

ICS 91.220

CCS P 97

团 体 标 准

T/CSTE 0029—2021

绿色设计产品评价技术规范 新能源混 凝土搅拌运输车

Technical specification for green-design product assessment

—New energy truck mixer

2021-08-26 发布

2021-08-26 实施

中国技术经济学会 发 布

CSTE



版权保护文件

版权所有归属于该标准的发布机构。除非有其他规定，否则未经许可，此发行物及其章节不得以其他形式或任何手段进行复制、再版或使用，包括电子版，影印件，或发布在互联网及内部网络等。使用许可可于发布机构获取。

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国技术经济学会提出并归口。

本文件起草单位：三一汽车制造有限公司、湖南永瑞标准化服务有限公司、湖南楚熵信息科技有限公司、湖南嘉飞达电子科技有限公司。

本文件主要起草人：阮盼、付士森、王传林、董军、汤国龙、胡智典、田飞云、彭永兴、何伟、谷杰伟、陈嘉、刘昕、谷妲琳。

本文件为首次发布。

CSTE

绿色设计产品评价技术规范 新能源混凝土搅拌运输车

1. 范围

本文件规定了新能源混凝土搅拌运输车的绿色设计产品评价要求、生命周期评价报告编制方法和评价方法。

本文件适用于新能源类的斜筒式混凝土搅拌运输车的绿色设计产品评价。本文件不适用于由牵引车拖挂的搅拌半挂车的绿色设计产品评价。

2. 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款，其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB 1495 汽车加速行驶车外噪声限值及测量方法

GB 12676 商用车辆和挂车制动系统技术要求及试验方法

GB 16297 大气污染物综合排放标准

GB 17167 用能单位能源计量器具配备和管理通则

GB 18384 电动汽车安全要求

GB/T 18386 电动汽车 能量消耗率和续驶里程 试验方法

GB/T 19515 道路车辆 可再利用性和可回收利用性计算方法

GB/T 19596 电动汽车术语

GB/T 24040 环境管理 生命周期评价 原则与框架

GB/T 24044 环境管理 生命周期评价 要求与指南

GB/T 24548 燃料电池电动汽车 术语

GB 24789 用水单位水计量器具配备和管理通则

GB/T 26408 混凝土搅拌运输车

GB/T 26546 工程机械减轻环境负担的技术指南

GB/T 30512 汽车禁用物质要求

GB/T 31962 污水排入城镇下水道水质标准

GB/T 32161 生态设计产品评价通则

GB/T 32162 生态设计产品标识

GB/T 35178 燃料电池电动汽车 氢气消耗量测量方法

GB 38031 电动汽车用动力蓄电池安全要求

QC/T 1089 电动汽车再生制动系统要求及试验方法

3. 术语和定义

GB 1495、GB 12676、GB 18384、GB/T 18386、GB/T 19596、GB/T 26408、GB/T 26546、GB/T 35178、QC/T 1089界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

智能补电 intelligent power supply

带有动力蓄电池的汽车在整车 OFF 档下，当低压蓄电池的电压值低于某一水平值时，动力蓄电池可向低压蓄电池充电，以保证车辆正常启动。

4. 评价要求

4.1 基本要求

4.1.1 生产企业的水污染物排放限值、大气污染物排放限值应分别符合GB/T 31962、GB 16297的规定；生产企业的固体废弃物应设置专门的贮存场所，避免扬散、流失和渗漏。生产企业污染物总量控制应达到国家或地方污染物排放总量控制指标；生产企业近三年无重大质量、安全和环境事故。

4.1.2 生产企业应建立并保持质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系和能源管理体系。

4.1.3 生产企业应采用国家鼓励的先进技术和工艺，不得使用国家或有关部门发布的淘汰或禁止的技术、工艺、装备及相关物质；设计、生产过程中应以节约材料为原则制定要求。

