

BPW（梅州）车轴有限公司

碳足迹核查报告

产品：车轴 型号：13T


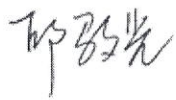


核查单位：中国检验认证集团深圳有限公司

签发日期：2024年05月10日



## 产品碳足迹核查信息表

企业名称	BPW（梅州）车轴有限公司				
通讯地址	广东省梅州市梅县区城东镇谢田大道1号				
单位性质	内资（ <input type="checkbox"/> 国有 <input type="checkbox"/> 集体 <input type="checkbox"/> 民营） <input checked="" type="checkbox"/> 中外合资 <input type="checkbox"/> 港澳台 <input type="checkbox"/> 外商独资				
统一社会信用代码	914414006179261965	成立日期	1995年12月23日		
产品名称	车轴	产品型号	13T		
产品功能单位	1根车轴	生命周期阶段	从摇篮到大门		
生产企业	BPW（梅州）车轴有限公司	数据时间边界	2023年度		
执行标准	ISO 14067:2018《温室气体 产品碳足迹 量化要求和指南》				
核查结论： 经核查，BPW（梅州）车轴有限公司生产的13T车轴，依据ISO 14067:2018要求执行产品生命周期温室气体排放量的核查，核查结果确认符合ISO 14067:2018标准要求。 1根车轴（型号：13T），“从摇篮到大门”的生命周期阶段碳足迹排放为：486kg CO <sub>2</sub> -eq。					
核查机构：中国检验认证集团深圳有限公司					
核查组长	郑智者	签名		日期	2024年05月10日
核查组员	赵晋宇	签名		日期	2024年05月10日
复核批准	邱骏光	签名		日期	2024年05月10日

## 目 录

一、	生命周期评价与产品碳足迹 .....	1
二、	目标与范围定义 .....	1
2.1	核查目的 .....	1
2.2	核查范围 .....	2
2.2.1	功能单位 .....	2
2.2.2	核查指标 .....	2
2.2.3	系统边界 .....	3
2.3	数据取舍规则 .....	3
2.4	数据质量要求 .....	4
2.5	软件和数据库 .....	6
三、	数据收集 .....	8
3.1	原辅材料 .....	8
3.2	运输过程 .....	9
3.2	生产过程所需清单 .....	14
四、	产品碳足迹结果与分析 .....	14
五、	生命周期解释 .....	16
5.1	假设和局限性 .....	16
5.2	数据质量评估 .....	16
5.2.1	代表性 .....	16
5.2.2	完整性 .....	16
5.2.3	可靠性 .....	17

5.2.4 一致性 .....	17
六、 结论与建议 .....	19
6.1 结论 .....	19
6.2 建议 .....	19

## 一、 生命周期评价与产品碳足迹

生命周期评价方法 (Life Cycle Assessment, LCA) 是系统化、定量化评价产品生命周期过程中资源环境效率的标准方法,它通过对产品上下游生产与消费过程的追溯,帮助生产者识别环境问题所产生的阶段,并进一步规避其在产品不同生命周期阶段和不同环境影响类型之间进行转移。国内外很多行业都开展了产品 LCA 评价,用于行业内企业的对标和改进、行业外部的交流,并为行业政策制定提供参考依据。

产品碳足迹 (Carbon Footprint of a Product, CFP) 是指某个产品在其生命周期过程中所释放的直接和间接的温室气体总量,即从原材料开采、产品生产(或服务提供)、分销、使用到最终再生利用/处置等多个阶段的各种温室气体排放的累加。产品碳足迹已经成为一个行之有效的定量指标,用于衡量企业的绩效,管理水平和产品对气候变化的影响大小。

## 二、 目标与范围定义

### 2.1 核查目的

产品生命周期评价和碳足迹核查作为生态设计和绿色制造实施的基础,近年来已经成为人们研究和关注的热点。开展生命周期评价和碳足迹核查能够最大限度实现资源节约和温室气体减排,对于行业绿色发展和产业升级转型、应对出口潜在的贸易壁垒而言,都是很有

价值和意义的。

本项目按照 ISO14040:2006 《环境管理 生命周期评价原则与框架》、ISO 14044:2006 《环境管理 生命周期评价 要求与指南》、ISO 14067:2018 《温室气体 产品碳足迹 量化的要求和指南》的要求，建立车轴（型号：13T）从原材料生产到产品使用废弃的生命周期模型，编写碳足迹核查报告，结果和相关分析可用于以下目的：

