



广东中认联合认证有限公司

Guangdong ZhongRenLianHe Certification Co.,Ltd.

深圳市艾特网能技术有限公司

2024年度产品碳足迹报告

报告编号：TZJ-1：202507131-TZJ-1

报告签发日期：2025年7月16日

第三方机构名称：广东中认联合认证有限公司



产品碳足迹信息表

申请人	深圳市艾特网能技术有限公司	地址	深圳市光明区光明街道东周社区高新路研祥科技工业园电子厂房二层	
制造商	深圳市艾特网能技术有限公司	地址	广东省中山市火炬开发区东镇东一路27号1-2幢房（子公司）	
生产企业	深圳市艾特网能技术有限公司	地址	广东省中山市火炬开发区东镇东一路27号1-2幢房（子公司）	
审核地址	广东省深圳市光明区光明街道东周社区高新路研祥科技工业园电子厂房二层；广东省中山市火炬开发区东镇东一路27号1-2幢房（子公司）			
联系人	任小华	电话	13415386004	
核算所依据的标准及规则		1、PAS 2050：2011 《关于商品和服务在生命周期内温室气体排放的评估规范》 2、ISO 14067:2018 《温室气体一产品碳足迹—量化需求与指南》		
CFP结论： TZJ-1:制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）的生产（有资质许可要求除外）所涉及的碳足迹管理活动 时间边界： 2024年01月01日-2024年12月31日； 系统边界： 从摇篮到大门，即 原材料获取过程 及 产品生产过程。 产品各阶段碳排放比例： 原材料生产占碳足迹总量的 96.875%，产品生产占碳足迹总量的 1.701 %，运输排放占碳足迹总量的1.425%；				
产品大类	产品名称	产品型号	功能单位	二氧化碳排放量 (tCO ₂ e)
制冷设备	计算机与数据机房处理用空调器	套	CM025\030\035\040\045\050\060	1.1164
	计算机与数据机房处理用空调器	套	CM070\080\090\100\110\120	2.0634



	计算机与数据机房 处理用空调器	套	CM031\041\051\061\071\081	1.5149
	计算机与数据机房 处理用空调器	套	CM091\101\130\140\150	1.6727
	计算机与数据机房 处理用空调器	套	CM152\160\170\180\190\200	2.1754
	计算机与数据机房 处理用空调器	套	CBF200\260\350	21.8232
核算人	王生		日期	2025年7月15日
技术复核人	陆文		日期	2025年7月16日
批准人	陆文		日期	2025年7月16日



目录

1.产品碳足迹介绍（CFP）介绍	1
2.目标与范围定义	2
2.1 深圳市艾特网能技术有限公司及其产品介绍	2
2.2 报告目的	4
2.3 报告范围	4
2.4 功能单位	4
2.5 系统边界	4
2.6 分配原则	5
2.7 取舍准则	5
2.8 影响类型和评价方法	6
2.9 数据收集及质量要求	6
3.CFP相关数据及结论	8
3.1 产品实现过程	8
3.2 CFP 核算结果	8
4.结果分析与讨论	10
4.1 碳足迹结论	10
4.2 敏感度分析	10
4.3 不确定性分析	10
5.建议	10
附件1：2024年全年审核范围内产品实际生产的数据	11
附件2：2024年全年审核范围内产品涉及的原材料运输数据	12
附件3：2024年度能源消耗量统计	14
附件4：2024年全年审核范围内产品占比	15
附件5：企业主要耗能设施设备清单	16
附件6：原、辅料消耗数据	17



1. 产品碳足迹介绍 (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”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 (Carbon Footprint of 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)、氢氟碳化合物(HFCs)、全氟碳化合物(PFCs)、六氟化硫(SF_6)和三氟化氮(NF_3)。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 $\text{kg CO}_2\text{e}$ 或者 $\text{g CO}_2\text{e}$ 。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) 提供值, 目前此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产品碳足迹核算指南和要求, 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关于商品和服务在生命周期内温室气体排放的评估规范》, 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 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—量化需求与产品碳足迹核算指南》, 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。



2. 目标与范围定义

2.1 深圳市艾特网能技术有限公司及其产品介绍

深圳市艾特网能技术有限公司及旗下子公司、分公司拥有行业内资深的制冷暖通、电力电子、自动控制和计算机等专业人才组成的核心研发团队，掌握多项核心技术，拥有多个专业实验室，获得近百项专利技术，在通讯和IT网络能源领域处于领先水平。

