

报告编号：HYB-2024-086961012-01

江苏华源防爆电机有限公司
高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品
碳足迹认证报告

宁波晟明节能技术服务有限公司

2025年8月10日



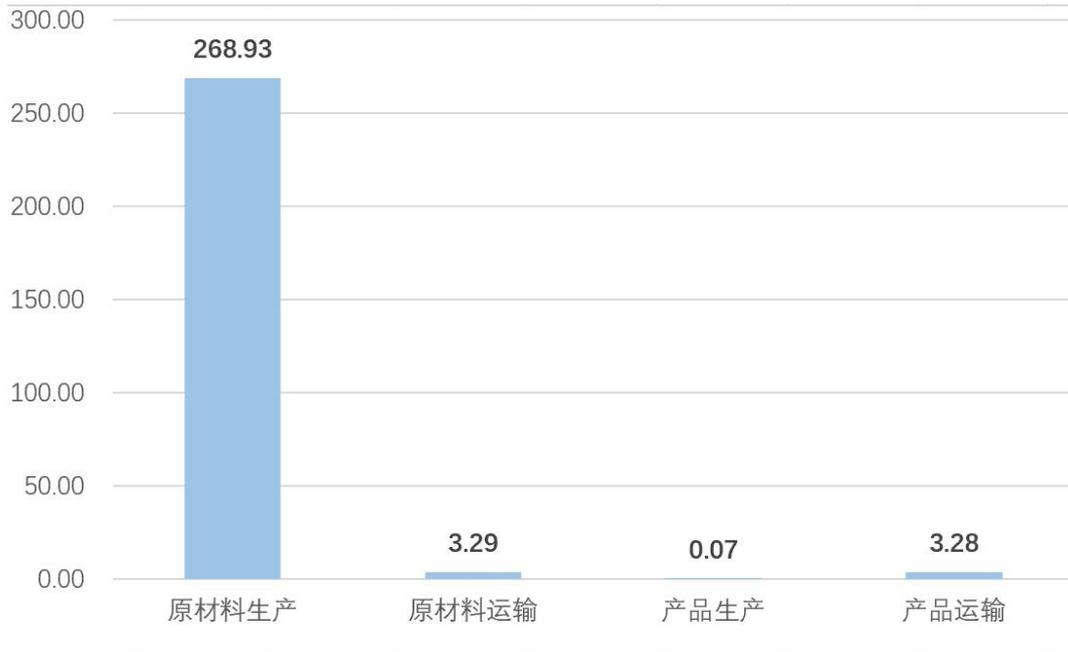
报告基本信息表

申请者信息			
企业名称	江苏华源防爆电机有限公司		
企业地址	泰州市姜堰区现代科技产业园兴姜东路 666 号		
联系人	袁小丽	联系电话	0523-88108865
产品信息	高效三相异步电机 YE3-160M-4	数据年份	2024 年
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》			
ISO 14064-3:2019《温室气体声明审定与核查的规范及指南》			
选择的数据库			
GaBi Databases			
China Products Carbon Footprint Factors Database			
碳足迹报告信息			
碳足迹报告（初始）版本/日期	V 1.0 /2025 年 8 月 10 日		
碳足迹报告（最终）版本/日期	V 1.0 /2025 年 8 月 10 日		
初始报告的产品碳足迹： （生产 1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4）	275.57 tCO ₂ e		
经审核确认后的产品碳足迹： （生产 1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4）	275.57 tCO ₂ e		
初始和最终碳足迹差异的原因	-		
认证结论			
1. 产品碳足迹核算的符合性声明： 基于文件评审和现场审核，在所有不符合项关闭之后，审核组确认： 江苏华源防爆电机有限公司出具的高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品碳足迹报告（V1.0）符合 ISO 14067:2018《温室气体—产品碳足迹—量化要求和指南》和 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》要求。			
2. 产品碳足迹声明： 江苏华源防爆电机有限公司 2024 年生产 1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品的碳足			

迹为 275.57 tCO₂eq，具体结果如下：

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)	268.93	3.29	0.07	3.28	275.57
占比	97.59%	1.19%	0.02%	1.19%	100.00%

各生命周期阶段贡献度如下：



3. 审核过程中未覆盖的问题或者特别需要说明的问题描述：

江苏华源防爆电机有限公司高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品碳足迹的审核过程中无未覆盖或需要特别说明的问题。

审核组组长	仝红梅	签名		日期	2025 年 8 月 10 日
审核组成员	张育宁				
技术复核人	张健民	签名		日期	2025 年 8 月 10 日
批准人	张健民	签名		日期	2025 年 8 月 10 日

目 录

前 言	1
1 概述	2
1.1 审核目的	2
1.2 审核范围	2
1.3 审核准则	2
1.4 审核组安排	2
2 公司信息基本的审核	3
2.1 公司信息	3
2.2 生产工艺	3
2.3 设备信息	5
2.4 产品信息	14
3 目标与范围定义的审核	15
3.1 研究目的	15
3.2 系统边界	16
3.3 功能单位	16
3.4 生命周期流程图	16
3.5 取舍准则	17
3.6 影响类型和评价方法	18
3.7 数据质量要求	18
4 过程数据的审核	19
4.1 原材料生产阶段	19
4.2 原材料运输阶段	21
4.3 产品生产阶段	21
4.4 产品运输阶段	22
5 碳足迹计算的审核	23
5.1 碳足迹计算方法	23

5.2 碳足迹计算结果	24
5.3 碳足迹影响分析	24
5.4 碳足迹改进建议	25
6 不确定性评估	26
7 审核结论	27
附录 A 数据库介绍	28

前 言

人类活动引起的气候变化已被确定为世界面临的巨大挑战之一，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 概述

1.1 审核目的

江苏华源防爆电机有限公司（以下简称“受审核方”）为相关环境披露要求，履行社会责任、接受社会监督，特邀请宁波晟明节能技术服务有限公司对其选定产品的碳足迹核算情况进行审核，出具认证报告。

确认受审核方用于产品碳足迹核算的活动水平和排放因子数据是否真实、可信，数据来源选择是否符合 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；

