



MAX ZIPPER CO., LTD.

7F, NO 196, JOUTZ ST, NEIHU DIST, TAIPEI, ROC
<http://www.maxzip.com.tw> ■ TEL: 886-2-2627-1828 ■ FAX: 886-2-2627-1827 ■ E-MAIL: sales@maxzip.com.tw

宏大拉鍊股份有限公司

環境衝擊評估報告

製作者：廠務室 IE 左定強

製作日期：2015 年 1 月 15 日

第一章 前言

人類在尋求優質的生活品質及生存環境，因此公害防制、環境保護之技術便不斷推陳出新，但其成果仍為後端的處理機制。而到了 1960 與 70 年代，美國境內公害問題層出不窮，這時一股關心自然及生態環境的浪潮逐漸醞釀，不僅造成環保意識的高漲，亦將美國帶入環境運動的「黃金十年」，於 1969 年美國通過「國家環境政策法」，該法案便創始了環境影響評估制度的觀念。環境影響評估的主要目的在建立環境管理制度，經由「環境影響報告」的提出，使聯邦政府內各機關在計劃、方案、政策制定前，針對擬推動的計劃進行環境影響的評估，以確保計畫推動後仍能維持良好的環境。該制度使人類對整個生存環境的維護，從消極、被動與事後補救，進步到積極、主動與事先的預防及控制，透過該制度之實施，期望能將對自然環境之損害降至最低，以強化人與自然之間的和諧關係。因此環評制度的產生，為公害防治、環境保護開拓新的里程碑。任何可能破壞或污染環境之經濟開發活動，於其核准設立之前，即應審慎而嚴正考慮環境因素，使環境污染或公害發生降至最低。本公司為評估生產活動所造成環境影響的衝擊，並落實環境衝擊改善策略，特頒此環境衝擊評估報告，期望對環境保護貢獻一份心力。

第二章 環境衝擊評估

A. 廢水排放盤查

本廠生產過程產生之廢水，經過標準合格的廢水處理系統處理後再排放，其過程符合法令規定，並且每半年申報一次，103 年龍潭工廠廢水排放與水質檢測申報資料如下：

廢水排放地面水體申報			
申報期間 103/1/1~103/6/30			
103 年月份	放流量 (立方公尺)	放流水質	
1 月	1957	真色色度	<25
2 月	2245	懸浮固體物(mg/L)	17.1
3 月	2582	生化需氧量(mg/L)	14.1
4 月	3582	化學需氧量(mg/L)	37.7
5 月	1624	PH 值	6
6 月	2607	水溫(攝氏)	26.2
		鎳	ND
		鋅	0.07

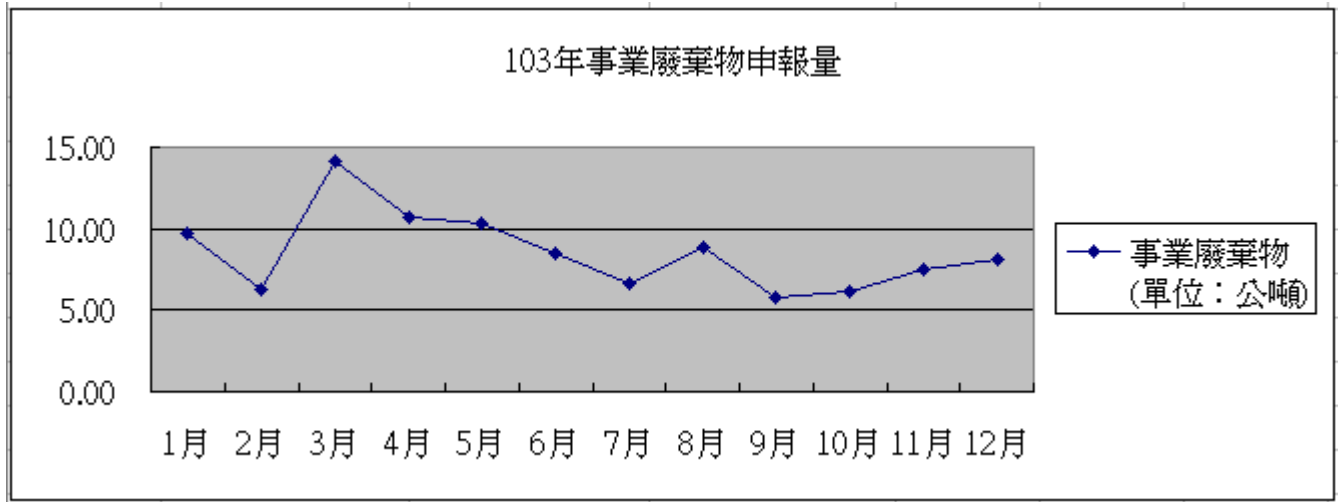
廢水排放地面水體申報			
申報期間 103/7/1~103/12/31			
103 年月份	放流量 (立方公尺)	放流水質	
7 月	1802	真色色度	<25
8 月	2010	懸浮固體物(mg/L)	7.7
9 月	2706	生化需氧量(mg/L)	12.9
10 月	3272	化學需氧量(mg/L)	50.4
11 月	2563	PH 值	7.6
12 月	2813	水溫(攝氏)	24
		鎳	ND
		鋅	0.34