4.1.4 生产企业应开展绿色供应链管理，对产品主要原材料供应方、生产协作方、相关服务方等提出相关质量、环境、能源和安全等方面的管理要求。

4.1.5 生产企业应按照GB 17167配备能源计量器具，按照GB 24789配备水计量器具。

4.1.6 产品说明书中应包含有害物质使用要求、需特殊处理材料及产品废弃后的循环利用要求。

4.1.7 产品标志、包装、运输、贮存应符合GB/T 191的规定。

4.2 评价指标要求

依据生命周期评价方法,考虑新能源混凝土搅拌运输车的整个生命周期,从产品设计、原材料获取、产品生产、产品使用、废弃后回收处理等阶段,深入分析各阶段的资源消耗、生态环境、人体健康影响因素,选取不同阶段的、可评价的指标构成评价指标体系,通常可包括资源属性指标、能源属性指标、环境属性指标和产品属性指标。新能源混凝土搅拌运输车的评价指标名称、基准值、判定依据(污染物监测方法、产品检验方法以及各指标的计算方法)等要求见表1。

表1 新能源混凝土搅拌运输车评价指标要求

一级指标	二级指标		单位	指标方向	基准值		判定依据	所属生命周期阶段
					总质量 31T	总质量 25T		
资源属性	动力电池	性能	-	-	极端气候（-30℃~65℃）工作状态稳定，恒温		按照 GB 38031 检测并提供检测报告	采购
		能量密度（电箱级别）	Wh/kg	≥	150			
		智能补电	-	-	正常储存环境（干燥、通风）车辆断电静置 15 天以上，低压蓄电池不亏电，车辆能正常启动		车辆在 OFF 档下，蓄电池电压低于 25.1V 时，动力电池可向低压蓄电池充电	回收
		动力电池的回收利用	-	-	汽车生产企业应建立动力电池回收渠道（自行建立或与综合利用企业合作等方式），以便电池再回收利用		工信部联节〔2018〕43 号《新能源汽车动力电池回收利用管理暂行办法》	
	原材料使用		-		宜使用绿色、可循环可回收、对环境无害的材料；应严格控制有害、限制材料的使用		按照 GB/T 26546、GB/T 30512 检测，并提供有害物质评定报告	采购
	可回收利用率		%	≥	90%		按照 GB/T 19515 的规定计算	生产
能源属性	单位载质量能量消耗量（充电式、换电式、氢燃料纯电模式）		Wh/km·kg	≤	0.22		按照附录 A 中的 A.1 计算	使用
	氢气消耗量（氢燃料式）		kg/100km	≤	9.5		按照 GB/T 35178 检测，并提供检测报告	

	制动能量回收系统续驶里程贡献率	%	≥	10	按照 QC/T 1089 检测, 并提供检测报告	
环境属性	车外噪声	dB	≤	84	按照 GB 1495 检测并提供检测报告	使用
产品属性	载质量利用系数	-	≥	0.9	按照 GB/T 26408 检测并提供检测报告	使用
	出料残余率(塌落度范围:50~210mm)	%	≤	0.5		
	最大进料速率	m ³ /min	≥	8		
	最大出料速率	m ³ /min	≥	5		
	续航里程 (等速法 40km/h)	充电式	km	≥	280	180
		换电式	km	≥	240	140
		氢燃料 (纯氢模式)	km	≥	600	400
	应急制动距离 V ₀ =40 km/h (空/满载)	m	≤	33.8	按照 GB 12676 检测并提供检测报告	

5. 产品生命周期评价报告编制方法

5.1 编制方法

依据GB/T 24040、GB/T 24044、GB/T 32161给出的生命周期评价方法学框架及总体要求编制新能源混凝土搅拌运输车产品的生命周期评价报告, 参见附录B。

5.2 报告内容框架

5.2.1 基本信息

报告应提供报告信息、申请者信息、评估对象信息、采用的标准信息等基本信息, 其中报告信息包括报告编号、编制人员、审核人员、发布日期等, 申请者信息包括公司全称、组织机构代码、地址、联系人、联系方式等。

