证券简称:惠城环保

青岛惠城环保科技集团股份有限公司

投资者关系活动记录表

编号: 2025-006

世特定对象调研 □分析师会议 □ 媒体采访 □ 小绩说明会 □ 外域说明会 □ 外域》 □ 其他 (电话会议) □ 大和募; 众合创赢; 鸿途私募; 沙泰投资; 北京合创友量私募; 太平洋; 遂流资产; 前海辰星; 兆信资产; 国泰海通; 平安基金; 国盛证券; 杭州柏乔投资;信达证券; Andon Hong Kong; 星石投资; 国都证券; 正信控股; 松熙资产; 国海证券, 乾瞻投资,中银证券; 中中,大多, 中侧集团,华西正券; 健顺投资; 上海鎏熙资产; 恒泽投资,中融协众资本; 深圳宁轩创富, Ascent Fund时间 2025年10月22日15:00-17:00 广东省揭阳市惠来县石化大道 500号广东东粤化学科技有限公司首席技术官; 张新功先生董事会秘书; 茹凡先生 一、公司混合废塑料深度催化裂解技术(CPDCC)与传统技术区别及先进性 针对废塑料污染治理,当前有三条循环路径。第一条是物理回收,将废塑料制成再生颗粒,降级使用制成塑料制品。但对废塑料的品质要求高,不能含有杂质,且循环次数有限,经过有限次的降级利用后,回到焚烧填泄移径。第二条是传统"两步法",将废塑料先熟解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品收率才 50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料疾度催化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和湿角芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在房面温条件下涉定进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴,对企业型,发生和宣治体质,是终于是一个最大,是有大量,是有大量,是有大量,是有大量,是有大量,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、间各环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进程。 一次记述是将和要料裂解经油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气和塑料裂解轻油包索规定等销售。其中,液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,流化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,流化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,流化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,流化塑料裂解气和整料裂解轻油已实现正常销售。其中,流化塑料裂解气和多户为流化实体。如于企业的产品,是有分量,产品质量符合要求。		
□新闻发布会		□特定对象调研 □分析师会议
→现场参观 一九私募: 众合创赢: 鸿途私募: 沙泰投资: 北京合创友量私募: 太平洋: 逐流资产: 前海辰星: 兆信资产: 国泰海通: 平安基金: 国盛证券: 杭州柏乔投资: 信达证券: 和don Hong Kong: 星石投资: 国本海证券: 杭州柏乔投资: 信达证券: 和海证券: 乾瞻投资: 中银证券: 中财集团: 华西证券: 处照资产: 国海证券: 乾瞻投资: 中酿协众资本: 深圳宇轩创富: Ascent Fund 2025 年 10 月 22 目 15:00-17:00 地点 上市公司接		□媒体采访 □业绩说明会
一九私募; 众合创赢; 鸿途私募; 沙泰投资; 北京合创友量私募; 太平洋; 逐流资产; 前海辰星; 兆信资产; 国泰海通; 平安基金; 国盛证券; 杭州柏乔投资; 信达证券; Andon Hong Kong; 星石投资; 国都证券; 正信控股; 松熙资产; 国海证券; 乾瞻投资; 中银证券; 中财集团; 华西证券; 健顺投资; 上海鎏熙资产; 恒泽投资; 中融协众资本; 深圳字轩创富, Ascent Fund 10 2025 年 10 月 22 日 15:00-17:00 一方 省揭阳市惠来县石化大道 500 号广东东粤化学科技有限公司首席技术官; 张新功先生董事会秘书; 茹凡先生——、公司混合废塑料深度催化裂解技术 (CPDCC) 与传统技术区别及先进性 针对废塑料污染治理, 当前有三条循环路径。第一条是物理回收, 将废塑料制成再生颗粒, 降级使用制成塑料制品。但对废塑料的品质要求高, 不能含有杂质, 且循环次数有限, 经过有限次的降级利用后, 回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法", 将废塑料先热解制油, 再制化工原料。这种工艺路线长, 能耗高, 最终产品收率才 50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料至高温条件下进料。别结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化底的棉度要求, 特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。——、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气		□新闻发布会 □路演活动
参与单位名		√现场参观 □其他(电话会议)
零与单位名	称及人员姓	一九私募; 众合创赢; 鸿途私募; 汐泰投资; 北京合创友量私募;
		太平洋;逐流资产;前海辰星;兆信资产;国泰海通;平安基金;
资; 国都证券; 止信控股; 松熙负广; 国海证券; 乾瞻投负; 甲银证券; 中明集团; 华西证券; 健顺投资; 上海鎏熙资产; 恒泽投资; 中融协众资本; 深圳字轩创富; Ascent Fund 2025 年 10 月 22 日 15:00-17:00 地点		国盛证券; 杭州柏乔投资; 信达证券; Andon Hong Kong; 星石投
世寿, 平财集团, 译内证券, 健顺投资, 上海罂熙资产, 恒泽投资, 中融协众资本, 深圳宇轩创富, Ascent Fund 2025 年 10 月 22 目 15:00-17:00 地点 上市公司接		资;国都证券;正信控股;松熙资产;国海证券;乾瞻投资;中银
时间 2025年10月22日15:00-17:00 地点 广东省揭阳市惠来县石化大道 500号广东东粤化学科技有限公司上市公司接 首席技术官:张新功先生董事会秘书:茹凡先生 一、公司混合废塑料深度催化裂解技术(CPDCC)与传统技术区别及先进性 针对废塑料制成再生颗粒,降级使用制成塑料制品。但对废塑料的品质要求高,不能含有杂质,且循环次数有限,经过有限次的降级利用后,回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法",将废塑料先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品收率才 50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料在高温条件下进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,并中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量使给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产	10	证券;中财集团;华西证券;健顺投资;上海鎏熙资产;恒泽投资;
上市公司接 传人员姓名		中融协众资本;深圳宇轩创富; Ascent Fund
上市公司接 情人员姓名 董事会秘书: 茹凡先生 一、公司混合废塑料深度催化裂解技术 (CPDCC) 与传统技术区别 及先进性 针对废塑料污染治理, 当前有三条循环路径。第一条是物理回 收,将废塑料制成再生颗粒,降级使用制成塑料制品。但对废塑料 的品质要求高,不能含有杂质,且循环次数有限,经过有限次的降 级利用后,回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法",将废塑料 先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品 收率才 50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催 化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳 烯烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术, 固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴 技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局 离逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。 循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难 题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温 捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温 捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气 的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产	时间	2025年10月22日15:00-17:00
董事会秘书: 茹凡先生 一、公司混合废塑料深度催化裂解技术 (CPDCC) 与传统技术区别及先进性 针对废塑料污染治理, 当前有三条循环路径。第一条是物理回收,将废塑料制成再生颗粒,降级使用制成塑料制品。但对废塑料的品质要求高,不能含有杂质,且循环次数有限,经过有限次的降级利用后,回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法",将废塑料先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品收率才 50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产	地点	广东省揭阳市惠来县石化大道 500 号广东东粤化学科技有限公司
一、公司混合废塑料深度催化裂解技术(CPDCC)与传统技术区别及先进性 针对废塑料污染治理,当前有三条循环路径。第一条是物理回收,将废塑料制成再生颗粒,降级使用制成塑料制品。但对废塑料的品质要求高,不能含有杂质,且循环次数有限,经过有限次的降级利用后,回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法",将废塑料先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品收率对50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产	上市公司接	首席技术官: 张新功先生
