

评价报告编号：WITZUJ-553848511-001

昆山运城塑业有限公司
塑料薄膜产品
碳足迹报告

杭州万泰认证有限公司

2022年3月25日



基本信息

报告信息

报告编号： WITZUJ-553848511-001

编写单位： 杭州万泰认证有限公司

编制人员： 唐文燕、林宗铭、刘犇

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： 2022 年 3 月 25 日

申请者信息

公司全称： 昆山运城塑业有限公司

统一社会信用代码： 91320583553848511L

地址： 江苏省昆山经济技术开发区洪湖路 1558 号

联系人： 阮潘立

联系方式： 18726198860

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 产品介绍.....	5
3.2 研究目的.....	5
3.3 研究的边界.....	6
3.4 功能单位.....	6
3.5 生命周期流程图的绘制.....	7
3.6 取舍准则.....	8
3.7 影响类型和评价方法.....	8
3.8 数据质量要求.....	9
4、过程描述.....	10
4.1 原材料生产阶段.....	10
4.2 原材料运输阶段.....	10
4.3 产品生产阶段.....	11
4.4 产品运输阶段.....	14
4.5 产品使用阶段.....	14
4.6 产品回收阶段.....	14
5、数据的收集和主要排放因子说明.....	14
6、碳足迹计算.....	15
6.1 碳足迹识别.....	15
6.2 计算公式.....	15
6.3 碳足迹数据计算.....	16
6.4 碳足迹数据分析.....	16
7、不确定分析.....	18
8、结语.....	18

1、执行摘要

昆山运城塑业有限公司是国内高阻隔多功能塑料薄膜制造公司之一，身为行业领头羊，为履行社会责任、接受社会监督，按相关规定进行环境信息披露，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，计算得到昆山运城塑业有限公司的塑料薄膜产品的碳足迹。

本报告的功能单位定义为生产“1 吨塑料薄膜”。系统边界为“从摇篮到坟墓”类型，调研了塑料薄膜的上游原材料生产阶段、原材料运输阶段、生产阶段、销售运输阶段、使用阶段及废弃后回收处置阶段。