确认受审核方产品碳足迹的核算方法是否符合 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；

1.2 审核范围

根据 ISO 14067:2018《温室气体—产品碳足迹—量化要求和指南》和 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，本次审核的系统边界为“从摇篮到大门”类型，包括高效三相异步电机 YE3-160M-4 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。

1.3 审核准则

- 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》
- ISO 14064-3:2019《温室气体声明审定与核查的规范及指南》

1.4 审核组安排

依据受审核方的规模、行业、碳足迹产品类别，以及审核员的专业领域和技

术能力，宁波晟明节能技术服务有限公司委派了能力匹配的审核组，审核组成员详见下表。

表 1.1 审核组成员表

姓名	审核工作分工	审核中担任岗位
仝红梅	1. 企业单位基本情况的审核； 2. 产品目标与范围的定义的审核； 3. 碳足迹核算过程中活动水平和排放因子的审核； 4. 碳足迹核算方法符合性的审核； 5. 审核认证报告的编写。	审核组长
张育宁	1. 现场辅助审核工作； 2. 基本资料收集及数据凭证核对； 3. 数据来源查询及真实性确认。	审核组员
张健民	1. 独立于审核组，对本审核进行技术评审	技术复审

2 公司信息基本的审核

2.1 公司信息

受审核方	江苏华源防爆电机有限公司	统一社会信用代码	91321204086961012A
法定代表人	丁存网	单位性质	有限责任公司(自然人投资或控股)
所属行业	电动机制造 (C3812)	成立时间	2013-12-23
经营范围	一般项目：电机制造；电机及其控制系统研发；船用配套设备制造；通用设备制造（不含特种设备制造）；机械电气设备制造；机械电气设备销售；机械设备研发；有色金属铸造；工业设计服务；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；机械设备销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）		
注册地址	泰州市姜堰区现代科技产业园兴姜东路 666 号		
经营地址	泰州市姜堰区现代科技产业园兴姜东路 666 号		

2.2 生产工艺

公司高效三相异步电机 YE3-160M-4 生产工艺流程如下：

将定子、转子、机壳等成品配件进行组装，组装后进行测试，不合格品产生量极少，通过简单手工检修即能合格，然后与其他合格品一同进入外壳喷漆工序，喷漆后成品入库。

2.3 设备信息

表 2.1 主要耗能设备清单

序号	设备名称	型号规格	生产厂及国别	购置日期	数量	完好状态	设备类别
HY-01	插床	B5032E	长沙机床厂/中国	2006.2	1	完好	C
HY-02	移动式钻床	ZY3725	江苏东台机床厂/中国	2003.8	1	完好	C
HY-03	卧式机床	CW6163C	沈阳第一机床厂/中国	2011.5	1	完好	C
HY-04	卧式机床	CA6150A	沈阳第一机床厂/中国	2010.12	1	完好	C
HY-05	数控车床	CA50S	宝鸡机床集团有限公司	2020.12	1	完好	C
HY-06	数控车床	CA50S	宝鸡机床集团有限公司	2020.12	1	完好	C
HY-07	数控车床	CAK5085s	沈阳机床股份有限公司	2018.5	1	完好	C
HY-08	数控车床	CAK5085s	沈阳机床股份有限公司	2018.5	1	完好	C
HY-09	立式加工中心	XH715	泰州东方数控机床厂	2020.5	1	完好	B
HY-10	插床	BK5032E	长沙机床厂/中国	2022.3	1	完好	C
HY-11	数控立式铣床		黄山皖南机床	2017.4	1	完好	C
HY-12	数控车床	HTC40P/1500	沈阳第一机床厂/中国	2021.8	1	完好	C
HY-13	数控车床	HTC40P/1500	沈阳第一机床厂/中国	2021.8	1	完好	C
HY-14	KUKA 机器人	KUKA	Courtry of Origin P. R. China	2021.10	1	完好	C
HY-15	KUKA 机器人	KUKA	Courtry of Origin P. R. China	2021.11	1	完好	C
HY-16	数控车床	HTC40P/1000	沈阳第一机床厂/中国	2021.11	1	完好	C
HY-17	数控车床	HTC40P/1000	沈阳第一机床厂/中国	2021.11	1	完好	C
HY-18	KUKA 机器人	KUKA	Courtry of Origin P. R. China	2022.11	1	完好	C
HY-19	数控车床	HTC40P/1000	沈阳第一机床厂/中国	2022.11	1	完好	C
HY-20	数控车床	HTC40P/1000	沈阳第一机床厂/中国	2022.11	1	完好	C
HY-21	铣床	VMC8SOE	云科智能制造(沈阳)有限公司	2021.6	1	完好	C
HY-22	数控车床	YT2	云科智能制造(沈阳)有	2021.6	1	完好	C

			限公司				
HY-23	数控车床	YT2	云科智能制造(沈阳)有限公司	2021.6	1	完好	C
HY-24	数控车床	YT2	云科智能制造(沈阳)有限公司	2021.6	1	完好	C
HY-25	数控车床	YT2	云科智能制造(沈阳)有限公司	2021.6	1	完好	C
HY-26	数控铣打机	KPD680	巨鑫机床厂/中国	2020.8	1	完好	C
HY-27	数控铣端面打中心孔机床	KPD70/800	中华人民共和国巨鑫机床厂	2021.11	1	完好	C
HY-28	数控铣端面打中心孔机床	JXZ160-1600	中华人民共和国巨鑫机床厂	2021.11	1	完好	B
HY-29	数控铣端面打中心孔机床	KDP1000/15	中华人民共和国巨鑫机床厂	2022.11	1	完好	C
HY-30	立式加工中心	CMC850P	安徽新诺精工股份有限公司	2018.12	1	完好	B
HY-31	立式加工中心	CMC850P	安徽新诺精工股份有限公司	2020.5	1	完好	B
HY-32	立式加工中心	SVB1470	安徽新诺精工股份有限公司	2022.5	1	完好	B
HY-33	万能铣床	XA6132	北京第一机床厂/中国	2003.4	1	完好	C
HY-34	外圆磨床	M1432B*1500	北京第二机床厂/中国	2001.7	1	完好	C
HY-35	万能外圆磨床	M1432B*1500	上海机床厂/中国	2006.12	1	完好	C
HY-36	外圆磨床	1320	台州正茂机床厂/中国	2018.11	1	完好	C
HY-37	外圆磨床	M1332C	北京第二机床厂/中国	2010.6	1	完好	C
HY-38	外圆磨床	MK1220	台州市世茂数控设备有限公司	2021.6	1	完好	C
HY-39	外圆磨床	MK1320	台州市世茂数控设备有限公司	2021.10	1	完好	C
HY-40	外圆磨床	MK1320	台州市世茂数控设备有限公司	2021.10	1	完好	C
HY-41	外圆磨床	MK1320	台州市世茂数控设备有限公司	2021.11	1	完好	C
HY-42	螺杆式空压机	LY-10CV	上海螺优压缩机/中国	2018.8	1	完好	B
HY-43	数控转子外圆机	80-132	台州振发/中国	2018.5	1	完好	C

