

CH6 綠色環境

6.1 能源及溫室氣體管理 / 6.2 水資源管理 / 6.3 廢棄物管理

目標設定

能源與製程 用水管理、 廢水管理

2023-2024 年目標

- 設定 112 年度節電率達 1.5% 的目標，預估節電量約 444,753 度，減少二氧化碳排放約 26,240 公斤
- 龍潭廠太陽能光電系統於 111 年 11 月 10 日竣工發電自發自用，建置容量 180KW，預估第一年發電 183,960 度，相對二氧化碳減量 92,347kg
- 觀光工廠旁停車格設置充電樁，已於 2022 年完成合約訂定，預計 2023 年第二季完成安裝
- 全廠區導入 ISO14064 溫室氣體盤查
- 廢水排放完全符合法規且自主加嚴優於放流水平均標準化學需氧量 (COD) 30%
- 平均綜合廢水排放削減率 ≥ 3%
- 積極通過 ISO14001 等環境管理系統驗證

2025-2026 年目標

- 持續推動節能減碳措施，提高能源管理強度，設定平均節電率達 1.5% 以上的目標
- 逐步提升綠電使用率，達三廠用電度數 3-4% 目標
- 評估規劃各廠區閃發蒸汽熱回收再利用，提高二次能源使用量
- 廢水排放完全符合法規且自主加嚴優於放流水平均標準化學需氧量 (COD) 35%
- 平均綜合廢水排放削減率 ≥ 5%
- 持續進行管路盤查增加水回收的方案

2027 年以後目標

- 持續推動節能減碳措施，提高能源管理強度，設定平均節電率達 1.8% 的目標
- 逐步提升綠電使用率，達三廠用電度數 5-15% 目標

回應 SDGs



RE100

- 2023 年葡萄王生技台灣廠區再生能源使用達 2%
- 2024 年葡萄王生技台灣廠區再生能源使用達 3%

- 2025 年葡萄王生技台灣廠區再生能源使用達 4%
- 2026 年葡萄王生技台灣廠區再生能源使用達 5%

- 2030 年葡萄王生技台灣廠區再生能源使用達 15%
- 2035 年葡萄王生技台灣廠區再生能源使用達 100%



有毒物質及 廢棄物管理

- 所有廢棄物廠商均持有合法許可證
- 廢棄物處理及再利用廠商稽核次數：年 ≥ 1
- 積極通過環境相關認證 ISO14001 等管理系統驗證

- 食品污泥作為有機肥料再利用，配合再利用廠進行實驗試作，待處理廠取得環保核可文件
- 新案評估食品污泥作為再生能源燃料
- 進行廢棄物減量，各廠生活垃圾以減量 3% 為目標

- 達到全員環保，成為環保友好企業
- 取得環保相關獎項



COLUMN 專欄

RE 100：葡萄王生技與全球企業攜手實現100%綠電革命

『葡萄王生技將以達成 RE 100 為目標，持續提升能源使用效率和再生能源使用量，再造廢棄物價值，創造正向環境影響力，達到能耗效益極大化。』

RE100 是由氣候組織（The Climate Group）與碳揭露計畫（Carbon Disclosure Project, CDP）所主導的全球再生能源倡議，匯聚全球最具影響力企業，以電力需求端的角度，共同努力提升使用綠電的友善環境；加入企業必須公開承諾在2020至2050年間達成100%使用綠電的時程，並逐年提報使用進度。

葡萄王生技於2019年即參加國際RE100再生能源組織，承諾第一階段2030年再生能源使用達15%，第二階段2035年達100%。2022年6月開始轉供太陽能綠電至平鎮廠總部，截至11月30日轉供量達30萬度。



環境管理

製造處 總監
胡怡儒



“

葡萄王生技以和自然共存為本，我們的產品製程將節能、減碳、節水、減少廢棄物的理念，落實在每個產品生命週期的生產階段，盡可能減少對環境的影響。

”