及先进性 针对废塑料污染治理,当前有三条循环路径。第一条是物理回收,将废塑料制成再生颗粒,降级使用制成塑料制品。但对废塑料的品质要求高,不能含有杂质,且循环次数有限,经过有限次的降级利用后,回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法",将废塑料先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品收率才50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和混合芳烃,产品收率达92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产	待人员姓名	董事会秘书: 茹凡先生
针对废塑料污染治理,当前有三条循环路径。第一条是物理回收,将废塑料制成再生颗粒,降级使用制成塑料制品。但对废塑料的品质要求高,不能含有杂质,且循环次数有限,经过有限次的降级利用后,回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法",将废塑料先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品收率才 50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		一、公司混合废塑料深度催化裂解技术(CPDCC)与传统技术区别
收,将废塑料制成再生颗粒,降级使用制成塑料制品。但对废塑料的品质要求高,不能含有杂质,且循环次数有限,经过有限次的降级利用后,回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法",将废塑料先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品收率才50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和混合芳烃,产品收率达92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		及先进性
的品质要求高,不能含有杂质,且循环次数有限,经过有限次的降级利用后,回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法",将废塑料先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品收率才50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和混合芳烃,产品收率达92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温,加等氯定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		针对废塑料污染治理,当前有三条循环路径。第一条是物理回
级利用后,回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法",将废塑料 先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品 收率才 50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催 化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳 烯烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术, 固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴 技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局 部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯 度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。 循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难 题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温 捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装 置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑 料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气 的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		收,将废塑料制成再生颗粒,降级使用制成塑料制品。但对废塑料
先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品收率才 50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		的品质要求高,不能含有杂质,且循环次数有限,经过有限次的降
收率才 50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催化裂解技术,全球首创 "一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳烯烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气物客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		级利用后,回到焚烧填埋路径。第二条是传统"两步法",将废塑料
化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳 烯烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术, 固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴 技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局 部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯 度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。 循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难 题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温 捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装 置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑 料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气 的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		先热解制油,再制化工原料。这种工艺路线长,能耗高,最终产品
操烃和混合芳烃,产品收率达 92%以上。该技术区别于传统技术,固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		收率才50-60%。第三条就是采用我们自主研发的混合废塑料深度催
投资者关系 活动主要内容介绍 固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴 技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局 部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯 度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。 循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难 题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温 捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装 置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑 料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气 的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		化裂解技术,全球首创"一步法"工艺,直接将废塑料转化为低碳
技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		烯烃和混合芳烃,产品收率达92%以上。该技术区别于传统技术,
活动主要内容介绍	活动主要内	固体废塑料在高温条件下进料,易结焦。我们自主研发的气膜喷嘴
容介绍		技术实现了废塑料连续稳定进料的问题。公司采用的循环流化床局
度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		部逆流床反应器,其中逆流床解决了梯度分子量烃类对活化能的梯
题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		度要求,特别是小分子在高温条件下所需要匹配的高裂解活化能。
捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		循环流化床解决了固体废塑料到低碳烯烃跨向裂解的热量供给难
置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		题。针对含氯废塑料的裂解对装置腐蚀严重的问题,我们通过高温
置的连续稳定生产。 二、问答环节主要内容 1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		捕集氯化氢,有效解决了氯对装置腐蚀问题,从而可以实现工业装
1、请介绍一下销售和发货进展? 公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		
公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		二、问答环节主要内容
料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		1、请介绍一下销售和发货进展?
的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产		公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用项目产出的液化塑
		料裂解气和塑料裂解轻油已实现正常销售。其中,液化塑料裂解气
品供其试用。公司生产出的产品经 SGS 检测,产品质量符合要求。		的客户为茂化实华。塑料裂解轻油的客户为福建联合石化,目前产
		品供其试用。公司生产出的产品经 SGS 检测,产品质量符合要求。