公司以“理想（Ideal）、合作（Teamwork）、道德（Ethic）、敏锐（Acumen）、品质（Quality）”为核心价值，以“关注客户需求，实现客户价值”为业务导向，立足民族自主品牌，通过不断加大资源投入和务实高效的发展，构建合作共赢生态圈，立志成为“一流的自主品牌通讯&IT基础设施及管理”供应商。

公司在中国29个省市设立办事处及服务中心，在北京、上海及广州设有3个核心备品备件中心，同时认证近500家合作技术服务伙伴，将厂家售后服务覆盖到地市级以下。倡导“产品服务全覆盖，营销售后零距离”的服务理念。

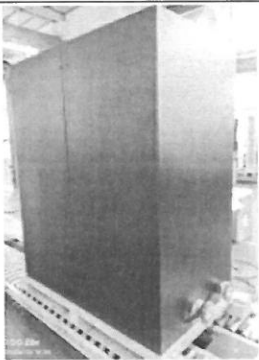
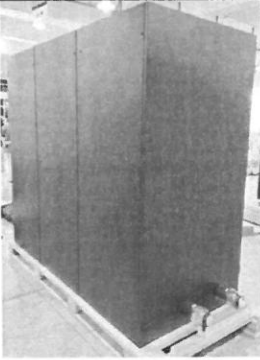
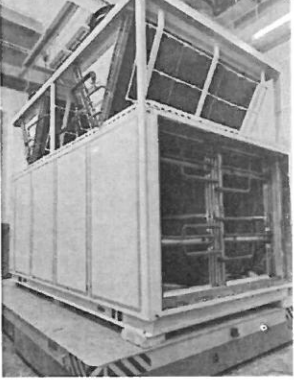
公司已通过ISO9001 质量管理体系认证、ISO14001 环境管理体系认证及ISO45001职业健康安全管理体系认证；通过严格评审认证获得机房空调行业《全国工业产品生产许可证》。

公司除了是中国移动、中国电信及中国联通等通信运营商多个产品的核心供应商外，也持续荣誉入围节能产品政府采购清单，同时还广泛服务于政府、军队、金融、能源、交通、电力、互联网、教育及医疗等多个行业客户，荣获广泛好评。我们长期致力于通讯&IT基础设施及管理领域的客户需求研究和产品技术研发，为您提供专业的端到端解决方案和服务，携手与您共创事业辉煌，是您最可信赖、守信用、懂感恩、专业务实的可靠合作伙伴。

产品清单及照片：

产 品 大 类	产 品 名 称	功 能 单 位	产 品 型 号	产 品 照 片
制 冷 设 备	计 算 机 与 数 据 机 房 处 理 用 空 调 器	套	CM025\030\035\040\045\050\060	
	计 算 机 与 数 据 机 房 处 理 用 空 调 器	套	CM070\080\090\100\110\120	



计 算 机 与 数 据 机 房 处 理 用 空 调 器	套	CM031\041\051\061\071\081	
计 算 机 与 数 据 机 房 处 理 用 空 调 器	套	CM091\101\130\140\150	
计 算 机 与 数 据 机 房 处 理 用 空 调 器	套	CM152\160\170\180\190\200	
计 算 机 与 数 据 机 房 处 理 用 空 调 器	套	CBF200\260\350	



2.2 报告目的

CFP报告目的是对组织生产的申请范围产品：从摇篮到大门涉及的全生命周期过程的碳足迹进行核算。

碳足迹核算组织实现低碳、绿色发展的基础和关键，披露碳足迹是组织环境保护工作和社会责任的重要组成部分。本报告的核算结果将为组织与制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）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。

本报告结果的潜在沟通对象包括两个群体：一是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，如上游原料供应商、下游采购商、地方政府和环境非政府组织等。

2.3 报告范围

根据本报告目的，按照PAS 2050: 2011和ISO 14067:2018 标准的要求。确定本报告的内容包括功能单位、系统边界、分配原则、取舍原则、影响评价方法和数据质量要求等。

2.4 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套制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）所排放的二氧化碳当量。

2.5 系统边界

在本次报告中，产品的系统边界属“☒摇篮到大门 ☐摇篮到坟墓”的类型，为了实现上述功能单位，制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）产品的系统边界如下图：

原材料	制造
原材料	运输
制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）	生产
成品	场内运输

表 2-1 制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）生产系统边界



制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）产品生产中，包含和未包含在系统边界内的生产过程见下表：