氣候變遷之議題已是企業永續發展之營運重點，綠色經營、環境保護及永續發展是葡萄王生技的社會責任與承諾，並於環安衛暨能源政策中明定公司落實環境保護的義務。

葡萄王生技秉持著 ISO14001 環境管理系統之精神（平鎮總部已通過 ISO 14001 環境管理系統認證），採以 PDCA 運作之方式，持續推行環境保護管理重點工作。另外，我們還設有以下的環境管理策略：

針對生物多樣性

針對營運對生物多樣性有何潛在影響進行正式評估（例如：在受保護地區興建廠房前，會進行環境影響評估）

針對地方的污染

- 針對緊急事件採取預防性回應（例如：漏油，柴油貯槽設置防溢體，且定期巡檢紀錄）
- 最小化減輕營運據點產生的異味
- 對降低噪音污染採取措施（例如：車輛行駛、生產據點，每年定期周界自主噪音檢測，配合周界鄰居作息，調整廠內車輛行駛動線及時間）
- 對避免灰塵／懸浮粒子採取措施

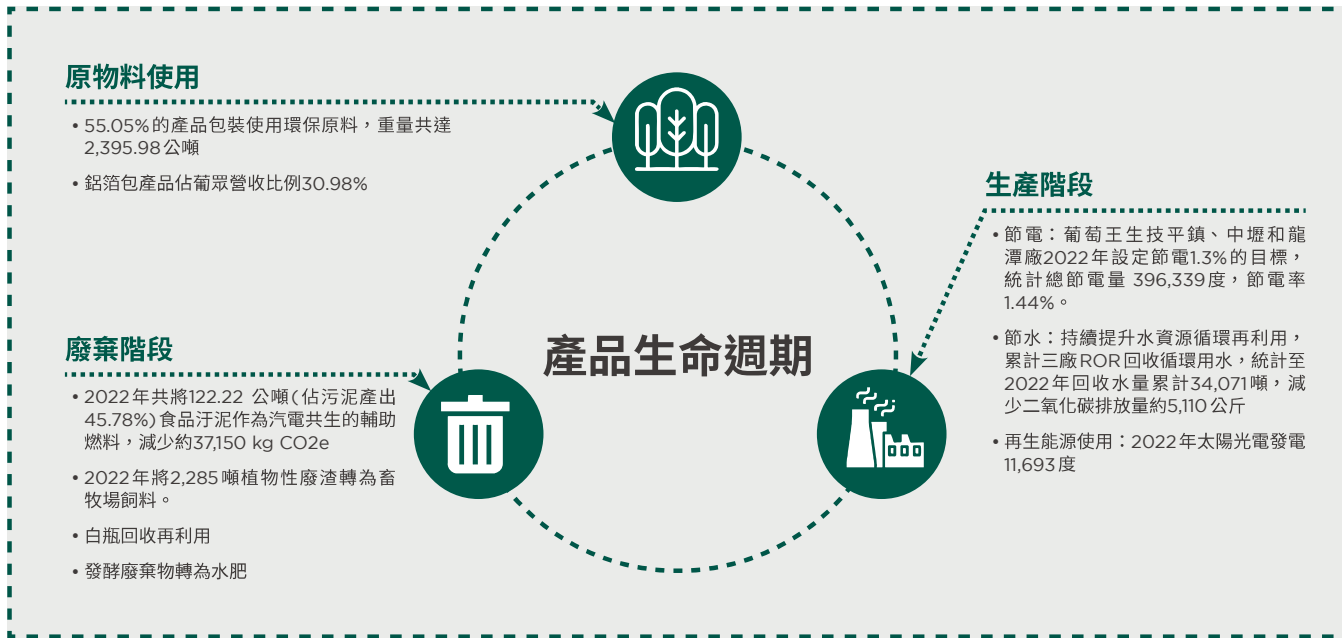
針對有害物質和廢棄物

- 針對緊急事件採取預防性回應（例如：漏油，柴油貯槽設置防溢體，且定期巡檢紀錄）
 - 最小化減輕營運據點產生的異味
 - 對降低噪音污染採取措施（例如：車輛行駛、生產據點，每年定期周界自主噪音檢測，配合周界鄰居作息，調整廠內車輛行駛動線及時間）
- 對避免灰塵／懸浮粒子採取措施：

