B®-Green

By BADER®

-可持续低碳环保真皮

B® BADER®

BADER CHINA

Michael Zhang

个人简历

BADER

专业背景

四川大学 轻工科学与工程学 轻化工程（皮革方向）

工作经验

- ✓ 16年真皮生产和开发经验，先后就职于上海富国，厦门ecco，大连柏德；现任大连柏德高级研发经理；
- ✓ 负责各大主机厂的真皮开发工作，如奥迪、奔驰、宝马、凯迪拉克、沃尔沃、讴歌、 红旗、长城、上汽、广汽、理想、蔚来等；
- ✓ 正向开发多种功能性真皮，如抗菌真皮，抗病毒真皮，NOI真皮，SRT真皮；
- ✓ 获得大连金普新区总工会授牌的职工创新工作室；

目录/Content

01 公司介绍

02 B-Green研发背景

03 B-Green设计理念

04 B-Green介绍

01 公司介绍

柏德全球

柏德在全球

从1872年至今，我们的工厂已遍布全球五大洲，每天约18,000张牛皮被加工成汽车皮革。

- 百年的发展
- 德国总部
- 全球化分布
- 全球产能

柏德总部

1872

德国·格平根

- 职能： 集团总部 & 研发中心
- 特殊皮革研发部：皮纹&颜色的研发
- 技术研发：切割、缝纫、面套
- 缝纫工艺：前期样品开发顾客订制产品制造
- 认证：IATF 16949 / ISO14001

百年发展

BADER

1872

创始人奥托·柏德以其命名的“奥托·柏德马具工厂”于1872年在德国格平根成立

1960

20世纪60年代至80年代，柏德业务拓展到家具及箱包领域

1981

1981年，柏德皮革正式踏足汽车真皮行业

2006

柏德集团位于格平根的总部新办公大楼落成

2010

成立能力可持续发展中心CCS。实现经济、生态和社会发展的平衡是我们持之以恒的可持续发展理念

Today

如今，共有超过12000人在柏德集团全球各公司工作。
集团日产量达到80,000平方米，日切割50,000平方米的裁片，日产 2,840 件汽车座套

全球化分布

BADER

德 国

格平根 – 创建于1872年 – 全球销售、研发、设计中心（总部）

伊兴豪森 - 成立于1996年 - 从原皮到成皮的生产加工- 客户定制成皮加工

波 兰

博莱斯瓦维茨 - 成立于1992年 从蓝湿皮/白湿皮到成皮的生产加工、裁切与缝纫工厂

乌克兰

赫罗多克 - 成立于2006年 - 裁切与缝纫工厂

保加利亚

成立于2020年 - 缝纫工厂

中 国 **大 连** - 2005年投产 –现代化涂饰+切割后加工- 中国研发中心 - 设计中心

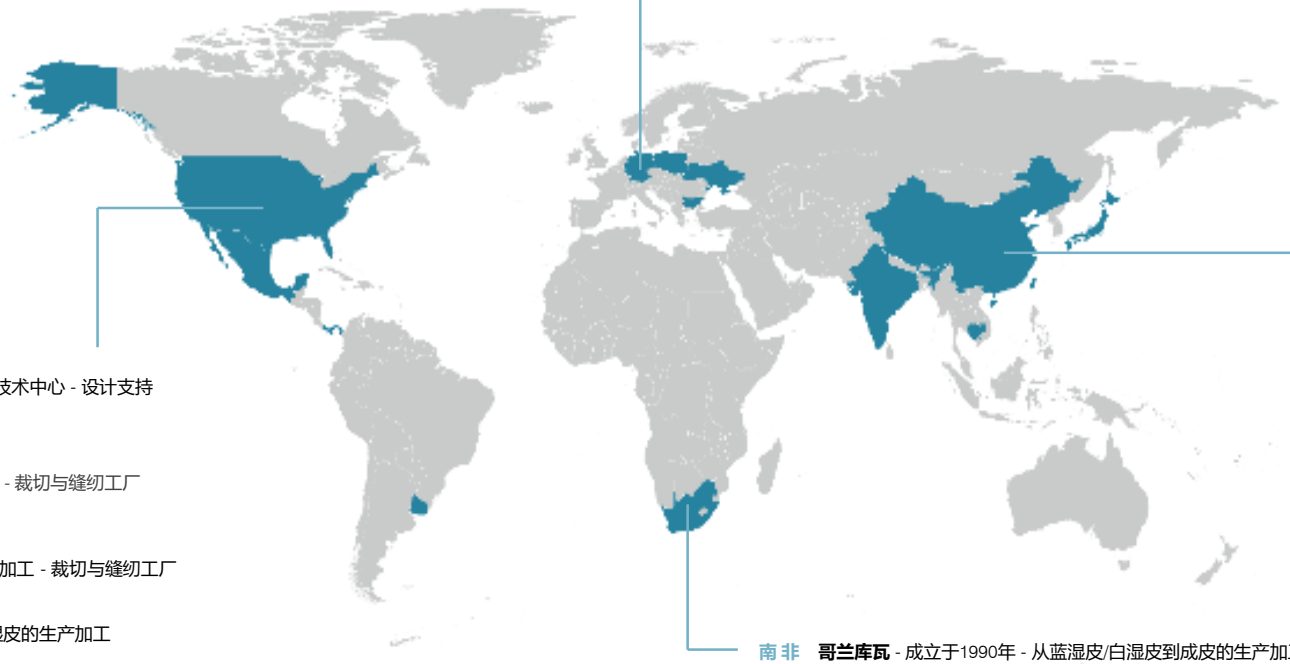
上 海 - 成立于2010年 - 业务中心 - 设计分部

江 门 - 2012年投产 –皮胚工厂

南 通 –2021年投产 – 现代化涂饰+切割工厂

泰 国 **罗勇府** - 成立于1994年 - 从蓝湿皮/白湿皮到成皮的生产加工 - 裁切与缝纫工厂

印 度 **金 奈** - 成立于2014年 – 销售+技术支持



美 国

格林维尔&罗彻斯特山 - 成立于2003年 - 销售与技术中心 - 设计支持

滑铁卢 – 毛皮到皮胚生产加工工厂

墨西哥

莱昂 - 成立于1996年 - 从原皮到成皮的生产加工 - 裁切与缝纫工厂
- 美系客户研发团队 – 设计工作室

乌拉圭

普拉塔城 - 成立于1999年 - 从原皮到成皮的生产加工 - 裁切与缝纫工厂

巴拿马

太平洋特别经济区 - 成立于2019年 - 蓝湿皮/白湿皮的生产加工

南非 **哥兰库瓦** - 成立于1990年 - 从蓝湿皮/白湿皮到成皮的生产加工 - 裁切与缝纫工厂

全球产能

BADER

2021 每天
80,000
2017 m 2
72,000 皮革产量

2021 每天
50,000
2017 m 2
44,000 切割量

2021 每天为
3,000辆
2017 提供真皮 汽车
2,700

BADER

与中国共成长

从2004年成立至今，BADER CHINA已经成为中国市场上领先的汽车真皮制造商。我们恪守对社会环境责任与道德行为最高标准的承诺，并致力于不断优化和改进我们的产品和工作流程，为客户提供高性价比的产品和服务。

