



指南编号/Guideline No.:Z-12.11(202605)

**Z-12.11**

**船用产品碳足迹检验专用指南**

**液压舵机**

生效日期/Issued date:2026 年 5 月 1 日

©中国船级社 China Classification Society

## 前言

中国船级社（以下简称“本社”）船用产品碳足迹检验专用指南—液压舵机规定了拟申请本社绿色附加标志的液压舵机的适用技术要求。

本指南并不限制用户采用其它要求，但相关要求应不低于本指南的要求。

本指南由本社编写和更新，通过网址 <http://www.ccs.org.cn> 发布。使用相关方对于本社指南如有意见可反馈至 [service@ccs.org.cn](mailto:service@ccs.org.cn)。

历史发布版本及发布时间：新编

本版本主要修改内容：无

## 目 录

1 目的和范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语与定义 .....	2
4 认可单元划分 .....	3
5 实施 .....	3
附录 液压舵机生产工艺流程 .....	<b>错误! 未定义书签。</b>

## 1 目的和范围

### 1.1 目的

本指南旨在明确液压舵机绿色附加标志认可和检验的具体要求，与本社《船用产品碳足迹检验指南》（编号：Z-12）配套使用。

### 1.2 范围

1.2.1 本指南适用的液压舵机转舵机构的主要结构型式如下：

- (1) 拨叉式转舵机构；
- (2) 摆缸式转舵机构；
- (3) 转叶式转舵机构。

对于其它类型的舵机装置可以参照执行。

1.2.2 本指南涉及的碳足迹认可和检验，系指为制造成套液压舵机，工厂在生产活动过程中所产生的碳排放，包括但不限于主要零部件（如转舵机构、液压泵组、控制阀组、钢材和管路附件及其必要的电控箱等）的仓储、精加工、装配、焊接、热处理、转场运输，成套液压舵机的调试等工业生产活动中当量温室气体排放，但不包括操舵装置控制系统。适用于新造液压舵机，不适用于经修理、改造或翻新的液压舵机产品。

## 2 规范性引用文件

2.1 ISO 14067:2018 《温室气体产品碳足迹量化要求和指南》

2.2 ISO 14064-3:2019 《温室气体声明的核查与验证的规范指南》

2.3 中国船级社《船用产品碳足迹检验指南》

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

### 3 术语与定义

#### 3.1 化石燃料燃烧排放

化石燃料用作原料或燃料用途产生的温室气体排放。

#### 3.2 过程排放

除化石燃料燃烧之外的物理或化学变化造成的温室气体排放。

#### 3.3 声明单位

用来量化产品部分碳足迹的基准单位。

#### 3.4 初级数据

通过直接测量或基于直接测量的计算得到的过程或活动的量化值。

注①：初级数据并非必须来自所研究的系统，因为初级数据可能涉及其他与所研究的系统具有可比性的系统。

注②：初级数据可以包括温室气体排放因子或温室气体活动数据。

#### 3.5 次级数据

不符合初级数据要求的数据。

注①：次级数据是经权威机构验证且具有可信度的数据，可来源于数据库、公开文献、国家排放因子、计算估算数据或其他具有代表性的数据，

推荐使用本土化数据库。

注②：次级数据可包括从代替过程或估计获得的数据。

### 3.6 活动数据

导致温室气体排放的生产或消费活动量的表征值。

注：例如各种化石燃料消耗量、含碳原料消耗量等。

### 3.7 温室气体排放因子

活动数据与温室气体排放相关的系数。

## 4 认可单元划分

4.1 对于液压舵机，原则上按照产品转舵机构类型划分认可单元。同一工厂、同种类型液压舵机（拨叉式、摆缸式或转叶式）作为一个认可单元。同一工厂、同一产品类型，但生产场地不同时，应作为不同认可单元。每个认可单元产品的详细认可范围将在认可证书中予以界定。

4.2 对于同时生产多种类型转舵结构的液压舵机产品的厂家，可以根据厂家需求同时申请多类别产品碳足迹。在首次认可通过后，其他相似产品系列（系指除 1.2.1 条的结构型式舵机产品）的扩展申请可由本社适用简化的文件审查和现场审核程序。

