

产品碳足迹报告

产品名称：复合绝缘横担

产品材质型号：(JZHD2-34×54×1870)

生产者名称：福建鼎力电气设备有限公司

报告编号：T410123-4

机构名称（公章）：三倍国际检测认证有限公司

报告签发日期：2026年1月21日



企业名称	福建鼎力电气设备有限公司	地址	福建省莆田市仙游县郊尾镇324国道福厦公路126公里处
法定代表人	郑梅钦	联系方式	18050156576
授权人（联系人）	黄敏		
核算和报告依据	GB/T 24067-2024/ISO 14067:2018《温室气体产品碳足迹量化要求和指南》；		

企业概况：

福建鼎力电气设备有限公司成立于 2012 年，法定代表人郑梅钦，位于福建省莆田市仙游县。公司专注于电缆制造、电力设施器材制造及电缆经营业务。在技术创新方面，公司拥有多项专利技术，包括电力电塔筒用智能除锈装置、输电铁塔生产加工用板材清渣机等实用型专利。同时，公司自主研发了鼎力铁塔基站运维监控系统软件、鼎力钢材数控切割设备管理系统等软件产品，体现了其在电力设备制造领域的技术积累。公司通过持续的技术研发和设备升级，为电力行业提供专业化的设备制造和技术服务。福建鼎力电气设备有限公司在 2024 年获得国家级高新技术企业认定，2025 年入选国家级科技型中小企业和省级专精特新中小企业。电气设备制造行业在节能降碳、新能源发展等政策推动下景气度提升，福建鼎力电气设备有限公司通过自主研发智能除锈装置、板材清渣机等专利技术，在电力设施制造领域形成技术积累。

确认此次产品碳足迹报告符合：

GB/T 24067-2024/ISO 14067:2018《温室气体产品碳足迹 量化要求和指南》；

2. 单位产品碳足迹结果

产品功能单位	单位产品碳排放量 (kgCO ₂ eq)
1吨复合绝缘横担（JZHD2-34×54×1870）	125.6218
系统边界“摇篮到坟墓”：原料获取及加工、运输、生产制造、仓储、成品运输阶段、产品处置阶段的碳排放	

3. 评价过程中需要特别说明的问题描述

（1）本次产品碳足迹评价的系统边界为包括原辅料获取阶段、原辅料运输阶段、产品生产阶段、成品运输阶段、产品处置阶段。

（2）本次产品碳足迹评价工作建立了产品生命周期模型，计算得到产品碳足迹结果。

编制	李少娟	签名	李少娟
组内职务			
组长	李少娟	签名	李少娟
组员	吕杰	签名	

目 录

摘要	1
1 产品碳足迹 (CFP) 介绍	2
2 企业及产品介绍	3
2.1 企业介绍	3
2.3 产品介绍	5
2.3.2 产品工艺流程	7
2.3.3 产品图片	8
3 目标与范围定义	9
3.1 评价目的	9
3.2 评价范围	9
3.2.1 功能单位	9
3.2.2 系统边界	9
3.2.3 分配原则	10
3.2.4 取舍准则	11
3.2.5 相关假设和限制	11
3.2.6 影响类型和评价方法	11
3.2.7 数据来源	11
3.2.8 数据质量要求	11
4 数据收集	13
4.1 数据收集说明	13
4.2 活动水平数据	14
4.3 排放因子数据	14

5 碳足迹计算	15
5.1 计算方法	15
5.2 计算结果	15
5.3 不确定性分析	16
6 改进建议	18
6.1 改进建议	18
附件	19
附件 1：本公司 2025 年度温室气体报告核查组专家名单	19

摘要

本评价的目的是以生命周期评价方法为基础,采用 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》; GB/T 24067-2024/ISO 14067:2018《温室气体产品碳足迹量化要求和指南》为标准,计算得到复合绝缘横担(JZHD2-34×54×1870)的碳足迹。

为了满足碳足迹第三方认证以及与各相关方沟通的需求,本评价的功能单位定义为:1吨复合绝缘横担(JZHD2-34×54×1870)。评价的系统边界定义为全生命周期产品碳足迹,系统边界为原辅料获取阶段、原辅料运输阶段、产品生产阶段、成品运输阶段、产品处置阶段。

评价得到:1吨复合绝缘横担(JZHD2-34×54×1870)“原辅料获取阶段、原辅料运输阶段、产品生产阶段、成品运输阶段、产品处置阶段”的碳足迹值为125.6218 kg CO₂ eq,原辅料获取阶段碳排放为67.1557 kg CO₂ eq (53.46%),原辅料运输阶段碳排放为0.7703 kg CO₂ eq (0.61%),生产阶段碳排放为2.7798 kg CO₂ eq (2.21%),成品运输阶段0.0556 kg CO₂ eq (0.04%),产品处置阶段54.8604 kgCO₂ eq (43.67%)。

