   | B13FB041105005  | 柴油发电机              | 10KW       | 台  | 1  | 12,307.69  | 12,307.69     | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 地下室  |
| 2011年5月  | 031112-3   | B13FB041105006  | 304接受罐             | 0.3立方      | 个  | 1  | 3,675.21   | 3,675.21      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 地下室  |
| 2011年5月  | 031112-2   | B13FB041105007  | 304接受罐 (压力容器)      | 1立方        | 个  | 1  | 11,965.81  | 11,965.81     | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 地下室  |
| 2011年7月  | 211413-1   | B13FB011107001  | 全自动捆扎机             | MM-101B    | 台  | 1  | 11,965.81  | 11,965.81     | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 二线   |
| 2011年10月 | 031112-7   | B13FB040010001  | 不锈钢水泵              | YS90S2     | 台  | 1  | 2,154.84   | 2,154.84      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 整机   |
| 2011年10月 | 72450-1    | B13FB041110002  | 研磨抛光机              | DMS80EA    | 台  | 1  | 12,927.11  | 12,927.11     | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 部件   |
| 2011年10月 | 031112-8   | B13FB041110003  | 接受罐                | 0.3方       | 个  | 1  | 3,437.57   | 3,437.57      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 地下室  |
| 2011年10月 | 141000-2   | B13FB041110004  | 空压机                | W-0.9/8    | 台  | 1  | 1,634.53   | 1,634.53      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 地下室  |
| 2011年10月 | 031112-9   | B13FB041110005  | 储气罐                | 0.6        | 个  | 1  | 1,269.16   | 1,269.16      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 地下室  |
| 2011年10月 | 031112-6   | B13FB041110006  | 缓冲罐                | 台式0.5方     | 台  | 1  | 4,050.38   | 4,050.38      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 测试中心 |
| 2012年5月  | 031112-10  | B13FB041205001  | 3吨水塔及配件            |            | 套  | 1  | 2,878.85   | 2,878.85      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 |      |
| 2012年12月 | 628302-6   | B13FB041212001  | 隔离调压器              |            | 台  | 1  | 1,650.00   | 1,650.00      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 部件   |
| 2013年9月  | 211411-8   | B13FB041309001  | 冷风机                |            | 台  | 1  | 25,544.00  | 25,544.00     | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 辅房   |
| 2013年11月 | 628302-7   | B13FB0113011001 | 单频变频电源             |            | 台  | 1  | 4,871.79   | 4,871.79      | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2014年5月  | 031112-12  | B13FB041405001  | 马瓷清洗供水站            |            | 台  | 1  | 8,700.73   | 8,700.73      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 整机   |
| 2014年6月  | 031112-14  | B13FB041006001  | 多级离心泵              | L2-13      | 台  | 1  | 4,044.81   | 4,044.81      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 测试中心 |
| 2014年12月 | 031112-13  | B13FB041412001  | S30408/4235-书罐罐    | DL/800*100 | 台  | 1  | 4,786.32   | 4,786.32      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 测试中心 |
| 2015年9月  | 72450-3    | B13FB0115090010 | 研磨机                | HC-460     | 副  | 1  | 2,393.60   | 2,393.60      | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2015年9月  | 72450-3    | B13FB0115090010 | 研磨机                | HC-460     | 副  | 1  | 2,394.60   | 2,394.60      | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2015年9月  | 72450-3    | B13FB0115090010 | 研磨机                | HC-460     | 副  | 1  | 2,395.60   | 2,395.60      | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2016年3月  | 72450-4    | B13FB011603001  | 便圈压泵机              |            | 台  | 1  | 75,213.68  | 75,213.68     | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2016年9月  | 775103-14  | B13FB011609001  | 恒温恒压供水机            |            | 台  | 1  | 117,597.62 | 117,597.62    | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 测试中心 |
| 2016年9月  | 74290-57   | B13FB0116090020 | 交流电源               |            | 副  | 1  | 18376      | 18377         | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 测试中心 |
| 2016年9月  | 74290-57   | B13FB0116090020 | 交流电源               |            | 副  | 1  | 18376      | 18377         | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 测试中心 |
| 2016年12月 | 72450-7    | B13FB041622001  | 空压机(含冷风机精密过滤器)     | SD-22EPM/8 | 台  | 1  | 32478.63   | 32,478.63     | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 部件   |
| 2017年4月  | 031112-15  | B13FB041704001  | 水泵                 |            | 台  | 1  | 2,412.82   | 2,412.82      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 地下室  |
| 2017年7月  | 74290-77   | B13FB011707001  | 自动点胶机              | SBC-500EDM | 台  | 1  | 40,170.94  | 40,170.94     | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2017年9月  | 74290-134  | B13FB011709003  | 开箱机                | CP-20TX    | 台  | 1  | 43,162.39  | 43,162.39     | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 原材料库 |
| 2017年10月 | 74290-134  | B13FB011709003  | 微小椭圆齿轮流量计          |            | 台  | 1  | 2,991.50   | 2,991.50      | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 小米线体 |
| 2017年11月 | 74290-236  | B13FB011711003  | 微小椭圆齿轮流量计          |            | 个  | 1  | 2,991.45   | 2,991.45      | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 质量办  |
| 2018年3月  | 74290-158  | B13FB011803002  | 便圈贴膜压装机            |            | 台  | 1  | 75,213.68  | 75,213.68     | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2018年3月  | 766-01     | B13FB011804003  | 振动焊接工装             |            | 套  | 1  | 76,923.08  | 76,923.08     | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2018年7月  | 039106-01  | B13FB011807002  | 变频恒温恒压供水装置         |            | 台  | 1  | 45,668.97  | 45,668.97     | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 整机   |
| 2018年7月  | 283303-01  | B13FB041807001  | 空压机(含冷风机精密过滤器、储气罐) |            | 台  | 1  | 47,413.79  | 47,413.79     | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 |      |
| 2018年8月  | 775103-22  | B13FB011808001  | 蒸汽机                | 24KW/380V  | 台  | 1  | 2,350.86   | 2,350.86      | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 测试中心 |
| 2018年8月  | 741164-02  | B13FB011808002  | 微小椭圆齿轮流量计          |            | 台  | 1  | 3,017.24   | 3,017.24      | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | OQC  |
| 2018年11月 | 74290-01   | B13FB011811001  | 分配网上料机             |            | 台  | 1  | 12,931.03  | 12,931.03     | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2018年12月 | 039106-01  | B13FB041812001  | 三相变频变压器            |            | 台  | 1  | 51,724.14  | 51,724.14     | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 部件   |
| 2019年5月  | 632200-1   | B13FB011905001  | UPS电源              | 15K        | 套  | 1  | 18,965.52  | 18,965.52     | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 生产办  |
| 2019年7月  | F-253/7429 | B13FB041907001  | 变频增压泵              |            | 台  | 1  | 5,000.00   | 5,000.00      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 三线   |
| 2019年7月  | F-253/7429 | B13FB041907002  | 变频增压泵              |            | 台  | 1  | 5,000.00   | 5,000.00      | 固定资产 | 机器设备 | 其他机器设备 | 二线   |
| 2019年9月  |            | B13FB011909001  | 旋转焊机               |            | 台  | 1  | 0.00       | 0.00          | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2019年11月 |            | B13FB011911001  | 打色机                |            | 台  | 1  | 0.00       | 0.00          | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 四线   |
| 2020年3月  |            | B13FB042003002  | 不锈钢多级立式离心泵         | LD-DLP16-8 | 台  | 1  |            |               | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 整机   |
| 2020年3月  |            | B13FB042003003  | 不锈钢多级立式离心泵         | LD-DLP16-8 | 台  | 1  |            |               | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |
| 2020年6月  |            | B13FB042006001  | 调速蠕动泵              | BT102S     | 台  | 1  |            |               | 固定资产 | 机器设备 | 生产基础设备 | 部件   |

