

「108 年度模範環境保護專責及技術人員」優良事蹟摘要

模範廢(污)水處理專責人員—楊名宏 主任工程師

- 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。

模範廢棄物清除、處理專業技術人員—蔡嘉和 技術經理

- 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。

模範廢棄物清除、處理專業技術人員—張榮政 主任工程師

- 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。
- 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。

模範空氣污染防治專責人員—廖鴻銘 副理

- 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。

模範空氣污染防治專責人員—謝雲生 組長

- 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，並能協調廠區用地使用，解決環保設施用地問題。

模範毒性化學物質專業技術管理人員－羅邦平 資深工程師

- 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、申報、紀錄落實。
- 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。

模範廢(污)水處理專責人員－邱柏翔 工程師

- 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。

模範空氣污染防治專責人員－李孝祥 資深工程師

- 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污染物排放控制設備效能。
- 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。

模範廢(污)水處理專責人員－蔡宇軒 工程師

- 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。

模範毒性化學物質專業技術管理人員－林涵君 技術幹事

- 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。