

浙江省工业企业 温室气体排放核查报 告

被核查单位：浙江世纪豪门家居科技有限公司（盖章）

报告年度：2024 年度

核查单位：杭州点碳企业管理咨询有限公司（盖章）

核查日期：2025 年 3 月 21 日



责 任 表

核查负责人：余寒楚

报告校对：朱 玮

报告审核：肖 鸿

核查组成员

姓名	专业	职称	单位
肖 鸿	能源工程	高级工程师	杭州点碳企业管理咨询有限公司
胡瑞	节能与储能	高级工程师	
余寒楚	环境科学	工程师	
朱玮	机械制造	工程师	

目录

概 述.....	1
一、 企业基本情况.....	1
二、 温室气体排放核算边界.....	8
三、 温室气体排放.....	8
四、 活动水平数据及来源说明.....	8
五、 排放因子数据及来源核查.....	9
六、 工业生产过程和工艺核查.....	9
七、 企业温室气体排放核查与计算.....	9
附表 1.1 报告主体温室气体排放总量（2024 年）.....	9
附表 1.2 报告主体化石燃料燃烧排放量（2024 年）.....	9
附表 1.3 报告主体净购入使用电力产生的排放量（2024 年）.....	10

概 述

本报告主体为浙江世纪豪门家居科技有限公司，共包含 2 个行业，C2922 塑料板、管、型材制造和 C2110 木质家具制造。浙江世纪豪门家居科技有限公司 2024 年度温室气体排放总量为 4726.65 吨 CO₂ 当量，根据《工业企业温室气体排放核算和报告通则（试行）》和《浙江省温室气体清单编制指南》（2020 年修订版），对其进行核查，并填写了相关数据表格。现将有关核查情况报告如下：

一、企业基本情况

浙江世纪豪门家居科技有限公司是一家专业从事生产集成吊顶与集成墙面装饰装修材料的企业，是集研发、制造、营销和智能化管理于一体的现代化企业。公司成立于 2000 年，现有员工近 200 人，厂区占地面积 46 亩在阳光科技小镇工业园区，建筑面积 60000 平米，公司全称：浙江世纪豪门家居科技有限公司，公司在 2002 年开始推广并在 2005 年注册自主品牌“世纪豪门”，凭借领先的研发技术、创新工艺和精英团队，世纪豪门正成为国内顶墙行业领军品牌，已在全国各大中城市设立了 600 多家服务网点专卖店，成为备受消费者信赖、行业瞩目的品牌。同时，公司还致力于海外市场的拓展，PVC 扣板天花吊顶和集成墙板产品相继进入南美、英国、中东、东南亚等国家的市场，远销世界 30 多个国家和地区。

浙江世纪豪门家居科技有限公司专注集成吊顶，装配式墙板与线材，模块化背景墙、木门、柜体高端装饰材料的研发，生产、设计、销售、服务一体化的高新技术企业与行业标准主要参编单位，浙江制造认证企业。公司在 2015 年率先提出顶墙一体化全屋整装定制概念，在集成顶墙模块化装配式精装行业积累了大量成熟的经验，并与北京、上海、广州、深圳等地集成商达成战略合作关系，致力定制健康美好生活空间。主要承接豪宅，别墅，商业空间的全屋顶墙整装定制整体化解决方案。其中包含全屋吊顶、智能电器、

背景墙、高端木饰面、护墙板、房门、衣柜、衣帽间、橱柜、厅柜、酒柜等均可定制。拥有全系健康环保顶墙门柜产品 55 余项专利，全国 500 多家品牌专卖店，并且公司拥有一支专业的技术、设计团队，从方案设计、产品配置、安装调试，到用户使用，售后维护为一体的全程化服务。全力推动中国装配式装修向更健康、更便捷、更安全、更智能的方向发展，以创新和服务改善国民生活品质。世纪豪门将用科技、实力、服务打造全球顶墙门柜整装定制一流品牌，为改善人居美好生活空间不懈努力。创世纪精品，铸百年豪门！

公司致力于强化质量管理战略促进品牌发展战略的实施。公司实行严格的 6S 生产现场管理制度和全程品质管控制度。公司成立了质量改进团队积极实施质量突破性改进。按照 ISO9001 质量管理标准要求，建立公司质量管理体系，并通过第三方认证，确保了产品制造水平稳定，技术水平达到行业一流，满足“浙江制造”要求。在制造和研发技术方面，利用信息化系统（系统、CAD、钉钉办公平台）推进传统制造优化。目前，公司的制造能力、技术开发能力、市场网络销售能力、产品品质和品牌形象等方面居于国内同行业先进水平。