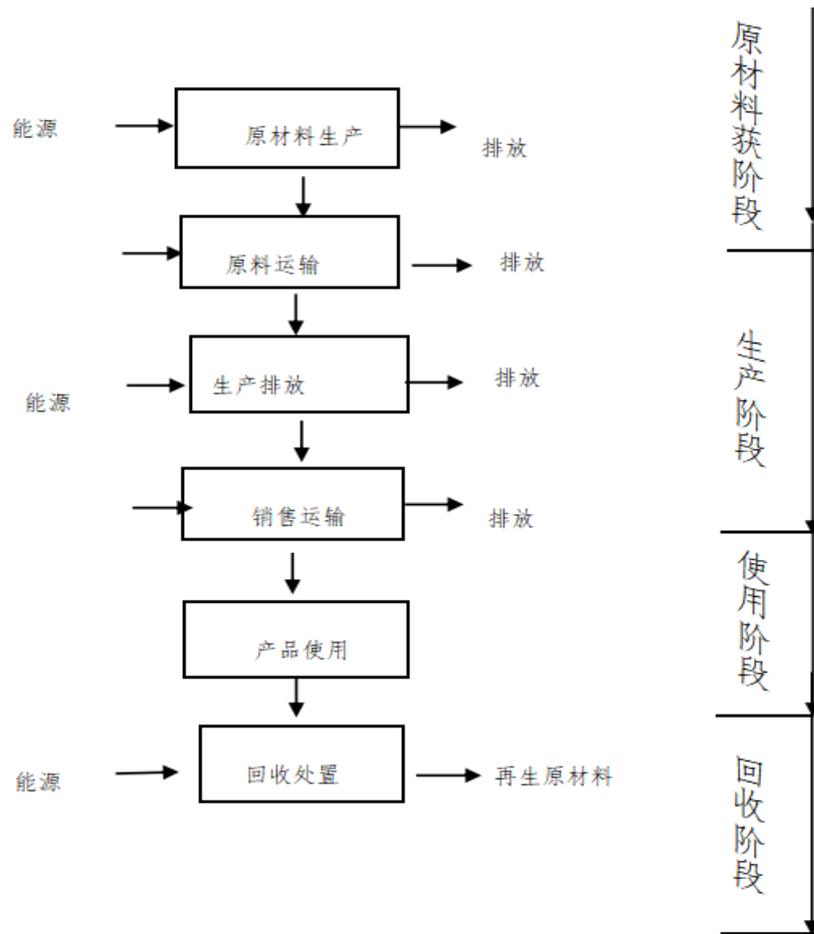


图 1 塑料薄膜生命周期系统边界图

报告中对生产塑料薄膜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的能源消耗。

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。塑料薄膜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（尼龙切片）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）、全氟化碳（PFC）和六氟化硫（SF₆）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 产品介绍

昆山运城塑业有限公司注册资本 8000 万元，坐落于素有“国家生态园林城市”美称的昆山市，厂址为江苏省昆山经济技术开发区洪湖路 1558 号。公司致力于新型高阻隔多功能塑料薄膜的开发、生产、销售。产线采用全套德国/日本进口设备，设备性能优越、技术先进、生产效率高，所有的产品质量稳定，产品各项性能指标均达到国际先进水平。

公司生产的塑料薄膜可用于多种高档包装，满足人们日益增长的包装需求，特别致力于易变质食物的包装、冷冻和蒸烹食品、蔬菜、农产品和水产品、医疗用品的包装等。

我们是中国塑料薄膜行业领头羊企业，荣获江苏省企业技术中心、高新技术企业、苏州市高效阻隔复合 BOPA 薄膜工程技术研究中心等殊荣。先后申请并通过专利共 42 余项，如一种高印刷牢固度的 BOPA 薄膜及其制备方法、一种表面胍基修饰的 BOPA 复合薄膜及其制备方法、一种高穿刺力双向拉伸聚酰胺薄膜及其制备方法等。

运城塑业以创新的理念、执着的精神继续努力延伸公司品牌的良好信誉，坚持“以人为本，以科技为先导，以客户满意为宗旨”的经营理念，做员工自豪、客户信赖、有社会责任感的创新企业。

3.2 研究目的

本研究的目的是得到昆山运城塑业有限公司生产的塑料薄膜产品全生命周期过程的碳足迹，为开展持续的节能减排工作提供数据支撑。

碳足迹核算是昆山运城塑业有限公司实现低碳、绿色发展的基础和关键，披露产品的碳足迹是昆山运城塑业有限公司环境保护工作和社会责任的一部分，也是迈向国际市场的重要一步。本项目的研究结果将为昆山运城塑业有限公司与塑料薄膜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：一是昆山运城塑业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昆山运城塑业有限公司 2021 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 吨塑

料薄膜。

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 吨塑料薄膜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。塑料薄膜产品的生命周期流程图如下：