（1）得到产品的生命周期碳足迹指标结果，用于企业比较不同工艺下产品的碳排放情况，选择更为环境友好的工艺技术。

（2）报告可用于下游客户或终端消费者根据产品的生命周期碳足迹指标选择更为低碳的产品。

（3）报告可用于市场宣传，展示本企业产品在应对气候变化和温室气体排放管理方面的优势。

## 2.2 核查范围

### 2.2.1 功能单位

本次研究的功能单位定义为：1 根车轴，型号为 13T。

### 2.2.2 核查指标

本项目通过对碳足迹指标的核查，帮助企业发现减少产品温室气体排放、实现节能减排的途径，同时也是一种促进绿色生产和消费的重要手段，从而支持可持续的生产与消费。通过对产品碳足迹的核查，为企业评估和实施有针对性的改进提供基础数据。

碳足迹的计算结果为产品生命周期各种温室气体总量排放，用二氧化碳当量（CO<sub>2</sub>-eq）表示，单位为 kg CO<sub>2</sub>-eq 或者 g CO<sub>2</sub>-eq。常见的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（HFCs）、全氟化碳（PFCs）、六氟化硫（SF<sub>6</sub>）、三氟化氮（NF<sub>3</sub>）等。

### 2.2.3 系统边界

本产品为车轴（型号：13T），核查的系统边界包括上游原辅材料、原辅材料的运输、能源的生产阶段和产品生产阶段，因产品被最终利用的详细信息无法获得，故产品的生命周期系统边界属从“摇篮到大门”的类型，不包含产品的使用和废弃回收阶段。

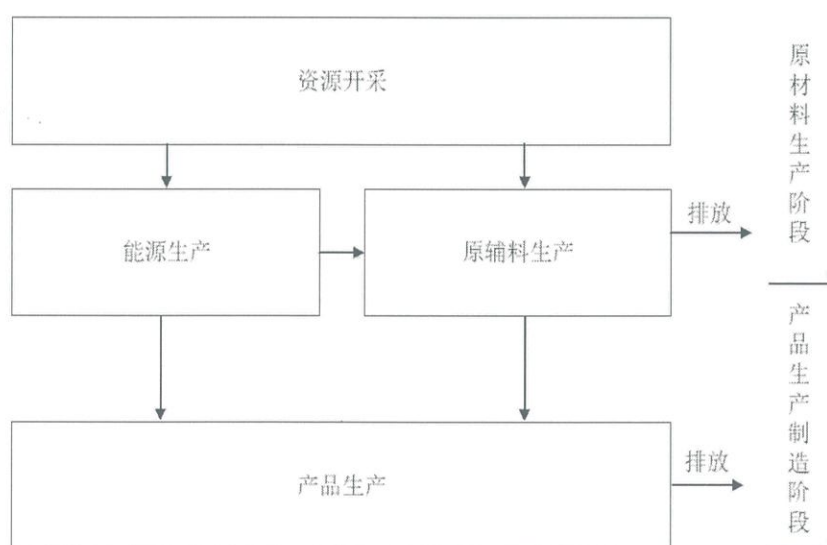


图 1 生命周期系统边界

### 2.3 数据取舍规则

在选定系统边界和指标的基础上，应规定一套数据取舍准则，忽略对评价结果影响不大的因素，从而简化数据收集和评价过程。本研

究取舍准则如下：

（1）原则上可忽略对碳足迹结果影响不大的能耗、原辅料、使用阶段耗材等消耗。例如，小于产品重量 1% 的普通消耗可忽略，而含有稀贵金属（如金银铂钯等）或高纯物质（如纯度高于 99.99%）的物耗小于产品重量 0.1% 时可忽略，但总共忽略的物耗推荐不超过产品重量的 5%；

（2）道路与厂房等基础设施、生产设备、厂区内人员及生活设施的消耗和排放，可忽略。

（3）低价值废物作为原料，如粉煤灰、矿渣、秸秆、生活垃圾等，忽略其上游生产数据；

## 2.4 数据质量要求

数据质量评估的目的是判断碳足迹核查结果和结论的可信度，并指出提高数据质量的关键因素。本研究数据质量可从四个方面进行管控和评估，即代表性、完整性、可靠性、一致性。

（1）数据代表性：包括地理代表性、时间代表性、技术代表性三个方面。

- 地理代表性：说明数据代表的国家或特定区域，这与研究结论的适用性密切相关。
- 时间代表性：应优先选取与研究基准年接近的企业、文献和背景数据库数据。
- 技术代表性：应描述生产技术的实际代表性。



