



5 綠色

綠色科技的生產者

- 5-1 自然與氣候管理 103
- 5-2 能資源管理 109
- 5-3 環境污染防制 126

Scope 1 & 2減量 **8.4%**
Scope 3減量 **20.4%**

目標值：2023年溫室氣體範疇1+2排放量較2020年減少7.5%，2023年溫室氣體範疇3產品單位排放較2020年減量8.1%。
實際值：2023年範疇1+2減量8.4%、範疇3減量20.4%。

7 倍

南亞科技2030年再生能源目標25%，相較2023年再生能源比例3.2%，將提升七倍，優於COP 28全球再生能源及能源效率宣誓(Global Renewables and Energy Efficiency Pledge)之提升三倍目標。

68,565_{MWh}

2017年至2023年完成節能措施累積節能總量

本章節環境相關數據範圍以南亞科技股份有限公司為主，並未包含子公司

重大議題策略與績效

重大議題與策略	2023 目標	績效與達標情形	2024 目標
溫室氣體管理 SBT目標 2030年溫室氣體範疇1+2排放量較2020年減少25%，2030年溫室氣體範疇3產品單位排放較2020年減量27%。 節能減碳 設定短中長期減量目標，積極推動相關管理措施。 低碳製造 致力於生產技術的提升，使產品製造過程減少溫室氣體排放。	2023年溫室氣體範疇1+2排放量較2020年減少7.5%	◆ 減少8.4%	2024年溫室氣體範疇1+2排放量較2020年減少10.0%
	2023年溫室氣體範疇3產品單位排放較2020年減量8.1%	◆ 減少20.4%	2024年溫室氣體範疇3產品單位排放較2020年減量10.8%
	製程全氟化物(PFCs)排放削減率達93%以上	◆ 削減率達93%	製程全氟化物(PFCs)排放削減量達93%以上
	氣候變遷災害造成生產中斷天數維持0天	◆ 維持0天	氣候變遷災害造成生產中斷天數維持0天
能源管理 節能措施推行 透過ISO 50001能源管理系統進行系統化管理，改善能源使用效率。 創新應用 透過對外交流或訓練，汲取最新節能技術或節能方法。	2017年至2023年完成節能措施累積節能總量67,500 MWh(2.43x10 ⁸ 百萬焦耳)。	◆ 68,565MWh(2.47x10 ⁸ 百萬焦耳)	2017年至2024年完成節能措施累積節能總量72,500MWh(2.61x10 ⁸ 百萬焦耳)
	全年再生能源使用達25,000 MWh(9x10 ⁷ 百萬焦耳)	◆ ^{註1} 24,490MWh(8.8x10 ⁷ 百萬焦耳)	全年再生能源使用達25,000 MWh(9x10 ⁷ 百萬焦耳)
水管理 風險因應 建立備用水源及儲水池、透過企業廠區間緊急應變組織協調用水。 廢水回收再利用 建立廢水分類處理，採分類多重回收再利用，提升水回收率。 用水減量 透過日常管理節約用水。	累計單位產能用水量較2017年減少38.5%	◆ ^{註2} 37.5%	累計單位產能用水量較2017年減少38.5%
	因限水造成生產損失：0 wafer(片)	◆ 因限水造成生產損失：0wafer(片)	因限水造成生產損失：0 wafer(片)
	-	-	水污染主要指標平均百分比優於法規標準50%以上 ^{NEW}
廢棄物與污染防治 循環經濟 提高廢棄物再利用比例，資源有效利用。 源頭減量 持續推動廢棄物減量並提高廢棄物回收率。	違反環保法規案件0件	◆ 0件	違反環保法規案件0件
	廢棄物處理商現場稽核輔導率>90%	◆ 稽核輔導率98%	廢棄物處理商現場稽核輔導率>98%

◆ 優於目標 ◆ 達標 ◆ 未達標

註 1：外購太陽光電案場冬季發電量較預期低，致使再生能源使用量微幅差異 2% 未達標。 註 2：產品產能 2023 年較 2022 年減少約 8%，致使單位產能用水量未達標。

註 3：原 2022 年設定年均製程水回收率，因提前達成原設定目標，故刪除。 註 4：原 2022 年設定單位晶粒之溫室氣體、全氟化物、揮發有機物強度減量目標，考量容易受景氣因素影響，不利客觀比較減量成效，故刪除三項目標。

5.1 自然與氣候管理

南亞科技生產基地位於新北市泰山區南林科學園區，自 2022 年起已連續 2 年依循氣候變遷相關財務架構揭露指引（Task Force on Climate-related Financial Disclosures Recommendation, TCFD）發表 TCFD 報告。目前許多科學研究指出，地球的生態系統已經因為人為行為造成改變，例如全球暖化造成氣候變遷以及生物多樣性的消失，因此，我們開始正視自身營運與價值鏈對自然的依賴與風險衝擊影響範圍，2023 年我們成為 TNFD 早期採用者 (Early Adopters)，導入自然相關財務揭露 (Task Force on Nature-related Financial Disclosures, TNFD)，積極建立完善的 LEAP 作業機制，以評估自身營運據點、上游供應鏈和下游客戶的自然和氣候相關依賴和風險，擬定因應其策略與行動，期許降低風險的衝擊。南亞科技透過經營主管訪談與相關議題負責同仁以鑑別出自然與氣候重大性議題，並藉由完善公司治理架構進行管控，透過董事會與管理階層的雙向互動，落實公司的自然與氣候管理。本章節重點說明「氣候變遷議題」，自然與氣候完整內容請參閱 2024 年發行首本「[自然暨氣候相關財務揭露報告書](#)」。

調適

我們依據揭露指引的「治理」、「策略」、「風險管理」和「指標和目標」四個面向，擬定因應自然與氣候之策略與行動，以期降低依賴與風險的衝擊，茲將 2023 年之作為敘述如下：



治理

- ◆ 董事會治理層級，將自然與氣候列為董事會議題，並設有永續發展委員會之功能型委員會針對自然與氣候推動相關作法與管理。
- ◆ 經營管理階層，定期參與永續發展季會與風險管理季會，檢視公司推動成效與決議工作事項，由總經理室轄下永續發展暨風險管理組專責單位進行跨部門橫向整合管理。
- ◆ 提升董事會、管理階層之氣候治理能力與全體員工之氣候變遷素養。

2023 執行狀況

- ◆ 2023年共召開5次董事會與2次永續發展委員會，議題為永續報告書、TCFD報告書、溫室氣體、生物多樣性及永續評比績效等。
- ◆ 2023年召開永續發展季會、風險管理季會合計8次，主題包含自然與氣候之因應，如評估再購買2,500萬度再生能源、導入TNFD方法學、制定生物多樣性政策、溫室氣體盤查追蹤等。每年針對自然與氣候相關重大風險鑑別結果由風險管理推動中心進行風險評估，2023年針對168項風險進行管考。
- ◆ 2023年董事進修時數為82小時，課程包含有經濟、企業治理、風險管理、永續發展、氣候變遷、碳交易與碳管理、法律遵循等多元課程公司。並於主管教育訓練融入ESG議題，ESG與氣候變遷列為新進員工必修項目。



策略

◆ 韌性調適

- 1.營運據點生物敏感度分析
- 2.鑑別營運對自然與氣候之依賴及衝擊影響
- 3.盤點價值鏈自然與氣候管理

◆ 減緩轉型

以低碳產品研發、綠色科技生產、永續供應鏈管理以及自然和諧開發四大方向有效降低對自然與氣候環境的衝擊。

◆ 利害關係人議合

- 1.透過不同的平台收集彙整外部利害關係人的意見。
- 2.辦理自然與氣候相關活動，將南亞科技永續理念傳遞給相關利害關係人。

2023 執行狀況

◆ 韌性調適

- 1.透過地理資訊系統及政府公開資料，分析南亞科技營運位置(兩公里內)是否觸及生物多樣性敏感區域。
- 2.蒐集利害關係人關注自然與氣候議題，以跨部門工作坊模式討論短、中、長期風險與機會，共鑑別出14項高度依賴因子與9項重大衝擊因子。
- 3.藉由自然與氣候風險情境模擬對公司的營運、策略和財務規劃之衝擊，(1)轉型情境：國家減碳路徑NDC，淨零路徑(APS、NZE)；(2)物理情境：AR5 RCP2.6、4.5、6.0與8.5。
- 4.發放關鍵供應商共計50份問卷，分析結果具高風險程度與高暴露的依賴為2項因子，5項因子為供應商高度關注的議題。

◆ 減緩轉型

- 1.考量不同氣候轉型與物理情境下之風險與機會，與南亞科技營運特性，已訂定包含研發綠色產品、落實綠色生產、強化調適能力、攜手永續夥伴等策略。
- 2.每年定期進行生態監測與生態復育，力求營運擴增中，能夠盡量避免對當地關鍵區域的破壞，未來持續採用生態復育進行環境補償。

◆ 利害關係人議合

- 1.積極參與產業公協會，共同主持自然與氣候倡議，分享南亞科的實踐經驗。
- 2.我們與在地團體合作，共同舉辦社區環境教育與環境公益及文化保存活動，拉近與當地關係，從2023年開始，積極研議可能存在的環境補償做法，未來將保護與復育廠區附近自然棲息地，共同營造更美好的社區環境。



風險管理

- ◆ 依公司之營運風險管理作業程序，評估自然與氣候變遷各種情境帶來之相關風險與機會的顯著程度，並設定相關因應方案，納入企業風險管理 (ERM) 項目中，定期由高階管理階層確認。針對自然與氣候相關風險制定完整緊急應變計畫
- ◆ 每年進行溫室氣體範疇一/二/三之盤查及查證，確認溫室氣體產生源並進行重點管理。
- ◆ 推動產品生命週期盤查與熱點改善。
- ◆ 排放風險
 - 範疇1：防制設備新技術發展不確認，可能造成製程含氟氣體去除率下降。導致受半導體製造業空氣污染管制及排放標準管制提高VOCs處理成本。
 - 範疇2：電力需求量增加，將提高再生能源使用占比與增加碳費支出，造成營運成本增加。
 - 範疇3：主要排放源來自價值鏈上游購買的商品與服務，將造成供應商管理成本。



2023 執行狀況

- ◆ 鑑別出之重大風險主要為轉型風險，如國家電力結構改變、客戶對於低碳產品需求、及實踐SBT承諾的衝擊；估算三項中期對公司財務衝擊，約佔年度營收之3-4%。
- ◆ 鑑別出之主要機會為產品技術與新市場開發：淨零趨勢下，潔淨能源科技的智慧化將帶動DRAM需求之成長，依IEA情境分析，潔淨科技市場於2030年將成長為3倍，公司將把握機會，持續投入創新研發資源 (2023年達總營收之25.4%)。
- ◆ 水資源風險依據WRI Aqueduct Tool分析短期水壓力評估結果為中低風險(10-20%)；長期2050年亦為中低風險(10-20%)，即非水壓力地區；依據台灣氣候變遷推估資訊與調適知識平台計畫(TCCIP)的氣候變遷水資源危害圖資訊，在RCP 8.5世紀中(Y2036~Y2065)情境下無用水不足風險；2023年耗水費開徵，在南亞科技近年努力推動節水與水回收措施，達政府最低徵收費率，每年水費增加幅度僅約3%，對營運成本影響低。
- ◆ 2023年之溫室氣體排放量，於2024年5月全部完成盤查驗證。已完成100%產品環境足跡之盤查，並將2023年盤查結果之碳足跡三大熱點，進行管理方案改善。



指標與目標

- ◆ 減緩目標
 1. 每年溫室氣體範疇一/二/三之盤查及查證。
 2. 制訂溫室氣體管理與能資源循環再利用目標。
 3. SBT減量目標：2030年溫室氣體範疇1+ 2排放量較2020年減少25 %，2030年溫室氣體範疇3產品單位排放較2020年減量27%。
- ◆ 調適目標
 1. 強化公司抗旱能力，提升水資源回收率。
 2. 推動綠色工廠認證。
 3. 參與國際CDP組織氣候變遷專案、水安全專案，進行相關資訊揭露並與利害相關人溝通。



◆ 減緩指標

1. 完成2023年溫室氣體範疇一/二/三之盤查及查證。
2. 2023年溫室氣體排放為43萬噸，單位產品排放為430公斤/千顆晶粒，較2017年減量29%。
3. 2023年累計完成35項次原料使用量改善提案。
4. 2023年投入1,467萬元，完成36件節能管理方案，節能效益為5,337 MWh之電力，減碳效益達2,642公噸CO₂e，並可節省電費0.16億元。
5. 再生能源策略，2023年再生能源2,449萬度，占佔總用電量達3.2%，2024評估再購買2,500萬度再生能源或離岸風電，預計可減碳1.24萬噸。
6. 2023年SBT科學減量目標執行情形：範疇1+2減量8.4%；範疇3減量20.4%。

◆ 調適指標

1. 2023年回收再利用水量總計5,832千立方公尺。
2. 2023年通過AWS(國際水資源管理標準)取得白金認證。
3. 2023年3A廠獲頒綠色工廠續證。
4. 2023年CDP氣候變遷與水安全皆獲得領導等級A List。

減緩

半導體廠之溫室氣體主要排放來源為電力及全氟化物（Perfluorocarbons, PFCs）。電力為營運與生產所必需，於廠區供應所有機台與設備正常運作；PFCs 即產品製程所使用之全氟化物及同類化合物，屬高全球暖化潛勢之溫室氣體。

• 溫室氣體盤查

本公司參考 ISO 14064-1 及臺灣行政院環境部氣候變遷因應法、溫室氣體排放量盤查登錄及查驗管理辦法、溫室氣體排放量盤查作業指引^{註1}與WBCSD/WRI溫室氣體盤查議定書之要求，以 100%營運控制權的方式設定組織邊界。目前均委由第三方認證機構，依照國際準則，完成範疇一、範疇二、及範疇三溫室氣體查證。

