

# Environment Health Safety 2008-2009 年度報告

# Environment Health Safety 2008-2009 年度報告

## 目錄

---

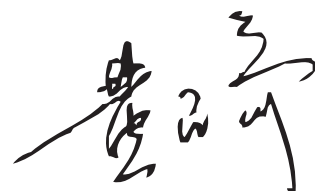
p.01	<b>01</b>	公司簡介
p.02	<b>02</b>	環境、安全、衛生的承諾
p.03	<b>03</b>	環安衛發展現況與目標
p.04	<b>04</b>	環安衛管理
p.06	<b>05</b>	環境保護
p.10	<b>06</b>	安全與衛生
p.20	<b>07</b>	客戶服務
p.26	<b>08</b>	肯定事項

## 董事長的話

---

身為地球村的一份子，漢民科技除了追求永續經營，更希望能提供自身的力量，善盡企業的社會責任。但近年來的全球生態環境的劇烈變遷，金融風暴下的市場萎縮，我們更加深刻的體認，企業的社會責任不再是對單一族群負責，而是要對所有的利害關係人負責，改善員工及其家庭、甚至是整體社區及社會的生活品質，付諸行動關心我們生存的地球環境，是漢民責無旁貸的責任。

環保絕非口號，安全更非僥倖，在重視生活與尊重生命的前提下，我們承諾善盡環保、安全與衛生的企業責任；透過實際的計畫與行動，徹底的落實在節能減碳、安全衛生及關懷社會的各項領域之中；我們以誠實的態度、藉由這份報告來自我檢討與改進，激勵我們持續對整體社會做出貢獻。



## 總經理的話

---

回首2008及2009年是環境變化很大的二年，期間全球金融海嘯肆虐，全球所有企業莫不戰戰兢兢，也看到許多企業就此結束，許多人自此失業。而值此時期氣候環境變遷全球暖化問題也引起廣泛重視，在2009年台灣八八風災導致小林村滅村，許多災民流離失所無家可歸，公司內也有幾位同仁的家庭也受到影響。在此轉折時期，我們也不得不承認對安全、環境以及對同仁對社會我們需要投注更多的關懷。

登高必自卑，行遠必自邇，對安全、環境以及健康這些事項本應從自身做起，所以這份報告是漢民二年來在安全、環境以及健康方面的努力，也很高興我們的努力似乎也有些成果，例如在廠內緊急應變的改善，讓同仁能更安心的在公司內工作。節約用電以及節約用水的改善，或許對全球暖化問題的解決是杯水車薪，但是環境改善本來就是每個人都要努力才有可能達成的目標。

展望未來，讓同仁有一個安全的工作環境還是一個主要目標。而在環保方面，綠色是必然趨勢，相關改善一定要持續進行。同仁的健康是公司的資產，如何讓同仁更健康也是一項重要的挑戰。而所有的目標都要靠所有同仁重視而且身體力行，除了在公司以外，也希望將觀念做法帶回家裡，讓我們的家庭、社會跟環境更好。



# 01

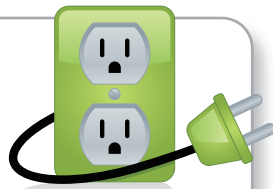
## 公司簡介

漢民創立於1977年，三十多年來維持一貫的服務精神，在各據點為半導體及平面顯示器客戶，提供完整的加值服務，從銷售、安裝、技術支援、製程開發、訓練到移機服務，以完善的客戶服務確保客戶的投資能獲得最大的效益。





## 不用的 請拔掉插頭



家庭電器用品不使用時待機消耗電力約佔總耗電的幾%？

(答案請見P.3)

# 02

## 環境、安全、衛生的承諾

除了專注事業經營，追求營運目標外，漢民以地球村一份子的角色自居，深切體認『外在資源有限，內部資源可貴』之事實，致力追求零災害及零污染目標，以保護員工與承攬夥伴之安全，確保客戶使用漢民產品或服務時之安全；也積極響應綠色環保運動，以善盡世界公民之責任。

本著這樣的精神，漢民勾勒了以下的『環境與安全衛生』（以下簡稱環安衛）營運方針：

『營造安全健康的工作環境；保護美好有限的地球資源』。

為落實上述營運方針，我們的具體承諾如下：

### ■ 超越法令規定，掌握國際標準

符合或超越各地法令、國際公約及客戶規定要求，掌握國際環安衛趨勢，致力符合國際標準。

### ■ 重視生命、致力保障人身安全健康

提升服務範疇與層面，導入風險評估，強化應變能力，推展健康促進、全面融入安全、健康意識，以人身安全健康為首要考量。

### ■ 降低環境負擔、推動綠色經營

順應國際環保趨勢，縮減碳足跡，致力節約能源，廢棄物減量及污染預防，持續推動綠色經營。

### ■ 建置管理系統，持續提升績效

建置環安衛管理系統，持續改善環安衛問題，提升環安衛意識，力求降低災害風險、環境衝擊與安全健康影響。響應全球環安衛活動，善盡企業責任，成為永續發展之企業。

**A** 10%，如將不用的電器插頭拔掉，或使用有開關的插座，每個人一年約可減少 87公斤的二氧化碳排放量。（資料來源：財團法人消費者文教基金會）

# 03

## 環安衛發展現況與目標

秉持『營造安全健康的工作環境；保護美好有限的地球資源』的信念與方針，持續規劃及推動各項環安衛管理計畫與目標，藉由這些項目的落實執行及進度追蹤，建立持續改善機制，積極努力完成以下目標與承諾：

