

乐清昌德成电子有限公司
2020年度
产品碳足迹评价报告

第三方机构名称（盖章）：浙江慧宸节能环保科技有限公司

报告签发日期：2021年01月21日



基本信息

报告信息

报告编号：C426 21025

编写单位：浙江慧宸节能环保科技有限公司

编制人员：黄建伟、戴志猛、吴成志、吴佳丽

审核单位：浙江慧宸节能环保科技有限公司

审核人员：叶建华

发布日期：2021 年 1 月 20 日

申请者信息

公司全称：乐清昌德成电子有限公司

统一社会信用代码：913303823076225848

地址：乐清湾港区乐商创业园创新路 4 号

联系人：金银喜

联系方式：13616822159

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》（《Carbon footprint of product—Requirement and guidelines for quantification and communication》）

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.....	4
3、目标与范围定义.....	6
3.1 公司及其产品介绍.....	6
3.2 研究目的.....	7
3.3 研究的边界.....	7
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.....	9
3.8 数据质量要求.....	10
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.....	11
4.3 产品生产阶段.....	12
4.4 产品运输阶段.....	18
4.5 产品使用阶段.....	18
5、数据的收集和主要排放因子说明.....	18
6、碳足迹计算.....	19
6.1 碳足迹识别.....	19
6.2 计算公式.....	19
6.3 碳足迹数据计算.....	20
6.4 碳足迹数据分析.....	20
7、不确定分析.....	22
8、结语.....	22

1、执行摘要

乐清昌德成电子有限公司为相关环境披露要求，履行社会责任、接受社会监督，特邀请浙江慧宸节能环保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/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，计算得到连接器产品的碳足迹。

本报告的功能单位定义为生产“1 万只连接器”。系统边界为“从摇篮到坟墓”类型，调研了连接器的上游原材料（包括塑料粒子（PA66）等）生产阶段、原材料运输阶段、连接器生产阶段、连接器销售运输阶段、连接器使用阶段及报废后回收处置阶段。