1. 標示、儲藏、處理和運送有害物質在全公司範疇採取流程：廢棄物承裝容器及暫存區依規定設有標示。
2. 控制廢氣中排放汙染物（例如：VOC、重金屬、氮氧化物、硫氧化物）：鍋爐燃料採用潔淨能源（天然氣）。
3. 對廢氣或降低空氣汙染物採取措施（例如：安裝洗滌器、吸附系統）：廢水場設有洗滌塔，並定期維護及保養。

履行守規義務、降低危害風險 落實環境保護、友善職場環境
支持低碳能源、提升能源效益 推行全員參與、永續循環改善





葡萄王生物科技研究所 (龍潭分公司) 環境管理規劃

葡萄王生物科技研究所於 2019 年正式啟用，定期實施各項環保防治設備之維修及保養作業，確保各項環保防治設備系統維持正常運作。為善盡企業社會責任，於葡萄王生物科技研究所製程區主動增設氣體收集裝置，並連接至氣體處理設備，藉以提升環境品質。2020 年導入食品汙泥作為有機肥料之來源，提升廢棄物再利用，減少環境負荷。

葡萄王生物科技研究所已通過綠建築審查，我們持續設置多項環境管理設備，如空調設計、蒸氣冷凝水回收設備、鍋爐節煤器等，全面提升生產動能與最大化資源使用率。



- 龍潭廠太陽能光電系統於 111 年 11 月 10 日竣工發電自發自用，建置容量 180KW，預估第一年發電 183,960 度，相對二氧化碳減量 92,347kg。統計至 12 月 31 日累積發電量 11,183 度，減少二氧化碳排放量 5,915 公斤，相當 3 個家庭一年用電量及 544 棵樹一年的碳吸附量。
- 2022 年 6 月開始轉供太陽能綠電至平鎮廠總部，截至 11 月 30 日轉供量達第一階段目標 30 萬度。
- 持續提升水資源循環再利用，累計三廠 ROR 回收循環用水，統計至 2022 年回收水量累計 34,071 噸，累計減少二氧化碳排放量 5,110 公斤，相對 2021 年節水率提升約 2.7%。

葡萄王生技全面展開推動環境保護工作，針對以下四大議題制定政策並付出實際作為，創造有效綠色經營：能源與溫室氣體管理、水資源管理、廢棄物管理、精進產品綠化。我們希望透過積極建立永續發展機制及善盡企業社會責任，以及追求綠色經營及朝向永續發展目標前進。

2022 年葡萄王生技整體環保投入規劃與費用 (元)

環保管理項目	中壢廠費用	平鎮廠費用	龍潭分公司費用
空污管理費用	49,418	0	359,090
廢水管理費用	34,520,950	578,438	1,637,415
廢棄物管理費用	6,495,981	1,157,525	5,291,919
噪音管理費用	0	0	0
Total	41,066,349	1,735,963	7,288,424

6.1 能源及溫室氣體管理

葡萄王生技主要使用的能源為電力及天然瓦斯，電力主要用於公用系統設備與生產機台，天然瓦斯則是用於廠內鍋爐作為燃料使用。

6.1.1 能源管理措施

葡萄王生技公司於2022年08月完成ISO 50001能源管理系統的複評，持續依循PDCA能源管理系統運作模式訂定2022年的三廠節電目標1.3%，透過能源績效指標基線工具盤查廠內重點能耗設備或區域的用電狀況，追蹤管理整體用電。並擬定內部教育訓練計畫，執行內部稽核、管審作業，定時更新相關內外部議題風險等文件表單，2022年有以下策略：



1. 持續依循PDCA能源管理系統運作模式訂定2022年的三廠節電目標1.3%，並透過能源績效指標基線工具盤查廠內重點能耗設備或區域的用電狀況，追蹤管理整體用電。

2. 擬定內部教育訓練計畫，執行內部稽核、管審作業，定時更新相關內外部議題風險等文件表單。2022年度列出：

- (1) 優化廢水處理流程，時程控制化學處理系統，以達到節能效益
- (2) A棟倉儲區域照明設備為T5輕鋼架燈，除照度不足外還較耗費電力，將其換為LED平板燈
- (3) 製造部各樓層包裝區(一般區)立式空調箱設定時程控制，統計當年度總節電量約84,057度

