

2024年度温室气体排放核查报告

核查机构名称（公章）：公鉴技术服务（杭州）有限公司

核查报告签发时间：2025年5月12日



浙江省工业其他行业企业温室气体 排放核查报告

报告主体（盖章）：杭州科佳新材料股份有限公司

报告年度：2025

编制日期：2025年5月12日

本报告主体包含1个行业（工业其他行业），其在2025年度温室气体排放总量为711227.86吨CO₂当量，根据国家发展和改革委员会发布的《工业其他行业企业温室气体排放核算方法与报告指南（试行）》，核算了企业2024年度温室气体排放量，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

报告主体名称	杭州科佳新材料股份有限公司					
单位性质	内资（ ☐ 国有 ☐ 集体 ☒ 民营）		报告年度	2024年度		
所属行业	塑料板、管、型材制造(C2922)		组织机构代码	91330100759543836F		
法定代表人	范嘉骏		联系方式	0571-58615678		
详细地址	浙江省杭州市临安区太湖源镇青云村无门牌8					
联系人	姓 名	舒梁军	部门/职务	办公室主任	办公电话	0571-58615671
	传 真	/	手 机	/	电子邮箱	/
报告主体边界说明						



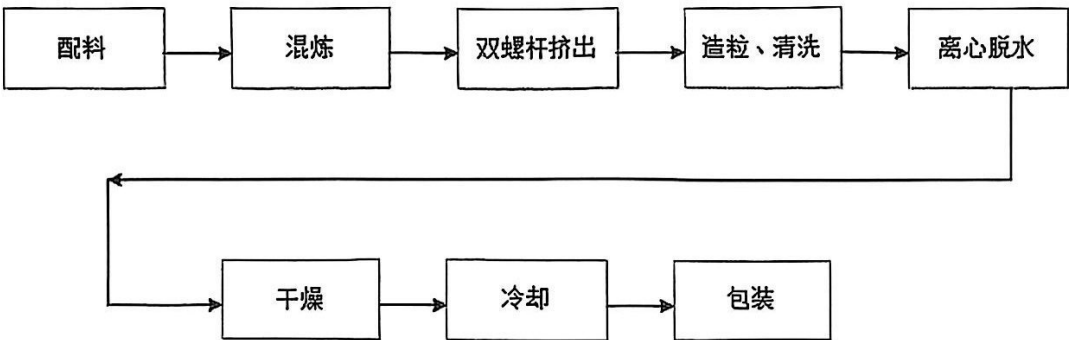
企业边界为公司所控制的所有直接生产系统、辅助生产系统、以及直接为生产服务的附属生产系统，生产系统包括：生产车间；辅助生产系统包括冷却塔、空压机等；附属生产系统包括办公楼、食堂等。

