

天津盛达新材料有限公司
粉末涂料产品碳足迹报告

天津卓通企业管理咨询有限公司

二〇二四年一月



基本信息

报告信息

编写单位：天津卓通企业管理咨询有限公司

编制人员：刘斌

审核单位：天津卓通企业管理咨询有限公司

审核人员：郑雪可

发布日期：2024 年 1 月 11 日

申请者信息

公司全称：天津盛达新材料有限公司

统一社会信用代码：91120224598738607D

地址：天津市西青区杨柳青鑫茂工业园津静公路 106 号

联系人：张洪力

联系方式：13752569600

采用的标准信息

ISO 14067:2018 《温室气体—产品碳足迹—量化要求和指南》

PAS 2050:2011 《商品和服务在生命周期内的温室气体排放评价规范》

选择的数据库

GaBi Databases

China Products Carbon Footprint Factors Database

目 录

前 言	1
1 执行摘要	3
2 公司信息介绍	4
2.1 公司介绍	4
2.2 生产工艺	5
2.3 设备信息	7
2.4 产品信息	7
3 目标与范围定义	8
3.1 研究目的	8
3.2 系统边界	9
3.3 功能单位	9
3.4 生命周期流程图的绘制	9
3.5 取舍准则	11
3.6 影响类型和评价方法	11
3.7 数据质量要求	12
4 过程数据收集	13
4.1 原材料生产阶段	13
4.2 原材料运输阶段	13
4.3 产品生产阶段	14
4.4 产品运输阶段	15
5 碳足迹计算	16
5.1 碳足迹计算方法	16
5.2 碳足迹计算结果	16
5.3 碳足迹影响分析	16
5.4 碳足迹改进建议	17
6 不确定性	18

7 结语	18
附录 A 数据库介绍	19

前 言

人类活动引起的气候变化已被确定为世界面临的最大挑战之一，并将在未来几十年继续影响商业和公民。气候变化对人类和自然系统都有影响，并可能对资源可用性、经济活动和人类福祉产生重大影响。我们有必要在现有最佳科学知识的基础上，对气候变化的紧急威胁作出有效和渐进的应对。产品碳足迹量化是将科学知识转化为有助于应对气候变化的工具。温室气体可以在产品的整个生命周期内排放和去除，包括原材料的获取、设计、生产、运输/交付、使用和寿命终止处理。量化产品的碳足迹（CFP）将有助于理解和采取行动，在产品的整个生命周期中增加温室气体的去除量并减少温室气体的排放量。

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的研究方法，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《PAS 2050:2011 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 14067:2018 温室气体—产品碳足迹—量化要求和指南》，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。

1 执行摘要

天津盛达新材料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，特邀请天津卓通企业管理咨询有限公司对其选定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 14067:2018《温室气体—产品碳足迹—量化要求和指南》、PAS 2050:2011《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，计算得到天津盛达新材料有限公司生产的**粉末涂料产品**的碳足迹。

本报告的功能单位定义为生产“1t 粉末涂料”。系统边界为“从摇篮到大门”类型，包括粉末涂料的上游原材料生产阶段、原材料运输阶段、产品生产阶段、产品销售运输阶段产生的排放。

报告对粉末涂料的生命周期各阶段碳足迹比例进行分析。从单个阶段对碳足迹贡献来看，发现产品原材料生产阶段对产品碳足迹的贡献最大，其次为生产阶段。

评价过程中，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。粉末涂料生产生命周期内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 GaBi 数据库（GaBi Databases）及中国产品全生命周期温室气体排放系数库（China Products Carbon Footprint Factors Database），本次评价选用的数据在国内外 LCA 评价中被高度认可和广泛应用。

2 公司信息介绍

2.1 公司介绍

天津盛达新材料有限公司（以下简称盛达）成立于 2000 年，一直致力于高性能粉末涂料的研发、生产与销售，先后通过了 ISO9001 质量管理体系认证和 ISO14001 环境体系认证，全线产品符合欧盟 RoHS 标准，盛达是国家级高新技术企业、天津市著名商标，同时也是中国自行车行业协会理事和中国流行色协会理事。