公司荣获 2021 年度订墙十大品牌、中国建筑装饰协会会员、中国绿色环保产品、央视 CCTV 合作品牌、消费者喜爱的集成墙面十大品牌等荣誉。公司承担参与了 4 项行业/团体标准的制修订，拥有嘉兴市级企业技术研究开发中心，形成了特殊创新的技术研发体系。公司 2024 年度新产品（服务）收入 14972 万元，总收入为 21124 万元，新产品（服务）收入占当年总收入的 68.4%。截止到 2025 年 8 月份，公司获得有效专利 18 项，其中发明专利 2 项、实用新型 15 项、外观专利 1 项。

2024 年度公司主要产品为无缝钢瓶等，生产使用的能源为电力和耗能工业水。

企业主要生产工艺流程如下：

浙江世纪豪门家居科技有限公司主要从事 PVC 装饰板、木质家具（免漆产品）、木质家具（油漆产品）、PVC 装饰材料的生产，主要生产工艺流程如下。

(1) PVC 装饰板

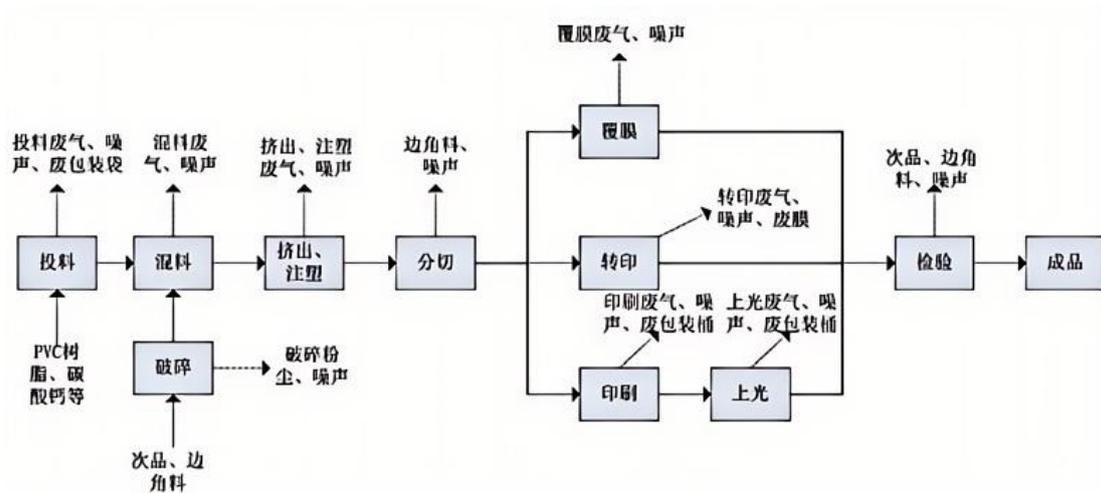


图 1-1 PVC 装饰板生产工艺流程图

生产工艺流程简要说明：

①投料、混料：将 PVC 树脂、碳酸钙、稳定剂、钛白粉等原材料按一定配比投入搅拌机中混合搅拌；

②破碎：将分切及检验产生的边角料及次品收集后用粉碎机粉碎为粉状；

③挤出、注塑：将混合打磨后的粉末投入挤出机、注塑机中挤压、注塑成型，熔融挤出、注塑温度控制在 160℃左右，采用电加热，半成品使用冷却水直接冷却；

④分切：将板材运送至分切开槽线，根据不同订单不同需求进行板材分切开槽；

⑤覆膜：利用覆膜机使用热熔胶对部分半成品进行覆膜，使膜覆盖于装饰板上，使用挤出后的余热进行覆膜，温度约为 40℃；

⑥转印：利用覆膜机采用电加热的方式对部分半成品进行转印，使膜上的图案转印于装饰板上，使用挤出后的余热进行转印，温度约为 40℃；

⑦印刷：采用水性油墨或 UV 油墨对半成品进行印刷，油墨无需调配；

⑧上光：采用上光油对印刷后的装饰板上光，使之表面更加光滑，上光油无需调配；

⑨检验：对生产的产品进行检验，次品破碎后回用于生产，成品堆放于成品仓库。

(2) 木质家具（免漆产品）