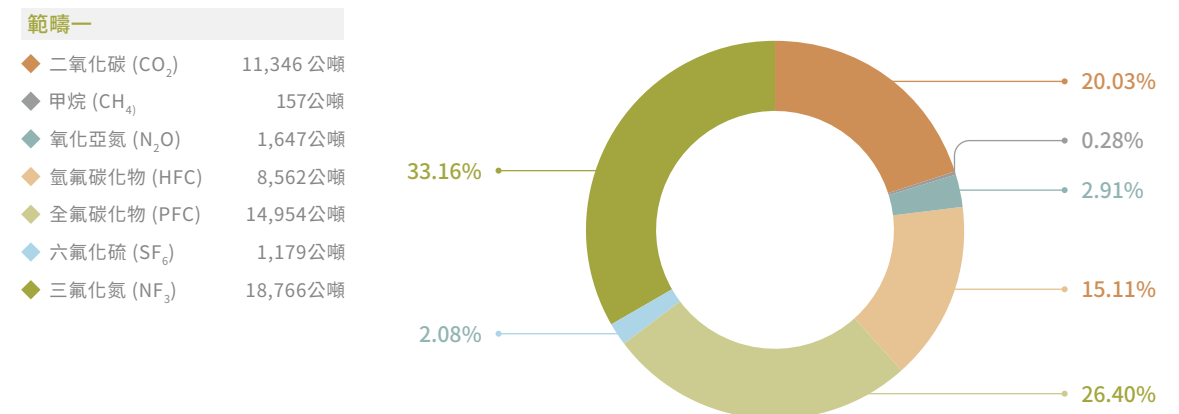
南亞科技盤查範圍為臺灣所有生產據點，主要溫室氣體排放來源為外購電力與蒸氣（約佔 86.83%）以及製程排放（約佔 9.09%）。2023 年溫室氣體排放量為 430,324 公噸 CO₂e。其中範疇一排放量為 56,654 公噸 CO₂e，並未產生生質燃料燃燒造成之溫室氣體排放；範疇二排放量為 373,670 公噸 CO₂e。上述盤查資料尚未包含子公司排放資料，子公司已於 2022 年開始進行盤查，預計 2024 年查證後正式對外揭露。

其中溫室氣體排放係數以臺灣環境部國家登錄平台公告之溫室氣體排放係數管理表、IPCC 2006、臺灣經濟部能源署及南亞塑膠公用廠蒸汽自廠係數所公佈之排放係數為準，GWP 值則引用自 IPCC 第五次評估報告。與 2017 基準年比較，2023 年溫室氣體排放量增加約 14%，生產片數量減少約 5%。以單位晶圓排放量來看，2023 年排放強度^{註2}為 0.9 公斤 CO₂e / 晶圓面積 (cm²)，略高於 2022 年之排放強度；但以單位產出晶粒的排放強度來看，2023 年單位產能溫室氣體排放量為 430(公斤 CO₂e/ 千顆晶粒) 較 2017 基準年下降 29%。

2023 年範疇一與範疇二排放類別佔比



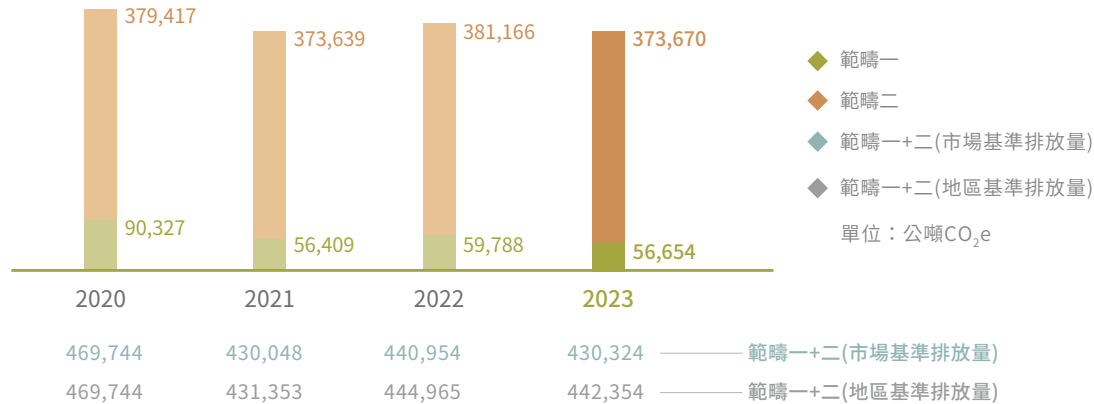
2023 年範疇一 GHGs 排放比例



註 1：本次依環境部 2024 年版溫室氣體排放量盤查作業指引進行盤查。

註 2：排放強度 - 產出單位面積晶圓所排放之溫室氣體量。

範疇一與二排放量



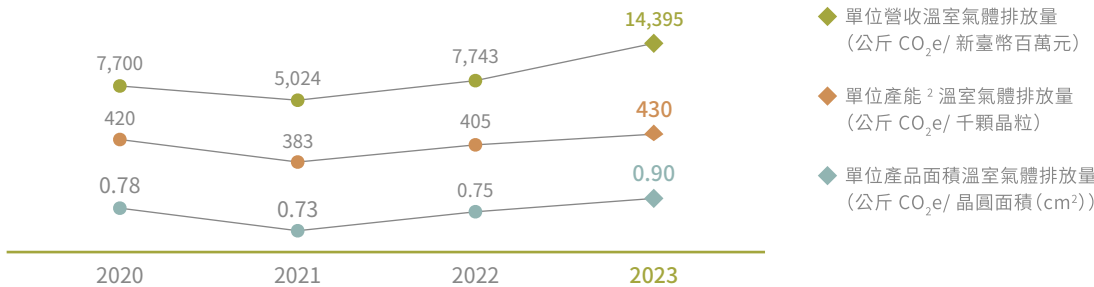
註 1: 共 9 種 PFCs 排放包括四氟化碳 (CF₄)、全氟丙烷 (C₃F₈)、六氟丁二烯 (C₄F₆)、八氟環丁烷 (C₄F₈)、三氟甲烷 (CHF₃)、二氟甲烷 (CH₂F₂)、一氟甲烷 (CH₃F)、六氟化硫 (SF₆) 及三氟化氮 (NF₃) 等製程氣體。

註 2: 其他直接排放包括 CO₂、CH₄、N₂O 製程氣體、HFCs、SF₆ 非製程用如滅火設備、冰箱、冷凍機、高壓電盤等。

註 3: 能源間接排放包括電力及蒸氣使用，電力碳排放係數採 2024/4/26 經濟部能源局公佈之 0.494 公斤 CO₂e/度。

註 4: 自 2021 年起，薄膜製程尾氣加裝 N₂O 削減設備，故範疇一排放量下降。

溫室氣體排放強度¹



註 1: 此表之溫室氣體包含範疇一及範疇二。

註 2: 產能計算為產出 GEC (Good Electronic Chip 良品粒)，並將各項產品產出量換算為約當 4Gb 產品顆粒數，以每千顆晶粒 (k-pcs) 為計算單位。

為強化價值鏈上溫室氣體盤查完整性，我們依照溫室氣體盤查準則 (Greenhouse Gas Protocol) 進行範疇三盤查 並通過 ISO 14064-1 標準。2023 年，在溫室氣體範疇三類別中，共 7 項的排放量通過查證。在所有排放的類別中，其中以銷售產品的使用類別產生的溫室氣體排放為最高，其次為銷售產品加工，第三為購買的商品與服務。

2023 年度範疇三排放量

範疇三類別	計算來源	範疇三排放量 (ton-CO ₂ e)
★購買的商品與服務	採購的主原料、製程中之輔助原料所產生碳排放	100,956
★燃料和能源相關活動	廠內使用的燃料及能源運輸到廠內，運送的延噸公里所產生之碳排放	82,395
★上游運輸及分銷	採購主物料及輔助原物料，物料從供應商及封裝廠到廠內，運送之延噸公里所產生碳排放	1,946
下游運輸及分銷	生產產品從廠內供應到客戶，運送之延噸公里所產生碳排放	2,375
銷售產品加工產生的排放	封裝測試代工段依產能分配碳排放	107,112
★員工通勤	公司交通車及員工通勤造成之碳排放	2,068
★商務旅行	員工國外出差航班之碳排放	50
★營運產生的廢棄物	生產過程中的廢棄物所造成之碳排放，包含廢棄物運送及處理	1,206
★銷售產品的使用	產品於客戶使用端，因耗用電力所造成之碳排放	487,767
資產設備	購買設備及建築的相關投資	31,003
總計		816,878

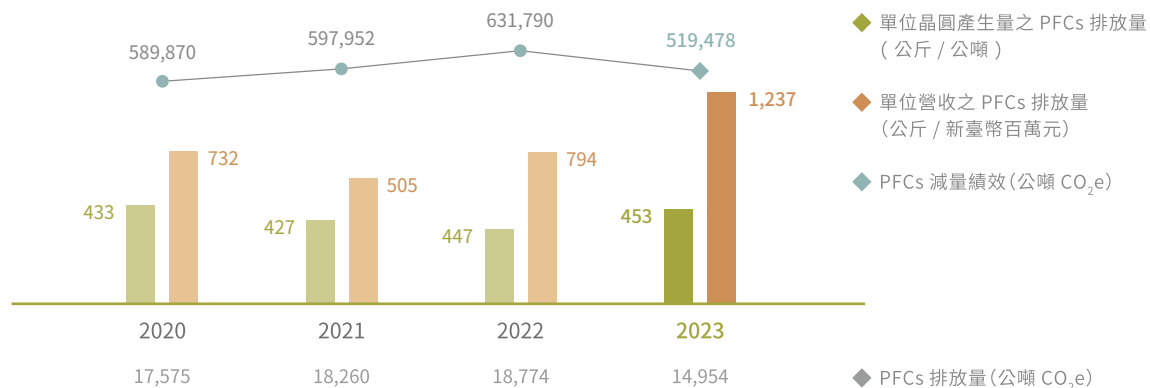
註：星號標註者為經查證之項目

註：範疇三各類別主要排放係數來源：購買的商品與服務參考 SimaPro9.4.0.2 資料庫，燃料和能源相關活動、上游運輸及分銷下游運輸及分銷、員工通勤、營運產生的廢棄物及銷售產品的使用參考產品碳足跡平台，商務旅行參考 ICAO 碳排放計算器，投資依照轉投資事業按投資比例分配溫室氣體排放。

• 溫室氣體減量

本公司積極推動自願減量，亦參與經濟部產業發展署每年度產業溫室氣體自願減量推動計畫。基於全氟化物有高全球暖化潛勢之特性^{註1}，自 2006 年起逐步實施溫室氣體減量計畫。我們於建廠規劃時購置高削減率 Local Scrubber；目前薄膜區與蝕刻區所使用之 PFCs Local Scrubber^{註2}，為直接燃燒式（Burn Type），藉由燃燒所產生之高溫破壞 PFC_s。為減少 PFC_s 逸散至空氣中，制訂 Local Scrubber 處理 PFCs 之削減率驗收標準，針對 CF₄ 氣體處理效率應達 90% 以上，處理 C₃F₈、C₄F₆、C₄F₈、CHF₃、CH₂F₂ 及 SF₆ 之削減率需達到 95% 以上，NF₃ 之削減率則應達 99% 以上，並於 Local Scrubber 設置完成後，以 FTIR^{註3} 檢測各種 PFCs 氣體削減率，以符合未來減量趨勢。

PFC 排放趨勢



藉建廠規劃時購置 PFC 高削減率 Local Scrubber，以及製程 PFC 用量減少方案之推動，我們設定減量目標是達到 90% 以上；在 2020 至 2023 年間，製程 PFC 氣體削減排放比例均達到 93% 以上，2020 至 2023 年間共減少了 2,339,090 公噸 CO₂e 排放，相當於 6,052 座大安森林公園一整年的碳吸收量。(註：依據經濟部能源署網站：1 座大安森林公園 1 年 CO₂ 之吸收量約 386.5 公噸計算)

註 1：全球暖化潛勢 GWP(Global Warming Potential) 係為該氣體相對於二氧化碳而言（設定 CO₂ 的 GWP =1），其暖化強度；本文所指高全球暖化潛勢係指 GWP 值高於 675 者。(以 IPCC 第四次評估報告 (FAR) 之 GWP 值為依據)

註 2：Local Scrubber：局部廢氣處理器。

註 3：FTIR：Fourier-Transform Infrared Spectrometer 傅立葉紅外線光譜儀

• 碳揭露計畫

秉持透明揭露的原則，自 2009 年起參與非營利組織碳揭露計畫 (Carbon Disclosure Project, CDP) 的評比，每年揭露溫室氣體排放與減量資訊相關訊息。2018 至 2023 年間，在 Climate Change 專案均獲得領導等級成績，除 CDP 及本報告公開揭露碳排放相關資訊外，南亞科技亦主動將溫室氣體排放與減量資訊，揭露於 RBA (Responsible Business Alliance 責任商業聯盟行為準則) 之溫室氣體報告系統中，或提供產品碳排放相關資料，協助客戶建立其產品碳足跡計算基礎。

• 內部碳定價

為因應氣候變遷及全球淨零碳排趨勢，台灣政府於 2022 年宣告將於 2050 年達成淨零轉型的目標，並於 2023 年施行「氣候變遷因應法」，此為對排放源徵收碳費之法源依據。為與國際趨勢及台灣法規接軌，本公司已於 2022 年起施行內部碳定價機制，以每公噸碳排新台幣 100 元計算，將相關碳成本納入內部管理損益報表，做為執行碳風險管理之依據，以期提高全員減碳意識並達到節能減碳之效果。2023 年碳排放量為 430,324 公噸，內部碳定價之碳排放成本為新台幣 43,032,412 元。