	計畫 / 績效項目	2008-2009目標	結果	符合程度	2011-2012目標	參考頁次
環安衛管理	環境安全稽核巡察	執行各區域環境安全稽核作業	完成各據點環境安全稽核，並追蹤改善發現缺失	○	持續進行	P.5
	法規符合及鑑別	符合度100%建立法規適用性先期審查機制	完成法規適用性先期審查及追溯法規查核	○	持續進行	P.5
產品安全	客戶端作業安全	製作裝機作業安全指引、執行現場安全觀察	完成裝機作業安全指引、持續執行現場作業安全觀察活動	△	完成高風險作業教育訓練認證	P.20
	客戶端訊息平台	建立線上學習平台及客戶端規則資料庫	每季完成客戶安全規則線上學習平台	○	建立客戶端訊息公布網頁	P.21
環保事項	節能減碳環保工作	成立環保工作小組，推動節能減碳計畫	成立環保工作小組，推動節能減碳計畫，達成年度設定目標	△	進行碳排放計算	P.6
	能源查核	耗能設備整體盤查、建立耗能監測機制	完成廠區用水用電整體盤查，持續建立監測機制	△	建立監測機制及提案改善現況	P.7
勞工安全	作業安全	建立承攬商施工安全管理及作業危害分析	完成承攬商施工管理辦法及廠內多項作業安全分析	△	持續進行作業安全分析及完成供應商評鑑	P.13
	事故處理機制	定期舉行緊急應變演練、建立事故處理手冊	各據點完成緊急應變演練及緊急事故應變計畫	○	持續進行演練計畫及完成各項事故應變計畫	P.12
職場衛生與健康	員工體檢及異常追蹤	體檢資料分析及追蹤異常名單	完成年度員工體檢及資料分析、持續追蹤異常名單	△	分析及建立異常族群、個別追蹤實施衛教輔導	P.18
	健康促進計畫	定期辦理健康衛生促進活動及建立健康管理系統	辦理衛教講座、捐血等活動、積極推動社團成立	○	持續辦理、建立各區醫療服務資源	P.18
公開溝通	持續對環安衛作為進行承諾，定期出版安全衛生報告書	每2年出版環安衛報告書	定期出版	○	持續進行	P.2
環境保護	減少電能的使用(仟瓦小時/每人每天)	比前一年度減少3%	2009 比 2008 減少 16%	○	比前一年度減少3%	P.7
	減少用水量(噸/每人每日)	比前一年度減少2%	2009 比 2008 減少 32.7%	○	比前一年度減少2%	P.8
	廢(污)水排放監控	符合園區排放標準	符合目標	○	持續進行	P.8
	減少廢棄物產生量(公斤/每人每日)	比前一年度減少2%	2009 比 2008 減少 21.1%	○	比前一年度減少2%	P.9
安全衛生	降低失能傷害頻率(不包括交通意外)	低於勞委會公告之數值	符合目標	○	持續進行	P.15
環安衛投資	增加投資在環境保護及安全衛生改善之設備及經費	比前一年度增加5%	符合目標，主要項目為安裝全熱交換器及增購緊急應變器材	○	持續進行	P.7

○：符合目標    △：符合75%目標    ×：未達75%目標

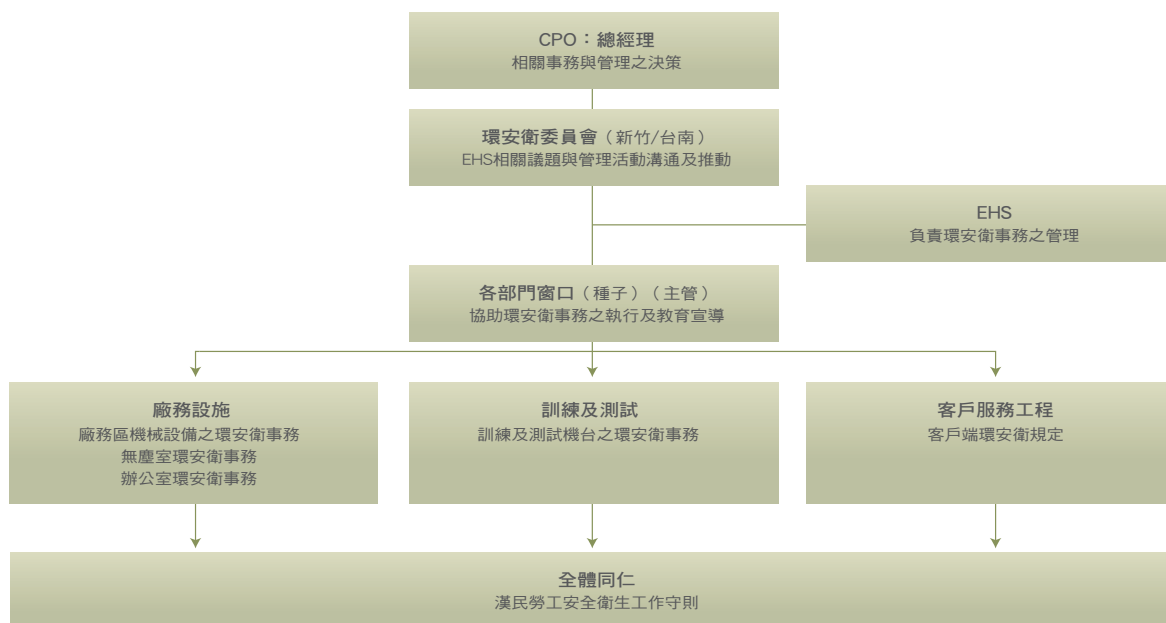
# 04

## 環安衛管理

### 環保安全衛生組織架構及權責

#### ■ 環安衛組織架構及權責

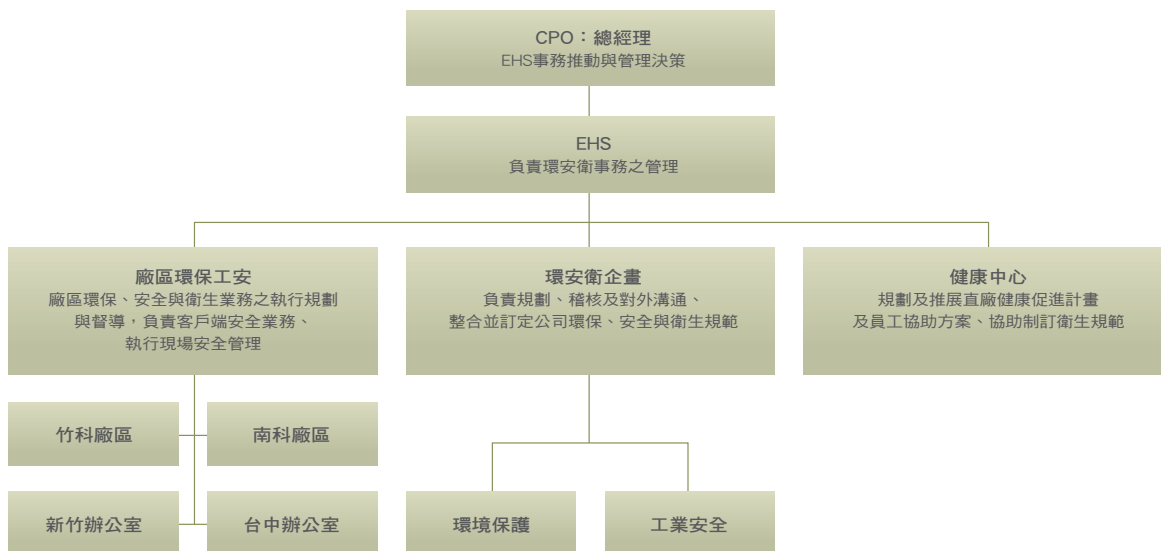
為因應公司服務據點設置及業務成長，於各區域辦公室設置專職環安衛人員，進行環安衛活動之推展及定期召開環安衛委員會，以建立溝通管道、宣導重要事項；各部門設置環安衛窗口人員，落實環安衛管理及推展環安衛管理活動。