盛达始终坚持“品质领先战略”，先后参与北京奥运会、京沪高速铁路、京广高速铁路等国家级重点工程；作为中国自行车粉末涂料引领者，2017 年兴起的共享单车，盛达为所有的共享单车品牌都提供了粉末涂料，并为摩拜单车、滴滴青桔单车制定了涂料颜色标准和技术标准，2019 年参与修订《自行车用涂料国家标准》；同时，盛达也是华晨宝马、格力电器、中集集团、永大电梯、迪卡侬等国内外知名企业的合作伙伴，并连续两届被格力电器评为“优秀供应商”。

盛达贯彻执行可持续发展战略，注重产品技术研发，2019 年，盛达和天津大学颗粒学和液化研究课题组（PRTFC）开展战略合作，项目由加拿大皇家学院院士、加拿大工程院院士祝京旭教授和天津市千人计划张辉教授领导，积极推动中国环保粉末涂料的应用与发展。

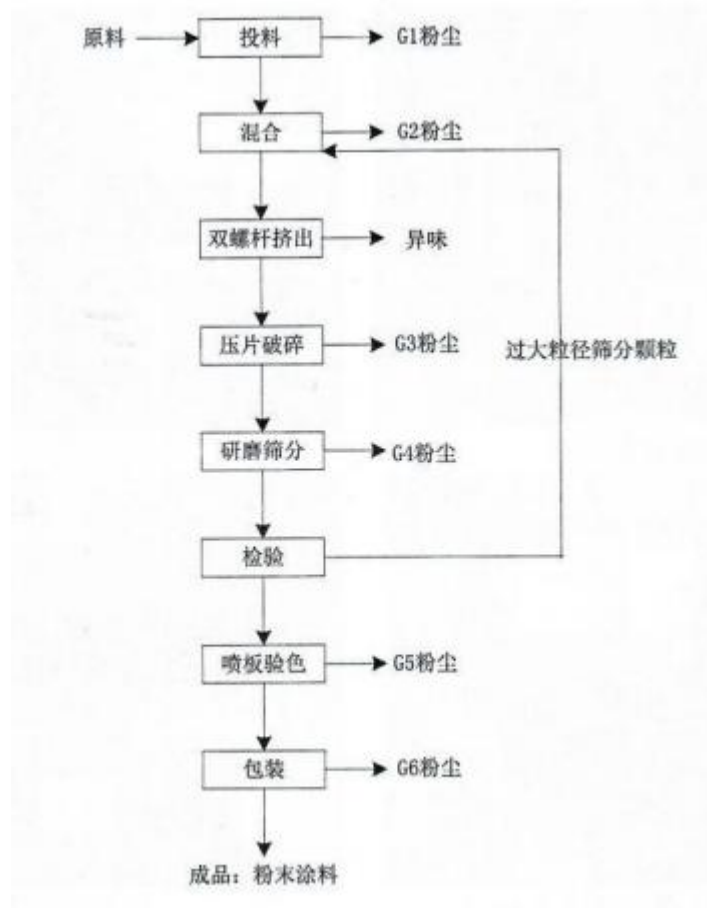
“以客户为中心，为客户增值”是盛达一直践行的经营理念，目前，盛达有近万种色彩、数十种功能性涂料，全产业链质量控制，为客户提供全方位、定制化、专业可靠的粉末涂料解决方案，助力客户成功。

粉末涂料是国家战略新兴产业及“十四五”规划节能减排主推行业，“漆改粉”是大势所趋。盛达将依靠多年的技术积累、领先的产

品和客户的认可，积极推动粉末涂料向高质量、高性能及绿色环保的方向发展！

2.2 生产工艺

公司生产产品粉末涂料，具体工艺如下：



工艺流程简述：

(1)称量：称量过程在车间内投料处进行，将原材料中颜料加至带盖料桶内，将含颜料料桶置于电子秤上进行准确称量，称量完成后通过人工的方式将定量的颜料加至混料罐。

(2)混合：原材料以人工投料的方式，加至容量为 500kg 的高速混料机内，通过每袋包装规格的净重对加入量进行粗略衡量，在拆包、加料时粉状物料会产生粉尘，加料完成后将混料机封盖，进行搅