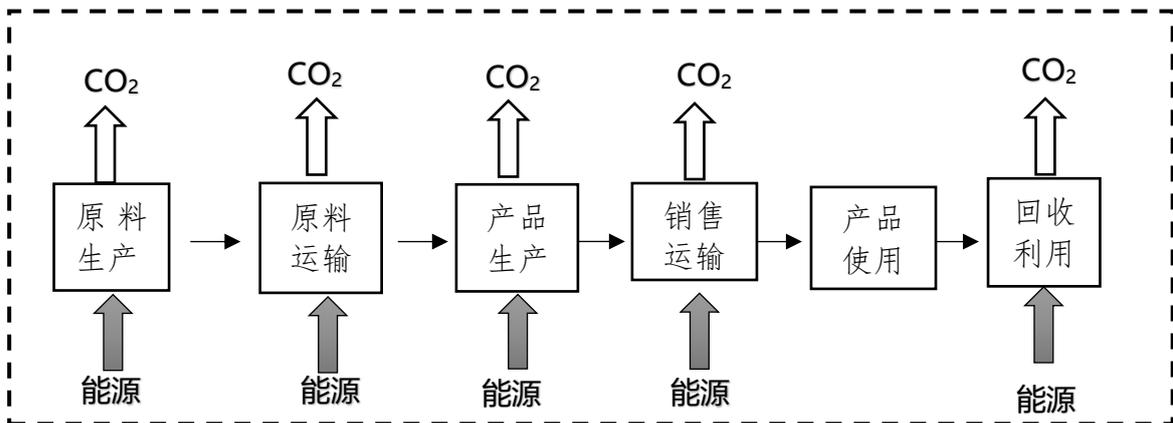


图 2 塑料薄膜产品生命周期评价边界图

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，塑料薄膜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
a 塑料薄膜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。	a 资本设备的生产及维修 b 次要辅料的运输 c 销售等商务活动产生的运输

<p>b 主要原材料生产过程中电力能源的消耗。</p> <p>c 生产过程电力、天然气等能源的消耗。</p> <p>d 原材料运输、产品运输。</p> <p>e 产品的使用及回收。</p>	
--	--

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。

IV 因产生销售涉及顾客较为分散且运输使用能源均为少量柴油，故可忽略。

V 产品不是用能产品，故使用过程不消耗能源，不产生温室气体。

VI 产品使用后不进行回收。

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 2022 年 3 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) 聚酰胺（尼龙）6 切片

主要数据来源：供应商 2021 年实际生产数据

供应商名称：杭州逸宸化纤有限公司、杭州聚合顺新材料股份有限公司、江苏威名石化有限公司

产地：杭州市、杭州市、江苏省

基准年：2021 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：杭州逸宸化纤有限公司、杭州聚合顺新材料股份有限公司、江苏威名石化有限公司。

分析：企业充分利用长三角经济带方便快捷的物流优势，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：塑料薄膜生产