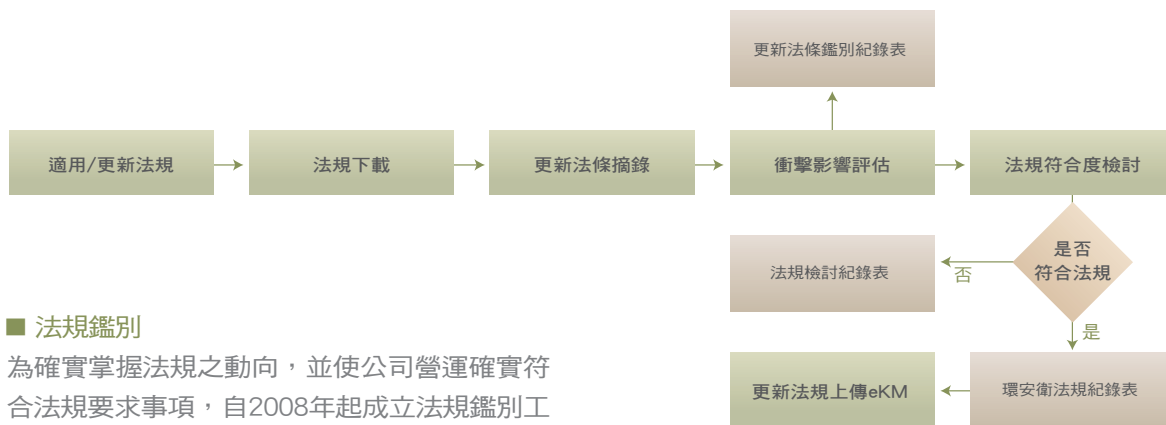
環安衛委員會架構圖

於2007年底，為明確管理權責以強化組織功能，新成立環安衛企畫及健康中心；環安衛企畫負責規劃、稽核及對外溝通，其主要任務為整合並訂定公司環保、安全與衛生規範，計畫管理及推展相關活動，協助執行對承攬商及供應商的環保、安全與衛生績效稽核與輔導；健康中心負責

規劃及推展職場健康促進計畫及員工協助方案，提供員工醫療諮詢及急救傷病處置、並協助制訂衛生相關規範。廠區環保工安則負責各廠區據點環保、安全與衛生業務之執行、規劃與督導，並擔任該區域客戶端安全業務負責窗口，確實執行現場安全管理及活動推展。



環安衛部門組織圖



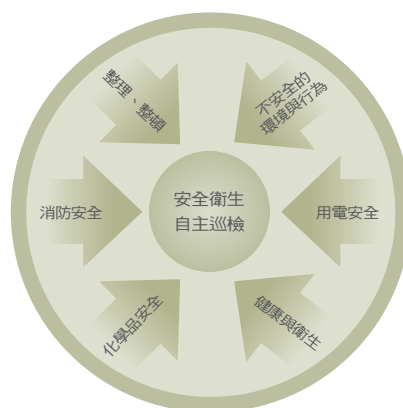
法規鑑別

### ■ 法規鑑別

為確實掌握法規之動向，並使公司營運確實符合法規要求事項，自2008年起成立法規鑑別工作小組，針對環境、安全衛生與消防相關法規，建立法規適用性先期審查及變更審查的機制，並將適用的法規及審查結果登錄於電子文件管理平台，以提供查閱及確保公司保有最新的環境、安全衛生與消防的相關法令及規定。

### ■ 環境安全稽核

為建立安全健康的作業環境，利用自主巡檢的方式定期在各工作區域進行作業環境安全稽核，除了發現缺失立即追蹤改善以外，藉由此活動的執行，更能藉此養成主動發現、主動改善的自主安全管理精神，落實安全觀念及行為於每一個員工。

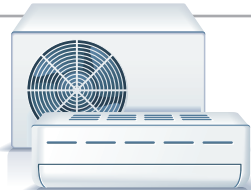


環境安全稽核





# 涼了自己 熱了地球



一般冷氣機溫度設定在幾度以上最為省電？

(答案請見P.7)

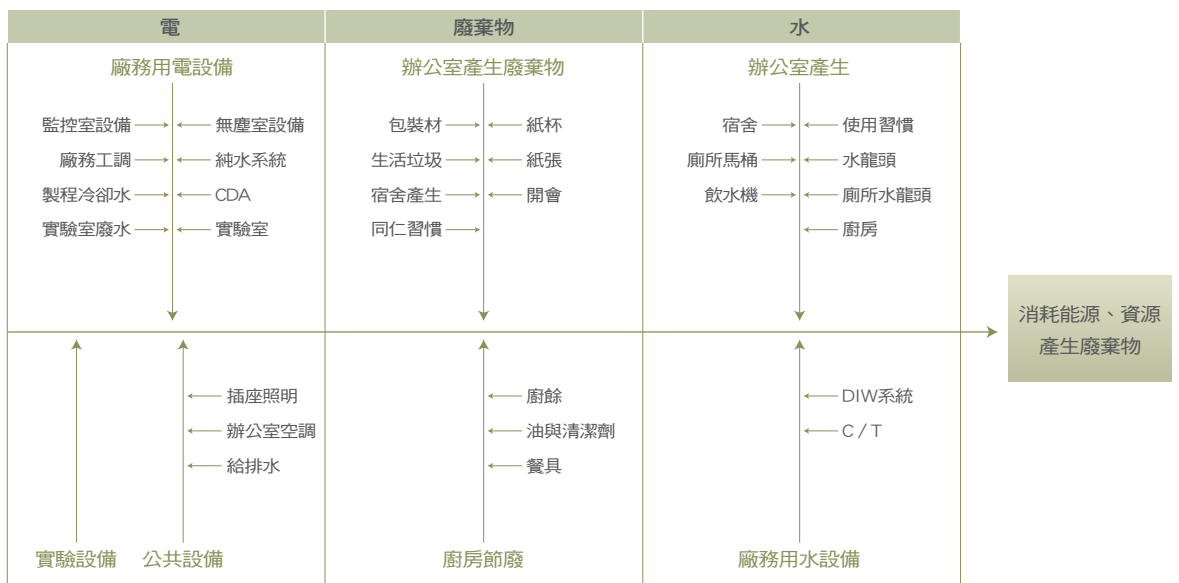
## 05 02

### 環境保護

自京都議定書生效以來，地球暖化與氣候劇變...等議題日益受到重視，地球村中的每一份子無不重視溫室氣體排放與廢棄物產生等議題，漢民體認到自身的責任與義務，除了以優於環保法規之規定自我管理外，更以成為綠色企業為目標進行規劃、實現減碳承諾，期能善盡地球公民的義務，為環保盡一份心力。

#### 環保工作小組成立

為有效進行環境保護管理，自2008年起成立環保工作小組，成員包括工程單位、行政管理單位與同仁代表，首先先針對廠內使用電與水、產生廢水與廢棄物的設備及行為進行整體盤查，再由組織成員共同依盤查結果進行整體改善規劃、政策與標準程序整合制定，並依照計畫進行成效稽核與驗證。