5.2 能資源管理

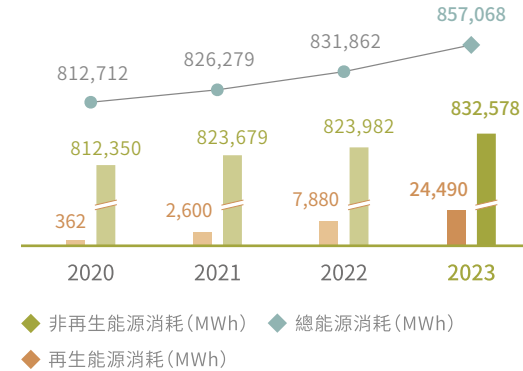
能源管理

• 能源結構

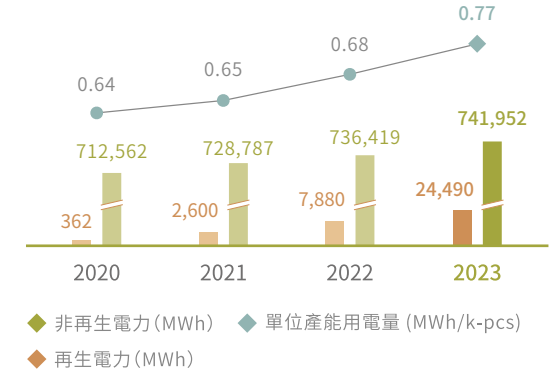
化石能源的使用年限與環境衝擊已是最重要的議題，有效管理已是刻不容緩。南亞科技使用的能源主要為外購電力、蒸汽及天然氣，無使用公司內部能源；外部其他間接能耗造成溫室氣體排放則包括廠內使用原物料運輸、原物料供應商生產、廢棄物運輸 / 處理、員工差旅、員工通勤等。2023 年南亞科技使用的能源主要為外購電力 (佔全公司能源使用 89.4%)、天然氣 (佔全公司能源使用 6.4%) 及蒸汽 (佔全公司能源使用 4.2%)，另有使用柴油，但耗用量佔全公司能源耗用量極低，小於 0.02%，故不計入能源消耗指標的各項統計。2020 年起開始外購使用再生能源 (電力)，2023 年外購再生能源 (電力) 佔全公司能源使用 2.9%。2023 年產能^{註1} 較 2022 年減少 8%，因持續導入高階製程帶動能源用量增加，故南亞科技 2023 年總能源消耗 (電力 + 天然氣 + 蒸汽) 達 857,068 MWh(3.09x10⁹ 百萬焦耳)，較 2022 年增加 3%，其中電力 (包含再生及非再生) 使用量為 766,442 MWh(2.76x10⁹ 百萬焦耳^{註2})，天然氣使用量為 54,711MWh^{註3} (1.97x10⁸ 百萬焦耳，5,228,039 立方公尺)，蒸汽使用量為 35,915 MWh^{註4} (1.293x10⁸ 百萬焦耳，47,482 公噸)。以能源使用強度來看，2023 年單位產能總能源耗用量為 0.86 MWh/k-pcs，較 2022 年增加 12.1%。

針對能源耗用管理，南亞科技已制定”能源審查管理程序”規範書，以有效管理本公司能源使用及消耗，藉由本程序書來評估各種能源使用及消耗的狀況，並找出其重大能源使用項目，加以管制並設立改善目標以達到節能的效益。首先建立能源使用審查清單，統計設備單元與能耗，定義重大耗能設備，建立能源基線資料及擬訂適當的績效指標來達成節約能源之具體目標。此外，藉由每月定期會議進行能源審查之檢討，並考量改善成本、節約潛能、使用年限、法規要求、改善難易度等因素後，訂定優先順序，依規劃之結果展開節能計畫，並於每年高階主管審查會議進行執行成果報告及未來目標規劃核定。

總能源消耗



2020至2023年用電量



2020至2023年天然氣用量

	2020	2021	2022	2023
天然氣用量 (m ³)	4,494,478	4,682,857	4,780,740	5,228,039
天然氣用量 (MWh)	46,743	48,702	50,030	54,711
單位產能天然氣用量 (m ³ /k-pcs)	4.0	4.2	4.4	5.2

2020至2023年蒸汽用量

	2020	2021	2022	2023
蒸汽用量 (Ton)	70,129	61,066	49,620	47,482
蒸汽用量 (MWh)	53,045	46,190	37,532	35,915
單位產能蒸汽用量 (Ton/k-pcs)	0.063	0.054	0.046	0.047

註 1：產能計算為產出 GEC (Good Electronic Chip 良品粒)，並將各項產品產出量換算為約當 4Gb 產品顆粒數，以每千顆 (k-pcs) 為計算單位。
 註 2：依經濟部能源署 2020 年更新 “能源產品單位熱值表” 1 kWh=860 仟卡=3.6 百萬焦耳，1 MWh(千度電)=3,600 百萬焦耳進行單位換算。
 註 3：以 1 立方公尺天然氣=10.465 kWh 電能計算 (依經濟部能源署 2020 年更新 “能源產品單位熱值表”，1 kWh=860 仟卡，1 立方公尺天然氣=9,000 仟卡換算)。
 註 4：廠內使用天然氣為飽和溫度 132.88℃蒸汽，依飽和蒸汽表，1 公噸蒸汽=650,500 kcal/ 公噸=756.4 度電能 (1 度電=860 kcal) 單位換算。

• 再生能源使用與規劃

針對再生能源使用，南亞科技主要分以下三階段進行規劃與落實。

1 自建評估與試行

南亞科技於2020年透過再生能源交易平台，購得362張綠電憑證(T-REC)，也開始評估既有廠房的可能設置空間，於新大樓設置27.36kW屋頂型光電，已於2022年完工啟用，2023年發電量30MWh(轉售台電)，未來新設廠房也將充分利用土地資源，評估設置綠能設施。

2 外部合作

南亞科技透過外部合作，攜手再生能源發售電業者取得更大量電力，以法規要求為基準，逐步擴大用量，2023年已使用24,490MWh(8.8×10^7 百萬焦耳)外購太陽光電，佔全公司用電量3.2%，預計2024年再簽訂每年提供25,000 MWh(9×10^7 百萬焦耳)太陽光電合約。

3 接軌國際，落實淨零

為吻合SBT或RE100等國際倡議為目標，2030年再生能源使用目標比例達25%，南亞科技將瞄準大型再生能源案廠的轉供合約，將邁向100%使用再生能源。

• 提升能源使用效率

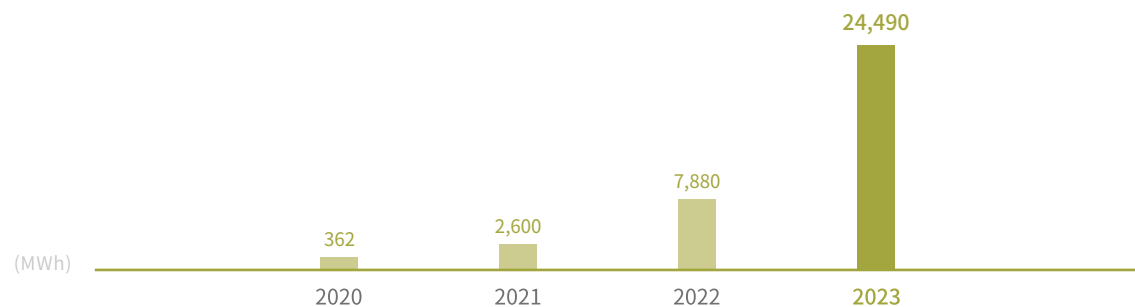
為有效減少溫室效應的環境衝擊，南亞科技於建廠時即以節能為初衷，如採用雙冰水系統、冷凍機熱回收再利用等，歷年來持續引進各項節能技術，以設備自動控制、設備效能提升、能源回收利用、生產管理改善等多元思考模式進行設備改善，以降低能源的耗用，同時於設備建置設計及採購階段，優先以節能設備為考量。南亞科技於2018年導入ISO 50001能源管理系統並完成驗證，為加強同仁在節能方面的觀念，透過教育訓練培訓各單位能源管理專責人員，以利各部門能源管理事項及節能推動，現有合格能源管理專責人員119人，歷年來已完成228人次訓練。

已於2020年完成投資2,180萬進行能源管理系統平台建置，透過建立能源耗用即時監控平台，以利各系統設備進行統計分析及智慧化節能管理，協助各組織及機群組能源耗用管理與改善，促進能源管理之最佳實務方法與加強良好的管理行為，2023能源管理系統平台再進行能源基線導入，以再持續優化系統功能，更有利於設備能耗即時分析，強化管理機能，預計於2024年6月完成。此外，透過參與企業內組織之「節能節水服務團」，指派節水節能專家與企業內各公司專家共同至企業內各廠區(含本公司)，現場輔導與查核各廠區節水、節能改善，區域涵蓋台塑集團台灣北、中、南各廠區，期能透過專家查核與輔導，有效提升各廠區節水、節能成效。

南亞科技設定2025年節能目標：2017年至2025年累積節能量75,000 MWh/年，2023年共投入1,467萬元新台幣，完成節能管理方案計36項，總計節能效益達5,337 MWh/年^註(1.92×10^7 百萬焦耳/年)；2024年計畫執行29項(新規劃26項，持續執行3項)節能管理方案，預計節能效益達6,804 MWh/年(2.45×10^7 百萬焦耳/年)。

註：能源消耗減少計算，主要以改善前、後設備實際量測能耗量進行計算，無法量測者以改善前、後設備額定功率差異x運轉時數

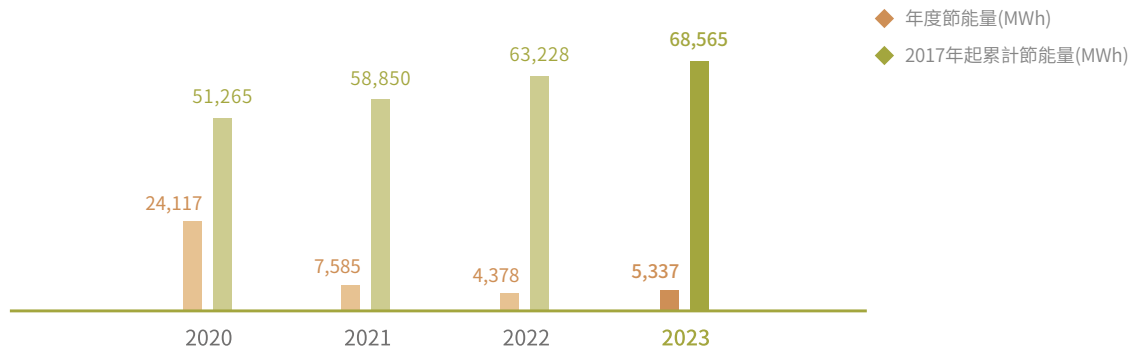
2020至2023年再生能源使用情形



• 節能執行方案



歷年節能成效



• 能源耗用即時監控平台



• 節能亮點專案

優化HIM機台散熱裝置

節省**1,188**度電/台

整合機台設備上端廠務端排氣系統進行散熱，排氣時全時負壓抽氣，可關閉原機台3組散熱風扇(每組55W)，故每台可節省用電量約1,188度/月，隨著擴廠需求未來機台持續增加，減少的用電量相當可觀。我們持續檢視廠內高能耗設備並改善不必要的用電，朝低碳轉型目標前進。

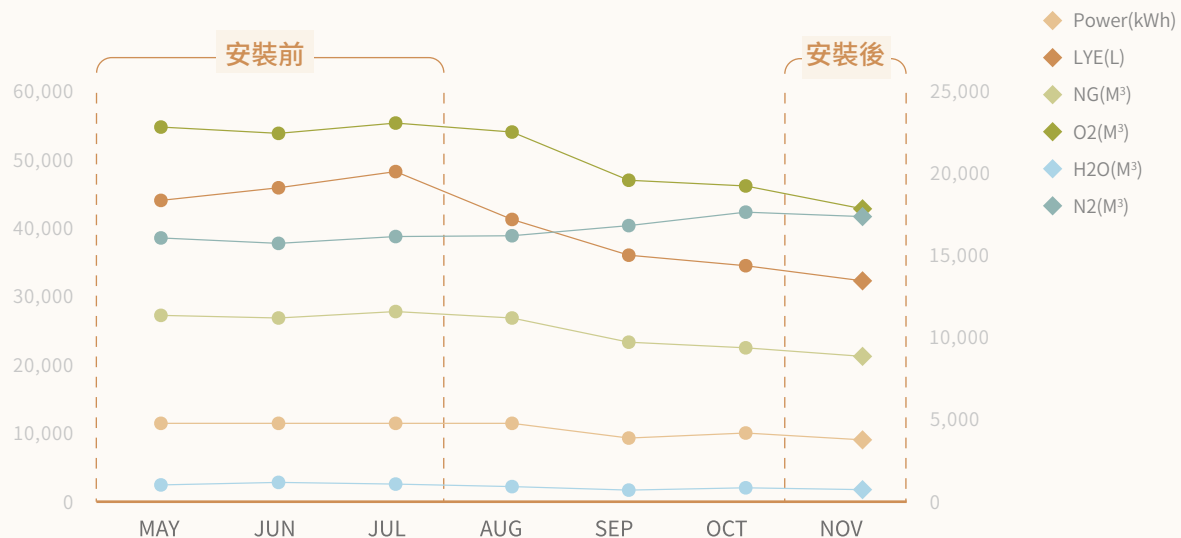


導入廢氣處理裝置自動節能功能

年省**92**萬度電

半導體生產機台所產生的製程廢氣，大多使用製程氣體管末削減設備Local scrubber來減少NF3 /PFCs /N2O....等溫室氣體的排放，降低對於環境所造成的衝擊。南亞科技所使用的管末削減設備，大多採用燃燒式廢氣處理設備來處理生產後排出的溫室氣體，但因製程廢氣處理設備並無法隨機台動用率而同步改變，不但造成公用流體燃料資源的浪費也造成營運成本的增加。因此於生產機台上導入廢氣處理裝置自動節能功能，藉由製程氣體壓力變化來控制燃燒式廢氣處理裝置點火時機，使得主設備反應室的狀態與廢氣處理裝置同步作動，當製程機台反應室狀態為低動用率或保養時，廢氣處理裝置便自動開啟idle mode function來降低燃燒式廢氣處理設備能源消耗，進而達到節能目的並降低成本，全數導入自動節能功能後每年平均可減少923,146 kWh能源消耗。