- 柏德在中国
- 发展历程
- 企业文化
- 员工成长计划与薪酬福利

柏德在中国

大连· 2004

上海 ·2010

江门 ·2012

南通· 2021

发展历程

BADER

2004
柏德中国于2004年11月在大连成立

2005
涂饰与切割车间正式投产

2010
上海业务中心成立

2012
全新皮胚工厂在广东江门投产

2017
大连全新涂饰工厂投产

2021
大连全新切割工厂投产

我们的荣誉

BADER

- ISO14001认证
- ISO45001:2018
- IATF 16949
- LWG金牌
- AEO高级认证
- 生态皮革认证
- ECO2L (Energy-Controlled -Leather)
- 省级绿色工厂
- 大连市最佳雇主

ISO

IATF

GOLD RATED

AEO

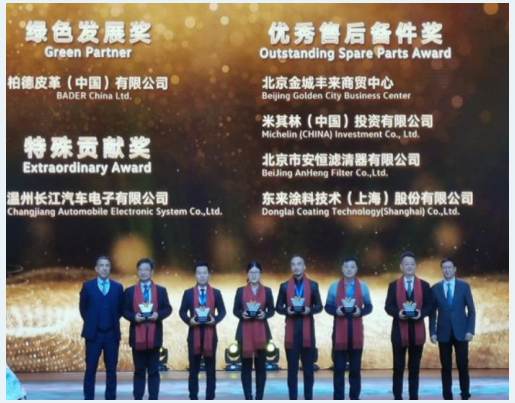
ECO2L Energy Controlled Leather

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16031-01-00

TÜVRheinland Precisely Right.