## 5 实施

### 5.1 一般要求

5.1.1 对于申请船用产品碳足迹绿色附加标志 GPC0 和 GPC1 的制造厂，除满足本指南的要求外，还需满足《船用产品碳足迹检验指南》的相关要求。

5.1.2 申请方应使用 CCS 平台进行数据资料的交互。

## 5.2 认可申请

5.2.1 申请方应提交液压舵机产品绿色附加标志申请, 载明认可所涉及的产品类型、生产场所范围、边界条件(系统边界、时间边界)等信息。原则上, 认可所涉及的产品范围应与工厂认可范围保持一致。同时, 对于申请船用产品碳足迹绿色附加标志 GPC0 和 GPC1 的制造厂, 需至少应提交如下文件资料供审查:

- (1) 制造厂及产品的相关信息, 包括: 企业简介、组织机构图、产品名称、型号规格、液压舵机转舵机构类型、交货范围、边界条件(系统边界、时间边界)等信息;
- (2) 生产工艺(流程)
- (3) 主要用能设备清单(如机床、热处理炉、空压机、涂装设备、测试台等)、计量设备清单、检测设备清单, 认可周期对应产能信息, 涉及多地址生产的应分别说明;
- (4) 认可单元产品基本信息表和关键原、辅材料及外购零部件备案单(含供应商信息、碳排放数据等);
- (5) 外购电力、油、水、气等的碳排放因子及证明材料;
- (6) 认可单元产品碳足迹量化评价报告;
- (7) 《船用产品碳足迹检验指南》5.2.1 规定的其他文件。

如认可单元已持有具备产品碳足迹认证资质的机构出具的《碳足迹评价报告》, 且涵盖上述内容, 可不必重复提供。

5.2.2 对于申请船用产品碳足迹绿色附加标志 GPC1 的制造厂, 还应提交

《船用产品碳足迹检验指南》5.2.2 规定的其他文件。

### 5.3 认可受理

中国船级社对制造厂提交的认可申请及相关文件进行审查后,作出是否受理的决定。当出现以下情况之一时,拒绝或中止受理认可申请:

- (1) 申请方不满足《船用产品碳足迹检验指南》5.2 规定的条件;
- (2) 申请方提供的相关文件存在弄虚作假行为;
- (3) 根据法律法规或其他管理规定不能受理的情形等。

### 5.4 文件审查

5.4.1 文件审查内容包括认可申请方相关数据及证明性材料,重点关注:

- (1) 组织机构的合法性,包括认证委托人、生产者(制造商)、生产企业等相关机构资质的存在性和合法性;
- (2) 确认声明单位:单位干重(1t)的整套完整制造、调试合格并运输出制造厂大门的船用液压舵机,与产品的公称扭矩规格型号无关。
- (3) 确认时间边界:时间边界应涵盖产品的一个完整生产周期,原则上为最近一个连续的自然年。
- (4) 确认系统边界:包括原材料与零部件采购、零部件与总成运输、生产、液压舵机总装、测试阶段,不含下游使用、运输和设备回收过程。至少应包括:
  - ① 外购原材料/零部件的生产与制造;
  - ② 自制零部件制造;

- ③ 液压舵机组装、调试、测试；
  - ④ 生产制造过程的运输与物流
  - ⑤ 生产过程废弃物（废水、废气、固废）运输及处理。
- (5) 数据取舍：单元过程数据种类很多，应按照国际公认或等效标准来对初级数据进行适当的取舍，也可以按以下规定的原则执行，且舍去的温室气体排放与清除应有书面记录：
- ① 辅助材料质量小于原材料总耗量的1%；
  - ② 温室气体排放量占总排放量的比例小于1%；
  - ③ 被忽略的质量或温室气体排放量之和不超过原料总质量或温室气体排放量的5%；
  - ④ 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；
- (6) 与产品碳足迹相关的初级数据和次级数据，至少应包括：
- ① 外购零部件排放数据：如外购电机、液压泵、液压油缸、液压阀组、钢材和管材、电控箱等零部件（如有时），以及此类部件的运输、仓储和保养等的温室气体排放数据或者二氧化碳当量排放数据；
  - ② 主要生产活动排放数据：液压舵机生产企业在零部件制造、机械加工、场内转运、热处理、焊接、镀层、涂装等工序中产生的温室气体排放数据或者二氧化碳当量排放数据；
  - ③ 辅助生产活动排放数据：用于调试、试验运行的消耗的能源、