包含的过程	未包含的过程
➤制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）场内运输过程	➤资本设备的生产及维修
➤制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）生产过程（企业边界内）	➤产品的外部运输、销售和使用
➤上游原料及辅料的生产（除未包含的部分）、运输	➤产品回收、处置和废弃阶段
	➤其他辅料的运输

表2-2 包含和未包含在系统边界内的生产过程

2.6 分配原则

目前制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）产品生产过程中不涉及共生产品产出，如因工序变化导致共生产品的产生，则分配原则为经济价值分配法，重新实施核算。

2.7 取舍准则

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：

- （1）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% ；
- （2）低价值废物作为原料，可忽略其上游生产数据；
- （3）大多数情况下，生产设备、厂房、生活设施等可以忽略；
- （4）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。



2.8 影响类型和评价方法

基于报告目标的定义，本报告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，源于GWP是用来量化产品碳足迹的环境影响指标。核算过程中统计主要的七种温室气体，包括二氧化碳(CO₂)、甲烷(CH₄)、氧化亚氮(N₂O)、氢氟碳化合物(HFCs)、全氟碳化合物(PFCs)、六氟化硫(SF₆)和三氟化氮(NF₃)。并且采用了IPCC第六次评估报告(AR 6)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，用来将其他温室气体的排放量转化为CO₂当量（CO₂e）。

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：CO₂e/MWh，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，如甲烷(CH₄)的GWP值是28。活动水平数据来自现场实测；排放因子采用IPCC，CLCD规定的缺失值。活动水平数据主要包括：电力、蒸汽消耗量、天然气消耗量等。排放因子数据主要包括电力排放因子、热力排放因子、天然气排放因子等。

2.9 数据收集及质量要求

根据PAS 2050：2011和ISO 14067:2018标准的要求，机构组建了碳足迹核算工作组对该公司的产品碳足迹进行核算。工作组对产品碳足迹核算工作先进行前期准备，然后确定工作方案和范围、并通过查阅文件、现场访问和沟通等过程完成本次碳足迹核算工作。前期准备工作主要包括：了解产品基本情况、生产工艺流程及原材料供应商等信息；调研和收集部分原始数据，主要包括：企业的生产报表、财务数据、能源消耗台账、生产原材料统计表等，以保证数据的完整性和准确性，并在后期报告编制阶段，大量查阅数据库、文献报告、国家标准以及成熟可用的LCA软件，目前公司次级数据获取数据缺省值的来源：LCA基础数据库(中国生命周期基础数据库CLCD，中



国产品全生命周期温室气体排放系数库CPCD数据库，德国GaBi-Databases数据库，瑞士Ecoinvent数据库）。

为满足数据质量要求，在本报告中主要考虑了以下几个方面：

（1）数据准确性：实景数据的可靠程度；

（2）数据代表性：生产商、技术、地域以及时间上的代表性，代表制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）年生产水平；

（3）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，在计算过程中首选择来自生产商和供应商直接提供的初级活动数据，根据ISO 14067:2018、PAS 2050：2011标准的要求，初级活动水平数据应用于所有过程和材料，即产生碳足迹的组织所拥有、所经营或所控制的过程和材料。本报告初级活动水平数据包括产品生命周期系统中所有能源与物料的耗用（物料输入与输出、能源消耗等）。这些数据是从企业或其供应商处收集和测量获得，能真实地反映整个生产过程能源和物料的输入，以及产品/中间产品和废物的输出。

