

海纳川海拉(天津)车灯有限公司
2022 年度
产品碳足迹报告

第三方机构：天津锐锲科技有限公司

报告日期：2023 年 7 月 19 日



公司名称	海纳川海拉(天津) 车灯有限公司		地址	天津市武清区京滨工 业园古达路12号	
联系人	甄明明		联系方式	15122457117	
标准及方法学			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》		
核算结论					
天津锐锃科技有限公司受海纳川海拉(天津)车灯有限公司委托, 对2022 年公司产品碳足迹排放量进行核算, 确认如下:					
1) 核算标准中所要求的内容已在本次工作中覆盖;					
工作组确认此次产品碳足迹报告符合 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。					
2) 单位产品碳排放量为:					
2022年度			单位产品碳排放量(kgCO₂e/件)		
车大灯			13.002		
评价组组长	陈艳	签名		日期	2023年7月13日
评价组成员	陈雯、刘婷婷				
技术复核人	闫峰	签名		日期	2023年7月16日
批准人	唐华	签名		日期	2023年7月19日

目录

1	摘要	1
2	产品碳足迹介绍(PCF)介绍	2
3	目标与范围定义	4
3.1	企业及产品介绍	4
3.2	评价目的	4
3.3	评价边界	5
3.4	功能单位	5
3.5	生命周期流程图的绘制	5
3.6	分配原则	6
3.7	取舍准则	6
3.8	影响类型和评价方法	7
3.9	软件和数据库	8
3.10	数据质量要求	9
4	过程描述	10
4.1	车大灯生产过程	10
5	数据的收集和主要排放因子说明	12
6	碳足迹计算	13
6.1	碳足迹识别	13
6.2	计算表格	13
6.2.1	车大灯(1件)生产过程数据清单	13
6.2.2	主要原材料产地	14
6.3	包装及运输	14
6.4	废弃及回收	15
7	数据计算	15
7.1	计算公式	15
7.2	计算结果	17
8	不确定分析	20
9	结语	20
	参考文献:	22

1 摘要

本项目由海纳川海拉(天津)车灯有限公司执行完成。评价的目的是以生命周期评价方法为基础,采用 ISO/TS 14067: 2013 《温室气体产品碳足迹关于量化和通报的要求与指南》、《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,计算得到海纳川海拉(天津)车灯有限公司车大灯产品的碳足迹。

为了满足碳足迹各相关方沟通的需要,本报告的功能单位定义为生产1件车大灯。系统边界为“从摇篮到坟墓”类型,现场调研了从原材料开采、原材料生产、原材料运输、产品生产、产品包装、产品运输到客户端、到产品废弃回收的生命过程,其中也调查了其他物料、能源获取的排放因子数据来源于中国生命周期基础数据库 (CLCD) 和瑞士的 Ecoinvent 数据库。

报告中对生产的不同单元过程比例碳足迹的差别、各生产过程碳足迹累计比例做了对比分析。从单个过程对碳足迹贡献来看,发现单一生产过程排放对产品碳足迹的贡献最大。

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。生命周期主要活动数据来源于企

业 现场调研的初级数据，大部分国内生产的原材料的排放因子数据来源于 IPCC 数据库，以及中国生命周期基础数据库 (CLCD) 和瑞士的 Ecoinvent 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。此外，通过 eFootprint 软件实现了产品的生命周期 建模、计算和结果分析，以保证数据和计算结果的可溯性和可再现性。

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 (CO_2) 、 甲烷 (CH_4) 、 氧化亚氮 (N_2O)、 氢氟碳化物 (HFC) 和全氟化碳 (PFC) 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 (CO_2e) 表示，单位为 kgCO_2e 或者 gCO_2e 。全球变暖潜值 (Goba1 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 [1]，目前这套因子 (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 [2]。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 [3]；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/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 [4]。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 企业及产品介绍

