



1.政策/承諾：依據空污相關法規與 ISO 14001 環境管理系統，

採行必要防制措施及管制方法，致力降低排放量，提升環境效益。

▲ ISO 14001
(效期 2024~2027)

2.目標

目標	2024 實際達成情況	2025Q1、2025Q2 實際達成情況	短期目標 (1~3 年)	中期目標 (3~10 年; 至 2030 年)	長期目標 (>10 年; 至 2050 年)
空氣污染防制措施及設備符合法規	未有違法事件 【達標】 ✓	未有違法事件 【達標】 ✓	因應新製程導入及變動，設置適當空污防制設備並取得相關環保許可，確保 100% 合規。		
每年降低 1% 揮發性有機物 (VOCs) 排放限值(單位：公噸)	76.65 < 818.84 【達標】 ✓	21.46 < 810.65 【達標】 ✓	以揮發性有機物空污許可證 2024 年最大排放量 818.84 公噸為基準，設定每年調降 1% 之最大允許排放限值。		

3.權責：依據空氣污染管理程序，由環安單位主導執行並追蹤其他部門配合情況。

4.投入資源

- ◇ 空污防制設備由設備負責人每日作業前進行檢點，並由環安巡查人員不定時稽查，以確保設備正常運作。
- ◇ 依法設置空污排放管道即時自動監控系統，並定期委託第三方公證單位執行污染源排放檢測；管道周界則由環安人員定期監測揮發性有機化合物(VOCs)、氮氧化物(NOx)、硫氧化物(SOx)、粒狀污染物(particulate matter, PM)，有效掌控廠區內及周界空氣品質，確保空氣污染物排放符合當地法規。

5.申訴機制

民眾陳情、員工意見申訴管道、可成內部環保單位。

6.本年度具體行動

針對空氣污染主要污染物，進行數據管理並實施降低空氣污染物之具體措施。

空氣污染物排放量統計(集團)

可成主要空氣污染物來源為塗裝製程產生之氣體。2025年第一季至第二季排放量分別為：揮發性有機化合物(VOCs)21.46公噸、氮氧化物(NOx)6.16公噸、硫氧化物(SOx)0.11公噸，以及粒狀污染物(PM)2.02公噸。本公司透過源頭減量與控管、升級防制系統與設備、新增即時自動監控系統、導入低氮燃燒技術等措施，有效降低空氣汙染物排放量。比較2024及2023統計數據，2024年揮發性有機化合物年減27.09%、氮氧化物年減41.39%、粒狀污染物年減56.43%。



- ❖ 計量依據：各年度固定污染源空氣污染防制費申報資料。
- ❖ 係數來源：當地政府公告之排放係數。



▲可成空污防制設備



▲空污防制設備即時監控系統

<p>減少揮發性有機化合物 (VOCs)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 源頭減量：積極導入含較低揮發性有機化合物(VOCs)之水性塗料技術於塗裝製程，取代含高揮發性有機化合物之油性塗料技術。本年度水性塗料使用比例逾 50%，有效降低揮發性有機化合物排放，後續將持續提高替代率，進一步推動污染源頭減量。 ❖ 源頭控管：於運輸與製程階段，針對所有含揮發性有機化合物之原物料，實施密封包裝與儲存管理，防止逸散。 ❖ 防制系統與設備升級：針對塗裝製程廢氣治理設施，將原雙級活性炭吸附系統(Two-stage Activated Carbon)升級為沸石轉輪結合蓄熱式催化氧化系統(RCO, Regenerative Catalytic Oxidizer)；該系統可直接分解有機污染物並將其轉化為無害之二氧化碳與水，提高揮發性有機化合物去除率(75% →90%以上)，並透過熱能再利用有效提升能源效率，減少耗材與廢棄物產生，降低揮發性有機化合物排放。 ❖ 新增即時自動監控系統：於污染源排放口設置自動監控設備，實現資料自動監測與聯網上傳自動監控，並按規定及時公開污染物排放資訊，即時掌握塗裝製程中揮發性有機化合物之排放情形。
<p>減少氮氧化物 (NO_x)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 導入低氮燃燒技術：於天然氣鍋爐導入低氮燃燒技術，將燃燒設備溫度控制於<1200°C，有效抑制氮氧化物(NO_x)生成。此技術可顯著降低約 50%氮氧化物排放，提升空汙防制效果。
<p>減少粒狀污染物 (PM)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 升級防制設備：在焊接工藝上，設置移動式焊接煙塵淨化器，提高過濾效率，減少粒狀污染物排放。 ❖ 升級防制系統：於廢水石灰加藥區，將局部式抽氣與水噴淋捕捉粉塵系統，升級為全密閉抽氣與水噴淋捕捉粉塵系統，結合可捕捉微米級石灰粉塵的脈衝袋式除塵，有效減少粒狀污染物排放。