浙江金迪门业有限公司
2025 年度
人造板表面装饰板产品碳足迹核查报告

核查机构名称（盖章）：杭州宁旺节能环保科技有限公司

核查报告签发日期：2026 年 2 月 25 日

目录

1 、执行摘要 1

2 、产品碳足迹介绍（ PCF ）介绍 **4**

3 、目标与范围定义 **6**

3.1 浙江金迪门业有限公司及其产品介绍 6

3.2 研究目的 7

3.3 研究的边界 8

3.4 功能单位 8

3.5 生命周期流程图的绘制 9

3.6 取舍准则 10

3.7 影响类型和评价方法 11

3.8 数据质量要求 19

4、 产品回收阶段 **13**

4.1 原材料生产阶段 13

4.2 原材料运输阶段 14

4.3 产品生产阶段 15

4.4 产品运输阶段 30

4.5 产品使用阶段 30

4.6 产品回收阶段 30

5 、数据的收集和主要排放因子说明 **31**

6 、碳足迹计算 **32**

6.1 碳足迹识别 32

6.2 计算公式 32

6.3 碳足迹数据 33

6.4 碳足迹数据分析 33

7 、不确定分析 **36**

8 、结语 **36**

1 、执行摘要

浙江金迪门业有限公司作为行业先进龙头企业，为相关环境披露要求，履行社会责任、接受社会监督，特邀请杭州宁旺节能环保科技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/TS14067-2013《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，计算得到浙江金迪门业有限公司的人造板表面装饰板产品的碳足迹。

本报告的功能单位定义为生产 “1 平方米人造板表面装饰板”。系统边界为“从摇篮到坟墓”类型，调研了生产人造板表面装饰板的上游原材料（包括 PVC、封边带、亚门胶等）生产阶段、原材料运输阶段、人造板表面装饰板生产阶段、销售运输阶段、使用阶段及报废后回收处置阶段。