2022年度則擬定以下措施：

廠區	措施
平鎮廠	(1) 製造包裝區立式空調箱，調整啟停運轉時程，節電 84,057 度 (2) 廢水廠調整化學處理系統運轉時程，節電 10,370 度 (3) A棟物料區採用節能照明燈具，節電 4,602 度
中壢廠	(1) 冰水系統負載整合，調整強和一號冰水機時程控制，提高壓縮機運轉效率，節電 86,830 度 (2) 提升液劑線 200P 調和滷水系統效能，取代高耗能的舊系統，節電 69,190 度 (3) 廢水空污洗滌塔抽風機，頻率及轉速調整，節電 27,370 度
龍潭廠	(1) 龍潭廠太陽能光電系統於 111 年 11 月 10 日竣工發電自發自用，建置容量 180KW，預估第一年發電 183,960 度，相對二氧化碳減量 92,347kg。 (2) 調整產線的男女更衣室空調箱運轉時程，降低風車能耗，節電 3,886 度 (3) 調整四樓實驗室夜間外氣空調箱運轉時程，降低風車馬達、加濕器及加熱器整體能耗，節電 100,958 度 (4) 調整淨水與純水供應泵浦出口壓力，降低馬達運轉電流，節電 9,076 度

我們每季定期召開環安衛暨能源管理委員會，會議由董事長主持，針對ISO14001/ISO50001系統執行狀況作報告，專案進度、內外部議題、稽核追蹤事項報告。

廢水廠節能措施

- (1) 調整廢水廠20HP鼓風機運作時間，原鼓風機運作模式在星期一至星期四的5點下班後關閉，調整為星期一至星期五的5點下班後及星期六日兩天全日關閉，省下上班日的下班後時段及假日鼓風機運轉用電量。一整年約可節省41,563kWh用電。(平鎮廠)
- (2) 廢水場進行移動式空壓機節能管理措施，每年度推估節電量減少59,918度。(龍潭分公司)
- (3) 積極執行節能減碳與省水相關專案，合計節電約：171,581kWh/年，省水約：9,060度/年。(中壢廠)
- (4) 在不影響放流水水質排放標準下，陸續調整化學處理系統控制時程，每週最多可減少35小時化學系統操作時間，整年可節省19,259.2kWh用電。



6.1.2 能源使用情形

2022年以葡萄王生技台北營運總部、平鎮總部、物流中心、中壢龍岡廠、生物科技研究所(龍潭分公司)、電話銷售中心、葡眾和溢昭股份有限公司為統計範疇，近三年重油、天然氣瓦斯、電力、柴油及汽油使用能源消耗量統計如下：

項目 (單位: MWh)		2020 年	2021 年	2022 年 ^{註1}
直接能源	天然氣瓦斯能源消耗量	19,410	19,477	18,434
	柴油能源消耗量	125	111	76
	汽油能源消耗量	66	99	178
間接能源	電力能源消耗量	28,013	29,541	32,178
	再生能源電力外購 (購電協議 PPA)	0	0	300
	再生能源自發自用 (太陽光電)	1	1	12
總能源消耗量		47,615	49,229	51,179

註1：2022年起的能源使用情形除葡萄王生技外，新增納入葡眾的數據。



能源密集度

我們以生產重量為基礎計算能源密集度，以kg計平鎮廠、中壢廠與龍潭分公司之生產重量所消耗之能源，2020-2022年能源密集度揭示如下。

項目	單位	2020 年	2021 年	2022 年
總能源消耗量	GJ	171,317	177,177	184,186
生產重量	kg	4,919,029	5,384,000	7,835,000
能源密集度	GJ/kg	0.0348	0.0329	0.0235

溫室氣體排放量

葡萄王生技於2022年首度導入ISO 14064-1:2018外部盤查，組織邊界包含葡萄王生技台北營運總部、平鎮總部、物流中心、中壢龍岡廠、生物科技研究所(龍潭分公司)、電話銷售中心、葡眾和溢昭股份有限公司。