海纳川海拉(天津)车灯有限公司(以下简称:海纳川海拉公司)于2016年12月26日由天津市武清区市场和质量监督管理局批准成立,注册资本五千元人民币,注册地址为天津市武清区京滨工业园古达路12号。公司总占地面积 39873平米,约合60亩。主营业务范围涉及汽车车灯制造、销售,汽车零配件、电子起停设备批发,货物及技术进出口,技术推广服务,仓储服务(易燃易爆易制毒化学品除外),道路普通货物运输等。

3.2 评价目的

本次评价的目的是获得企业生产1件车大灯产品全生命周期过程的碳足迹。

碳足迹核算是海纳川海拉(天津)车灯有限公司(以下简称为海纳川海拉公司)实现低碳、绿色发展的基础和关键,披露产品的碳足迹是海纳川海拉公司环境保护工作和社会责任的一部分,也是海纳川海拉公司迈向国际市场的重要一步。本项目的评价结果将为海纳川海拉公司车大灯产品的采购商和第三方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。

本项目评价结果的潜在沟通对象包括两个群体：一是海纳川海拉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，如上游供应商、下游采购商、地方政府和环境非政府组织等。

3.3 评价边界

根据本项目评价目的，按照 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》的相关要求，本次碳足迹评价的边界为海纳川海拉(天津)车灯有限公司生产 1 件车大灯 2021年全年生产活动及非生产活动数据。因此，确定本次评价边界为：产品的碳足迹=原料生产运输+过程生产+包装运输+废弃回收。

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 件车大灯。

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件车大灯产品的生命周期流程图，其碳足迹评价模式为从企业到企业 (B2B) 评价：包括从原材料开采运输、产品制造、包装、运输到分销商和废弃回收。

在本报告中，产品的系统边界属于“从摇篮到坟墓”的类型，为了实现上述功能单位，车大灯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
1 车大灯生产的生命周期过程包括：原材料生产运输→产品生产→产品包装销售→废弃回收 2 中国的电力生产 3 其他辅料的生产运输 4 车大灯包装运输 5 产品的废弃回收	1 设备的生产及维修 2 产品的使用

3.6 分配原则

由于在本次评价系统边界下，生产车大灯过程不产生副产品，企业生产此种产品能耗没有单独计量，本次碳足迹核算消耗量采用按产品数量平均分摊或成本折算。

3.7 取舍准则

此次评价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：

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%；

生产设备、厂房、生活设施等可以忽略；

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。

3.8 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，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)** 和**氢氟碳化物 (HFC)** 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25kgCO₂e^[1]。

3.9 软件和数据库

本评价采用 eFootprint 软件系统，建立了车大灯生命周期模型，并计算得到 LCA 结果。eFootprint 软件系统是由成都亿科环境科技有限公司研发的在线 LCA 分析软件，支持全生命周期过程分析，并内置了中国生命周期基础数据库 (CLCD)、欧盟 ELCD 数据库和瑞士的Ecoinvent 数据库。

评价过程中用到的数据库，包括 CLCD 和 Ecoinvent 数据库，数据库中生产和处置过程数据都是“从摇篮到客户”的汇总数据，分别介绍如下：

中国生命周期基础数据库 (CLCD) 由成都亿科环境科技有限公司开发，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 数据库包括国内主要能源、交通运输和基础原材料的清单数据集，其中电力(包括火力发电和水力发电以及混合电力传输)和公路运输相关基础数据被本评价所采用。2009年，CLCD数据库研究被联合国环境规划署 (UNEP) 和联合环境毒理学与化学协会 (SETAC) 授予生命周期研究奖。

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等。

3.10 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：数据准确性：实景数据的可靠程度；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，其中企业提供的经验数据取平均值，本评价在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 IPCC 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 IPCC 数据库中数据。

采用 eFootprint 软件的来建立产品生命周期模型，计算碳足迹和分析计算结果，评价过程中的数据库采用中国生命基础数据库 (CLCD) 和瑞士的 Ecoinvent 数据库。