物料以及辅助设施折旧的温室气体排放数据或者二氧化碳当量排放数据；

- ④ 生产过程废弃物（废水、废气、固废）处理的温室气体排放数据或者二氧化碳当量排放数据。

(7) 结果经本社或具备产品碳足迹认证资质的机构验证。

5.4.2 应对《碳足迹评价报告》中与产品碳足迹相关的初级数据和次级数据进行核查和验证，不同数据源的数据通过证据材料交叉核验，数据源之间的差异应能合理解释，确保碳足迹量化数值合理、准确、可追溯。

5.4.3 若本社认定《碳足迹评价报告》不符合本社要求，制造厂应对相关问题进行澄清，或重新开展碳足迹评价，并提交相应结果，直至其结论获得 CCS 认可。

## 5.5 现场审核

5.5.1 现场审核的内容包括对申请液压舵机绿色产品认可附加标志的企业相关管理制度建设及运行情况，产品一致性进行审核。现场审核检查组应做好核查过程记录，以备后续查验。包括但不限于：

- (1) 现场核查作业活动，确认认可产品的名称、型号、生产企业、边界及关键外购零部件、能源和资源、生产工艺、交付及储存等适用环节碳足迹数据和信息与申请文件的一致性；
- (2) 现场确认电力、油、水、气等能源来源及消耗；
- (3) 现场确认主要用能设备（机床、热处理炉、空压机等）功率及其使用时间，核查计量器具与申请文件的一致性及有效性；
- (4) 重点核查核心单元过程相关文件、记录和凭证等，抽样原始(5) 数

据和信息，以核查数据的追溯性。如液压舵机生产阶段内零部件机械加工工序、铆焊工序（如适用）、热处理工序（如适用）、装配工序、涂装工序、调试试验工序等。

(6) 现场确认生产过程废弃物（废水、废气、固废）处理过程，辅助生产过程，厂内运输过程，外购零部件仓储过程，碳捕集、利用和封存过程（如有）。

(7) 与涉及的系统、程序、运行控制的相关人员进行面谈和讨论。

5.5.2 对于申请 GPC1 的制造厂，若本社认定现场相关管理制度没有有效运行，抽查文件、记录和凭证与申报文件不符，可要求制造厂对相关问题进行澄清，或要求重新提交相关资料。

## 5.6 认可的保持

5.6.1 当制造厂持有本社工厂认可证书（如有时）失效、暂停、撤销、注销时，船用产品绿色附加标志将自动失效。

5.6.2 制造厂应定期对碳足迹量化及产品一致性进行确认，并采取必要的措施避免认可产品的非预期使用或交付。如出现认可产品碳足迹量化及产品一致性不符合时，应及时向本社反馈原因分析、处置及纠正措施等信息。必要时向本社申请附加审核，重新确定制造厂的船用产品绿色附加标志。

5.6.3 制造厂应每年度申请船用产品绿色附加标志的定期审核，以保持认可证书的有效性。审核应在工厂认可证书周年日前后 3 个月内进行或结合工厂认可的定期审核进行。

5.6.4 需要时，本社验船师可对制造厂进行附加审核验证，以验证产品的生产和检验符合业经本社认可时确认的控制要求一致性，制造厂应予以配合。

5.6.5 制造厂应采取措施保证设计、采购、生产、检验和质量控制管理过程

中收集的所有数据具有可靠性、完整性、一致性、代表性。

5.6.6 制造厂应识别并保存与产品碳足迹标识认证相关的重要文件和信息，如碳核查报告、产品碳足迹量化评价报告、第三方环境监测报告、企业生产报表、物料平衡表、检验、监测仪器设备清单、外购零部件、能源和资源的发票凭证、统计报表、产品碳足迹标识认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、产品质量、环保投诉及处理结果以及其他与产品碳足迹标识认证相关的文件和信息等。

## 5.7 证书和附加标志

5.7.1 对于完成船用产品碳足迹绿色附加标志认可的工厂，本社将单独签发有效期为 5 年的《船用产品碳足迹认可证书》或在原认可证书上增加船用产品碳足迹绿色附加标志，有效期和原证书保持一致。