整體盤查

**A** 冷氣設定在28°C，壓縮機運轉率可減少40%以上，每提高1°C，又可節省8%~10%的電力消耗。每月若能節電百分之零點一，每年亦可減少排放二氧化碳15公噸。（資料來源：經濟部能源局）

## 能源管理

### ■ 節電措施

在能源管理方面，為實現減量3%的承諾，積極的在硬體改善與同仁習慣改變上著墨，利用多元的方法降低能源的使用，期能達成節約能源的目的。

節能作為如下：

#### 1. 竹科廠進排氣風車時程控制

原排氣風車為24小時運轉，經加裝定時器改善，設定為上班時間運轉。

#### 2. RO系統節能改善

利用保養的時間進行設備更新，以達更高的效能。

#### 3. 下班關燈驗證

培養同仁下班關燈、中午熄燈與隨手關燈的習慣。

#### 4. 進排氣風車節能（全熱交換器）

於進氣口設置全熱交換器，利用熱能交換原理，減少不必要的能源損失。

#### 5. 無塵室照明節能

於無塵室設置電燈開關並要求同仁下班關燈與隨手關燈。

#### 6. 照度最適化（辦公區、停車場）

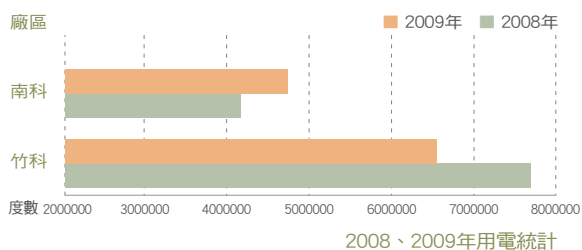
調整照明設備之間距，在節能與照度最適化中求得平衡點。

## 7. 廠務設備調整

- 調整變電站空調箱之溫度由25°C，調高至30°C
- 調整配電盤散熱風扇運轉溫度，由出廠預設25°C，調高至35°C
- 廠務設備尖峰用電負載控制

### ■ 節能成果統計

經過同仁共同的努力下，在用電方面自2008年度的654萬度，降低至2009年度的549萬度，減少了105萬度的電，減少了約730噸的CO2排放。2009年較2008年減少16%的用電量，達成了降低3%~5%用電量的承諾。



## 水資源管理

台灣在水資源方面相較世界各國是匱乏的，而如何利用有效的水資源則是大家共同的責任，漢民環保工作小組確實監控各辦公室用水與廢水排放的狀況，並進行整體盤查，再利用盤查結果研擬了一系列節約資源的措施，以求超越2009年較2008年減少2%用水的目標。



## 出門請 自備環保袋



台灣民眾一年約用掉多少塑膠袋？

(答案請見P.9)

### ■ 用水

#### 節水措施

經由盤查擬定之改善對策，旨在針對一般生活用水（35%）、廚房生活用水（27%）、冷卻水塔（24%）與純水設備（14%）的硬體設備進行改善，在不影響營運的前提下，擬定並執行了下列措施：

#### 節水作為如下

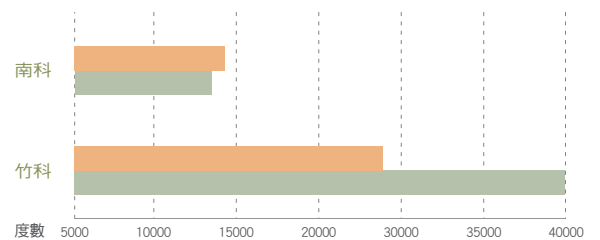
1. 節水器使用（一般生活用水）  
廠區內水龍頭更換為感應室水龍頭或加裝節水器。
2. 用水減量（廚房生活用水）  
減少非必要之作業用水。
3. RO系統節能改善（純水設備）  
利用保養的時間進行設備更新，以達更高的效能。
4. 雨水回收系統建置（冷卻水塔）  
增加回收水替代冷卻水塔自來水之使用量。

#### 節水成果統計

經由節約用水的措施執行，利用減量與回收再利用的簡單手法，成功的使2009年自來水使用量較2008年減少了2萬度，約減少32.7%自來水的使用量，節水比率遠高於2008年訂定2%的目標。

廠房用水

2009年 2008年



2008、2009年用水統計

### ■ 廢水

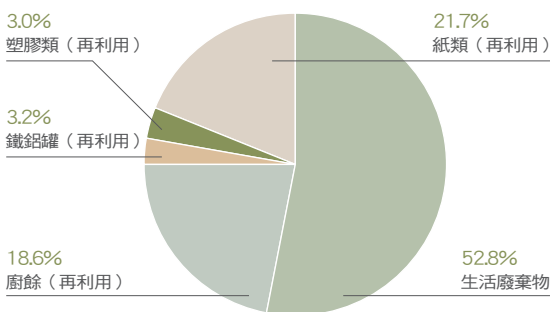
漢民所產生的廢水包含了餐廳廢水與製程廢水，雖廢水成分仍屬單純，但依舊以謹慎的心態，進行廢水水質與水量的管理與監控，並每半年進行檢測，以確保廢水水質符合法規標準。

項目	放流水標準
PH值	5-10
水溫 (°C)	<35°C
懸浮固體 (mg/L)	<300
陰離子介面活性劑 (mg/L)	<10
化學需氧量 (mg/L)	<500
生化需氧量 (mg/L)	<300
油脂 (mg/L)	<25

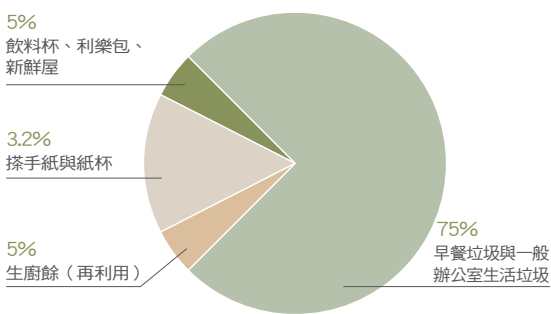
**A** 180億個，平均每一個人一年用了782個塑膠袋，平均每人一天就使用2.14個塑膠袋，回收率只有7%的情況下，每個人每天所使用的塑膠袋如果超過這個平均值，代表你也是危害生態的幫兇。（資料來源：行政院環境保護署）

## 廢棄物管理

廢棄物減量已經開始由廢棄物再利用，提昇為對產生的源頭進行減量管理。針對廢棄物組成分進行分析發現，廢棄物組成分為生活廢棄物（52.8%）與再利用廢棄物（47.2%）兩種，並利用下圖廢棄物之組成分析與3R（Reuse、Reduce、Recycle）的手法，擬定相關策略，以朝向『落實資源回收與再利用』為目標進行改善。