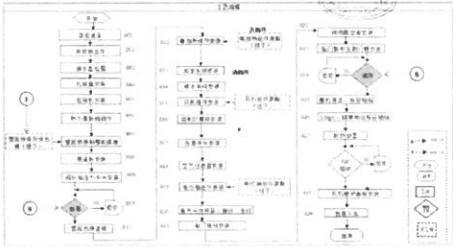
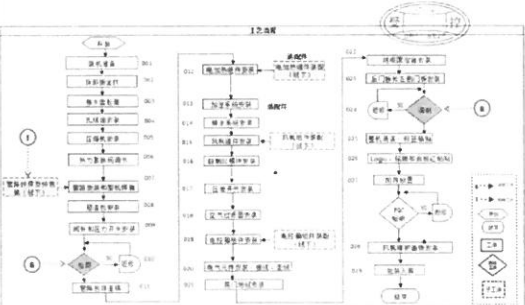
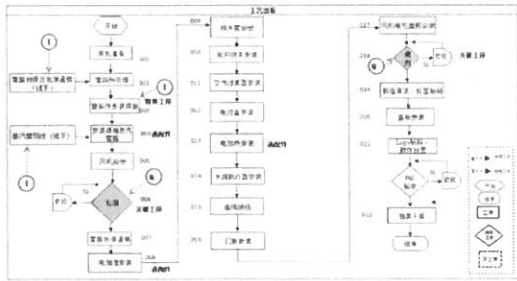
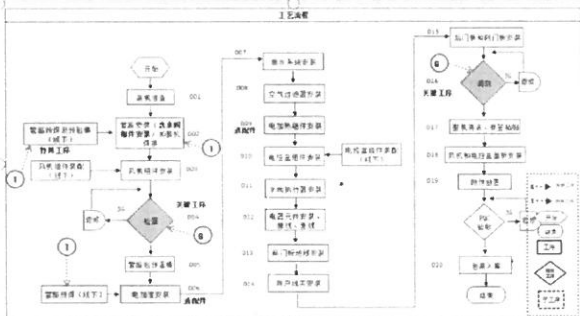
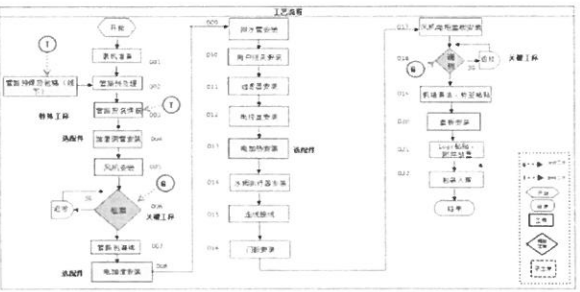
当无法获得初级活动水平数据或者初级活动水平数据质量有问题（例如没有相应的测量仪表）时，根据ISO 14067:2018、PAS 2050：2011标准的要求，有必要使用直接测量以外其它来源的次级数据，本报告中次级活动数据主要来源是LCA基础数据库(中国生命周期基础数据库CLCD，中国产品全生命周期温室气体排放系数库CPCD，GaBi-Databases数据库，Ecoinvent数据库)和文献资料中的数据等，数据真实可靠，具有较强的科学性与合理性。生产过程温室气体的直接排放量或为次级数据，由标准或文献中的公式计算得到。



3. CFP相关数据及结论

3.1 产品实现过程

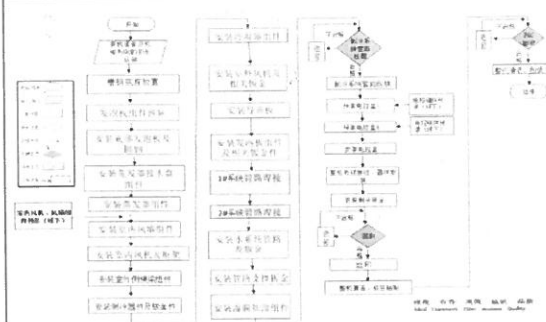
产品生产流程图

序号	产品名称	产品型号	产品工艺流程图（简易流程图）
1	计算机与数据机房处理用空调器	CM025\030\035\040\045\050\060	
2	计算机与数据机房处理用空调器	CM070\080\090\100\110\120	
3	计算机与数据机房处理用空调器	CM031\041\051\061\071\081	
4	计算机与数据机房处理用空调器	CM091\101\130\140\150	
5	计算机与数据机房处理用空调器	CM152\160\170\180\190\200	



6 计算机与数据机房处理用空调器

CBF200\260\350



3.2 CFP 核算结果

TZJ: TZJ-1:制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）的生产（有资质许可要求除外）所涉及的碳足迹管理活动

时间边界: 2024年01月01日-2024年12月31日;

系统边界: 从摇篮到大门，即 原材料获取过程 及 产品生产过程。

产品各阶段碳排放比例: 原材料生产占碳足迹总量的 96.875%，产品生产占碳足迹总量的 1.701%，运输排放占碳足迹总量的1.425%;