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、技术、地域、时间等方面。本报告采用了企业的合格供应商环评报告,同行业环保报告,企业的实际数据建立了产品生命周期模型,并计算得到产品碳足迹结果。生命周期评价的主要活动水平数据来源于企业现场调研的初级数据,背景数据来自发改委发布的《工业其他行业企业温室气体核算方法与报告指南(试行)》、《陆上交通运输企业温室气体核算方法与报告指南(试行)》等规定的缺省值。

1 产品碳足迹（CFP）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”也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（Carbon Footprint of a Product, CFP）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，即从原辅材料获取、原辅材料运输、产品生产、产品运输、产品使用、废弃处置等阶段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。碳足迹的计算结果用二氧化碳当量（CO₂eq）表示。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，目前这类因子（特征化因子）在全球范围广泛适用。

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（CarbonTrust）、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 14067:2018《温室气体产品碳足迹 量化要求和指南》，此标准以 PAS2050 为种子文件，由国际标准化组织（ISO）编制发布。2024 年 8 月 23 日，中国国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会发布 GB/T 24067:2024《温室气体产品碳足迹 量化要求和指南》，2024 年 10 月 1 日实施。产品碳足迹核算标准的出现目的是建立一个一致的、国际认可的评估产品碳足迹的方法。

2 企业及产品介绍

2.1 企业介绍

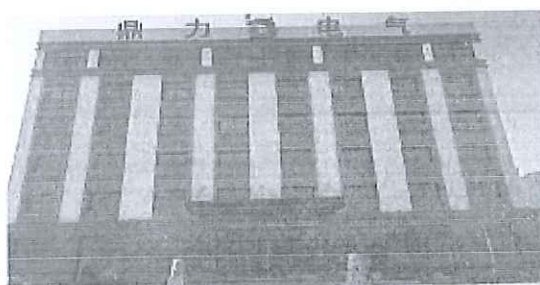
福建鼎力电气设备有限公司位于素有“海滨邹鲁、文献名邦”之称的仙游县经济开发区内，处于全省中心地带，区位优势明显交通极为便利，附近十公里内有动车站、高速路口和码头等快捷交通网络设施。企业成立于 2012 年 2 月，注册资金 6000 万，拥有各类专业技术管理人员 22 名。2012 年荣获由福建省质量技术监督局颁发的“福建省质量管理先进企业”称号；2017 年获得由福建省经济和信息化委员会、福建省财政厅联合颁发的“福建省‘专精特新’中小企业（专业化）”企业认证；2019 年入选莆田市名优地产品名录（第二批）；连续多年获得莆田市“守合同重信用企业”和仙游县“突出经济贡献奖”；2020 年被评为福建省高新技术企业，2021 年荣获国家级高新技术企业称号。

企业占地面积六十多亩，一期建筑面积 2 万平方米，二期建筑面积 3 万平方米。现建成一幢综合办公楼和五幢标准化厂房（分别为原材料和成品仓库、复合绝缘横担生产车间、铁附件和地脚螺栓生产车间、输变电用铁塔生产车间、复合材料电杆制造车间）。本企业已通过质量管理体系认证，环境管理体系认证，职业健康管理体系认证。公司全面推广高效的 6S 管理，从原材料采购到成品出厂每道都经过严格的质量把控，在整个生产过程中建立了可追溯的、持续有效的质量管理体系，确保每项产品达到高品质、零缺陷的基础目标。

鼎力电气是一家集科研、生产、销售、服务为一体的现代高新技术企业，公司与省内高校开展紧密合作，依托优质的研发技术资源平台陆续开发出各种适用于智能电网的新产品，目前已取得 20 多项国家实用新型专

利和软件著作权。公司成立以来陆续引进多条国内先进的全自动数控生产线，拥有完全满足剪切、冲压、割焊、锻造、锻压、机加工、滚丝、热处理等工艺的生产设备。公司建立了两个理化试验室，购买全套先进的专业检测仪器，在原材料进厂和产品出厂检测上严把质量关，而且所有的新产品均通过中国电力科学研究院和国家塔架质量监督检测中心这两家国内最权威的检测机构测试认定并安全广泛运行在全国多条不同电压等级的输变电线路上。

鼎力电气秉承“诚信、专业、创新、卓越”的核心文化价值理念，产品生产朝着安全、节能、环保的方向健康发展。我们努力将打造专业的团队，铸造精良的产品，提供优质的服务与广大电网企业真诚合作，共同发展，携手创造美好的明天。