廢棄物組成分析



生活廢棄物組成分析

## ■ 廢棄物減量措施

### 1. 免用紙杯計畫

以可重複利用之瓷杯替代紙杯供應，減少廢棄物產生。

### 2. 廚餘堆肥利用

除熟廚餘外加收生廚餘，並利用堆肥技術製造有機肥料加以利用。

### 3. 紙張減量

鼓勵使用二級紙進行列印與再利用。

### 4. 宿舍減廢

減少提供一次性使用的物品。

### 5. 辦公室全面改用環保餐具

禁止使用免洗碗筷，減少廢棄物產生。

### 6. 開會做環保

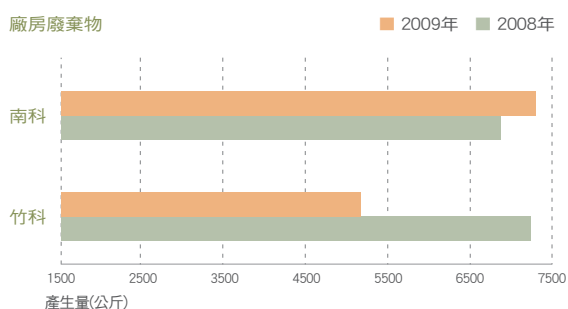
提倡自備環保杯、文件e化、提倡視訊會議、隨手關燈關空調。

### 7. 資源回收與廢棄物丟棄規則

提倡同仁自行進行資源回收，增加資源回收率。

## ■ 2008、2009廢棄物統計

在同仁共同的努力配合下，2008年較2009年同期減少了2.4噸，約21.1%的生活廢棄物，大幅減少無法再利用廢棄物的量，除達成減量2%的承諾外，亦減少環境在處理廢棄物時產生的負擔。



2008、2009年廠房廢棄物統計



# 廢電池與重金屬污染



沒回收的廢乾電池，會對人體與環境造成多大的殘害？

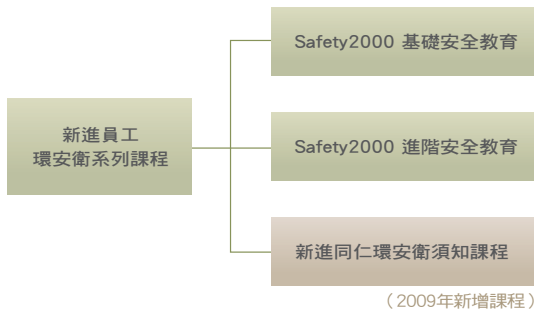
(答案請見P.11)

# 06

## 安全與衛生

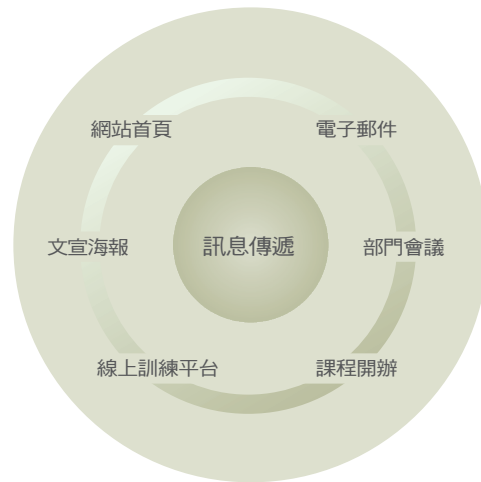
### 安全衛生教育訓練

由教育訓練及經驗分享的角度，將安全與衛生的觀念帶給每位漢民人，從新進同仁基礎教育到在職員工定期訓練，持續強調工作安全管理及自身健康維護是基本的工作態度展現。我們建置了一系列安全衛生課程，教導同仁在工作中學習照顧自己及夥伴的安全與健康，共創安全、健康之工作環境。



新進員工安全衛生教育訓練

**A** 廢電池中含有汞、鉛和鎘這三種對人體有害的物質；目前台灣地區廢電池回收率平均約67.25%，也就是還有32.75%的廢電池正持續的殘害人體與環境健康。（資料來源：行政院環境保護署）



安全衛生文宣

## 災害風險控制與應變

### ■ 火災風險控制

#### 防火設施、設備維護管理

各區廠房依建物規模及廠內作業型態，由專業消防技術公司進行消防設施規劃，除合於法令規定，更重視防災效能，增設充足之火災偵測及處置、避難設備及例行檢點。

#### 消防聯合演練

與進駐本廠區內之各家公司共組消防聯防陣



聯防組織戰情指揮中心



疏散人員集合清點

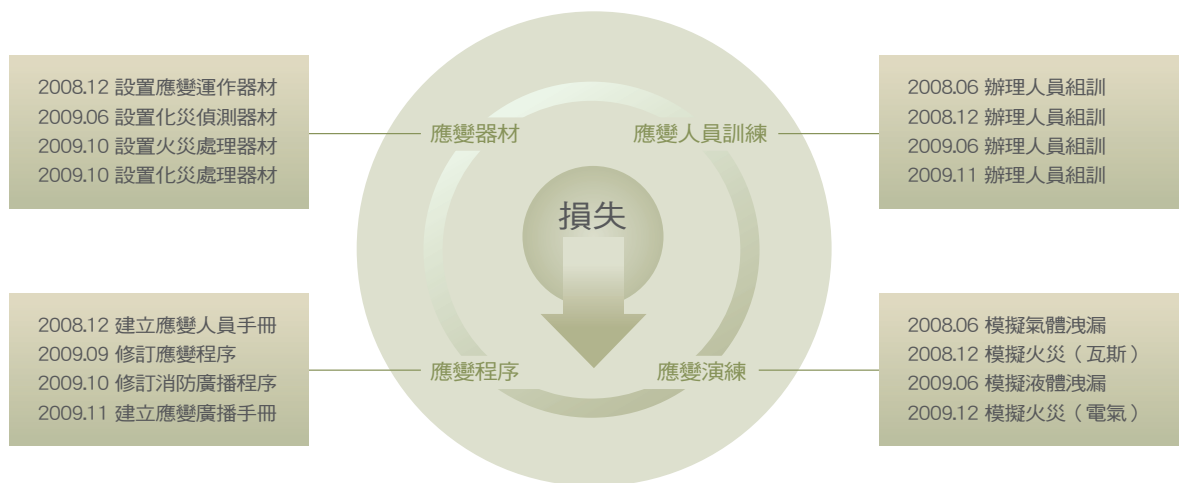
線，提升廠區整體防災及應變能力。因應不同的狀況及影響範圍，隨時進行應變組織重組與支援投入，並每年進行火災模擬聯合演練活動，以增進組織之運作默契與應變能力。在應變器材準備上，漢民也將共同使用廠區之各家公司作業危害因子、可能之災害類型及設置之應變器材數量與類型納入整體評估，作為器材項目選擇及數量規劃之考量，希望增加器材共通性，減少應用上之問題。

#### 演練評鑑

對於主管機關推展之計畫始終以主動、積極的態度全力配合，每年皆配合消防隊之演練計畫，並邀請消防隊共同參與廠內演練。於2009年參與南科消防隊演練評鑑計畫並通過演練評鑑。

#### 火災保險

以過去他廠火災經驗，顯示完備的防災準備與良好的處理能力，是有效降低災害發生率及減少損失，但仍無法完全避免災害之發生。為了能保障同仁與維護公司財產，每年針對廠房投保火險，希望盡可能全面涵蓋損失，將影響與衝擊縮減至最低。