HY-44	数控转子外圆机	80-132	台州振发/中国	2019.10	1	完好	C
HY-45	数控转子外圆机	160-225	台州振发/中国	2020.8	1	完好	C
HY-46	卧式机床	CW6163C	大连机床厂/中国	2015.5	1	完好	C
HY-47	卧式机床	CA6150	沈阳第一机床厂/中国	2008.6	1	完好	C
HY-48	环保节能型工业电阻炉	RT2-160-8	泰州市钜鑫炉业有限公司	2021.11	1	完好	B
HY-49	感应加热设备一套	AS-65KW	昆山奥诺特/中国	2017.10	1	完好	B
HY-50	感应加热设备一套	AS-100KW	昆山奥诺特/中国	2018.6	1	完好	B
HY-51	四柱式液压机	YB32-100A	如皋液压机厂/中国	2000.6	1	完好	B
HY-52	立式车床		哈尔滨第一机床厂/中国	2003.4	1	完好	C
HY-53	立式车床	CK5110	岳阳机床厂/中国	2019.7	1	完好	C
HY-54	立式车床	CK5110	岳阳机床厂/中国	2019.7	1	完好	C
HY-55	立式车床	CK5110	岳阳机床厂/中国	2018.8	1	完好	C
HY-56	立式车床	518	温岭市深澳机床有限公司	2023.1	1	完好	C
HY-57	立式车床	518	温岭市深澳机床有限公司	2023.1	1	完好	C
HY-58	立式车床	518	温岭市深澳机床有限公司	2023.1	1	完好	C
HY-59	立式加工中心	VTM10050	江苏沈数机床	2023.5	1	完好	B
HY-60	立式加工中心	VTM10050	江苏沈数机床	2023.5	1	完好	B
HY-61	立式加工中心	HMC63	江苏沈数机床	2023.5	1	完好	B
HY-62	钻床摇臂钻	Z3035B	南京第四机床厂	2003.11	1	完好	C
HY-63	摇臂钻床	ZY3725	盐城机床厂	2006.3	1	完好	C
HY-64	摇臂钻床	Z3035B	南京第四机床厂	1982.12	1	完好	C
HY-65	摇臂钻床	ZY3725	盐城机床厂	2008.5	1	完好	C
HY-66	摇臂钻床	ZY3725	盐城机床厂	2006.5	1	完好	C
HY-67	自动多孔钻床	YD	台州精阳机械厂/中国	2018.6	1	完好	C
HY-68	自动多孔钻床	YD	台州精阳机械厂/中国	2018.9	1	完好	C
HY-69	普车	CA6150A	沈阳第一机床厂/中国	2007.10	1	完好	C
HY-70	摇臂钻床	ZY3725	盐城机床厂/中国	2016.6	1	完好	C

HY-71	摇臂钻床	ZY3725	盐城机床厂/中国	2010.2	1	完好	C
HY-72	摇臂钻床	Z3035B	南京第四机床厂	2005.10	1	完好	C
HY-73	组合机床	ZXY160/315	山东济宁特力机床厂/中国	2009.1	1	完好	C
HY-74	液压机	Y-41	无锡新大力液压机/中国	2016.6	1	完好	C
HY-75	液压机	Y-41	无锡新大力液压机/中国	2016.6	1	完好	C
HY-76	液压摆式剪板机	OC112Y-AX250	南通大和机械厂/中国	2010.8	1	完好	C
HY-77	立式压铸转子机	315吨	台州路桥/中国	2014.6	1	完好	A
HY-78	立式压铸转子机	200吨	台州路桥/中国	2014.6	1	完好	A
HY-79	立式压铸转子机	80吨	台州路桥/中国	2014.6	1	完好	A
HY-80	立式压铸转子机	60吨	台州路桥/中国	2014.6	1	完好	A
HY-81	普天液压机	120吨	台州路桥/中国	2013.6	1	完好	C
HY-82	普天液压机	200吨	台州路桥/中国	2013.6	1	完好	C
HY-83	液压机	100-250	台州路桥/中国	2010.3	1	完好	C
HY-84	定子扣片机	20吨	台州路桥/中国	2010.3	1	完好	C
HY-85	定子扣片机	25T	台州路桥/中国	2010.3	1	完好	C
HY-86	电机定子扣片机	40T	台州路桥/中国	2021.11	1	完好	C
HY-87	自动铸铝机	80-112	台州亿昌机电/中国	2010.3	1	完好	A
HY-88	感应熔炼炉	CTWST050	温州普联节能有限公司/中国	2019.1	1	完好	A
HY-89	感应熔炼炉	CTWST050	温州普联节能有限公司/中国	2019.1	1	完好	A
HY-90	高速冲床	J76-300E	扬州锻压机床厂/中国	2020.7	1	完好	B
HY-91	高速冲床	S76-300	扬州锻压机床厂/中国	2016.8	1	完好	B
HY-92	开式压力冲床	JZ21-315A	徐州锻压机床厂/中国	2011.7	1	完好	B
HY-93	冲床	JZ21-125A	徐州锻压机床厂/中国	2011.7	1	完好	C
HY-94	冲床	JZ21-125A	徐州锻压机床厂/中国	2010.3	1	完好	C
HY-95	冲床	JZ21-125A	徐州锻压机床厂/中国	2009.7	1	完好	C
HY-96	冲床	JZ21-315A	徐州锻压机床厂/中国	2011.7	1	完好	C