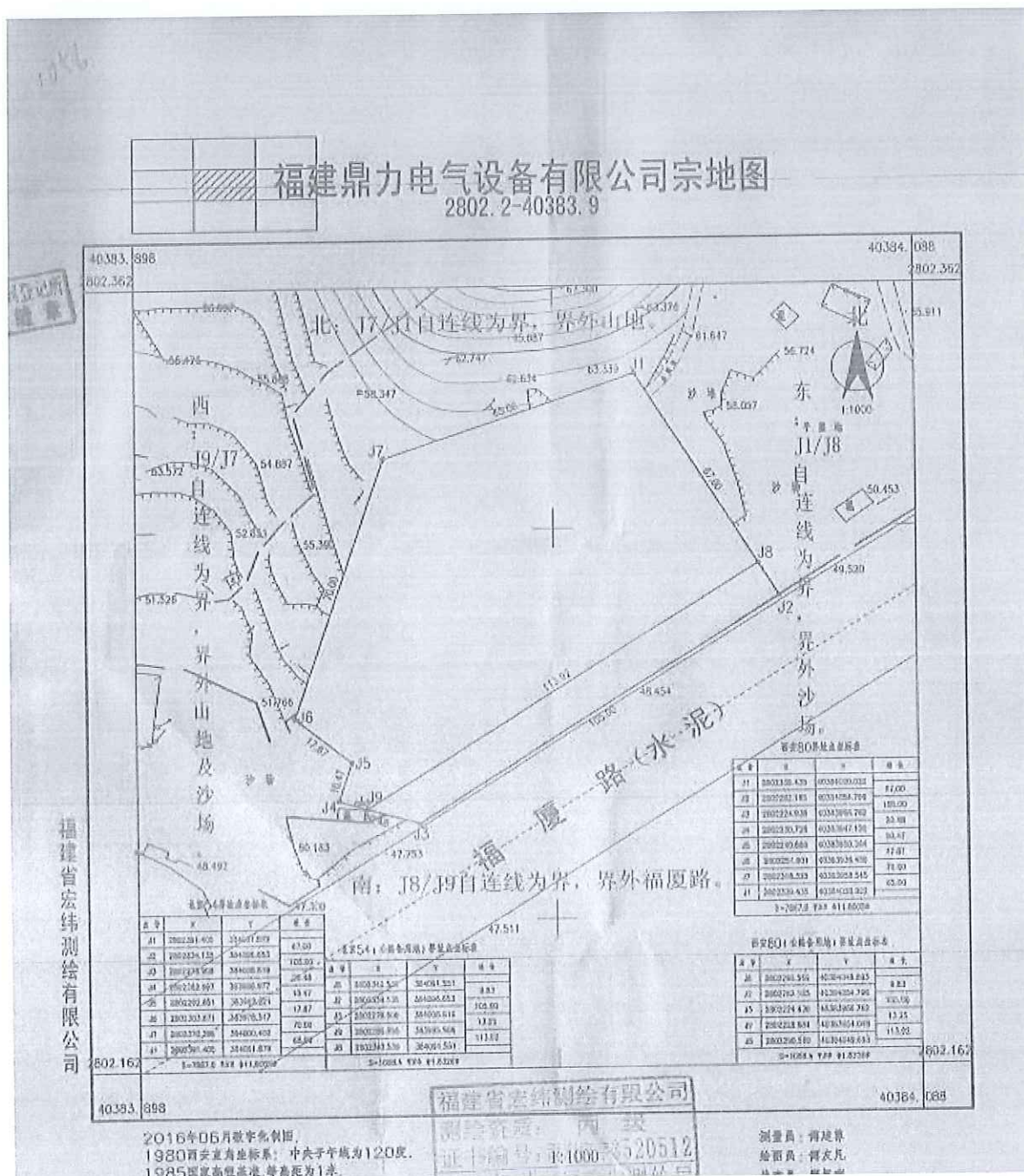
● 综合大楼
Office building

● 铁塔生产车间
Tower production workshop



● 铁附件生产车间
Iron accessories production workshop

2.2 厂区布局



2.3 产品介绍

复合绝缘横担是一种新型金具，采用复合材料制成，具有优异的绝缘性能和机械强度，广泛应用于电力系统、通信系统等领域。其独特的材料

特性和性能优势使其成为金具领域的新星。

一、复合绝缘横担的定义与特点

复合绝缘横担是一种采用复合材料制成的金具，具有优异的绝缘性能和机械强度。它结合了多种材料的优点，如高强度、高刚度、高耐腐蚀性、高耐候性等，使得其在各种恶劣环境下都能保持稳定的性能。此外，复合绝缘横担还具有重量轻、安装方便、维护简单等特点，使其在电力系统、通信系统等领域得到了广泛应用。