产品大类	产品名称	产品型号	功能单位	二氧化碳排放量 (tCO ₂ e)
制冷设备 (计算机与数据机房处理用空调器)	计算机与数据机房处理用空调器	套	CM025\030\035\040\045\050\060	1.1164
	计算机与数据机房处理用空调器	套	CM070\080\090\100\110\120	2.0634
	计算机与数据机房处理用空调器	套	CM031\041\051\061\071\081	1.5149
	计算机与数据机房处理用空调器	套	CM091\101\130\140\150	1.6727
	计算机与数据机房处理用空调器	套	CM152\160\170\180\190\200	2.1754
	计算机与数据机房处理用空调器	套	CBF200\260\350	21.8232



4. 结果分析与讨论

4.1 碳足迹结论

查看制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）生命周期累计碳足迹贡献比例情况，原材料生产累积贡献最大，占碳足迹总量的96.875%，产品生产占碳足迹总量的1.701%，原材料运输占碳足迹总量的1.425%。为了减小碳足迹，应重点考虑减少生产过程的原料及电力能源消耗、对生产原料进行绿色采购。

4.2 敏感度分析

本次影响因素的敏感度分析通常，影响碳排放源碳排放结果的因素有4种，包括活动水平数据、碳排放系数。对各影响因素进行逐项的敏感度分析结果，活动水平数据敏感度最高，本次分析有利于准确辨识出能提高碳足迹评价结果可靠性的最佳优化点，且节约时间。

4.3 不确定性分析

不确定性的主要来源有：使用次级数据；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代替次级数据；对每一道工序都进行能源消耗的跟踪在线监测，提高初级数据的准确性。

5. 建议

为了减小产品碳足迹，建议如下：

（1）实施节能改造，进一步发掘节能、节材潜力；

（2）在监管方面，强化对排放源的监督管理，明确企业碳排放来源，为实施生命周期全过程碳排放控制提供依据；

（3）在控制方面，企业应建立相应的污染控制措施，落实具体责任，加强大气污染控制力度，降低污染成本；

（4）探索采用CCUS技术，对二氧化碳进行捕获，利用及封存，合理利用制冷设备（计算机与数据机房处理用空调器）生产阶段产生的碳排放。



附件1：2024年全年审核范围内产品实际生产的数据

认证产品				总生产量	31614		产品单重 (单位： t)	产品生产 总重(t)
序号	核查大类	产品名称	功 能 单 位	产品型号	单位	核查型号生产数量		
1	制冷设备	计算机与数据	套	CM025\030\035\040\045\050\060	套	1022	0.37	378.14
2	制冷设备	计算机与数据	套	CM070\080\090\100\110\120	套	442	0.69	304.98
3	制冷设备	计算机与数据	套	CM031\041\051\061\071\081	套	219	0.41	88.914
4	制冷设备	计算机与数据	套	CM091\101\130\140\150	套	110	0.48	53.02
5	制冷设备	计算机与数据	套	CM152\160\170\180\190\200	套	449	0.64	288.707
6	制冷设备	计算机与数据	套	CBF200\260\350	套	1	6.40	6.4
申报产品合计					套	2243	8.991	1120.161



附件2：2024年全年审核范围内产品涉及的原材料运输数据

原辅料名称	来源地	运输重量t	运输距离 km	运输方式
钣金机柜	中山市艾兴空调配件有限公司	489.81995	52	轻型柴油货车运输(载重 2t)
包材	中山市鸿齐昌包装材料有限公司	8.381	12	轻型柴油货车运输(载重 2t)
电子膨胀阀	丹佛斯（中国）投资有限公司	0.57324	1420	汽运（快递）
风机	施乐百机电设备（上海）有限公司	115.61384	1442	重型柴油货车运输(载重10t)
管路	浙江利之安冷暖设备有限公司	77.837	1217	重型柴油货车运输(载重10t)
换热器	广东库菱威换热科技有限公司	154.101	25.684	轻型柴油货车运输(载重 2t)
结构件	广州市伯霖贸易有限公司	2.94375	68	中型柴油货车运输(载重 8t)
结构件	广州市伯霖贸易有限公司	1.589625	68	中型柴油货车运输(载重 8t)
结构件	广东粤华空调设备有限公司	0.408	155	中型柴油货车运输(载重 8t)
空气过滤器	美埃（中国）环境科技股份有限公司	5.7182	532	汽运（快递）
控制元件（含电器件）	东莞市华昕电子有限公司	42.2956	336	汽运（快递）
水泵	南方泵业股份有限公司	0.11775	1332	轻型柴油货车运输(载重 2t)