数据库的数据是经严格审查，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。

4 过程描述

4.1 车大灯生产过程

(1) 过程基本信息

过程名称：车大灯生产

过程边界：从壳体、面罩、衬块和支架生产及组装过程

(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：海纳川海拉(天津)车灯有限公司

产地：中国天津市

基准年：2021年

主要原料：PP、PC、PBT、油漆、铝片、西卡胶

主要能耗：电力、天然气

生产主要工艺介绍如下：

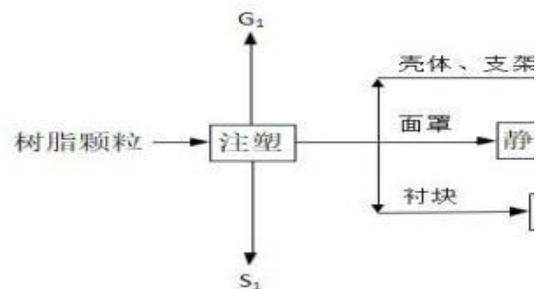


图 4.1 壳体、面罩、衬块和支架生产流程图

工艺描述:

通过注塑、喷涂、组装等工艺生产汽车车灯，汽车车灯主要由壳体、面罩、衬块和支架四部分组装而成。首先以树脂颗粒为原料，通过注塑工艺生产壳体、面罩、衬块和支架。

注塑工序使用注塑机，主要以 PP、PC、PBT 为原料生产壳体、面罩、衬块和支架 电能：注塑机，镀铝机，喷涂线，机械手，模温机。

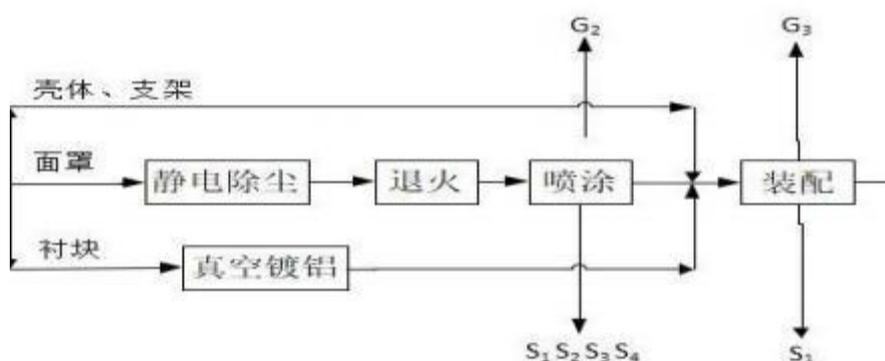


图 4.2 车灯生产流程图

工艺描述:

面罩经静电除尘、退火、喷涂处理后，衬块经真空镀铝后，壳体、面罩、衬块和支架共同经装配工序组装成汽车车灯成品。

1. 喷涂工序：喷漆线-PC 电能：喷涂机器人，空调系统。
2. 镀铝工序：将注塑机出来的衬块送入真空镀铝机镀铝膜。首先将镀铝机抽真空，再用电流加热钨丝，使缠绕在钨丝上的铝丝熔解为

蒸汽，从而飞散到各方面，单质铝沉积在塑料件表面形成一层铝薄膜。

电能：镀铝机。

3. 组装工序：将各种注塑件及外购件进行组装 电能：胶机，电晕机，机器人，超声波焊接机，退火炉。

4. 物流工序：将原料及成品进行储存及搬运。

5. 公用单元：使用变压器、空压机、冷水机、冷却塔、锅炉为生产过程提供基础能源和动力。

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： $\text{CO}_2\text{e} / \text{kWh}$ ，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 25) 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：PP、PC、PBT、电力、天然气消耗量等。排放因子数据主要包括外购电力、天然气、PP、PC、PBT生产排放因子等。