二、复合绝缘横担的应用领域

1. 电力系统：复合绝缘横担在电力系统中主要用于输电线路的支撑和固定，能够有效地提高线路的绝缘性能和稳定性，降低线路故障率，提高电力系统的运行效率。

2. 通信系统：在通信系统中，复合绝缘横担常用于天线、馈线等设备的支撑和固定。其优异的绝缘性能和机械强度为通信设备提供了可靠的保障，保证了通信系统的稳定运行。

三、复合绝缘横担的未来发展趋势

随着科技的不断进步和人们对材料性能要求的不断提高，复合绝缘横担在未来将呈现出以下发展趋势：

1. 材料创新：复合绝缘横担将继续探索新型复合材料的应用，以提高其性能和降低成本。

2. 结构优化：通过对复合绝缘横担结构的优化设计，提高其承载能力和稳定性，满足更高要求的应用场景。

3. 智能化发展：将传感器、智能控制等技术应用于复合绝缘横担，实现对其状态的实时监测和远程控制，提高运维效率。

2.3.2 产品工艺流程

横担注塑成型工艺流程

1、横担表面处理

- ①配粘合剂 1:3
- ②横担包装表面清洁
- ③自然晾干后涂粘结剂
- ④自然晾干后-放入烘箱预热(烘箱设置温度 140C~150C)

2、料桶加料

- ①按下电机启动/停止按钮,指示灯亮,电机启动
- ②右旋顶针开关退出顶针,再按下绿色按钮同时右旋料桶盖开关,打开料桶盖
- ③将准备好的料剥去塑料包装放入料桶内
- ④按下绿色按钮同时左旋料桶盖开关,关上料桶盖
- ⑤左旋顶针开关将料推入
- ⑥按下电机启动/停止按钮,指示灯灭,电机停止

3、注塑成型

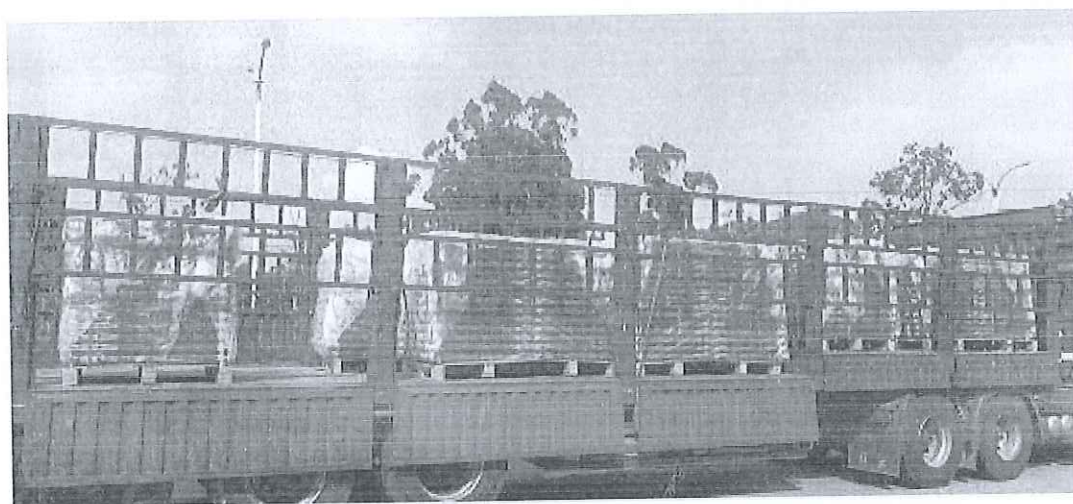
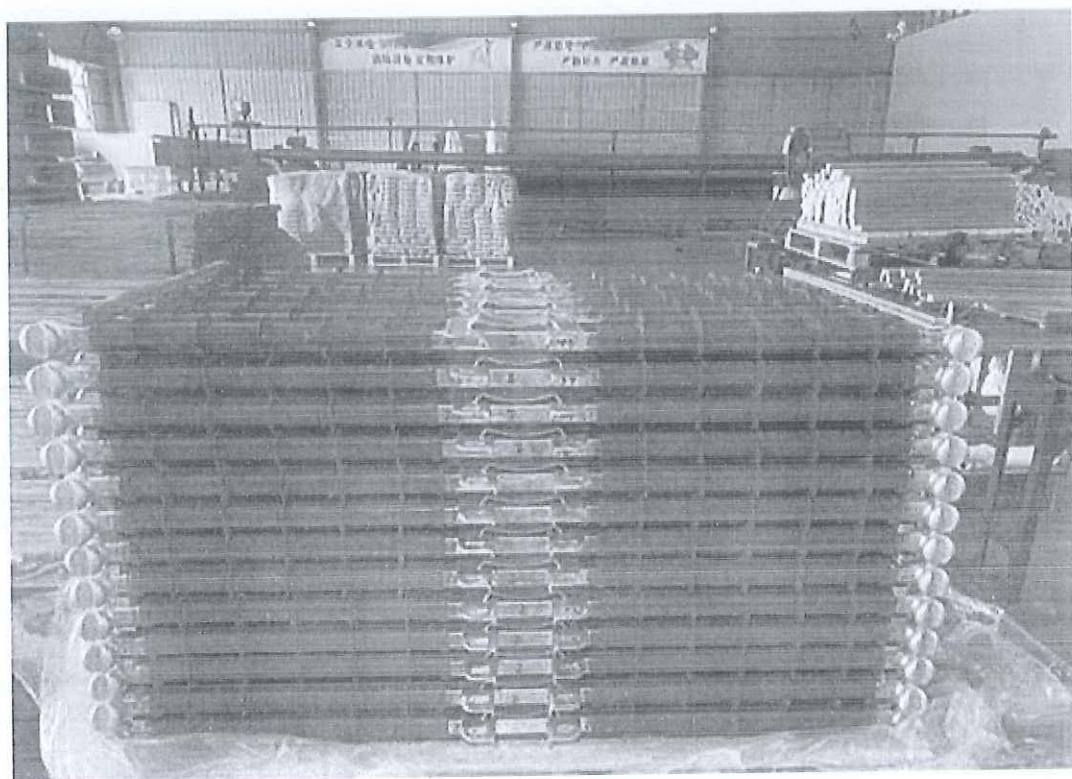
- ①参数设置/模具预热
- ②工艺模温达到后开模清模
- ③将已预热的横担放置在脱模架上,并在金具上标上标识
- ④将“架模”开关旋至“二”折升脱模架后,手动推进兑模架
- ⑤手动操作放下脱模架,将开关旋至“注射”位置,打注料头
- ⑥拔掉注料头,将开关旋至“自动”档,按下“电机启动/停止”按钮,合模注胶
- ⑦工艺设置硫化时间达到后,自动开模
- ⑧按开关旋至“手动”档,手动操作提升脱模架,拉出脱模架取下横担
- ⑨撕掉合模毛边清理多余飞边
- ⑩将处理好的横担整齐的放置在托盘上,准备送检