报告中对生产连接器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，其次为产品生产过程能源耗。

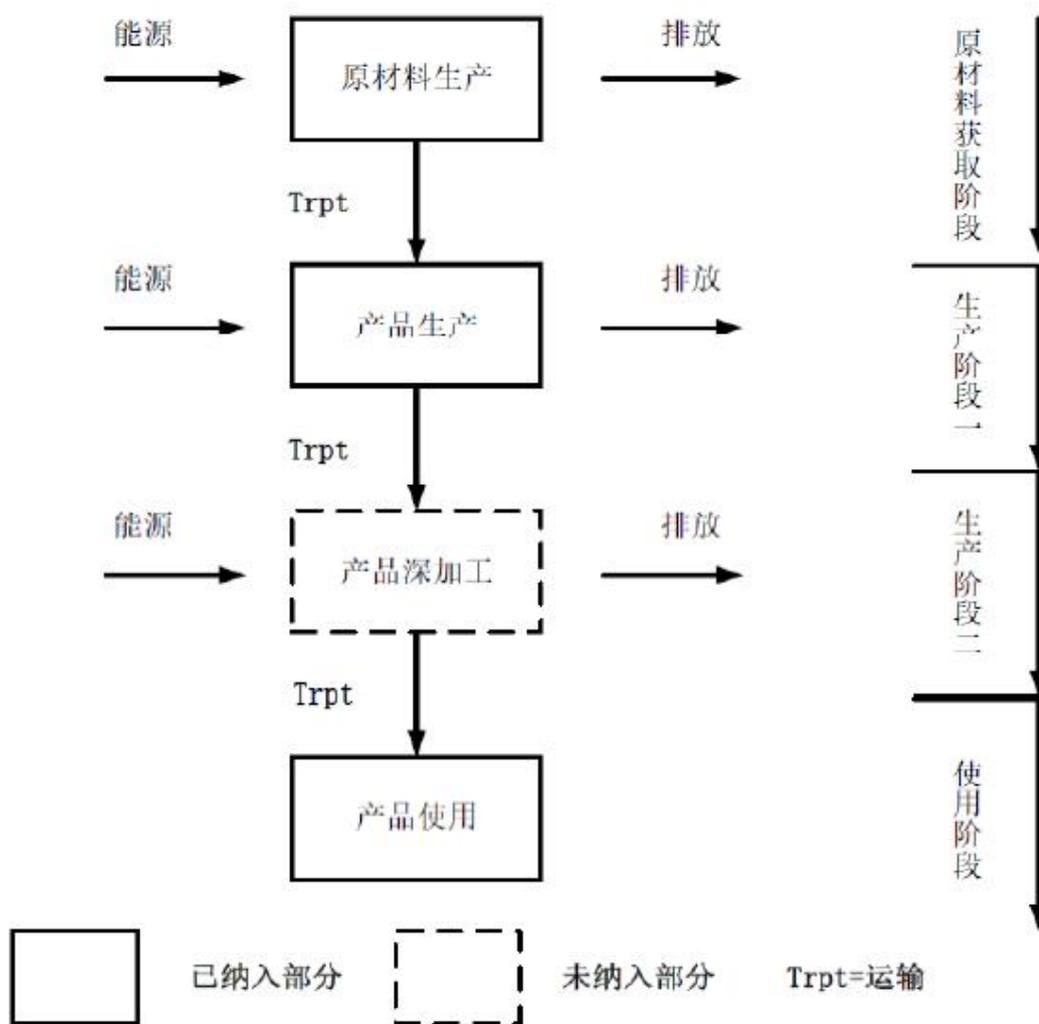


图 1-1 连接器生命周期系统边界图

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。连接器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/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 公司及其产品介绍

乐清昌德成电子有限公司成立于 1988 年，2017 年 9 月迁至乐清湾港区乐商创业园。是一家专业设计、开发和生产汽车和家电类接插件、护套等电子元器件的高新企业，系国内外众多知名电器及汽车制造厂家的信誉配套商。

公司拥有独立的研发中心和一整套完善的模具设计与制作管理流程，有专业的设计开发队伍，并从国内外新引进了各类先进的模具开发和加工设备。公司现有一大批各类型高低速精密冲床、全自动注塑机和自动插针机等先进生产设备和多条先进生产流水线。质量作为企业赖以生存和发展的保障，我们将品质控制管理延伸至每一个生产环节，在过程控制中引进了 CCD 系列产品检测设备，设立了专业的品质检验、检测队伍，建立了专业的实验室，真正做到了模具精密化、工艺精细化、产品精致化，在国内同行业中保持领先地位。

公司通过了 UL、CQC 等各类产品及 IATF16949、ISO14001 等质量及环境质量管理体系认证。

2017 年 11 月获评国家高新技术企业；2018 年通过省清洁生产审核验收；2018 年获评省科技型中小企业。

面对经济全球化的挑战，公司始终坚持“凭质量起飞，靠科技腾达”的经营方针，依托现代化的电子信息管理系统，以快捷、优质的

服务满足客户的需要。创新、实干、合作是公司的服务宗旨，愿与新老客户竭诚合作，携手并进，共创辉煌！

3.2 研究目的

本研究的目的是得到连接器产品全生命周期过程的碳足迹，为乐清昌德成电子有限公司开展持续的节能减排工作提供数据支撑。碳足迹核算是乐清昌德成电子有限公司实现低碳、绿色发展的基础和关键，披露产品的碳足迹是公司环境保护工作和社会责任的一部分，也是公司迈向国际市场的重要一步。本项目的研究结果将为乐清昌德成电子有限公司与连接器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：一是乐清昌德成电子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乐清昌德成电子有限公司 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。

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 万只连接器。

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 万只连接器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。

连接器产品的生命周期流程图如下：

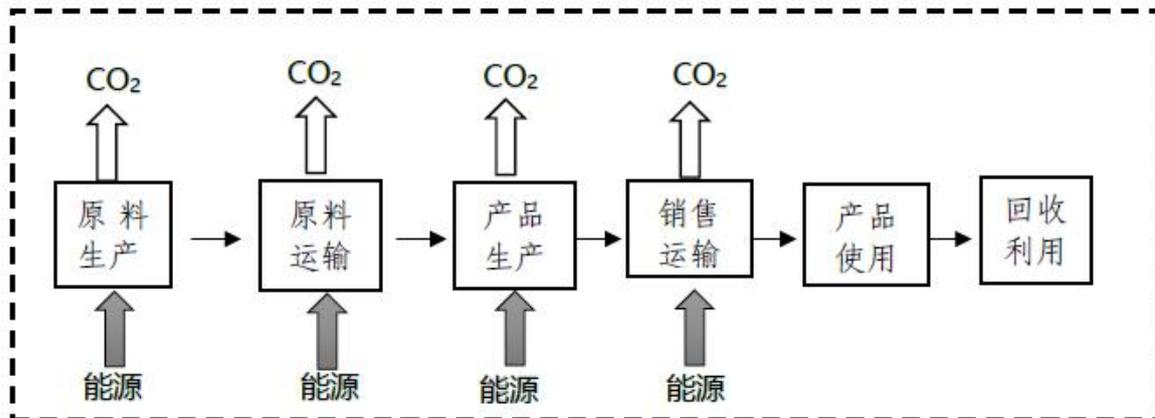


图 2 连接器产品生命周期评价边界图

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，连接器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 连接器生产的生命周期过程包括：愿此案例获取+原材料运输+产品生产+销售运输+产品使用。</p> <p>b 主要原材料生产过程中能源的消耗</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>a 资本设备的生产及维修</p> <p>b 销售等商务活动产生的运输</p> <p>c 下游产品再组装过程的能源消耗</p> <p>d 废弃物的回收</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）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 CO₂ 当量（CO₂e）。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（CO₂e）为基础，甲烷的特征化因子就是 25kg CO₂e。