## 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。

| 客户端 | 主要客户名称          | 客户地址                                               |
|-----|-----------------|----------------------------------------------------|
| 1   | 佛山市高明安华陶瓷洁具有限公司 | 广东省佛山市高明区三<br>明路沧江工业园                              |
| 2   | 摩恩(上海)厨卫有限公司    | 上海市浦东新区潍坊新<br>村街道浦电路 360 号陆<br>家嘴投资大厦 8 楼 A 单<br>元 |

|   |                |                                 |
|---|----------------|---------------------------------|
| 3 | 骊住建材(苏州)有限公司   | 江苏省苏州市虎丘区长江路 668 号              |
| 4 | 惠达卫浴股份有限公司     | 河北省唐山市丰南区黄各庄镇惠达路 7 号            |
| 5 | 唐山惠米智能家居科技有限公司 | 河北省唐山市丰南区黄各庄镇惠达路 7 号            |
| 6 | 开平金牌洁具有限公司     | 广东省开平市水口镇寺前西路 198 号             |
| 7 | 佛山云米电器科技有限公司   | 广东佛山顺德伦教新熹四路北 2 号圣大产业园 1 号楼 2 层 |
| 8 | 北京智米电子科技有限公司   | 北京市海淀区清河朱房路 66 号顺世嘉业创业园 A 栋 6 门 |

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  $\text{CH}_4$ （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

| 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     | 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           | -        |        | 数据库       |
| 7  | 产品回收           | 消耗电力、热力等 |        | 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> | 1318.6      | 0.7035tCO <sub>2</sub> /MWh | 1   | 927.6351           |
| 原材料生产 (t)               | CO <sub>2</sub> | 318064.9    | /                           | 1   | 5938.51            |
| 原材料运输 (tkm)             | CO <sub>2</sub> | 7335525.08  | 0.14kg/tkm                  | 1   | 1026.97            |
| 产品运输 (tkm)              | CO <sub>2</sub> | 14086546.18 | 0.14kg/tkm                  | 1   | 1972.12            |
| 产品使用 (t)                | CO <sub>2</sub> | 254451.93   | 0tCO <sub>2</sub> /t        | 1   | 254.5              |
| 产品回收 (t)                | CO <sub>2</sub> | 15267.12    | /                           | 1   | 0                  |
| 合计 (tCO <sub>2</sub> e) |                 |             |                             |     | <b>10164.73</b>    |