項目 (公噸 CO ₂ e)	2020 年	2021 年	2022 年
範疇一 ^{註1}	3,753.74	3,862.04	5,633.7225
範疇二 ^{註2-註4}	14,255.77	14,829.39	16,544.0541
總計	18,009.51	18,691.43	22,177.7766

註1：葡萄王生技2020至2021年皆以「溫室氣體盤查議定書 (GHG Protocol)」自主盤查溫室氣體，相關細數使用環保署公告之溫室氣體排放係數管理表6.0.4版。2020年自主組織盤查範疇：葡萄王生技；2021年自主組織盤查範疇：葡萄王生技與葡眾。由於本公司自2022年初次導入ISO14064-1:2018外部盤查，故設定基準年為2022年。

註2：2022年電力排放係數係引用能源局公告電力排碳係數0.509公斤CO₂e/度

註3：2021年電力排放係數係引用能源局公告電力排碳係數0.502公斤CO₂e/度

註4：2020年電力排放係數係引用能源局公告電力排碳係數0.509公斤CO₂e/度

註5：全球暖化潛勢(Global Warming Potential, GWP)採用聯合國政府間氣候變遷專家小組(IPCC)第六次評估報告(AR6)之係數

溫室氣體排放強度

項目	單位	2020 年	2021 年	2022 年
單位營收 GHG 排放量	tons CO ₂ e / million NTD	1.9643	1.9076	2.1343
單位產品 GHG 排放量	tons CO ₂ e / tons	3.66	3.47	2.83

關於範疇一在2022年顯著增加，是因為我們透過全面性盤查逸散排放類別如冷氣機、工業冷凍設備等溫室氣體來源，因此使得數據增加。另外，我們也於今年首度針對範疇三進行計算，未來我們也將持續擴大範疇三盤查與揭露範疇。

上述葡萄王生技溫室氣體排放量最終數據，於2023年4月取得ISO 14064溫室氣體盤查系統驗證後，公告於[官網-綠色環境-能源與溫室氣體管理](#)，詳情請查看官網。

6.1.3 空氣污染防治制

葡萄王生技透過空污防制設備處理，提升與改善環境品質，各廠定期實施各項環保防制設備之維修保養作業，確保各項環保防制設備系統正常運作。

中壢廠空汙檢測值

檢測項目	標準值 (2022)	鍋爐 (E001)		
		2020 年	2021 年	2022 年
粒狀污染物	<30mg/Nm ³	-	-	-
硫氧化物	<150ppm	-	-	-
氮氧化物	<100ppm	28	24	26
檢測項目	標準值 (2022)	鍋爐 (E002)		
		2020 年	2021 年	2022 年
粒狀污染物	<30mg/Nm ³	-	-	-
硫氧化物	<150ppm	-	-	-
氮氧化物	<100ppm	55	52	67

龍潭分公司空汙檢測值

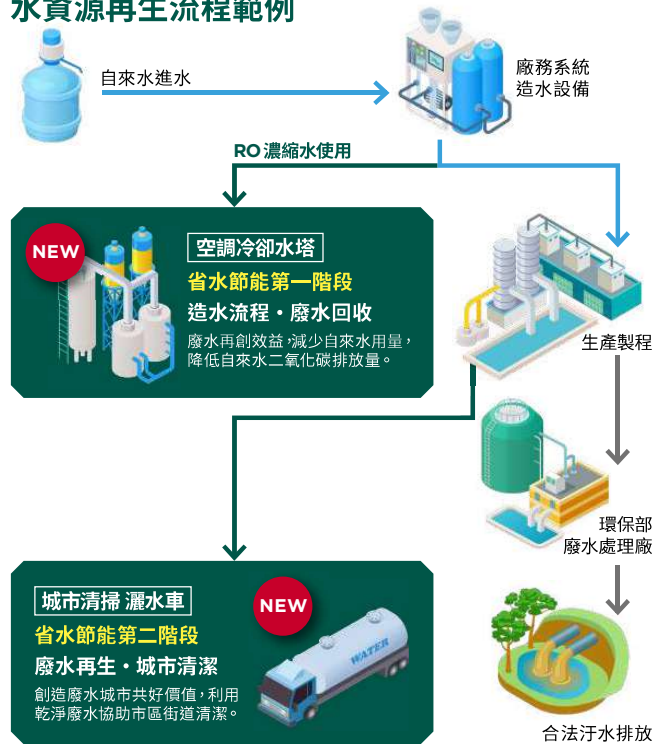
檢測項目	標準值 (2022)	鍋爐 (E001)		
		2020 年	2021 年	2022 年
粒狀污染物	<30mg/Nm ³	-	-	-
硫氧化物	<150ppm	-	-	-
氮氧化物	<100ppm	34	37	42