拌，搅拌时长约 5min。

(3) 挤出：混料搅拌结束后通过下方阀门与储料罐密闭连接，将料以重力方式转移至带轮可移动储料罐内。人工将储料罐推移至双螺杆挤出机上方，再通过储料罐下方阀门接口与双螺杆挤出机上料口连接，以重力密闭的形式转移至双螺杆挤出机。双螺杆挤出机通过自身的高速旋转产生的热量(约 60℃)将原料加热软化，根据建设单位生产数据，每罐挤出时间约为 0.5h。由于此过程温度较低，达不到树脂的分解温度，此过程仅有少量的异味气体挥发。

(4) 压片破碎：双螺杆挤出的浆状物质由螺杆挤出机末端流出后，自然垂落至压片破碎机冷却辊上，将原料辊压为均匀的带状半成品，自然冷却。压片冷却后由末端破碎机进行初步破碎，破碎机为封闭式设计，为刺辊辊压式破碎，破碎工序与螺旋挤出工序同步进行。破碎后成为片块状不规则的中间体，后落入料斗内。

(5) 研磨、筛分：将料斗内片块状物质通过提升机加至研磨机，研磨机与筛分机为一体式设计，研磨与筛分同时进行，过大粒径颗粒经收集后返回到混料工序重新进入到生产工序中。

(6) 喷板验色、成品包装：每一批次的产品需在车间内进行喷板验色，此过程会产生粉尘，粉尘通过车间内实验区排气筒 P2 排放，喷板验色之后的板存放于实验室，与产品一同交给客户；

验色合格后，出料口设置布袋软性延长管道下料，产品收集于塑料袋包装，

盛装于纸质纸箱内，其规格为 20kg/箱，包装入库待售。

2.3 设备信息

表 2.1 主要耗能设备清单

车间名称	名称	规格型号	电机型号	功率	数量	厂家
生产车间	混合机	ZLA-3050W	YE3-280S-4	7.5	9	山东力久
生产车间	挤出机	SLJ-65	YX3-2251-4	45	6	山东力久
生产车间	压片机	JFY-510	MS90S4	1.1	7	中科技术
生产车间	磨粉机	CAM-30	YFBX3-200L-2	30	7	山东力久
			YBX3-80M1-4	0.55	7	江苏新大力
生产车间	空压机	VGS-40A	JPM160L30-30	30	2	JINHUA JIANGKE
生产车间	除尘器	MC-240	/	22	1	山东力久
生产车间	UV 光氧	GCH-HXT-5000	YE2-132S-2	18	1	格新机电

切割机加工能力表					
序号	设备编号	设备加工能力 (单位: mm)			上下片方式
		长度	宽度	厚度	
1	一号切割线	长度	100	24000	人工加自动上片, 7000mm以内人工下片
		宽度	50	3660	
		厚度	3	19	
2	二号切割线	长度	100	3660	两工位自动上片, 人工下片
		宽度	50	2800	
		厚度	3	15	
3	三号切割线	长度	100	3660	四工位自动上片, 自动加人工下片
		宽度	50	2700	
		厚度	3	15	
4	四号切割线	长度	100	6100	四工位自动上片, 自动加人工下片
		宽度	50	3300	
		厚度	3	15	
5	五号切割线	长度	100	6000	两工位自动上片, 人工下片
		宽度	50	3300	
		厚度	3	12	
6	六号切割线	长度	100	7000	两工位自动上片, 自动加人工下片
		宽度	50	3660	
		厚度	3	15	

2.4 产品信息

产品名称：粉末涂料

产品说明：粉末涂料是 100% 固体环保涂料，与水性涂料、辐射固化涂料、高固体份涂料并成为“绿色涂料”，被国家列为战略新兴产业。



3 目标与范围定义

3.1 研究目的

本次研究的目的是得到天津盛达新材料有限公司 2023 年生产的“1t 粉末涂料”全生命周期过程碳足迹的平均水平，为天津盛达新材料有限公司开展持续的节能减排工作提供数据支撑。

碳足迹核算是实现低碳、绿色发展的基础和关键，披露产品的碳足迹是环境保护工作和社会责任的一部分，也是天津盛达新材料有限公司迈向国际市场的重要一步。本报告的研究结果将为天津盛达新材料有限公司与粉末涂料的采购商和原材料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。