(2) 数据完整性：包括产品模型完整性和数据库完整性两个方面。

- 模型完整性：依据系统边界的定义和数据取舍准则，产品生命周期模型需包含所有主要过程。产品生命周期模型尽量反映产品生产的实际情况，对于重要的原辅料（对碳足迹指标影响超过 5% 的物料）应尽量调查其生产过程；在无法获得实际生产过程数据的情况下，可采用背景数据，但需对背景数据来源及采用依据进行详细说明。未能调查的重要原辅料需在报告中解释和说明。
- 背景数据库完整性：背景数据库一般至少包含一个国家或地区的数百种主要能源、基础原材料、化学品的开采、制造和运输过程，以保证背景数据库自身的完整性。

(3) 可靠性：包括实景数据可靠性、背景数据可靠性、数据库可靠性。

- 实景数据可靠性：对于主要的原辅料消耗、能源消耗和运输数据应尽量采用企业实际生产记录数据。所有数据将被详细记录从相关的数据源和数据处理算法。采用经验估算或文献调研所获取的数据应在报告中解释和说明。
- 背景数据可靠性：重要物料和能耗的上游生产过程数据优先选择代表原产地国家、相同生产技术的公开基础数据库，数据的年限优先选择近年数据。在没有符合要求的背景数据的

情况下，可以选择代表其他国家、代表其他技术的数据作为替代，并应在报告中解释和说明。

- **数据库可靠性：**背景数据库需采用来自本国或本地区的统计数据、调查数据和文献资料，以反映该国家或地区的能源结构、生产系统特点和平均的生产技术水平

#### (4) 一致性

- 所有实景数据（包括每个过程消耗与排放数据）应采用一致的统计标准，即基于相同产品产出、相同过程边界、相同数据统计期。若存在不一致的情况，应在报告中解释和说明。

## 2.5 软件 and 数据库

本项目采用 SimaPro 软件建立产品生命周期模型并计算分析。数据采用了欧洲 ELCD 数据库（包括 CLCD-China 数据库），瑞士 Ecoinvent 数据库等的数据库。

SimaPro 是在主要行业、顾问、乃至研究机构 and 大学中，最为广泛使用的生命周期评估（LCA）软件。允许系统、透明地分析及建立复杂生命周期模型。

ELCD 数据库由欧盟研究总署(JRC)联合欧洲各行业协会提供，是欧盟政府资助的公共数据库系统，ELCD 中涵盖了欧盟 300 多种大宗能源、原材料、运输的汇总 LCI 数据集，包含各种常见 LCA 清单物质数据，可为生产，使用、废弃的产品的 LCA 研究与分析提供数据支持，是欧盟环境总署和成员国政府机构指定的基础数据库之一。

CLCD-China 数据库包括中国国内 600 多个大宗的能源、原材料、运输的清单数据集，并仍在不断扩展。

Ecoinvent 数据库是国际上用户最多的 LCA 数据库之一，包含欧洲及世界多国的 7000 多个单元过程数据集以及相应产品的汇总过程数据集。

表 1 背景数据来源表

清单名称	所属过程	数据库名称
轴管毛坯	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
轴头毛坯	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
刀具	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
切屑液	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
磁粉	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
防锈油	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
支座毛坯	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
铜衬套	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
分泵支架	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
支承板	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
焊丝	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
蹄铁	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
蹄片	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
铆钉	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
滚子	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
铜衬套	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
销	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
O 型圈	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
轮毂毛坯	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
凸轮轴毛坯	原材料/物料	Ecoinvent 3.1.0
打包带 TC85	原材料/包装	Ecoinvent 3.1.0
规格板	原材料/包装	Ecoinvent 3.1.0
三角木	原材料/包装	Ecoinvent 3.1.0
连接板	原材料/包装	Ecoinvent 3.1.0
运输	原料运输	Ecoinvent 3.1.0
电力	生产使用	CLCD-China-ECER 0.8.1
天然气	生产使用	CLCD-China-ECER 0.8.1