HY-97	冲床	JZ21-250A	徐州锻压机床厂/中国	2009.7	1	完好	C
HY-98	冲床	JZ21-250A	徐州锻压机床厂/中国	2011.7	1	完好	C
HY-99	冲床	JZ21-200A	徐州锻压机床厂/中国	2011.7	1	完好	C
HY-100	冲床	JZ21-250A	徐州锻压机床厂/中国	2011.7	1	完好	C
HY-101	闭式双点压力机	JB36-400	扬州锻压机床有限公司	2021.8	1	完好	C
HY-102	闭式双点压力机	JB36-250	扬州锻压机床有限公司	2021.8	1	完好	C
HY-103	闭式双点高速精密压力机	YPH-550A	扬州锻压机床有限公司	2022.12	1	完好	B
HY-104	空压机	LY-30CV	螺优压缩机上海有限公司/中国	2020.4	1	完好	C
HY-105	卧轴短台平面磨	HZ-500	杭州机床厂/中国	2016.10	1	完好	C
HY-106	主轴圆台平面磨	M7480A	朝阳仁和机床厂/中国	2010.2	1	完好	C
HY-107	永磁变频螺杆空气压缩机	EFV-22A	上海欧仕格压缩机有限公司	2018.4	1	完好	C
HY-108	空压机	LY-30CV	螺优压缩机上海有限公司/中国	2020.10	1	完好	C
HY-109	金属带锯床	CZ4235	双泰锯床/中国	2018.3	1	完好	C
HY-110	金属带锯床	CZ4235	双泰锯床/中国	2019.3	1	完好	C
HY-111	数控锯床	330B	斯汇明机械有限公司	2021.11	1	完好	C
HY-112	普车	CA6150A	沈阳第一机床厂/中国	2007.10	1	完好	C
HY-113	普车	CW6263C	大连机床厂/中国	2017.6	1	完好	C
HY-114	轴承压装机	P0014-6	无锡鹏达液压机械有限公司/中国	2003.1	1	完好	B
HY-115	普天液压机	100T	无锡鹏达液压机械有限公司/中国	2016.5	1	完好	C
HY-116	RD 电热烘箱	RD-35-2	姜埝佳诚有限公司/中国	2016.2	1	完好	C
HY-117	RD 电热烘箱	RD-35-1	姜埝佳诚有限公司/中国	2006.2	1	完好	C
HY-118	RD 电热烘箱	RD-25-1	姜埝佳诚有限公司/中国	2010.9	1	完好	C
HY-119	真空浸漆成套机	VD1-1800	张家港市长城有限公司/中国	2014.5	1	完好	A
HY-120	复合真空浸渍	FJH-1000	张家港市电工设备厂	2009.4	1	完好	A

	烘干机						
HY-121	热风循环恒温箱	848-10	泰州市钜鑫炉业有限公司	2021.10	1	完好	C
HY-122	热风循环恒温箱	848-10	泰州市钜鑫炉业有限公司	2021.10	1	完好	C
HY-123	离心通风机	4-72-5A	山东钢强环保机械有限公司	2022.9	1	完好	C
HY-124	离心通风机	4-72-4.5A	山东钢强环保机械有限公司	2022.9	1	完好	C
HY-125	隔爆外壳水压机	GYJ-300KN	南阳高新区正安防爆有限公司/中国	2011.10	1	完好	A
HY-126	隔爆外壳水压机	SYJ-500KN	南阳高新区正安防爆有限公司/中国	2011.10	1	完好	A
HY-127	插纸机	JK-CZ03A	金康精工机械有限公司/中国	2018.7	1	完好	C
HY-128	绕线机	JK-CR03	金康精工机械有限公司/中国	2018.7	1	完好	C
HY-129	嵌线机	JK-0X02L	金康精工机械有限公司/中国	2018.7	1	完好	C
HY-130	绕线机	JK-OK03	金康精工机械有限公司/中国	2018.7	1	完好	C
HY-131	预整机	JK-ZX24	金康精工机械有限公司/中国	2018.7	1	完好	C
HY-132	中间整形机	JK-ZX56	金康精工机械有限公司/中国	2018.7	1	完好	C
HY-133	双头绑线机	JK-BX06	金康精工机械有限公司/中国	2018.7	1	完好	C
HY-134	最终整形机	JK—ZX57	金康精工机械有限公司/中国	2018.7	1	完好	C
HY-135	插纸机	JK-CZ03A	金康精工机械有限公司/中国	2019.12	1	完好	C
HY-136	绕线机	JK-CR03	金康精工机械有限公司/中国	2019.12	1	完好	C
HY-137	嵌线机	JK-0X02L	金康精工机械有限公司/中国	2019.12	1	完好	C

HY-138	绕线机	LR03	金康精工机械有限公司/ 中国	2019.12	1	完好	C
HY-139	预整机	JK-ZX56	金康精工机械有限公司/ 中国	2019.12	1	完好	C
HY-140	中间整形机	JK-ZX24	金康精工机械有限公司/ 中国	2019.12	1	完好	C
HY-141	双头绑线机	JK-BX08	金康精工机械有限公司/ 中国	2019.12	1	完好	C
HY-142	最终整形机	JK-ZX57	金康精工机械有限公司/ 中国	2019.12	1	完好	C
HY-143	插纸机	JK-CZ03A	金康精工机械有限公司/ 中国	2020.6	1	完好	C
HY-144	绕线机	JK-CR11	金康精工机械有限公司/ 中国	2020.6	1	完好	C
HY-145	嵌线机	JK-0X02L	金康精工机械有限公司/ 中国	2020.6	1	完好	C
HY-146	绕线机	JK-LK11	金康精工机械有限公司/ 中国	2020.6	1	完好	C
HY-147	预整机	JK-ZX24	金康精工机械有限公司/ 中国	2020.6	1	完好	C
HY-148	中间整形机	JK-ZX55	金康精工机械有限公司/ 中国	2020.6	1	完好	C
HY-149	双头绑线机	JK-BX08	金康精工机械有限公司/ 中国	2020.6	1	完好	C
HY-150	最终整形机	JK-ZX55	金康精工机械有限公司/ 中国	2020.6	1	完好	C
HY-151	平衡机	PJ030	河南焦作机床厂	2009.8	1	完好	C
HY-152	平衡机	PJ020	河南焦作机床厂	2005.9	1	完好	C
HY-153	平衡机	PJ030	河南焦作机床厂	2005.9	1	完好	C
HY-154	平衡机	PJ030	河南新乡金源起重设备/ 中国	2002.4	1	完好	C
HY-155	平衡机	PJ020	河南新乡金源起重设备/ 中国	2010.6	1	完好	C
HY-156	平衡机	PJ020	河南新乡金源起重设备/ 中国	2010.6	1	完好	C
HY-157	平衡机	PJ030	河南新乡金源起重设备/ 中国	2004.2	1	完好	C

