

台灣化學纖維股份有限公司

簡介

台化公司彰化廠於民國 54 年成立後，陸續設立木漿、螺縲、紡織、染整、汽電共生等廠，成為一貫作業之化學纖維及紡織加工廠；為作好與鄰近居民的關係，截至 96 年底已投入 35.1 億元設置污染防制設備，並設立睦鄰小組拜訪、服務鄰近居民。

隨著世界經濟情勢的轉變，及國內人工成本的不斷上漲，須進行產業結構的調整，包括將木漿改為進口、提升各項產品附加價值，引進高效率之汽電共生設備等。

台化彰化廠自建廠以來，即秉持創辦人追根究底，止於至善的精神，持續進行各項能資源節約，在面對目前京都議定書生效與溫室氣體減量趨勢，亦將持續秉承創辦人的精神與理念，作好能資源節約、溫室氣體減量。



單位：螺縐一廠
改善前 改善後



實績案例一：
螺縐棉#3、#4系列保溫門更新，有效降低熱風外洩，減少蒸氣用量，並降低週遭環境溫度，可節省蒸氣用量0.09噸/噸棉。

單位：螺縐一廠
改善前 改善後



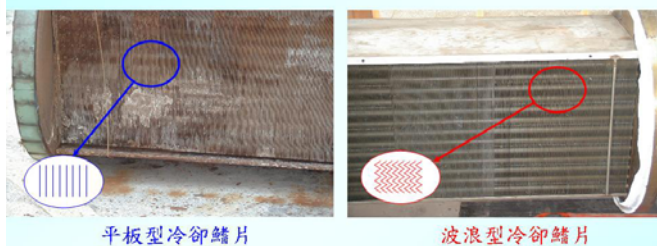
實績案例二：
新增設紡浴過濾器設備，提升紡浴清淨度，延長紡浴蒸發設備清洗周期，確保蒸發效率，紡浴清淨度由65%↗85%，紡浴蒸發設備洗車週期由20天↗30天。

單位：織二公用廠
改善前 改善後



實績案例三：
空壓機入口管徑變大提升空壓機負載效率由88%→92%。吸入側管徑由20“延伸至與機台接續處再縮減成12”，空氣流動壓損小，流量恢復原設計300NM³/min，可節省空壓機增開台之動力損失28KW/台。

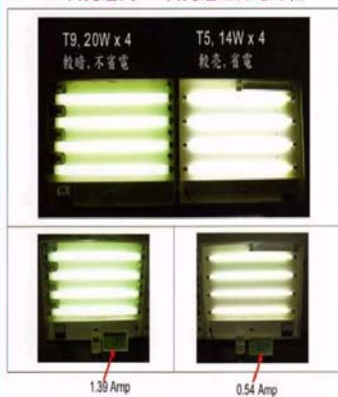
單位：織二公用廠
改善前 改善後



實績案例四：
改善中間冷卻器使用波浪型鰭片，並採用銅鍍錫鰭片，可延長使用壽命10年→15年，提高冷卻效率，空壓機運轉電流由318A→311A，節省耗電量37KW。

T5 日光燈與 T9 日光燈之耗電比較

單位：管理處



T9 20W 日光燈管 4 支，耗電 1.39A(安培)；T5 14W 日光燈管 4 支，耗電 0.54A(安培)；T5 燈管之耗電僅 T9 之 38.85%，省電 61.15%。

實績案例五：
廠內控制室及辦公室長時間使用之T-BAR型T9日光燈，改為T5省電燈具以節省電力111,883(kwh/年)，折CO2減排量103(噸/年)。

單位：儲運處
改善前 改善後



實績案例六：
資材B棟倉庫分區照明改善案，將B棟倉庫改採分區分塊方式管制照明，每一區塊分別設置照明管控開關，並規定有人員於該區作業始可開啟照明設備；非作業期間一律管制關燈，以節約能源。