在报告中应标产品的主要技术参数和功能, 包括: 物理形态、生产厂家、使用范围等。产品重量、包装的大小和材质也应在生命周期评价报告中阐明。

5.2.2 符合性评价

报告中应提供对基本要求和评价指标要求的符合性情况, 并提供所有评价指标报告期比基期改进情况的说明, 或同等功能产品对比情况的说明。

5.2.3 生命周期评价

5.2.3.1 评价对象及工具

报告中应详细描述评估的对象、功能单位和产品主要功能, 提供产品的材料构成及主要技术参数表, 绘制并说明产品的系统边界, 披露所使用的基于中国生命周期数据库的软件工具。

本文件以“1辆新能源混凝土搅拌运输车”为功能单元来表示。

5.2.3.2 生命周期清单分析

报告中应提供考虑的生命周期阶段, 依据附录B说明每个阶段所考虑的清单因子及收集到的现场数据或背景数据, 涉及到数据分配的情况应说明分配方法和结果。

5.2.3.3 生命周期影响评价

报告中应提供产品生命周期各阶段的不同影响类型的特征化值,并对不同影响类型在各生命周期阶段的分布情况进行比较分析。

5.2.3.4 绿色设计改进方案

在分析指标的符合性评价结果以及生命周期评价结果的基础上,为了产生环境效益或至少将环境责任降至最低,应根据清单分析和影响评价阶段的信息提出一系列与新能源混凝土搅拌运输车相关的绿色设计改进方案。

5.2.4 评价报告主要结论

应说明该产品对评价指标的符合性结论、生命周期评价结果、提出的改进方案,并根据评价结论初步判断该产品是否为绿色设计产品。

5.2.5 附件

报告中应在附件中提供:

- 产品样图;
- 产品生产材料清单;
- 产品工艺表(产品生产工艺过程示意图等);
- 各单元过程的数据收集表;
- 产品质量检测报告;
- 其他。

6. 评价方法

可按照4.1和4.2的要求开展自我评价或第三方评价。

同时满足以下要求的产品可判定为绿色设计产品:

- 满足本文件 4.1 的要求;
- 满足本文件 4.2 的要求;
- 按照第 5 章提供新能源混凝土搅拌运输车产品生命周期评价报告的。

判定为绿色设计产品的可按照GB/T 32162的要求粘贴标识,可以各种形式进行相关信息自我声明,声明内容包括但不限于本文件4.1和4.2的要求,但需要提供相关的符合有关要求的验证说明材料。

附录 A
(规范性)
指标计算方法

A.1 单位载质量能量消耗量

单位载质量能量消耗量按公式 (A.1) 计算:

$$E_{kg} = \frac{E}{M} \dots\dots\dots(A.1)$$

式中:
E_{kg}——单位载质量能量消耗量 (Wh/km·kg) ;
E——电能消耗率 (Wh/km) ;
M——附加质量, 车辆基本参数。GB/T 18386检测试验中的所需附加质量, 单位kg, 具体计算如下:

- 1、最大允许装载质量小于或等于180kg, 附加质量=最大允许装载质量;
- 2、最大允许装载质量大于180kg, 但小于360kg, 附加质量=180kg;
- 3、最大允许装载质量大于或等于360kg, 附加质量=1/2最大允许装载质量。

附录 B
(资料性)

新能源混凝土搅拌运输车生命周期评价方法

B.1 目的

新能源混凝土搅拌运输车从原材料获取、生产、运输到销售使用的过程都对环境造成影响。通过评价新能源混凝土搅拌运输车全生命周期的环境影响大小，提出新能源混凝土搅拌运输车绿色设计改进方案，从而大幅提升其环境友好性。

