

101 年模範環境保護專責人員獲獎人員簡介

| 受獎人 | 單位名稱 | 獲獎環保專責類別 | 優良事蹟 |
|-----|--------------------|--------------|--|
| 黃榮祥 | 旺宏電子股份有限公司晶圓一廠 | 甲級空氣污染防治專責人員 | <ul style="list-style-type: none"> ◆調整洗滌塔加藥方式及加藥機制，有效節省化學品使用量 24 噸/年。 ◆新增洗滌塔廢水排放控制指標，節省用水量 1,168 噸/年。 ◆蓄熱式沸石濃縮轉輪燃燒爐最佳化改善，共減少 CO2 排放量 445 噸/年。 ◆提升冰水系統運轉效能，自行開發 SMART 運轉程式，減少 CO2 排放量 665 噸/年。 ◆檢討調配廠內空調設備實際負載，減少 CO2 排放量 563 噸/年。 ◆獲得新竹市室內空氣品質自主管理三顆星認證。 |
| 楊昶輝 | 科學工業園區管理局所屬竹南污水處理廠 | 甲級廢水處理專責人員 | <ul style="list-style-type: none"> ◆竹南園區下水道系統連續 3 年榮獲優等獎。 ◆竹南園區污水廠操作管理績效優於環評承諾值。 ◆污泥脫水機產出之污泥餅平均含水率介於 55~60%，優於原廠之額定值(65%)，每年產出之污泥餅減量 137 噸以上。 ◆水質分析檢驗室取得環檢所「環境檢驗測定機構許可」及 9 項水質分析與事業放流水採樣認證。 ◆建立竹南園區污水廠操作維護工作教育訓練資訊化平台，可於線上查詢 SOP。 |
| 陳仕杭 | 聯華電子股份有限公司 Fab6A 廠 | 甲級廢棄物處理技術員 | <ul style="list-style-type: none"> ◆榮獲科學園區管理局『2006~2010 年度連續五年『科學園區環境清潔競賽』特優獎殊榮。 ◆2009~2011 年廢棄物再利用比率，相較 2008 年提昇 18.4%。 ◆2009~2011 年改善高閃火點廢液減量幅度達 27.6%。 ◆取得 ISO14001 及 OHSAS18001 認證，持續通過每年複評驗證。 ◆2007~2012 年廢棄物清理受罰案件次數為 0 次。 |
| 許青龍 | 台灣陶氏化學股份有限公司南崗 | 甲級空氣污染防治專責人員 | <ul style="list-style-type: none"> ◆導入工廠洩漏元件季檢測，保持最佳密封狀態，精確掌握 VOC 釋放狀態，無超標之情況發 |

| 受獎人 | 單位名稱 | 獲獎環保專責類別 | 優良事蹟 |
|-----|---------------------|------------|--|
| | 廠 | | <p>生，確保符合法律要求。</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆鍋爐製程(M03)燃料改為天然氣，以降低二氧化碳及硫氧化物之排放。 ◆依據空氣污染防治設施及改善計畫協調有關部門，每年檢討及分析辦理情形，提供所屬相關部門改進。 ◆落實陶氏化學公司「安全衛生與環境政策」，促進產品使用週期中每一階段的資源保護。 |
| 鄭家清 | 聯華電子股份有限公司 Fab6A 廠 | 甲級廢水處理專責人員 | <ul style="list-style-type: none"> ◆協助推動更新 EMS 及 OHSAS 環境考量面業務，配合推動各項減廢暨資源再利用及工安環保相關計畫，Fab6A 廠 23 年來無任何環保違規事項。 ◆2007~2009 年連續三年獲選 Fab6A 優良工安環保幹事第一名榮譽。 ◆2010 年獲選“科學工業園區優良環境保護專責人員”獎項。 ◆2004 年自行研發製作管路殘液檢知器，有效運用於聯電各廠區。 ◆2006 年成立 QIT 降低“Fab6A 放流水 F 含量 7ppm 以下”發表獲得佳作。 ◆2012 年獲取聯電公司優良提案“新增空調用 NaOH Tank 控制閥”獎狀，有效降低廢水異常發生率。 |
| 張榮政 | 台灣積體電路製造股份有限公司－竹科廠區 | 甲級廢棄物處理技術員 | <ul style="list-style-type: none"> ◆竹科園區(9 座工廠)廢棄物回收率連續三年 90%以上。 ◆推動鹼銅廢液源頭減廢專案，每月減少產出鹼銅廢液約 300 噸。 ◆調整槽體清洗方法與延長換酸頻率，每月減少產出化鍍液 20 噸。 ◆合作檢查機台廢溶劑排放情形，調整機台水量，減少溶劑月產出增量約 30 噸。 ◆推動廢硫酸源頭減量計畫，調整機台溫度與配方，廢硫酸產出量月減 10%-15%。 ◆推動 TMAH 原料製造商廢液個案再利用，TMAH 廢液月回收 60 噸、純水月回收循環使用 1800CMD。 |

