第24屆中華民國企業獎獲獎企業具體事蹟

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **企業名稱** | **具體事蹟** |
| 1 | 中華航空股份有限公司 | 1. 102〜104年連續3年獲得中華民國企業環保獎。
2. 精進飛航減碳作業，積極落實IATA飛航減碳策略與目標，成立跨單位專案小組，全力推展飛航節油。
3. 推動飛航服務廢棄物管理及機上影音系統設置環保專題平臺，積極參加IATA 國際航空業廢棄物研究計畫，提供臺灣管理經驗與國際交流。首創國內航空業於機上影音系統設置環保專題平台，置入環保影片，創造與旅客傳播環保概念的媒介。
4. 支持國際環保研究計畫及各項議題，配合「太平洋溫室效應氣體觀測計畫（PGGM）」。於航機飛航中自動收集高空氣體數據，提供進行後續研究。
5. 103年10月成立波音737-300ER機隊，相較其他類似機種更安全也更節省油耗，重量減輕19％，產生的二氧化碳也減少22%。
6. 建立客運自動報到ECO服務、貨運無紙化、客機空中ECO服務，減少資源耗用。
7. 推動供應鏈GHG盤查訓練，客運航線碳足跡計算。
 |
| 2 | 第一商業銀行股份有限公司 | 1. 公司以綠色銀行自許，以舊建築物改善成為綠建築，總行及多所分行取得綠建築標章，透過綠色採購、綠色營運、綠色資訊、綠色認知四大面向推行，值得肯定。
2. 獲臺灣永續能源研究基金會臺灣TOP 50企業永續報告獎「金獎」及「氣候領袖獎」。
3. 支持參與綠色電價政策，認購綠色電力2,500度。
4. 綠色金融理念為核心，政策目標、計畫執行系統完整，將赤道原則融入業務標準作業程序及員工訓練成為支持綠色產業之金融機制。
5. 銀行業務電子化、行動化，提升客戶服務便利性及節能減碳均有傑出表現。
6. 贊助文化資源維護工作，協助鶯歌老街牌樓重建並推動行史文物保存。
 |
| 3 | 漢翔航空工業股份有限公司岡山廠 | 1. 訂有環境政策，並設置環保專責單位及人員，推動環保工作。
2. 製程之源頭或製程減廢，園區之綠化改善，推動與區長、里長有約，展現公司在全面推動環保工作上的企圖心。訂有供應商選擇、稽核、評價等管理機制。
3. 推行精鑄蠟回收製程改善，改用低污染有機溶劑、鉻系污泥分流、廢活性碳回收、延長切削水使用壽命，達到廢棄物減量、減毒具有成效。
4. 提升高COD廢水處理能量、有機廢水能量、強化水污染改善績效。
 |
| 4 | 達和環保服務股份有限公司宜蘭營業所 | 1. 102〜104年連續3年獲得中華民國企業環保獎。
2. 設置底渣金屬磁選機及篩選機，改善底渣品質，促進底渣有效再利用於水泥再生原料、級配，製程節能改善於103年度之減碳量成果佳。
3. 為國內第一座取得環境教育設施場所認證的焚化爐，並策略聯盟宜蘭縣所轄環境教育設施所場所及相關單位，共同推動環境教育。
4. 建立區域蒸汽供應系統，提供鄰近旅館業蒸汽，供給熱能，有效進行蒸汽資源循環再利用。
5. 環安衛及品質政策具體明確，評核項目均有具體操作管理制度並提列質量化成效。
6. 103年與羅東自然教育中心於簽署合作備忘錄，建立合作夥伴關係，達到互助互惠、資源共享，強化雙方環境教育之執行。
 |
| 5 | 衛生福利部桃園醫院 | 1. 102〜104年連續3年獲得中華民國企業環保獎。
2. 主管階層重視環境保護任務，投入積極且績效掌握度佳，並訂定環保政策並建立監督審查機制及規劃短、中、長期目標與方案，統合推動相關環保工作。
3. 全臺唯一採自動化設施管理檢驗部門，減廢、節能上成效佳。
4. 醫院廢棄物分回收再利用比例高，訂有廢棄物清理作業指導書，供同仁應用及建立獎懲制度。
5. 積極爭取電動接駁車至院，有利空污減量。推行藥師到宅服務回收藥品，積極參與社區清淨家園、淨灘。
 |
| 6 | 朝陽科技大學 | 1. 102〜104年連續3年獲得中華民國企業環保獎。
2. 簽署環境政策與能源政策，成立環境安全衛生委員會及設置環境安全衛生中心與專責人員。
3. 設置環境教育設施場域，推動校內與校外環境教育。
4. 建立堪用財產資訊流通平台，設立二手書專區，統一購買毒化物及設立化學品交換平台。不提供塑膠袋，不用免洗餐具，提供自備餐具優惠，並建構廢棄物分類回收設施，落實減量及回收工作。
5. 設置綠屋頂、植生牆，簽署塔樂禮宣言，發展綠色大學，環境管理體制完備。
 |
| 7 | 聯華電子股份有限公司Fab8A廠 | 1. 通過經濟部工業局「綠色工廠」認證。
2. 依據公司願景、環保政策，設立環境委員會，訂定各項短、中、長程規劃與目標，致力推動環境保護工作。97年成立企業社會責任委員會，103年改組成立半導體業第一個企業永續委員會
3. 改善個案結合環境會計制度，環境改善成效具體有效。綠色供應鏈管理機制完善，訂有供應商評核輔導機制。
4. 推動雨水、廢水回收再利用，製程廢水回收，降低單位產品用水量，有效減低環境負荷。執行製程技術改善，延長化學品使用壽命，降低使用濃度，縮短使用時間，達成原物料減量。
5. 企業成立聯電消防隊，負責廠內緊急應變搶救外，協防互助竹科園區廠商。
 |
| 8 | 台灣積體電路製造股份有限公司第六廠 | 1. 訂定環安衛政策，短、中、長期目標，依環保管理方案，落實推動環保工作。
2. 建廠設計階段納入綠色生產理念，訂定環保績效指標目標，營運初期便完成了溫室氣體盤查與LCA產品生命週期評估。
3. 透過供應鏈管理與供應商合作，包括：建立碳足跡、水足跡、衝突金屬管理、危害物質限用管理等措施。
4. 秉持綠色理念，減少原物料的使用及廢棄物的產生，達到既經濟與環保雙贏的目的並藉由化學品減量、製程改善、延長化學品使用期間及零件使用壽命，加強廢棄物分類回收再利用，並做流向追蹤管理，落實廢棄物減量回收。
5. 積極建置碳、水足跡，各項作為落實綠色生產理念，訓練課程規劃完善，值得肯定。
6. 母公司台積電認購1億度綠色電力，約占台電今年全體綠色電力認購釋出量近13％，減少碳排放量達52,000噸二氧化碳。
 |