B.2 范围

应根据评价目的确定评价范围，确保两者相适应。定义生命周期评价范围时，应考虑以下内容并作出清晰描述：

B.2.1 功能单位

功能单位必须是明确规定并且可测量的。本文件1辆新能源混凝土搅拌运输车为功能单位来表示。

B.2.2 系统边界

本文件界定的系统边界，分5个阶段：零部件采购阶段、生产阶段、销售阶段、使用阶段和回收阶段。如图 B.1 所示，具体包括：

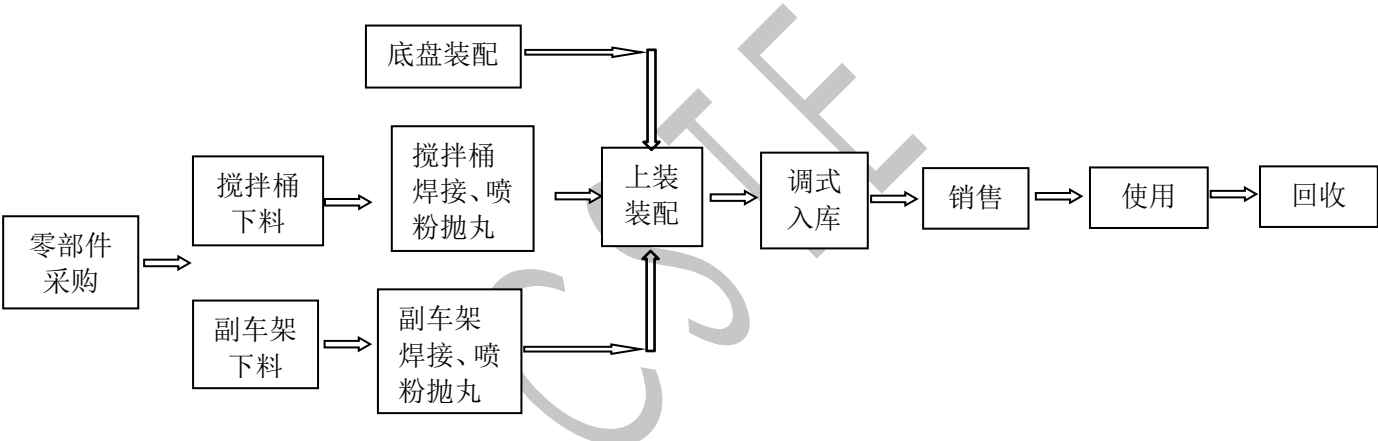


图 B.1 新能源混凝土搅拌运输车生命周期系统边界图

生命周期评价评价（LCA）的覆盖时间应在规定的期限内。数据应反映具有代表性的时期（取最近三年内有效值）。如果未能取到三年内有效值，应做具体说明。

原材料数据应是在参与产品的生产和使用的地点/地区。

生产过程数据应是在最终产品的生产中所涉及的地点/地区。

B.2.3 数据取舍原则

单元过程数据种类很多，应对数据进行适当的取舍，原则如下：

- 能源的所有输入均列出；
- 原料的所有输入均列出；
- 辅助材料质量小于原来总消耗0.3%的项目输入可忽略；
- 大气、水体的各种排放均列出；
- 小于固体废弃物排放总量1%的一般性固体废弃物可忽略；
- 道路与厂房的基础设施、各工序的设备、厂区内人员及生活设施的消耗和排放，均忽略；
- 任何有毒有害的材料和物质均应包含于清单中，不可忽略。

B.3 生命周期清单分析

B.3.1 总则

应编制新能源混凝土搅拌运输车系统边界内的所有材料/能源输入、输出清单，作为产品生命周期评价的依据。如果数据清单有特殊情况、异常点或其它问题，应在报告中进行明确说明。

当数据收集完成后，应对收集的数据进行审定。然后，确定每个单元过程的基本流，并据此计算出单元过程的定量输入和输出。此后，将各个单元过程的输入输出数据除以产品的产量，得到功能单位的资源消耗和环境排放。最后，将产品各单元过程中相同影响因素的数据求和，以获取该影响因素的总量，为产品级的影响评价提供必要的数据库。