来自客户的认可

一汽-大众 绿色发展奖 2020



继峰年度最佳供应商

一汽大众 –气味改进奖

沃尔沃-年度最佳国产化支持奖

人员构成及增长

2020

1,194 中国区

员工总数

2020

35.9 中国区

平均年龄

2020

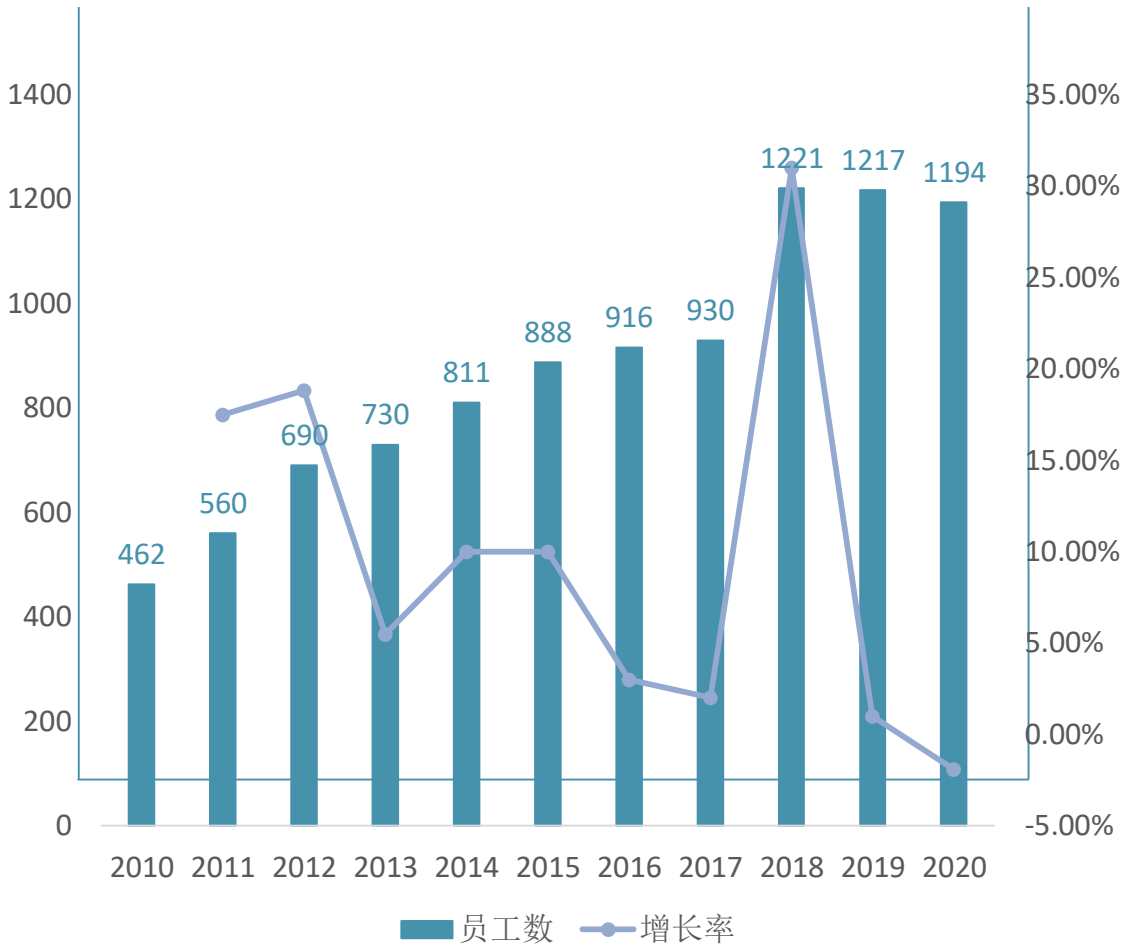
44.6% 中国区

女性员工占比

2020

10% 中国区

高新技术员工占比



研发中心

- 研发团队与业务
- 产品开发周期

研发团队与业务

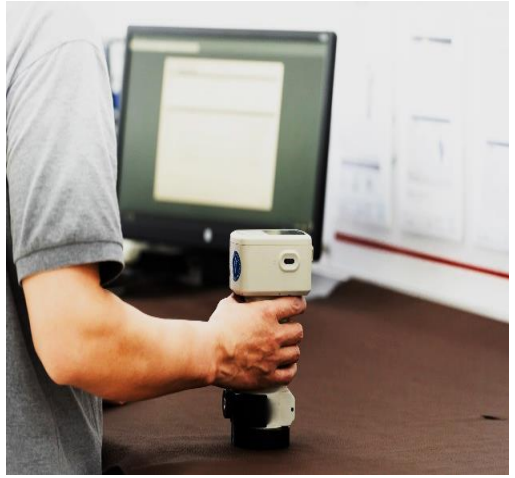
BADER

- 2009年成立
- 专业团队
- 迅速应对本土及海外客户
- 高品质高效率

研发团队与业务

柏德中国的专业高效研发团队始终致力于：

- 探索研究新产品/新技术
- 项目前期开发
- 项目到量产的稳定转交
- 产品持续优化（气味/VOC)
- 客户定制



我们的客户

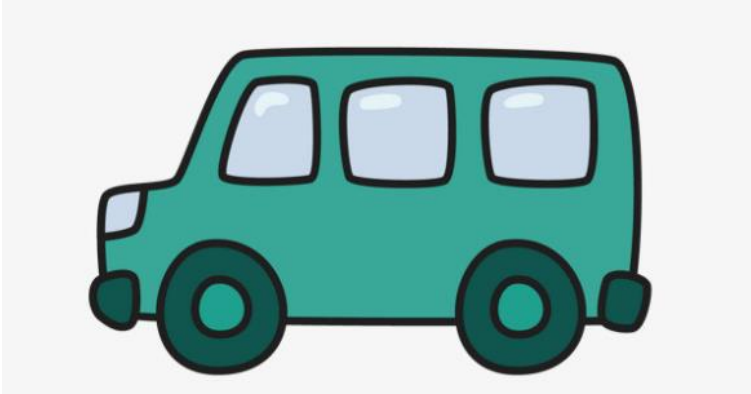
BADER

HongQi	AUDI	Mercedes Benz	BMW	Buick
Cadillac	Chevrolet	Volvo	DS	GAC Motor
Geely Auto	Haval	Li Auto	Infiniti	MG
Maxus	ROEWEI	VW	Lynk&Co – Geely	Saleen
BAIC-Motor	CH Auto	Skoda	WEY - GWM	Acura

02 B-Green研发背景

石油

在我们的生活中，衣食住行处处离不开石油化工产品



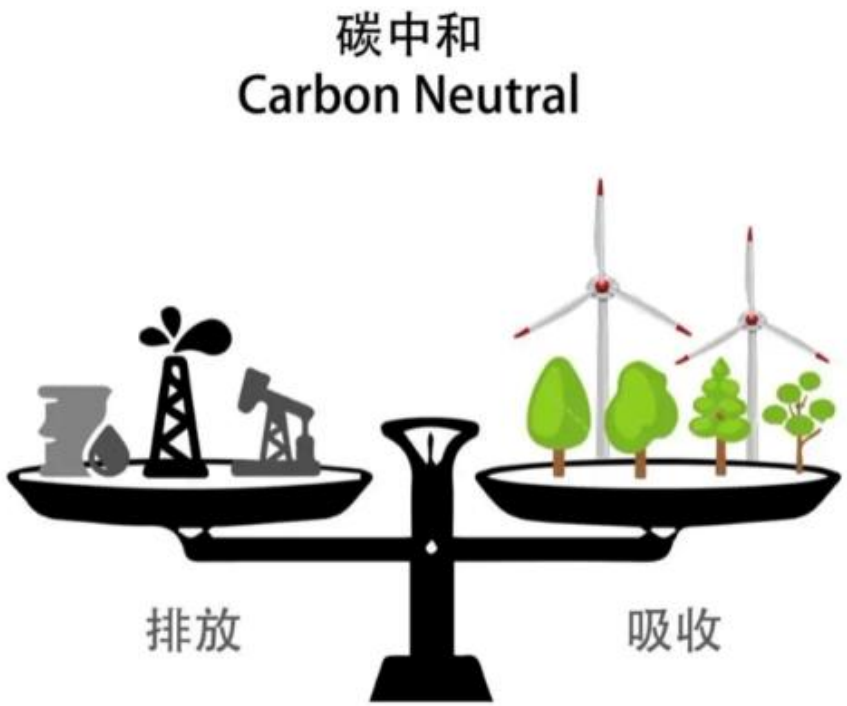
但石油是不可再生，不可持续的资源！

石油化工产品带来的负担

- 每年制造**300,000,000**吨塑料，**50%**是一次性的
- 每年有**100,000,000**只海洋动物死于塑料垃圾
- 塑料垃圾通过食物链和食物网甚至会造成更多生物遭受危害，从而造成海洋的**2**次污染
- **2020**年美国发布了一项研究报告，人体内发现了塑料污染的情况
- 塑料垃圾的降解非常缓慢，泡沫塑料杯需要**50**年，铝罐需要**200**年，塑料瓶需要**450**年，钓鱼线需要**600**年

巴黎协定

- ✓ 2015.12.12，在第21届联合国气候变化大会（巴黎气候大会）上通过《巴黎协定》
- ✓ 2016.4.22，在美国纽约联合国大厦签署
- ✓ 2016.11.4，正式实施
- ✓ 2016.4.22，时任中国国务院副总理张高丽作为习近平主席特使在《巴黎协定》上签字