过程边界：从尼龙切片进厂到塑料薄膜出厂

(2) 数据代表性

主要数据来源：企业 2021 年实际生产数据

企业名称：昆山运城塑业有限公司

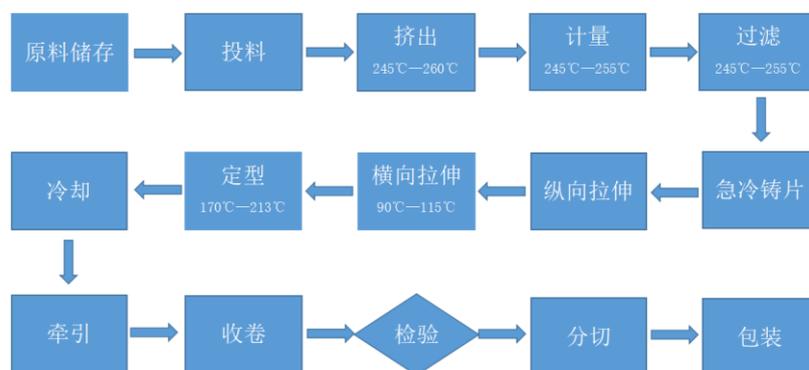
基准年：2021 年

主要原料：聚酰胺（尼龙）6 切片

主要能耗：电力、天然气

工艺流程简介：

塑料薄膜生产工艺流程图如下：



塑料薄膜生产工艺流程图

主要生产设备如下表：

表 2 生产设备清单

名称	数量	型号	功率/kW
料仓烘干机	1	E.D.960D50D	52
再造粒烘干机	1	E.D.960D51D	63
罗茨风机	1	3~132S-02	7.5
主挤出机	1	BEM 41-132	570
主挤熔料泵	1	1PH8-1MF032AA1-Z	60
辅一挤出机	1	1CV2312B	132
辅一熔料泵	1	FCM 160M-4/PHE	8
辅二挤出机	1	1CV2312B	132
辅二熔料泵	1	FCM 160M-4/PHE	8
辅一混料器	1		0.5
辅二混料器	1		0.5
吸料风机	2	esam cod.167364	4
气刀空压机	1		75
激冷辊	1	DST2-315KO54W-004-5-J	6.7
激冷辊冷却	1	MG160LB2-42FF300H3	18.5
离去辊	1	DST2-135KO54W-035-5-K-SA-3-FPP-N+AG1	2.6
辅助收卷车	1	FDU1706/2365466	5.5
预热辊	1	DST2-200KM54W-015-5-K	8.4
拉伸辊	5	DST2-200ML54W-015-5-K	13
冷却辊	1	DST2-200XO54W-015-5-K	29
预热泵组	1	DST2-200LO54W-045-5-K	51
拉伸泵组	1	DST2-200XO54W-030-5-K	58
导辊	2	DST2-200LO54W-045-5-	51
入口驱动	3	1706/1940831-002	2.2
出口驱动	3	MG90LC2-24FF165-H3	2.2
预热区	2	DST2-200KM54W-045-5-K	25
拉伸区	2	DST2-315ML54W-020-5-K	62
定型区	2	1PH8 228-1ED122AA1-Z	129
冷却区	8	1LE0001-1CB0 3-4FB4-Z	5.5
预热拉伸外部通风	16	1LE0001-1BB2 3-4FB4-Z	4
预热拉伸链夹冷却	16	1LE0001-1DA2 3-4FB4-Z	11
定型外部通风	32	1LE0001-1BB2 3-4FB4-Z	4
冷却排风	12	1AV2083A	1.1
定型链夹冷却	2	1LE0001-1DB2 3-4AB4-Z	11

导辊	1	1LE0001-1DB2 3-4AB4-Z	11
压辊	1	1LE10011DB434FB4	15
电晕机	1	1LE10011DB434FB4	15
电晕风机	1	1LE1001-1DA4 34FB4	18.5
在线粉碎机	5	1LE0001-1DB2 3-4AB4-Z	11
边料风机	2	1LE10012AB534FB4	30
绒毛风机	8	DST2-200KS54W-030-5-J	8
牵引入口泵组	2	DST2-200KS54W-030-5-J	1.5
电晕泵组	1	DST2-200KS54W-030-5-J	20
牵引出口泵组	1	EN60034-1	4
收卷	1	1CV325B	55
接触辊	1	1CV2182A	22
大分切	1	1CV2182A	22
收卷电机	1	1LE0001-1BB2 3-4FB4-Z	4
吹边风机	1	1LE0001-1BB2 3-4FB4-Z	4
放卷纠偏电机	1	1LE0001-1BB2 3-4FB4-Z	4
离线粉碎机	2	DST2-200LO54W-022-5-K	23
压辊电机	1	1PH8131-3EF13-2AA1-Z	11
碎片风机	1		
工艺空压机	12	1LG0106-4AA 20-Z	2.2
热媒循环泵	4	YF3 8022	0.9
鼓风机	4	Y2-71M2-4	0.37
冷冻机 1#	1	M2QA315S4A	110
冷冻机 2#	2	Z69-LEN100LH4E	2.2
冷冻泵	1	M2QA200L2A	30
大冷却泵	1		37
小冷却泵	2	1LE0003-2AA5 3-3AA4	37
大水塔	1	1LE0001-1CA1 3-3AA4	7.5
小水塔	1	04318Y101090	256
工艺冷却泵	1	CHHC1D3	207
再造粒驱动	2	YE3-225S-4	26.5
再造粒压实机	2	YE3-200L-4	21.5
再造粒真空泵	2	YE3-132S2-2	7.5
再造粒切粒机	1	2BV5 121 OKC00-7P	11
水槽循环泵	1	BYE-132S-8	2.2
喂料螺杆	1	MG160MD2-42FF300-H3	15
搅拌电机	1	IMB5 /IM3001	110
排粉尘风机	1	IMV1/ IM3001	55