### 三、 数据收集

#### 3.1 原辅材料

车轴生产过程主要为原材料的加工，1 根型号为 13T 的车轴原材料数据收集清单汇总如下表 2。

表 2 原辅材料成分清单

成品	类型	零部件	单根用量 (件)	单重 (kg)	每根重量 (kg)
轴梁 150*11-1820*588- 电泳后	原材料	轴管毛坯	1	65.69	65.69
	原材料	轴头毛坯	2	18.5	37
	耗材	刀具		0.00086	0.00172
	耗材	切屑液		0.025	0.05
	耗材	磁粉		0.00023	0.00046
	耗材	砂轮+砂带+焊 钉	2	0.002	0.004
	耗材	防锈油		0.01	0.01
	耗材	凸轮轴支座毛 坯	2	3	6
	耗材	制动蹄支座毛 坯	2	4.5	9
	原材料	铜衬套	2	0.13	0.26
	耗材	刀具		0.00092	0.00368
	耗材	切屑液		0.0193	0.0772
	耗材	焊丝		0.62	0.62
	耗材	混合气体		1.59	1.59
	原材料	分泵支架	2	2.09	4.18
	原材料	支承板	2	0.495	0.99
	耗材	焊丝		0.17	0.17
	耗材	混合气体		0.26	0.26
	耗材	电泳前处理药 剂		1.485	1.485
	原材料	电泳漆		0.266	0.266

	耗材	污水处理药剂		0.088	0.088
制动蹄总成 -SN4220	原材料	蹄铁	4	6.35	25.4
	原材料	蹄片	8	1.25	10
	原材料	铆钉	20	0.005	0.1
	原材料	滚子	4	0.2125	0.85
	原材料	铜衬套	4	0.025	0.1
	原材料	销	4	0.2375	0.95
	原材料	O 型圈	8	0.00625	0.05
	耗材	刀具		0.0013	0.0052
	原材料	润滑脂		0.004	0.016
12T 轮毂 (电泳后)	原材料	轮毂毛坯	2	28.67	57.34
	原材料	销钉	20	0.004	0.08
	耗材	刀具	2	0.00076	0.00152
	耗材	切削液		0.024	0.048
	耗材	电泳前处理药剂		0.53	1.06
	原材料	电泳漆		0.086	0.172
	耗材	污水处理药剂		0.031	0.062
凸轮轴 588 左/右- 电泳后	原材料	凸轮轴毛坯	2	8.22	16.44
	耗材	刀具		0.00182	0.00364
	耗材	切削液		0.019	0.038
	耗材	磁粉		0.0001	0.0002
	耗材	淬火油(水溶性)		0.0029	0.0058
	耗材	电泳前处理药剂		0.106	0.212
	原材料	电泳漆		0.008	0.016
	耗材	污水处理药剂		0.006	0.012

### 3.2 运输过程

车轴的运输过程主要为货运，1 根 13T 车轴原材料运输数据汇总如下表 3。

表3 原辅材料运输清单

序号	原材料名称	运输距离 km
1	12T 轴头-毛坯	1050
2	12T 轴头-毛坯	328
3	11 厚 150 方轴管	681
4	11 厚 150 方轴管	1162
5	11 厚 150 方轴管	991
6	11 厚 150 方轴管	1160
7	凸轮轴支座 (右) -精切毛坯	1050
8	凸轮轴支座 (右) -精切毛坯	547
9	凸轮轴支座 (右) -精切毛坯	328
10	铜套轴承	1060
11	铜套轴承	110
12	凸轮轴支座 (左) -精切毛坯	1050
13	凸轮轴支座 (左) -精切毛坯	547
14	凸轮轴支座 (左) -精切毛坯	328
15	制动蹄支座 (右) -精切毛坯	1050
16	制动蹄支座 (右) -精切毛坯	547
17	制动蹄支座 (右) -精切毛坯	328
18	制动蹄支座 (左) -精切毛坯	1050
19	制动蹄支座 (左) -精切毛坯	547
20	制动蹄支座 (左) -精切毛坯	328
21	150 方轴球轴承支座	9
22	150 方轴球轴承支座	11
23	钢材 (球轴承支座和制动气室支架)	10
24	制动气室支架-电泳前	10
25	焊钉	2.7
26	新铭牌-粘贴式-空白	11069
27	12T 轮毂-毛坯	17
28	定位销	180
29	33118 轴承	266
30	33118 轴承	1000
31	33213 轴承	266
32	33213 轴承	1000
33	12T 油封座-成品	9
34	12T 油封座-毛坯	290
35	12T 挡油环	150
36	12T 橡胶油封 (大)	4.1
37	12T 橡胶油封 (小)	4.1
38	12T 橡胶油封 (大)	180
39	12T 橡胶油封 (小)	180