鉴于不同客户不同装置针对原料指标要求存在差异,公司正积极建设加氢装置以提升产品品质。

2、600 度的反应温度下,催化剂会选择怎样的一个体系? 从市场销售的角度看,溯源如何做准备的? 公司 20 万吨的项目已经逐步稳定运行,后续做优化升级,未来公司将如何保证领先优势? 扩产是如何进行产业化布局?

基于公司传统催化剂业务巨有明显优势,公司已开展绿色体系认证,对从垃圾分选到各生产环节进行全生命周期认证。公司 20 万吨/年混合废塑料资源化综合利用示范性项目兼具验证与工业化属性,计划 2025 年下半年完成不同类型的催化剂配方对产品分布的验证实验,确认最佳工艺条件,力争 2026 年一季度前后实现满负荷生产。该项目为后续项目扩产积累了充足的数据支撑和宝贵经验,公司将继续摸索不同工艺条件下的数据,为未来扩产建设装置提供工艺数据及参数。未来,公司将依据当地垃圾回收总量及规模,因地制宜规划 20 万吨和 60 万吨两个建设规模。公司将依据项目批复进度以及前端原料回收情况进行项目复制扩产建设。

3、未来三到五年,公司国内外能完成 1500 万吨到 2000 万吨的概率?未来扩产的过程中,公司的资金规划如何?主要侧重于哪些方式?

鉴于各地加快构建绿色低碳循环发展规划,多地政府与公司洽谈当地区域废塑料资源循环利用项目建设计划,同时国外企业也有合作意愿,公司将顺势拓展海外业务,积极探索全球发展机遇,稳步推进国内外业务布局。对于扩产项目建设资金,公司将通过一级市场、二级市场、金融贷款多种方式结合解决。资金并非主要问题,核心挑战在于原料化建设进度和地方政府资源供给。

4、加氢装置投入运行时间?加氢后溢价情况如何?

加氢装置预计 2026 年年初进行调试。公司与下游客户谈判时明确公司产品享受绿色溢价,产品相关定价已与客户谈好并形成协议,客户合同及订单中的产品定价、供应量等涉及保密,暂不披露。

5、您讲到了化学再生和物理再生的区别,对于化学再生产品市场如何?应用在哪些中端客户?化学再生的市场容量如何?

废塑料如何应用到塑料制品中,我们的技术提供了新的解决思路。部分废塑料通过物理回收再利用的方式实现循环,但是需要一步步降级使用。物理循环的方式比较直接,成本也低,延长了塑料的使用寿命,但是并未从根本上解决塑料污染治理的问题,最终将走向焚烧厂,无法解决塑料焚烧产生的二氧化碳、二噁英排放。在当前化工行业的动态发展格局下,公司聚焦乙烯、丙烯、苯等塑料原料生产领域。公司依据 20 万吨生产规模对市场产品需求制定了装置提升改造计划,未来,随着扩产项目的顺利推进,公司将不再局限于液化塑料裂解气和塑料裂解轻油的生产,而是能够制出乙

	烯、丙烯、低碳芳烃等基础化工原料。化学再生的市场容量与物理 再生市场容量大致相同。
	6、二期启动是两个 60 万吨同时启动还是先启动 60 万吨,验证没有问题后再启动下一套 60 万吨?是在厂区内建设还是在场外建设?
	公司将基于20万吨工业装置试验数据的基础上规划60万吨设计建设,具体项目的实施将基于当地原材料回收总量及供应保障。
附件清单 (如有)	无
日期	2025年10月22日