

力鵬企業股份有限公司 簡介

力鵬企業成立於 1975 年，從紙印花產業起家，並以 Transcolor 為商標，於 2000 年起以生產尼龍粒、尼龍絲、及長纖梭織布為主。力鵬尼龍事業具備國際最先進之自動化生產設備，及一貫化生產流程，並已具有自行獨立設計、建造尼龍聚合廠的核心技術。共有五條尼龍合生產線，每日產能高達 800 噸，為亞洲地區最大之 NYLON-6 粒製造商。此外，所產製之各種長纖布類，品質穩定，受到國內外知名品牌客戶之肯定與讚許。近年來更積極轉型研發生產傢飾布、高機能性運動服飾用布及產業用布，在企業資源規劃下，從上游原料段、生產織造段到染整加工段，以一貫化作業之流程，達到品質全面管理，創造競爭優勢，促使產品升級，符合客戶需求。

尼龍總廠簡史：

A. 籌劃建廠 Erection1997~1999

B. Start up：

1. 尼龍紡絲廠投料生產 Spinning plane..... Apr.1999
2. 聚合一廠 A 系列產能 200 噸/天投料生產 Polymerization(A)...Feb.2000
3. 聚合一廠 BCD 系列產能 100*3=300 噸/天生產 Polymerization I(BCD).Mar~Jun. 2005
4. 聚合二廠 E 系列產能 300 噸/天投料生產 Polymerization II (E)Jul. 2007
5. 自動化全線運轉 Auto packingApr.1999

C. 取得 ISO 9001 認證

Quality Certified：ISO 9001,20002001

力鵬尼龍總廠採用自有的 NYLON-6 聚合技術，及 TMT 全自動紡絲捲取設備，聚合兩廠共五條生產線，單套日產量最大達 300 噸，總產能 800 噸，具有大量及彈性生產之機能。

本廠實施節能計劃由來已久，96 年推行八項節能與二氧化碳減量措施，分別與製程節能措施、空調設備改善、空壓機設備改善、照明能源管理與鍋爐熱回收及水回收善有關，經查證結果也超出本廠原先估計之二氧化碳減量數；97 年度本廠亦推動 13 項節能改善案，節能類別含製程設備改善、製程能源管理、製程熱回收、製程增設、空壓機設備改善、照明汰舊換新、馬達設備改善、鍋爐廢棄物利用與其他節能措施，未來期能對溫室氣體減量盡最大之努力。





空壓機電流原設定為190-170A。



逐步調降電流至洩載閥未排氣為止，設定值由190-170A降至150A。



紡絲Take up空調溫度，原使設定為20°C。



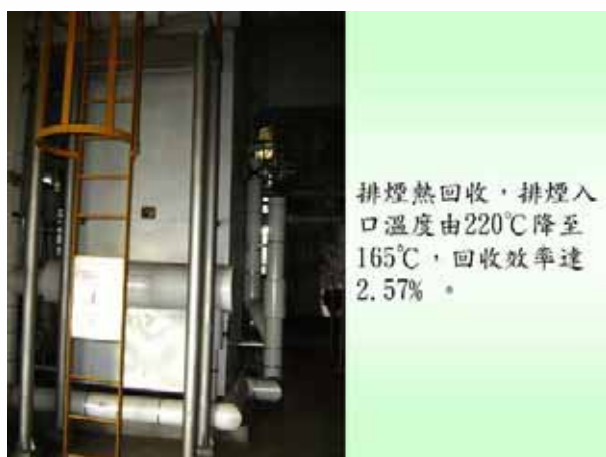
紡絲Take up空調溫度，由20°C提升至21°C。



利用熱交換器回收熱能，將水自室溫20°C預熱至87°C。



利用POWER TRAP，回收蒸汽冷凝水（90°C）；回收率達74.2%。



排煙熱回收，排煙入口溫度由220°C降至165°C，回收效率達2.57%。



排煙熱回收，排煙入口溫度由347°C降至209°C，回收效率達6.0%。

