



台灣日立股份有限公司
www.taiwan-hitachi.com.tw

《 本報告書使用循環再生紙印刷 》

2007

台灣日立環境報告書
Corporate Environmental Report



HITACHI
Inspire the Next

2007

台灣日立環境報告書 Corporate Environmental Report

目錄 CONTENTS



第一章 經營階層理念.....1

第二章 公司概況

- 2.1 公司簡介.....2
- 2.2 組織架構.....7

第三章 總論及主要指標

- 3.1 總論.....8
- 3.2 主要指標.....9
- 3.3 企業文化.....10
- 3.4 內外部溝通與獎項.....11

第四章 政策、組織與管理系統

- 4.1 環境保護政策.....14
- 4.2 組織架構.....14
- 4.3 驗證系統概況.....15
- 4.4 環境管理系統.....15
- 4.5 環境會計.....16

第五章 績效與未來展望

- 5.1 環境目標/標的與管理方案.....18
- 5.2 廢水排放管制.....20
- 5.3 空氣污染防治.....21
- 5.4 廢棄物處理.....23
- 5.5 能資源使用.....25
- 5.6 環境化設計.....26
- 5.7 未來展望.....26

後記.....封底裡



台灣日立企業環境報告書

主 編：台灣日立(股)公司桃園工廠
廠務部 環安課

發行人：林捌賢

總編輯：吳榮芳

編輯：宋騰輝、張永松、賴峰翔、王俊堯

出版發行：台灣日立股份有限公司

地 址：桃園縣蘆竹鄉內厝村內溪路29號

電 話：(03) 324-4711

傳 真：(03) 324-2824

美編印刷：高明國際股份有限公司

中華民國九十六年七月



和人

第一章 經營階層理念

台灣日立創立已滿42年，期間就每個時代來制定經營方針、展開相關活動、朝向擴大高收益企業體制來發展。因在創立時就以日立製作所的精神——「和」、「誠」、「開拓者精神」教育同仁，才造就台灣日立今天的局面。今後也將秉持這股精神，要將其深刻地烙印在我們每位同仁的心中。

近年，世界各地因網際網路IT產業的發展，更加速企業彼此間的競爭—技術競爭、價格競爭、速度競爭等，變化快速地讓人目不暇接。若無法適應此一變化，就無法在此時代存留。據聞這不只是大企業的勝戰，不論企業規模大小，只要能應對此一變化的企業在今後也都能在勝組中存留。

台灣日立也必須要永遠地存留在勝組。因此，全體同仁要一起努力讓台日集團成為一顆耀眼之星。箇中最重要的就是要讓顧客對台灣日立有很好的印象，顧客對台灣日立是抱著怎樣的觀感呢？是個積極的企業集團嗎？勇於開創未來嗎？服務親切嗎？在製品上追求變化嗎？製品的信賴性高嗎？顧客的滿意度高嗎？這些形象需要比他公司更為出色不可。總而言之，重要的是——在日常工作上，全體同仁要時常保有開朗、積極主動的態度，以顧客為優先。

近年來，由於國際環保意識高漲，以及綠色消費觀念的興起，使得社會大眾對於企業環境績效與社會責任的要求也逐漸提高；台灣日立深知產業發展應以不破壞環境為前提，畢竟我們只有一個地球，所以公司發展應與環境保護兼籌並顧，才能使資源永續利用，產業永續發展。故台灣日立秉持環境保護理念與社會責任使命，從產品的設計開發、原料選擇、製造組裝、品質檢驗以致運搬倉儲設置至使用後的廢家電回收等過程，全員均上下齊心於控管污染物的產生及處理，其以達成維護環境的理念宣言——「除公害、治污染、維護大自然」。再穩健的經營體制及善盡企業責任的誠意下，我們承諾做到：

1. 符合環保法令，善盡企業社會責任。
2. 致力於污染預防及環境持續改善。
3. 推動節能、減廢、善用能資源、開發綠色產品。
4. 落實員工、供應商、承攬商環保教育，普及環保意識。

總經理

三浦一雄

第二章 公司概況

2.1 公司簡介



民國50年代，台灣企業名人周煥璋先生、許明傳先生於民國52年設立「協立電機股份有限公司」，民國54年接受日本株式會社日立製作所的投資及技術合作，更名為「台灣日立股份有限公司」。為了技術深植台灣，本著取之於斯用之於斯的經營理念，三十多年來不斷擴建廠房、吸引人才、研究發展、增加就業機會。在台灣經濟奇蹟的大舞台上，1300名員工始終擔任優等生的角色，並致力創新、突破，使台灣日立晉身於全國百大企業之列。台灣日立開創之初甚為艱辛，經歷了多年的努力耕耘，於民國84年營業額突破百億元，尤其是79至89年，短短的十年，台灣日立創下7.23倍的成長率，經過多年來有計劃的擴展，如今已成為國內最大空調機專業製造廠商，在冷氣空調市場位居領先地位，製品一直深受廣大客戶之喜愛，在提高顧客滿意度方面，更是本公司長久以來追求的目標。

品質管制對現代工業生產不是陌生名詞，台灣日立為履行諾言般的誓約，訂出全方位品質保證體系之作業流程。產品從無到有，以及送達到消費者手中，品保作業分六大階段執行，從企劃階段、細部設計階段、性能試作階段、量產試作階段、量產階段以及售後服務階段，皆進行反覆專業彙整驗證，其中更引進先進之三次元檢測，模擬自然天候之耐候性試驗以及後續市場反應之問題追蹤、對應。由於消費者的信賴所獲得銷售數量的快速成長，更驗證了台灣日立對品質保證的承諾。

台灣日立的廠房園區，除了位於台北縣新莊市的新莊工廠外，民國75年將重心移至桃園縣蘆竹鄉境內，桃園工廠面積44,000餘坪、員工人數約870人。桃園一廠以製造家用窗型及分離式冷氣機和除濕機為主；

桃園二廠則以製造商用冷凍機、箱型冷氣機

、空氣清淨機為主。

配合其他源自日立頂尖科技的中央系統型冷氣機、空氣清淨機、冷暖風機、環境試驗裝置及無塵無菌室設備，以超高技術的服務品質，為顧客創造一流的生活空間，並贏得全國銷售量第一名的佳績。雖然如此，台灣日立對於產品的環保標章取得更是不遺餘力，以冷氣機為例，目前已取環保標章認證之產品佔全機種的65%，今年度更以80%為目標，致力全系列機種取得環保標章，邁向綠色空調之路。

分支機構



本公司主要產品介紹

窗型冷氣機介紹		分離式冷氣機介紹				除濕機
型式	規格	一對一		一對二		型式
		型式	規格	型式	規格	
RA-16AEP	1600kcal/hr	RAS-20BG	2000kcal/hr	RAS-20BGx2	4000kcal/hr	RD-12FW
RA-18EG	1800kcal/hr	RAC-20BG		RAM-40SW		RD-12FL
RA-20SL	2000kcal/hr	RAS-25BW	2500kcal/hr	RAS-25BWx2	5000kcal/hr	RD-12ME
RA-25SG	2500kcal/hr	RAC-25BW		RAM-50BN		RD-12CL
RA-32DB	3200kcal/hr	RAS-32BN	3200kcal/hr	RAS-32BNx2	6300kcal/hr	RD-116CB
RA-36SP	3600kcal/hr	RAC-32BN		RAM-63BP		RD-107CT
RA-45SB	4500kcal/hr	RAS-36BG	3600kcal/hr	RAS-36BGx2	7100kcal/hr	RD-106UFT
RA-56SG	5600kcal/hr	RAC-36BP		RAM-71BF		RD-156UFT
RA-71DG	7100kcal/hr	RAS-45SP	4500kcal/hr	RAS-45SPx2	9000kcal/hr	RD-1700LDT
空氣清淨機		RAC-45SP		RAM-90B		RD-21P. 31P.51P
UDP- 5E		RAS-56BN	5600kcal/hr	RAS-56BNx2	11200kcal/hr	
UDP-10E		RAC-56BN		RAM-112B		
UDP-20E		RAS-63MN	6300kcal/hr			
		RAC-63MN				