B.3.2 数据收集

B.3.2.1 概况

应将以下要素纳入数据库清单：

- 原材料采购和预加工；
- 生产；
- 产品分配和储存；
- 回收。

基于LCA的信息中要使用的数据库可分为两类：现场数据和背景数据。主要数据尽量使用现场数据，如果“现场数据”收集缺乏，可以选择“背景数据”。

现场数据是在现场具体操作过程中收集来的。主要包括生产过程的能源与水资源消耗、产品原料的使用量、产品主要包装材料的使用量和废物产生量等。现场数据还应包括运输数据，即产品原料、主要包装等从制造地点到最终交货点的运输距离，以及固体废物的处理数据。

背景数据应当包括主要原料的生产数据、权威的电力组合的数据（如火力、水、风力发电等）、不同运输类型造成的环境影响。

B.3.2.2 现场数据采集

应描述代表某一特定设施或一组设施的活动而直接测量或收集的数据库相关采集规程。可直接对过程进行的测量或者通过采访或问卷调查从经营者处获得的测量值为特定过程最具代表性的数据库来源。

现场数据的质量要求包括：

- a) 代表性：现场数据应按照企业生产单元收集所确定范围内的生产统计数据库。
- b) 完整性：现场数据应采集完整的生命周期要求数据库。
- c) 准确性：现场数据库中的资源、能源、原材料消耗数据库应该来自于生产单元的实际生产统计记录；环境排放数据库优先选择相关的环境监测报告，或由排污因子或物料平衡公式计算获得。所有现场数据库均须转换为单位产品，即1辆新能源混凝土搅拌运输车为基准折算，且需要详细记录相关的原始数据库、数据库来源、计算过程等。

- d) 一致性：企业现场数据库收集时应保持相同的数据库来源、统计口径、处理规则等。

典型现场数据库来源包括：

- 原材料和辅助材料的采购和预加工；
- 原材料由原材料供应商运输至生产商处的运输数据库；
- 产品生产过程的能源与水资源消耗数据库；
- 原材料分配及用量数据库；
- 产品包装材料数据库，包括原材料包装数据库。
- 固体废物的处理数据库
- 新能源混凝土搅拌运输车由生产商处运输至批发零售商的运输数据库。

B.3.2.3 背景数据采集

背景数据不是直接测量或计算而得到的数据库。所使用数据库的来源应有清楚的文件记载并应载入产品生命周期评价报告。

背景数据的质量要求包括：

- a) 代表性：背景数据库应优先选择企业的原材料供应商提供的符合相关 LCA 标准要求的、经第三方独立验证的上游产品 LCA 报告中的数据库。若无，须优先选择代表中国国内平均生产水平的公开 LCA 数据库，数据库的参考年限应优先选择近年数据库。在没有符合要求的中国国内数据库的情况下，可以选择国外同类技术数据库作为背景数据库。

- b) 完整性：背景数据库的系统边界应该从资源开采到这些原辅材料或能源产品出厂为止。

c) 一致性：所有被选择的背景数据应完整覆盖本文件确定的生命周期清单因子，并且应将背景数据转换为一致的物质名录后再进行计算。

B.3.2.4 原材料采购和预加工

该阶段始于从原料供应商处采购，结束于原材料进入产品生产设施，包括但不限于：

- 资源和能源的采购；
- 所有原材料的预加工；
- 提取、开采或预加工设施内部或设施之间的运输。

B.3.2.5 生产阶段

该阶段始于原材料进入生产设施，结束于成品离开生产设施。生产活动包括化学处理、制造、制造过程中半成品的运输、材料组成包装等等步骤。

B.3.2.6 销售阶段

该阶段将新能源混凝土搅拌运输车分配给各级批发零售商，可沿着供应链将其储存在各点，包括运输车辆的燃料使用等。

应考虑运输参数包括运输方式、车辆类型、燃料消耗量、装货速率、回空数量、运输距离等。

B.3.3 数据分配

在进行新能源混凝土搅拌运输车生命周期评价的过程中涉及到数据分配问题，特别是新能源混凝土搅拌运输车的生产环节。由于厂家往往同时生产多种类型的产品，一条流水线上或一个车间里会同时生产多种型号。很难就某单个型号的产品生产来收集清单数据，往往会就某个车间、某条流水线或某个工艺来收集数据，然后再分配到具体的产品上。因此选取“重量分配”作为分摊的比例，即重量越大的产品，其分摊额度就越大。

