

台灣必成股份有限公司

簡介

台灣必成股份有限公司創建於1987年8月，並於1991年3月開始生產，產製電子級及複合材料級玻璃纖維，目前共有三個玻璃熔爐年產量共90,000公噸，其中電子級玻璃纖維絲約80,000公噸。

由於全球資訊，電子產業之蓬勃發展，印刷電路板、銅箔基板、玻纖布等均陸續大幅擴建，致使電子級玻璃纖維絲之需求隨而劇增；為求充份供應中國下游玻纖布廠所需，於2001年5月成立必成玻璃纖維(昆山)有限公司，並於2003年9月正式量產，為專業製造電子級玻璃纖維廠。本公司不斷研究發展及引進先進技術，累積十餘年生產管理及技術之經驗，已成為全球生產電子級玻璃纖維絲領導廠商。

台灣必成股份有限公司積極扮演環境保護的角色，期經由「溫室氣體盤查管理」與「自願減量工作」的努力，持續追求高效率能資源使用，維護環境品質，並以實際自願減量行動方案，降低溫室氣體排放，以符合國際環保規範及國內法規要求，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。未來仍將秉持台灣必成股份有限公司的節能政策，持續提升CO₂排放減量。

年度減量實績

101年度於廠內玻璃纖維絲製程中，積極推動「主爐邊牆冷卻風車運轉控制改善」等7項減量方案，共計投資7.5仟萬元新台幣，經改善後其溫室氣體減量可達0.6萬公噸CO₂；另因減量方案可降低電力、燃料油及天然氣等能源成本之效益為7.7仟萬元新台幣。

案例介紹

台灣必成股份有限公司新港廠



主爐及前爐製程燃燒以純氧替代空氣節能改善，以購氣合約方式，由三福氣體公司於廠區內建置製氧設備，本照片係製氧廠房外觀。

主爐及前爐製程燃燒以純氧替代空氣節能改善，本照片係玻璃熔爐採用純氧燃燒之外觀。



可節省重油2,348KL/年及天然氣1,954,000NM³/年，節省燃料效益為76,140仟元/年，可減少5,755噸之二氧化碳排放。

三廠熔爐區及廢氣區原有照明水銀燈具，使用電力250W，造成照明電力浪費，改以高效率半覆金屬型省電燈具為150W，降低單位電力消耗。



減量措施：熔爐區及廢氣區原有水銀燈具60ST，更換為高效率半覆金屬省電燈具。改善效益：節省效益為107仟元/年，可減少42噸之二氧化碳排放。

原熔爐區主爐邊牆冷卻風車由定頻馬達改為變頻馬達，其用電量減少，降低單位電力消耗。



減量措施：原熔爐區主爐邊牆冷卻風車由定頻馬達改為變頻馬達，降低用電量。改善效益：節省效益為194仟元/年，可減少76噸之二氧化碳排放。

三廠加工區照明由原有傳統T9日光燈具汰換為更新為高效率之T5燈具，增加區域照明，改善現場作業環境。



減量措施：三廠加工區原有傳統T9日光燈具800ST，更換為T5省電燈具。改善效益：節省效益為401仟元/年，可減少157噸之二氧化碳排放。

冷卻水塔#5冷卻風車增設變頻器，當冷卻水溫度較低時，可利用變頻器降低風車轉速，調整冷卻水溫度，改善前量測電壓值220.7A，改善後量測電壓值188.8A，節省用電量。



減量措施：冷卻水塔#5冷卻風車設置變頻器，降低用電量。改善效益：節省效益為212仟元/年，可減少83噸之二氧化碳排放。