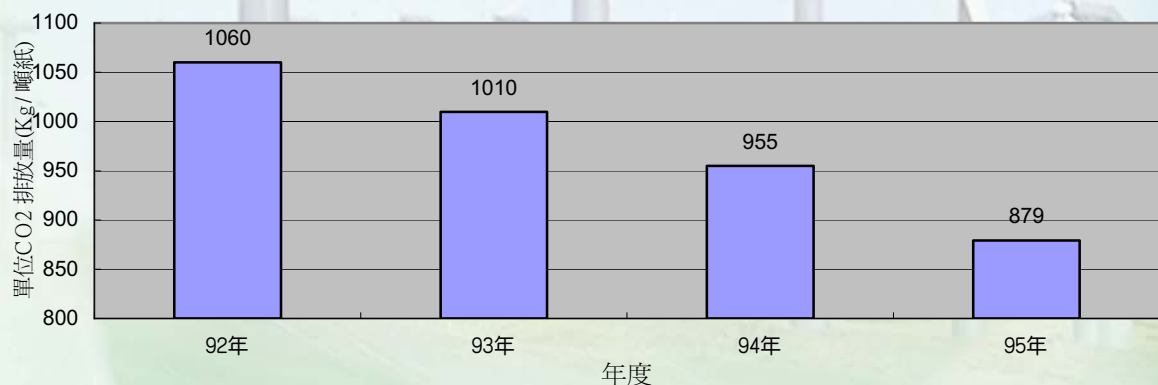


永豐餘造紙公司久堂廠工廠 簡介

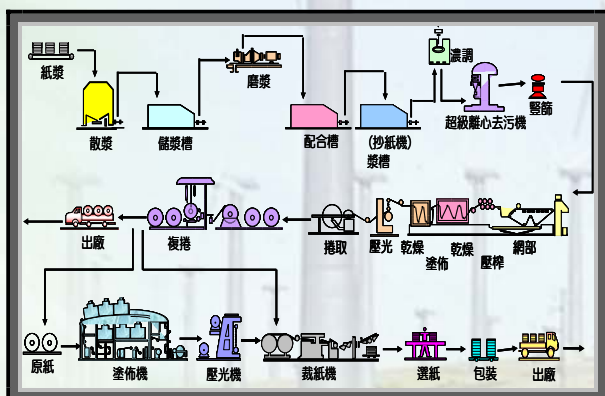
永豐餘造紙公司久堂廠成立於民國 39 年，現址為高雄縣大樹鄉久堂村久堂路 112 號，土地面積：133,550M²，目前員工人數：720 人。主要產品：1) 銅版紙 2) 雜誌紙 3) 劃刊紙 4) 道林紙 5) 模造紙 及 6) 特殊紙：彩色噴墨紙、特殊加工紙等。經過 50 多年來，久堂廠在造紙生產流程設備一直不斷改善與更新，同時在環保節能減廢工作亦持續改善，精益求精，目前年生產量約 380,000 噸，為國內最大的生產文化用紙廠。久堂廠歷年來單位生產量的 CO₂ 排放量降減成果如下

久堂廠歷年來單位生產量之CO₂排放趨勢



95 年節約能源措施執行成效分析

項次	二 氧 化 碳 減 量 措 施 摘 要 說 明	二氧化碳減量 (公噸/年)
A	為節省不必要之電力浪費，進行漿料備製合理化改善工作並簡化流程，檢討過高之揚程及揚量泵浦，以節省高馬力磨漿機空載損失及泵送電力。	5142
B	為提高紙機有效運轉率及降低紙張塗佈乾燥之蒸氣耗用量，自行研發改造兩台抄紙塗佈機，可提高塗佈之濃度，以達到提高有效運轉率及降低蒸氣耗用之目標。	4665
C	為提高造紙過程壓榨脫水效率，以降低紙張乾燥蒸氣用量，於紙機壓榨部增設"Shoe-press"，以提昇紙匹壓榨後乾度，降低蒸氣耗用量，並提昇紙機抄造車速。(如圖 1)	3695
D	為提升抄紙機及塗佈機效率，以提升品質良率及減少損紙率(增加產能)，進行電腦及傳動系統改造，大幅提高品質及捲出接紙成功率，並獲得產能的提升。	7169
E	為提升公用設備效率，進行鍋爐蒸發效率之提高，同時改善全廠空壓機控制方式及 trap 排水方式，以提高空壓效率，降低電力耗用。(如圖 2)	1383
F	為進一步降低造紙能源耗用量，使用輔助藥品，來幫助纖維帶化以降低磨漿動力，及提高紙漿濾水性來減少抄紙機蒸汽用量。(如圖 3 及圖 4)	9411
	合計	31466



久堂廠生產流程圖



造紙塗佈機台

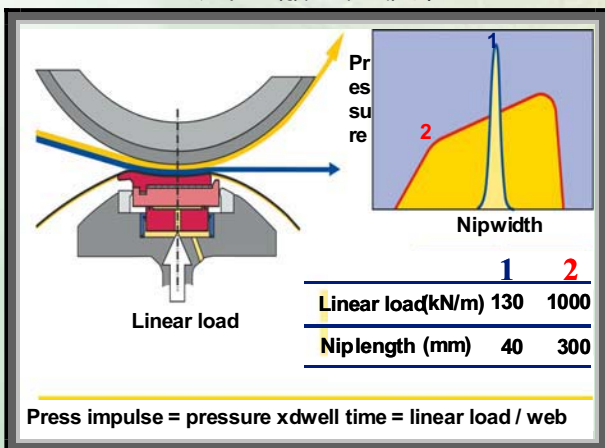


圖 1 壓榨部增設 Shoe Press 線壓比較



圖 2 空壓機 Trap 排水方式

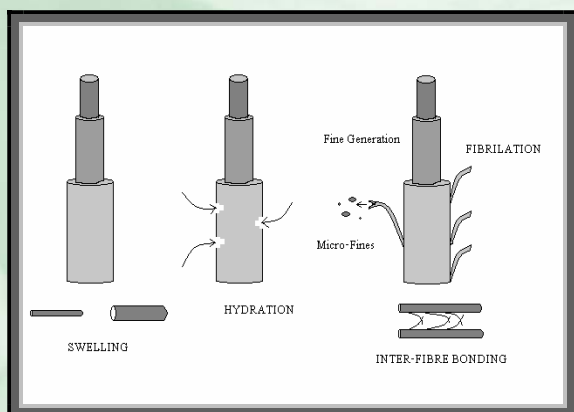


圖 3 解離藥品對纖維作用之機制



圖 4 磨漿後纖維帚化圖