日立全系列產品



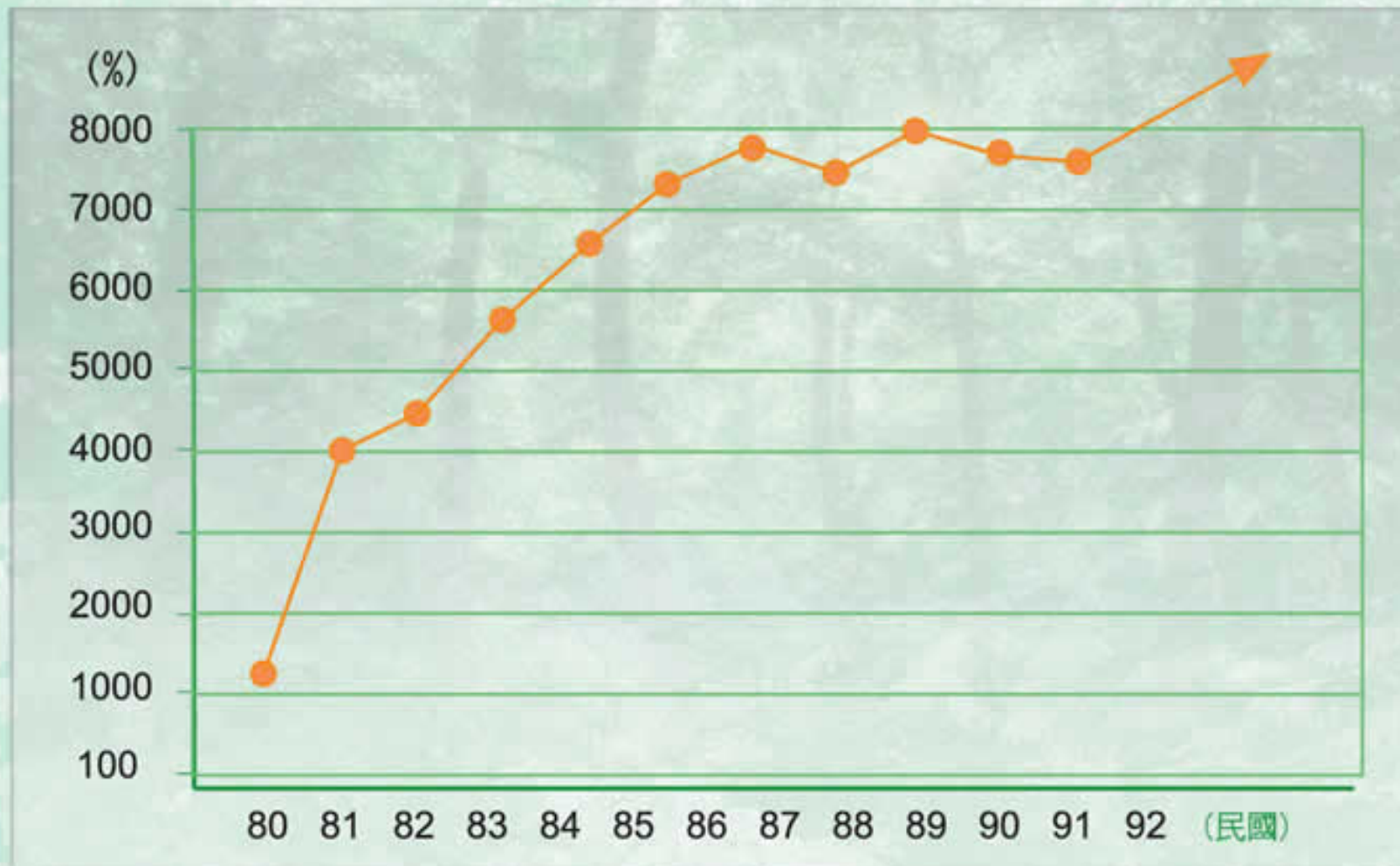
● 台灣精品證書

源自頂尖科技的日立窗型、分離式冷氣機、中央系統型冷氣機、空氣清淨機、冷暖風機、環境試驗裝置及無塵無菌室設備，以超高技術的服務品質，創造一流的生活空間，並贏得全國銷售量第一名的佳績。



● 2003國家產品形象獎

營業成長率推移表

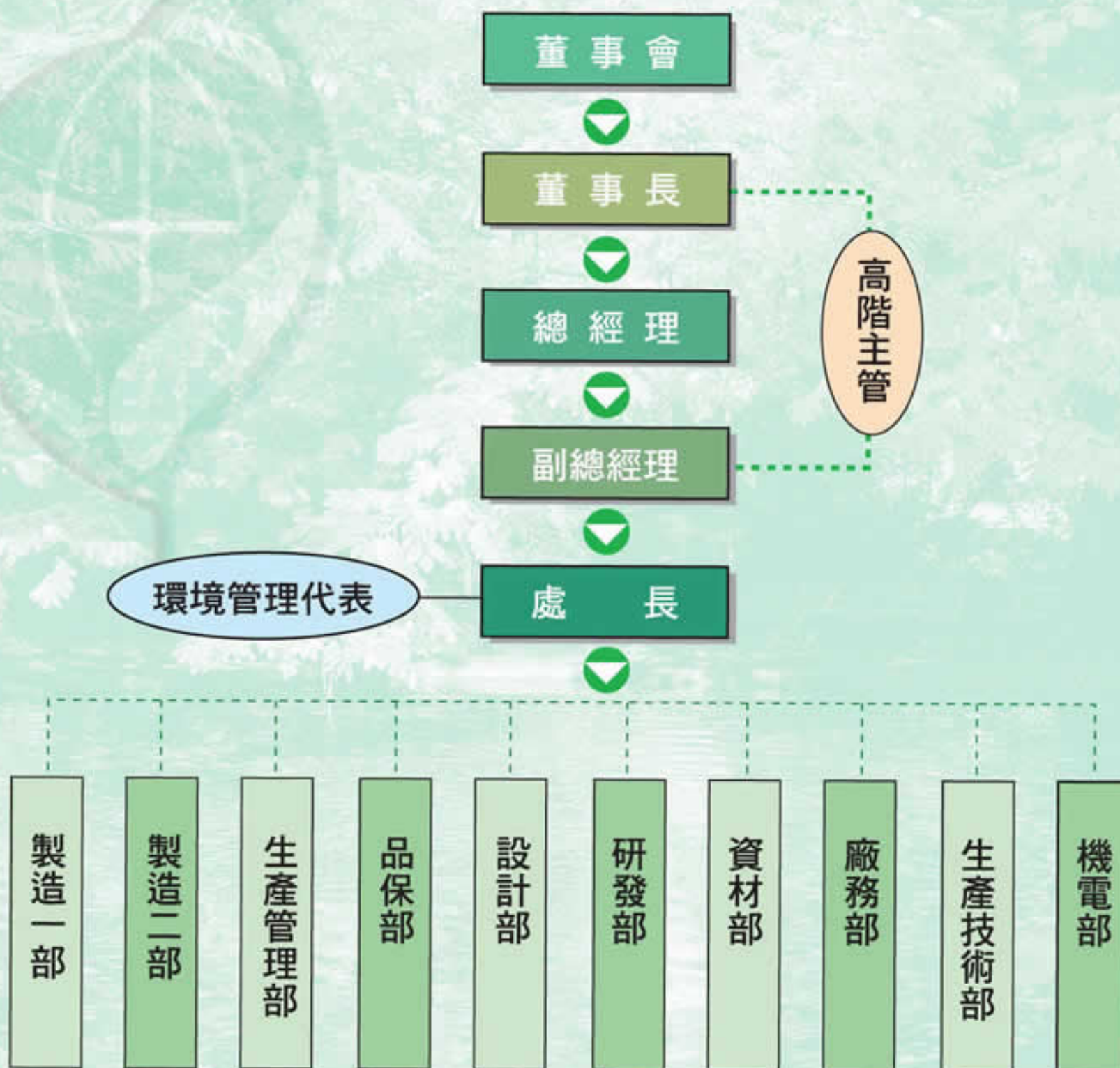


2001~2003 年環保標章產品銷售與營收之比例



2.2 組織架構

台灣日立之組織架構如圖所示，為了使工廠能有效落實運作，由環境管理代表負責工廠相關環境、安全、生產的推動，並定期開會，以落實監督與量測制度。



第三章 總論及主要指標

3.1 總論

台灣日立股份有限公司為日本株式會社日立製作所之成員，自民國54年創立以來即與日本母廠從事冷凍空調先進技術、資訊之交流。對於環境保護與污染防治技術更是列為主要交流對象。以期污染防治技術與日本同步，有效發揮污染防治功能。今更以清潔生產為首要目標，以產品生命週期評估之方式從事冷凍空調設備環境化之設計。