世界各国碳中和计划

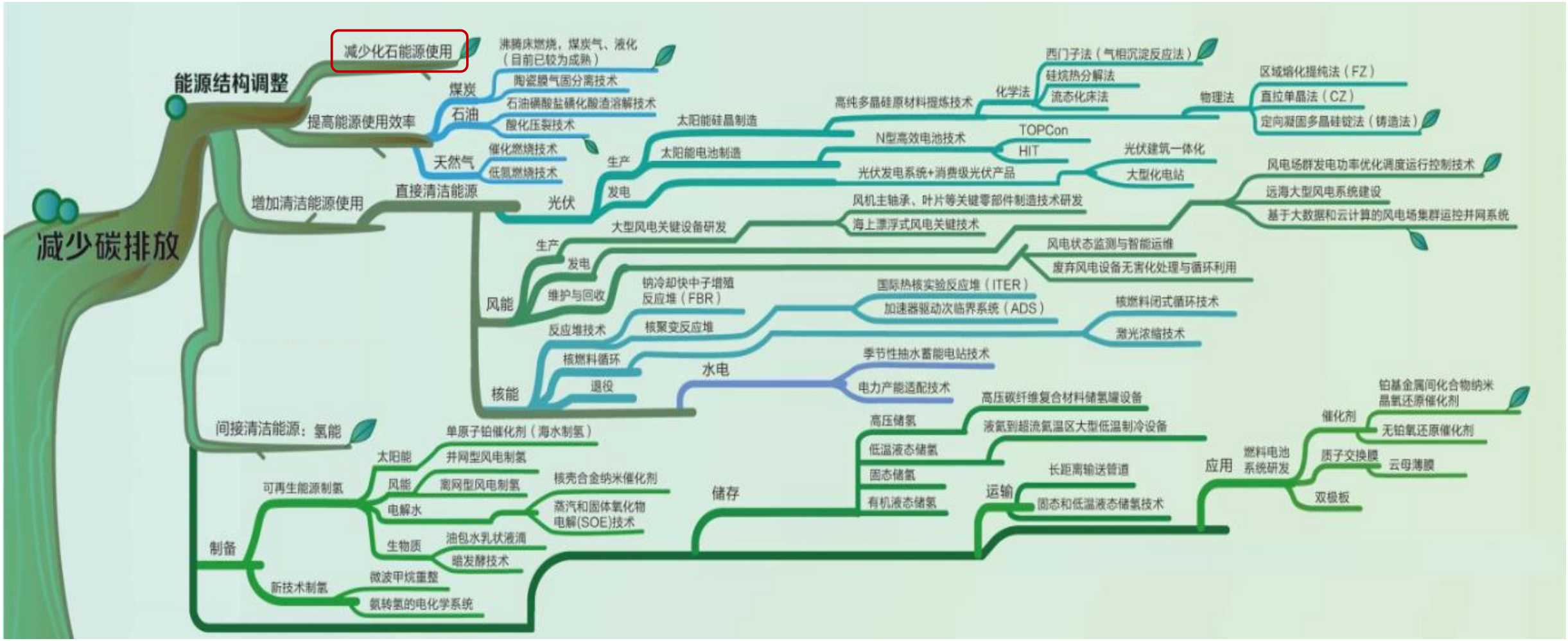
- ✓ 目前，全球已有超过120个国家和地区提出了碳中和目标。
- ✓ 其中，大部分计划在2050年实现，如欧盟、英国、加拿大、日本、新西兰、南非等。
- ✓ 美国总统拜登已明确表示，将承诺在2050年实现碳中和。
- ✓ 中国承诺在2060年实现碳中和。