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 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

原材料名称	原材料耗用量 (吨)	主要供应商名称	供应商地址
PA66	1545.63	东莞市盛昌塑胶原 料有限公司	东莞市
		昆明市瀚宇轩塑化 有限公司	昆明市
铜带	1015.16	浙江金桥铜业科技 有限公司	温州市

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：东莞市盛昌塑胶原料有限公司、昆明市瀚宇轩塑化有限公司、浙江金桥铜业科技有限公司等。

分析：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：连接器生产

过程边界：从 PA66、铜带等进厂到连接器出厂

(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：乐清昌德成电子有限公司

基准年：2020 年

主要原料：PA66、铜带等

主要能耗：电力

(1) 生产工艺流程

公司主要产品有铜类接点端子、塑料插件等。

具体工艺流程见图 4-1，图 4-2，图 4-2。

1、模具生产过程具体工艺流程见下图 4-1：

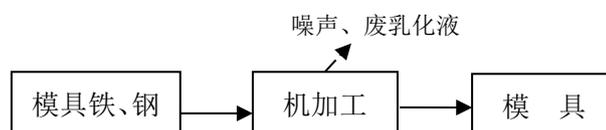


图 4-1 模具生产工艺流程图

工艺简述：

(1) 机加工

以模具铁及模具钢为原材料，按设计的形状尺寸进行冲制、钻孔，打造模具，该工序主要污染因子为噪声及乳化废液。

2、塑件插件生产过程具体工艺流程图见 3-4:

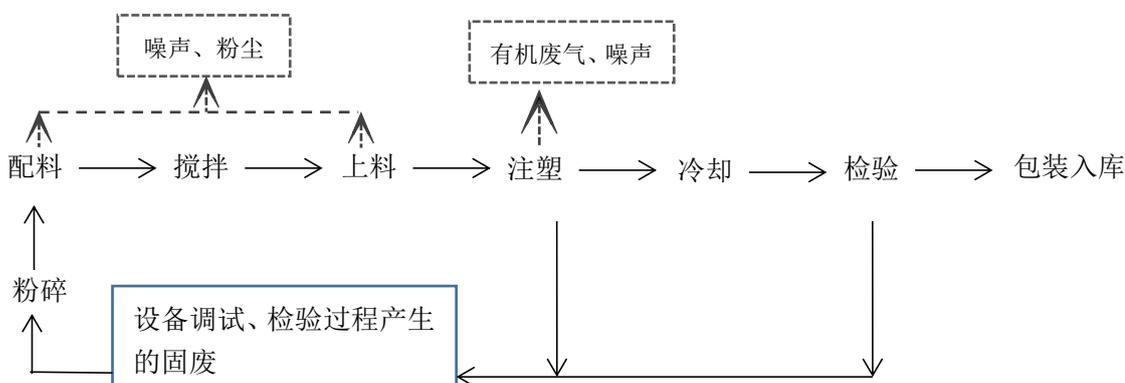


图 4-2 塑件插件生产工艺流程图

工艺简述:

企业主要塑料产品为塑件插件。主要原料为 PA66；将原辅材料搅拌均匀后，根据不同型号，通过注塑生产线制成塑料连接器成品。

搅拌: 根据配方要求，将原辅材料按一定比例加入搅拌机料斗中，对物料进行搅拌，搅拌工序采用加盖密闭搅拌，投料过程中会有小部分粉尘散逸；

注塑: 是一种塑料制品的方法，将熔融的塑料利用压力注进塑料制品模具中，注塑温度一般控制在 250~270℃ 之间，冷却成型得到想要的各种塑料件。

粉碎: 在设备调试过程中以及生产、检验过程中产生的边角料和不合格品，通过粉碎机进行粉碎后可作为原料重新回用于生产，原料循环利用。

3、铜类接线端子生产过程具体工艺流程见下图 4-3:

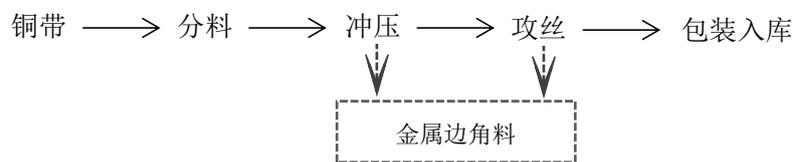


图 4-3 铜类接线端子生产工艺流程图

工艺简述：外购铜带经冲床冲压下料，再经攻丝处理，得到成品。

(2) 主要耗能设备清单

企业主要耗能设备清单见表 4-1。

表 4-1 企业主要生产设备清单

所在车间	设备名称	型号规格	电机型号	数量 (台)	总功率 (kw)		制造厂商	启用日期		
					单机	合计				
注塑车间	注塑机	MA-5300II/4000	伺服电机	1	油泵	55	97.35	宁波海天集团	2014.12	
					电热	42.35				
		MA-1200II/370	SZY160M-4KA	4	油泵	13	91.8		2015.05	
					电热	9.95				
		MA900II/260	伺服电机	2	油泵	11	17.3		2015.05	
					电热	6.3				
		MA2000II/700	伺服电机	1	油泵	18.5	32.8		2015.05	
					电热	14.3				
		UN120A5	伺服电机	24	油泵	15	600		广东伊之密	2017.01
					电热	10				
	粉碎机	XFS-500	Y160M2-1※	8	11		88	宁波信热	2008.09	
	搅拌机	---	---	1	5		5	宁波信热	2008.09	
	烘箱干燥机	XHD-50KG	---	16	3.9		62.4	宁波信热	2012.06	
	烘箱干燥机	XAL-50	---	16	5		80	宁波普罗	2011.03	
烘箱	---	YE2-112M-4	3	4		12	常州雷宝	2015.04		
吸料机 (大)	XTL-900GN-2	Y100L1-4※	6	2.2		13.2	宁波信热	2008.11		
吸料机 (中)	XTL-600GN	Y90L-6※	10	1.1		11		2008.11		
吸料机 (小)	---	---	12	0.75		9		2008.11		

表 4-1 企业主要生产设备清单

所在车间	设备名称	型号规格	电机型号	数量 (台)	总功率 (kw)		制造厂商	启用日期
					单机	合计		
	机械手	P650V	---	14	0.55	7.7	苏州艾尔法	2011.06
		P650V	---	12	0.75	9		2011.07
		ZM255BR	---	5	0.5	2.5	深圳威得客	2016.09
	小计	---	---	135	---	1155.05	---	
金工车间	线切割	BK7732	---	12	2.2	26.4	杭州大蒙机电加工机床有限公司	2017.07
	线切割	BK-7716	Y80M2-2※	12	1.1	13.2	杭州大蒙机电加工机床有限公司	2008.09
	电火花小孔加工机	LCD703XZ-8F	Y100L1-2※	2	3	6	乐川	2009.12
	放电加机	ZNC325-50A	---	8	4	32	上海汉霖顺数控设备有限公司	2017.2
	高精度磨床	LSG-614	---	7	3.5	24.5	浙江天祥机床有限公司	2016.12
	中走丝线切割	BK7732-1	---	7	5.5	38.5	杭州大蒙机电加工机床有限公司	2017.03
	万能铣床	---	---	1	4	4	大用精密机械股份有限公司	2017.05
	台钻	Z512-2	---	1	0.37	0.37	---	2008.08
	砂轮机	41-B	KW-45-1	1	0.75	0.75	---	---
	小计	---	---	8	---	17.92	---	

表 4-1 企业主要生产设备清单

所在车间	设备名称	型号规格	电机型号	数量 (台)	总功率 (kw)		制造厂商	启用日期
					单机	合计		
冲压车间	高速冲床	CHD-30	YE2-132M-4	4	7.5	30	明勳	2017.10
	高速冲床	M-40	Y132S1-2※	19	5.5	104.5		2009.03
	高速冲床	M-60	Y160M1-2※	2	11	22		2009.06
	低速冲床	JE21-16	Y90L-2※	10	2.2	22	杨力	2011.05
	抛光机	---	---	2	2.2	4.4	---	2013.06
	高精度磨床	---	618S	2	1.5	3	上海名盘	2016.08
	小计	---	---	39	---	185.9	---	
装配车间	金龟冲床	Jb04-1	---	9	0.37	3.33	浙江萧山	2009.10
	自动订盘机	JL-D2007A	---	3	0.7	2.1	允若	2010.06
	端子绕盘机	TY618-D-6	---	5	0.4	2	广东佳豪	2010.08
	搓线机	LI-CXJ	---	2	0.2	0.4	---	2011.06
	电脑切线剥线机	DY-003B	---	1	0.8	0.8	东域	2010.07
	端子压线机	RY-22	---	2	1.0	2	恒强	2008.11
	包装袋封口机	TF-50X	---	3	2	6	---	2009.04
	小计	---	---	25	---	16.63	---	

