

附件二、「113 年度模範環境保護專責及技術人員」優良事蹟摘要

序號	姓名	單位	類別	具體事蹟
1	王昱翔	台灣積體電路製造股份有限公司十八廠五期	空氣污染防治專責人員	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 專業分析，有效管理空污排放值得肯定，不僅符合法規標準，並持續優化空污改善。</li> <li>2. 參與空污設備規劃、建設及操作維護管理，將經驗傳承至美國新廠設立。</li> <li>3. 轉輪廢液改以自行生物處理，取代廢液委外清運。導入 2<math>\mu</math>m 除霧器削減 2.5<math>\mu</math>m 微粒排放。設計強效型洗滌塔設備並透過串聯二段式水洗提高污染物吸附。推動煙囪硫酸、硝酸減量管理方案，避免新製程產生空氣污染風險，著有績效。</li> <li>4. 將衍生性無機酸性氣體、氨氣、顯影液等採用排放源頭分流與減量，搭配末端防制設備強化處理之雙向並行作法，成效良好。</li> </ol>
2	辛亭誼	日月光半導體製造股份有限公司九廠、十廠、凸晶二廠共同設置	空氣污染防治專責人員	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 具備多項環保專責人員相關證照，並同時執行空污、毒化、環教等業務，成果良好。積極推動各項計畫及產學合作，提升空污設備處理效能及削減 VOCs 排放量。</li> <li>2. 藉由分管分流、源頭系統化管理，減碳及水資源回收績效佳。</li> <li>3. 辦理多項環境改善專案，整體效益顯著並與減碳議題相扣合。例如乙腈改用甲醇取代，減少使用量並改善空污排放，經由源頭減量和綠色化學之投入，提升環保工作整體效益，對環境保護及永續發展頗有助益。</li> <li>4. 導入 AI 技術精進空氣排放濃度及設備功能監控，落實法規遵行、技術精進、教育訓練、系統管理以及緊急應變面向展現環保專業。</li> </ol>
3	孫政遠	友達光電股份有限公司后里廠	廢(污)水處理專責人員	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 針對製程產生銅酸廢液，衍生大量廢溶劑及高耗能問題，利用濃縮萃取、電解還原方式將銅酸資源化，產出銅棒回收，廢銅酸減量效益佳。</li> <li>2. 從源頭減量著手，建置水資源環境管理系統，掌握外部水情及廠內用水資訊，透過三層預警系統，廢水全回收值得肯定。</li> <li>3. 導入創新污泥溶胞技術，利用物理及化學原理破壞污泥細胞結構，減少含水量及體積重量，投資污泥乾燥設備將污泥減積，污泥減量績效佳。</li> <li>4. 參與水環境巡守隊並推動環境教育，各項業務職掌達成績效良好，環境改善效益具體。</li> </ol>
4	陳柏元	中國鋼鐵股份有限公司	廢(污)水處理專責人員	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 更新薄膜生物反應器曝氣系統 (MBR)，有效節電減碳及全廠廢水，提高應變能力，廢水氨氮排放減量效益良好。氨氮改善著有績效。</li> <li>2. 擔任廢水專責人員長達 11 年，推動污染改善工程兼具減碳、節水等面向，相關業務成果良好，積</li> </ol>

序號	姓名	單位	類別	具體事蹟
				<p>極研發技術及取得專利，精進廢水處理功能及經驗傳承，提升中鋼公司廢水處理專業績效。</p> <p>3. 藉由削減放流水氮氣排放量、RO 清洗水量與酸鹼藥液用量，提升污泥脫水效率及 MBR 曝氣系統功能。</p> <p>4. 參與中鋼廢水氮氣精進處理專案，歷經規劃、試車及成果確認，改善效益明顯，研發成果獲肯定。</p>
5	葉志泓	日月光半導體製造股份有限公司十一廠	廢(污)水處理專責人員	<p>1. 藉由跨部門合作，期許「不讓 1 滴不合格水外流」之目標，透過環境友善材料及技術製程，逐年提高到全量用水回收率，節水減排並導入節能減碳著有績效。</p> <p>2. 經由流程改變，經由操作調整不再使用硫酸，液鹼原液由廢鹼取代改為備源啟動，減少用量值得肯定。</p> <p>3. 透過敏銳觀察，發現問題並進而研究減量的方式或改變操作方法，將廢水處理藥劑削減及銅廢液資源化，整體效益及減碳效果佳。</p> <p>4. 擔任河川巡守隊成員並積極參與環境教育。</p>
6	蔡宏杰	國家科學及技術委員會新竹科學園區管理局（龍潭園區污水下水道系統）（中欣行股份有限公司）	廢(污)水處理專責人員	<p>1. 擔任龍潭園區污水下水道系統廠長，各項環保業務嫻熟，充分掌握龍潭園區各廠廢水排放狀況及污水處理廠各項操作維護管理。</p> <p>2. 推動污泥減量及源頭管理，導入創新技術、削減污染物並提升處理效率。設備具有無尾氣排放、低噪音、無產生異味、低溫操作之特性，減少污泥異味，有效降低周遭民眾疑慮。</p> <p>3. 配合老街溪流域水質改善，推動氮氣、銅排放量削減。</p> <p>4. 積極推動進行碳盤查，導入多項 ISO 管理系統，放流水排放優於法規標準，值得肯定。</p>
7	蔡松益	日月光半導體製造股份有限公司凸晶二 B 廠	廢(污)水處理專責人員	<p>1. 發揮環保專業，強調源頭及風險管理、訂定明確操作規範及實務查核，藉由技術突破及資源化媒合，環保績效良好。</p> <p>2. 導入 AI e 化及自然相關財務揭露 (TNFD) 制度管理，配合水質紀錄，定期檢測及儀器保養，讓廢(污)水有效處理及回收成果斐然，績效卓越。</p> <p>3. 使用天然替代品減少化學性高分子 polymer 及 CPN (環戊酮) 廢液回收產品化。</p> <p>4. 廢水分流搭配疊螺式脫水機進行污泥分類，成功將污泥選別，無害污泥回收再利用，有效降低環境負荷。</p>
8	鄭宗儒	朴子市水資源回收中心（惠民實	廢(污)水處理	<p>1. 擔任朴子市水資源回收中心廠長，積極投入進場污水水質掌控優於排放標準，改善處理流程及節</p>