### ■ 緊急事件應變及演練

為提升同仁對災害應變程序及應變作為之熟悉度，每年辦理廠區應變演練活動，模擬災害實況，訓練同仁災害搶救、控制及避難逃生能力。災害隨著時間、環境及人員作為，則狀況不一，為培植同仁對不同事件、場景之應變能力，並逐年變換災害模擬情境，逐次增加災害複雜度，累積同仁災害處理經驗及強化人員能力，朝向降低人損與物損之目標。於2008年及2009年漢民應變演練活動，各廠區舉辦火災全廠疏散演練活動，也邀請了原廠同仁、承攬商及大樓管委會共同參與，期望所有廠內工作者或大樓管理者也兼具火災應變能力。

### 化學物質管理

#### ■ 原料管理

對於化學物質的管理，採行源頭管理策略，規範所有同仁於採購前應先進行危害辨識及風險評估，優先選購低危害性化學品，減少風險。

從採購程序進行管控，新購化學物質進行風險評估，統一入庫管理，確實掌控化學品流向及用途，以確保作業者使用之安全與健康。

#### ■ 危害警示

政府推動『化學品分類及標示全球調和制度』（GHS, Globally Harmonized System）時，隨即要求所有化學品供應廠商進行資料之更新及提供，同步執行廠內危害標示更新計畫，於2008年完成所有化學品危害標示及物質安全資料表更新。



危害標示更新



物質安全資料表更新

## 作業管理

### ■ 防護具使用

安全防護具是人身保護的最後一道防線，持續宣導及提醒同仁落實『三點保護原則』之重要性，並將安全帽、安全眼鏡及安全鞋列為作業標準配備。對於安全防護具之遴選及採購上，採取優於法令之作法，考量給予勞工更完整之保護，將各廠區原有的腰帶式安全帶全面更換為背負式安全帶，並要求從事高架作業或作業有墜落風險之同仁，依規定穿戴背負式安全帶。為確保同仁皆能正確使用，提供穿用指引予同仁，並現場教導正確穿戴方式，以達有效之防護作用。

《步驟一》找出D環並檢查外觀



《步驟二》將安全帶穿過背部



《步驟三》穿胸部及大腿固定帶：大腿扣環不可交叉。調整所有固定帶，但不得太緊。



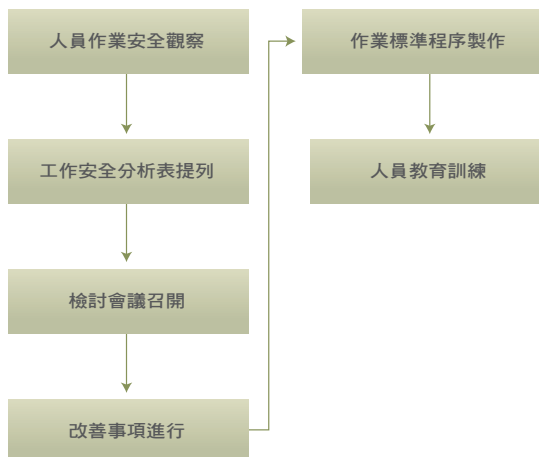
穿用指引



背負式安全帶

### ■ 作業安全觀察

為有效控管製程作業風險，針對新製程或新設機台導入作業安全觀察計畫，初始階段由部門與工安單位共同進行人員作業安全觀察活動，提列工作安全分析表及召開檢討會議，對於高風險危險因子提出檢討意見、擬定改善措施，並依檢討結果進行作業修改與調整，制定為標準作業程序，對相關作業者進行教育訓練，並由部門主管與工安單位共同督導，要求人員力行，以保人員作業安全與健康。

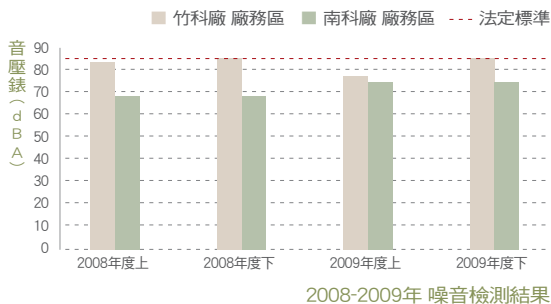


作業觀察流程



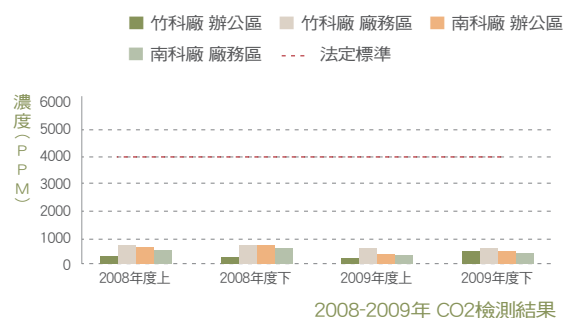
## ■ 作業環境測定

委託合格作業環境檢測公司定期辦理勞工作業環境測定，於製程變更、作業型態與環境改變時進行採樣策略計畫調整。作業環境檢測之實施，依照勞工作業環境因子檢測辦法規定辦理，亦輔以環保署室內空氣品質建議項目與建議標準值為參考標準，用全面及嚴謹的態度審視同仁之工作環境。站在保障同仁健康立場，針對新設製程，於啟用後1個月內進行採樣檢測，確認作業環境因子符合標準，以謹慎的態度及優於法令之標準管理同仁工作的環境，對於檢測數值相較高之檢測區域，立刻召集相關單位著手調查與分析，並與權責單位進行研討、共擬定改善策略，改善後再行檢測，作為改善成效驗證。



2008、2009年各廠辦區域之作業環境檢測項目結果皆符合法令標準，二氧化碳濃度更比照環保署室內空氣品質建議標準值，若接近或高

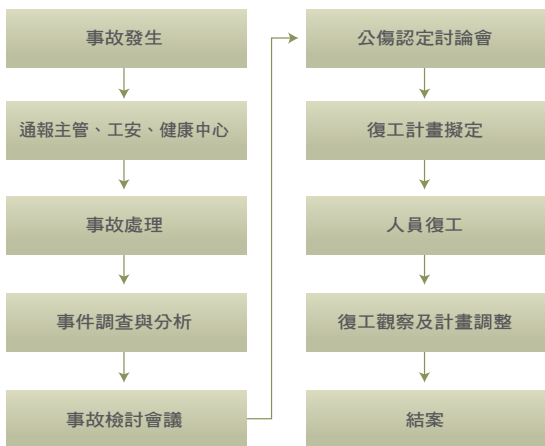
於1000ppm標準之作業區，首先納入空調改善計畫對象，改善同仁之作業環境。屬於高噪音之廠務機房區域，架設門禁進行管制，於2009年在進出入口處，增設拋棄式耳塞取用袋，方便作業者直接取用，減少噪音暴露機會，避免同仁聽力損害。