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。

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_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：汽油、电力消耗量等。排放因子数据主要包括电力排放因子、汽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	次级活 动数据	生产报表
2	制冷机、空调等 辅助设备	消耗电力		生产报表
3	原材料生产	消耗电力、热力		供应商数据、数据库
4	原材料运输	消耗汽油		供应商数据、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

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

生命周期	指标类别	组分	消耗数据	排放因子		GWP	CO ₂ e
				数值	单位		
原材料生产	PA66 (t)	CO ₂	1545.63	3.1888	tCO ₂ e/t	1	4928.70
原材料运输	原材料运输 (tkm)	CO ₂	2672007.86	0.1400	kgCO ₂ e/tkm	1	374.08
产品生产	电力消耗 (MWh)	CO ₂	2820.0	0.7035	tCO ₂ e/t	1	1983.87
产品运输	产品运输 (tkm)	CO ₂	1062536.22	0.1400	kgCO ₂ e/tkm	1	148.76
产品使用	产品使用 (t)	CO ₂	/	/	/	1	0.00
合计							7435.41

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 7435.41t。全年共生产连接器 354475 万只。因此 1 万只产品的碳足迹 $e=7435.41 / 354475=0.021$ tCO₂e/万只，计算得到生产 1 万只连接器的碳足迹为 0.021 tCO₂e/万只。从连接器生命周期累计碳足迹贡献比例的情况，可以看出连接器的碳排放环节主要集中在产品生产的能源消耗活动。

连接器产品生命周期碳排放清单：

环境类型	当量	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	4928.7	374.08	1983.87	148.76	0.00	0.00	7435.41
占比 (%)		66.29	5.03	26.68	2.00	0.00	0.00	100.00

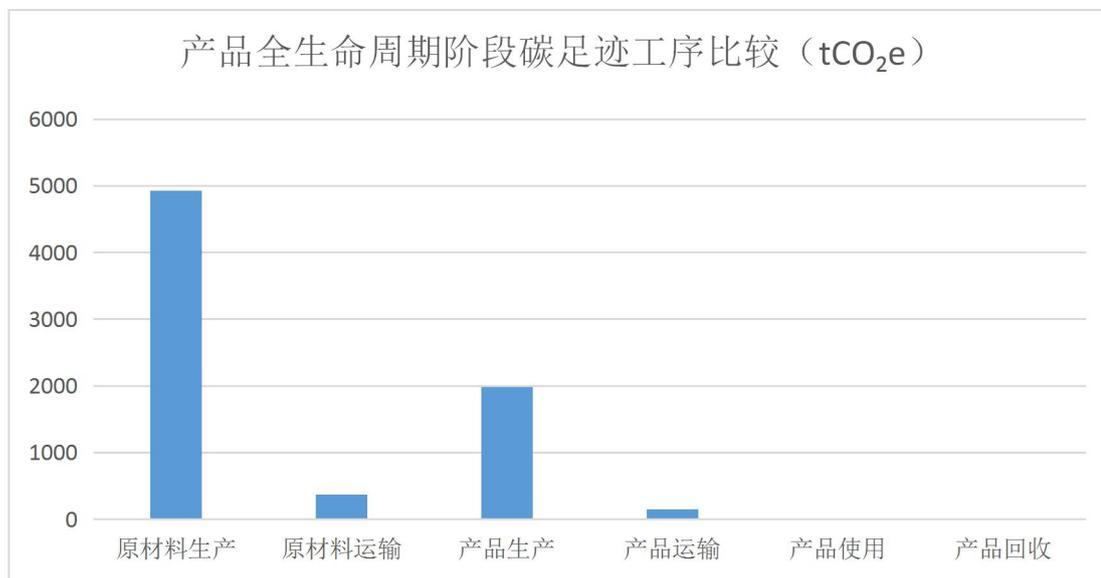


图 5 产品全生命周期阶段碳足迹贡献图

所以为了减小连接器碳足迹，应重点控制原材料生产环节的能源消耗，应对连接器产品原材料供应商提出节能减排要求，控制原材料生产环节的碳排放，其次是控制产品生产过程的能耗，改进生产工艺流程，降低能耗。

为减小产品碳足迹，建议如下：

- 1) 加强产品的生态设计，投入更多资金研发更节能的产品。
- 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) 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) 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。