

109 年度模範環境保護專責及技術人員事蹟一覽表

受獎人	單位名稱	獲獎環保專責類別	優良性事蹟
陳百珊 資深工程師	台灣積體電路製造股份有限公司十五廠	廢棄物清理	<p>一、專責人員職掌掌握度佳，申報、清運及稽核量掌控明確。</p> <p>二、委託處理廠商管理評鑑積極，提升安全管理佳。</p> <p>三、資源循環之環境改善效益掌握具體。</p> <p>四、建立廢棄物稽核管理(精進)系統、表單、查核作業。透過廢棄物清理廠商評鑑，提升廠商管理能力。</p> <p>五、提升清運管理作為，透過清運作業安全分析提升作業安全，減廢及回收率提升，環境及經濟效益佳。</p> <p>六、廢棄物回收率高，並帶動其他廠商進行 ISO 認證。</p>
賈定山 主任工程師	聯華電子股份有限公司 Fab12A 廠	廢棄物清理	<p>一、主導廠內資源廢棄物回收再利用，並主動尋求合適之合作廠商，在源頭減量、廠內外資源化、循環經濟方面均有成效。</p> <p>二、廢棄物掌握、申報、追蹤績效具體(評核機制)。</p> <p>三、污泥再利用之管理績效具體(產品流向、使用端)</p> <p>四、資源回收、再利用成果具體，掌握度佳(現場評核、減量)(廢硫酸、棧板)。</p> <p>五、參與公司執行廢棄物廠商稽核工作，有具體成效。</p> <p>六、以「零廢棄」目標，落實原物料源頭減量。機台硫酸排放減量最小改變，可創造最大效益。</p>
林建勝 廠長	科技部南部科學園區管理局(台南園區污水下水道系統)-中欣行股份有限公司	廢(污)水	<p>一、擔任專責單位規劃執行環保績效系統，具導引性。推動清潔運作，減低化學試劑耗量、耗電，成果具體。</p> <p>二、減低放流水含氮污染物、有機污染、碳排、毒化物排放量，減輕環境負荷。</p> <p>三、透過清潔生產、友善環境等工作策略，在處理水量增加情形下，仍能達到化學處理藥劑減少，氮總排放量降低，減少毒化物使用之效益。</p> <p>四、透過廠商稽核輔導作為，達到源頭減量目標，並降低有機污泥量。</p> <p>五、導入智慧型水質監測及節能管理系統，達到節能及掌控水質狀況之目標。</p> <p>六、以綠色願景(PEACE)當作發展永續發展目標，全廠納管。</p>

受獎人	單位名稱	獲獎環保專責類別	優良事蹟
潘錦橐 資深工程師	台灣積體電路製造股份有限公司六廠	廢(污)水	<p>一、致力推動水處理效能，製程用水、節水及回收水效率大幅提升。</p> <p>二、參與廢水系統更新工程，分流處理高濃度氨氮廢水，減輕排放負荷(MAU)。</p> <p>三、回收水之能源消耗導入系統，掌握度佳。</p> <p>四、智慧水管理技術之開發，結合智慧水閘門專案，節省灌溉用水，提升水資源運用。</p> <p>五、E化管理，執行專責業務並提升廢水處理效能，並針對處理單元改善促進廢水回收再利用及節能效能。</p> <p>六、曾獲得 AWS 白金級認證，深耕水資源風險管理。</p>
張家豪 資深工程師	台灣積體電路製造股份有限公司八廠	廢(污)水	<p>一、廢水處理操作管理紀錄落實。</p> <p>二、廢水處理排放紀錄掌握佳(改善成果具體)</p> <p>三、負責執行廢水回收、再利用工程，有效提升用水效率</p> <p>四、各項專責人員應辦業務均依規定執行，成效良好。</p> <p>五、不同用途及製程之節水及廢水回收再利用成效佳。</p> <p>六、針對放流水濃度加嚴之趨勢，透過不同方案改善氨氮、NMP(N-甲基吡咯烷酮)等之濃度，成效良好。</p>
陳榮章 主任工程師	聯華電子股份有限公司 Fab8S 廠	廢(污)水	<p>一、專責人員職掌掌握具體，領導處理成員執行業務。</p> <p>二、廢水來源掌握，處理掌握，系統掌握明確;廢水處理作業紀錄完整。</p> <p>三、廢水回收績效佳，推動氨氮處理成果佳;考量廠商空間限制採取專案。</p> <p>四、節水及製程水回收效率佳，製程用水回收率高。</p> <p>五、透過源頭減量及分流管理，降低廢水處理負荷及清運費用。</p> <p>六、廢水處理操作自動化，處理水質均符合園區納管標準。</p>
夏偉珉 主任工程師	台灣積體電路製造股份有限公司十二廠六期	毒化物	<p>一、個人貢獻績效明確(鋼瓶防洩技術及作業、正壓供應、料桶殘液回收績效佳)。</p> <p>二、現場標示、換瓶紀錄完整，設施場所管理整潔。</p> <p>三、針對毒化物專責人員之職責均能依規定完成。</p> <p>四、透過 e 化系統及毒化物監測系統預防毒化物外洩，毒化物供應系統並設置尾氣處理裝置。</p> <p>五、透過閥件更換程序及氣體鋼瓶更換程序標準化，減少氣體外洩風險。</p> <p>六、運用 e-EM 系統控管毒化物使用，透過 SCADA 監控，建立標準化程序。</p>

受獎人	單位名稱	獲獎環保專責類別	優良事蹟
許健茂 專業技術員	漢翔航空工業股份有限公司 岡山廠	廢(污)水	<p>一、廢水處理設備擴增，提升防治效果。</p> <p>二、推動水回收再利用成果具體。</p> <p>三、建立操作及異常應變 SOP。</p> <p>四、放流水檢測執行落實(自檢)，每日操作紀錄完整。配合國外廠商管理系統分項管控具體。</p> <p>五、透過源頭管控及分類收集，改善有機廢水之處理效能。配合鉻系廢水分流處理，改善放流水水質。</p> <p>六、透過加工處理污泥，提升污泥價值，促進資源回收再利用。</p>
鄭景鴻 專案工程師	日月光半導體製造股份有限公司 二十二廠	空污	<p>一、專責人員應執行之工作項目均依規定執行。</p> <p>二、針對空污排放設置監測設備，並有自主品保檢測工作。</p> <p>三、執行機台盤點、比對許可證，應變時程縮短，保障符合法規。</p> <p>四、針對緊急應變流程加以標準化，並安排演練工作。</p> <p>五、面臨專業問題時，能適時尋求外部資源協助，規畫可能之解決方案。</p> <p>六、進行源頭審查進行控管，以降低空污。</p>