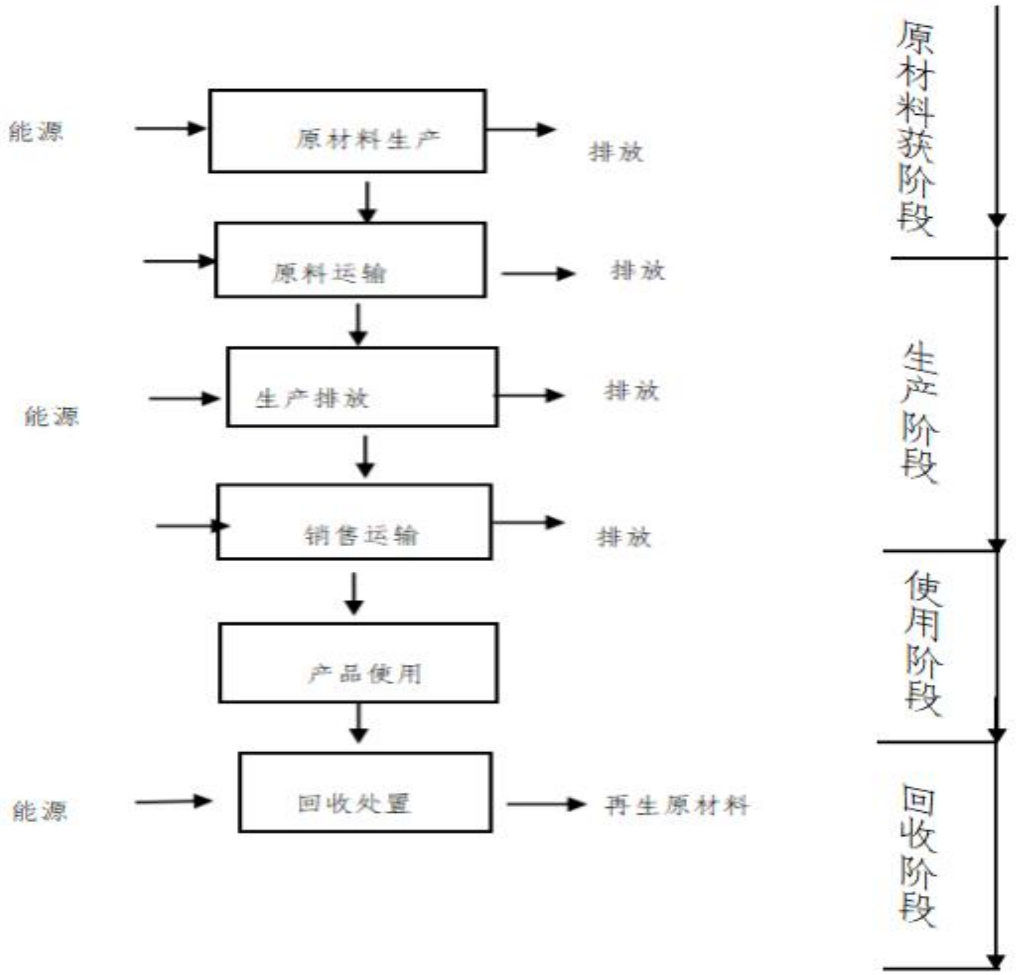


图 1 人造板表面装饰板生命周期系统边界图

报告中对生产人造板表面装饰板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，发现原材料生产过程能源消耗对产品碳足迹的贡献最大，其次为产品运输阶段。

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，主要体现在生产商术、地域、时间等方面。人造板表面装饰板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（比如：PVC、封边带、亚门胶）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（ProductCarbon 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（CO_2）、甲烷（CH_4）、氧化亚氮（N_2O）、氢氟碳化物（HFCs）、全氟化碳（PFCs）和六氟化硫（SF_6）。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（CO_2e）表示，单位为 $kgCO_{2e}$ 或者 tCO_{2e}。全球变暖潜值（Gobal 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 forSustainable 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 浙江金迪门业有限公司及其产品介绍

浙江金迪门业有限公司是浙江金迪控股集团有限公司的辖属子公司，始建于 1986 年，员工 600 余人。企业拥有五条一流自动化生产线，一层研发设计检测中心，主要涵盖免漆门、油漆门、实木门、护墙板、装饰木线、高档木塑环保装饰材料等系列产品。

企业拥有国内金迪专营店 1000 多家，远销美国、加拿大、澳大利亚、法国等 70 多个国家，是引领浙江乃至全国新型环保装饰产业发展的龙头企业，企业积极开展节水型企业建设与清洁生产审核验收工作，于 2022 年通过清洁生产审核专家验收。金迪品牌冠誉全球木门行业和客户，是消费者公认的木门行业领导品牌，连续 15 年荣获

中国木门前五强。金迪坚持创造、创新、创优的发展之路，是中国免漆门的开创者、引领者和实践者，荣获“中国驰名商标”、“浙江省名牌产品”、“浙江省著名商标”，是国家林业标准化示范企业、国家高新技术企业、国家林业重点龙头企业、浙江出品名牌、浙江省专精特新企业、“浙江制造”认证企业、浙江省重点骨干企业、科技型创新企业、专利示范企业、重点培育行业骨干企业、杭州市优势成长型工业企业、萧山区百强企业、劳动保障诚信企业等。

企业坚持以“树立行业标杆形象，做中国木门制造的领跑者”为公司愿景，以“解放生产力，为绿色生产作出技术贡献”为公司使命，恪守“开拓、进取、精诚、奉献”的经营理念，采取“以先进制造技术为核心，以市场需求为导向”的经营策略，立足国内、面向世界，全力打造成为国内领先、具有国际影响力的木门制造供应商，满足客户对整体解决方案和个性化定制的需求。

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浙江金迪门业有限公司 2025 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 平方米人造板表面装饰板。

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 平方米人造板表面装饰板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。人造板表面装饰板产品的生命周期流程图如下：