B.3.4 生命周期影响评价

B.3.4.1 数据分析

根据表B.1-B.4对应需要的数据，进行填报。

a) 现场数据可通过企业调研、上游厂家提供、采样监测等途径进行收集，所收集的数据要求为企业三年平均统计数据，并能够反映企业的实际生产水平。

b) 从实际调研过程中无法获得的数据，即背景数据，采用相关数据库进行替代，在这一步骤中所涉及到的单元过程包括新能源混凝土搅拌运输车原材料和辅助材料的开采和提取、包装材料、能源消耗以及产品的运输。

表 B.1 新能源混凝土搅拌运输车的的零部件、原材料类型、原材料用量及运输清单

零部件	原材料类型	原材料数量	单位	运输方式（货车、火车、飞机、轮船或其他方式）	运输距离/km	单位产品运距离(km/kg)
...						
...						

	...						
	...						

表 B.2 新能源混凝土搅拌运输车运输阶段清单

运输对象/零部件名称	质量/kg	运输距离/km	运输工具	燃料类型
.....				

表 B.3 新能源混凝土搅拌运输车生产阶段清单

能耗/其他物质消耗量种类	单位	热值	单位产品消耗量
电	kW·h		

表 B.4 新能源混凝土搅拌运输车生产阶段清单

名称	单位	数值
可回收利用率	%	

B.3.4.2 清单分析

所收集的数据进行核实后,利用生命周期评估软件进行数据的分析处理,用以建立生命周期评价科学完整的计算程序。企业可根据实际情况选择软件。通过建立各个过程单元模块,输入各过程单元的数据,可得到全部输入与输出物质和排放清单,选择B.5中附表各个清单因子的量(以kg为单位),为分类评价做准备。

B.4 影响评价

B.4.1 影响类型

新能源混凝土搅拌运输车的影响类型采用气候变化指标。

B.4.2 清单因子归类

根据清单因子的物理化学性质,将对某影响类型有贡献的因子归到一起,见表B.5。例如,将对气候变化有贡献的二氧化碳、甲烷等清单因子归到气候变化影响类型里面。

表 B.5 新能源混凝土搅拌运输车生命周期清单因子归类

影响类型	清单因子归类(举例)
气候变化	CO ₂ 、CH ₄
富营养化	NO _x
人体健康危害	烷基酚聚氧乙烯醚、颗粒物
酸化	SO ₂

B.4.3 分类评价

可以选择适宜的方法计算出不同影响类型的特征化模型，分类评价的结果可以采用表B.6中的当量物质表示。

表 B.6 新能源混凝土搅拌运输车生命周期影响评价

环境类别	单位	指标参数	特征化因子
气候变化	CO ₂ 当量/kg	CO ₂	1
	CH ₄ 当量/kg	CH ₄	25
富营养化	NO _x 当量/kg	NO _x	1
人体健康危害	1,4-二氯苯当量/kg	SO _x	0.096
		颗粒物	0.82
酸化	SO ₂ 当量/kg	SO ₂	1

B.4.4 计算方法

影响评价结果计算方法见公式1。

$$EP_i = \sum EP_{ij} = \sum Q_j \times EF_{ij} \dots\dots\dots (1)$$

- 式中：
- EP_i ——第i种影响类型特征化值；
 - EP_{ij} ——第i种影响类别中第j种清单因子的贡献；
 - Q_j ——第j种清单因子的排放量；
 - EF_{ij} ——第i种影响类型中第j种清单因子的特征化因子。