| 受獎人 | 單位名稱 | 獲獎環保專責類別 | 優良事蹟 |
|-----|-------------------------|--------------|--|
| 方文男 | 宜蘭縣利澤垃圾資源回收(焚化)廠 | 乙級空氣污染防治專責人員 | <ul style="list-style-type: none"> ◆建立活性碳減量測試改善計畫，並執行減量測試相關工作，於合理化操作下減量 50%。 ◆定期執行袋式集塵器濾袋檢查測試、間距調整及氣倉防銹工作，有效提升濾袋使用年限一年以上。 ◆榮獲經濟部第 6 屆民間參與公共建設金擘獎民間經營團隊優等獎。 ◆取得品質管理系統 ISO9001、環境管理系統 ISO14001、溫室氣體盤查 ISO14064-1 等認證。 |
| 林幸兒 | 行政院國軍退除役官兵輔導委員會新竹榮譽國民之家 | 乙級廢水處理專責人員 | <ul style="list-style-type: none"> ◆安裝自動細篩機及進流攔閘網，沉水泵浦不再有因異物阻塞故障情形。 ◆92 年獲環保局核可，將無重金屬成分之污泥作為家區綠化堆肥用。 ◆全面更換國內生產散氣盤更新改善後，污泥生物處理效益提升，減少廢棄污泥產生。 ◆於機房送風設備加裝送風設備，機房溫度明顯降低 4—6 度。 |
| 趙令鴻 | 台灣肥料股份有限公司新竹廠 | 甲級廢棄物處理技術員 | <ul style="list-style-type: none"> ◆剝璃液回收再利用回收率由最初之 86%提升到 92%。 ◆修訂製程參數，回收率 92%再提升到 93.5%，產生之廢棄物減少 1.5%， ◆委請合格活性碳再生工廠，活性碳再生回收率約 89%，每年減廢量 5,874Kg。 ◆台肥新竹廠剝璃液回收再利用以蒸餾方法處理事業廢棄物，符合一般事業廢棄物設施標準。 |
| 范開發 | 台灣積體電路製造股份有限公司晶圓五廠 | 甲級空氣污染防治專責人員 | <ul style="list-style-type: none"> ◆執行揮發性有機廢氣污染防治設備節能改善計畫，共節省天然氣費用 4,000 KNTD/年及減少 CO2 排放量 512 公噸/年。 ◆進行沸石濃縮轉輪更新工程，有機廢氣排放去除效率提升 5%，有效減少揮發性有機污染物的排放量約 1,300 公斤/年。 ◆提升含氟廢水再導入含氟廢水系統處理，改善效益 693 萬元/年、節水約 34 萬噸自來水/年，67 公噸 CO2 排放量/年 ◆進行 Gas box 氣密性改善/化學桶槽抽氣減量和惰性氣體房抽氣減量，有效減少溫室氣體 |

| 受獎人 | 單位名稱 | 獲獎環保專責類別 | 優良事蹟 |
|-----|------|----------|--|
| | | | <p>CO2 減量排放 32 公噸/年。</p> <p>◆碳足跡盤查計畫，經由驗證機構台灣立恩威驗證公司 (DNV) 查證後，核發第三者 (third-party) 獨立查證且為合理保證等級之聲明書。</p> |