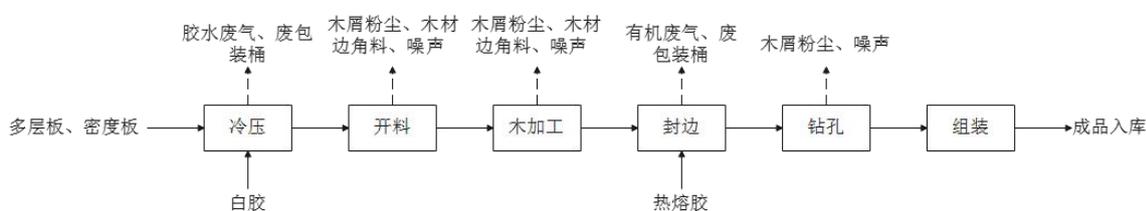


图 1-2 木质家具（免漆产品）生产工艺流程图

生产工艺流程简要说明：

冷压：根据要求，将白乳胶涂抹在板材上，通过冷压机将板材压合在一起，使板材间粘合更加牢固，冷压过程在常温下进行，会产生胶水废气。

开料：利用裁板锯等设备按要求对外购的实木板材、密度板进行分切处理，得到所需尺寸的板材，该过程会产生粉尘、木材边角料、噪声。

木加工：根据工件要求对实木板材进行车、铣等木加工处理，该过程会产生粉尘、木材边角料、噪声。

封边：利用封边机对板材进行封边，封边采用热熔胶，产生少量有机废气。

钻孔、组装：利用钻孔机对密度板等进行钻孔，采用人工方式对板材工件进行组装，组装后即可包装入库，钻孔过程会产生粉尘、噪声。

(3) 木质家具（油漆产品）

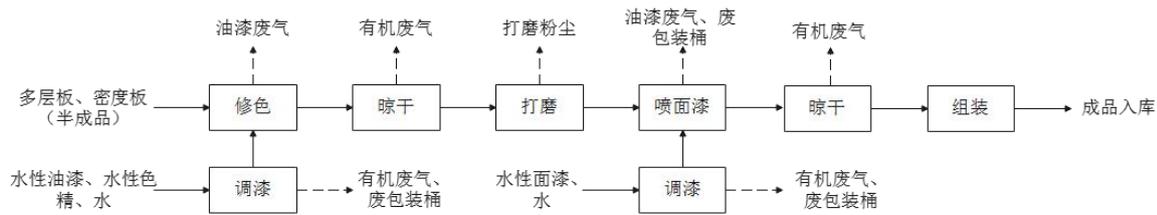


图 1-3 木质家具（免漆产品）生产工艺流程图

生产工艺流程简要说明：

调漆、修色：对外购的多层板、密度板（半成品）出现明显色泽差别（源于产品厂家涂装过程中）的缺陷进行人工修复，使之看不出色差，项目修色使用的修色油漆由水性油漆、水性色精、水（按照水性面漆：水性色精：水=1:0.04:1 调制）调制而成，调漆过程在修色房密闭的喷漆间内进行，修色采用干式喷漆方式，喷涂 1 遍。调漆及修色过程会产生有机废气。

修色晾干：经修色后的工件置于密闭晾干间进行自然晾干，晾干时间在 4~5h，晾干过程中会产生有机废气。

打磨：为使表面更平整，从而使油漆更好得附着在木材表面，在喷面漆前需在打磨柜中用配套的打磨机对木材表面进行砂光打磨处理，打磨过程会产生打磨染料粉尘。

喷面漆、晾干：打磨完成后的工件需在面漆房内进行一遍清漆面漆喷涂。面漆由水性油漆、水（按照水性面漆：水=1:1）调制而成，调漆过程在面漆房密闭的喷漆间内进行，喷漆间内作业时操作者手持高压无气喷枪把调配好的水性面漆喷涂到工件的表面形成涂层，该过程会产生油漆废气；喷漆后将工件置于晾干间进行自然晾干，晾干时间在 8h，晾干过程中会产生有机废气。经晾干后即可包装入库待售。