Idle Mode 公用流體用量比較



水資源管理

受到全球氣候變遷影響，台灣各地區的降雨變成兩極化，導致水災與缺水的現象同時存在。因此，南亞科做為半導體產業重要成員，長期關注因全球氣候變遷造成水資源短缺風險，深刻了解氣候變遷與水資源對營運之影響，南亞科技為降低對環境造成衝擊及缺水面臨之風險，南亞科持續推動節水措施，更致力於水回收再利用，2023 年導入全球唯一可持續水管理標準（Alliance for Water Stewardship Standard, AWS），依循國際 AWS 標準，積極落實 AWS 五大推動成果，持續與系統化來實踐水資源永續管理。

南亞科技於水資源管理上的努力，亦獲得國際環境評鑑指標 CDP 的肯定，2022-2023 年連續兩年「水安全」(Water Security) 類別評鑑為領導級「A」，同時更於 2022 年第十五屆及 2023 年第十六屆 TCSA 台灣企業永續獎榮獲「水資源管理領袖獎」殊榮，2023 年取得 AWS 國際可持續水管理標準白金級認證，肯定南亞科致力於應對氣候變遷與水資源管理，為全球永續目標而努力。

南亞科技水資源管理政策

A 透過人員教育訓練、組織計劃、節水與應變制度之建立，持續優化廠區水資源管理。

B 公開可量化的水運轉指標，並以持續提升用水效率為主要目標。

C 以提升放流水水質為目標，持續改善水處理系統，降低營運對流域之影響。

D 透過環境教育及持續監測，維護重要水相關區域健康。

E 建立廠區良好環境衛生及飲用水水質制度，以降低傳染疾病發生。

水資源管理作為

南亞科技水資源管理政策與要求涵蓋所有營運、研發、生產等據點；有關用水、節水及用水風險評估等每年均彙整於董事會進行報告與檢討。



積極管理指標，於作業活動中執行節水，充分利用水資源。



落實廢水分類處理，多重回收再利用，追求水資源效率極大化運用。



評估氣候變遷下風險與機會，降低水資源短缺造成之衝擊。



確實遵守法令，持續強化水處理設施，降低環境污染風險。

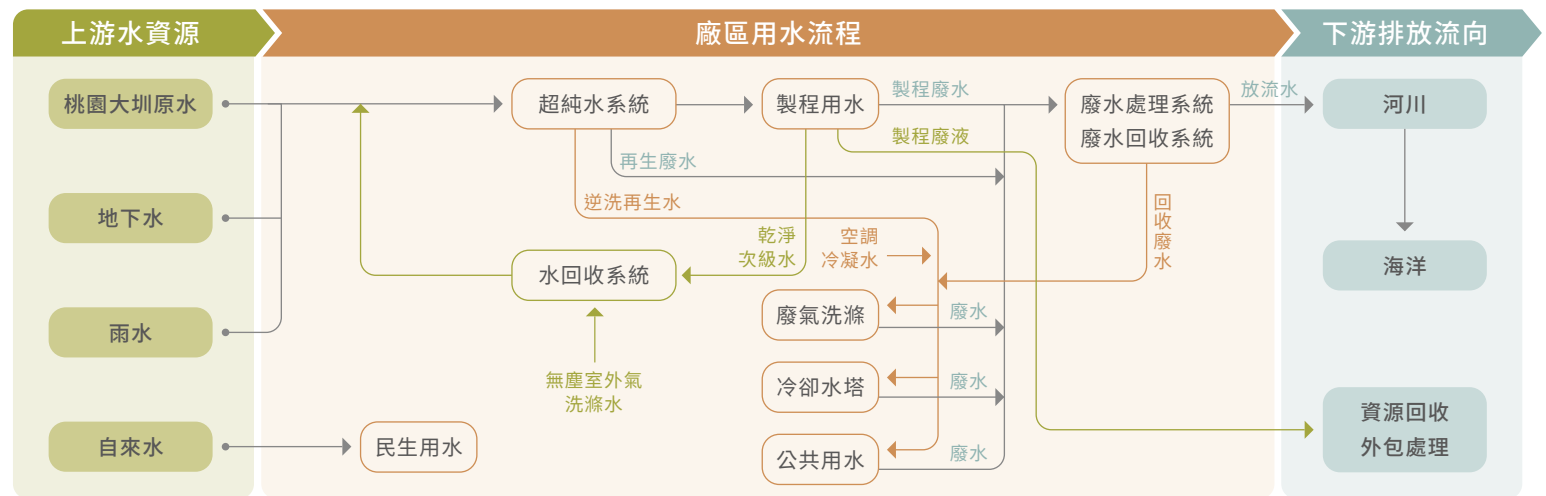


建立相關利害關係人溝通，共同促進對水資源之重視與節約。

• 水資源結構

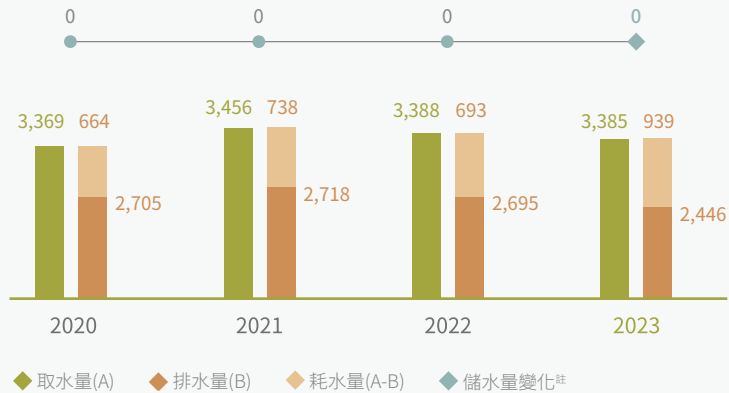
南亞科技 2023 年總取水量為 3,385 百萬公升，其中以桃園大圳引水為主要來源，約占 96.4%(3,265 百萬公升)，其次的來源為井水，約占 2.8%(94 百萬公升)及自來水約占 0.8%(26 百萬公升)，雨水歷年均有進行回收再利用，2023 年因新廠擴建設備更動，暫時停止雨水回收。2023 年全年總取水量較 2022 年減少 0.1%，2023 年產能較 2022 年減少 8%，以用水強度來看，2023 年單位產能用水量為 3.38 千公升／k-pcs，較 2022 年增加 8.7%。2023 年超純水全年用量總計 3,398 百萬公升，較 2022 年減少 5%，以用水強度來看，全年單位產能超純水用量為 3.4 千公升／k-pcs，較 2022 年增加 3.3%。

南亞科技用水結構



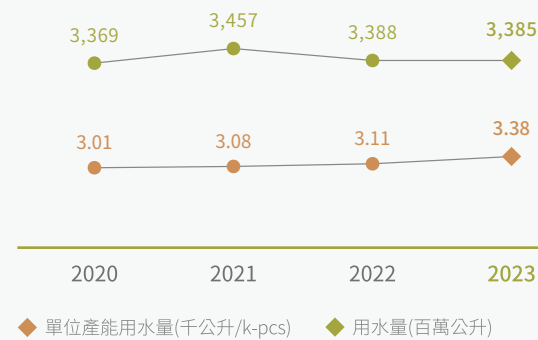
南亞科技耗水量

單位：百萬公升

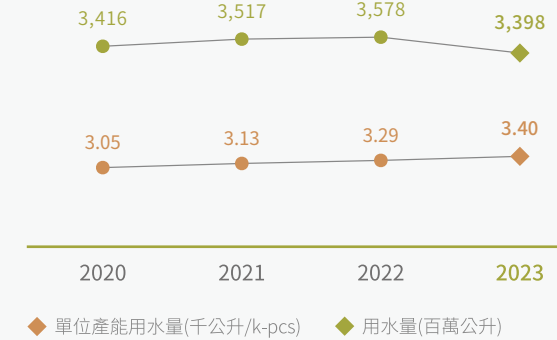


註：儲水量變化 = 該年度 12/31 儲水量 - 該年度 1/1 儲水量

用水趨勢圖



超純水用量趨勢圖



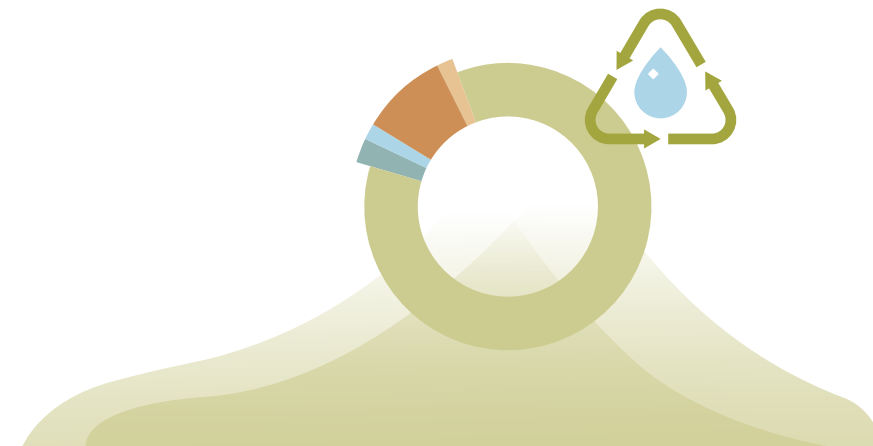
• 水資源風險管理

水風險因子	評估方法	評估結果與反應
 水相關依賴與衝擊	◆ 世界水資源組織(World Resources Institute, WRI) 的水風險評估工具(WRI Aqueduct Tool)。 ◆ 參考經濟環境會計系統，由供給服務、調節與支持服務、文化服務等，透過跨部門工作坊形式鑑別依賴與衝擊。	◆ 模擬分析用水來源的風險程度，水源為石門水庫之桃園大圳，供水佔比96.4%，水壓力評估結果為「低(low)」，短期水壓力評估結果為中低風險(10-20%)；長期2050年亦為中低風險(10-20%)，即非水壓力地區。 ◆ 水資源不僅是南亞科技依賴的生態系統服務，同時半導體大量使用水資源也會導致額外的衝擊，不僅包含鄰近社區或企業的搶水問題，同時也可能因為水資源使用過多導致生態系統損害。 ◆ 南亞科技營運過程會有廢污水的排放，該廢污水儘管合法規標準，但如果排放總量超出該地環境負荷能力，仍會導致生物多樣性的損失。
 未來的可用水量	◆ 台灣氣候變遷推估資訊與調適知識平台計畫(TCCIP)的氣候變遷水資源危害圖資訊，在RCP 8.5世紀中(Y2036~Y2065)情境下。	◆ 台灣北部年平均降雨量增加12%，但春季降雨量減少5%，本公司備用水源水量大於雨量減少幅度，評估未來石門水庫於春季因降雨量減少，供水量減少情況下，仍可滿足生產需求，無用水不足風險。 ◆ 南亞科技水源所屬石門水庫的供水量約 800 百萬公升 / 日，本公司每日用水量約 10 百萬公升，故南亞科技的營運對於區域的用水影響度為 1.25%。
 未來的水質	◆ 導入可持續水管理(AWS)	◆ 所有廢水均經過分門別類收集排放至適當的污水設施處理，廢水在分流分管部分共區分了28種管路，為確保排放水質符合標準，已與環保局進行同步連線監控放流水質，並每季委外定期採樣與分析檢測，強化廢水水質管控。 ◆ 石門水庫於颱風期水庫洩洪時，由於泥沙沖積，水質濁度偏高影響供水，因石門水庫分層取水工程已於 2021 年全部完工，原水高濁度情況已大為緩解，且廠內已設置快沉池，可處理高濁度 (<10,000NTU) 原水，評估未來水質高濁度影響供水風險低。
 當地利害關係人	◆ 南亞科技水源所屬石門水庫的供水量約800百萬公升/日，本公司每日用水量約10百萬公升，故南亞科技的營運對於區域的用水影響度為1.25%。	◆ 本公司生產用水主要由桃園大圳自行引水供應，已與桃園大圳管理單位農田水利署簽訂供水合約，主要與之協議供應水量以確保供水穩定性，並協議可超約取水以利臨時水源緊急補充，增加用水彈性。 ◆ 南亞科技已協同鄰近台塑企業各廠區，成立缺水緊急應變組織，可透過該緊急應變組織，互相緊急調配水源支援，歷來並無因缺水造成生產損失之事件。 ◆ 對在地居民與社會大眾溝通與公開南亞科技水管理相關資訊，消除社會大眾對水管理疑慮。
 水相關法規	◆ 耗水費徵收辦法。	◆ 2023年水回收率經第三方公正單位認證達95.8%，高於政府公告行業基準值(50%~85%)，達政府公告最低費率徵收計算標準，估算對每年水費增加幅度僅約3%，對營運成本影響低。