## 事故處理與統計

### ■ 事故通報、處理

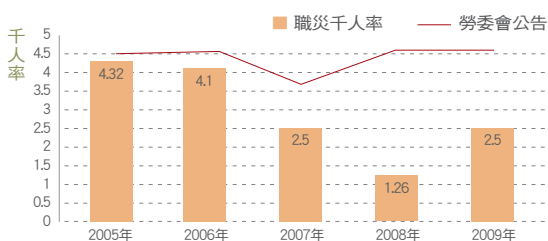
事故通報之時效與事件狀態之掌握度，影響事件後續處理，漢民建置有24小時工安緊急通報專線電話6119，提供全時段通報管道，確保訊息不遺漏。且期望於人身事故發生初期時能提供同仁更多醫護資源協助，在漢民健康中心成立之後，建置了不佔線救護通報專線電話6995，便於同仁能第一時間與健康中心取得聯繫，健康中心能給予同仁更多的醫療處置與訊息，掌握事件處理時效及完善度。



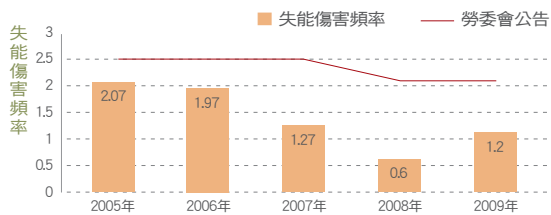
人身事故處理流程

### 職業災害統計

依勞委會公告之職災千人率與失能傷害頻率作為職業災害分析統計指標。2008、2009年職災千人率、失能傷害頻率皆低於勞委會公告數值，且逐年下降中。職災千人率自2005年的4.32於2009年已降至2.5，失能傷害頻率也自2005年的2.07降至2009年的1.2，未來將持續努力，逐步下降職災率。



1.職災千人率（不包含交通意外）



2.失能傷害頻率（不包含交通意外）

### 供應商安全衛生管理

#### 環保安全衛生標準

統合各廠區承攬商管理制度，於2009年制定承攬商環保安全衛生標準，於『漢民承攬商環安衛須知』中，明列雙方權責，直接要求承攬商與漢民同仁應各司其職，共同落實作業現場安全衛生管理與維護，保障人員之健康與安全。

為加強承攬商對安全衛生管理之重視，於採購合約簽訂前，提供供應商『漢民承攬商環安衛須知』，要求競標廠商於承接工程前皆能熟知本公司廠區規範及作業要求，並將安全衛生要求納入履約驗收條件。承攬商參與競標同時，將環保安全衛生之管理績效納為廠商遴選審查條件之一，預先篩選合作對象，篩除管理績效不彰之供應商，避免增加施工作業之風險。為強化供應商避險能力，所有施工人員於入廠作業前皆須參與漢民承攬商危害告知課程，於課程中再次說明廠區規定及告知環境及作業危險因子，並強調漢民貫徹環保安全衛生管理之決心，增加合作夥伴間互護精神，共創職場零災害。

### ■ 作業管制

為確保同仁作業之安全，對於入廠施工人員及其承攬作業建置一審查制度，例如施工人員入廠前資料審查，確認非違法工作者，才准以進入廠內。對於委外承攬之作業，依風險區分為一般作業及特殊(高風險)作業，用不同程序之審查制度進行管理，經確認承攬商已具備風險管控措施及良善之管理能力，才同意入廠作業。



### ■ 供應商溝通

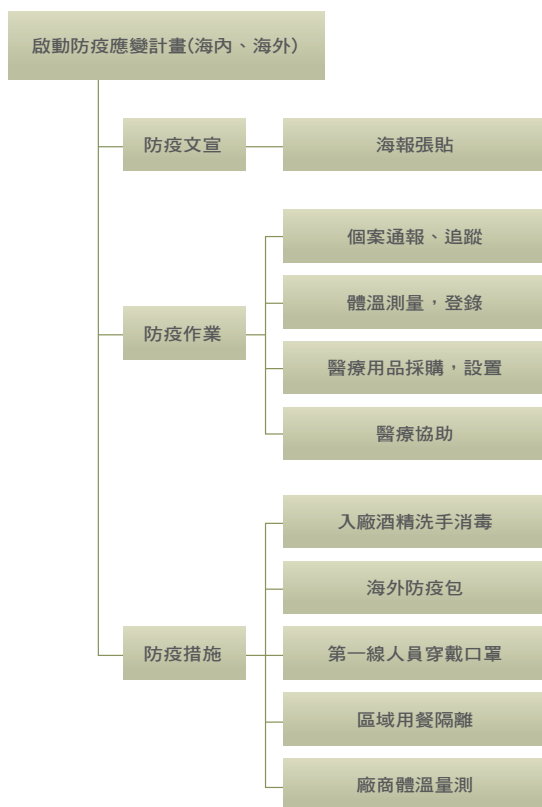
統整之承攬商管理制度，藉由施工前安全會議，與供應商充分進行溝通與作業協調。希望由事前完善的準備工作，減少現場作業危害，準時完工。未來我們將展開供應商環安衛管理評鑑制度建置，利用評鑑機制與供應商有更直接的環安衛管理交流與分享，從評鑑制度了解供應商內部管理能力，適時予以協助、共同成長。

### 企業防疫方案

歷經SARS、禽流感至H1N1等疫情衝擊，企業面臨的不僅是員工感染個體處理問題，還有疫情擴大可能對企業體所造成之影響與衝擊，如何規劃良好適當的防疫措施，有效控制群聚感染問題及避免營運中斷風險是企業的重要課題。

### ■ H1N1防疫計畫訂定

在國際間H1N1病例發生初期，為抵禦疫情衝擊及維護同仁的健康，隨即擬定『漢民防疫及緊急應變計畫書』，針對不同的疫情階段時期，規劃最適切、有效的防疫措施。第一時間連結海外分公司共同成立漢民防疫組織，在各地同步刊登防疫文宣，強化同仁防疫觀念，並依照疫情階段，啟動辦公室防疫作為，例如於公司入口、電梯口設置洗手機，第一線人員(例如總機人員、保全人員等)全面配戴口罩。此外針對有疫情的國家(地區)進行出差管制，減少人員差旅往返，避免接觸感染之風險，同時也提供海外出差者防疫包之領用，推行個人健康自主管理。唯有嚴密的防疫計畫及良好的組織運作，才能維護同仁健康，降低企業營運風險。



防疫計畫架構

#### ■ H1N1 個案通報與追蹤

除防疫計畫之擬定與準備，對於疑似或已感染之個案設立完整的回報及管理程序，有效控制風險，避免廠內群聚感染之發生。當同仁或其眷屬出現疑似H1N1感染症狀時，要求同仁於第一時間通報健康中心，並同步進行配戴口罩及定時體溫量測監控等自主健康管理措施，健康中心立即協助同仁就醫篩檢，啟動區域消毒、個人用餐管制等防疫措施。並於公司網頁