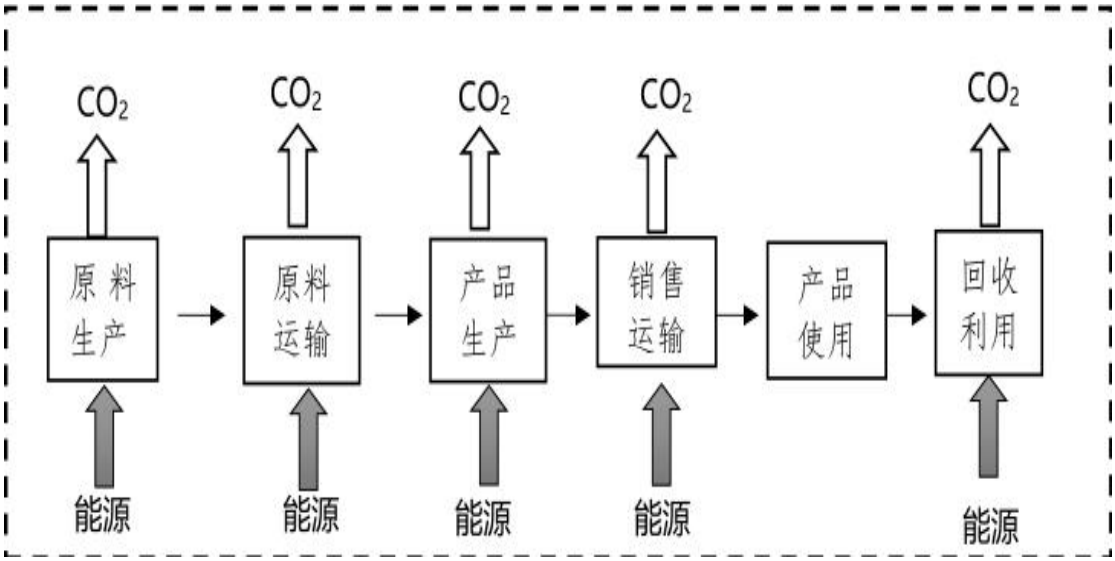


图 2 人造板表面装饰板产品生命周期评价边界图

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，人造板表面装饰板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	未包含的东西
a、橡胶履带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+销售运输+产品生产+销售运输+产品生产+销售运输+产品使用+回收利用。 b、主要原材料生产过程中电力等能源的消耗。 C、生产过程电力、柴油等能源的消耗。 d、原材料运输、产品运输 e、产品使用及回收	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

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。

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（CO_2），甲烷（（CH_4），氧化亚氮（N_2O），

四氟化碳（CF_4），六氟乙烷（C_2F_6）），六氟化硫（SF_6），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 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 25kg 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 25kgCO_2e。

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 2025 年 2 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）板材

主要数据来源：供应商 2025 年实际生产数据

供应商名称：杭州丹丽诗装饰有限公司

产地：萧山区益农镇民围村

4. 2 原材料运输阶段

主要数据来源：原材料采购量、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：杭州丹丽诗装饰有限公司、东莞市蒂格五金制品有限公司、杭州一上木业有限公司等。

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。本研究采用供应商供应原材料量和供应商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：人造板表面装饰板生产