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。排放因子数据主要包括电力排放因子。

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	消耗天然气、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	-		数据库
7	产品回收	-		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	CO ₂ e (t)
电力 (MWh)	CO ₂	14552.50	0.7035tCO ₂ /MWh	1	10237.5431
天然气 (万 Nm ³)	CO ₂	117.1511	389.31* 0.0153* 99* 44/12	1	2533.0280
原材料生产 (t)	CO ₂	16235.99	/	1	31789.8338
原材料运输 (tkm)	CO ₂	5033156.9	0.14kg/tkm	1	704.6420
合计 (tCO ₂ e)					45265.0469

6.4 碳足迹数据分析

根据以上公式可以计算出 2021 年度公司二氧化碳的排放量为 45265.0469t。全年共生产塑料薄膜 16342.31 吨。因此 1 吨塑料薄膜产品的碳足迹 $e=45265.0469 / 16342.31=2.77\text{tCO}_2\text{e/t}$ ，计算得到生产 1 吨塑料薄膜的碳足迹为 2.77kgCO₂e/件。从塑料薄膜生命周期累计碳

足迹贡献比例的情况，可以看出塑料薄膜的碳排放环节主要集中在原材料生产的能源消耗活动。

塑料薄膜产品生命周期碳排放清单：

环境类型	原材料生产	原材料运输	产品生产	合计
占比 (%)	70.23	1.56	28.21	100

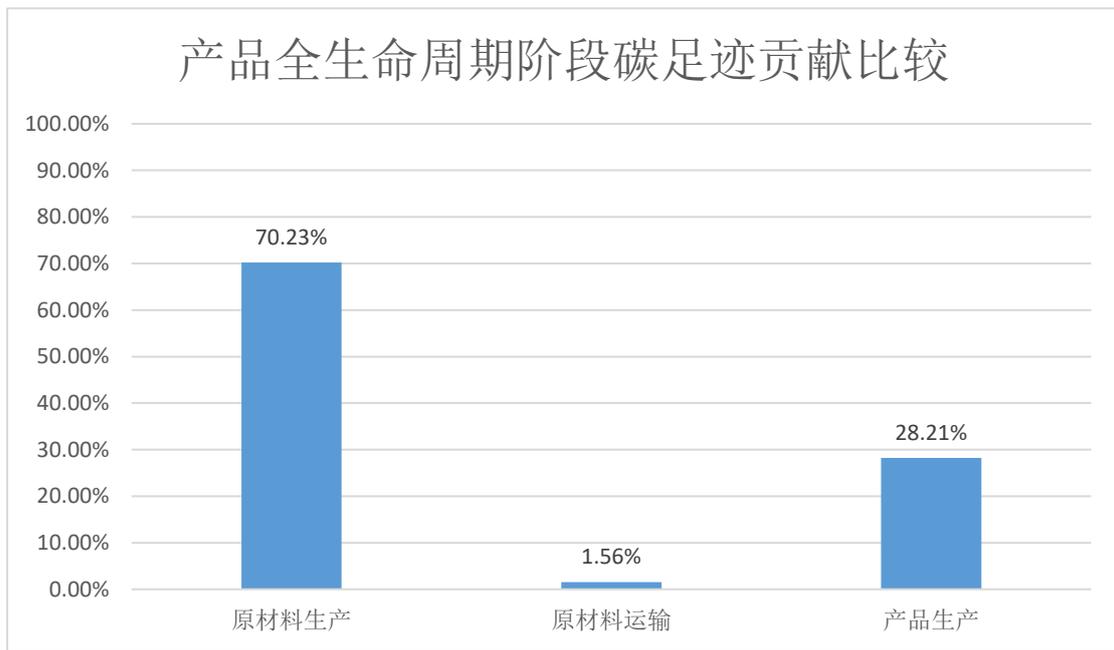


图 4 产品全生命周期阶段碳足迹贡献图

所以为了减小塑料薄膜碳足迹，应重点对供应商提出节能减排要求并对供应商加以考核，其次加大对塑料薄膜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。