

103 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
陳儒豪	台灣電力股份有限公司大潭發電廠	甲級空氣污染防治專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 氣渦輪機燃燒調校以降低氮氧化物(NO_x)排放，年減量約 552 公噸。 ● 研發建構氣渦輪機出口煙氣量測法。 ● 建構排煙暨 NO_x 排放強度管控機制。 ● 溫室氣體盤查通過 ISO 14064-1 查證。 ● 溫室氣體自願性減量，通過 ISO 14064-2，98~100 年查證減量值：13,852,417 公噸 CO₂ 當量。
郭文通	台灣積體電路製造股份有限公司三廠	甲級廢水處理專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 水處理系統化學品減量。 ● 設置晶背研磨廢水回收系統，PAC 藥劑用量降低 50 %。 ● 執行高濃度氫氟酸回收。 ● 進行廢水處理加藥最佳化。 ● 新設污泥乾燥系統，降低含水率由 50 % 至 25 %，每日污泥量降幅達 33 %。 ● 晶圓製程排放廢水再利用，有效降低廢水排放量及自來水用水量。 ● 雨水排水溝增設擋水閘門，降低化學漏液時造成廠外雨排污染之危害。
陳建助	台灣積體電路製造股份有限公司十二廠	甲級廢水處理專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 建立水污染防治設備環保監控品質即時資訊平台。 ● 建立污染防治設備環保設備耗量異常即時通報監控。 ● 擬定與執行放流水生物急毒性物質削減管理(含氨氮廢水削減管理 TMAH、NH₃、削減 WWT 放流 H₂O₂ 計劃)。 ● 高濃度氫氟酸回收管理。 ● 水回收率提升 3.5 %，每年節省 18.3 萬噸自來水用量，減少 16.5 萬噸廢水排放量。
陳品好	臺中榮民總醫院嘉義分院	甲級廢棄物處理技術員	<ul style="list-style-type: none"> ● 腹膜透析耗材(人工腎臟)之再利用，生物醫療廢棄物產量減量總計下降約 10,406 公斤。 ● 廚餘分類再利用，減量每年 13 公噸。另製成之液肥分送員工、包商、民眾及院內植栽使用。 ● 點滴塑膠軟袋再利用，102 年回收量年成長 2.26 倍。 ● 醫藥性玻璃再利用，102 年回收量年成長 1.34 倍。 ● 候診區舉辦環保標誌及廢棄物分類講座。

受獎人	單位名稱	獲獎環保專責類別	優良事蹟
羅健誠	聯華電子股份有限公司 Fab8S 廠	甲級廢棄物處理技術員	<ul style="list-style-type: none"> ● 落實源頭廢棄物分類收集，規劃設置各項廢棄物貯存設施（備），推動能資源分項回收，資源開發再利用。 ● 推動源頭減量方案，降低每片晶圓廢棄物產出。 ● 推動廠內節能減廢活動，降低成本支出及碳排放。 ● 推動廠內氨氮/TMAH 源頭減量。 ● 推動廠內『369⁺』能資源生產力提升計畫；用電量 3 年降低 3 %、用水量 3 年降低 6 %、廢棄物產生量 3 年降低 9 %、單位 PFC 排放量 10 年降低 36 %。
林英傑	東山林開發事業股份有限公司羅東地區水資源回收中心	甲級廢水處理專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 執行維護 ISO14001 各項管理工作，達成共 8 項環境管理方案(節能減廢)。 ● 操作加藥量(次氯酸鈉)最佳化工作：由 100 至 102 年用藥量下降 49 % ● 操作用電量最佳化工作：處理每噸水用電量由 100 年至 102 年下降 20 %。 ● 辦理污水下水道系統推廣教育活動。 ● 獲得內政部營建署 101 年全國公共污水處理廠營運評鑑優等。
馮徐凱	台灣積體電路製造股份有限公司八廠	甲級空氣污染防治專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 一般廢氣處理資源再利用，降低風車負載。 ● 酸鹼廢氣處理設備效能改善。 ● 有機廢氣處理設備效能改善。 ● VOC 雙燃料硬體改善。 ● VOC 運轉參數最佳調整。
王浩豫	台灣積體電路製造股份有限公司八廠	乙級毒性化學物質專業技術管理人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 推動毒化物用量減量，以源頭減量方式降低廠區毒化物用量，降低單位晶圓毒化物用量約 40 %。 ● 制定毒化物殘氣退瓶三方簽署聯單作業降低運作量/降低環境危害，降低供應氣體容器殘氣量，減少廢棄量並要求供應商簽訂毒化物回廠協議書，確保無造成環境之污染疑慮。 ● 同步建立物質安全資料(MSDS) & GHS 標示。 ● 擔任多項相關環保訓練管理講師。
楊鎮遠	香港商昇達廢料處理有限公司台灣分公司(仁武焚化廠)	甲級廢水處理專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 將時間控制導入有機處理進流泵，藉此穩定活性污泥的生存條件 ● 改善配接底渣貯坑導水管 PVC 管路，底渣含水率降至平均為 20 %。 ● 修改水源經管路，達到 pH 中和的效應，節省大量稀硫酸及液鹼藥劑與費用。 ● 安裝紅外線液位偵測器，利用數位化的偵測方式，避免溢流的情況。 ● 規劃設計雨水回收貯留系統，提供現場製程上的次級用水。

受獎人	單位名稱	獲獎環保專責類別	優良事蹟
田浚致	台灣積體電路製造股份有限公司十四廠	甲級空氣污染防制專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 廢熱回收，增設熱交換器。每年省下天然氣 18 %。 ● VOC 操作最佳化：調整燃燒溫度，搭配脫附風量調整達效率最佳化。每年省下天然氣 9.3 % ● 減少廢氣排放量：全檢並強化各類機台 gas box 氣密狀況和調整機台廢熱排氣量最佳化。 ● VOC 運轉最佳化：去除率增加 2 %。 ● 廢氣排氣風車最佳化省能操作。 ● CIT 廢氣排放系統。