产能变化情况说明（与上年度相比）

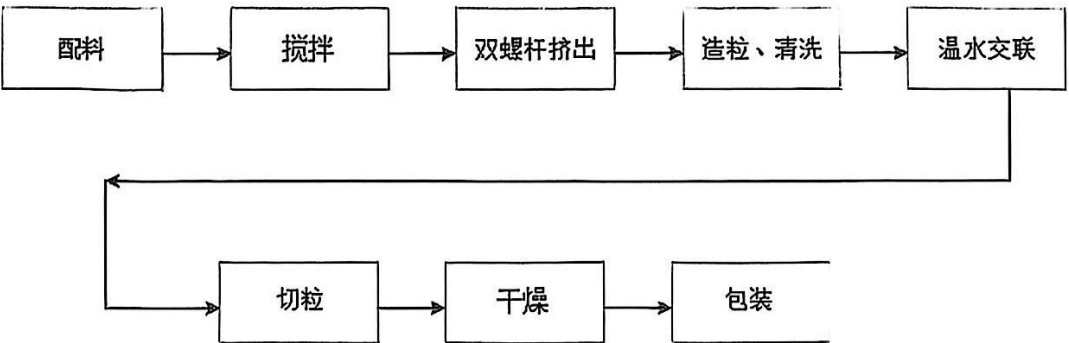
无变化

主要工艺流程说明

1、高分子新材料生产工艺流程



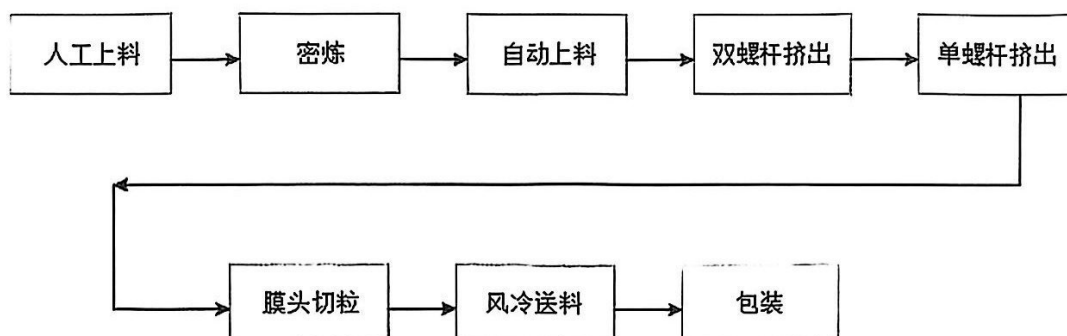
工艺简述：原料和添加剂按比例加入硅烷摇罐或高分子混料机进行混炼，待混炼完成后自动送料至双螺杆挤出机进行融化后出料，在造粒机直接进行造粒，造粒后直接进行清洗，待清洗后进行离心机进行离心脱水，再进去干燥筒进行干燥后冷却分离进行包装。。



工艺简述：原料和添加剂按比例加入搅拌筒中，待搅拌均匀后送至双螺杆挤出机进行融化后出料，先经温水交联后送至造粒机进行造粒，造粒后采用风力干燥，干燥后并可进行包装。

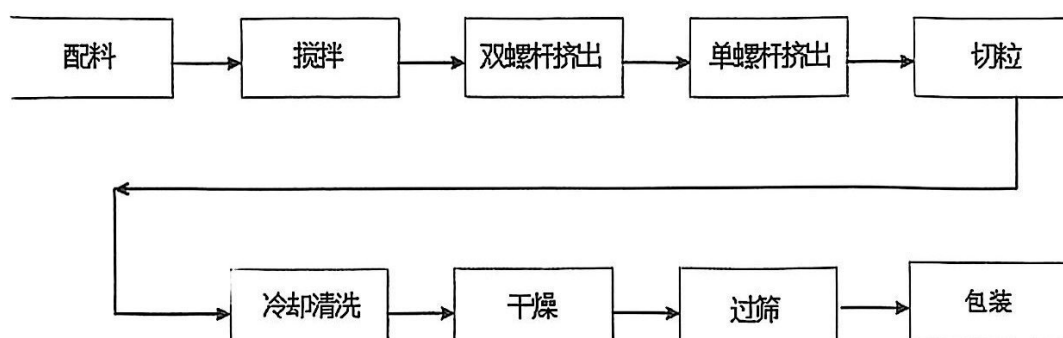


2、低烟无卤阻燃颗粒生产工艺



工艺简述：原料和添加剂按比例加入密炼机密炼，温度控制在135-145℃之间，密炼后物料经输送带输送到双螺杆挤出机，通过高速搅拌机械摩擦生热和筒体加热，物料融化后均匀出料，经单螺杆挤出机挤出至造粒机进行切粒，经风力冷却后得到产品。

3、聚乙烯生产工艺



工艺简述：将原料树脂及添加剂按配方要求，分别加入搅拌机内混合、搅拌后依靠重力进入加料段，混合料进入筒体，依靠机械摩擦和筒体加热至部分熔融进入双螺杆挤出机混炼，通过螺杆施加的很大的机械剪切力使树脂有效混合，变成均匀的溶体进入输送段，温度控制在150-200℃，经单螺杆挤出机挤出至切粒机进行切粒，在经冷却水水洗，风干后过筛去除不合格颗粒后即成为成品。

二、温室气体排放

根据核查，报告主体在2024年度温室气体排放总量为11227.86吨CO₂。其中，工业生产过程CO₂排放量为0吨、工业生产过程N₂O排放量为0吨、CO₂回收利用量为0吨、净购入电力、天然气的排放量为11227.86吨CO₂。

三、活动水平数据及来源说明

1、电力、天然气消耗量来自于《2024年公司能源统计报表》；

四、排放因子数据及来源说明

净购入电力的排放因子采用2012年华东电网年平均二氧化碳排



放因子的缺省值0.7035 tCO₂/MWh。

五、其它希望说明的情况

本报告真实、可靠，如报告中的信息与实际情况不符，本企业将承担相应的法律责任。



附表1 报告主体温室气体排放总量

		CO ₂ 当量(t)
合计		11227.86
净购入的电力、天然气消费产生的排放	小计	11227.86
	净购入电力产生的CO ₂ 排放	11227.86

附表2 报告主体化石燃料燃烧排放量

不涉及

附表3 工业生产过程排放产生的CO₂排放量

不涉及

附表4 报告主体CO₂回收利用量

不涉及

附表5 报告主体净购入使用电力产生的排放量

生产行业净购入电力产生的 CO ₂ 排放					
	净购入使用量(MWh)	购入量(MWh)	外销量(MWh)	净购入 CO ₂ 排放因子(吨 CO ₂ /MWh)	CO ₂ (t)
电力	1596.00	1596.00	0.000	0.7035	11227.86