本廠自民國86年通過ISO-14001驗證以來，始終秉持著環境管理系統持續改善之精神，積極進行污染防治、工業減廢、資源回收再利用及清潔生產，並訂定環境目標，逐年達成。於民國90年導入經濟部工業局所推動之安全衛生中衛體系活動，期由中心廠透過責任照顧制度的精神，結合上下游工廠共同推動【台灣日立安全衛生中衛體系】。一方面中心廠可提昇並擴大工安層面，除自身的製程工安提昇外；更重要在帶領衛星廠推動過程中，落實了企業群體完整性的工安工作；此不但提昇衛星廠產品品質的穩定性，減少環保工安的風險，相對地也提昇中心廠的生產力與產品品質，進而建立上、下游均零災害、零風險、零事故之企業形象。經過此次與十二家衛星廠的推動，獲得具體效益達4,502萬元。

台灣日立對於冷凍空調設備製造過程中原物料的使用由毒性物質改為無毒或低污染之原物料替代；冷媒的使用也以新環保冷媒(R-407C)取代舊冷媒(R-22)。對於製程所衍生出之污染物皆設有完善之污染防治設施，在污染防治成果上於民國90年榮獲經濟部工業局【2001污染防治設施操作維護績優工廠獎】。對於新製品之開發設計上於91年導入經濟部工業局所推動之【環境化設計示範工廠】，使用易分解、易拆解或回收再利用材質、規格之設計，使用一定比例或數量之再生原料於冷氣機設計過程中。

3.2 主要指標

台灣日立參考ISO 14031環境績效指標的建立方式，並參考聯合國環境規劃署（UNEP）製程產品服務等範疇，在產基會之輔導下，建立以下的指標。

績效指標	績效項目	績效說明	2006年績效
操作績效指標 (OPIs)	節約能源	單位產品能源使用量	電力：11.9度/台
			LPG：0.59 kg/台
			燃料油：1.5L/台
		鍋爐用油低減	70公秉/年
	廢水排放	單位產品廢水排放量	0.06 M ³ /台
		COD排放量	0.002kg COD/台
	空氣污染	冷媒回收	1880kg/年
	廢棄物	保麗龍回收	10375Kg/年
		廢油回收	23400L/年
		廢棧板回收	3272只/年
水資源	放流水回收	40 %	
管理績效指標 (MPIs)	環境管理系統	2006年換證通過	2006年9月外稽通過
		管理方案件數	12件
	教育訓練	出版環境報告書	於2004年出版
		年度環境教育時數	1460人-時/年
		專業證照符合度	100 %
法規符合性	環保法規符合度	100 %	
狀況績效指標 (ECIs)	溫室效應氣體	CO ₂ 排放量	12kg-CO ₂ /台

文化

3.3 企業文化

日立商標由株式會社日立製作所小平浪平先生所創立，它是兩個漢字的組合：「HI」代表「日」，而「TACHI」代表「立地」，象徵人類頂天立地。小平浪平先生，曾揭示「誠、和、開拓者精神」。「誠」代表製品的誠意和信賴，透過全面的品管過程，提供客戶最佳的產品，因此客戶對日立的評價是一個充滿誠心而且腳踏實地的公司。「和」致力於營造組織和諧氣氛與機會均等，凝聚日立人成為強大的團結力量，以發揮總和行動力量。「開拓者精神」永遠秉持著繼往開來，先憂後樂及不斷突破的精神，透過企業文化，整合企業資源，再共同的理念下攜手並進，永續經營，貢獻社會。

員工對公司的向心力，是公司成長的原動力，台灣日立這個大家庭擁有1300名員工，如何讓大家安心工作、快樂成長及穩定的家庭生活，是公司無時無刻關心的課題。完善的人才培訓計劃，為台灣日立奠定成功的基石，每年定期舉辦階層別、職能別等專業訓練，另針對業務需求派赴國外研修，協助員工擴大工作領域和視野，每位員工皆是台灣日立的重要資產，再經過長期計劃性之專業培訓，成為台灣日立不可或缺的棟樑，在員工的智能、態度和專業素養與日俱增提昇中，結合組織永續經營的目標，一起共同成長、茁壯。

員工教育訓練統計一覽表

年度	平均每人使用費用	總訓練人次	總訓練時數
90	2.75 k	2037	23507
91	2.04 k	3010	22304
92	2.34 k	2183	29078

● 93年度中高階主管「意識改革教育」研修會



3.4 內外部溝通與優良事蹟

【 1. 內外部溝通 】

本公司採多元化方式進行內、外部溝通及協力廠商溝通，如舉辦各項環境淨化活動(淨山活動、內溪路掃街綠化活動、舉辦社區小學環保漫畫比賽)；贊助社區小學興建資源回收室並提供學生來廠參觀，深植小學生垃圾分類及資源回收的觀念；並公佈環保資訊於社內網站、製作環保海報宣導、分發環保小手冊。將本廠之工業減廢、污染防治、清潔生產之具體績效公開於全球日立關連會社之「環境推進會議」中，供全球日立集團成員參考。此外，並積極參加環保署、環保局、經濟部工業局等政府單位舉辦之環保比賽活動，將平時工作之經驗及心得與外界交流，互相學習。供應商方面協助協力廠商推動環保業務，申請ISO-14001之認證。相關活動如圖所示。



● 為配合日本本社推動環境CSR活動於2006.05.24成立「台日清潔生產中衛體系成立大會」



● 2006.11.15於台大集思會議中心進行「因應國際環保標準與清潔生產輔導計劃成果發表會」

環保
剪輯



環保有勁，生活有趣

我們只有一個地球，請為子孫留下一片淨土

● 環保署觀摩研討會



● 環保署評審團蒞廠評鑑

● 環保小尖兵教育宣導活動

● 我愛鄉里-掃街活動

保護自然環境，維護生態平衡，以求世代永續利用

【 2. 優良事蹟 】

NO.	年份	獎項名稱	頒獎單位
1	81年	第一屆企業環保優良廠商獎	行政院環保署
2	82年	81年度台灣省勞工安全衛生優良單位	台灣省政府
3	82年	81年度全國性推動勞工安全衛生優良單位	行政院勞委會
4	83年	82年度台灣省勞工安全衛生優良單位	台灣省政府
5	83年	82年度全國性推動勞工安全衛生優良單位	行政院勞委會
6	84年	83年度台灣省勞工安全衛生優良單位	台灣省政府
7	84年	全國性推行安全衛生優良單位五星獎	行政院勞委會
8	84年	取得標準檢驗局ISO-9001品質管理系統認證	經濟部標檢局
9	84年	工業自動化績優廠商	經濟部工業局
10	85年	行政院勞委會優良刊物(日立月刊)	行政院勞委會
11	85年	85年度安全衛生自動檢查實施優良單位	行政院勞委會
12	85年	勞資關係優良事業單位	行政院勞委會
13	85年	優良職工福利機構	行政院勞委會
14	86年	取得標準檢驗局ISO-14001環境管理系統驗證	經濟部標檢局
15	87年	績優企業職業訓練機構	行政院勞委會
16	87年	建立技術士職業證照績優機構	行政院勞委會
17	88年	勞資關係優良事業單位中央獎	行政院勞委會
18	90年	污染防治設施操作維護績優工廠	經濟部工業局
19	90年	安全衛生中衛體系中心工廠	經濟部工業局
20	91年	環境化設計示範工廠	經濟部工業局
21	91年	環境績效指標評估示範工廠	經濟部工業局
22	92年	第十一屆國家產品形象獎銀質獎	外貿協會
23	92年	事業廢棄物清理及資源減量回收再利用績效優良獎	行政院環保署
24	93年	榮獲日立集團【GREEN 21大賞】	日立本社
25	94年	榮獲2005年度優良國產環保設備品質評鑑	經濟部工業局





