

## 西门子正式启动2023中国零碳先锋媒体行

- 为期3天，先后走访南京、常熟、昆山、杭州四地
- 作为西门子中国“零碳先锋计划”启动两周年系列活动之一，从自身运营、供应链管理、客户赋能三大维度展现西门子与合作伙伴的低碳践行成果

南京2023年9月6日 /美通社/ -- 西门子今天正式启动“碳”路之旅——2023西门子中国零碳先锋媒体行。作为“零碳先锋计划”启动两周年系列活动之一，西门子将邀请30余家媒体前往南京、常熟、昆山、杭州四地，从自身运营、供应链管理、客户赋能三大维度深入探访西门子与合作伙伴的低碳践行成果。本次媒体行将覆盖西门子全球首座原生数字化工厂（南京）、常熟高新区MOBO协同创新产业园、大同齿轮传动（昆山）股份有限公司、太古可口可乐（中国）有限公司杭州工厂四个主要站点。

“绿色低碳转型是企业在充满不确定性时代实现高质量发展的结构性机遇和有效路径。”西门子全球执行副总裁、西门子中国董事长、总裁兼首席执行官肖松博士表示，“作为先行者、践行者和赋能者，西门子持续推进绿色低碳发展，以数字化与低碳化的‘双轮驱动’与各界伙伴共同构建绿色产业体系，成就可持续发展未来。”



西门子全球执行副总裁、西门子中国董事长、总裁兼首席执行官肖松博士在2023西门子中国零碳先锋媒体行启动仪式上致辞

西门子“零碳先锋计划”于2021年9月在华正式启动，成效显著。目前，西门子共有7家工厂被评为工信部国家级绿色工厂，并有6款产品入选工信部“2022年度绿色设计产品”名单。同时，针对供应链，西门子建立覆盖近7,000家供应商的碳减排信息管理系统，并将低碳相关指标纳入重点项目采购决策过程。面向客户，西门子以数字孪生、人工智能和云计算等创新技术，助力博众精工、上海连民村和常熟低碳园区等企业和项目减碳增效。



西门子数控（南京）有限公司总经理周郁荣在2023西门子中国零碳先锋媒体行首站为记者讲解

本次媒体行的探访站点均为西门子与合作伙伴在绿色低碳与可持续发展领域的代表案例。

西门子数控（南京）有限公司（SNC）新工厂是西门子全球首座原生数字化工厂，在工厂虚拟建设阶段，西门子凭借覆盖工厂需求分析、布局设计、生产流程仿真以及虚拟调试等环节的数字孪生技术，完成了工厂在软件系统中的虚拟建设。在实体建设及运营阶段，基于西门子工业云的大数据分析及其与工业物联网系统的有机结合，进一步优化生产流程，为实际生产提供实时可靠的数据支撑，实现数字制造和管理。SNC同时也是一座绿色高效的低碳示范工厂。该工厂采用屋顶光伏、地源热泵、高效率水泵和风机、热回收装置、雨水回收系统、风能和光伏LED路灯、智能照明控制系统和太阳能热水系统等低碳环保技术，实现每年可节省减少3,325吨的碳排放。

常熟高新区MOBO协同创新产业园由常熟国家高新技术产业开发区、苏州兰德置业集团有限公司和西门子合作打造，于2022年8月正式投入使用。这是西门子在中国的首个低碳智慧园区项目，园区由综合楼、中试研发楼、高标准多层厂房及人才公寓等业态组成。西门子围绕物联网场景、绿色低碳、远程运维、资产提升等核心理念，为产业园规划并交付了西门子SC Insights X智慧园区管理平台。该平台集成智慧安防、智慧消防、能碳监测、楼宇自控、一卡通系统五大智慧园区管理系统，大大提升了园区的智慧运营能力和绿色低碳效率。

在能耗管理方面，得益于西门子智慧能碳管理平台Smart ECX的应用，产业园已实现能耗数据监测、碳排放足迹明晰、能耗浪费点可控以及能耗管控体系可持续，成功建立起节能降碳的数字化底座。在楼宇控制方面，西门子Enlightened物联网控制设备通过对人员流动性的实时感知，联动灯光、空调、新风、窗帘等自动控制设备，让室内环境始终保持在舒适、节能的状态。通过应用西门子低碳智慧园区整体解决方案及各类能源控制系统，园区预期能耗值和碳排放量降低约45%，并在减少园区物业和安保人员配置的同时将紧急事件响应速度提升约35%。

大同齿轮传动（昆山）股份有限公司是江苏省“专精特新”示范中小企业和昆山市中小企业隐形冠军，是一家专注于齿轮传动高端制造的高新技术企业。作为西门子中国供应链企业，大同齿轮和西门子展开了广泛而深入的合作。在数字化领域，西门子通过PLC等自动化、数字化产品及解决方案，帮助大同齿轮打造智慧工厂。在低碳可持续领域，双方在中多维度深度合作。从协助定义排放标准到实施产品碳足迹计算方案的设计与建模，从产品原材料、加工过程、到物流运输及相关辅助设施的能源消耗，西门子帮助大同齿轮进行碳排放信息统计、开展实地现场辅导，并成功部署西门子碳足迹可信精算与追溯解决方案SiGREEN，实现碳排放数据的实时统计和精准管控。基于此，西门子还协助大同齿轮获得由TÜV南德意志集团认证的产品碳足迹核查声明证书，为其达成降低电力消耗20%的目标奠定坚实基础。

太古可口可乐（中国）有限公司（杭州工厂）

西门子（中国）与太古可口可乐（中国）建立了长期数字化战略合作。双方联合开发的制造信息系统（MIS），能够在生产过程中实时采集设备及工艺数据，并实现在效率、能耗、安全、质量、预测等多维度的动态数据分析，完善生产过程信息化监控与分析、质量过程管控、设备管理与维护、异常预警与探测、生产绩效评价及基于大数据的智能决策等功能，帮助太古可口可乐持续优化供应链绩效指标。MIS已广泛应用到太古可口可乐约17家工厂的43条产线，未来两年内将完成剩余生产线部署。

MIS规模化部署两年以来，通过对产线的数字化监控，已经帮助太古可口可乐实现故障、能耗的根本原因分析和快速响应，并提高设备运作效率。MIS作为数字化工具能够帮助一线员工将精益生产理念运用到工作中，助力太古可口可乐将生产线效率提升至可口可乐全球系统中的领先水平。截至2022年年底，MIS系统已助力太古可口可乐生产线效率提升超过2%，与之前相比，产能水平相当于新增2条生产线。MIS结合太古可口可乐可持续改善理念，推动其能耗下降8.5%，节电3,200万千瓦时，减碳约20,000多吨。目前，MIS系统已迭代至2.0版本，MIS 2.0包含能源管理、在线质量监控、设备健康状态监控等模块，其中能源管理模块通过工厂生产线及关键设备单位能耗的数字化和精确分析，预计在现有改善基础上，每年可进一步节约能耗3%以上。

未来，西门子将携手更多生态伙伴共同推进绿色低碳转型，将自身技术优势与行业解决方案应用到各行业场景中，推动全行业可持续发展。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/200124.html>