## 6.4 碳足迹数据分析

根据以上公式可以计算出 2020 年度公司二氧化碳的排放量为 10164.73t。全年共生产智能马桶一体机 272000 台。因此 1 台产品的碳足迹  $e=10164.73 / 272000=0.0374\text{tCO}_2\text{e/t}$ ，计算得到生产 1t 智能马桶一体机的碳足迹为 0.0374tCO<sub>2</sub>e/t。从智能马桶一体机生命周期累计碳足迹贡献比例的情况，可以看出智能马桶一体机的碳排放环节主要集中在原材料生产的能源消耗活动。

智能马桶一体机产品生命周期碳排放清单：

| 环境类型 | 当量<br>单位 | 原材料<br>生产 | 原材料<br>运输 | 产品生<br>产 | 产品运<br>输 | 产品使<br>用 | 产品<br>回收 | 合计 |
|------|----------|-----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----|
|------|----------|-----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----|

|            |                    |         |         |          |         |       |    |                 |
|------------|--------------------|---------|---------|----------|---------|-------|----|-----------------|
| 产品碳足迹 (CF) | tCO <sub>2</sub> e | 5938.51 | 1026.97 | 927.6351 | 1972.12 | 254.5 | 0  | <b>10164.73</b> |
| 占比 (%)     |                    | 58.42%  | 10.1%   | 9.12%    | 19.40%  | 2.5%  | 0% | 100%            |

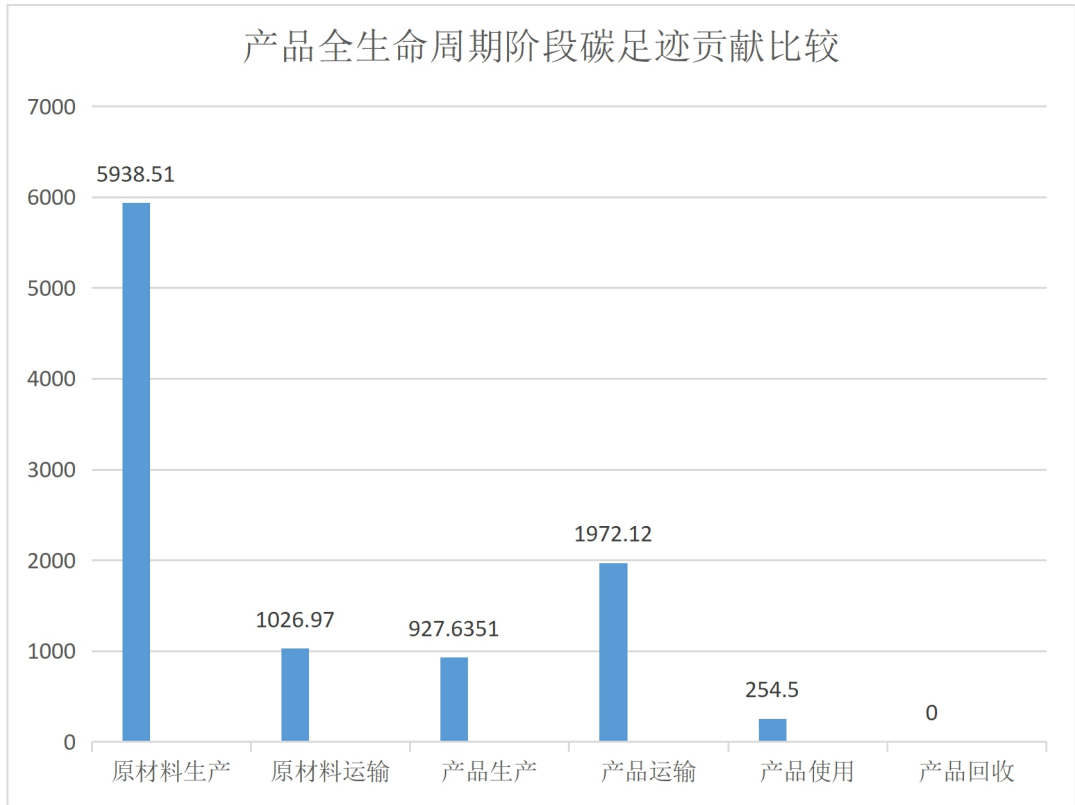


图 4 产品全生命周期阶段碳足迹贡献图

所以为了减小智能马桶一体机碳足迹，应重点对供应商提出节能减排要求并对供应商加以考核，其次加大对智能马桶一体机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)、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。