B. 廢棄物產生盤查

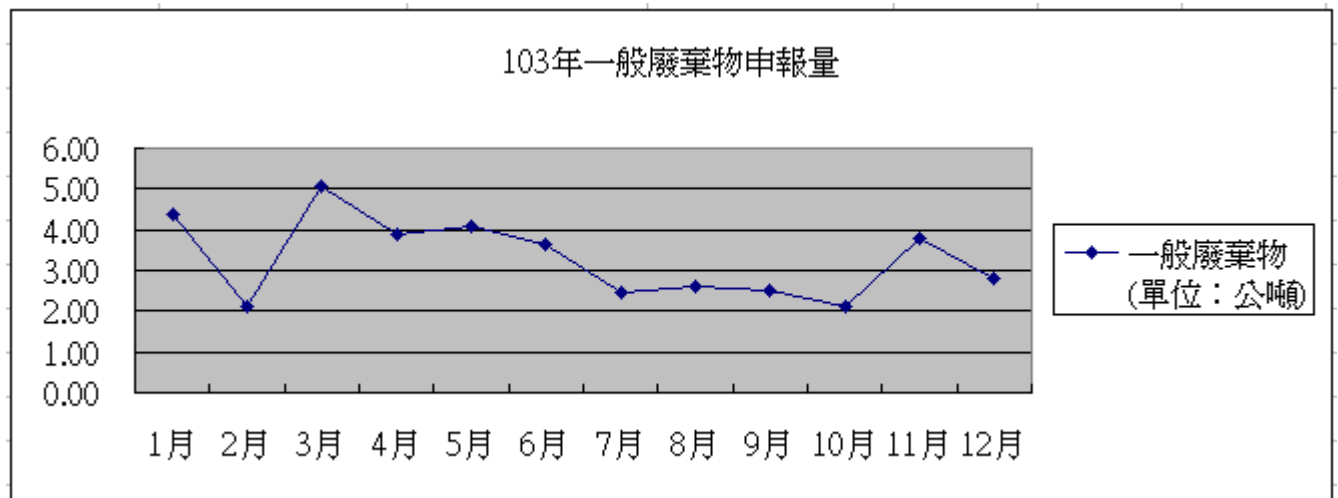
本廠廢棄物分為事業廢棄物(廢纖維或其它棉布等混合物)、一般廢棄物(生活垃圾)及廢水處理程序產生的無機性污泥，並且不定期向行政院環境保護署事業廢棄物管制中心申報，103 年龍潭工廠每月廢棄物申報資料如下：

103 年	事業廢棄物 (單位：公噸)	一般廢棄物 (單位：公噸)	無機性污泥 (單位：公噸)
1 月	9.72	4.38	10.91
2 月	6.22	2.12	0.00
3 月	14.11	5.09	0.00
4 月	10.64	3.88	13.04
5 月	10.38	4.06	0.00
6 月	8.50	3.64	0.00
7 月	6.63	2.45	9.83
8 月	8.81	2.63	8.51
9 月	5.81	2.53	0.00
10 月	6.19	2.11	0.00
11 月	7.55	3.77	0.00
12 月	8.12	2.78	11.68