			中国				
HY-158	平衡机	PJ030	河南新乡金源起重设备/ 中国	2010.6	1	完好	C
HY-159	平衡机	PJ030	河南新乡金源起重设备/ 中国	2010.6	1	完好	C
HY-160	平衡机	PJ030	河南焦作机床厂/中国	2010.6	1	完好	C
HY-161	平衡机	PJ030	河南焦作机床厂/中国	2005.2	1	完好	C
HY-162	平衡机	PJ020	河南焦作机床厂/中国	2010.9	1	完好	C
HY-163	平衡机	PJ020	河南焦作机床厂/中国	2014.2	1	完好	C
HY-164	平衡机	PJ020	河南焦作机床厂/中国	2009.9	1	完好	C
HY-165	平衡机	PJ020	河南焦作机床厂/中国	2009.9	1	完好	C
HY-166	平衡机	PJ050	河南焦作机床厂/中国	2009.9	1	完好	C
HY-167	平衡机	PJ050	河南焦作机床厂/中国	2010.7	1	完好	C
HY-168	平衡机	PJ050	河南焦作机床厂/中国	2012.12	1	完好	C
HY-169	平衡机	PJ030	河南新乡金源起重设备	2009.4	1	完好	C
HY-170	平衡机	PJ050	河南焦作机床厂/中国	2010.9	1	完好	C
HY-171	平衡机	PJ030	河南新乡金源起重设备	2010.6	1	完好	C
HY-172	台式钻床两用 机	ZS4019	安徽黄山钻床有限公司	2006.10	1	完好	C
HY-173	台式钻床	zs4019	安徽黄山钻床有限公司	2008.11	1	完好	C
HY-174	台式钻攻两用 机	ZS4019	安徽黄山钻床有限公司	2010.6	1	完好	C
HY-175	台式钻床	z4032	安徽黄山钻床有限公司	2004.10	1	完好	C
HY-176	自动送料机	GNCf-400	北力庚机械厂/中国	2019.10	1	完好	C
HY-177	自动送料机	GNCf-400	北力庚机械厂/中国	2019.10	1	完好	C
HY-178	自动送料机	GNCf-400	北力庚机械厂/中国	2019.10	1	完好	C
HY-179	喷漆悬挂线	X-60	江苏昆山思创/中国	2010.5	1	完好	A
HY-180	喷漆房	PF-355	江苏昆山思创/中国	2010.5	1	完好	C
HY-181	螺杆式空压机	MPV-45A	江苏欧曼/中国	2016.7	1	完好	C
HY-182	自动升降台	SJY-1-1	昆山奥诺特/中国	2009.8	1	完好	C
HY-183	自动升降台	SJY-1-1	昆山奥诺特/中国	2009.8	1	完好	C
HY-184	自动升降台	SJY-1-1	昆山奥诺特/中国	2009.8	1	完好	C
HY-185	交流弧焊机	BX3-300-3	顺德三社电机有限公司	2009.6	1	完好	C
HY-186	交流弧焊机	ZX5-400	顺德三社电机有限公司	2015.8	1	完好	C
HY-187	自动冲出线头	CXJ-15	台州精阳机械厂/中国	2011.5	1	完好	C

	机						
HY-188	自动缠线机	Y-A102B	苏州协普电机机械	2020.5	1	完好	C
HY-189	电脑切线剥皮机	BZW88205	江苏博之电子自动设备	2018.9	1	完好	C
HY-190	电碱焊线机	DJ-86	台州精阳机械厂/中国	2017.5	1	完好	C
HY-191	多头排线绕线机	JK-RX11	常州金康精工机械	2015.9	1	完好	C
HY-192	S Q X连续清洗机	SQX-600	无锡明兴处理设备	2020.12	1	完好	B
HY-193	绕线车	80-250	江苏华源防爆电机	2006.4	1	完好	C
HY-194	绕线车	80-250	江苏华源防爆电机	2006.4	1	完好	C
HY-195	绕线车	80-250	江苏华源防爆电机	2006.4	1	完好	C
HY-196	绕线车	80-250	江苏华源防爆电机	2006.4	1	完好	C
HY-197	绕线车	280-355	江苏华源防爆电机	2006.4	1	完好	C
HY-198	大功率绕线机	RX6-1200	江苏本格自动化科技有限公司	2021.6	1	完好	C
HY-199	大功率绕线机	RX4-650	江苏本格自动化科技有限公司	2021.6	1	完好	C
HY-200	大功率绕线机	RX4-650	江苏本格自动化科技有限公司	2021.11	1	完好	C
HY-201	大功率绕线机	RX4-650	江苏本格自动化科技有限公司	2021.11	1	完好	C
HY-202	大功率绕线机	RX4-650	江苏本格自动化科技有限公司	2021.11	1	完好	C
HY-203	定子两端整形机	112	江苏华源防爆电机	2015.7	1	完好	C
HY-204	过滤式超声清洗机	W1800G-A	江阴市机帐机械有限公司	2022.9	1	完好	B
HY-205	高速电火花小孔加工机床	DD703 30	江苏冬庆数控机床有限公司	2022.12	1	完好	B
HY-206	电热恒温干燥箱	1012QB	绍兴华脉仪器制造有限公司	2022.12	1	完好	C
HY-207	中速走丝电火花数控切割机床	DK7750-ZG	江苏冬庆数控机床有限公司	2022.12	1	完好	C

