

「108 年度模範環境保護專責及技術人員」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
楊名宏主任工程師	聯華電子股份有限公司 Fab12A 廠第二廠區	廢(污)水處理專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 業務職掌清楚明列，源頭管制、管末處理及水質監測等重點工作方向明確。 ● 個人職責表現積極並願意分享；工作內容完整，紀錄管控度與製程連動佳。 ● 廢液減量成效佳，在廢水氨氮、異丙醇(IPA)廢液及廢硫酸減量均有成果。 ● 廢水回收再利用成效佳，透過回收雨水及再生水降低自來水使用。 ● 曾獲 107 年南科環保績優人員。
蔡嘉和技術經理	聯華電子股份有限公司 Fab8A 廠	廢棄物清除、處理專業技術人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 廢棄物處理委外建立內部、外部查核機制；以 GPS 掌握軌跡路線。追蹤再利用機構落實。專責人員職掌握度佳，產出、暫存紀錄完整。 ● 推動「循環經濟專案」、「氨水源頭減量專案」、「廢棄物減量專案」及「環教推展機制」等計畫，推動廢棄物再利用，減低廢棄物處理負荷。 ● 針對廢棄物之清理，清運相關規定辦理，並研擬更有效之管制作為，避免清運問題產生。 ● 推行全公司廢棄物減量專案，具體呈現各階段效益與成果。
張榮政主任工程師	台灣積體電路製造股份有限公司二廠	廢棄物清除、處理專業技術人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 各項應執行業務均依規執行，經驗豐富，成效良好。 ● 統籌公司竹科廠區廢棄物管理系統，負責廢棄物專責工作，協調並稽核各廠業務執行，整體回收率及廢棄物減量成效佳。 ● 利用巨集報表系統查核，廢清書送審作業電子化等，提升管理效率。 ● 推動製程導入原物料，衍生廢棄物之預防審查，廢棄物清除機構審查、清運申報審核、配合政策

受獎人	單位名稱	獲獎環保專責類別	優良事蹟
			<p>推動廢棄物減量，廢清書查核電子版，送審作業改成電子簽章，效益擴及其他園區。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 持續推動廢棄物處理管理對策。推動「循環經濟」努力達成減廢目標，達到「資源化」、最佳化。
廖鴻銘副理	國瑞汽車股份有限公司 中壢工廠	空氣污染防治專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 企業重視環保工作，按既有程序執行各項空品管理業務，設定VOCs減量目標，投入成本削減VOCs。 ● 配合參與中壢廠區製程、塗料改善，製程機械設備汰換，有效降低VOCs排放量，對空氣品質改善有助益。 ● 許可證要求掌握度佳、業務執行落實，廢氣焚化設備效率佳。 ● 污染防治操作紀錄檢核落實，積極主動。 ● 塗料溶劑管理紀錄落實，透過溶劑減量降低環境衝擊。執行成效良好。
謝雲生組長	中國鋼鐵股份有限公司	空氣污染防治專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 擔任專責單位主管，達成環評承諾值及空污總量管制目標。 ● 長期投入污染控制減量具成果；配合秋冬降載減量措施完備，負責督導執行。 ● 配合政策推動空氣污染防治(協調製程改善污染、爭取長官支持改善工作)如煤倉、逸散控制及柴油車改善。 ● 透過不同環保設施設置及污染防治專案計畫，配合氣候條件調整歲修，有效降低污染物排放。 ● 主導負責各項督導工作，並能協調廠區土地使用，解決環保設施用地問題。
羅邦平 資深工程師	台灣積體電路製造股份有限公司十二廠七期	毒性化學物質專業技術管理人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 建立氣體鋼瓶e化管理系統、毒化物使用端壓力訊號回傳監控及毒化物運作紀錄及設備運作e化。 ● 氣體使用管控，設備保養使用、

受獎人	單位名稱	獲獎環保專責類別	優良事蹟
			<p>申報、紀錄落實。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 毒化物使用場所(製程區)掌控佳，有利應變。應變、標示、偵測掌握度佳。 ● 各項業務均依規執行，避免有害氣體外洩之改善方案，成效良好。 ● 增加 purge 吹淨程序，加強瓶壓監控，可從 slurry 污泥實行源頭減廢。 ● 參與主導毒化物供應系統監控層面提升機制等措施，率先辦理，為他廠典範。
邱柏翔工程師	台灣積體電路製造股份有限公司先進封測三廠	廢(污)水處理專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 設置銅廢水回收系統，含銅廢棄物零清運。 ● 管核廢水系統，參數監控紀錄完整；研磨廢水改善成效具體；回收節水績效佳。 ● 具體規劃未來改善方案，針對廠區廢水處理問題提出改善方案，透過實驗測試驗證並改善處理程序，有效降低有害污泥及放流水水質。 ● 透過資料採集與監控系統(SCADA)隨時掌控設備運作情形，適時調整，對作業流程充分瞭解，在廢棄物減量、放流水質改善有具體效益。
李孝祥資深工程師	台灣積體電路製造股份有限公司十四廠	廢(污)水處理專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 107 年獲園區優良專責人員獎項。 ● 主動提案推動 VOCs 減量措施(如轉輪最佳化、高溫熱脫附等)。 ● 專責人員職掌掌握佳(排放管理、應變成果具體)。 ● 減量(VOCs、酸鹼)績效佳；轉輪操作改善、酸排循環水改善。 ● 控制設備操作參數掌握佳、設備保養管理完整。 ● 設置空污監測即時看板，針對所有空污防制設備之效能及污染物排放進行全面監控。並能透過

受獎人	單位名稱	獲獎環保專責類別	優良事蹟
			<p>操作參數來調整提升污染物之去除率，降低排放量並有效改善空污染物排放控制設備效能。</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 針對特殊污染物排放(如全氟碳化合物(PFC))透過專業計畫有效降低排放量。
蔡宇軒工程師	台灣積體電路製造股份有限公司十二廠六期	廢(污)水處理專責人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 回收廢硫酸再利用，整合其他友廠供需量，減少廢棄物達到零外購硫酸。 ● 含銅廢液回收再生銅管，減少廢液處理負荷，銅、鈷金屬回收，績效良好。 ● 污染排放改善成果於刊物發表，分享予其它部門。 ● 放流水水質的改善，透過含氮廢水逆滲透二次濃縮，新增 HF(氫氟酸)廢水系統及 TMAH(氫氧化四甲基銨)洗水回收管路。 ● 資源活化、自動化系統等管理機制對環境衝擊具成效。
林涵君技術幹事	國立臺灣師範大學(公館院區)	毒性化學物質專業技術管理人員	<ul style="list-style-type: none"> ● 建置線上審核系統、「毒化物 QR Code」系統及並檢理使用毒化物合理及必要性，避免囤積，有效減少三氯甲烷使用量。 ● 運作申報系統掌握佳，彈性管理，減少運作量，推動媒合毒化物需求，降低存量，擷節開支，減少浪費。 ● 配合推動宣導、訓練、化災演練(系所單位採鼓勵制)無預警應變評比，並將相關課程資料、訓練過程放置線上供學習。 ● 結合實驗室訪視，進行毒化物運作稽查，各實驗室安全衛生管理良好，並推動實驗室廢棄物減量政策。