（4）PVC 装饰材料

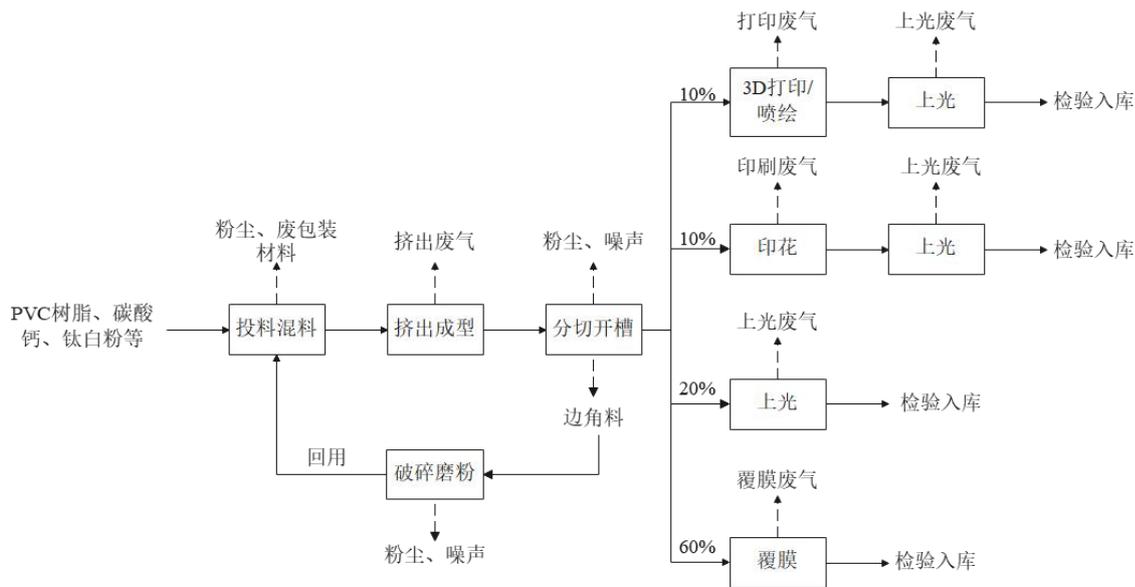


图 1-4 木质家具（免漆产品）生产工艺流程图

生产工艺流程简要说明：

投料、混料：将 PVC 树脂、碳酸钙、稳定剂、钛白粉等原材料根据产品要求按一定配比加入投料槽中，投料槽内物料通过密闭管道输送至搅拌机中进行混合搅拌；投料设置在独立的投料间内，物料拆包过程在投料口处进行。投料、混料过程会产生粉尘。

破碎磨粉：将分切及检查产生的边角料及次品收集后用粉碎机和磨粉机粉碎为粉状；

挤出：将搅拌机内混合均匀的物料通过密闭管道输送至挤出机或自动生产线中挤出设备中挤压成型，熔融挤出温度控制在 160℃左右，采用电加热，半成品使用冷却水冷却；

开槽：将板材运送至分切开槽线，根据不同订单不同需求进行板材分切开槽，分切开槽工序会产生边角料、粉尘，边角料收集后送至破碎、磨粉工序。

覆膜：使用热熔胶对部分半产品进行覆膜，使覆膜盖于装饰板上，使用挤出后的余热进行覆膜，温度约为 40℃；

3D 打印、喷绘、印花：根据产品要求采用 3D 打印机、平板喷绘机或印

花机对 PVC 板材半成品进行打印、喷绘或印花处理，油墨无需调配；

上光：采用上光油对印刷或打印后的装饰板上光，使之表面更加光滑，项目全部采用 UV 上光油，上光油无需调配，外购成品可直接使用。上光工序利用大阪 UV 涂装线和线条淋涂机将上光油淋涂于装饰板上，再输送至大阪 UV 涂装线中的固化室和涂装 UV 固化机中进行上光油固化；