南亞科技主要以石門水庫作為用水來源，再由桃園大圳引水處理後供應生產用水，採重力流獨立引水，未影響水資源生態及其他使用目的。另有雨水回收可供應生產用水，及自來水供應民生使用。南亞科技目前僅一生產廠區，座落於台灣新北市，因台灣降雨量在地域、季節的分布極不平均，容易造成地區性、季節性的乾旱。南亞科技運用世界資源組織水資源評估工具 (WRI Aqueduct Tools)，顯示水源為石門水庫之桃園大圳，供水佔比 96.4%，水壓力評估結果為「低 (low)」，短期水壓力評估結果為中低風險 (10-20%)；長期 2050 年亦為中低風險 (10-20%)；以及臺灣氣候變遷推估資訊調適知識平台計畫 (TCCIP) 的氣候變遷水資源危害圖在 RCP 8.5 世紀中 (Y2036~Y2065) 情境下，台灣北部年平均降雨量增加 12%，但春季降雨量減少 5%，綜合評估南亞科技營運據點之取水來源屬於短期中低風險區域，與未來北部區域連續不降雨日數平均可能將增加 1.2~2 天。本公司生產製程需水量大，每日用水約 10 百萬公升，若因缺水或乾旱的發生頻率增加，恐將影響營運中斷風險機率升高。

因此，南亞科技持續依據國際水安全與水資源管理的要求，強化自身水資源管理系統與提升水回收再利用量能，從強化調適能力方面，本公司已訂有完善的緊急應變計畫，以避免短期缺水或乾旱所造成的立即衝擊，廠區已設置 43 百萬公升容量的儲水池、兩個 4.06 百萬公升的滯洪池以及七口水井，雨季時可有效回收雨水使用，且南亞科技已協同鄰近台塑企業各廠區，成立缺水緊急應變組織，組織內可互相緊急調配水源支援。集水區石門水庫亦完成改善工程，暴雨導致原水混濁以致停水之可能性下降，公司自有處理原水濁度的能力為 10,000NTU (nephelometric turbidity unit, 濁度)，可克服大部分狀況。在水回收再利用方面，2023 年透過酸鹼廢水、氫氟廢水與有機廢水回收設備之有效處理，總回收水量共 5,832 千立方公尺 (噸)。藉由調適能力與水回收再利用等機制，南亞科技可以不靠外界供給持續營運 40 天以上，歷年來並無因缺水造成生產損失之事件。

南亞科技持續完善標準流程與程序，藉由環境管理架構與公司營運風險管理架構檢視水資源相關風險，推動相關改善措施並制定緊急應變計畫，並於永續推動中心及風險管理推動中心每季會議中定期檢視。未來南亞科技也將持續提升水資源的運用與控管能力，新建廠房也將設置水資源再生中心、蓄水池與備用水源，以因應氣候變遷的不確定性。



多元水源開發分散水源，降低生產風險

配合 FAB 5A 新廠擴建，已與自來水公司新申請供應製程用自來水，每日可供水 11 百萬公升，及已規劃於廠區外再設置 8 口地下水井，每日可供水 7.2 百萬公升；納入企業內泰山廠區自來水水源，並整修相關設備與管路，每日可供水 2 百萬公升。另持續關注政府再生水發展規劃，因目前廠區位置政府並無適當再生水可利用規劃，將持續關注政府規劃，於適當時機導入。

南亞科技乾旱應變機制



• 水資源節用

南亞科技用水管理，除設計省水製程外，首重用水減量與回收再利用。為管理南亞科技用水效率，本公司水資源管理長期 (2025 年) 目標為累計單位產能用水量較 2017 年減少 39%，希望透過生產流程與設備改善，提升用水效率與回收水量，降低用水量。節水之推行涵蓋所有營運、研發、生產等據點，目前主要推動方向如下

A 藉由工作方針展開，落實節水成效。

B 由減量與回收等節流手法，達到減量的效果。

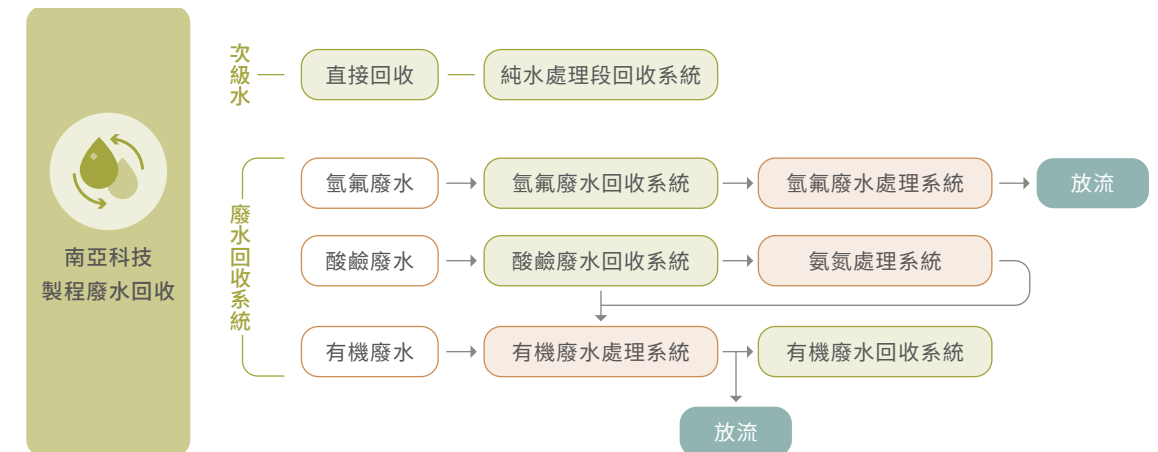
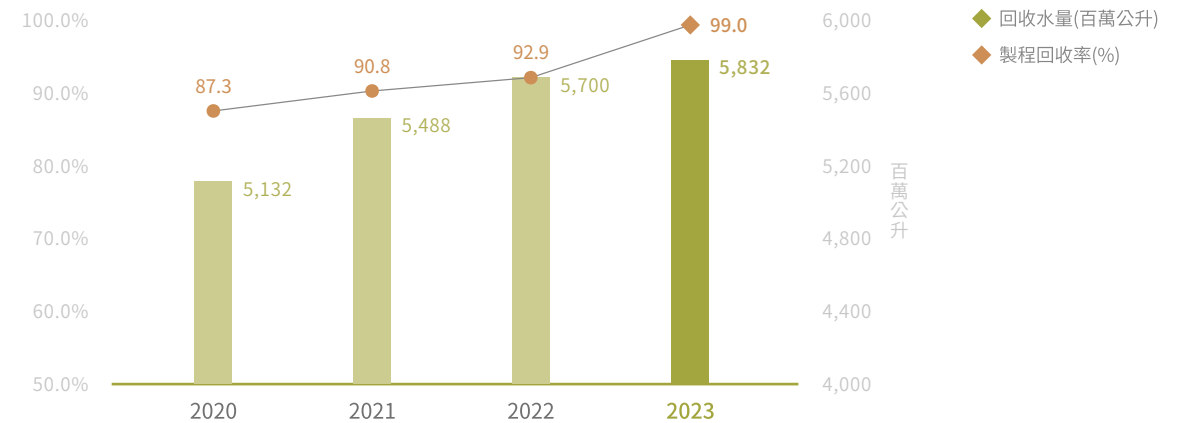
C 透過日常管理的手法來推動。

D 建立廢水分類處理並採多重回收再利用，將水資源做最大化運用。

南亞科技積極執行各項節水措施，近年更積極致力於水回收，廠區目前已設置酸鹼廢水、氫氟廢水及有機廢水回收系統，並搭配各項節水措施推動，回收率逐年提升，2023 年再完成 FAB 3AN 氫氟廢水回收系統設備改善及擴充、新建氫氟廢水 COD 及總氮處理系統 (內含水回收系統)，預估每年可再增加回收水量 522 百萬公升，經多年持續努力，2023 年製程水回收率^{註 1} 達 99%，2023 年廢水回收系統、製程回收系統、純水製程廢水回收再利用水量總計 5,832 百萬公升，占總取水量比例為 172.3%。

註 1：南亞科技之製程水回收率，為依據「新竹科學園區管理局」訂定公式計算，與同業一致。

製程水回收率與回收水量



2023 年完成節水計畫

節水效益
531,425
千公升/年

完成6項節水計畫

- ◆ 水回收系統建置與擴充2項
- ◆ 減少設備運轉數量1項
- ◆ 設備節水效率提升3項

方案說明

節水效益
(千公升/年)

年節水量佔比

◆ FAB 3AN氫氟廢水回收系統設備改善及擴充	156,950	29.53%
◆ 新建氫氟廢水COD及總氮處理系統(內含水回收系統)	365,000	68.68%
◆ 冷卻水塔砂濾塔減開節水	8,632	1.62%
◆ Burn Box灑水調整節水改善	205	0.04%
◆ EBARA NST Tool Idle Mode DI參數調整	101	0.02%
◆ AMAT LK NST Tool Idle Mode DI 參數調整	537	0.1%

2024 年完成節水計畫

預估節水效益
50,927
千公升/年

持續計畫執行7項節水方案

- ◆ 設備及運轉參數調整方案4項
- ◆ 民生清潔用水減量改善1項
- ◆ 增加回收水使用用途以再提升回收水量2項

方案說明

節水效益
(千公升/年)

◆ OWWR-II回收水導入純水系統使用,增加回收水使用	45,000
◆ 洗手水龍頭加裝省水閥	2,628
◆ 評估設備減開節水x2案	2,356
◆ 設備參數調整節水x2案	466
◆ 廠務設備清洗改回收水,增加回收水使用x1案	487

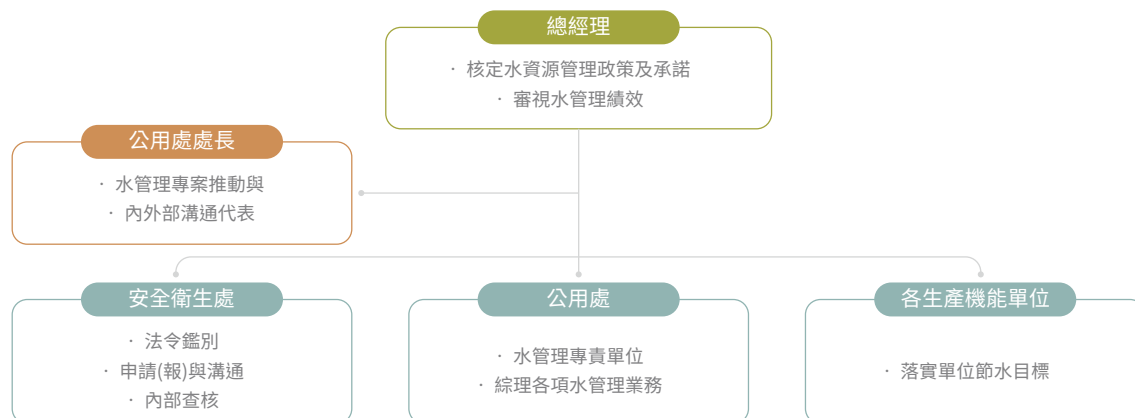
• 推展 AWS 認證，邁向水資源永續管理

為因應未來嚴峻氣候變遷挑戰，實踐水資源永續管理，南亞科技於 2023 年導入全球唯一可持續水管理標準（Alliance for Water Stewardship Standard，AWS），並於 2023 年通過評鑑獲得 AWS 最高等級：白金級證書。從每一滴水的源頭、過程用水、最終放流，持續以有效的務實管理、維護生態環境、珍惜每一滴用水及持續強化水資源使用效率，並依循國際 AWS 標準，積極落實 AWS 五大推動成果，持續與系統化來實踐水資源永續管理。

AWS 五大精神與要求



南亞科技可持續水管理組織與權責



南亞科技 AWS 五大推動成果

類別	措施與成果
 良好的水管理制度	制定公司水資源管理政策、作業標準流程與程序，以系統化管理提升水管理效率；透過公司風險管理架構檢視水資源相關風險，推動相關改善措施及制定應變計畫，有效管控風險；透明、公開、利害相關方溝通水管理相關資訊、參與環保公益，提升公司社會形象。
 可持續的水平衡	積極執行各項節水措施，藉由工作方針展開落實節水成效、由減量與回收等節流手法達到減量的效果、透過日常管理的手法來推動節水、建立廢水分類處理並採多重回收再利用四大推動方針，將水資源做最大化運用，近年更著重於回收系統建置，廠區設置多種回收系統，並搭配各項節水措施推動，2023年製程水回收率達99%，各類廢水回收總量達5,832百萬公升，佔總用水量比例達172.3%。
 優良水質	所有廢水均經過分門別類收集排放至適當的污水設施處理，廢水在分流分管部分共區分了28種管路，為確保排放水質符合標準，已與環保局進行同步連線監控放流水質，並每季委外定期採樣與分析檢測，強化廢水水質管控。
 重要水區域的健康	自2008年起與專業的生態公司合作，進行廠週水陸域動植物生態等各項自然界中之生物資源調查，定期進行生態監測，並針對異常狀況擬定改善措施，以降低對於生態多樣性的影響；透過倡議活動，如五股溼地移除小花蔓澤蘭、淨灘、淨海維護生態環境及強化環保教育。
 安全飲用水與環境衛生	制定廠內飲用水相關作業規範，並定期檢測與維護，提供優質環境清潔與衛生，使員工、廠商及來訪賓客皆能享用健康安全的飲用水、舒適充足的衛生環境，並針對近年COVID-19疫情啟動防疫應變工作小組，針對各項工作進行分工及演練，戮力降低公司營運的所有染疫風險。

