

### 104 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
蘇保源	戴德森醫療財團法人嘉義基督教醫院	廢棄物處理技術員	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 結合資源回收廠商，創造精神科病友就業機會與復健之路。</li> <li>● 協助設計污物自走式緩降設備及廢液排空系統等，節省電梯使用，避免感染及降低生物性醫療廢棄物產量。</li> <li>● 推動生廚餘回收再利用，減少醫院一般廢棄物 3 噸/年，節省肥料購置成本。</li> <li>● 推動廢電池一對一交換政策。</li> <li>● 主導推動各項環境管理系統，並成為全國第一家通過綠色醫院認證。</li> </ul>
賀萌	台灣積體電路製造股份有限公司十五廠	廢棄物處理技術員	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 廢棄物回收率由 78%，提升至 95%。</li> <li>● 建置跨廠區 Waste KPI 管理系統，減少各廠製程廢棄物，並建立廢棄物合約管理資料庫，有效管控合約時效性。</li> <li>● 開發虛擬衛星車隊管理系統，強化廢棄物清運管理與稽核。</li> <li>● 推動空污防制設備沸石轉輪清洗液減量方案，減少 90%的月產出量。</li> <li>● 推動廢硫酸源頭減量及硫酸銨廢液回收計畫，績效卓著。</li> </ul>
溫一倉	欣興電子股份有限公司蘆竹二廠	廢棄物處理技術員	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 降低膨鬆廢液、膜渣等廢棄物清運量。</li> <li>● 含銅廢液全量導入電解回收處理，獲得效益 8,351 萬/年。</li> <li>● 提升桃園區廢尿素板回收再利用量。</li> <li>● 廢酸導入廢水酸化系統降低硫酸使用量</li> <li>● 生物中心導入，有效降低廢液委外處理量：廢液委外減少 73.2 噸/年。</li> <li>● 開發廢水沉澱池污泥高度警示技術 (專利提案【提案編號 T-150509】)。</li> </ul>
曾南彰	欣興電子股份有限公司新豐一廠	廢水處理專責人員	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 酸性廢液利用於顯剝廢液之酸性處理。</li> <li>● 鈹系廢液處理流程改善。</li> <li>● 銅污泥酸化萃取電解。</li> <li>● 鋁置換銅回收系統。</li> <li>● 穩定新豐一廠廢水原水濃度。</li> <li>● 降低硫脲廢液清運費用。</li> </ul>

受獎人	單位名稱	獲獎環保專責類別	優良事蹟
			<ul style="list-style-type: none"> <li>● 廢水 CU、SS 及 COD 減量排放。</li> </ul>
李耀東	台灣積體 電路製造 股份有限公司三廠	毒性化學物 質專業技術 管理人員	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 導入 PDA e 化換瓶管理流程，防止人員誤操作風險，並完全無紙化。</li> <li>● 建立電子化保養排程系統，自動提醒需保養之設備及日期。</li> <li>● 修改偵測時間提升氣體偵測器之偵測極限及靈敏度，避免發生 Failure Mode。</li> <li>● 以全能型 PM Hood 提高氣密性，避免粉塵逸散及改善環境異味。</li> <li>● 創新平台 - 戰情中心資訊整合。</li> </ul>
蕭寓芯	旺宏電子 股份有限公司晶園 五廠	廢棄物處理 技術員	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 推動廠內原物料減量，減少末端廢溶劑產量 36%。</li> <li>● 提升全廠廢棄物回收率達 98%。</li> <li>● 推動廢棄物垃圾袋標示顏色管理。</li> <li>● 推動 E 化管理系統(含廠商管理、申報聯單追蹤機制等)。</li> <li>● 規劃並執行廠內廢棄物管理體檢，確保風險改善及法規符合度 100%。</li> <li>● 辦理廢棄物廠商稽核與評鑑。</li> </ul>
葉益青	交通部臺 灣鐵路管 理局臺北 檢車段	廢水處理專 責人員	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 協助規劃南港調車場污水廠各項設備分類遷移與就地處理。</li> <li>● 主動巡視真空抽糞站及自動洗車站各項設備機能，維持場區環境整潔，並數度緊急處理臨時故障。</li> <li>● 及時發現污水廠過濾系統雜物異狀，循線找出污水超量油脂來源，並反應及要求有關單位改善。</li> <li>● 利用生物池備用池電動閥開啟將多餘空氣排出，提升 PH 值，節省 NaOH 用量。</li> </ul>
蔡宗晃	台灣美光 記憶體股 份有限公司	毒性化學物 質專業技術 管理人員	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 建立毒化物運作紀錄數據驗證機制及氣體偵測器安裝安全檢查流程制度。</li> <li>● 建立 Ford 8D 改善偵測器可信賴度及 E - PM (電子維護保養系統)。</li> <li>● 設計化學藥桶自動傾斜裝置，節省化學藥品採購費用，並取得國家專利證明。</li> <li>● 研究及設置以現址地方式配製 4%H<sub>2</sub>/N<sub>2</sub>。</li> </ul>

受獎人	單位名稱	獲獎環保專責類別	優良事蹟
			<ul style="list-style-type: none"> <li>● 協助公司取得節能績優優等及傑出獎、企業環保獎、國家工安獎等獎項，積極參與各項環保與節能活動。</li> </ul>
林文昌	奇美實業股份有限公司	毒性化學物質專業技術管理人員	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 制定 ISO14001/18001/TOSHMS 化學品運輸槽車管理辦法。</li> <li>● 推動並成立全廠槽區及槽車安全監控中心。</li> <li>● 持續對運輸承攬商進行安全及環保品質評鑑。</li> <li>● 規劃每年運輸槽車安全研討會。</li> <li>● 積極協助並參與主管機關舉辦之緊急應變演習。</li> <li>● 擔任全國毒災聯防組織應變專家，積極預防毒化物事故發生。</li> </ul>
林意雄	台灣積體電路製造股份有限公司十四A廠	空氣污染防治專責人員	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 節能減碳_前段尾氣處理設備(LSC)節能</li> <li>● 精進改善案_強化 VOC 系統穩定性。</li> <li>● 環保精進_VOCs 廢液提濃改善。</li> <li>● 風管管理精進：避免風管阻塞，導致風車加載耗能。</li> <li>● 排氣風車延遲電驛修改：改善電器設備與電力系統穩定性</li> <li>● 空污總酸鹼量精進計畫。</li> <li>● 馬達效率提升改善。</li> </ul>