检验：对生产的产品进行开槽、检验，边角料、次品破碎后回用于生产，成品堆放于成品仓库。

(5) 集成吊顶

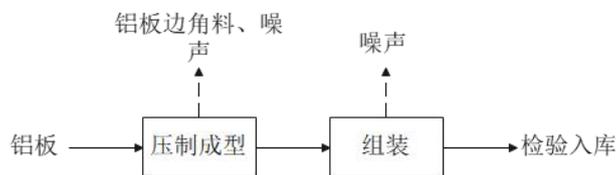


图 1-5 集成吊顶生产工艺流程图

生产工艺流程简要说明：

压制成型：利用油压机或压力机对冲压、折弯成型；

组装：将 LED、电器等配件组装到集成吊顶上，仅装配不涉及胶黏等其他工艺；

检验入库：对生产完的产品进行检验，检验合格后即可包装入库，次品外卖综合利用。

二、温室气体排放核算边界

报告主体	浙江世纪豪门家居科技有限公司					
单位性质	有限责任公司(自然人投资或控股)	报告年度	2024 年度			
所属行业	C2922 塑料板、管、型材制造；C2110 木质家具制造	组织机构代码	91330481146720422C			
法定代表人	许源	身份证号	/			
详细地址	浙江省嘉兴市海宁市袁花镇储唐路 58 号					
管理负责人	姓名	许源	部门职务	总经理	办公电话	
	传真	/	手机	/	电子邮箱	/
填报负责人	姓名	朱玮	部门职务	工程师	办公电话	/
	传真	/	手机	15990133285	电子邮箱	1258499709@qq.com
报告主体边界说明						
报告主体以企业法人为边界；2024 年核算范围主要为企业净购入电力温室气体的排放。						
产能变化情况说明（与上年度相比）						
浙江世纪豪门家居科技有限公司 2023 年生产 PVC 装饰板(主要为塑料扣板)PVC 装饰材料(主要为实心墙板)、集成吊顶、木质家具 1249.58 万平方米, 2024 年生产 PVC 装饰板(主要为塑料扣板)PVC 装饰材料(主要为实心墙板)、集成吊顶、木质家具 1198.78 万平方米, 下降 4.06%。						
主要工艺流程说明						
见第一章。						

三、温室气体排放

根据核查, 浙江世纪豪门家居科技有限公司在 2024 年度温室气体排放总量为 4726.65 吨 CO₂, 为净购入使用电力产生的温室气体排放量。

四、活动水平数据及来源说明

本报告中购入的电力为企业上报统计局数据, 并以能源发票互为印证。企业 2024 年活动水平数据如下:

能源名称	单位	2024 年
电力	万 kWh	901

根据核查：企业购入电力的发票与企业温室气体的活动数据符合实际情况，数据准确，无需修改。

五、排放因子数据及来源核查

本报告部分排放因子数据依据浙江省投资项目在线审批监管平台数据，电力排放因子为 0.5246 kg/kWh。

六、工业生产过程和工艺核查

经现场生产工艺核查，企业无工业生产过程温室气体的排放。

七、企业温室气体排放核查与计算

附表 1.1 报告主体温室气体排放总量（2024 年）

企业温室气体排放总量			CO ₂ (吨)
			A
塑料板、木质家具制造企业	企业排放汇总	1	4726.65
	燃料燃烧	2	0
	工业生产过程	3	0
	净购入的电力消费	4	4726.65

附表 1.2 报告主体化石燃料燃烧排放量（2024 年）

塑料板、木质家具制造企业化石燃料燃烧排放		化石燃料消耗量 (t)	低位发热值 (TJ/万 t)	活动水平热值数据 (TJ)	单位热值含碳量 (吨 C/TJ)	碳氧化率(%)	CO ₂ 排放 (t 当量)
		A	B	C	D	E	F
企业化石燃料品种	合计	-	-	-	-	-	0
	汽油	0	430.70	0.38	18.90	98.00	0
	柴油	0	426.52	0.55	15.32	98.00	0

附表 1.3 报告主体净购入使用电力产生的排放量（2024 年）

生产企业净购入使用电力产生的排放			净购入量 (万 kWh)	购入量 (万 kWh)	外销量 (万 kWh)	排放因子	CO ₂ 排放 (t 当量)
			A	B	C	D	E
塑料板、木质家具制造企业	总计	1	--	--	--	--	4726.65
	电力	2	901	901	0	0.5246kgCO ₂ /kWh	4726.65

根据核查情况，温室气体排放报告中，温室气体排放总量以及化石燃烧（汽油、柴油）产生的 CO₂ 当量排放量、净购入电力使用产生的 CO₂ 当量排放量计算准确，无需修改。

核查单位：杭州点碳企业管理咨询有限公司