第四章 政策、組織與管理系統

4.1 環境保護政策

台灣日立公司為冷凍空調專業製造廠，產品計有冷氣機、除濕機、冷凍機冰水機、空氣清淨機及壓縮機…等，所使用主要原料為銅、鐵、鋁材、冷媒及相關化學品。

本公司秉持“永續經營”的理念與企業對社會應負有的責任，從產品的設計開發、原料投入、製造組裝、品質檢驗、運搬倉儲以迄服務銷售等過程，全體員工皆齊心對生產過程中所衍生廢水、廢氣、污泥、廢金屬及廢油等污染物，均慎重加以妥善處理控制，以減少對環境產生之衝擊。期以達成維護環境的理念宣言——「除公害、治污染、維護大自然」。在穩健的經營體制及善盡企業社會責任的誠意下推行環境管理系統，我們承諾做到：

- 符合環保法令，善盡企業社會責任。
- 致力於污染預防及環境持續改善。
- 推動節能、減廢、善用能資源、開發綠色產品。
- 落實員工、供應商、承攬商環保教育，普及環保意識。

4.2 組織架構



4.3 驗證系統概況

年度	項目	內容
84	ISO-9001	品質管理系統驗證通過
86	ISO-14001	環境管理系統驗證通過
89	ISO-14001	環境管理系統換證通過
91	ISO-9001 (2000年版)	品質管理系統換證通過
92	ISO-14001	環境管理系統換證通過
95	ISO-14001	環境管理系統換證通過
96	ISO-9001 (9月才審查)	品質管理系統換證通過

4.4 環境管理系統

本公司自民國86年獲得標檢局驗證通過以來即依循廠內環境管理系統已制定之管理辦法，以P.D.C.A之循環管理模式運作。並設置環保專責單位及人員於廠務部，負責全廠環安事務之規劃與管理工作。廠內之環保、品質皆有制訂相關完善之基準、規則、辦法供現場人員遵守，相關污染防治設施之操作維護，亦均納入環境管理系統內持續運作。

● 2004~2006年稽核（內、外部）缺點統計

年度	外稽缺點數	內稽缺點數
2004年	4	12
2005年	3	15
2006年	6	12





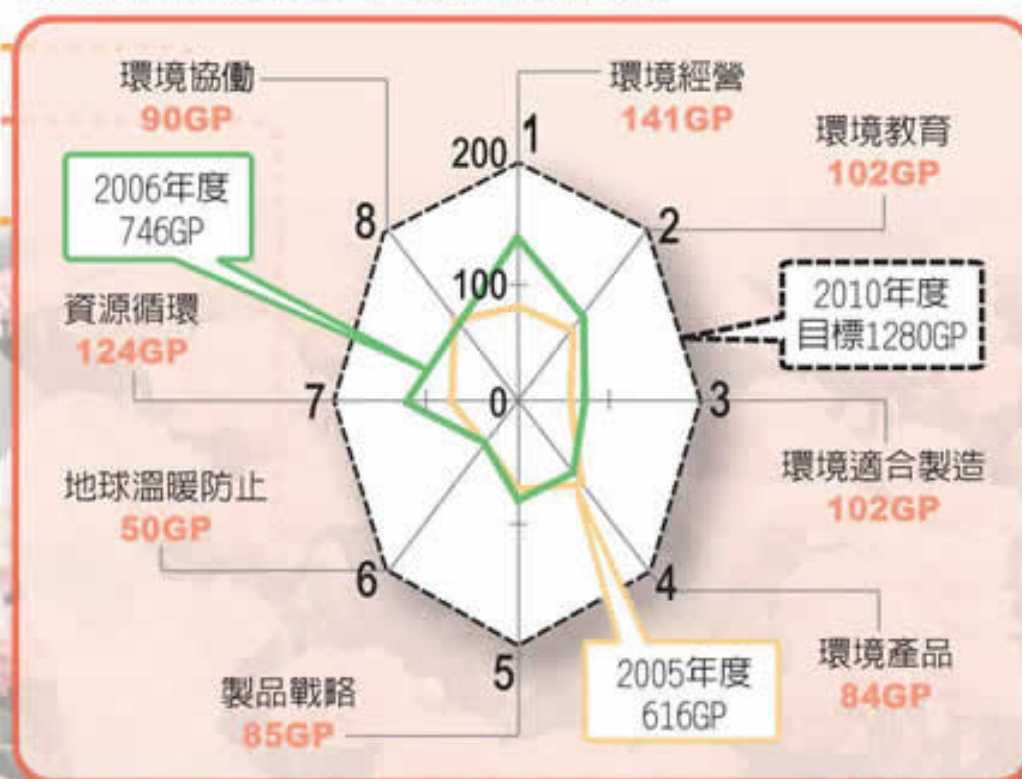
4.5 環境會計

透過環境會計制度的建立，協助我們隨時掌握全廠環境狀況並即時採取相關決策機制。於環境財務資訊上，台灣日立主要依循全球日立集團所規範之「GREEN 21」系統指引。

「GREEN 21」乃是日立集團為了持續改善全集團整體環境績效並將其水準推向一個更高水平而訂定的一項環境保護重要活動。其活動對象為日立集團成員包含日本國內與海外關聯會社。「GREEN 21」於日本國內自1998年即開始展開，海外部分則是自2000年度始全面展開，而為繼續保持該活動達到更高的水準，現正進行「GREEN 21」活動的全面展開。以期實現日立製作所制定之「日立集團環境藍圖：綠化環保指南」的核心手段。

「GREEN 21」共分為八大評價項目，分別有 (1)環境經營 (2)環境教育 (3)環境適合製造 (4)綠色產品 (5)製造戰略 (6)地球溫暖防止 (7)資源循環 (8)環境協働：於8大項目下細分53項子評價項目。活動期間為2005~2010年度，對於每個評價項目設定評價基準為0~5點，2點代表平均標準、4點代表目標達成、5點代表超越目標。各項目滿分為200GP (GREEN POINT)，合計1600GP。台灣日立2005年實際GP達成值為616GP。2006年實際GP達成值為746GP，提昇130GP。全球日立集團2006年目標為768GP，實際GP達成值為746GP，達成率97%。今年度(2007年)全集團目標預定邁向896GP。