6 碳足迹计算

6.1 碳足迹识别

表 6.1 碳足迹过程识别表

序号	主体	活动内容	备注
1	壳体、面罩、衬块和支架生产	原料、能源	/
2	车大灯生产	原料、能源	/
3	原料运输	运输排放	/
4	包装运输	包装运输排放	/
5	废弃回收处置	回收、处置	/

6.2 计算表格

6.2.1 车大灯(1 件)生产过程数据清单

表 6.1 车大灯(1 件)生产数据清单

类型	清单	用途	生产/消耗	单位	上游排放因子来源
产品	车大灯	产品	1	件	—
消耗	PC	原料	0.61	kg	CLCD
	PP	原料	0.33	kg	CLCD
	PBT	原料	0.032	kg	CLCD

	油漆	原料	0.0085	kg	CLCD
	铝片	原料	0.00017	kg	CLCD
	西卡胶	原料	0.048	kg	CLCD
	电力	能源	10.41	kWh	CLCD
	天然气	能源	0.382	m ³	CLCD
排放	CO ₂	天然气燃烧直接排放	0.827	kg	IPCC

6.2.2 主要原材料产地

表 6.2 主要原材料产地

名称	运输方式	距离 (km)
PP	柴油汽车	1100
PC	柴油汽车	1200
PBT	柴油汽车	1200
油漆	柴油货车	120
铝片	柴油货车	120
西卡胶	海运	10000
PVC	柴油货车	120

6.3 包装及运输

通过 PVC 包装生产过程得到的合格产品，再通过柴油货车直接运输，送往终端客户。

表 6.3 PVC生产数据清单

类型	清单	用途	生产/消耗	单位	上游排放因子来源
产品	PVC	产品	0.035	kg	CLCD

表 6.4 终端客户地址

终端客户地址	距离 (km)
周边地市	60

6.4 废弃及回收

通过用户使用长时间后进行废弃回收，无损耗，采用就近回收不考虑运输。

表 6.4 废弃回收过程

类型	清单	用途	回收处理	单位	排放因子来源
产品	车大灯	处理填埋	1.8	kg	CLCD

7 数据计算

7.1 计算公式

1. 二氧化碳排放当量是排放因子和基于该因子下活动水平的乘积:

$$E_i = A_i \times EF_i \quad (1)$$

公式中:

E_i 为第 i 种活动的二氧化碳排放量, t;

A_i 为第 i 种活动的活动水平(如电耗量, kWh);

E_i 为第 i 种活动的排放因子, 即单位电量生产下二氧化碳排放量, 不同的活动水平排放因子的单位有所不同。

表 7.1 CO₂、CH₄、N₂O 的增温潜势

名称	化学式	GWP
二氧化碳	CO ₂	1
甲烷	CH ₄	25
氧化亚氮	N ₂ O	298

2. 二氧化碳排放总当量计算公式为:

$$E = \sum_i A_i \times EF_i \quad (2)$$

甲烷和氮氧化物排放当量是排放因子、基于该因子下活动水平和增温潜势的乘积:

$$E_{ij} = A_{ij} \times EF_{ij} \times GWP_j \quad (3)$$

公式中:

E_{ij} 为第 i 种活动的 j 种温室气体的排放量(t);

A_{ij} 为第 i 种活动第 j 种温室气体的活动水平(如耗电量, kWh);

E_{ij} 为第 i 种活动的第 j 种温室气体的排放因子, 即单位活动下二氧化碳排放量, 不同的单位活动排放因子的单位有所不同;