4、注意事项

- ①横担表面粘结剂涂覆前,应确保粘结剂涂覆区(即待包胶区)表面应清洁、无污物
- ②横担表面粘结剂涂覆时,应先涂两端金具(圆周刷涂),再涂芯棒表面(直线刷涂),芯棒与金具交接置采用刷涂收尾,确保粘结剂刷涂均匀。
- ③当硅橡胶表面存在窝气等不良现象时,可通过调整模具温度、注射压力速度进行改善;开班前两模应测量模温,正常情况每 3~4h 测一次模温
- ④横担注塑成型前应检查预热横担的芯棒实测温度 $\geq 105^{\circ}\text{C}$;横担脱模后,应检查两端金具与硅橡胶的粘结情况,确保粘结牢固。
- ⑤新装模开班生产的首旗横担,应解剖检查芯棒圆周包胶层是否存在偏心现象(即首模横担表面注胶前不应涂涂剂,以便于检查时可快速剥离大喜胶层),若有偏心可通过调整横担位置进行改善。
- ⑥横担上金具表面镀锌层的轻微刮擦和锈水黄痕应采用银色油漆进行修饰



2.3.3 产品图片



3 目标与范围定义

3.1 评价目的

本评价的目的是根据 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》；GB/T 24067-2024/ISO 14067:2018《温室气体产品碳足迹 量化要求和指南》标准的要求，科学地评估 1 吨复合绝缘横担（JZHD2-34×54×1870）的碳足迹。为企业自身的产品设计、物料采购、生产管控等提供可靠的碳排放信息，同时也为企业建立碳中和品牌，践行国家“绿色制造”战略等做好准备。评价的结果将为认证方、企业、产品设计师、采购商及消费者的有效沟通提供合适的方式。评价结果面向的沟通群体有：第三方认证机构，公司内部的管理人员、生产管理人员、采购人员，以及企业的外部利益相关者，如原材料供应商、政府部门和环境非政府组织等。

评价获得的数据信息还可用于以下目的：

- (1) 产品生态设计/绿色设计
- (2) 同类产品对标
- (3) 绿色采购和供应链决策
- (4) 为实现产品“碳中和”提供数据依据

3.2 评价范围

本项目明确了评价对象的功能单位、系统边界、分配原则、取舍原则、相关假设和原则、影响类型和评价方法、数据库和数据质量要求等，在下文分别予以详细说明。

3.2.1 功能单位

为方便输入/输出的量化，以及后续企业披露产品的碳足迹信息，或将本评价结果与其他产品的环境影响做对比，本评价声明功能单位定义为：1 吨复合绝缘横担（JZHD2-34×54×1870）。

3.2.2 系统边界

本次评价的系统边界从原材料获取阶段到产品处置阶段，涵盖了原辅料获取阶段、原辅料运输阶段、生产阶段、成品运输、产品处置等阶段。产品从“摇篮到坟墓”各阶段包含及不包含的过程如表 3.1 所示。系统边界如图 3.1 所示。

表 3.1 各阶段包含的过程

阶段类型	包含的过程	未包含的过程
原辅料获取阶段	硅橡胶、环氧树脂、纱线等的获取	包装材料获取
原辅料运输阶段	硅橡胶、环氧树脂、纱线等运输	包装材料运输
生产阶段	厂区内生产阶段	/
成品运输阶段	柴油运输	/
产品处置阶段	塑料	/