序號	姓名	單位	類別	具體事蹟
		業股份有限公司)	專責人員	<p>電管理低於 RPI 標準，值得肯定。</p> <p>2. 發揮污水處理功能及善盡維護管理，提升鄰近水環境品質並主動關懷社區事務。與學術界合作在社區推動環教活動及植樹活動，值得肯定。</p> <p>3. 推動自主碳盤查、檢討能源效率及污泥餅減量。將處理水回收再利用，供洗街及次級用水，力行黑水變藍金「循環經濟」。並調整主要設備改至離峰操作，降低至最佳用電負荷，效益明顯。</p> <p>4. 參與環境教育並連結 2030 永續發展目標 SDGs 議題，針對附近國小進行環境教育宣導，培育環境知識，串聯在地環教工作。</p>
9	魏仕杰	台灣積體電路製造股份有限公司十五 B 廠	廢(污)水處理專責人員	<p>1. 累計 8 年經驗，主導並熟悉水污染防治業務，成效良好。</p> <p>2. 氫氟酸 (HF) 處理 (減廢) 及銅、鈷回收等皆有好成績，兼具環境品質提升及資源回收和循環效益。</p> <p>3. 開發廢硫酸系統 2.0 版，藉由跨部門合作，有效改善廢硫酸處理流程，回收於廠內水處理及空污處理設備的水質加藥使用，創新研發「次氯酸混合系統」，利用從製程回收的廢硫酸搭配去離子水與次氯酸鈉混合成次氯酸，維持相同殺菌及去除氨氮效果。減少次氯酸鈉使用及 CO<sub>2</sub> 排放。</p> <p>4. 致力於製程減廢及資源回收如氫氟酸廢液混合或冰晶石系統，陸續推廣至台積電其它廠區，外溢成果佳。</p>
10	呂文睿	友達光電股份有限公司后里廠	廢棄物清除、處理專業技術人員	<p>1. 藉由風險等級管控，推動廢棄物管理源頭減量、分類、監測及資源化等程序，建置智能化管理系統。</p> <p>2. 落實廢棄物處理作業管理，透過無預警跟車，後端再生產品定期查核等措施，藉由現場實際觀察、檢驗，將廢棄物處理後轉廢為能。</p> <p>3. 廠內聚對苯二甲酸乙二酯 (PET) 回收製作紡織品供員工使用等，光阻液再使用並將廢液轉為能源 (WtE) 等，將廢棄物轉為資源循環，環境保護效益佳。</p> <p>4. 參與推廣環境教育，倡導廢棄物減量及資源化。</p>
11	涂宏忠	日月光半導體製造股份有限公司	廢棄物清除、處理專業技術人員	<p>1. 推動成立塑膠循環中心，精進資源化成效及減碳效果。落實日月光公司廢棄物管理政策，提高資源化比例，透過減量化、再使用及再循環等目標落實 6R 精神，環境效益及貢獻良好，結合減能減碳著有績效。</p> <p>2. 專責職掌與環保績效等面向表現佳，技術聚焦於資源循環網絡 (Tray 盤再利用) 及塑膠循環中心，專業成效佳。</p>

序號	姓名	單位	類別	具體事蹟
				3. 廢棄物許可管理、廢棄物合約管理及廢棄物聯單管理投入電子化、E 化（無紙化）與整合排程管理績效良好。 4. 獲得環境部資源循環績優企業金質獎，並通過環境部資源循環署資源循環網絡廢棄物清理計畫。