● GREEN Point GP平均點實績和目標



● 「GREEN 21」

- 活動期間：2005~2010年度
- 目標值
- 評價方法：絕對點
- 2005及2006年度為實績值記載

年度	2005	2006	2007	2008	2009	2010
GREEN POINT	616	746	896	1024	1152	1280

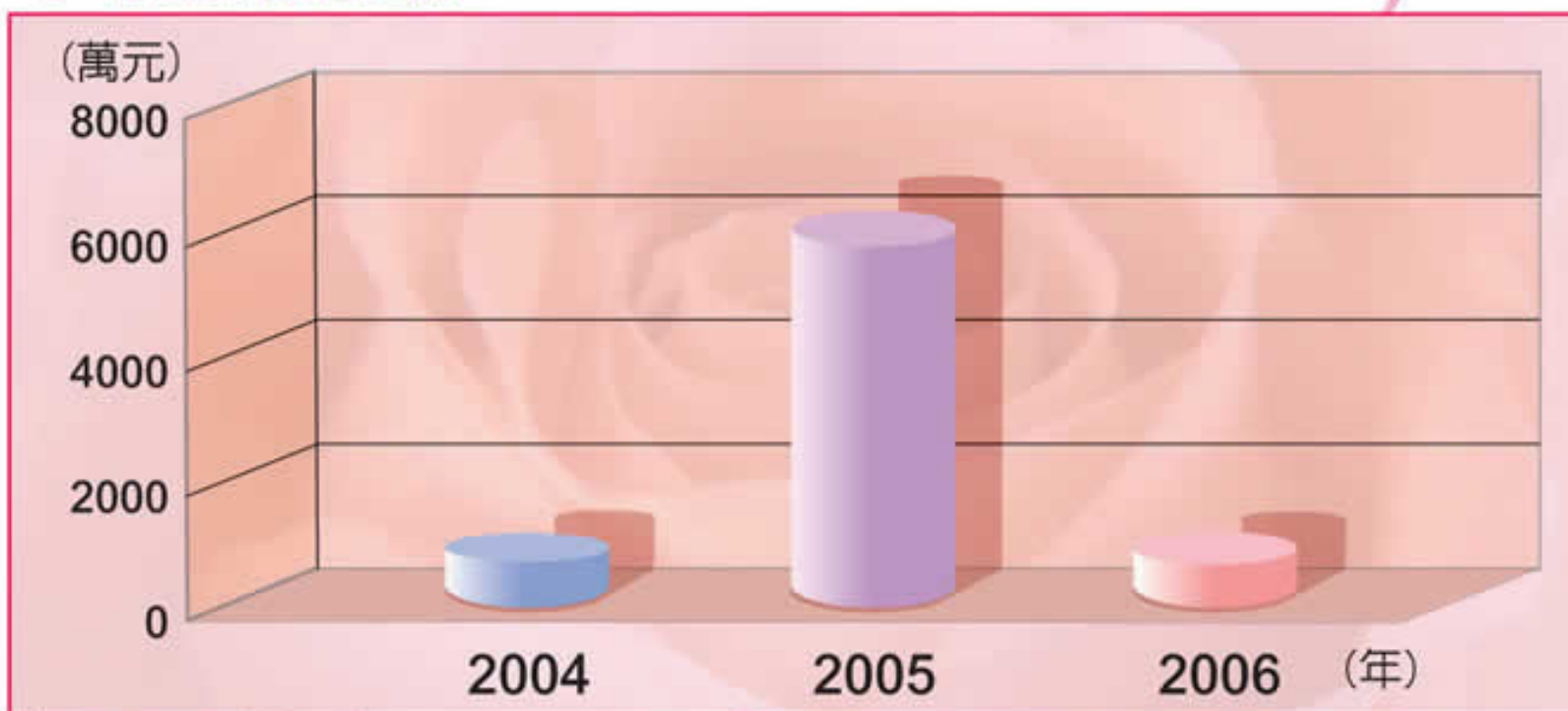
● 評價項目

No	項目	
1	環境經營	環境經營、行動計畫、環境會計
2	風險管理	法令遵守、自主基準的設定
3	環保意識	從業員的教育、啟發
4	綠色產品	製品、服務、綠色採購、物流
5	地球溫暖化防止	省能源
6	資源循環	廢棄物削減、化學物質管理
7	與利害相關者的關係	情報開示、國際交流、社會活動
8	持續性事業模式	體制、計畫、製品回收再利用、環境修復活動

● 環境費用投資狀況

項目	年度	93年	94年	95年
公害防止費 (空污、水污、噪音管制)		309萬	1330萬	244萬
資源循環費 (廢棄物處理費用)		336萬	2371萬	371萬
環境教育費		236萬	2342萬	245萬
合計		881萬	6043萬	860萬

● 環境費用投資金額



第五章 績效與未來展望

5.1 環境目標/標的與管理方案：

台灣日立在設備、技術上所
做的改善，多年來已獲致實際的
成效，在母公司日立製作所的要
求下，導入環境化設計，期望能
從設計面思考如何生產省能源、
省資源的設備，並考量到如何
提高回收率，故從產品的
材質均一化，模組化，盡量減少
螺絲數。在製程上導入既有的TPM
、5S、員工提案制度，及清潔生
產技術，訂定年度環境目標、標
的與管理方案，嚴密追蹤方案執
行進度與達成率。管理方案如附
表所示。

Set free

● 產品環境化設計

【 環境目標 / 標的與管理方案一覽表 : 】

環境目標	環境標的	環境管理方案
環保冷媒導入	1. 空冷式上陸機系列冷媒替換 2. 水冷式海直機系列冷媒替換	環保冷媒導入管理方案
節約能源	1. 電動機運轉效率提昇 2. 鍋爐重油使用量低減70公秉/年 3. 冷媒回收再利用1880kg/年	節約能源管理方案 鍋爐能源管理方案 冷媒回收再利用方案
節約用水	放流水回收13627噸/年	放流水回收管理方案
環境CSR推動	1. 環境CSR對應製品生產全面汰換日程 2. 供應商RoHS調查宣導40社/2年	環境CSR導入方案 供應商之環境CSR宣導及環境管理系統宣導方案
循環再生	1. 發泡塑膠(PS)回收再利用，每年回收10375kg/年。 2. 廚餘回收再利用，每年回收2141kg/年。 3. 廢潤滑油回收再利用，每年回收23400L/年。 4. 供應商包裝材回收20萬只/2年	1. 保麗龍回收再生利用管理方案。 2. 廚餘回收再利用管理方案。 3. 廢油回收再利用管理方案。 4. 包裝材回收再利用管理方案。
安全強化	1. 安全衛生工作守則網路化 2. 承攬商管理制度建立	安全強化及EMS教育
環保活動	1. 舉辦外部環保活動 2. 參與外部環保選拔活動	安全強化及EMS教育

5.2 廢水排放管制

本廠廢水主要來自於冷氣機製造過程中之塗裝單元及酸洗單元所衍生，廢水經廢水廠處理後予以回收使用，多餘的部份再予以放流。廢水廠處理採化學與生物處理法處理，進流廢水採分流措施，高濃度廢酸液以桶槽收集後委託再利用廠商處理作為製造化學原料。



▲ 廢水處理廠

經廢水處理廠處理後之放流水，透過放流水回收系統送至全廠供應廁所之清潔用水，廁所所產生之生活污水收集至廢水處理廠予以處理。廢水循環再利用，減少水資源浪費，廢水回收13627M³/年。



▲ 放流水回收系統

● 廢水排放實際值與放流水排放標準一覽表

管制項目	2005年	2006年	環保署放流水排放標準
	年排放平均值	年排放平均值	
PH	7.3	7	6.0~9.0
水溫	25°C	26°C	1.夏：38°C 2.冬：35°C
COD	35.4mg/L	23.7mg/L	100mg/L
SS	9.8	10	30mg/L
Zn	0.2	0.558	5.0mg/L
Ni	0.321	0.824	1.0mg/L

5.3 空氣污染防治

於冷氣機製造過程中概可分為四大流程，分別有板金線、熱交線、塗裝線及組立線等。其中由塗裝製程所產生之空氣污染物為最大宗，污染物分別有粒狀污染物、硫氧化物、氮氧化物及碳氫化合物等。透過濕式洗滌塔、活性炭吸附系統等空氣污染防治設施之處理，有效降低污染物排放所造成之環境衝擊。

操作人員依照已運作上軌之環境管理系統持續落實標準操作程序、保養及自動檢查工作，並依法令規定設置各相關專責單位及人員，定期定時予以檢驗作成記錄，隨時掌控排放狀況，若有異常，操作人員即予以緊急處理。