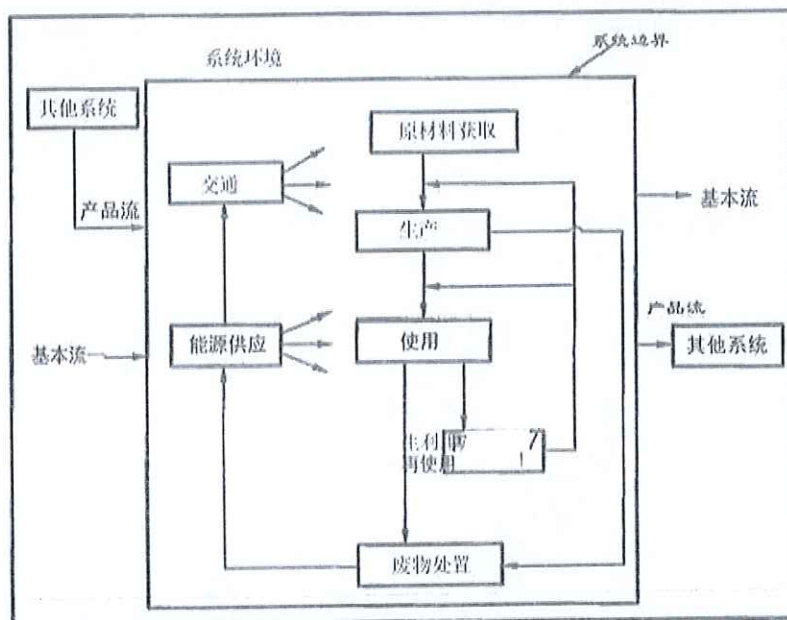


图 3.2: 产品系统边界示意图

3.2.3 分配原则

许多流程通常不止一个功能或输出，流程的环境负荷需要分配到不同的功能和输出中，当前有不同的方式来完成分配，主要有：（1）避免分配；（2）扩大系统边界；（3）以物理因果关系为基准分配环境负荷；（4）使用社会经济学分配基准。

由于各车间用电量未按产品及工序分开统计，因此本评价根据实际情况采用产品产量等物理因果关系为基准来进行分配。

3.2.4 取舍准则

此次评价采用的取舍规则具体如下：

(1) 基于产品投入的比例：舍去质量或能量投入小于 1% 的产品/能量投入，但总的舍去产品投入比例不超过 5%。但是对于质量虽小，但生命周期环境影响大的物质，则不可以舍弃，例如黄金、白银等。

(2) 基于环境影响的比重：以类似投入估算，排除实际影响较小的原料。对于任何类别影响，如果相同影响在一个过程/活动的总和小于 1%，则此过程可从系统边界中舍去。

(3) 忽略生产设备、厂房、生活设施等。

3.2.5 相关假设和限制

在生命周期评价过程中，会出现数据缺失或情景多样化的情况，生命周期评价执行者需要明确相关假设和限制。

本报告所有原辅材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。

3.2.6 影响类型和评价方法

基于评价目标的定义，本次评价只选择了全球变暖这一种影响类型，并对产品全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。

评价过程中统计了各种温室气体，本次核查主要包括二氧化碳（CO₂）。并且采用了 IPCC 第五次评估报告（2021 年）提出的方法来计算产品全生产周期的 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（CO₂eq）。

3.2.7 数据来源

本评价过程中使用的数据来源于企业的台账，记账凭证，供应商资质信息等。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。

3.2.8 数据质量要求

为满足数据质量要求，在本评价中主要考虑了以下几个方面：

数据完整性：依据取舍原则。

数据准确性：实景数据的可靠性及分配原则的合理性。

数据代表性：生产商、技术、地域以及时间上的代表性。

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，在评价过程中优先选择来自生产商和供应商直接提供的初级数据，以及企业自身统计的初级数据。本评价进行了企业现场数据的调查、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相关行业企业温室气体核算方法与报告指南的缺省值；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相近的数据。

数据库的数据经过严格审查，并广泛应用于国内国际上的 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。

备注：初级数据和次级数据界定

初级数据：通过直接测量或基于直接测量计算得到的过程\或活动的量化值。注释 1：原始数据不一定来自所研究的产品系统(3.3.2)，因为原始数据可能与研究的不同但可比较的产品系统相关。注释 2：原始数据可包括温室气体排放因子(3.2.7)和/或温室气体活动数据(定义见 GB/T 24067-2024/ISO 14067:2018, 3.6.1, 3.6.2, 3.6.3)

次级数据：不符合原始数据(3.1.6.1)要求的数据。注释 1：次级数据可包括数据库和出版文献的数据、国家数据库中的默认排放因子、计算数据估计或其他经主管当局审定的代表性数据。

