
福建新纳正盛新材料股份有限公司

碳排放目标规划

二零二二年元月五日

二零二四年八月一日修订

目 录

第一章 双碳背景及相关政策

第二章 企业碳排放现状

第三章 双碳目标及计划

第一章 双碳背景与政策

当前，可持续发展已经成为全球产业的广泛共识和国际竞合的重大议题。我国也宣布力争 2030 年实现碳达峰，2060 年前做到碳中和的目标愿景。福建省工业和信息化厅于 2021 年 12 月 18 日发布了“关于征求石化化工、建材、冶金等节能降耗能效提升行动方案（2021-2025）意见函”。因此“碳达峰、碳中和”也将是企业新的竞争优势和重要关注点。助力实现碳达峰，既是企业实现高质量发展的内在要求，也是企业不可推卸的责任。在此背景下，企业需要在技术创新、制造创新、规则创新中构建新的发展优势，以实现低碳发展与能力提升的“双赢”。

第二章 企业碳排放现状

福建新纳正盛新材料股份有限公司目前有 5 条白炭黑生产线（不含安徽工厂和正昌工厂二条线），主要使用能源及碳排放情况是：水玻璃窑炉使用碳酸钠及燃料采用天然气产生的碳排放；生产系统使用电力隐含的碳排放；生产系统使用外购热力（蒸汽）隐含的碳排放；生产系统用于产品烘干使用的煤炭的碳排放。目前企业综合能耗 5.6892 万吨标煤，企业温室气体排放总量为 193654.91 吨二氧化碳。

第三章：双碳目标及计划

公司结合企业发展实际情况，制定相应的目标计划：

一、2028 年至 2030 年，我司年排放二氧化碳达到峰值 25 万吨，在此期间若扩大产能，将在加强生产管理的同时，企业采用安全、绿色的工艺路线，采用先进技术及设备，并使二氧化碳排放量不再增加，达到稳定峰值。

二、实施计划和目标

1、节能技术改造和设备提升计划和目标

年度	项目名称	投资额 (万元)	预计节约各项消耗量	减少二氧化碳排放量（吨）
2022 年 -2023 年	1、水玻璃窑炉技术改造及尾气余热回收利用，节约天然气和蒸汽消耗。	1200	1、天然气节约 25 万 NM³/年。 2、蒸汽节约 2000 吨/年。	4800
	2、水玻璃溶解余热回收系统改造，回收热水供溶解和配料使用。	600	蒸汽节约 12000 吨/年。	
	3、压滤机洗涤热水、稀浆增设换热器回收热量，热水供反应底水使用，节约蒸汽用量。	600		
	4、干燥塔尾气采用余热回收装置。	500		
	5、热风炉烟气尾气采用余热回收装置，回收热水供反应使用，降低蒸汽使用量	500		
2024 年 -2025 年	1、30KW 以上电机采用软启动装置或变频器装置，节约电能。	500	节约用电量 100 万 kwh/年	4400
	2、压滤机采用新型程控隔膜快洗压滤机和高速制浆机设备，提高滤饼含固量，降低产	2000	节约用煤量 1200 吨标煤/年	

	品干燥烘干所需的能源消耗量。			
	3、采用低能耗（热风炉系统改造）生产工艺生产白炭黑产品。	500	节约煤量 500 吨标煤/年	
2026 年 -2028 年	1、产品干燥燃煤系统逐步改为清洁能源天然气燃烧系统及尾气回收设备。	2500	减少二氧化碳排放量约 15%	16000
	2、水玻璃窑炉采用全氧燃烧技术，降低尾气二氧化碳的排放量。	3000	减少二氧化碳排放量约 30%	

2、“碳中和”目标

- ①2030-2035 年在厂区范围采取植树绿化措施，目前公司绿化率在 12%左右，2035 年公司绿化率可做到 40%。
- ②2035-2040 年采用新技术生产白炭黑工艺可减少二氧化碳的排放量。
- ③2040-2050 年采用先进技术对产生的二氧化碳进行捕集进行二氧化碳深加工，生产干冰、食品级二氧化碳等产品。

福建新纳正盛新材料股份有限公司

2024 年 8 月 1 日