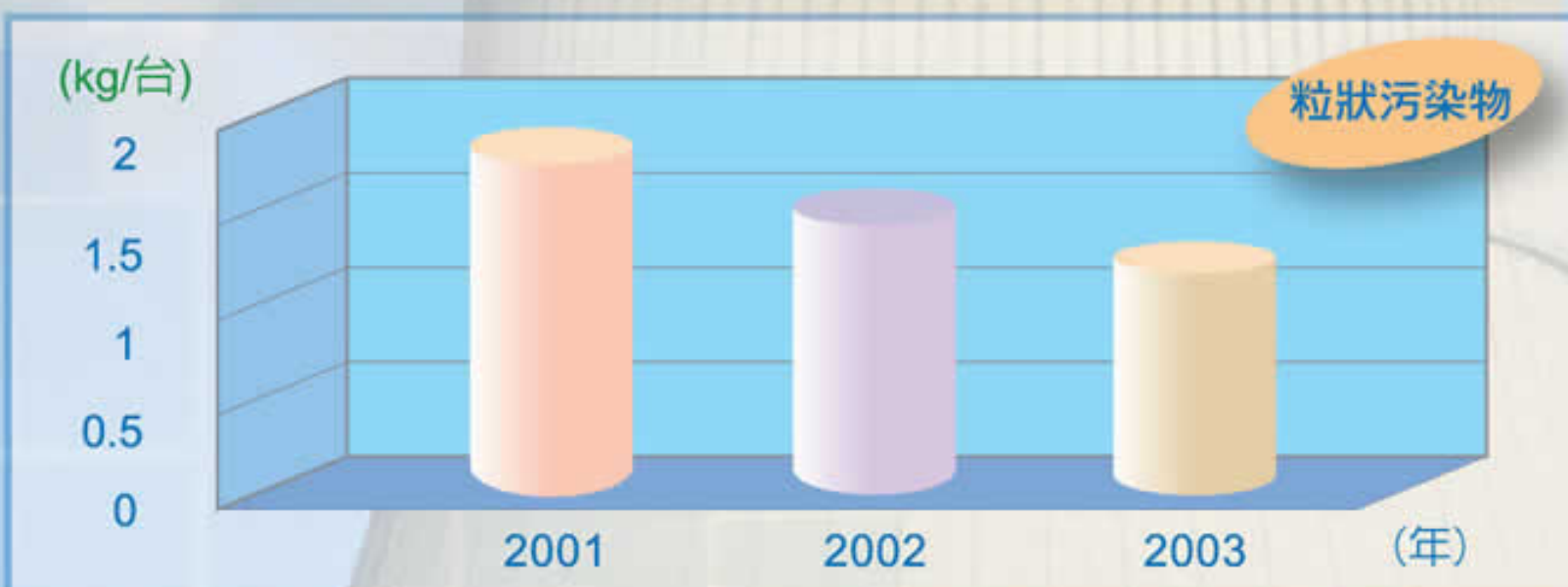
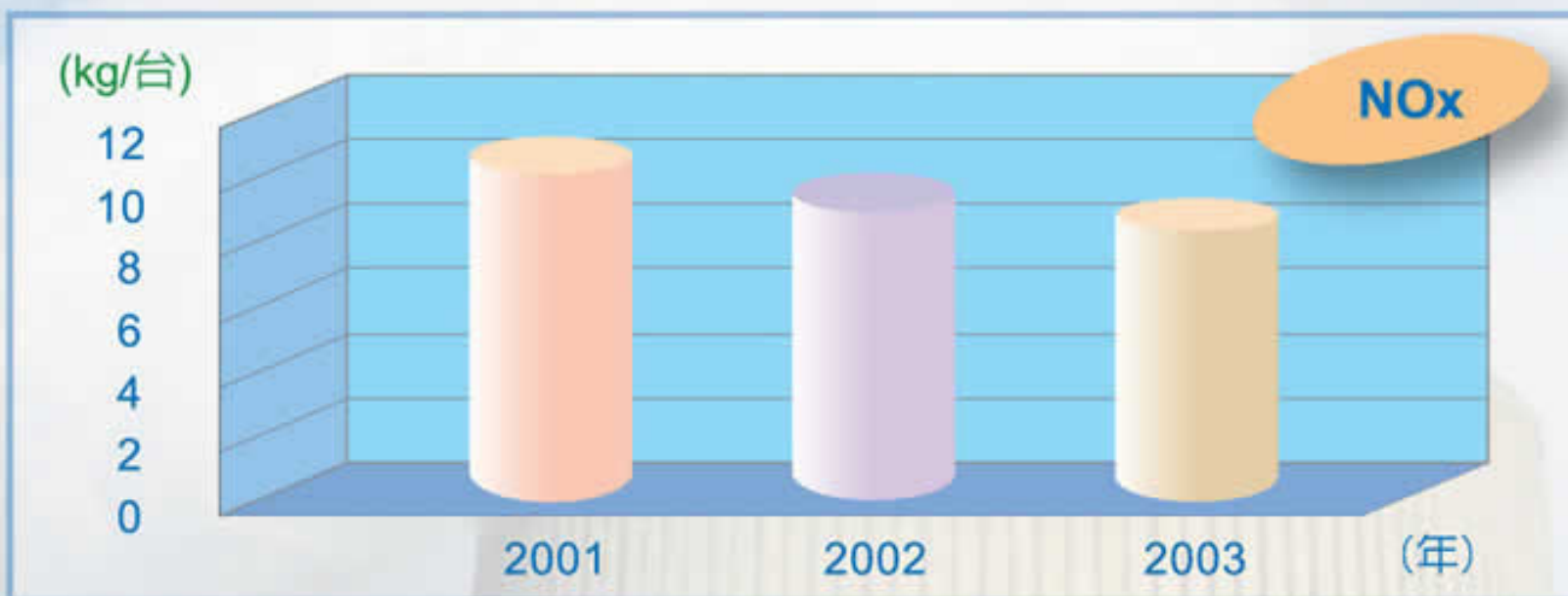
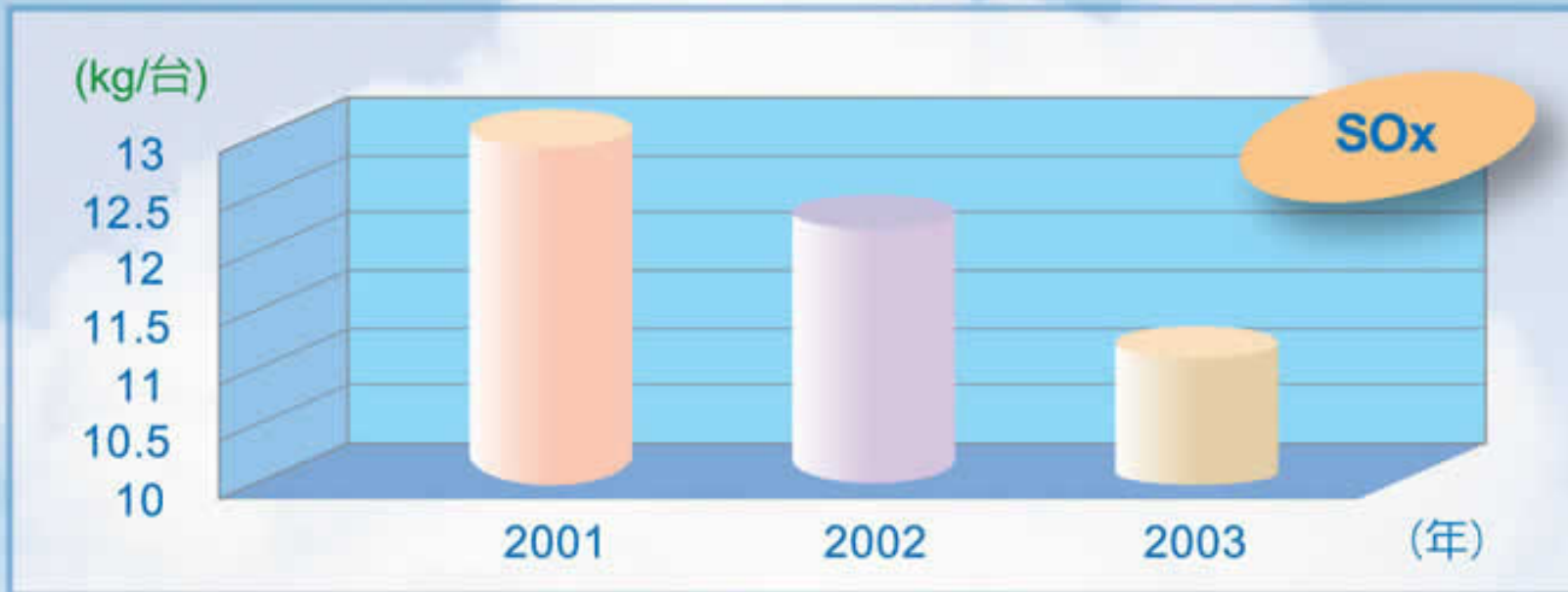