HY-208	中速走丝电火花数控切割机床	DK7750-ZG	江苏冬庆数控机床有限公司	2022.12	1	完好	C
HY-209	多工位转子自动铸铝机	YCZL-80-4G	台州市亿昌机电设备有限公司	2023.1	1	完好	A
HY-210	液压机	YDSF11-1001	无锡大力液压机械厂	2023.11	1	完好	C
HY-211	普床	CW6163B	沈阳机床股份有限公司	2010.11	1	完好	C
HY-212	数控车床	HTC40P/1000	通用技术集团沈阳机床有限公司	2024.12	1	完好	B
HY-213	数控车床	HTC40P/1000	通用技术集团沈阳机床有限公司	2024.12	1	完好	B
HY-214	数控机床	Mazzk-QUICK TURN-350L	山崎马扎克机床（沈阳）有限公司	2024.12	1	完好	A
HY-215	数控机床	Mazzk-QUICK TURN-350L	山崎马扎克机床（沈阳）有限公司	2024.12	1	完好	A
HY-216	加工中心	Mazzk-HCN-880 0L	山崎马扎克机床（沈阳）有限公司	2024.12	1	完好	A
HY-217	真空压力浸漆成套设备	VPI-1800	张家港市精瑞真空设备制造有限公司	2024.12	1	完好	A

2.4 产品信息

产品名称：高效三相异步电机

产品型号：YE3-160M-4

产品应用：主要用于空气压缩机、新能源汽车、军用设备等领域。

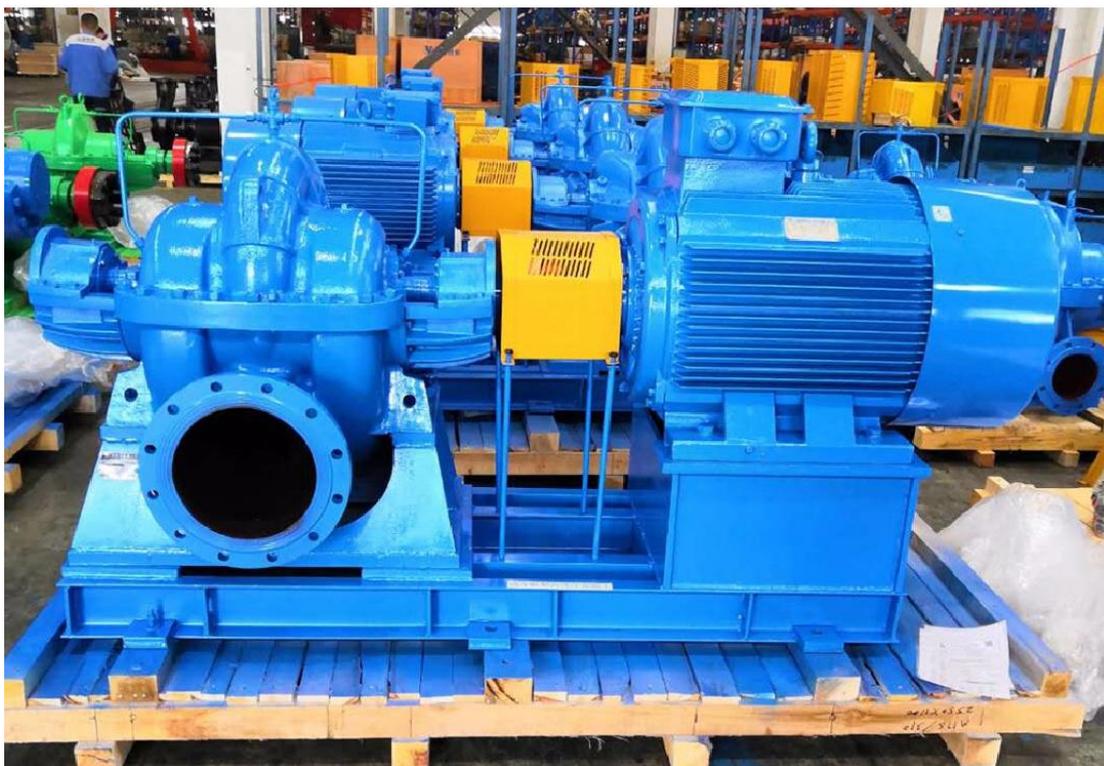


图 2.2 产品照片

综上，审核组通过现场审核查看受审核方的营业执照、工艺流程图、设备清单、产品规格说明等文件，确认碳足迹报告（V1.0）中描述的公司基本信息真实、准确。

3 目标与范围定义的审核

3.1 研究目的

碳足迹报告（V1.0）研究的目的是得到江苏华源防爆电机有限公司 2024 年度生产的“1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4”生命周期过程碳足迹的平均水平，为江苏华源防爆电机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，也是江苏华源防爆电机有限公司迈向国际市场的重要一步。碳足迹报告的研究结果将为江苏华源防爆电机有限公司与高效三相异步电机 YE3-160M-4 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。

碳足迹报告（V1.0）研究结果的潜在沟通对象包括两个群体：一是江苏华源防爆电机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

碳足迹报告（V1.0）的系统边界为江苏华源防爆电机有限公司 2024 年度高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品生产活动及非生产活动的部分生命周期。系统边界为“从摇篮到大门”类型，包括高效三相异步电机 YE3-160M-4 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，碳足迹报告（V1.0）功能单位定义为：生产“1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4”。

3.4 生命周期流程图

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“1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4”产品的生命周期流程图，其碳足迹评价模式为从商业到商业（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：