40	12t 挡油环	180
41	12T 止退垫圈	180
42	12T 止退垫圈	1
43	12T 轴头螺母-成品	8
44	12T 轴头螺母-成品	17
45	12T 轴头螺母-毛坯	17
46	12T 轴头螺母-毛坯	51
47	12T 开口销	1080
48	12T 端盖-O 型圈结构	1
49	12T 端盖 O 型圈	280
50	中英端盖保护套	110
51	中英端盖保护套	4.1
52	13TSN4220 制动鼓-喷漆后	61
53	13TSN4220 制动鼓-喷漆前	61
54	13TSN4220 制动鼓-毛坯	17
55	M22 双头螺栓 (双胎钢圈)	860
56	M22 双头螺栓 (双胎钢圈)	1038
57	M22 轮胎内螺母	1038
58	M22 轮胎外螺母	860
59	M22 轮胎外螺母	1038
60	M22 轮胎外螺母	1125
61	双胎定位圈	790
62	双胎定位圈	1080
63	橡胶套 (轮胎螺栓)	110
64	橡胶套 (轮胎螺栓)	110
65	橡胶套 (轮胎螺栓)	4.1
66	橡胶套 (轮胎螺栓)	4.1
67	S7-SN4220 制动蹄片-未车削	1774
68	SN4220 制动蹄铁	852
69	SN4220 制动蹄铁	989
70	活动销	8
71	钢材 (销)	280
72	活动滚子	8
73	钢材 (活动滚子)	700
74	衬套 (滚子)	1061
75	衬套 (滚子)	110
76	弹性挡圈 (蹄铁)	180
77	铆钉	11069
78	铆钉	914
79	制回弹簧	329
80	方轴弹簧 A	329
81	方轴弹簧 B	329

82	C形卡圈	180
83	C形卡圈	1080
84	SN4220 制动器防尘罩-含方胶塞	1
85	SN4220 制动器防尘罩-含方胶塞	1
86	SN4220 制动器防尘罩-含方胶塞	1
87	SN4220 制动器防尘罩-含方胶塞	1
88	锁紧螺钉	1133
89	锁紧螺钉	785
90	588 凸轮轴（左）-电泳后	1
91	588 凸轮轴（左）-毛坯	1050
92	588 凸轮轴（右）-电泳后	1
93	588 凸轮轴（右）-毛坯	1050
94	588 凸轮轴（左）-毛坯	328
95	588 凸轮轴（右）-毛坯	328
96	短黄油嘴	915
97	短黄油嘴	924
98	长黄油嘴	915
99	长黄油嘴	924
100	黄油嘴盖	4.1
101	黄油嘴盖	180
102	开口挡圈	790
103	开口挡圈	1080
104	开口挡圈	785
105	弹性挡圈（凸轮轴）	790
106	弹性挡圈（凸轮轴）	1080
107	弹性挡圈（凸轮轴）	785
108	O型圈(黑)	280
109	O型圈(绿)	280
110	橡胶垫片	4.1
111	橡胶垫片	180
112	大垫片	180
113	卡箍（安全夹）	790
114	防尘罩 10	4.1
115	防尘罩 12	4.1
116	防尘罩 14	4.1
117	球轴承	4.1
118	防尘罩 10	180
119	防尘罩 12	180
120	防尘罩 14	180
121	球轴承	180
122	球轴承盒（四孔）	1
123	球轴承盒（六孔）	1