本报告研究结果的潜在沟通对象包括两个群体：一是天津盛达新材料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，如上游主要原材料供应商、下游采购商、地方政府和环境非政府组织等。

3.2 系统边界

本次碳足迹评价的系统边界为天津盛达新材料有限公司 2023 年粉末涂料产品生产活动及非生产活动的全生命周期。系统边界为“从摇篮到大门”类型，包括粉末涂料的上游原材料生产阶段、原材料运输阶段、产品生产阶段、产品销售运输阶段产生的排放。

3.3 功能单位

为方便系统中输入/输出的量化，本报告功能单位定义为：生产“1t 粉末涂料”。

3.4 生命周期流程图的绘制

根据 PAS 2050:2011《商品和服务在生命周期内的温室气体排放评价规范》绘制“1t 粉末涂料”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（B2B）评价：包括从原材料获取，通过制造、分销和零售整个过程的排放，产品的生命周期流程图如下：

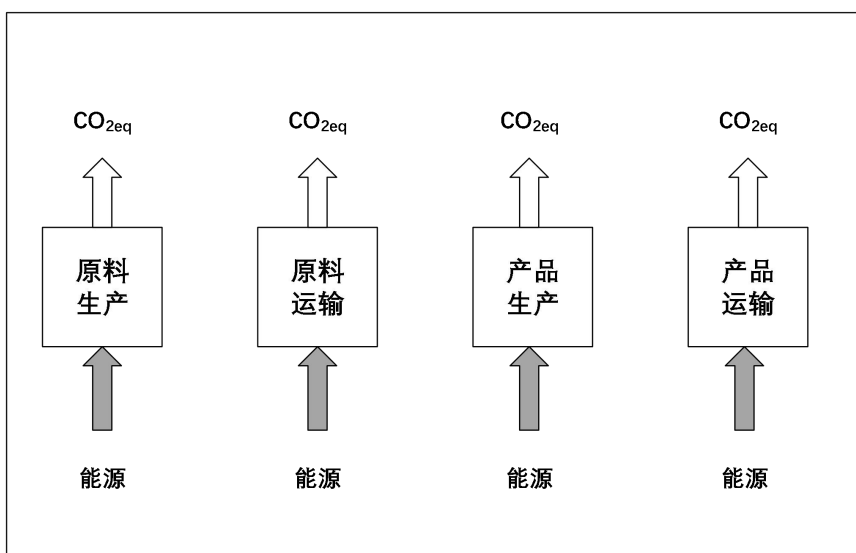


图 3.1 产品照片生命周期评价边界图

本报告中，产品的系统边界属“从摇篮到大门”的类型，为了实现上述功能单位，产品的系统边界见下表：

表 3.1 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. 产品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+产品运输；</p> <p>b. 主要原材料生产过程中能源的消耗；</p> <p>c. 产品生产过汽、柴油、天然气、电力及其他耗能工质等的消耗；</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. 次要原材料及辅料获取和运输；</p> <p>c. 销售等商务活动产生的运输。</p>

3.5 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。

3.6 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（ CO_2 ）、甲烷（ CH_4 ）、氧化亚氮（ N_2O ）、氢氟碳化物（ HFC_s ）、全氟化碳（ PFC_s ）、六氟化硫（ SF_6 ）和三氟化氮（ NF_3 ）等。并且采用了IPCC第六次评估报告(2021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 CO_2 当量（ CO_2e ）。例如，1kg甲烷在100年内对全球变暖的影响相当于27.9kg二氧化碳排放对全球变暖的影响，因此以二氧化碳当量（ CO_2e ）为基础，甲烷的特征化因子就是27.9kg CO_2e 。

3.7 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 5 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 Gabi 数据库及中国产品全生命周期温室气体排放系数库；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，并广泛应用于国内外的 LCA 研究。

本次报告编制中初级数据，如生产制造的原辅材料清单及能源消耗由生产厂商直接提供，数据等级为实际现场值，数据质量高；次级数据如原材料生产、运输和产品运输中使用的能源消耗来源于 Gabi 数据库或中国产品全生命周期温室气体排放系数库（2022）中的背景数据。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 过程数据收集