5.7.2 对于完成船用产品碳足迹绿色附加标志认可的工厂，在认可证书明细中注明认可的单位产品碳足迹值。

## 5.8 定期审核和附加审核、认可变更

5.8.1 船用绿色产品认可后，至少每年进行一次定期审核，具体要求参考本社《钢质海船入级规范》第 1 篇第 3 章认可定期审核要求，同时需重点关注碳足迹相关内容，如核查认可的减排技术与手段是否持续实施并有效运行。

5.8.2 本社认为必要时，可事先约定或自行决定对船用绿色产品认可的制造厂进行附加审核。

5.8.3 因计划内变化导致产品碳足迹量化增加 5%以上，且此情况持续超过三个月，或因计划外变化导致产品碳足迹量化增加 10%以上，且此情况持续超过三个月，需进行附加审核，必要时进行认可变更。

## 5.9 液压舵机碳足迹检验

5.9.1 经船用产品碳足迹绿色附加标志认可后的产品检验（单件/单批检验）应包含以下具体项目，以确保产品碳足迹的稳定性和可追溯性：

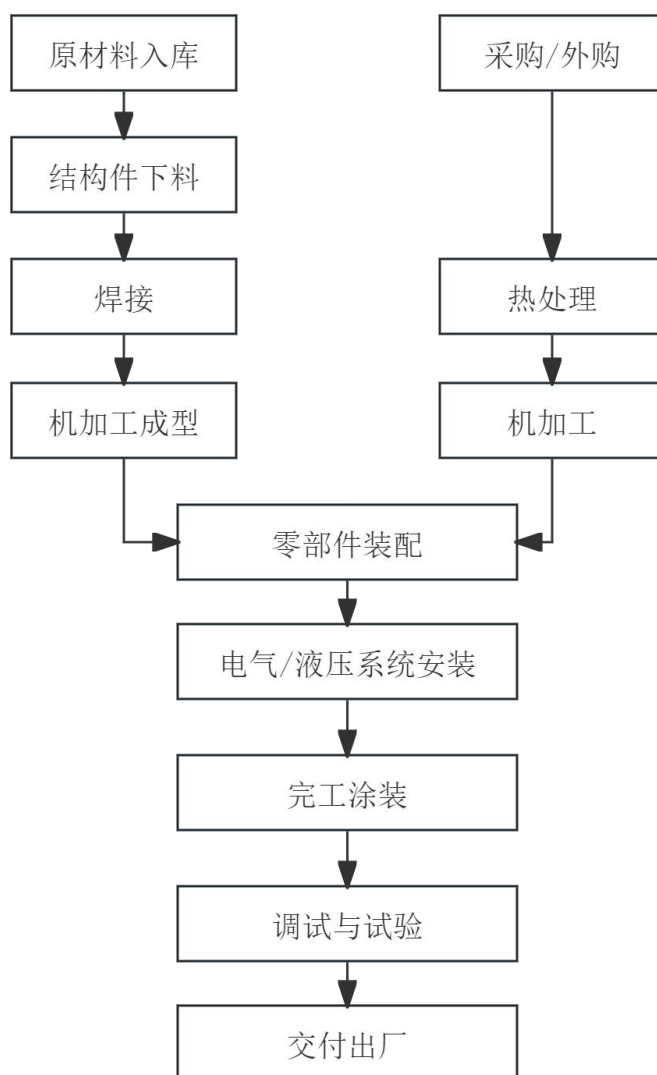
（1）生产工艺流程一致性核查：确认实际生产工艺与船用产品碳足迹绿色附加标志认可时批准的流程保持一致。

（2）关键原材料供应符合性评估：验证对碳排放有主要影响的原材料供应商未发生变更。

（3）碳足迹数据符合性确认：经验船师现场审核通过后，准予在产品证书中标注认可的单位产品碳足迹值。

5.9.2 产品需进行船用产品碳足迹绿色附加标志检验，而未获得本指南所述认可时，应按照本指南第 5 条相关要求检验。

## 附录 液压舵机生产工艺流程



注：鉴于各企业在生产工序、采购或外协流程上存在差异，具体可参照制造企业的现行工艺文件，上图仅供参考。