124	球轴承盒（四孔）	180
125	球轴承盒（六孔）	180
126	M8 螺栓	1133
127	M8 螺栓	1060
128	M8 波形弹性垫片	1133
129	M8 波形弹性垫片	1060
130	M8 螺母	1133
131	M8 波形弹性垫片	1060
132	手动调整臂	860
133	厚垫圈	180
134	M22 锁紧螺母（调整臂）	860
135	M22 锁紧螺母（调整臂）	1038
136	调回弹簧	329
137	ECO-Li91 润滑脂	11069
138	圆胶塞	180
139	圆胶塞	4.1
140	焊丝	2.7
141	气体	16.1
142	砂轮	2555
143	砂带	432.8
144	电泳漆	1110
145	前处理药水	1059
146	废水处理化学品	333
147	切削液	1028
148	钢丸	1650
149	刀具	1110
150	刀具	1147
151	刀具	350

### 3.3 包装过程所需清单

车轴的包装过程主要为打包带、规格板等，1 根 13T 车轴包装和运输数据汇总如下表 4。

表 4 包装材料和运输清单

清单名称	数量	单位	运输距离	运输方式
打包带 TC105	0.25	Kg	1000	道路交通（货运）
打包带 TC85	0.2	Kg	1000	道路交通（货运）
规格板	0.05	Kg	5	道路交通（货运）

三角木	0.02	Kg	5	道路交通（货运）
连接板	0.34	Kg	200	道路交通（货运）

### 3.4 生产过程所需清单

生产过程能源消耗主要为电力和天然气消耗，根据统计台账，1根 13T 车轴生产过程数据收集清单汇总见表 5。

表 5 生产过程能源消耗清单

序号	能耗种类	单位	用量/根
1	电力	kWh/根	78.98
2	天然气	m <sup>3</sup> /根	3.06

## 四、 产品碳足迹结果与分析

根据企业提供的产品原辅材料清单、收集的生产过程的能源消耗数据和部分原料的文献调研数据，在 SimaPro 中建立了车轴（型号：13T）的生命周期模型。

1 根车轴（型号：13T）的碳足迹结果为 486kg CO<sub>2</sub>-eq，即产生 486 千克二氧化碳当量的排放。图 2 列出了产品生命周期各阶段碳足迹结果及占比。

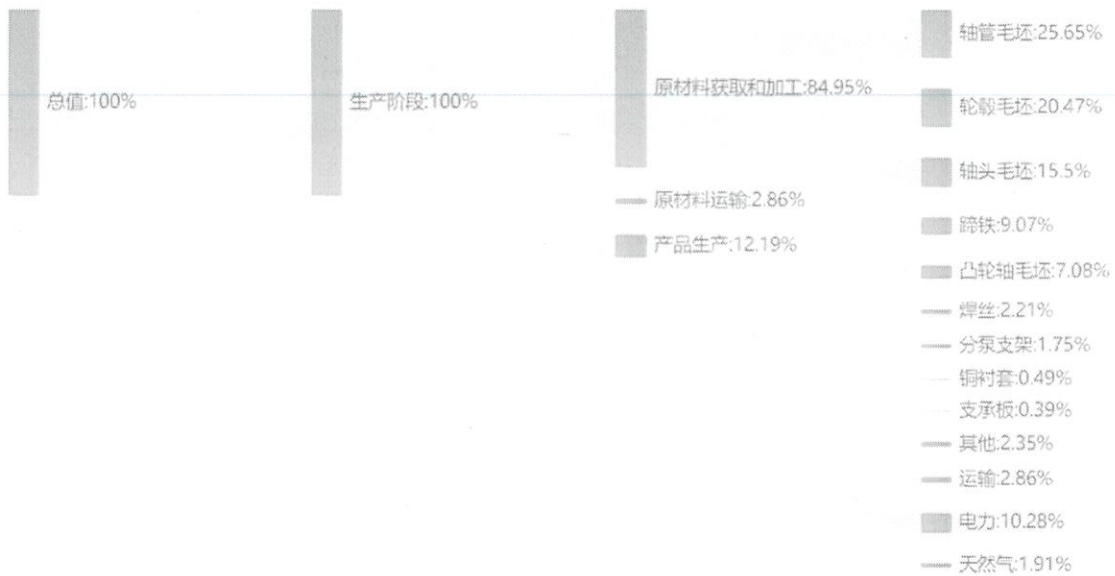


图2 产品碳足迹模型

1根车轴（型号：13T）的碳足迹产品生命周期各阶段碳足迹结果及占比见表6所示。

表6 产品生命周期各阶段碳足迹结果及占比

生命周期阶段	GWP (kg CO <sub>2</sub> eq)	占比
原材料获取及加工	413	84.95%
原材料运输	13.9	2.86%
产品生产	59.3	12.19%
合计	486	100%