4.1 原材料生产阶段

4.1.1 活动水平数据

原材料数据来源于企业 2023 年实际消耗量统计，根据“1t 粉末涂料”进行分配，具体数据如下：

表 4.1 原材料及辅料消耗量

序号	原辅材料	活动水平	单位	来源
1	粉末涂料	0.9113	t	生产统计

4.1.2 排放因子数据

原材料生产的碳排放系数未进行供应商实景过程调研，数据通过 China Products Carbon Footprint Factors Database 获取，具体数据如下：

表 4.2 原材料及辅料排放因子

序号	原辅材料	排放因子	单位	来源
1	粉末涂料	1.08	tCO ₂ eq/t	China Database—粉末涂料

4.2 原材料运输阶段

4.2.1 活动水平数据

原材料运输阶段活动水平为根据供应商与企业平均距离计算所得的货物周转量，具体数据如下：

表 4.3 原辅材料运输活动水平

序号	原辅材料	活动水平	单位	运输方式	来源
1	粉末涂料	1500	t·km	道路运输	根据统计数据计算

4.2.2 排放因子数据

原材料运输方式均为道路运输，因未能获取运输过程实际能源消

费量，数据通过 China Products Carbon Footprint Factors Database 获取，具体如下：

表 4.4 原辅材料运输排放因子

序号	原辅材料	排放因子	单位	来源
1	粉末涂料	0.074	kgCO ₂ eq/(t · km)	China Database—道路交通平均

4.3 产品生产阶段

4.3.1 活动水平数据

产品生产阶段的活动水平数据均来源于企业统计的实景数据，统计了生产过程中的电力及水的消耗，具体如下：

表 4.5 产品生产阶段活动水平

能源	活动水平	单位	来源
电力	0.735	MWh	生产统计

4.3.2 排放因子数据

产品生产阶段的排放因子来源于背景数据库，具体如下：

表 4.6 产品生产阶段排放因子

能源	排放因子	单位	来源
电	0.5810	tCO ₂ /MWh	中国 2022 年生态环境部公布电力碳排放因子

4.4 产品运输阶段

4.4.1 活动水平数据

产品运输阶段活动水平为根据客户与企业平均距离计算所得的货物周转量，具体数据如下：

表 4.7 产品运输阶段活动水平

序号	产品	活动水平	单位	来源
1	粉末涂料	350	t · km	根据统计数据计算

4.4.2 排放因子数据

产品运输方式均为道路运输，因未能获取运输过程实际能源消费量，数据通过 China Products Carbon Footprint Factors Database 获取，具体如下：

4.8 产品运输阶段排放因子

序号	产品	排放因子	单位	来源
1	粉末涂料	0.074	kgCO ₂ eq/(t · km)	China Database—道路交通平均

5 碳足迹计算

5.1 碳足迹计算方法

产品碳足迹的公式是整个产品生命周期中所有活动的原辅材料、能源乘以其排放因子后再加和。其计算公式如下：

$$CFP = \sum_{i=1, j=1}^n P_i \times Q_{ij} \times GWP_j \quad (1)$$

式中：

CFP——产品碳足迹；

P——活动水平数据；

Q——排放因子数据；

GWP——全球变暖潜势值。

注：本报告采用 2021 年 IPCC 第六次评估报告 AR6 值。

5.2 碳足迹计算结果

根据 5.1 章节公式，对生命周期各阶段的活动水平数据和排放因子数据汇总计算，得到 1t 粉末涂料产品的碳足迹为 1.91302tCO₂eq，具体结果如下：

表 5.1 产品碳足迹评价结果

生命周期阶段	原材料生产	原材料运输	产品生产	产品运输	产品碳足迹
碳排放量 (tCO ₂ eq)	0.9842	0.111	0.4269	0.0259	1.548
占比	63.58%	7.17%	27.58%	1.67%	100.00%