减少碳排放，共建绿色地球！

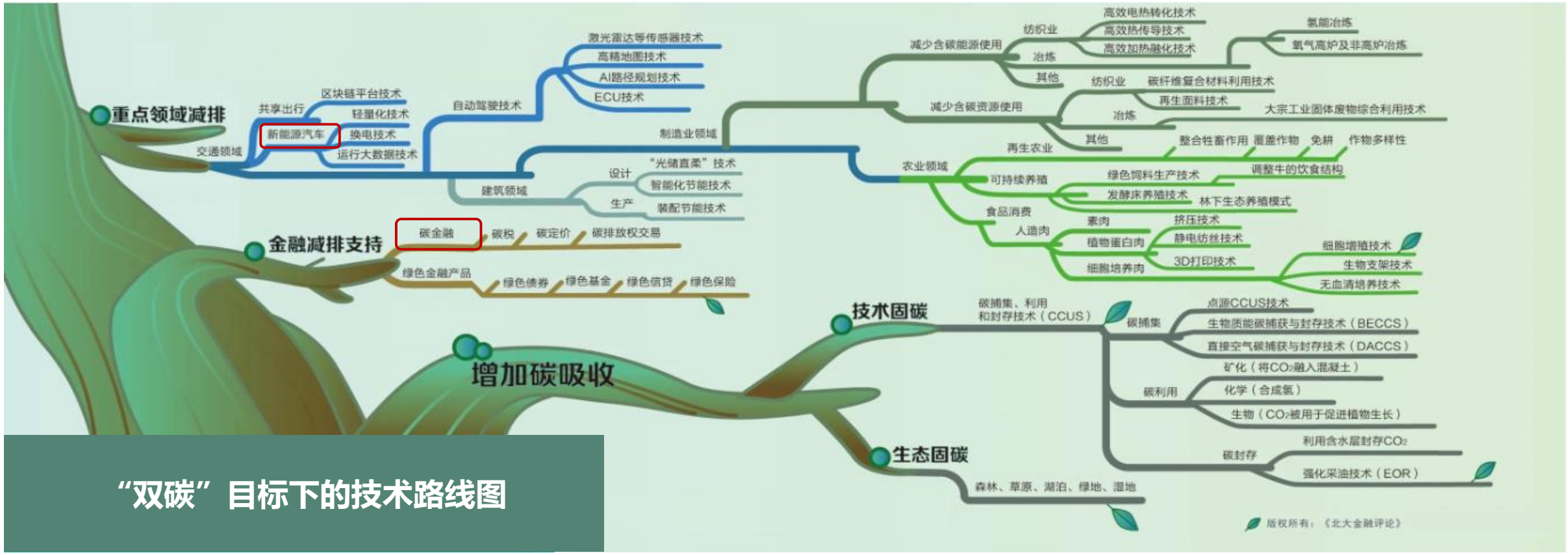
推动绿色发展 促进人与自然和谐共生

- 提升生态系统质量和稳定性
- 持续改善环境质量
- 加快发展方式绿色转型

如何减少碳排放


减少碳排放
能源结构调整
减少化石能源使用
沸腾床燃烧，煤炭气、液化（目前已较为成熟）
提高能源使用效率
煤炭
陶瓷膜气固分离技术
石油
石油磺酸盐磺化酸渣溶解技术
酸化压裂技术
天然气
催化燃烧技术
低氮燃烧技术
增加清洁能源使用
直接清洁能源
光伏
生产
太阳能硅晶制造
太阳能电池制造
发电
高纯多晶硅原材料提炼技术
化学法
西门子法（气相沉淀反应法）
硅烷热分解法
流态化床法
物理法
区域熔化提纯法（FZ）
直拉单晶法（CZ）
定向凝固多晶硅锭法（铸造法）
N型高效电池技术
TOPCon
HIT
光伏发电系统+消费级光伏产品
光伏建筑一体化
大型化电站
风能
生产
大型风电关键设备研发
风机主轴承、叶片等关键零部件制造技术研发
海上漂浮式风电关键技术
发电
风电场群发电功率优化调度运行控制技术
远海大型风电系统建设
基于大数据和云计算的风电场集群运控并网系统
风电状态监测与智能运维
废弃风电设备无害化处理与循环利用
维护与回收
核能
反应堆技术
钠冷却快中子增殖反应堆（FBR）
核聚变反应堆
国际热核实验反应堆（ITER）
加速器驱动次临界系统（ADS）
核燃料闭式循环技术
激光浓缩技术
核燃料循环
退役
水电
季节性抽水蓄能电站技术
电力产能适配技术
间接清洁能源：氢能
制备
可再生能源制氢
太阳能
单原子铂催化剂（海水制氢）
风能
并网型风电制氢
离网型风电制氢
电解水
核壳合金纳米催化剂
蒸汽和固体氧化物电解(SOE)技术
生物质
油包水乳状液滴
暗发酵技术
新技术制氢
微波甲烷重整
氨转氢的电化学系统
储存
高压储氢
高压碳纤维复合材料储氢罐设备
液氢到超流氦温区大型低温制冷设备
低温液态储氢
固态储氢
有机液态储氢
运输
长距离输送管道
固态和低温液态储氢技术
应用
燃料电池系统研发
催化剂
铂基金属间化合物纳米晶氧还原催化剂
无铂氧还原催化剂
质子交换膜
云母薄膜
双极板

“双碳”目标下的技术路线



“双碳”目标下的技术路线图

含铬危废 – 国内法规

BADER

国家危险废物名录（2021年版）有关制革条目摘录

《**国家危险废物名录（2021年版）**》已于**2020年11月5日**，经生态环境部部务会议审议通过；并由生态环境部、国家发展改革委、公安部、交通运输部、国家卫生健康委于**2020年11月25日**，联合予以公布，**自2021年1月1日起施行**。原《国家危险废物名录》（环境保护部令第39号）同时废止。

废物类别：**HW21含铬废物**
行业来源：**毛皮鞣制及制品加工**
废物代码：193-001-21
危险废物：使用**铬鞣剂**进行铬鞣、复鞣工艺，产生的**废水处理污泥和残渣**。
危险特性：T。

废物类别：**HW21含铬废物**
行业来源：**毛皮鞣制及制品加工**
废物代码：193-002-21
危险废物：皮革、毛皮鞣制及切削过程产生的**含铬废碎料**。
危险特性：T。

序号：16
废物类别／代码：193-002-21
危险废物：**含铬皮革废碎料。**
豁免环节：**利用**。
豁免条件：用于生产皮件、再生革或静电植绒。
豁免内容：利用过程不按危险废物管理。

序号：16
废物类别／代码：193-002-21
危险废物：**含铬皮革废碎料（不包括鞣制工段修边、削匀过程产生的革屑和边角料）**。
豁免环节：**运输**。
豁免条件：运输工具满足防雨、防渗漏、防遗撒要求。
豁免内容：不按危险废物进行运输。

序号：16
废物类别／代码：193-002-21
危险废物：**含铬皮革废碎料（不包括鞣制工段修边、削匀过程产生的革屑和边角料）**。
豁免环节：**处置**。
豁免条件：满足《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889）要求进入生活垃圾填埋场填埋，或满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599）要求进入一般工业固体废物处置场处置。
豁免内容：填埋处置过程不按危险废物管理。

序号：17
废物类别／代码：261-041-21
危险废物：铬渣。
豁免环节：利用。
豁免条件：满足《铬渣污染治理环境保护技术规范（暂行）》（HJ／T301）要求用于烧结炼铁。
豁免内容：利用过程不按危险废物管理。

BADER

REACH法规新增8项SVHC,今后要测219项SVHC

作为REACH法规关注的一大重点，高度关注物质（SVHC）候选清单自REACH生效至今经历了多次更新。2021年7月1日，ECHA在其官方网站上发布第25批SVHC候选物质咨询清单的最新动态，将咨询清单中的8项物质正式认定为SVHC候选物质，之后会将这些物质纳入正式的SVHC候选物质清单。

戊二醛 EC号：203-856-5 CAS号：111-30-8	呼吸敏感特性	用于杀虫剂，皮革鞣制，X光胶片处理等

如果投放欧盟市场的“物品”类产品中含有浓度0.1%的任意一种SVHC候选物质，欧盟生产商或进口商应履行REACH法规规定的告知、通报等义务：在收到消费者咨询时，需在45天之内将相关信息提供给消费者；含量0.1%且该物质进入欧盟的总量1吨/年时，欧盟生产商或进口商必须先向ECHA进行通报，产品方可在欧盟市场销售。“物质或混合物”类产品（如涂料、油墨等）若含有SVHC候选物质，则生产厂商应向下游使用者提供安全技术说明书（SDS）。且2021年1月5日起，根据欧盟《废弃物框架指令》的要求，物品供应商必须在ECHA的SCIP数据库通报物品中SVHC物质信息。

可持续发展

BADER

不可持续原材料

铬鞣剂	铬矿	不可持续
戊二醛鞣剂	石化产品	不可持续
合成鞣剂	石化产品	不可持续
丙烯酸复鞣剂	石化产品	不可持续
氨基树脂	石化产品	不可持续
合成加脂剂	石化产品	不可持续
聚合物柔软剂	石化产品	不可持续