注释 2：次级数据可包括从代理进程或估计中获得的数据。

4 数据收集

4.1 数据收集说明

根据标准的要求，三信国际检测认证有限公司组建了碳足迹评价工作组，对 1 吨复合绝缘横担（JZHD2-34×54×1870）产品的碳足迹进行了调研。

工作组对产品碳足迹的数据收集工作分为前期准备、确定工作方案和范围、现场走访、查阅文件、后期沟通等过程。前期准备及现场走访主要是了解产品基本情况、生产工艺流程及原材料供应商等信息，并调研和收集部分原始数据。收集的数据主要包括企业的生产报表、财务数据等，以保证数据的完整性和准确性。查阅文件及后期反复沟通以排除理解偏差造成的结果不准确。本次评价的数据统计周期为 2025 年 01 月 01 日-2025 年 12 月 31 日。数据代表了产品的平均生产水平。

产品碳足迹的数据收集需要考虑活动水平数据、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，能源使用，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：电力排放因子数据来源：2025 年 09 月 28 日，生态环境部、国家统计局、国家能源局关于发布 2024 年电力碳足迹因子的公告，后续将及时更新和定期发布电力碳足迹因子。

活动水平数据来自企业工作人员收集提供，对收集到的数据工作组通过企业自身的生产报表和财务数据进行了审核。排放因子数据来自相关行业企业温室气体核算方法与报告指南的缺省值查询。

4.2 活动水平数据

1 吨复合绝缘横担（JZHD2-34×54×1870）产品，2024 年度产品全生命周期各阶段的具体活动水平数据如下：

生命周期阶段	排放因子	活动数据		温室气体量 (kgCO2eq)
原材料获取	0.5777	电力kwh	116.2466	67.1557
原材料运输	0.0726	柴油kg	0.2449	0.7703
产品生产	0.5366	电力kwh	4.8119	2.7798
成品运输	0.0726	柴油kg	0.0177	0.0556
生命末期	0.5777	电力kwh	94.9635	54.8604

表 4.2.1 1 吨复合绝缘横担（JZHD2-34×54×1870）生命周期碳排放清单说明

4.3 排放因子数据

1 吨复合绝缘横担（JZHD2-34×54×1870）产品生命周期各阶段“摇篮到坟墓”的具体排放因子数据来源，具体为排放因子数据来自《工业其他行业企业温室气体核算方法与报告指南（试行）》、《陆上交通运输企业温室气体核算方法与报告指南（试行）》的缺省值查询。电力排放因子数据来源：2025 年 09 月 28 日，生态环境部、国家统计局、国家能源局关于发布 2024 年电力碳足迹因子的公告，为落实《关于建立碳足迹管理体系的实施方案》相关要求，生态环境部、国家统计局、国家能源局组织中国电力企业联合会等单位计算了 2024 年燃煤发电、燃气发电、水力发电、核能发电、风力发电、光伏发电、光热发电、生物质发电碳足迹因子和输配电碳足迹因子以及全国电力平均碳足迹因子，供各行业产品核算电力生产和消费产生的碳足迹使用。2024 年全国电力平均碳足迹因子为 0.5777kgCO2/kWh。后续将及时更新和定期发布电力二氧化碳排放因子。

5 碳足迹计算

5.1 计算方法

产品碳足迹是计算整个产品全生命周期中各阶段所有活动水平、排放因子之和。

计算公式如下：

$$E = E_{\text{原材料获取}} + E_{\text{原材料运输}} + E_{\text{产品生产}} + E_{\text{产品运输}} + E_{\text{产品处置}}$$

其中：

E：产品碳足迹，单位为二氧化碳当量/吨(tCO₂e/t)或千克二氧化碳当量(kgCO₂e)；

E 原材料获取：原材料获取阶段的碳足迹，单位为二氧化碳当量/吨(tCO₂e/t)或千克二氧化碳当量(kgCO₂e)；

E 原材料运输：原材料运输环节产生的碳排放总量，单位为二氧化碳当量/吨(tCO₂e/t)或千克二氧化碳当量

(kgCO₂e)；

E 产品生产：生产加工和装配阶段的碳足迹，单位为二氧化碳当量/吨(tCO₂e/t)或千克二氧化碳当量(kgCO₂e)；

E 产品运输：运输阶段的碳足迹，包括现场组立过程，单位为二氧化碳当量/吨(tCO₂e/t)或千克二氧化碳当量

(kgCO₂e)；

E 产品处置：使用处置阶段的碳足迹，包括现场使用年限周期内排放、报废处置过程，单位为二氧化碳当量/吨

(tCO₂e/t)或千克二氧化碳当量(kgCO₂e)；

5.2 计算结果

福建鼎力电气设备有限公司生产的 1 吨复合绝缘横担(JZHD2-34×54×1870)产品碳足迹是 125.6218 kg CO₂eq/台。各生命周期阶段的温室气体排放情况如表 5.2-1 和图 5.2-2 所示。