• 合作與交流

南亞科技除持續進行內部水資源管理、評估，積極推動節約用水與水回收再利用外，亦透過各種方式與相關利害關係人進行溝通、交流與合作，透過各種機會與政府單位進行溝通以瞭解國家水資源政策、建設，並可進一步進行相關合作，以善盡企業責任；對供應商進行經驗分享與輔導，以帶動供應鏈共同推動節水，以達社會共好；對在地居民與社會大眾溝通與公開南亞科水管理相關資訊，消除社會大眾對南亞科水管理疑慮；對公司員工進行水管理相關教育訓練，以利員工瞭解公司水管理相關政策，並有利節水推動，2023 年透過公司訓練管理系統對全公司員工進行教育訓練，完成訓練人數 3,511 人。



政府

- ◆ 參與半導體產業協會，定期與水利署進行「水資源多元化管理合作平台」會議，針對水資源相關政策交流、溝通與合作。
- ◆ 與農田水利署與北區水資源局相關會議與協調、溝通，於水資源短缺時，配合政府應變計畫做水資源最有效運用，以降低供水流域缺水衝擊，穩定供水平衡。
- ◆ 參與桃園市政府養工處路平專案暨管線協調會議，藉由跨單位之會議瞭解施工界面是否將影響供水狀況。
- ◆ 2023年5月配合農田水利署共同進行「流量監測導入建置計畫」，於桃園大圳取水點設置具RS-485傳輸介面之電子流量計完成，可將即時流量及累積流量等用水資訊與農田水利署雲端網路連線，供農田水利署即時精準掌握用水量，提供水庫管理當局準確調配供水量，避免水資源浪費。



供應商

- ◆ 要求供應商簽署企業社會責任承諾書，於供應商風險評估SAQ問卷中規劃水資源管理題組及TCFD物理風險鑑別方式，透過國家災害防救科技中心(以下簡稱NCDR)的氣候變遷風險災害調適平台(以下簡稱DR.A)所公布之IPCC AR5 RCP8.5情境圖資，進行交叉比對，共盤點31家關注供應商之水資源風險，確保其具備水資源管理措施與缺水時緊急應變計畫，針對高風險與關鍵供應商進行實地稽核，針對缺失輔導改善，故本公司評估氣候變遷的實體風險對台灣供應商影響有限，不致造成生產中斷。
- ◆ 透過與供應商相關會議分享、交流及輔導供應商相關水管理及節水措施，鼓勵供應商節水，精進其水管理措施，2023年共辦理2場次，共39家供應商參與此活動，期望藉由南亞科技相關經驗，共同提升整體供應鏈的水管理相關作為。
- ◆ 每年排定目標，搭配ESG團隊，至供應商進行各項實地稽核與輔導訪查；2023年實地稽核與輔導訪查共25家供應商，計有9家供應商完成節水計畫，每年節水效益1,744百萬公升。2024年預計稽核輔導30供應商，預估每年節水效益1,000百萬公升。



2023年供應商會議水資源管理經驗分享與輔導



在地居民

- ◆ 南亞科技自成立之初，就與在地社區合組「環境品質監督委員會」，每季由南亞科技委託第三方單位進行廠區週遭生態、水文、空氣品質監測調查，並將調查結果向環境品質監督委員會報告。
- ◆ 透過環境品質監督委員會瞭解社區居民關心之議題並將相關議題納入本公司ISO 14001管理系統定期評估。
- ◆ 為確保放流水水質正常，並消除放流流域居民對南亞科技放流水水質疑慮，本公司已設置放流水水質即時監控系統與環保局連線，即時共同監測水質，確保放流水水質正常。



社會

- ◆ 透過參與社會各項活動分享南亞科技水管理經驗，例如，2021年與工業局共同辦理綠色工廠參訪，與來廠參訪官員及廠家分享、交流南亞科技水管理及節水成效。
- ◆ 透過參與企業內組織之「節能節水服務團」，指派節水節能專家與企業內各公司專家共同至企業內各廠區(含本公司)，現場輔導與查核各廠區節水、節能改善，區域涵蓋台塑集團台灣北、中、南各廠區，期能透過專家查核與輔導，有效提升各廠區節水、節能成效。
- ◆ 自2019年起經營YouTube平台，利用Vlog、動畫、影片剪輯等影音素材呈現企業形象、企業永續、製程與產品、幸福企業、社會參與等主題，讓溝通更具豐富性與即時性，其中「[環境永續-水知源](#)」動畫影片傳遞南亞科技對水資源及循環再利用的重視，這部影片也從全球近萬件作品中脫穎而出，榮獲2021「德國iF設計獎」。
- ◆ 自2023年起也透過[官方企業ESG永續網站](#)發布[AWS可持續水管理推動報告](#)

原物料減量與再利用

• 原物料減量

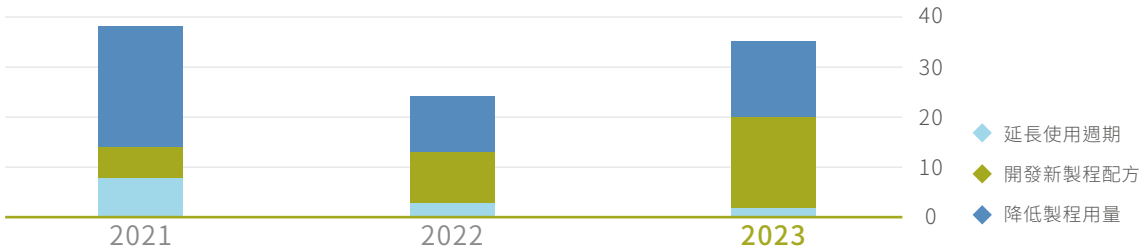
南亞科技針對生產原物料使用量的合理性與適切性定期檢討，並從生產製程的簡化上著手，減少原物料的使用。公司專責組織每年對於原物料的減量定出執行目標，並定期檢討全公司原物料減量的績效。2023 年累計完成 35 項次原物料使用量改善提案，其中包含開發新製程配方、降低製程時間、延長使用週期與降低製程用量的改善。2023 年改善案中，機台端回收三乙醇胺循環再使用，單片晶圓用量由 2.4 升減為 0.13 升，每年減少 296 噸為最大效益。

2023 年原物料使用量改善提案績效

類別	案件數	提案項目	效益(新台幣元/年)
延長使用週期	2	延長氫氟酸槽換酸週期，延長氣體鋼瓶切換時間等 2 個項次	1,283,112
開發新製程配方	18	藉由製程條件優化、開發高產速製程配方等手法，達成光阻、化學品及研磨液等用量減量 18 個項次	52,579,385
降低製程用量	15	藉生產效能改善、設備參數設定優化等手法，達成光阻、特氣、化學品等用量減量 15 個項次	48,548,192

方案措施	減量 (公噸 / 年)
廢硫酸、雙氧水、氫氟酸：製程條件優化	360
三乙醇胺回收循環再使用	296
廢研磨液：製程條件優化	33
廢光阻減量：製程條件優化	2
總計減量	691

原料使用量改善績效



原物料使用與產出



• 循環再利用 - 廠內資源化

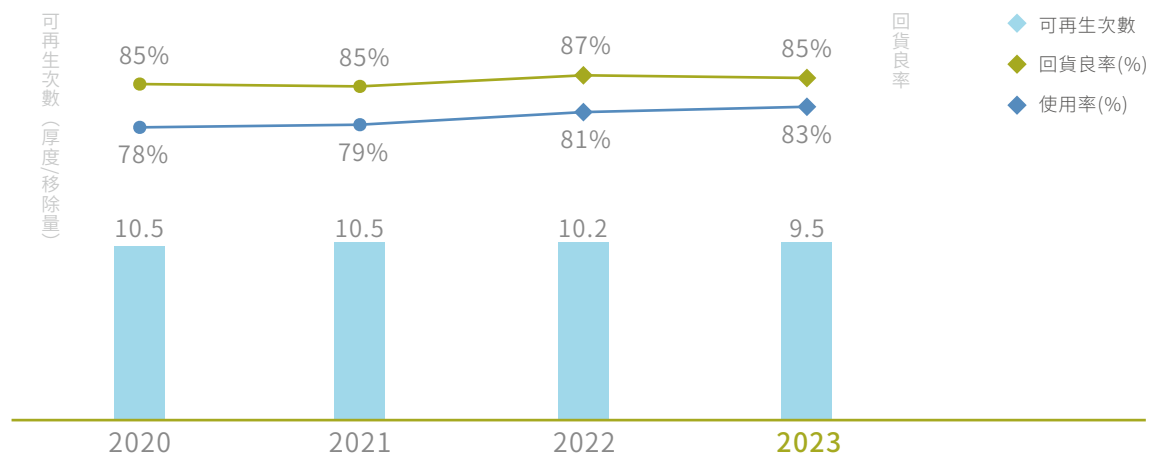
使用再生原料作為生產原料之比率

使用再生原料作為生產原料之比率在生產過程中，需使用控片以監控製程條件，使用過的控片則透過再製後重複使用，估計每一控片約可重複使用 8~11 次（依使用製程別不同而有差異）。如此，不但節省購買全新控片的成本，同時亦減少許多廢棄物產生。

2017 年起，將各家供應商回貨良率作為來年配貨比例的重要指標，除廠商報價考量外，高回貨良率晶圓，可提升晶圓回貨數量，進而提升廠內回收晶圓 (reclaim wafer) 的投片比例。

與供應商定期檢討不良品項目，由供應商端進行製程改善及規格修訂，2020 年 廠商調整製程方式改善 step ring 研磨後造成晶圓刻號讀取不良的報廢情形，將回貨良率平均值由 80% 提升至 85%，回收使用率也因回貨良率穩定，由 2019 年 77% 提升至 2021 年 79%，2023 年提升至 83%。

2020~2023 晶圓回貨良率及使用率趨勢



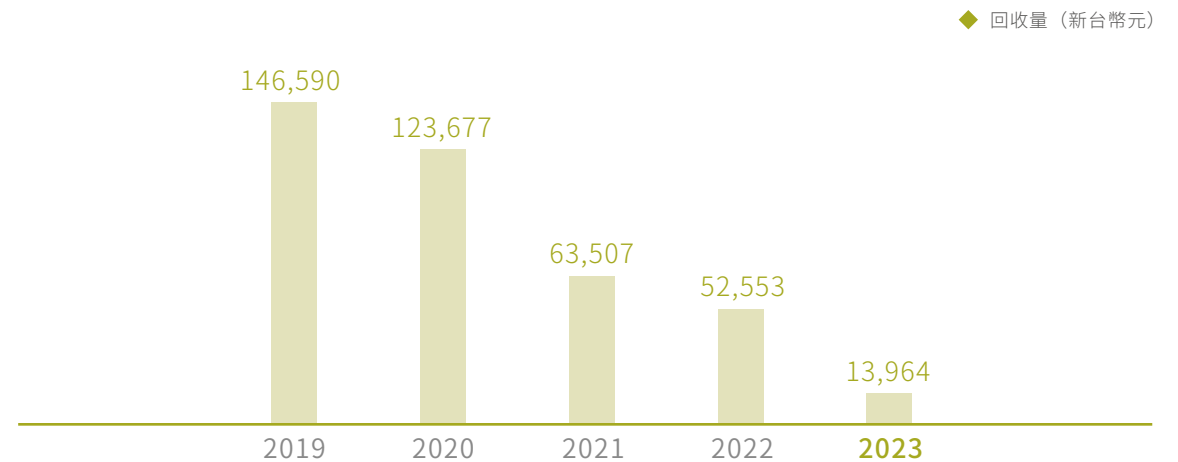
產品測試出貨包材回收

產品出貨到外包測試或封裝廠之包裝材料包括紙箱、出貨外箱、緩衝材及晶圓盒等，均努力盡量回收至公司內部重複使用；而原料晶圓的晶圓盒亦回收並重複用於產品出貨，其重複使用率接近 100%，前述做法將產品包裝材料的用量及廢棄物的產生均減至最少。此做法每年約可減少 1.5 萬個十二吋全新晶圓盒使用，相當於減用 69 噸之塑膠。

產品包材減量

成品自有倉庫為響應回收減量作為，從可回收再利用之包裝材料著手進行，將成品回貨中，可再利用之包裝材料，轉為客訴品換貨、存放與託工使用，來減少領用、請購次數，進而達到回收利用、包裝材料減量之作為，亦能減少包裝材料之使用成本。雖節省金額不大，但對整體環境的維護、資源回收利用也有相當作為。

產品包材減量節省金額



• 循環再利用 - 廠內資源化

南亞科技所產生的廢棄物，100%委外處理，並透過委外廠商處理再製為工業級原料、建材材料或其他原料產品，也包含焚化作為燃料的再利用資源化方式。

2023年廢棄物資源化比例達 **98.8%**
其中有害廢棄物資源化比例為99.8%。

南亞科技廢棄物廠外資源化列表

- 1.廠內低濃度異丙醇廢液先收集後，經由濃縮系統處理後，濃縮為高濃度異丙醇廢水，再由廠商回收再利用製成工業級異丙醇
- 2.廠內廢光阻液先由收集後，經由廠商回收再利用製成工業級PGMEA(丙二醇單甲醚醋酸酯)及EBR(洗邊劑)
- 3.廠內廢硫酸先由收集後，經由廠商回收再利用製成工業級硫酸
- 4.廢磷酸經收集，由回收廠商提高純度產製成工業級磷酸
- 5.廢硫酸銨經收集，由回收廠商產製成工業硫酸銨等原料

