
赛得利多管齐下积极推动实现“双碳”目标系列报道：

赛得利（福建）减碳的探索与实践

作为全球领先的再生纤维素纤维生产商，赛得利一直将可持续发展视为企业的生命线，致力于保护气候和生态系统、积极推进企业温室气体减排。在赛得利“2030 年可持续发展愿景”中，明确制订了温室气体减排目标：到 2030 年将实现 30% 碳减排，2050 年实现净零排放。赛得利集团旗下的赛得利（福建）纤维有限公司（以下简称赛得利（福建））一直以“减碳”为主要目标，赋能能效提升，助力产业链协同，进一步推动行业绿色发展。



体系赋能 持续改善提升能效

赛得利（福建）从诞生之初就把“绿色工厂”当作自己的标签，建厂之初前瞻性地从国外引入了先进的生产线和环保处理设施，配套先进的智能化生产系统，打造出高效节能的生产线，以产业高标准和低碳理念造就现代化工厂。

为进一步加强能源管控，由厂长亲自挂帅，可持续发展部、生产部、质量部等多个部门负责人共同组成了赛得利（福建）能源管理小组。制定出包括《能源管理评审控制程序》、《能源管理实施方案控制程序》、《能源使用运行控制程序》等在内的一整套能源管理体系，并在此基础上明确了公司的能源方针、目标。目标层层分解、责任到人、部门共担，工厂投产至今共成功执行节能、减排持续改善精益项目 77 项，不仅为公司节约了成本，更是推动了能源管理体系的落地实施，工厂综合能耗得到有效控制。潜心生产技术创新近十年，赛得利（福建）产能增加了 50%，但综合能耗却丝毫没有增加。



多重举措 降低电耗力争减碳

能源管理多措并举，赛得利（福建）将节能降耗和提升能效落实在工厂运营的方方面面。

2021 年完成了降低二硫化碳回收部门吨丝电耗项目，通过降低碱洗风机和下碱泵的工作频率，合理分配变频工频设备的运行时间，来达到节约电耗的目的，项目改善后每年可节电超过 133 万千瓦时。

降低 WSA（湿法硫酸技术）废气制酸电耗的项目难度更大，一方面降低循环水电耗，经过实验测试将循环水泵的变频由 60%降低至 55%，优化酸温，将原来两台酸泵改为一台运行，另一方面在满足工艺条件下，通过控制冷凝器进口温度及软水喷淋量来降低冷却风机的变频，从而降低冷却风机电耗，同时通过堵漏降低冷凝器玻璃管的漏风状况及调整系统负压，降低了主风机电耗，一系列改善完成后每年可节电超过 85 万千瓦时。

除了节约能源，同时注重提高能源的使用效率和循环利用。过去生产过程中的热电厂锅炉定排水因为温度过高无法回收，赛得利（福建）通过加装换热器，用定排水的热值加热除氧器补水，一方面回收热值，另一方面使得定排水降温后得以回收，起到水、电双节的效果。年回收过滤水量超过 3 万吨，回收热值折算年减碳近 100 吨。



产业链协同 推动行业绿色发展

赛得利(福建) 同样注重协同产业链合作伙伴共同推进碳减排。除提倡和鼓励供应商遵循和采纳集团《可持续发展政策》和《采购政策》外,在运输方面与物流公司部署环保物流,开展了多项有益的尝试。

纤维素纤维属大宗商品,在原材料和成品物流运输方面的节能减排管理工作不容忽视。赛得利(福建)在充分考虑运力和运输条件的基础上,优化运输路线,整合原材料和成品的运送,采取集约化的运输方式,将辽宁、海南等多条远途且具备条件的成品运输由汽运改为水运,减少货运过程中的温室气体排放。

诸如此类的项目不胜枚举,大量节能、减排、降耗项目的实施,提升了资源和能源的使用效率,大大降低了污染物排放水平,进而优化了工厂的能源管理体系和环境管理体系。工厂主要技术经济指标、节能减排和清洁生产指标都达到国内同行业先进水平,形成“资源综合利用—环境保护—科学管理”的良性循环模式。2020年赛得利(福建)被行业协会授予“十三五绿色发展示范企业”称号。