6.2 水資源管理

台灣曾經歷百年的乾旱，讓葡萄王生技更加珍惜水資源的可貴，為讓水資源不被浪費，同時讓能源可以更有效運用，我們以循環經濟為概念，打造出「製程水循環系統」，透過簡單改造既有機台系統，將原本設備造水過程中所產生的高濃度水回收，讓原本排放至廢水場的水，回收提供廠務系統中使用，減少水資源的浪費與廢水排放量，目標年省 5,000 噸製程水，2022 年共計已節省 20,121 噸製程水，累計 34,071 噸。2022 年葡萄王沒有違反水質／水量許可的法規標準的案件。

水資源再生流程範例



類別		2020 年	2021 年	2022 年	
				生產據點 ^{註 4}	辦公據點 ^{註 5}
取水量 (百萬公升) ^{註 1}	地下水	66.39	72.00	119.40	0
	第三方的水 - 自來水	258.35	208.43	206.33	12.38
	總用水量	324.74	280.43	338.11	
排放量 (百萬公升) ^{註 2}		263.16	215.84	260.03	
耗水量 (百萬公升) ^{註 3}		61.58	64.59	65.70	
水資源使用強度 (百萬公升 / 百萬元 - 營收)		0.0354	0.0348	0.0325	NA ^{註 6}
廢污水排放強度 (百萬公升 / 百萬元 - 營收)		0.0287	0.0220	0.0250	

註1：取水皆為淡水，僅來自於地下水、第三方的水-自來水，無其他來源；取水地區皆來自臺灣，非水資源壓力地區。
 註2：汙水經處理後，皆外排衛生下水道。註3：耗水量=取水量-排放量。
 註4：生產據點包含平鎮廠、中壢廠、龍潭分公司。
 註5：辦公據點包含物流中心、台北營運總部、電銷銷售中心、健康活力能量館、葡萄王企業股份有限公司和溢昭股份有限公司。
 註6：因辦公據點無法統計排放量，故排放量、耗水量僅包含平鎮廠、中壢廠、龍潭分公司。

6.2.1 製程用水的製造以及相關檢驗

葡萄王生技於生產製造過程中所使用的純水，經過多道的處理程序去除水質中的雜質、有害物質，並持續進行水質的檢驗及監控，以確保水質符合標準才可作為生產健康食品的原料。

純水製造流程

1. 經石英砂過濾器除去水中雜質
2. 由活性碳中和水中餘氯及吸附溶解性有機物質
3. 使用軟水器過濾水中鈣、鎂離子
4. 最後經由 RO 逆滲透、UV 殺菌燈將水中重金屬、細菌、有害物質及死菌去除，最終達到純水要求規範。