南亞科技廢棄物委外回收再利用彙整

年份	> 2020	> 2021	> 2022	> 2023
廢棄物總量委外處理量 (公噸)	23,413	24,586	23,981	22,403
廢棄物資源化數量 (公噸)	22,234	23,321	22,089	22,123
廢棄物資源化比例 (%)	95	94.9	92.1	98.8
一般廢棄物委外處理量 (公噸)	6,090	7,113	6,383	5,881
一般廢棄物資源化數量 (公噸)	5,347	6,452	4,951	5,626
一般廢棄物資源化比例 (%)	87.8	90.7	77.5 註	95.7
有害廢棄物委外處理量 (公噸)	17,323	17,473	17,598	16,522
有害廢棄物資源化數量 (公噸)	16,886	16,870	17,137	16,497
有害廢棄物資源化比例 (%)	97.5	96.5	97.4	99.8

註 1：儲水量變化 = 該年度 /12/31 儲水量 - 該年度 /1/1 儲水量

- 6.廢氟化銨/氫氟酸經收集，由回收廠商產製為氟鋁酸鈉
- 7.氫氟酸廢水排經收集，由化學處理系統後，產生氟化鈣無機性污泥，可經廠商回收製成工業用助熔原料或水泥原料等
- 8.廠內含銅廢液先收集後，經處理設備電解後，產生銅箔，再由廠商回收再利用製成銅線等成品
- 9.有機廢水經收集，由生物處理系統後，產生有機性污泥，可經由熱處理後，製成預拌混凝土原料及建材用原料
- 10.廢SOD經收集，由回收廠商產製成香蕉水等成品
- 11.原水經過濾處理後產生之河砂無機性污泥，交由磚窯廠混土燒製，製成磚塊供建築材料使用

5.3 環境污染防治

基於環境保護及環評承諾，針對開發範圍內之空氣品質、噪音振動、地表水及地下水水質、交通流量、動植物生態等環境影響因子進行定期監測，自 2014 年起並未有任何違反環保法規的紀錄。另與主管機關進行確認，南亞科技開發範圍非屬環境敏感區位及特定目的區位。於環境、安全與衛生政策中，全力推動各項減廢暨資源再利用，以符合法規要求及回應所簽定的與環境保護相關要求事項之承諾。每年評估可減量、回收再利用廢棄物及回收廢水種類與數量，擬定年度計劃目標，將計劃排入年度預算及工作計劃。

空氣污染防治

自設廠以來，南亞科技一直相當重視污染防治，除了透過環境管理方案規劃，有效減少原物料使用量，降低廢氣排放濃度之外，並使用符合法規標準之空氣污染防治設備，包括 local scrubber、酸 / 鹼廢氣洗滌塔、VOC 沸石轉輪濃縮設備及後燃燒器（VOC 為揮發有機物質）；local scrubber 為局部廢氣處理器）；經檢測證明，歷年來皆符合（低於）政府環保法令所訂定之污染物排放標準，另本公司亦未排放含臭氧層破壞物質（ODS）。為了維持處理設備的最佳處理能力，每項設備皆有定期的保養與巡檢，並且對操作人員授予完整的教育訓練，維持系統的正常操作並確保排放之氣體不危害生活環境。

南亞科技主要空氣污染物分為酸、鹼廢氣與有機廢氣，原料未使用三氯乙烯，故無相關有害污染物 (HAPs) 排放。依據廢氣的特性導入適宜的處理流程及設備中；製程端產出後進入局部廢氣處理設備，去除特定物質後，酸或鹼性廢氣分別集中至酸 / 鹼洗滌塔處理，經處理後再排放大氣；有機廢氣則經過沸石轉輪吸附後，濃縮再進入後燃燒設備直接破壞，燃燒處理效率高達 99%，遠優於法規標準，另整體揮發性有機氣體排放削減率將維持在 90% 以上，達到法規要求，2023 年單位產能所排放之有機空氣污染物（排放強度）為 14.2 g VOCs/ kpcs 4Gb eq。

廢氣處理流程圖



排放趨勢

年份	> 2020	> 2021	> 2022	> 2023
揮發性有機物排放趨勢				
VOC 產生量 (公噸)	15.58	15.68	17.31	14.24
單位晶圓面積排放量 (公斤 / 晶圓面積 m2)	0.26	0.27	0.29	0.30
單位產能 VOC 排放量 (公克 / 千顆晶粒)	14.2	14.0	15.9	14.2
單位營收 VOC 排放量 (公克 / 新臺幣百萬元)	260	183	304	476
其他空氣汙染物排放趨勢				
NOx (公噸)	10.05	10.34	10.50	11.21
SOx (公噸)	1.92	1.66	1.66	1.66

空氣汙染減量

針對揮發性有機物廢氣排放減量，除每年持續調整空污防制設備操作參數優化處理系統外，2022 年投資 2,300 萬元，更新 3A 廠 2 座揮發性有機物廢氣處理系統，將沸石濃縮轉輪材質由陶瓷改為玻纖提升處理能力，2023 年完工後經第三方驗證單位檢測其設備處理效率達 98% 以上，揮發性有機物廢氣排放量較 2022 年減少 70%。

空氣汙染物	> 2022	> 2023
3A 廠 P131 排放管道揮發性有機物 (公噸)	8.06	2.36

2022 年為降低全廠粒狀污染物排放，將 3A 廠製程設備端產生之粒狀污染物合併收集至廠務端空污防制設備處理，並增設除塵塔，藉由霧化水洗及碰撞攔截方式降低粒狀污染物排放，2023 年完工後經第三方驗證其削減率可達 77%。

空氣汙染物	> 改善前	> 改善後
3A 廠 P106 排放管道總懸浮微粒 (mg/m3)	79	18

揮發性有機物監測強化

為有效監測揮發性有機物排放狀況，南亞科技除了在揮發性有機物排放管道進行監測外，也同步於酸性 / 鹼性廢氣排放管道設置監測設備，確保空污防治設備能維持最佳的運轉狀況。

水污染防治

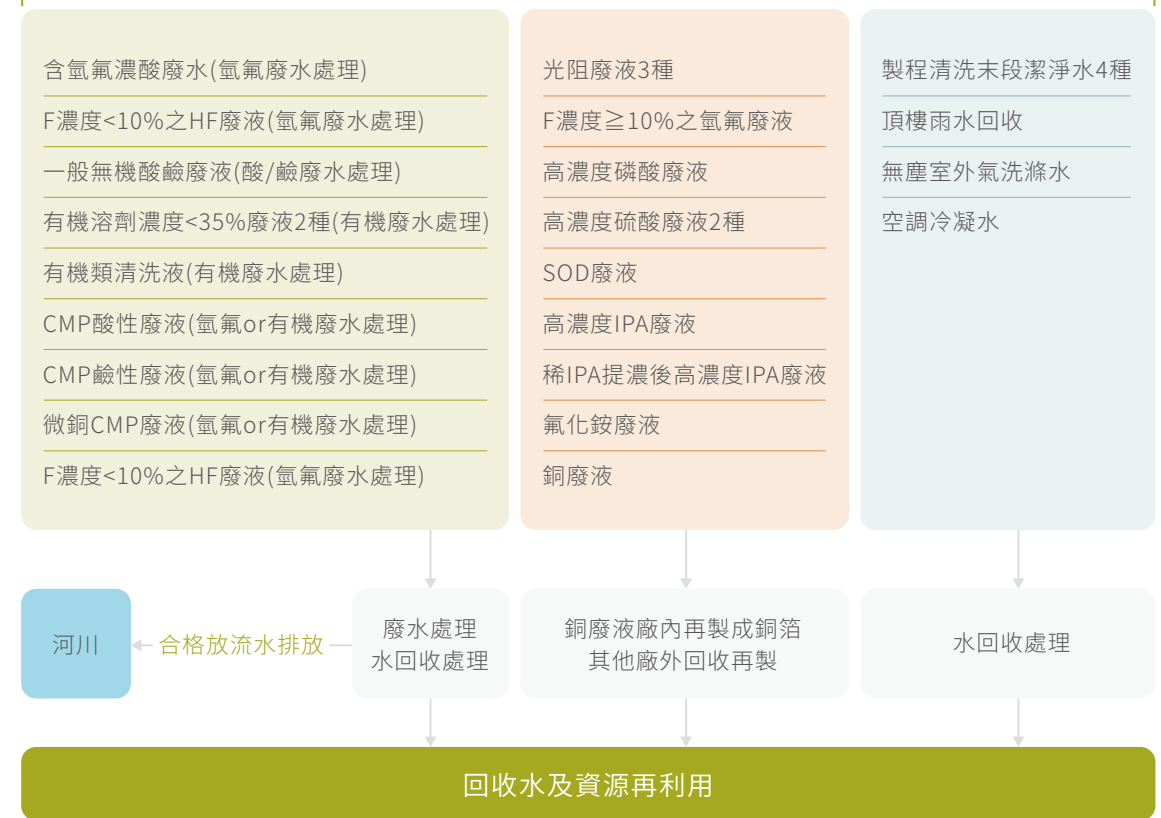
南亞科技所有廢水均經過分門別類收集排放至適當的污水設施處理，每季委託第三方單位進行廠區週遭生態、水文、空氣品質監測調查，並將調查結果向環境品質監督委員會報告。南亞科技透過環境品質監督委員會瞭解社區居民關心之議題並將相關議題納入本公司 ISO 14001 管理系統定期評估，為確保放流水水質正常，並消除放流流域居民對南亞科技放流水水質疑慮，本公司已設置放流水水質即時監控系統與環保局連線，即時共同監測水質，確保放流水水質正常。

在水質符合排放標準後，所有經處理後之放流水 100% 採陸放至大窠溪，符合丁類河川水體標準，適用於灌溉用水、二級工業用水及環境保育，最終匯流至淡水河後排放入海。為避免因放流水品質異常，對環境產生排放污染及生態衝擊等嚴重影響，我們對水污染防治一直不遺餘力，並逐步升級與投資廢水處理相關設施。廠內廢水在分流分管部分共區分了 28 種管路，主要分類為有機廢水、一般酸鹼廢水、氫氟廢水、高濃度廢液及可直接回收處理再利用之次級水等。在廢水處理上，依各類廢水性質分類處理，除符合法規標準外，更將可再利用之廢水，經回收系統處理後再使用，以減少排放水量。此外，廠區為既有廠房空地改建，無大規模挖除預定地外圍植被，廢水也經妥善處理後排放至大窠溪，排放水體及相關棲息地無被指定為國家或國際級保護區；經調查並未涉及保育動物之棲地或產生棲地破壞之虞。

2023 年廢水總排放量 2,446 百萬公升，較 2022 年減少 9.2%，全年單位產能廢水排放量減少 1.3%。因環境部針對放流水排放之氨氮濃度進行階段性加嚴管制，於 2013 年新增氨氮濃度需低於 70mg/L 之規定，第二階段於 2015 年加嚴至 30mg/L，鑑於法規及環保意識提升，南亞科完成多項改善措施因應，針對廢水源頭進行分流管制，將使用氟化鉍之機台排水分流收集，避免高濃度氨氮直接進入廢水系統，並將既有終沉池改建成好氧硝化槽，增設生物薄膜槽 (MBR) 做為最終處理單元，不僅使氨氮濃度遠低於法規標準，更降低放流水濁度，提升放流水水質，放流水 COD 值同樣為主管機關關注重點，故南亞科於 2018 年增設 IPA 濃縮系統，原先機台排放低濃度 IPA 會直接進入廢水系統，導致 COD 負荷過高，增設 IPA 濃縮系統後，將低濃度 IPA 廢水收集並利用高溫負壓方式濃縮成高濃度 IPA 並由廠商清運，以利減少原水 COD 濃度，有效控制放流水水質。

配合未來產能擴建規劃污染物量增加及思考再降低污染物排放濃度，2018 年規劃新建氫氟廢水 COD 及總氮處理系統，投資金額新臺幣 4.3 億元，於 2023 年完成啟用運轉，氨氮排放量可穩定維持至 10 mg/L 以下，COD 排放量可再降至 30 mg/L 以下，大幅降低環境負荷，經由多項改善，2023 年氨氮檢測結果最低為 0.19mg/L、最高為 0.53mg/L、平均為 0.4mg/L；COD 檢測結果最低為 13.2mg/L、最高為 24.6mg/L、平均為 18.4mg/L，皆遠優於法規標準。

28類廢水分類處理

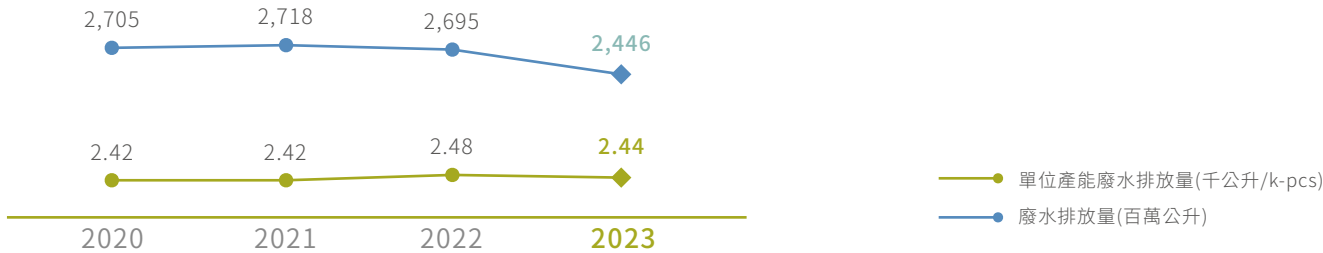


南亞科技廢水排放水體類別及排水量

總排水量（百萬公升）		2020	2021	2022	2023
依終點地劃分 ^{註1}	地表水	2,705	2,718	2,695	2,446
	地下水、海水、第三方的水、供其他組織使用之第三方的水 ^{註2}	0	0	0	0
總排水量	淡水（總溶解固體 ≤ 1,000 mg/L）	2,705	2,718	2,695	2,446
	其他的水（總溶解固體 > 1,000 mg/L）	0	0	0	0
依廢水處理等級劃分	未處理	0	0	0	0
	廠內自行處理符合環境部放流水標準	2,705	2,718	2,695	2,446