水管	中山市联宏建材有限公司	0.0186	27	汽运（快递）
水盘	中山市金质智能科技有限公司	0.19625	9	轻型柴油货车运输(载重 2t)
线缆	和昌电业（肇庆）有限公司	28.6696	147.7	轻型柴油货车运输(载重 2t)
压缩机	谷轮环境科技（苏州）有限公司	76.4128	985	重型柴油货车运输(载重10t)
栈板	中山市火炬开发区瑞吉建材加工厂	35.667	12	轻型柴油货车运输(载重 2t)



附件3：2024年度能源消耗量统计

能源类型	2024年度消耗量
电力	2164240度
柴油（适用时）	-
汽油（适用时）	5848.60升
工业气体：液化气（适用时）	3.6128T
天然气（适用时）	-
生物颗粒（适用时）	-



附件4：2024年全年审核范围内产品占比

产品销售统计				认证产品		总生产量		31614		产品单重 (单位, t)	产品生产 总重(t)	2024年度总重量(单位, t)(是公司所生产全部产品的重量)	核查型号销售量占总销售量比例
序号	核查大类	产品名称	功能单位	产品型号	单位	核查型号生产数量							
1	制冷设备	计算机与数据	套	CM025\030\035\040\045\050\060	套	1022				0.37	378.14	25177.716	1.50%
2	制冷设备	计算机与数据	套	CM070\080\090\100\110\120	套	442				0.69	304.98		1.21%
3	制冷设备	计算机与数据	套	CM031\041\051\061\071\081	套	219				0.41	88.914		0.35%
4	制冷设备	计算机与数据	套	CM091\101\130\140\150	套	110				0.48	53.02		0.21%
5	制冷设备	计算机与数据	套	CM152\160\170\180\190\200	套	449				0.64	288.707		1.15%
6	制冷设备	计算机与数据	套	CBF200\260\350	套	1				6.40	6.4		0.03%
申报产品合计					套	2243				8.991	1120.161		4.45%
非申报产品					套	29371				24057.56	24057.555		95.55%
全年全部产品产量(不止申报产品还包括非申报产品的总产量): %						31614					25177.716		



