

台灣水泥股份有限公司花蓮廠 簡介

台灣水泥股份有限公司花蓮廠係民國 51 年完成#1 號窯建置，年產量為 8 萬公噸；民國 63 年再完成#2 號窯系統建立，年產量 20 萬噸；鑒於產量及對環境保護、降低溫室氣體排放需求於民國 85 年拆除#1、2 號舊式低效率 SP 窯，更新為新式 RSP 窯並於民國 86 年 10 月進行試車，87 年 1 月正式運轉。

本廠初期規劃特色為：1.生產設備以高效率、低污染及環境保護為優先考量；2.增設廢熱發電，減少 CO₂ 排放；3.協助處理當地石材工業廢污泥，減少河川及環境污染；4.配合地方自然生態，彩繪生料庫、熟料庫及水泥庫；5.工廠公園化等相關規劃措施。

自民國 87 年更新擴建後，其能源耗用變化如下：

生料耗電：由 84 年之 23.4KWH/T 降至 87 年之 17.36KWH/T，97 年更降至 16.848KWH/T。

熟料耗電：由 84 年之 38.3KWH/T 降至 87 年之 32.21KWH/T，97 年更降至 31.496 KWH/T。

水泥耗電：由 84 年之 46.11KWH/T 降至 87 年之 38.74KWH/T，97 年更降至 38.202KWH/T。

熟料耗熱：由 84 年之 929.23Kcal/T 降至 87 年之 781.9Kcal/T，97 年更降至 764.86Kcal/T。

近年來面對京都議定書生效與未來溫室氣體減量趨勢，更於 96 年新建煤灰儲筒，針對設備改善與新建以降低溫室氣體之排放，未來仍將秉持台灣水泥公司的節能政策，持續提升 CO₂ 排放減量，建構友善的綠色產業體系，達到促進健康社會、經濟成長及生態平衡，進而追求公司之永續發展。

工廠公園化—種植樹木1500顆以上，花草25000顆以上，
綠地面積30000平方公尺以上。



廢熱發電系統—利用旋窯廢熱進行發電



生料磨添加永豐餘底灰—事業廢棄物再利用



高效率預熱機系統—改良為RSP新式高效率煅燒系統



高效率靜電收塵機—
新式高效率靜電收塵機，避免冒灰造成對環境衝擊



高效率生料儲存與攪拌庫—充分攪拌生料粉，提升生料預燒性



生料、熟料及水泥庫配合地方特色彩繪情況—生料庫彩繪面積
2579M²，熟料庫彩繪面積4831M²，水泥庫彩繪面積5365M²。