GWP_j 为第 j 种温室气体的增温潜势。

二氧化碳排放总当量:

$$E = \sum_i \sum_j A_{ij} \times EF_{ij} \times GWP_j \quad (4)$$

7.2 计算结果

表 7.1 生产1件车灯排放量表

序号	清单	排放量 (kg)
1	车大灯	11.05
2	PC	1.21
3	PP	2.57
4	PBT	0.0656
5	油漆	0.0082
6	铝片	0.000549
7	西卡胶	0.0763
原材料生产排放		3.927
1	电力	6.05
2	天然气	0.16
3	天然气直接排放	0.827
产品生产过程排放		7.036
1	PC运输排放	0.054168
2	PP运输排放	0.026862
3	PBT运输排放	0.002842
4	油漆运输排放	0.000075
5	铝片运输排放	0.000002
6	西卡胶运输排放	0.006576
原材料运输排放		0.091

表7.2 生产1件车灯包装运输排放量表

序号	清单	排放量(kg)
1	产品包装运输	0.096
2	产品运输	0.0457
3	PVC包装生产	0.047
4	包装运输排放	0.0031

表7.3 生产1件车灯废弃回收排放量表

序号	清单	排放量(kg)
1	产品废弃回收	1.852
2	产品处理过程	1.852

表 7.4 生产1件车大灯排放量表

序号	清单	排放量(kg)
1	产品全生命周期	13.002
2	产品生产过程排放	7.036
3	原材料生产排放	3.927
4	原材料运输排放	0.091
5	产品包装运输排放	0.096
6	回收拆解排放	1.852

根据公式(4)可以计算出 1 件车大灯的碳足迹 $e=13.002\text{kgCO}_2\text{e}$ ，从车大灯生命周期累计碳足迹贡献比例的情况，可以看出车大灯的碳排放环节主要集中在产品生产过程中，其排放占到产品生产的 54.1%以上，直接排放过程主要是天然气燃烧及电力隐含排放所造成的，产品运输

主要有陆上运输和海上运输两种方式，最终回收处理过程排放占总排放量的14.2%。

所以为了减小车大灯的碳足迹，应重点考虑减少车大灯生产过程的碳足迹，可采用新工艺、智能化生产、提高OEE等方法，在企业可行的条件下，降低物料消耗，也是一个重要途径，同时能源消耗中电力排放占到 90% 以上，建议采用清洁能源（光伏发电项目）减少二氧化碳排放。

为减小产品碳足迹，建议如下：

- 1) 继续提高制造过程中的智能化程度，提高OEE。
- 2) 通过改变产品运输方式、提高单次运输效率，有效减少运输过程中燃料的消耗。
- 3) 降低原料消耗，提高物料利用率，同时，在工艺允许的情况下，采用温室气体影响较小的原料代替；
- 4) 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，重点提高能源的利用率，从而减少能源的使用量；
- 5) 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；
- 6) 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；

7) 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。

8 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；

对每一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。

9 结语

海纳川海拉(天津)车灯有限公司每生产1件车大灯产品产生13.002kgCO₂e，其中产品生产过程排放占比最大，达到54.1%，原材料生产占30.2%，回收处置过程占比，达到14.2%；产品运输过程和原材料运输排放各占比0.8%和0.7%。企业可以通过工艺技术改造，减少能源，原材料的消耗提高产品可回收利用率，采用清洁能源以达到产品的碳减排。

车大灯生产企业产品碳足迹报告是企业未来生存和发展的必然选择，企业进行产品碳足迹的核算从而实现温室气体管理，制定低碳发展战略。通过产品生命周期的碳足迹核算，企业可以了解排放源，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。

参考文献:

[1].IPCC 2007: the Fourth Assessment Report of the Intergovernmental Panel on Climate Change.

[2].Product Carbon Footprint Memorandum, Position statement on measurement and communication of the product carbon footprint for international standardization and harmonization purposes, Berlin, December 2009.

[3].ISO/TS 14067: 2013, Greenhouse Gases—Carbon Footprint of Products—Requirements and Guidelines for Quantification and Communication[J]. International Organization for Standardization, Geneva, Switzerland, 2013.

[4].BSI, The Guide to PAS 2050: 2011, How to carbon footprint your products, identify hotspots and reduce emissions in your supply chain.