平鎮廠

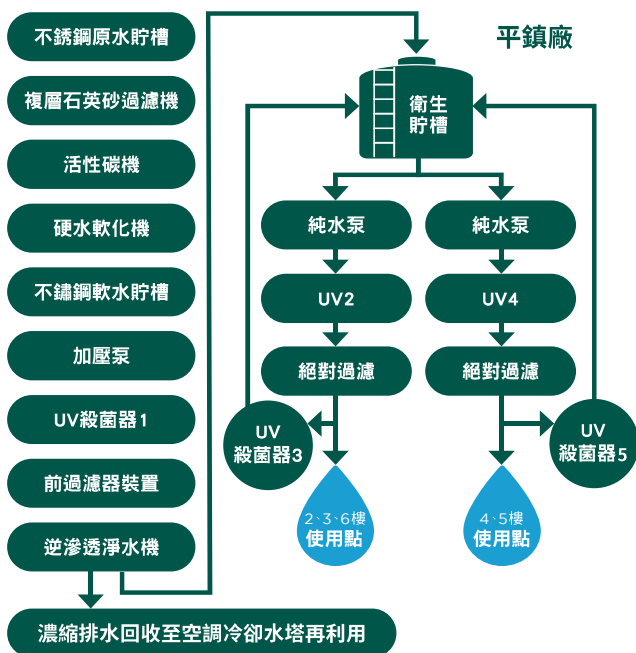
2022 年度葡萄王生技投入 40 萬元於水質委外檢驗。除委託外部機構定期檢驗水質外，葡萄王生技亦自行進行內部監控，年度內檢驗量共 518 件。定期由品管部專員到用水點採樣，依循法規進行多項檢驗（詳見附錄表 3）。

6.2.2 廢污水排放管理

為更擴大綠色效益，葡萄王生技緊扣3R（減量、回收、再利用）原則，在環保項目上進一步優化廢棄物分類流程並嘗試讓廢棄污泥再創價值。對於廢污水排放管理，葡萄王生技亦制定完善的作業流程，廢污水排放均經過處理，並定期檢測水質，確保排放水質符合政府規範，因此在2022年未有違反環保相關法令之事件。我們針對廢水管理所執行的措施如下：

1. 生產環境衛生要求

對於水污染防治管理，除了遵守法規符合性外，另朝向節水規劃管理。



1. 水質每日檢測：本公司加強廢污水管理，要求規定廢水處理場定期檢測水質，使其優於法令之水質檢測頻率，確保本公司放流水水質符合環保法規。
2. 製程用水之節水改善：新增之機台、設備於規劃階段採用節水之設計，降低水資源之使用量及廢水排放量。
3. 中水再利用：平鎮廠及龍潭分公司各設有690噸及400噸之雨水儲存槽，用於非製程及非接觸人員之用水。

2. 執行預防性保養作業：

葡萄王生技除了不定期汰換老舊設備及管線，採以預防性保養方式，以及內部定期水質檢測，確保放流水符合標準，藉以提升友善環境品質。

3. 廢水處理設備提升：

1. 自主性不定期抽測代操公司所排放之放流水水質，培訓廢水處理專業技術人員
2. 結合生產單位落實高、低濃度廢水分流管理，提升廢水處理效能
3. 廢水系統操作參數優化，提升廢水處理能力
4. 對於製程廢水進行化學處理及生物分解，處理完後達到法規標準才予排放；另有有害事業廢棄物，則收集後統一進行存放管理，再定期委由政府機關核可之廠商進行清運及處理。