● 濕式洗滌塔



● 活性炭吸附系統

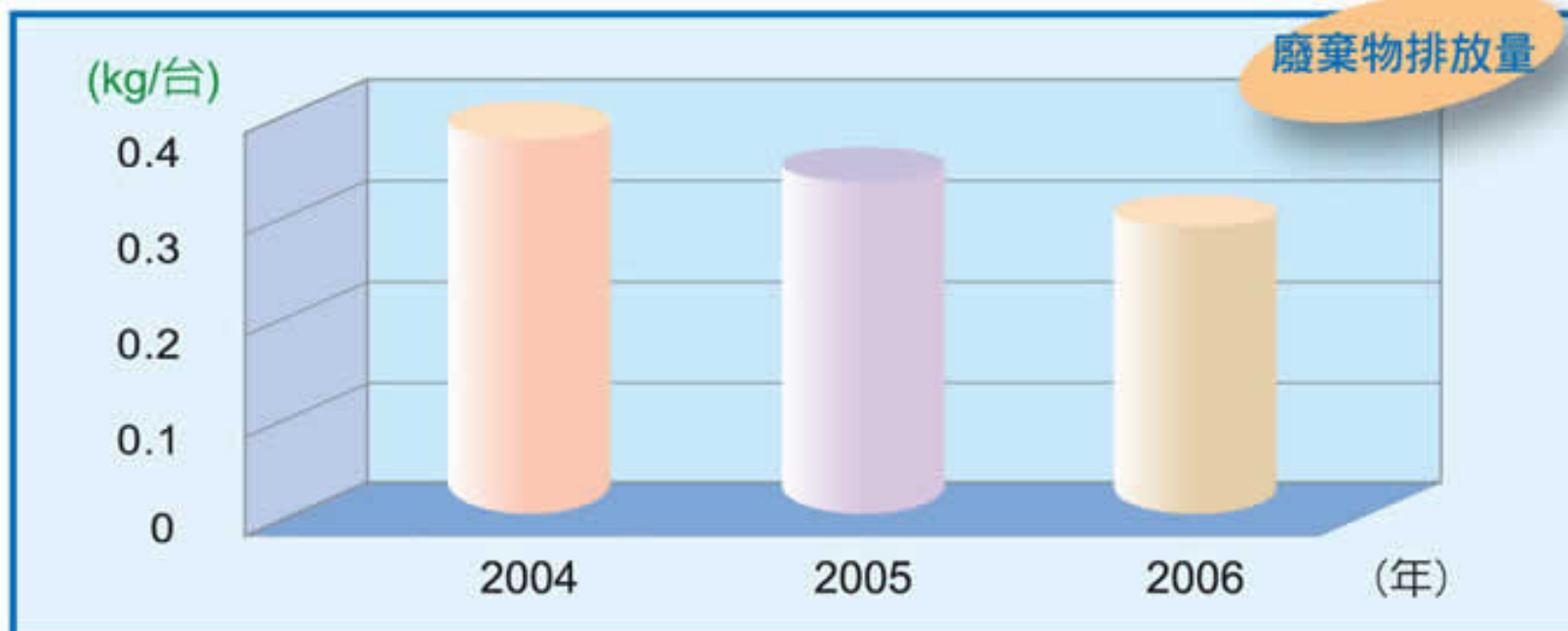
● 2001~2003 年每單位生產台數所排放之空氣污染物
(硫氧化物、氮氧化物、粒狀污染物)



5.4 廢棄物處理

於每年度訂定年度廢棄物清理、減量或回收再利用目標，作為各部門員工努力的目標。建立全廠性各單位通用之「台灣日立廢棄物處理辦法」，使各單位員工有所遵循，並鼓勵同仁藉由自主研活動、研究報告、VEC、改善提案制度等方式發表有關廢棄物減量及回收再利用之具體作法，並訂有相關獎勵措施。

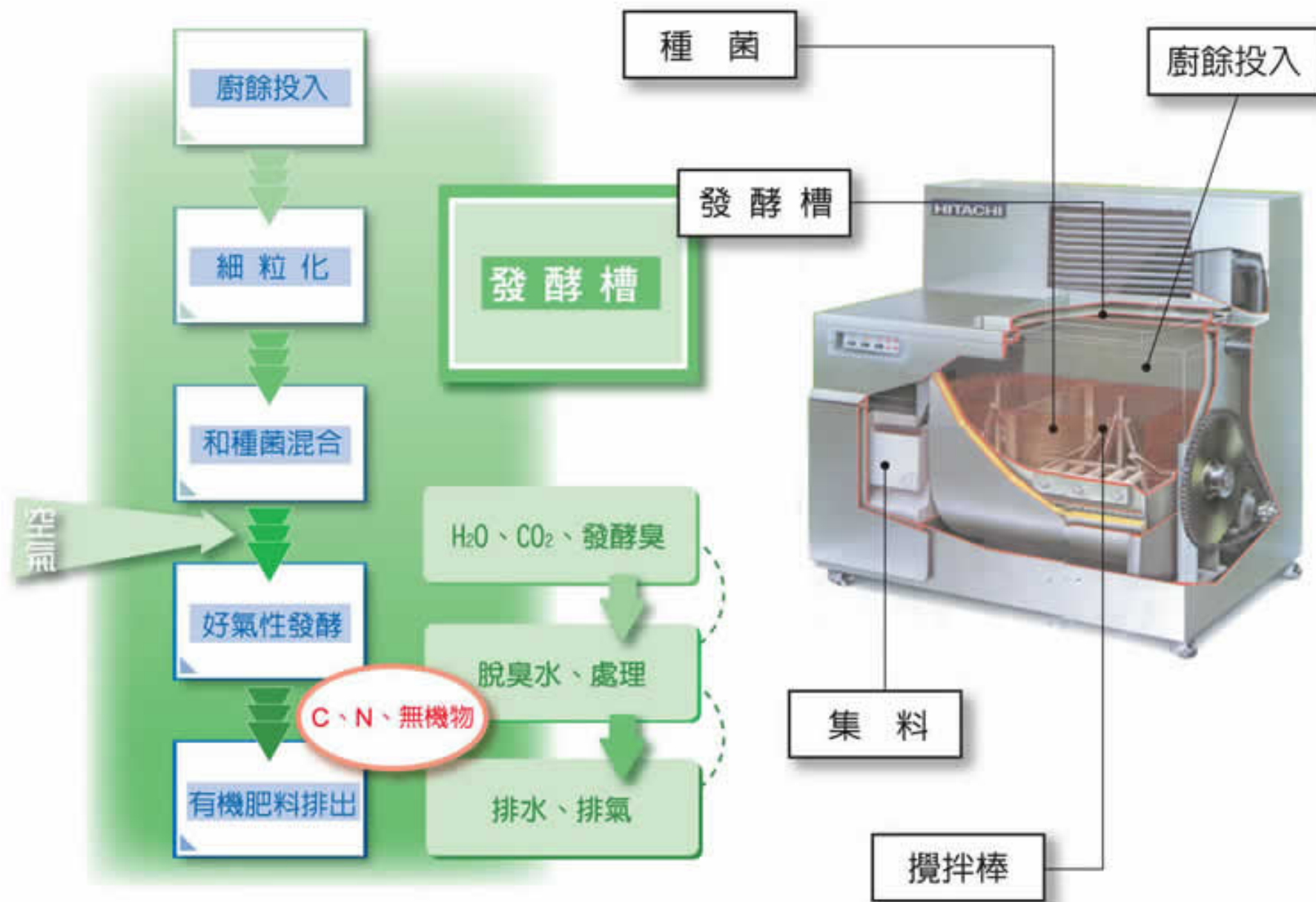
- 2004~2006 年每單位生產台數所排放之一般事業廢棄物(不含資源回收部分)