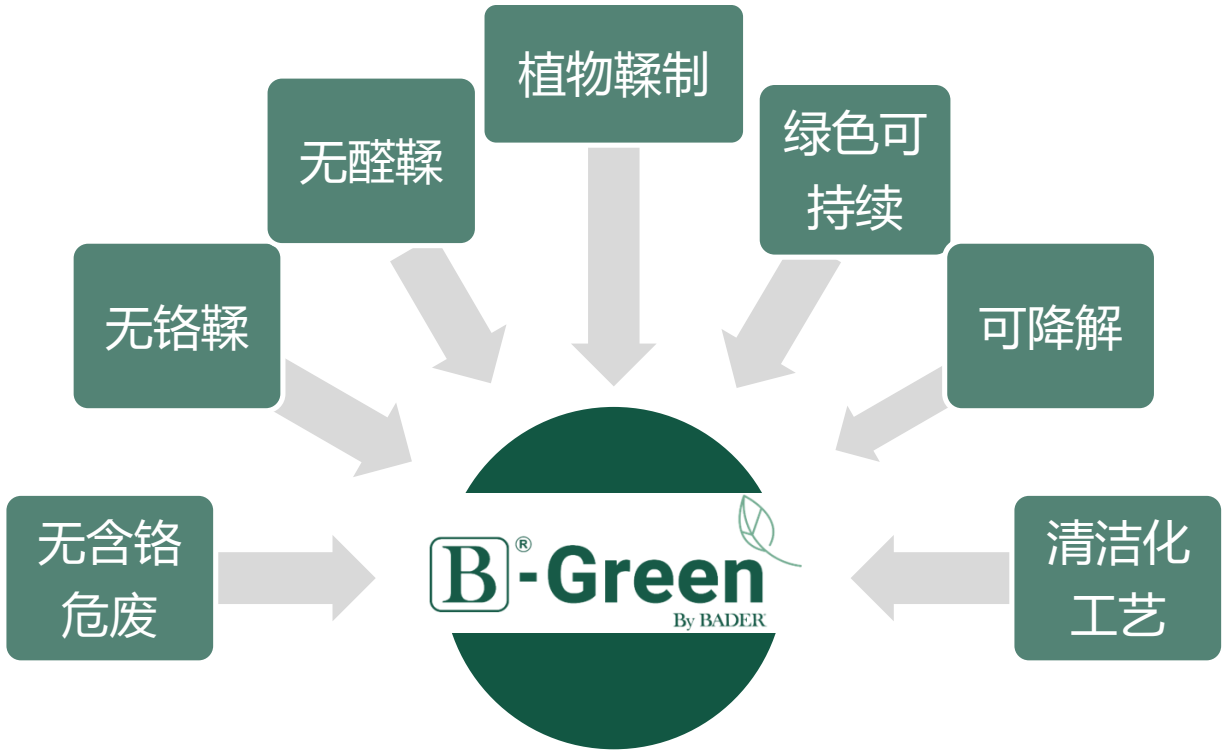
可持续原材料

植物鞣剂	天然植物提取物	可持续
蛋白填料	天然动植物蛋白	可持续
天然加脂剂	天然动植物油脂	可持续

**可持续发展理论：是指既满足当代人的需要，又不对后代人满足其需要的能力构成危害的发展，以公平性、持续性、共同性为三大基本原则。

03 B-Green设计理念

设计理念



04 B-Green介绍

BADER 柏德
NEXT GENERATION
LEATHER 新一代真皮
strictly confidential

At BADER we have always been taking utmost care to keep the impact of the tanning process on our environment as low as possible. We have this dream of a zero impact leather. And we know very well that our customers demand the same; carbon neutral footprint and greater sustainability.
在柏德，我们一直非常注重尽可能降低真皮鞣制过程对环境的影响。我们有一个创造纯天然、对环境零影响皮革的梦想，并非常清楚，我们的客户也有着和我们同样的诉求——追寻生产中的碳排放平衡和更充分的可持续性发展。

So we developed a concept of always using the latest state-of-the-art technology to ensure the most sustainable leather in the market:
因此，我们的理念是始终使用最先进的技术，以确保研发出市场上更加符合可持续发展的真皮材料。

B®-Green
By BADER

"THE FIRST LAW OF ECOLOGY IS THAT EVERYTHING IS RELATED TO EVERYTHING ELSE"

"生态四定律第一条：物物相关。"

BARRY COMMONER

巴里·康门勒

OUR COMMITMENTS
我们的承诺

WE USE REUSEABLE BYPRODUCTS

使用可再生的副产品为原材料

Our materials come from organic and vegetable derivate

我们原材料来自于有机的植物的衍生物

OUR BYPRODUCTS ARE REUSEABLE

产生的副产品是可循环再利用的

Our residues are used as raw material for other industries

我们生产过程中产生的副产品也被用作其他工业的原料

strictly confidential

WHY (OUR) LEATHER ?

为什么选择B-Green真皮?

There are many different (vegan) alternatives used for car upholstery but leather is different:

虽然汽车内饰有许多不同的(纯素概念)替代材料，
但真皮是不同的：因为她是

COMPOSTABLE可降解的

NON-FLAMMABLE
不易燃的

FLEXIBLE柔韧的

SUSTAINABLE可持续性

LONG LASTING经久耐用的

LUXURIOUS奢华的

EASY TO CLEAN易清洁

ECO-FRIENDLY环保的

LEATHER USES RENEWABLE RAW MATERIALS
LEATHER IS WASTE FROM THE MEAT INDUSTRY

B-Green真皮选择使用可再生的原材料，真皮是肉类食品产业的副产品。

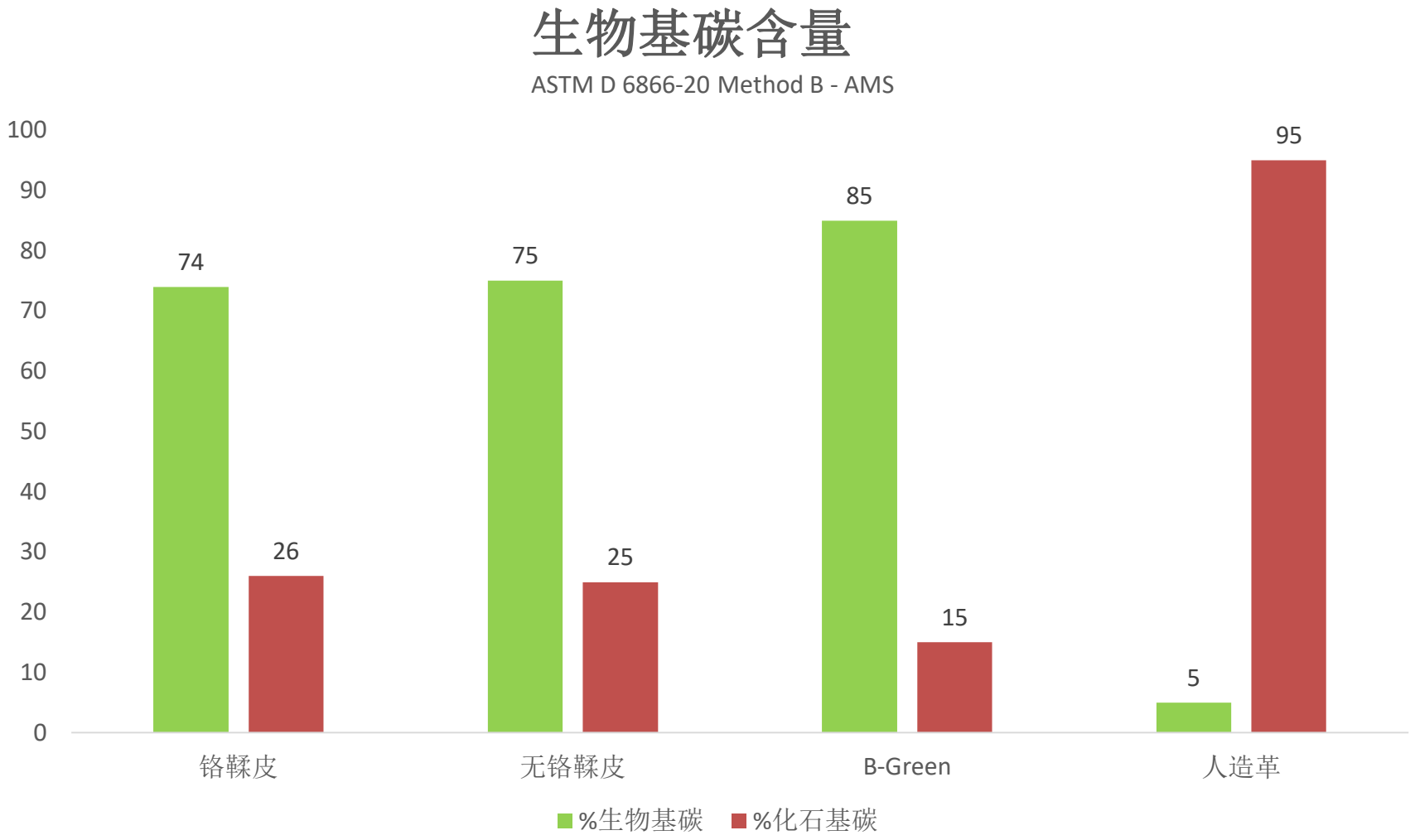
B®-Green
By BADER

We at BADER believe preserving our environment for future generations is imperative.
柏德相信为子孙后代保护环境是势在必行的。

B-Green moves us closer to zero impact.
B-Green驱使我们不断的向零污染迈进。

strictly confidential

可持续报告（生物基碳）



SGS INSTITUT FRESENIUS

Prüfbericht Nr. / Test report no. **5444100**

Bader GmbH & Co. KG
Hans-Bader-Str. 2
DE-89335 Ichenhausen

SGS Auftragsnr./ SGS Order No.: 5571624
Datum / Date: 08/09/2021
Seite / Page 7/8

Biobasierter Kohlenstoffgehalt / Biobased carbon Content *

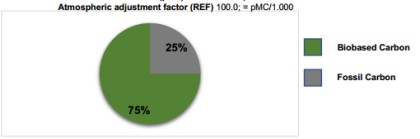
Prüfmethode / *Test Method*
ASTM D6866-20 Method B (AMS)

Teilprobe(n) / *Subsample*	Einheit / *Unit*	**Ergebnis** / *Result* 3
Biobasierter Kohlenstoffgehalt / Biobased carbon Content ^^	%	75
Beurteilung / Conclusion		-

Bemerkung / Note: ^^Fraktion des organischen Gesamtkohlenstoffgehaltes / as a fraction of total organic carbon

Kundenanforderung / Client`s Requirements: Keine spezifischen Anforderungen / *No specified requirements*

Percent modern carbon (pMC) 75.47 +/- 0.16 pMC
Atmospheric adjustment factor (REF) 100.0; = pMC/1.000



SGS INSTITUT FRESENIUS

Prüfbericht Nr. / Test report no. **5444100**

Bader GmbH & Co. KG
Hans-Bader-Str. 2
DE-89335 Ichenhausen

SGS Auftragsnr./ SGS Order No.: 5571624
Datum / Date: 08/09/2021
Seite / Page 6/8

Biobasierter Kohlenstoffgehalt / Biobased carbon Content *

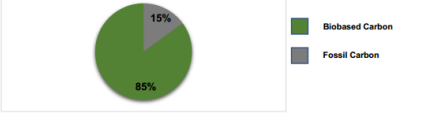
Prüfmethode / *Test Method*
ASTM D6866-20 Method B (AMS)

Teilprobe(n) / *Subsample*	Einheit / *Unit*	**Ergebnis** / *Result* 2
Biobasierter Kohlenstoffgehalt / Biobased carbon Content ^^	%	85
Beurteilung / Conclusion		-

Bemerkung / Note: ^^Fraktion des organischen Gesamtkohlenstoffgehaltes / as a fraction of total organic carbon

