

榮成紙業二林廠 簡介

榮成紙業股份有限公司二林廠，1978年設立，土地面積15萬m²，主要原料為100%回收廢紙(TOCC、EOCC、JOCC、AOCC)，為一專業生產工業用紙之工廠，工業用紙經過下游加工作成包裝紙箱或其他用途。我們年產量有50萬公噸的工業包裝用紙，佔台灣市場量18%；廢紙回收做成紙漿原料使用量將近40萬噸，佔總回收量17.6%，為廢棄物減量、資源有效再利用做了諸多的貢獻。

在造紙過程中須蒸汽能源來做為紙匹乾燥之媒介，為降低對社會的依賴及能源有效運用，在1991年自設26000kw汽電共生廠一座，2002年將造紙廢渣自行焚化處理，自主完成減廢減污外，回收蒸汽能源供廠內使用。

二林廠在歷年來節約能源之表現，1991~2000年之間10年中連續蟬連4次經濟部節約能源最高榮譽績優獎廠商。1994年獲選台灣經濟部工業減廢績優廠商。1995年通過ISO-9002品保認證，1997年通過ISO-14001環保認證。

榮成企業的使命——我們始終默默在為社會服務，從廢棄物中搜尋可回收之紙資源，用最專業的技術，投入最少量的資源、能源，製造出符合環保用品的包裝紙箱，留給子孫更多的資源及更乾淨的生活環境。

節約能源改善方案具體成效分析表（95年）

項次	節約能源項目採取之具體措施說明	節約能源量
1	為降低3M/C噸紙用電量，將配管修改：1. 2#真空泵與3#真空泵管路連通。	1310.5千度/年
2	生產區域照明浪費廢除，生產區域正常運行時，目前使用1072組，實際照明緊僅需786組，造成電能浪費。故減少部分照明燈具使用。部份區域所需範圍較小，卻使用較高功率照明，造成電能浪費（27組）。	174.3千度/年
3	OCC房排渣搬運浪費，1#槽不經69#槽直送1000T/D，減少漿槽搬運送漿泵動力浪費。69#槽攪拌機停止運轉，減少運轉動力浪費。（如附圖二所示）	55.3千度/年
4	鍋爐燃燒電子廠之廢溶劑作再利用取代燃料煤的使用量（如附圖三所示）	節省燃料煤使用量： 1835.2噸煤/年
5	鍋爐燃燒自廠之廢渣作再利用取代燃料煤的使用量（如附圖四所示）	節省燃料煤使用量： 9440.3噸煤/年
6	製漿1#、5#散漿機送漿管路更改，將原本由1#散漿機送64#槽改送84#槽，5#散漿機送84#槽改送64#槽，縮短管路搬運浪費。	189.6千度/年
7	煤灰之原本儲存空間廢除，協調廠商及時處理，直接卸入卡車運出，以取代原本煤灰落地存放再利用鏟車裝入卡車運出，消除二度搬運浪費。（如附圖五、六所示）	節能油耗：4.356公秉
8	進口廢紙卸貨櫃近接化消除搬運浪費。規劃貨櫃卸貨時卸貨台靠近冷藏酷為原則，縮短搬運距離10公尺。（如附圖七所示）	節能油耗：1.4688公秉
9	散紙卸貨與投料系統整合，排除搬運停滯浪費。將原本物料鏟車專卸散紙與製漿鏟車負責投料，整合改由一台負責散紙卸貨與投料作業。（如附圖八所示）	節能油耗：34.848公秉



附圖一、4#真空泵停用



附圖二、69#槽廢除



附圖三、廢溶劑替代燃料



附圖四、廢渣替代燃料



附圖五、煤炭近接化



附圖六、煤炭近接化



附圖七、貨櫃卸貨近接化



附圖八、卸料與投料整合