5.3 碳足迹影响分析

从粉末涂料产品生命周期累计碳足迹贡献比例的情况，可以看出粉末涂料产品的碳排放环节主要集中在原材料生产阶段，占比 63.58%，

其次为生产阶段，占比 27.58%，具体详见下图。

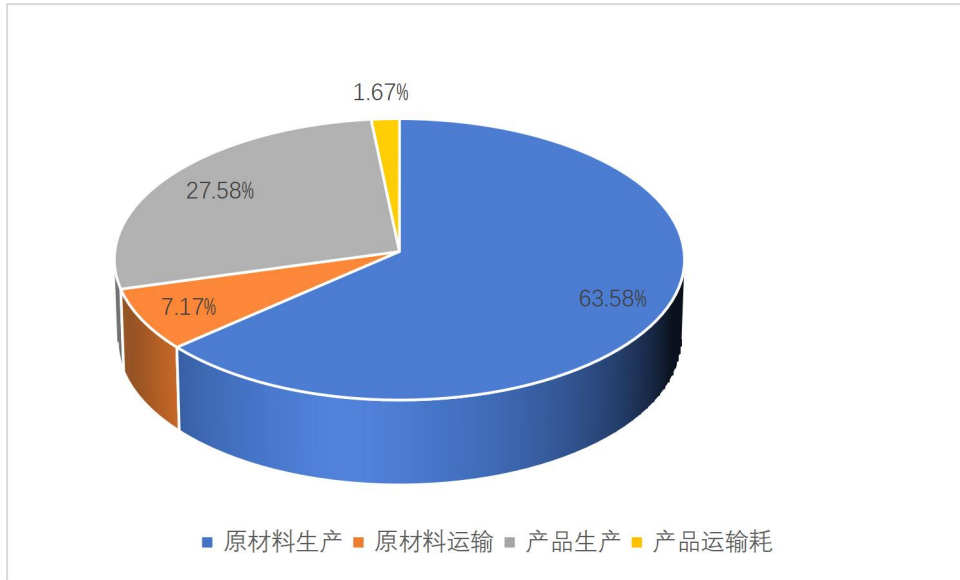


图 5.1 产品碳足迹贡献情况分布图

5.4 碳足迹改进建议

减少产品碳足迹需综合考虑产品全生命周期的各阶段影响，根据以上碳足迹贡献度分析，建议重点加强供应商原材料采购的管理和注重产品的生态设计，以减少原材料获取阶段和产品使用阶段的碳足迹，具体如下：

(1) 绿色供应商管理

公司原材料获取阶段对产品碳足迹的贡献最大，可以依据绿色供应商管理准则进行供应商考核，建立并实施供应商评价准则，加强供应链上对供应商的管理和评价，如要求主要供应商开展 LCA 评价，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或单位产品耗能较小的供应商，推动供应链协同改进。

(2) 产品生态设计

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，以节能绿色为改进方向，减少产品使用阶段的碳足迹。

(3) 加强节能管理

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，重点提高公用设备的利用率，减少电力的使用量、加强余热回收利用等；

(4) 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 不确定性

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：

- a) 使用准确率较高的初级数据，最大程度的使用供应商提供的原始数据；
- b) 对每道工序都进行能源消耗跟踪监测，提高初级数据的准确性。

7 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。

附录 A 数据库介绍

(1) **GaBi 数据库**: 由德国的 Thinkstep 公司开发的 LCA 数据库, GaBi 专业及扩展数据库共有 4000 多个可用的 LCI 数据。其中专业数据库包括各行业常用数据 900 余条扩展数据库包含了有机物、无机物、能源、钢铁、铝、有色金属、贵金属、塑料, 涂料、寿命终止、制造业, 电子、可再生材料、建筑材料、纺织数据库、美国 LCA 数据库等 16 个模块。

(2) **中国产品全生命周期温室气体排放系数库 (China Products Carbon Footprint Factors Database)**: 由生态环境部环境规划院碳达峰碳中和研究中心联合北京师范大学生态环境治理研究中心、中山大学环境科学与工程学院, 在中国城市温室气体工作组 (CCG) 统筹下, 组织 24 家研究机构的 54 名专业研究人员, 基于公开文献的收集、整理、分析、评估和再计算, 并经过 16 名权威专家评审后公开的中国产品全生命周期温室气体排放系数, 具有较高的科学性、权威性。数据集包括产品上游排放、下游排放、排放环节、温室气体占比、数据时间、不确定性、参考文献/数据来源等信息, 包括能源产品、工业产品、生活产品、交通服务、废弃物处理和碳汇共计 1490 条数据信息。