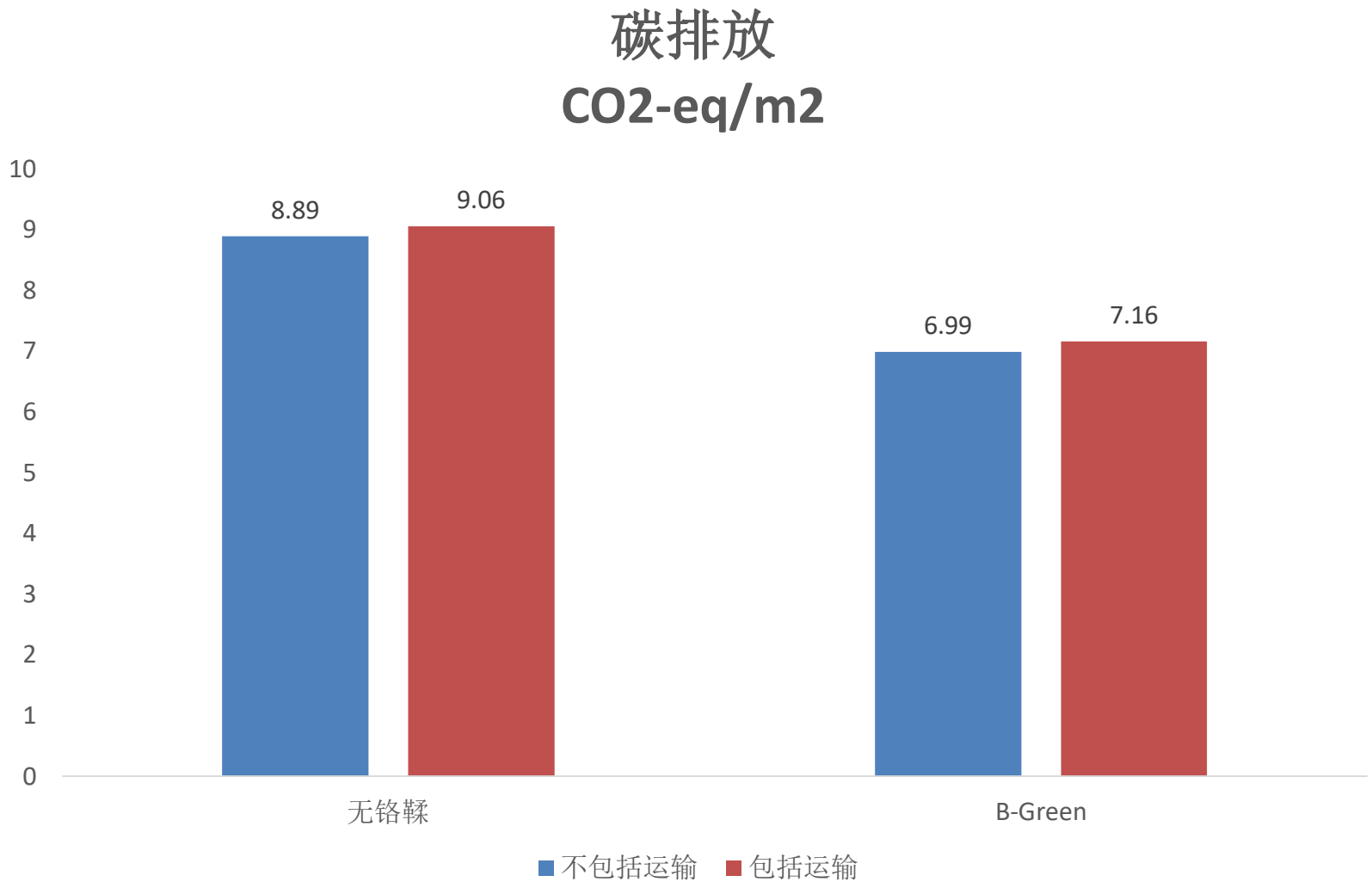
Kundenanforderung / Client`s Requirements: Keine spezifischen Anforderungen / *No specified requirements*

Percent modern carbon (pMC) 84.91 +/- 0.19 pMC
Atmospheric adjustment factor (REF) 100.0; = pMC/1.000



碳排放报告

BADER



Öko-Institut e.V.
Institut für angewandte Ökologie
Institute for Applied Ecology

Ergebniswerte zum CO_2-Fußabdruck für ausgewählte Lederprodukte ab Werksgrenze

	Produkt „FOC“	Produkt „B-Green“	Einheit
Transport der Rohhaut	0,17	0,17	CO_2-eq/m²
Bereitstellung Prozesschemikalien			
Äscher	0,24	0,21	CO_2-eq/m²
Gerbung	2,02	0,54	CO_2-eq/m²
Nachgerbung	2,44	2,32	CO_2-eq/m²
Zuricht	0,13	0,10	CO_2-eq/m²
Produktion			
Äscher			
Strombedarf	0,25	0,25	CO_2-eq/m²
Thermische Energie	0,15	0,15	CO_2-eq/m²
Gerbung			
Strombedarf	0,83	0,83	CO_2-eq/m²
Thermische Energie	0,58	0,58	CO_2-eq/m²
Nachgerbung			
Strombedarf	0,73	0,52	CO_2-eq/m²
Thermische Energie	0,17	0,15	CO_2-eq/m²
Zurichtung			
Strombedarf	0,13	0,13	CO_2-eq/m²
Thermische Energie	0,07	0,07	CO_2-eq/m²
Abwasser- und Abfallbehandlung			
Kläranlage, chromfreies Abwasser			
Bereitstellung Chemikalien	0,17	0,17	CO_2-eq/m²
Strombedarf	0,97	0,97	CO_2-eq/m²
Behandlung Klärschlamm	0,08	0,08	CO_2-eq/m²
Kläranlage, chromhaltiges Abwasser			
Bereitstellung Chemikalien	entf.	entf.	
Strombedarf	entf.	entf.	
Behandlung Klärschlamm	entf.	entf.	
Abfallbehandlung Produktionsrückstände	-0,06	-0,06	CO_2-eq/m²
Summe ohne Transport	**8,89**	**6,99**	CO_2-eq/m²
Summe inklusive Transport	**9,06**	**7,16**	CO_2-eq/m²

Die genannten Daten beziehen sich jeweils auf 1 m² Endprodukt ohne Berücksichtigung von Verschnitten bei der Endbearbeitung im Fahrzeug sowie ohne Bereitstellung der Rohhaut, ohne Nutzungsphase und ohne End-of-Life des Polsterbezugmaterials.

Öko-Institut e.V.

Das Öko-Institut bestätigt, dass diese Daten im Rahmen der laufenden Studie „Ökobilanz von Polsterbezugsmaterialien im Automobilbereich“ ermittelt wurden. Die Daten spiegeln den Stand der Bearbeitung zum 07.09.2021 wider.

Freiburg, 08.09.2021

Carl-Otto Gensch

Leiter Bereich Produkte & Stoffströme

铬锆铝和戊二醛含量报告

BADER

鼎真测试
DINGZHEN TESTING

ZLJL/29-04 1/1

Report No.:21-08-0184-1

Page:2 / 3

Sample Name: B-Green Nappa

Test Results:

No.	Test Object	Test Foundation	Standard Value	Result	Determine
1	Glutaraldehyde	GB/T 37640	≤0.1%	N.D.	Qualified
2	Aluminum content	ISO 17072	/	<0.01%	/
3	zirconium content	ISO 17072	/	<0.01%	/

No.	Test Object	Test Foundation	Standard Value	Result		Determine
1	Chromium content (Cr_2O_3)	DIN EN ISO 5398-4	≤0.1%	<0.01%	Average <0.01%	Qualified
				<0.01%		

strictly confidential

BADER

BADER GmbH & Co. KG ▫ Metzgerstraße 32-34 ▫ 73033 Göppingen ▫ www.bader-leather.com

Michael.Zhang@bader-leather.com
+ 86 180 4261 5236

The content of this presentation as with all the information provided and documentation material shown, is confidential and is directed exclusively to the addressee.
Reproduction or distribution of this content is not allowed.