103 年龍潭工廠事業廢棄物申報量分析如下：



103 年龍潭工廠一般廢棄物申報量分析如下：



C. 碳排放量盤查

本公司龍潭工廠與台北總公司本年度平均每月二氧化碳總排放量為 143560 公斤CO₂e/月，其二氧化碳排放明細如下：

1. 龍潭廠區用電，平均每月二氧化碳排放量 136158 kgCO₂e，如下表所示：

單位	平均每月耗電量(單位:度)	平均每月碳排放量(單位:kgCO ₂ e)
前加工課成型組	49309	31410
前加工課織帶組	22644	14424
前加工課縫合組	19452	12391
尼龍課開口班	16660	10612
尼龍課閉口 A 班	11735	7475
尼龍課閉口 B 班	6453	4111
尼龍課閉口 C 班	6580	4191
尼龍課百碼班	3560	2268
塑鋼課	37311	23767
金屬課	31011	19754
管理部	1802	1148
廠務室	1714	1092
成倉組	598	381
拉頭組	4913	3130
總和	213750	136158

2. 龍潭廠區用水，平均每月二氧化碳排放量 637 kgCO₂e，如下表所示：

單位	平均每月用水量(單位:度)	平均每月碳排放量(單位:kgCO ₂ e)
龍潭廠區	3266	637

3. 龍潭廠廚房用瓦斯，平均每月二氧化碳排放量 420 kgCO₂e，如下表所示：

單位	平均每月用瓦斯量(單位:公斤)	平均每月碳排放量(單位:kgCO ₂ e)
龍潭廠廚房	240	420

4. 龍潭工廠員工交通通勤，平均每月二氧化碳排放量 2114 kgCO₂e，如下表所示：

交通工具	平均每月里程數(單位:公里)	平均每月碳排放量(單位:kgCO ₂ e)
汽車 40 台	5280	1267
機車 107 台	14124	847
總和		2114

5. 龍潭廠區種樹50棵，平均每月二氧化碳吸收量 -45 kgCO₂e。

6. 台北總公司用電，平均每月二氧化碳排放量 4258 kgCO₂e，如下表所示：

單位	平均每月用電量(單位:度)	平均每月碳排放量(單位:kgCO ₂ e)
台北總公司	6684	4258

7. 台北總公司用水，平均每月二氧化碳排放量 16 kgCO₂e，如下表所示：

單位	平均每月用水量(單位:度)	平均每月碳排放量(單位:kgCO ₂ e)
台北總公司	86	16

第三章 環境衝擊改善策略

環境影響評估的審查程序，可分為兩個階段：第一階段主要目的是評估生產行為對於環境生態可能造成的影響及其嚴重性。此階段的審查決定該生產行為是否要進行第二階段的環境影響評估審查，若評估結果不需進行第二階段的環境影響評估，則在公告後就可以開始進行生產的作業。若要進行第二階段的審查程序，則進入實質且複雜的環境影響評估。本公司為了減少生產活動造成的環境衝擊，致力於落實下列環境衝擊改善策略：

1. 做好廢水防治污染工作，並推動如何防止新工業污染源產生，加速改善維護本廠廢水處理系統，使之符合國家標準。
2. 減少生產垃圾量，並做基本分類後再丟棄，不但可以減少垃圾量，更能使資源循環再利用。
3. 培訓廠內環保專業人才，以落實整體污染防治工作。
4. 空壓機、飲水機運作管理。
5. 夜間能源使用管理。
6. 照明燈具使用省電燈管。
7. 飲水機設備改善提升效能。
8. 持續進行廠務設備與製程設施之節能效率改善。
9. 持續改善辦公室環保節省活動。

第四章 結語

隨著社會、經濟、消費、技術的多樣化，導致環境公害愈趨複雜化與多元化，更使得民眾公害意識的日益提升，另一方面，人類開發行為對環境所帶來的影響程度相當大。因此為防範人類一味追求經濟發展，而忽略對環境之保護，事前對環境影響之評估確實有其需要。宏大拉鍊股份有限公司做為地球村的一員，對環境保護具有相當的使命，期盼藉由評估生產活動所造成環境影響的衝擊，並落實環境衝擊改善策略，能為環境帶來更好的發展。