註1：南亞科技廢水排放之終點為大窠溪（地表水），此溪流並無落在具水資源壓力地區
註2：市政供水商和市政污水處理廠、公私營公用事業公司以及其他參與提供、運輸、處理、處置或使用水和污水的組織

2020 至 2023 廢水排放趨勢圖



2023 年排放廢水排放水質檢測結果

檢測結果		單位	法規標準	檢測結果			是否符合標準
				最小值	平均值	最大值	
FAB 3A 廠	pH	-	6-9	7.4	7.6	8	符合
	化學需氧量 (COD)	mg/L	<100	13.2	18.4	24.6	符合
	懸浮固體 (SS)	mg/L	<30	1.25	2.5	4.2	符合
	氟離子	mg/L	<15	10.8	11.4	12.1	符合
	氨氮	mg/L	<30	0.19	0.4	0.53	符合

廢棄物管理

• 廢棄物產出結構

南亞科技 2023 年廢棄物總量為 22,403 公噸，廢棄物回收再利用總量為 22,123 公噸，佔廢棄物產出總量 98.8%，並且 100% 為廠外委外回收再利用（無廠內自行再生利用）；而 2023 年南亞科技廢棄物直接處置總量為 5,618 公噸，其中處理後回收使用的數量為 5,342 公噸，佔總廢棄物量 23.85%；直接焚化處理數量為 185 公噸，佔總廢棄物量 0.8%；固化後掩埋及直接掩埋總數量為 91 公噸，佔總廢棄物量 0.4%；其他處置（包含物理處理再回收、提純再利用等）數量為 4 公噸，佔總廢棄物量 0.2%。

南亞科技 2023 年度單位晶圓面積廢棄物產出量為 22.39 kg/kpcs 4Gb eq，較 2022 年增加 1.66%；而有害廢棄物委外處理量為 16,522 公噸，單位晶圓面積有害廢棄物產出量為 16.51 kg/kpcs 4Gb eq，較 2022 年增加 2.16%。本公司主要產出之有害事業廢棄物（酸性廢液，包含硫酸、磷酸及氫氟酸），100% 皆透過廠商處理後回收作為其他工業原料；本公司將持續以循環經濟方式進行廢棄物減量與增加回收量等措施，降低廢棄物之掩埋量，以求達廢棄物有效再利用之永續發展目標。

南亞科技之一般事業廢棄物及有害事業廢棄物皆由產出部門統一管理其貯存、清除、檢測、推動減量等作業活動，並對相關作業人員每年進行教育訓練確保人員對法規之熟悉及適法性的確認，並不定期稽核廢棄物承攬商是否依廢棄物清理相關法規進行廢棄物清除處理，以確認其合法性並確保所有廢棄物皆已妥善處理或再利用，避免對環境再次造成衝擊。南亞科技 2014 年至 2023 年內無任何跨國運送有害廢棄物之行為，且所有產出之有害事業廢棄物皆委託國內合格清理廠商，2023 年共委託 48 間國內合格之清理廠商。

2023 年南亞科技公司廢棄物產出情形

	產出量	回收再利用	直接處置量
有害廢棄物 (公噸)			
廢酸液	14,285	13,477	808
廢溶劑	2,211 ^{註 2}	1	2,211
容器	11	0	11
電子廢棄物	4	0	4
其他	11	0	11
小計	16,522	13,478	3,045
一般廢棄物 (公噸)			
污泥	5,115	3,187	1,928
包裝材	176	5	171
員工生活垃圾	241	0	241
廢混合五金	9	1	8
廢混合塑膠	138	0	138
其他	203	116	87
小計	5,881	3,308	2,573
總量			
	22,403	16,786 ^{註 2}	5,618

註 1：配合 GRI 指標內容更新，進行廢棄物統計細分並重新分組，造成回收比例與往年有所差異，但歷年之廢棄物總產出噸數維持不變。

註 2：「總產出量與各細項產出量加總有些微差異，係因四捨五入造成」。

2023 年南亞科技公司廢棄物處理情形

	廠內	廠外	總量
有害廢棄物 (公噸)			
焚化並作為能源使用	0	3,019	3,019
單純焚化	0	11	11
固化後掩埋	0	10	10
其他處置作業 ^{註 1}	0	5	5
小計	0	3,045 ^{註 2}	3,045 ^{註 2}
一般廢棄物 (公噸)			
焚化並作為能源使用	0	2,318	2,318
單純焚化	0	175	175
固化後掩埋	0	80	80
其他處置作業 ^{註 3}	0	0	0
小計	0	2,573	2,573
總量			
	0	5618	5618

註 1：有害廢棄物的其他處置作業包含物理處理及化學處理等。

註 2：「總產出量與各細項產出量加總有些微差異，係因四捨五入造成」。

註 3：一般廢棄物的其他處置作業為物理處理 (重新破碎分揀) 等。

2023 年南亞科技公司廢棄物回收再利用情形

	廠內	廠外	總量
有害廢棄物 (公噸)			
於原用途再使用	0	0	0
再生利用	0	13,477	13,477
其他回收	0	1	1
小計	0	13,478 ^{註 2}	13,478 ^{註 2}
一般廢棄物 (公噸)			
於原用途再使用	0	5	5
再生利用	0	0	0
其他回收	0	3,303	3,303
小計	0	3,308	3,308
總量			
	0	16,786 ^{註 1}	16,786 ^{註 1}

註 1：「總產出量與各細項產出量加總有些微差異，係因四捨五入造成」。



每年藉由 ISO 14001 環境管理系統的環境衝擊顯著性評估，將高風險項目列為管理方案立案方向，經過綜合評估後將可執行項目列為當年度方案執行；為落實源頭減量，從生產製程的簡化上著手，減少原物料的使用以達廢棄物減量。2023 年完成 8 項次原料使用量改善提案，其中包含降低製程時間、延長使用週期與降低製程用量的改善；其中減量效益最為顯著的是濕式蝕刻區藉由降低製程酸洗時間，有效降低硫酸及雙氧水使用量，每月減少使用硫酸 7,650 公升及雙氧水 3,825 公升。

廢棄物衝擊評估結果

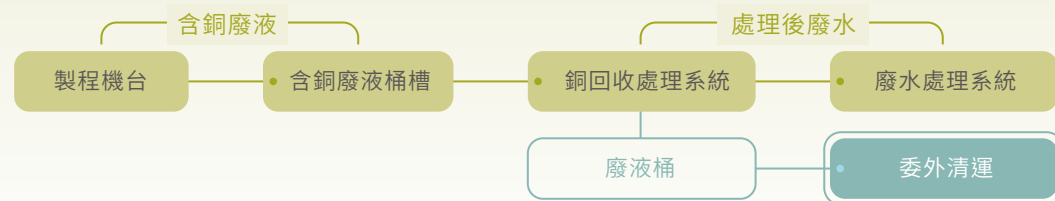
	上游	NANYA	下游
衝擊來源	1.大量使用53加侖桶裝化學品 2.大量使用小型氣體鋼瓶，殘餘氣體較多	1.原料及相關物料來源含有有害物質 2.使用大量酸鹼化學品 3.生產控片 (monitor wafer) 之大量使用	1.產品需使用許多包材 2.產品含有害物質
可能造成之衝擊	資源浪費：殘餘氣體量 碳排增加：因需增加運送次數，造成廠內外運送碳排增加	違反國際法規及客戶規範將面臨退貨及違約賠償；並有可能讓有害物質隨廢棄流向造成土壤或廢水污染 大量廢棄物產生，處理去處及量能有限，處理或回收後衍生廢棄物需進行掩埋	固體廢棄物污染：包裝廢棄物如EPE緩衝材料與紙箱，如未適當處理，可能會導致固體廢棄物污染 資源浪費：大量的包裝廢棄物可能造成資源的浪費，因有些包裝材料是可以被回收和再利用。如被視為廢棄物被丟棄就是浪費資源
減緩措施	以槽車裝運化學品替代53加侖桶或者回收空桶再利用 以大型鋼瓶替代小型氣體鋼瓶，減少殘餘氣體及鋼瓶使用量	透過建立材料無有害物質管理系統，確認所生產的晶圓及後段IC封裝與DIMM模組產品，均符合國際法規及客戶對有害物質管理相關規範 a.並完成24項原料使用量改善提案 b.廠內自行循環再生，如硫酸銅廢液，直接轉換成銅箔回收 c.廢酸委外回收再利用，如硫酸及磷酸等 d.控片回收再利用8~11次	推動客戶包材回收給NTC使用 廢電子設備需符合WEEE/RoHS/EuP等歐盟環保指令

01 廢棄物減量技術

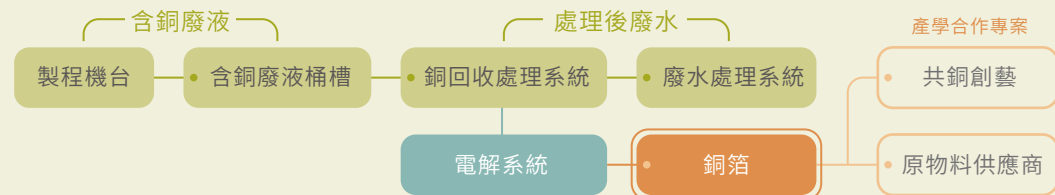
銅廢液電解再生系統

南亞科技投入819萬元建置銅廢液電解再生系統，利用樹脂吸附後再生，產出高濃度硫酸銅廢液，將其電解後產出銅箔進行回收，透過「**共銅創藝專案**」，連結明志科技大學與新北市在地藝術家莊清泰先生，將廢銅箔再製成藝術作品，提升與利害關係人溝通效益，**此專案獲2023年金鵬微電影銅獎**。另一方面，將廢銅箔製成工業級原物料再利用，達成資源循環之效益。2023年共產出500公斤銅箔。

◆ 原始 含銅廢液處理流程圖



◆ 增加再生技術後 含銅廢液處理流程圖



南亞科技循環經濟
含銅廢液處理再生影片

02 資源循環

異丙醇回收系統

南亞科技於2017年投入2000萬元導入異丙醇回收系統，將製程排放之異丙醇濃度提升，有效降低清運量(減少130趟/月 清運車次、節省21,000仟元/月 清運費)，而無法濃縮之異丙醇廢水則作為氨氮廢水處理所需碳源，取代外購甲醇。

南亞科技積極實踐廢棄物產出最小化，資源循環使用最大化，落實企業永續發展的精神，**此專案獲得2023年環境部資源循環績優企業資源循環組銀質獎**。

◆ 原始 異丙醇廢液處理流程圖



◆ 優化後 異丙醇廢液精煉處理流程圖



環境成本與效益

南亞科技於 2008 年導入環境會計制度，於 2009 年導入環境效益會計制度，於 2010 年正式上線。透過環境會計制度的導入，可掌握環境支出資訊、評估環境支出效益，並且將環保作為，具體且正確的揭露予利害關係人。環境會計依環境部所定規則，將環保支出分類統計，並作為內部管理使用，更能讓外界了解企業對於環保所做努力。經彙總統計，2023 年所投入之環境資本支出為新臺幣 124,328 千元，環境費用支出約為新臺幣 741,346 千元，共計新臺幣 865,674 千元。2023 年總營收新臺幣 298.92 億元，環境支出占比為 2.90%。

環境會計支出金額

年度	2020	2021	2022	2023
環境資本支出	154,289	151,394	498,249	124,328
環境費用支出	667,850	722,020	722,904	741,346
合計	822,139	873,414	1,221,153	865,674
環境支出 / 營業額比 (%)	1.35	1.43	2.14	2.90

歷年推動 ISO 14001 管理方案成果 (新臺幣仟元)

年度	2020	2021	2022	2023
節能（電）方案	52,397	18,166	11,680	16,278
減廢方案	234	3,759	0	0
降低製程原物料使用量方案	6,865	4,973	8,233	4145
事業廢棄物回收再利用之實質效益	9,564	5,118	13,195	13014
低耗電及製程進階節省之電費	888,574	969,353	1,081,896	1,568,178
總效益	957,634	1,001,369	1,117,026	1,601,615
違反環保法規之記錄	0	0	0	0
違反環保法規之裁罰金額	0	0	0	0
違反環保法規之尚未繳納金額	0	0	0	0

2023 年環境會計支出金額 (新臺幣仟元)

成本大類	說明	環境費用支出	環境資本支出
企業營運成本	污染防治費：空氣污染，水污染及其他污染防治成本等	590,016	124,328
	全球性環境保護費用 1. 氣候變遷預防之費用 2. 其他與全球性環境保護相關之費用支出	27,715	0
	資能源節約循環使用費 1. 提高資源利用效率 2. 廢棄物之減少回收與再處理成本等 3. 節約能源費	108,812	0
供應商及客戶之上下游關連成本	1. 綠色採購 2. 環境保護提供之產品所衍生費用	126	0
管理活動成本	1. 人員環境教育訓練成本 2. 取得外部驗證所衍生費用 3. 測量環境影響衝擊所衍生費用 4. 其他	14,129	0
研究發展成本	因環境保護所研究、開發產品之衍生費用	0	0
社會活動成本	用於自然保護、造林、美化環境等環境改善所衍生費用	301	0
環境稅捐及規費	1. 空氣污染所衍生之費用 2. 各項污染防治審查費及證書費	247	0
合計		741,346	124,328
總計		865,674	

近四年內部管理系統稽核紀錄