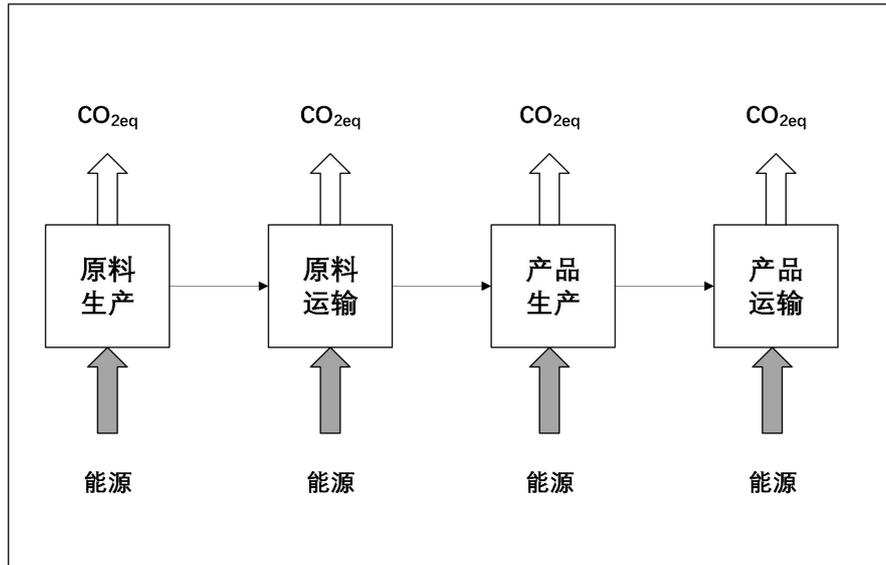


图 3.1 产品生命周期评价边界图

碳足迹报告 (V1.0) 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
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； b. 主要原材料生产过程中能源的消耗； c. 产品生产过程电力及其他耗能工质等的消耗； d. 原材料运输、产品运输。	a. 资本设备的生产及维修； b. 次要原材料及辅料获取和运输； c. 销售等商务活动产生的运输。

3.5 取舍准则

碳足迹报告 (V1.0) 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。

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，碳足迹报告（V1.0）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）、氢氟碳化物（HFC_s）、全氟化碳（PFC_s）、六氟化硫（SF₆）和三氟化氮（NF₃）等。并且采用了 IPCC 第六次评估报告（2024 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 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（CO₂e）为基础，甲烷的特征化因子就是 27.9kgCO₂e。

3.7 数据质量要求

为满足数据质量要求，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 2025 年 6 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（2022）；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。

碳足迹报告（V1.0）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。

通过现场勘察、文件评审和现场访谈，审核组确认信息如下：

- （1）研究目的：碳足迹报告研究目的清晰明确；
- （2）系统边界：铸件类产品后期需再加工，根据 ISO 14067:2018 标准要求，系统边界设置为“从摇篮到大门”类型，符合标准要求；
- （3）功能单位：功能单位定义清晰，便于基准流的量化；
- （4）生命周期流程图：流程图绘制完整，无遗漏；
- （5）取舍准则：取舍规则定义明确，可操作，符合标准要求；
- （6）影响类型和评价方法：已对影响类型和评价方法作了详细描述；
- （7）数据质量要求：充分考虑了数据的准确确定、代表性和模型一致性；

综上，审核组认为碳足迹报告（V1.0）中描述的目标与范围定义真实、准确，符合 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。

4 过程数据的审核

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 2024 年实际消耗量统计，根据“1 台高效三相异步

电机 YE3-160M-4” 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	铸件-端盖	2	个	生产统计
2	铸件-机座	1	个	生产统计
3	硅钢片	1	Kg	生产统计
4	电磁线	1	Kg	生产统计
5	铝锭	1	Kg	生产统计
6	轴承	2	Kg	生产统计
7	圆钢	1	Kg	生产统计
8	绝缘材料	1	Kg	生产统计
9	绝缘漆	1	Kg	生产统计
10	水性漆	1	Kg	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 Gabi 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	铸件-端盖	2.20	tCO ₂ eq/t	铸铁 HT150
2	铸件-机座	2.20	tCO ₂ eq/t	铸铁 HT150
3	硅钢片	2.07	tCO ₂ eq/t	铁 W50W470
4	电磁线	5.795	tCO ₂ eq/t	铜
5	铝锭	16.38	tCO ₂ eq/t	AL99.7
6	轴承	2.31	tCO ₂ eq/t	轴承钢
7	圆钢	2.31	tCO ₂ eq/t	45号圆钢
8	绝缘材料	4.50	tCO ₂ eq/t	nmn 复合亚胺薄膜
9	绝缘漆	3.40	tCO ₂ eq/t	1040
10	水性漆	3.40	tCO ₂ eq/t	水溶性丙烯酸树脂 9003-01-4

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
1	铸件-端盖	11.43	t. km
2	铸件-机座	16.02	t. km
3	硅钢片	3.2	t. km
4	电磁线	1.83	t. km
5	铝锭	0.105	t. km
6	轴承	0.468	t. km
7	圆钢	0.34	t. km
8	绝缘材料	0.099	t. km
9	绝缘漆	0.246	t. km
10	水性漆	0.3	t. km

4.2.2 排放因子数据

原材料运输方式为水运和道路运输，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	公路货运	0.0976	kgCO ₂ eq/(t·km)	CPCD

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，包括产品生产过程中的主要耗能和辅助、附属生产系统耗能，具体能源消耗如下：

表 4.5 产品生产阶段活动水平

生产单元	能源	活动水平	单位	来源
全流程	国网电	1440182	kwh	生产统计
	水	10900000	kg	

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
电力	0.6205	tCO ₂ /MWh	2021 年全国电力平均二氧化碳排放因子
水	0.1720	kgCO ₂ eq/t	CPCD 城市用水

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	1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4	33.63	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	公路货运	0.0976	kgCO ₂ eq/(t · km)	CPCD

通过现场勘察、访谈并查阅受审核方的生产统计记录、能源消耗台账等文件，审核组确认信息如下：

- (1) 原材料生产阶段：审核组确认碳足迹报告（V1.0）原材料生产阶段涉及

的主要原材料类型无遗漏；活动水平数据已根据功能/申报单位进行分配，数据来源可追溯；排放因子来源背景数据库，经验证数据来源准确，符合标准要求；

(2) 原材料运输阶段：审核组确认原材料运输距离根据报告期内所有该类型原材料运输距离加权平均计算获取，数据准确；周转量计算过程清晰，可追溯；

(3) 产品生产阶段：审核组确认产品生产过程均采用实景数据，且数据已根据功能/申报单位进行分配，数据来源准确，可追溯；

(4) 产品运输阶段：审核组确认产品运输距离根据报告期内所有产品运输距离加权平均计算获取，数据准确；周转量计算过程清晰，可追溯；

综上，审核组确认碳足迹报告（V1.0）中使用的活动水平和排放因子数据真实、准确，符合 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。

5 碳足迹计算的审核

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 2024 年 IPCC 第六次评估报告 AR6 值。

通过文件评审和现场审核，审核组确认碳足迹报告（V1.0）中采用的核算方法与 ISO 14067:2018《温室气体—产品碳足迹—量化要求和指南》一致，不存在任何偏移。