过程边界：从 PVC、封边带、亚门胶等进厂到人造板表面装饰板出厂

（2）数据代表性

主要数据来源：企业 2025 年实际生产数据

企业名称：浙江金迪门业有限公司

基准年：2025 年

主要原料：PVC、封边带、亚门胶等

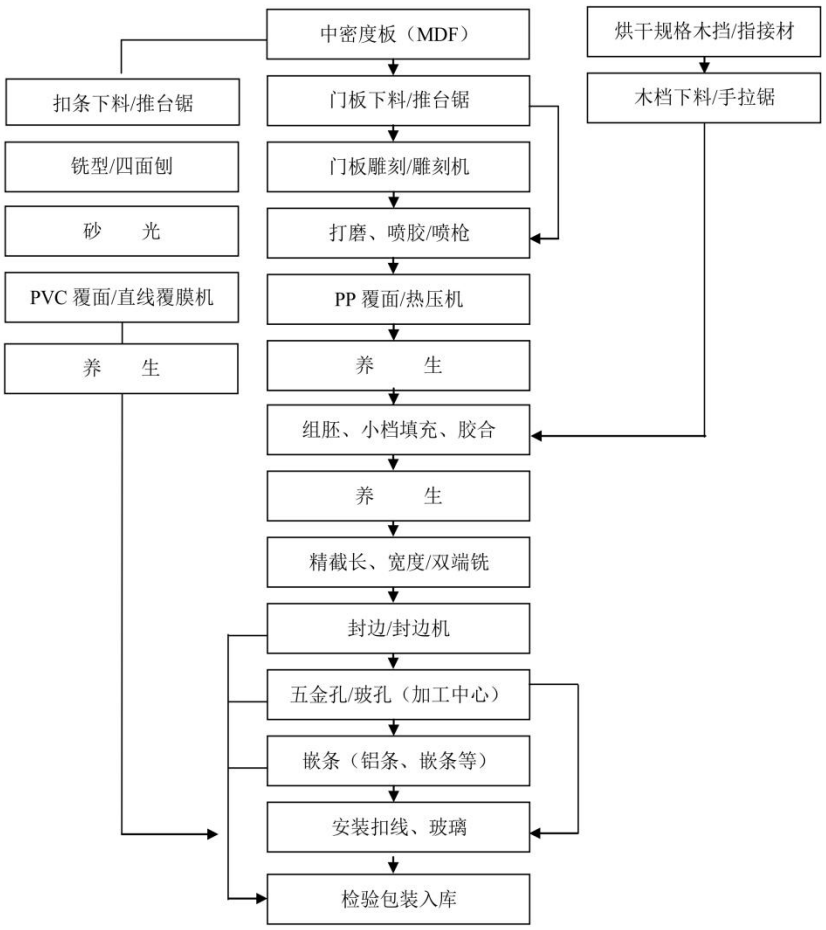
主要能耗：电力、汽油、天然气

工艺流程简介：

人造板表面装饰板生产流程图工艺流程图如下：

浙江金迪门业有限公司
生产工艺流程

1. 板式门加工工艺流程：



1

人造板表面装饰板生产工艺流程图

主要生产设备如下表：

序号	设备名称	规格型号	主电机型号	数量(台)	单台功率(kW)
1	木塑门板生产线	SJSZ92/1200	1TL0003-2DB03-3AA5	2	150
2	木塑墙板生产线	SJSZ80/1000	1TL0001-2DB0	2	75
3	工程门流水线	SJZ65/132	YVF2-250M-4	1	35
4	门套加工流水线	SJZ55/110	YVF2-225M-6	1	30
5	中央吸尘器	DMC-15000	YE3-225S-4	1	66
6	封边机	极东 368JKMG	YE3-112M-4	1	3
7	高速履带封边机	极东 568JKTPUR	YVF2-160M-4	1	10
8	机械手	汇川 TR20-2500	YVF2-100L-4	1	7.5
9	数控门扇四边锯	南通跃通 MJK6424	YE3-160M-4	1	15
10	数控木床孔槽加加工机	极东 MD300	YVF2-132M-4	1	7.5
11	全自动门套生产线	简工 JG-TX2000	YE3-132S-4	1	130
12	封边回转机	南通跃通 YT-FH-2400M	YE3-100L2-4	1	1.5
13	包覆机（PUR 包覆机））	南兴 NB-PUR350	YE3-100L2-4	4	20
14	电子锯	极东 KS-828D	YE3-160M-4	1	25

4.4 产品运输阶段

主要数据来源：产品销售量、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：企业产品多采用海陆运输，本研究采用产品销售量、客户运距和数据库数据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：CO_2e/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、汽油、天然气消耗量等。排放因子数据主要包括电力排放因子、汽油低位热值和单位热值含碳量、天然气低位热值和单位热值含碳量等。

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、天然气	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	消耗电力	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	-		-
7	产品回收	消耗电力、天然气等		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：

$$CF = \Sigma_{i=1,\ j=1}^{n} P_i \times Q_{ij} \times GWP_j$$

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

项目	组分	消耗数据	排放因子	GWP	tCO_{2e}
电力（MWH）	CO_2	1309.7	0.5703tCO_2/MWh	1	746.92
原材料生产（t）	CO_2	345967	/	1	4588.6
原材料运输（tkm）	CO_2	2094082	0.14kg/tkm×10^3	1	293.17
产品运输（tkm）	CO_2	12505923	0.14kg/tkm×10^3	1	1750.83
产品使用（t）	CO_2	0	0tCO_2 /m^3	1	0
产品回收（t）	CO_2	3324	/	1	153.4
合计（tCO_{2e}）					7532.92

6.4 碳足迹数据分析

根据以上公式可以计算出 2025 年度公司二氧化碳的排放量为 7532.92t。全年共生产人造板表面装饰板 132.1651 万平方米。因此 1 平方米人造板表面装饰板的碳足迹 e=7532.92 / 132.1651 万平方米 =0.0057tCO_{2e}/平方米，计算得到生产 1 平方米人造板表面装饰板的碳

足迹为 0.0057tCO_{2e}/平方米。从人造板表面装饰板生命周期累计碳足迹贡献比例的情况，可以看出碳排放环节主要集中在原材料生产的能源消耗活动。

人造板表面装饰板产品生命周期碳排放清单：

环境类型	当量单位	原材料生产	原材料运输	产品生产	产品运输	产品使用	产品回收	合计
产品碳足迹（CF）	tCO_{2e}	4588.6	293.17	1010.04	1750.83	0	153.4	7532.92
占比（%）		60.91%	3.89%	13.41%	23.24%	0	2.04%	100%

所以为了减小人造板表面装饰板产品碳足迹，应重点对原材料生产过程提出节能减排要求并对能源使用消耗加以考核，且产品运输以及生产过程中应进一步提高能资源利用效率，减少生产过程中的碳足迹排放。

为减小产品碳足迹，建议如下：

1）、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；

2）、加大对供应商的考核力度，重点围绕原材料生产过程中碳排放数据，在满足质量要求下择优选取；

3）、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；

4）、 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；

5）、 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。