廢水水質檢驗-放流水檢測值

中壢廠							
檢測項目	標準值	2020年(上)	2020年(下)	2021年(上)	2021年(下)	2022年(上)	2022年(下)
PH(酸鹼值)	6 - 9	8.2	8.6	8.2	8	7.3	7.5
COD(化學需氧量)	<100mg/L	43.8	34.3	37.3	15	30.8	67.3
BOD(生化需氧量)	<30mg/L	<1	<1	2	<1	2.9	17.5
真色色度	<400ADMI	50	63	30	35	<25	63
SS(懸浮固體)	<30mg/L	11.7	4.2	13.1	4.2	12.2	18.3
水溫	<38°C(5-9月) <35°C(10-4月)	29.8	28.8	36.7	24.4	28.9	31.9
自由有效餘氯	<2.0mg/L	0.17	0.08	0.06	0.03	ND	0.03
大腸桿菌群	<200,000 CFU/100 ml	-	-	-	3,100	-	-
平鎮廠							
檢測項目	標準值	2020年(上)	2020年(下)	2021年(上)	2021年(下)	2022年(上)	2022年(下)
PH(酸鹼值)	6 - 9	7.7	7.5	7.2	7.5	7.6	8.0
COD(化學需氧量)	<100mg/L	26.3	22.5	31.8	27	18.2	8.0
BOD(生化需氧量)	<30mg/L	10.2	9.2	9.8	8.4	7.4	8.2
真色色度	<400ADMI	-	-	-	-	-	<1.0
SS(懸浮固體)	<30mg/L	9.2	7.9	9.5	10.9	7.8	<2.5
水溫	<38°C(5-9月) <35°C(10-4月)	29.8	29.9	28.6	27	32.4	28.6
油脂	<10mg/L	2.5	3.6	2.4	2.2	<0.5	<0.5
大腸桿菌群	<200,000 CFU/100 ml	-	-	57,000	310	57,000	310
龍潭廠							
檢測項目	標準值	2020年(上)	2020年(下)	2021年(上)	2021年(下)	2022年(上)	2022年(下)
PH(酸鹼值)	6 - 9	8.1	8.1	8.2	8.8	7.8	8
COD(化學需氧量)	<100mg/L	21.2	35.4	4.8	23.1	27.7	19.2
BOD(生化需氧量)	<30mg/L	7.7	11.2	29.6	<1	1.5	1.3
真色色度	<400ADMI	17	81	57	112	69	44
SS(懸浮固體)	<30mg/L	11.1	8.4	2.9	1.4	<2.5	10.2
水溫	<38°C(5-9月) <35°C(10-4月)	26.4	30.9	34.8	22.9	27.9	28.4
油脂	<10mg/L	1.4	1.4	1.3	0.6	<0.5	0.8
大腸桿菌群	<200,000 CFU/100 ml	-	-	-	-	-	-

6.3 廢棄物管理

為有效管控事業廢棄物，公司執行廢棄物之分類、收集、儲存、管理、清運，藉以有效管理廢棄物，並依其環保法令規定進行廢棄物清除、處理及再利用作業。龍潭分公司將食品污泥作為有機肥料之來源，提升廢棄物再利用率，降低廢棄物處理費用。2022年有違反環保相關法令之事件，因違反廢棄物清理法第28條第2項規定，處6000元罰鍰，為此新增設置乙級廢棄物專業技術人員一名。

其他相關管理措施如下：

1. 依其環保法令規定，工廠領有事業廢棄物清理計劃書，並依其法令規定執行廢棄物管理作業。
2. 依其 ISO 14001 環境管理系統要求，工廠設有廢棄物管理作業標準，並依其管理辦法內容執行廢棄物管理作業。
3. 廢棄物清除及處理合約簽訂，訂有廢棄物清除及處理合約，委託主管機關許可之公民營廢棄物清除、處理機構辦理相關作業。
4. 廢棄物清除、處理作業依其法令規定採以網路傳輸方式進行廢棄物清運申報作業，並於規定期限內進行廢棄物最終處理狀況追蹤及確認。
5. 公司環保管理人員不定期進行廢棄物處理廠實地訪查，確保廢棄物清除及處理流程符合相關規定。龍潭分公司已完成廢棄物處理及再利用廠商稽核1次（崧陞），平鎮廠已完成廢棄物處理及再利用廠商稽核4次（潔克、喜美、利浦、昕隆）。

種類與處理方式（單位：噸）		2020	2021	2022
一般事業廢棄物	再利用及回收	1,008.00	1,517.71	2,407.39
	焚化處理	104.13	37.52	112.091
	掩埋處理	無	無	無
	其他方式處理（物理處理）	15.82	40.78	18.93
	其他方式處理（熱處理）	641.43	366.53	276.69
	總計	1,769.38	1,962.54	2,815.101
有害事業廢棄物	再利用及回收	無	無	無
	焚化處理	1.60	7.02	10.81
	掩埋處理	無	無	無
	其他方式處理	無	無	無
	總計	1.60	7.02	10.81
資源回收類		194.85	105.47	94.68

廢棄物管理亮點

1. 推動滅菌後之非感染性事業廢棄物（D-2101）分類處理。（中壢廠）
2. 推動食品污泥綠能再利用。（中壢廠）
3. 配合CSR「白瓶傳愛」公益活動，環保部將約200公斤重之回收空瓶於3月交由廠商製成再生塑膠粒，回收再利用，響應環保。（平鎮廠）