以上结果可知，对产品碳足迹结果贡献最大的是产品原材料获取及加工温室气体排放，占84.95%，其次是产品生产导致的温室气体排放量，占12.19%，原材料运输过程碳足迹占比较小为2.86%。

由碳足迹结果数据可知，企业的主要减碳方向是减少产品原材料获取和加工环节的碳排放量，例如在不影响产品使用效果的情况下尽量减少材料的使用量，或者采用可回收材料替代不可回收材料，从而减少产品生命周期碳排放量；减少生产过程的排放量，降低单位产品能耗。

## 五、 生命周期解释

### 5.1 假设和局限性

本次产品 LCA 报告的实景数据中车轴（型号：13T）的生产过程数据来源于企业调研数据，背景数据来自中国生命周期数据库 CLCD 和瑞士的 Ecoinvent 数据库等，部分过程的数据采用文献数据。受项目调研时间及供应链管控力度限制，未调查重要原料的实际生产过程，计算结果与实际供应链的环境表现有一定偏差。建议在调研时间和数据可得的情况下，进一步调研主要外购原材料的生产过程数据，有助于提高数据质量，为企业在供应链上推动协同改进提供数据支持。

### 5.2 数据质量评估

#### 5.2.1 代表性

本次报告中各单元过程实景数据发生在广东省，数据代表特定生产企业的一般水平。实景数据采用 2023 年的企业生产统计数据，背景数据库数据采用近 6 年的数据，文献调查数据采用近 6 年的数据。

#### 5.2.2 完整性

##### （1）模型完整性

本次报告中产品生命周期模型包含上游原辅料生产和运输、产品生产、包装过程以及回收利用和废弃处理环节，满足本研究对系统边界的定义。产品生产过程中所有原料消耗均被考虑在内。

## （2）背景数据库完整性

本研究所使用的背景数据库包括 CLCD-China 数据库和瑞士的 Ecoinvent 数据库。CLCD-China 数据库包括中国国内 600 多个大宗的能源、原材料、运输的清单数据集，并仍在不断扩展。Ecoinvent 数据库包含欧洲及世界多个国家的 7000 多个单元过程数据集以及相应产品的汇总过程数据集。

以上两个背景数据库均包含了主要能源、基础原材料、化学品的开采、制造和运输过程，满足背景数据库完整性的要求。

### 5.2.3 可靠性

#### （1）实景数据可靠性

本次报告中，各实景过程原料和能源消耗数据均来自企业统计台账表或实测数据，数据可靠性高。

#### （2）背景数据可靠性

本研究中 CLCD 数据库数据采用中国或中国特定地区的统计数据、调查数据和文献资料，数据代表了中国生产技术及市场平均水平，数据收集过程的原始数据和算法均被完整记录，使得数据收集过程随时可重复、可追溯。

### 5.2.4 一致性

本研究所有实景数据均采用一致的统计标准，即按照单元过程单位产出进行统计。所有背景数据采用一致的统计标准，其中 CLCD 数

数据库在开发过程中建立了统一的核心模型，并进行详细文档记录，确保了数据收集过程的流程化和一致性。

## 六、 结论与建议

### 6.1 结论

通过对 BPW（梅州）车轴有限公司产品 1 根车轴（型号：13T）的碳足迹指标分析可知：生产 1 根车轴（型号：13T 从资源开采到产品出厂的碳足迹为 486kg CO<sub>2</sub>-eq。

### 6.2 建议

通过分析产品生命周期碳排放的评估，对产品碳足迹结果贡献最大的是产品原材料获取及加工温室气体排放，占 84.95%，其次是产品生产导致的温室气体排放量，占 12.19%，原材料运输过程碳足迹占比较小为 2.86%。

由碳足迹结果数据可知，企业的主要减碳方向及可采取的减排措施建议如下：

- ① 减少产品原材料获取和加工环节的碳排放量，例如在不影响产品使用效果的情况下尽量减少材料的使用量，或者采用可回收材料替代不可回收材料，从而减少产品生命周期碳排放量；
- ② 减少产品生产阶段的排放量，通过节能技改优化生产效率和设备运行效率，降低单位产品能耗，从而实现产品在使用阶段的碳排放量下降的目的。