- 保麗龍減容機導入：自日本母社日立製作所引進保麗龍減容機，有效資源化保麗龍，並再生為塑膠製品。



- 廚餘處理機導入：將原委外處理之員工餐廳廚餘改為自日本日立製作所引進並成功自製化之廚餘處理機處理，產生之有機肥施於廠內花草樹木，美化廠內環境。



- 林捌賢副總經理接受工業局郭年雄副局長頒發「2005年度優良國產環保設備品質評鑑」獎，廚餘處理機並於發表會現場展示。



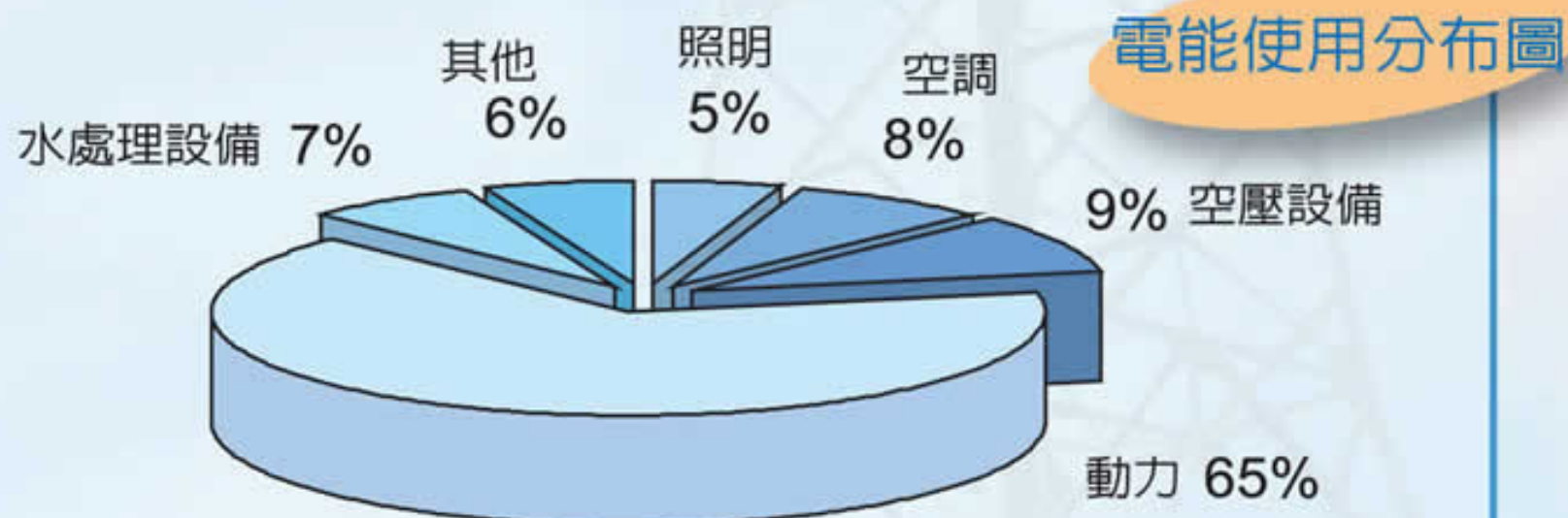
5.5 能資源使用

台灣日立自成立以來即致力於以全體員工參與的方式推展各項省能節源工作，並以生產技術部為窗口負責聯繫協調、進度掌控、目標擬定以確保省能節源之具體績效。

目前本公司主要使用之能源為電力、天然氣、柴油等，以電力為最主要之使用能源，天然氣次之，柴油為運輸車輛使用。

透過行之多年的提案改善制度，運用不同手法，例如：塗裝線整合、照明設備節能改善、鍋爐輪替開機整合、空壓機稼動合理化、管路洩漏檢點與偵測等。嚴格管控能資源使用，以低污染或乾淨之燃料替代高污染燃料，有效降低空氣污染物排放，減少對地球之環境衝擊。

● 95.7清潔生產輔導專家學者一行現勘空壓機室及進行檢點



5.6 環境化設計

歐盟在2003年2月正式公佈WEEE與RoHS指令後，根據WEEE指令的規定，電機電子設備的生產者或進口商將自2005年須負起回收其產品的責任並負起回收再利用的相關費用。而自2006年7月起，則禁止在電子電器設備中使用鉛、鎘、汞、六價鉻以及PBB與PBDE兩種溴化耐燃劑。在同一時間EUP指令(草案)，自2006.7.1起要求所有控管的耗能產品，必須遵守本指令所列之生態設計要求，並得經過嚴謹的符合性評鑑步驟，取得CE Mark後，才可在歐盟上市。

為因應國際間環保趨勢，本廠亦於民國86年4月成立「新冷媒更替因應專案小組」，掌握國際環保公約脈動，積極導入新環保冷媒，減少對環境之衝擊。

本廠於民國91年5月經遴選為經濟部工業局「資源化工業輔導計畫」之「回收再利用再生資源工廠」，使用易分解、易拆解或回收再利用材質、規格或設計，使用一定比例或數量之再生原料，進行環境化設計之示範工廠。

● 環境化設計案例

吹出柵一體化	
<p>改善前：原分離式冷氣機室外機吹出柵零件數為2，螺絲數為6顆。</p> 	<p>改善後：導入吹出柵一體化設計概念，減少零件數為1，螺絲數為0，材質並由AES→PP。</p>  <p><i>Get Great</i></p>
室外機外殼改善	
<p>改善前：導入綠色設計觀念，進行材質單一化、變更機構、結構整合等設計改善。</p> 	<p>改善後：</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 材質單一化→原使用塑膠材質(2→1)種 ● 變更機構→減少塗裝面積及塗料用量32% ● 結構整合→零件數低減4件 ● 變更嵌合方式&結構整合→螺絲量低減11顆  <p><i>Get Great</i></p>

5.7 未來展望

對於未來，本公司將持續推行工業減廢、清潔生產，從設計、製造、行銷、售後服務加以考量，並導入環境化設計與生命週期評估等技術工具，從設計端減少原物料之使用量以降低因生產冷氣機對環境所造成的衝擊。並期以永續經營之態度持續在環保工作上努力，善盡企業之責任與義務，為綠色地球村貢獻一份心力。

讀者 回函

台灣日立股份有限公司
桃園工廠 廠務部 環安課
聯絡人：王俊堯
TEL：(03)3244711-225
FAX：(03)324-2824

Q1. 在閱讀完本報告書，您對此報告書之感想為何？

優 好 尚可 差 極差

• 請具體描述選擇上述項目的理由。

Q2. 報告書中的那個單元印象最為深刻？原因為何

經營階層理念 公司概況 總論及主要指標
政策組織與管理系統 績效與未來展望

• 請說明選擇上述項目的原因與看法。

Q3. 請問您閱讀本報告書的動機為：

顧客 往來客戶 政府機關
學術、研究機關 新聞、大眾媒體 附近居民
其他()

Q4. 請問您對於台灣日立未來在環境保護方面的建議與意見：

Q5. 請問您是否願提供本報告書相關建議，以列入我們下一版報告書的參考意見。

謝謝您和台灣日立共同關心這片土地的未來，更感謝您撥冗填寫此份問卷，最後請填入您的基本資料：

姓名		性別	
職業別		職務	
電話		FAX	
E.mail		年齡	
住址			





國內郵資已付
台灣郵政管理局登記證
北台字第2742號

免貼郵票

338桃園縣蘆竹鄉內厝村內溪路29號

台灣日立股份有限公司

桃園工廠 廠務部 環安課 收

寄件人：

.....

.....

.....

.....



HITACHI
Inspire the Next
日立開創未來

後 記

面對全球化的來臨，大型跨國性企業基於全球佈局之考量，無不將企業核心文化與管理制度延伸至海外子公司，期透過整合性管理工具將全集團的經營績效共同提昇，達到全集團之目標。

近年來國際間大型企業相繼出版企業環境報告書，尤其日本更是許多國家學習的對象。台灣日立身為日本日立製作所之一員，雖製作手法與整體績效未及本社之水準，但仍受母社之影響而興起製作環境報告書的動機。就國內出版環境報告書之企業而言，目前尚屬萌芽階段。故本報告書中仍有諸多遺漏之處，期盼各界給予批評與指教。

感謝經濟部工業局及台灣產業服務基金會馬勝雄副理的指導，協助本公司有效推動環境管理系統，並持續對管理系統進行持續改善，使本公司有機會接受「清潔生產行業別示範推廣輔導工廠」之「企業環安衛報告書」製作計畫，藉由一年來的準備及製作過程中，讓我們重新檢視全公司從過去到未來的環保作為。釐清內部管理之癥結及外部利害相關者的需求。在本公司同仁的努力下，終於完成了本公司的第一本環境報告書發行，報告書的發行呈現本公司多年來在環保工作上努力的豐碩成果，更明確地使本公司清楚未來環保工作管理的方向與策略。我們亦期許透過報告書的出版提昇企業的競爭力與企業之形象，邁向重視環境、經濟、社會之永續發展企業。