5.2 碳足迹计算结果

根据审核确认的活动水平和排放因子数据，审核组对碳足迹结果进行了验算，确认江苏华源防爆电机有限公司 2024 年生产 1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品的碳足迹为 275.57 tCO₂eq，具体结果如下：

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)	268.93	3.29	0.07	3.28	275.57
占比	97.59%	1.19%	0.02%	1.19%	100.00%

经验算，生产 1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品的碳足迹为 275.57tCO₂eq，数据与产品碳足迹报告（V1.0）一致。

因此，审核组确认碳足迹报告（V1.0）中计算的生产 1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品的碳足迹准确、可信，符合 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。

5.3 碳足迹影响分析

从高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品生命周期累计碳足迹贡献比例的情况，可以看出高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品的碳排放环节主要集中在原材料生产阶段，占比 97.59%，其次为原材料和产品运输阶段，分别占比 1.19%，具体详见下图。

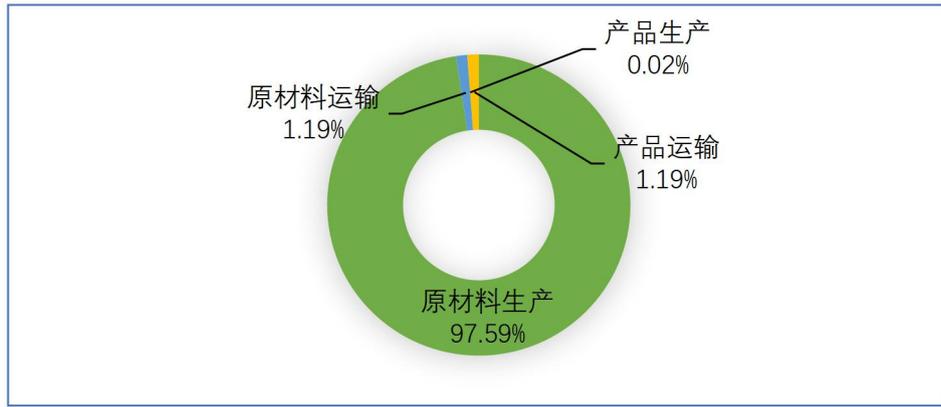


图 5.3 产品碳足迹贡献情况分布图

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，以减少原材料获取阶段的碳足迹，具体措施如下：

(1) 绿色供应商管理

公司原材料获取阶段对产品碳足迹贡献较大，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。尤其针对电解铜和回料的供应商应要求其提供产品碳足迹评价报告，以便有效控制和降低原材料生产阶段的碳足迹。

(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，减少后续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

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。从生产阶段排放占比来看，加工阶段的排放量最高，应该重点对该工序段进行节能诊断，发掘节能点，有效控制该阶段的能源消耗。

(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 不确定性评估

根据活动水平和排放因子的数据质量等级，对碳足迹评价结果做定性判断。

表 6.1 生命周期评价数据质量等级结果

生命周期阶段	原材料生产	原材料运输	产品生产	产品运输	全生命周期
碳排放量 (tCO ₂ eq)	268.93	3.29	0.07	3.282	275.57
数据质量加权得分	1.85	2.00	12.00	2.00	1.86
数据质量等级	L6	L6	L5	L6	L6

注：数据质量等级 L1 (31-36)，L2 (25-30)，L3 (19-24)，L4 (13-18)，L5 (7-12)，L6 (1-6)，级数越小表示其数据质量越佳

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 审核结论

1. 产品碳足迹核算的符合性声明：

基于文件评审和现场审核，在所有不符合项关闭之后，审核组确认：

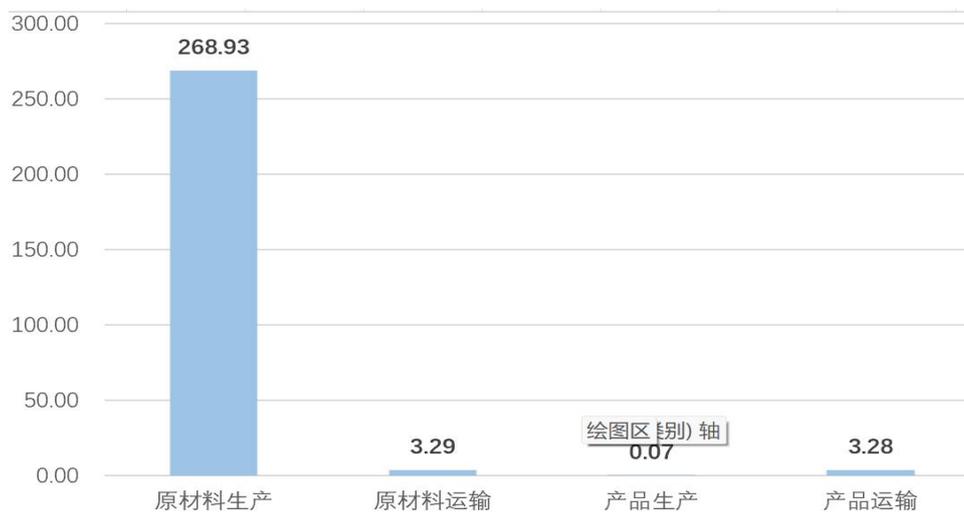
江苏华源防爆电机有限公司出具的高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品碳足迹报告（V1.0）符合 ISO 14067:2018《温室气体—产品碳足迹—量化要求和指南》和 PAS 2050:2011《商品和服务在生命周期内的温室气体排放评价规范》要求。

2. 产品碳足迹声明：

江苏华源防爆电机有限公司 2024 年生产 1 台高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品的碳足迹为 3.85 tCO₂eq，具体结果如下：

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)	268.93	3.29	0.07	3.282	275.57
占比	97.59%	1.19%	0.02%	1.19%	100.00%

各生命周期阶段贡献度如下：



3. 审核过程中未覆盖的问题或者特别需要说明的问题描述：

江苏华源防爆电机有限公司高效三相异步电机 YE3-160M-4 产品碳足迹的审核过程中无未覆盖或需要特别说明的问题。

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。