生产设备清单

20	LG2023070017	空气压缩机	设计压力0.54Mpa 最高压力0.54Mpa 容积300L 工作压力	/	佛山市顺德区德兴机械有限公司	2017-09
21	SC2018090002	冷冻式干燥机	RT-50HP 处理风量 3.8万方每小时 使用压力小于1MPa	15W	德兴	2018-05
22	LG2023070018	冷冻式干燥机	104C 处理风量1.5m³/min 使用压力1.0Mpa	15W	德兴	2017-09
23	SC20211120071	高压机	JM-40-T	2140HP	德兴德电系统	2020-12
24	QJ2017100031	真空测试机	DH-55H-90	25W	正研仪器	2017-10
25	SC2016120024	固定式空压机	EDV-41E (3R16011337) 额定	35W	佛山市南海恒利机电设备有限公司	2016-12
26	SC2018020018	固定式空压机	SKG60-250-52EH-X	35W	中山市聚力康自动化设备有限公司	2018-09
27	JQ20190700059	固定式空压机	FW-250-5P 加工精度0.50mm	1.5KW	佛山市南海华信机械有限公司	2019-07
28	SC2015020025	三维数控磨床	SKM7-242-1.0 最大直径0.42	7.5KW	佛山市聚力康自动化设备有限公司	2015-02
29	JQ20190700059	小型数控磨床	SKT42-31 加工精度0.50mm	7.5KW	佛山市南海华信机械有限公司	2019-07
30	SC2016120026	小型数控磨床	SKV-25 最大直径0.19mm 最大	6KW	南海华信机械有限公司	2016-12
31	SC2018040008	磨床或铣床	SG60NC 最大直径0.61mm 辅助方式	5.5KW	江苏金丰机械制造有限公司	2018-04
32	SC2016040007	数控平面磨床	YJ455 规格尺寸φ1.8×183	35W	杭州恒利达机械有限公司	2016-12
33	SC58-101	台式钻床	DQ4119 最大钻孔直径19mm	550W	东莞市通台钻机械有限公司	2014-12
34	QY2015090001	台式钻床	Z4225 最大钻孔直径25mm	1.1KW	浙江西菱股份有限公司	2014-12
35	LG2023070055	点焊机	实际出力120KG 工作压力0.8Mpa	/	东莞市金丰机械	2014-12
36	JQ20190700059	无边清理机	FS-D60	1.5KW	东莞市金丰机械	2019-07
37	JQ20190700059	开槽机	LM-D60	1.5KW	东莞市金丰机械	2019-07
38	SC2015020017	变频数控磨边机	SKM7Y-D100-5E/0 设备功率11kW	11KW	中山市聚力康自动化设备有限公司	2014-12
39	SC2015020027	磨边机	210Y2-290-12/1 设备功率4.7	7.5KW	中山市聚力康自动化设备有限公司	2015-02
40	SC2015070009	磨边数控磨床	非标定制	730W	非标定制	2015-12
41	SC58-013-2/C	数控冲床磨边机	Ca-788C 冲次范围20-300000g	1.5KW	绍兴西菱数控科技有限公司	2017-10
42	SC58-013-1/C	数控冲床磨边机	Ca-788C 冲次范围20-300000g	1.5KW	绍兴西菱数控科技有限公司	2017-10
43	JQ2017050012	数控冲床磨边机	Ca-788C 冲次范围20-300000g	1.5KW	绍兴西菱数控科技有限公司	2017-07
44	JQ2017050013	数控冲床磨边机	Ca-788C 冲次范围20-300000g	0.9KW	绍兴西菱数控科技有限公司	2017-07
45	QJ20190700059	数控冲床磨边机	S438E	1.5KW	绍兴西菱数控	2019-12
46	QJ20190700059	数控冲床磨边机	Ca-788C-55H 供气压力0.5-0.7	1.5KW	绍兴西菱数控	2019-09
47	JQ20190700075-1	真空包装机	英宝TRIVAC60C/P5G500	1.5KW	英宝TRIVAC60C	2020-04
48	SC2016120034	真空包装机	D60C 排速 (30Hz) 64.37μm, b-1	1.5KW	广州市东元机电设备有限公司	2016-12
49	SC2020120062	真空包装机	D60C 排速 (30Hz) 64.37μm, b-1	1.5KW	广州市东元机电设备有限公司	2017-07
50	SC2015120020	真空包装机	D60C 排速 (30Hz) 64.37μm, b-1	1.5KW	广州市东元机电设备有限公司	2017-07
51	JQ2017100026	真空包装机	D60C 排速 (30Hz) 64.37μm, b-1	1.5KW	广州市东元机电设备有限公司	2017-07
52	JQ20190700075-2	真空包装机	英宝TRIVAC60C/P5G500	1.5KW	广州市东元机电设备有限公司	2019-04