生命周期阶段	碳足迹/(kg CO ₂ eq)	百分比/%
原材料获取	67.1557	53.46%
运输（原材料运输）	0.7703	0.61%
生 产	2.7798	2.21%
运输（成品交付）	0.0556	0.04%
生命末期（产品处置）	54.8604	43.67%
总 计	125.6218	100.00%

表 5.2-1 1 吨复合绝缘横担（JZHD2-34×54×1870）
产品生命周期各阶段碳排放情况

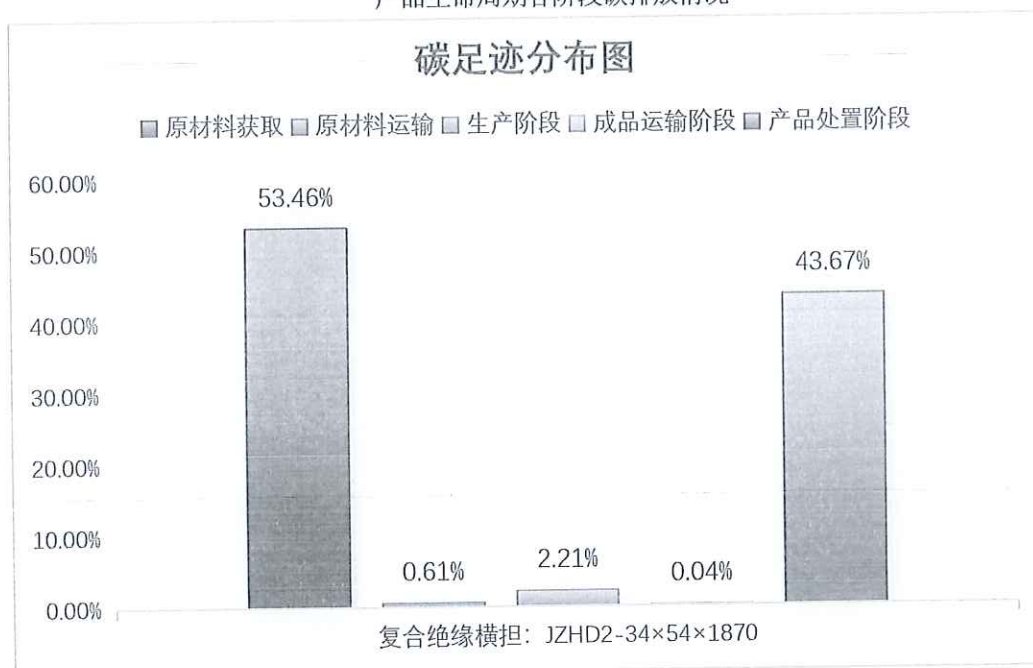


图 5.2-2 1 吨复合绝缘横担（JZHD2-34×54×1870）
产品生命周期阶段碳排放分布图

5.3 不确定性分析

不确定性的主要来源为活动水平数据存在测量误差和统计误差。减少不确定性的方法主要有：

使用准确率较高的活动水平数据；对每一阶段的数据跟踪监测，提高活动水平数

据的准确性。

6 改进建议

6.1 改进建议

根据产品从原材料获取到产品处置阶段的碳足迹评价结果，在企业可行的条件下，可考虑从以下方面加强碳足迹的管理：

（1）制定数据缺失、生产活动或报告方法发生变化时的应对措施。若仪表失灵或核算某项排放源所需的水平或排放因子数据缺失，企业应采用适当的估算方法获得相应时期缺失参数的保守替代数据。

（2）建立文档管理规范，保存、维护有关温室气体年度报告的文档和数据记录，确保相关文档在第三方核查以及向主管部门汇报时可用。

（3）建立数据的内部审核和验证程序，通过不同数据源的交叉验证、统计核算期内数据波动情况、与多年历史运行数据的比对等主要逻辑审核关系，确保活动水平数据的完整性和准确性。

（4）产品分类管控，从原材料到生产过程、成品运输进行控制。选择低碳环保的原材料或组件，对供应商进行碳管理数据评审，完善完整供应链碳数据收集和信息公开。完善成品运输环节的管理，记录运输车辆的总质量、油耗、载重等参数及运输频次。

附件

附件 1：本公司 2025 年度温室气体报告核查组专家名单

2025 年度温室气体报告核查组专家名单

姓名	工作单位	中国认证认可协会 温室气体核查员证书号
李少娟	三信国际检测认证有限公司	2025-P1VP-3251115 2024-CCAA-GHG1-1251115
吕杰	三信国际检测认证有限公司	2024-CCAA-GHG1-1446871

上述专家名单，经过本企业确认并同意开展温室气体排放量核查工作，专家组成员在本公司进行了 2.0 天的数据收集、数据验证、数据计算和数据核查工作，特此证明。

企业代表(签字)：

(企业盖公章)

2026 年 1 月 21 日