99	XSP-101	气割制皮机	YH-310行箱, 100mm气压: 0.35	0.1KW	深圳市永鑫和电子器材有限公司	2016.02
100	LG020070036	气割制皮机	YH-310行箱, 100mm气压: 0.35	0.1KW	深圳市永鑫和电子器材有限公司	2016.02
101	LG020070037	气割制皮机	YH-3F外开尺寸 260mm×150mm	0.1KW	深圳市永鑫和电子器材有限公司	2016.02
102	XSP-101					
103	KINGDEE2	系上翻盖电箱扣力	LN-99999最大容量: 100KG	0.2KW	深圳市永鑫和电子器材有限公司	2017.07
103	SC0218090036	系上翻盖电箱扣力	LN-99999A	0.2KW	深圳市永鑫和电子器材有限公司	2016.06
104	JQ02017100029	缝线打包机	最大缝线单2m, 缝线速度0-2	2KW	鑫美特	2017.08
105	SC02014100013	缝线打包机	最大缝线单2m, 缝线速度0-2	2KW	鑫美特	2017.07
106	JQ0218060050	缝线打包机	最大缝线单2m, 缝线速度0-2	2KW	东莞市英宝智科设备有限公司	2018.06
107	JQ02190700094	缝线打包机	最大缝线单2m, 缝线速度0-2	2KW	鑫美特	2017.08
108	SC02018100021	空气增压器	上通35MPa	/	广州市英宝智科设备有限公司	2017.07
109	SC0218090048	增压器	SY-850	/	南宝	2020.06
110	SC0218090014	增压器	最大容量500kg	1.5KW	汇门天力	2017.07
111	SC02019110045	助力机械手(气割)	FTE-80	0.5KW	丰隆	2019.11
112	SC02019110046	助力机械手(气割)	FTE-80	0.5KW	丰隆	2019.11
113	SC0217090030	排除气体管路	群脉	/		2017.09
114	SC02001100072	紫外光固化灯机	HT-M3UV	150W	紫外光固化灯机	2021.06
115	SC02001100056	数显卡折剪机	NGKV 61	1.5KW	杭州飞博	2020.11
116	SC0200090047	扣压机	EOA332ANTAS210	5kw	广州市城邦源五金器材有限公司	2020.09
117	SC08-014	冷盘回收机	V8P124	/	飞越	2017.07
118	SC0218050002	吉米剥膜机	WLD5000 最小可剥面0.5cm/ 年 剥皮时间: 1秒 预热时 间: 20秒	/	广州市东邦机电设备有限公司	2017.07
119	LG02002070046	真空机	MAN650	22kw	深圳市富东荣电子有限公司	2020.08
120	LG02002070045	平抛机	LPC-30FN	1kw	东莞市裕盛科技投资有限公司	2020.08
121	LG02002070051(粤)	拆壳装置机	粤T1076	135W	蓝可	2020.06
122	LG02002070052(粤)	拆壳装置机	粤T1077	135W	蓝可	2020.06
123	LG02002070053(粤)	拆壳装置机	粤T1078	135W	蓝可	2020.06
124	LG02002070054(粤)	拆壳装置机	粤T1079	135W	蓝可	2020.06
125	SC02014100004	抽真空压机	EP-130 最大压力: 45bar	1.5KW	广州市英宝智科设备有限公司	2019.05
126	SC08-068	磨粉抽油机	550-900 集尘量1x10-7bar1/s	0.5KW	广州市英宝智科设备有限公司	2017.07
127	SC08-067	磨粉抽油及标准测头(无壳机电)	/	/	广州市英宝智科设备有限公司	2016.08
128	DZ0200100058	磨粉打样机	HT-M200	0.5kw	中山达德机电设备有限公司	2020.12
129	SC0200090047	扣压机	HK2352ANTAS210	3.5kw	广州市城邦源五金器材有限公司	2020.09
130	SC0202060079	扣压机	MX350	最大扣压3.5寸	瑞特力	2022.10
131	SC02002070080	电机线切割机	YXH-620	0.2kw	深圳市鑫和	2023/7/21
132	SC02002070081	液压冲床机	YXH-200	0.2kw	深圳市鑫和	2023/7/21
133	SC02002070082	剥皮机	MT7-100S	0.2kw	深圳市鑫和	2023/7/21
134	SC02002070083	磨粉包装机	YXH-120S	1kw	深圳市鑫和	2023/10/20
135	SC02001100081	剥皮打碎一体机	/	0.5kw		2024.11



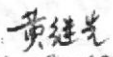
附件6：原、辅料消耗数据



零部件名称	材质名称	材质型号规格	合计重量 (吨)
钣金机柜	冷轧钢板	Q235	571.9
包材	蜂窝纸板	K5K5K	8.381
电子膨胀阀	铜	T2	0.57324
风机	钢	T7	115.61384
管路	铜管	T2	78.807
换热器	铜	T2	154.101
结构件	热钢锌板	AL5056	2.94375
结构件	彩钢板	TDX51D	1.589625
结构件	铝型材	6063	0.408
空气过滤器	聚酯	PET	5.7182
控制元件 (含 电器件)	塑料、铜	T2	42.2956
水泵	钢	T7	0.11775
水管	塑料	PPR	0.0186
水盘	不锈钢	SUS304	0.19625
线缆	铜	T2	28.6696
压缩机	铸铁	QT	76.4128
栈板	胶合板	白杨木	35.667
			1123.413255





中国认证认可协会 注册证书	中国认证认可协会 注册证书 (附件)
 林楚婷 LIN CHU TING	姓 名: 林楚婷
经中国认证认可协会 (CCAA) 考核评价, 符合《管理体系审核员注册准则 (CCAA-101)》要求, 准予注册, 特发此证。	注册证号: 2024-NIQMS-1304204
证件号码: 442000199312222580	注册专业: QMS
注册资格: QMS审核员	
QMS Auditor	
注册证书: 2024-NIQMS-1304204	
有效日期: 2024-08-09至2027-08-08	
执业机构: 广东中认联合认证有限公司	
秘书长:  Secretary General Huang Jianxi	
	
CCAA 经国家认证认可监督管理委员会授权 证书查询: https://service.ccaa.org.cn	CCAA 经国家认证认可监督管理委员会授权 证书查询: https://service.ccaa.org.cn