上公佈區域防疫管理訊息，調查同仁近期接觸史，針對接觸者進行體溫追蹤，掌控區域人員自主管理狀況，並持續追蹤確診病例同仁身體狀況及復原情形，防止疫情擴大。

#### 健康照護與管理

##### ■ 員工年度體檢

因應設備供應商特有的作業型態，可能衍生之健康問題，每年規劃、遴選適合的健康檢查方案，並提供自選體檢項目，供同仁選擇，同時開放眷屬參與、建置24小時無時差的體檢報名系統、辦理到院及在廠體檢梯次，並安排體檢專車接送，希望能提供同仁更多方便性與選擇性。另外健康中心運用網頁公告、海報設置、個別Email通知，進行宣導與提醒，提醒同仁關心自身的健康，養成同仁自主健康管理習慣。員工定期健康檢查體檢參與率逐年增加中，各年度體檢率也達95%以上，對於未受檢者(例如.國外出差、請假等)，健康中心則持續追蹤並協助安排受檢，朝向全員參與之終極目標。



在廠體檢現場



## 飲水要思源



台灣地區的降雨標準，只有達到全世界平均值的幾分之幾？

(答案請見P.19)

### ■ 健康資料管理

無論是職業病預防、健康管理計畫規劃、健康促進策略擬定皆以同仁健康資訊為根據。為了能迅速掌握同仁健康狀況，健康中心建置同仁體檢資料庫，將新人體格檢查紀錄、健康問卷表及定期健康檢查資料納入管理，建置同仁個人健康檔案，掌握同仁病史與用藥習慣，於緊急狀況時提供更適當之協助。並將歷年體檢資料電子化，更迅速掌握、分析、比對同仁之健康狀況。與醫院合作建置異常分級管理制度，由專業醫師進行風險族群判定，並依據風險級數族群提供相對應之管理策略，健康中心依此協助同仁安排就醫、複檢、實行健康衛教及追蹤。每年對於同仁健康狀況進行趨勢分析，並交叉比對同仁之作業型態及工時，以釐清數據異常之真因，進行必要之工作調整與健康促進計畫。每年員工體檢分析總結將成為隔年健康管理、健康促進計畫規劃之重點依據，以提供符合同仁需求之計畫，有效增進同仁之健康。

### ■ 職業傷病預防及管理

安全衛生管理之目的在於有效降低職業傷病之發生，推行並落實安全衛生管理計畫外，實施特殊作業健康檢查監控同仁的身體變化，有助於提早發現問題及進行改善，有效防止職業疾病之發生。有鑑於此，環安衛單位每年會同各

部門主管共同審視作業危害，準確擬定特殊作業人員受檢名單，結合年度體檢活動同步進行檢查，監控、分析及管理。並對職業傷病之同仁，健康中心建置一系列健康照護與管理的流程，從意外發生或體檢異常發現初期，即接手協助同仁的醫療安排、後續照護、健康追蹤及協助配工、復工建議之任務，希望能在事件初始給予同仁專業醫療的建議與協助。對於職業傷病進行紀錄與分析，整體檢討作業型態與環境，同步進行調整與改善，並將事件製作成案例宣導資料，公告所有員工周知，對同仁進行再教育及工作提醒，希望從教育著手強化預防，以期有效降低類似職業傷病再發生。

### ■ 健康促進

對於健康管理抱持積極主動的態度，希望幫助同仁朝更高的健康目標邁進，我們希望的健康範圍涵括同仁的身、心、靈，健康中心希望藉由衛生教育 (health education)、預防措施 (prevention) 及健康保護機制 (health protection) 來規劃漢民人健康促進計畫，擺脫危害健康的作為，養成正確的觀念，增加同仁對自主健康管理的認同，鼓勵同仁積極參與健康促進活動，同時擁有強健的體魄與健康的心靈。

**A** 七分之一；按照目前世界標準，台灣每人每年可用水量僅約1千公噸，屬於缺水地區。全球約只剩下不到4%的純淨水源可使用（資料來源：台灣自來水事業處）

■ 衛教講座

時程	講座
2008/04	心血管疾病介紹
2008/08	健康檢查知多少
2009/02	調整自己拒絕壓力
2009/03	新陳代謝症候群
2009/03	如何吃才健康
2009/11	情緒釋放講座

衛教講座事記



活動海報

時程	活動
2008/11	醫師諮詢活動
2008/11	流感疫苗接種
2009/01	捐血活動-新竹區
2009/02	體適能檢測活動
2009/03	營養師諮詢活動
2009/05	婦女三合一檢測
2009/07	捐血活動-台南區

預防保健（身心促進）護理活動



婦女三合一檢測



## 離開座位 請關電腦



一部主機加上顯示器，每小時耗電功率約是幾瓦？

(答案請見P.21)

# 07

## 客戶服務

### 客戶端作業安全管理

多數的同仁工作內容時間皆發生在客戶端廠區，因此客戶端製程作業就顯得十分重要。漢民也累積了多年的管理經驗，逐步的展開各項管理措施及管理活動，以下為簡要說明：

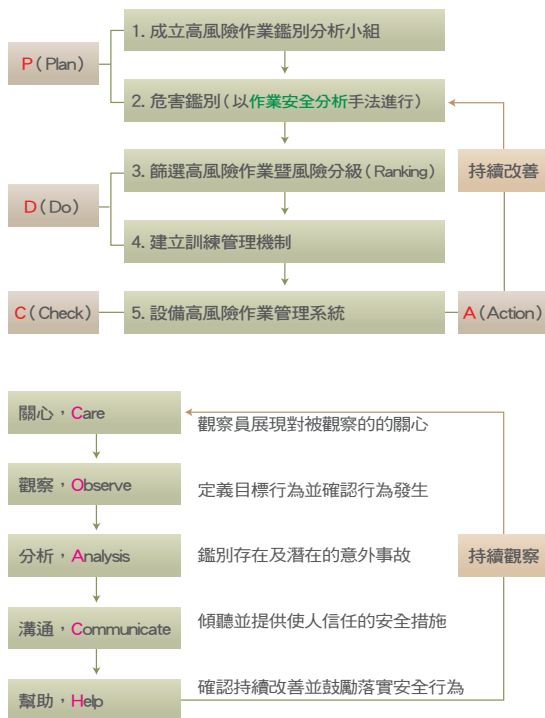
### ■ 安全績效指標

2008年在高階管理階層的支持下推動部門安全績效指標，其主要精神為(1)評量各部門客戶端工安表現及其管理執行成效，達成組內自我比較追蹤；(2)達到各組標竿學習與經驗分享的目的。

	權重	指標項目
客戶端表現 (關係企業形象及人身安全)	50%	客戶端作業異常事件
	10%	獲得客戶端環安衛榮耀事蹟
	5%	回報緊急狀況
	5%	重點管制客戶之異常
部門管理及執行 (透過確實執行及追蹤努力，即可獲得成果)	10%	EHS活動參與率(如E-learning完訓率、EHS公告活動或課程)
	10%	自主管理改善提案/異常通報
	10%	辦公室環境巡檢重大缺失事項
特殊事項		可當責於自身行為不當，致發生個人或他人重大人身傷害(住院療養3天以上)

### ■ 高風險作業管理

有鑒於半導體作業的特性與可能風險，並深刻體認「人」是企業最重要的資產，特與客戶合作，推動『設備廠商高風險作業管理』（以下簡稱本計劃），發揮並分享設備供應商專有的經驗與技術，與客戶共同進行工作分析及風險鑑別等相關安全管理研究，進而制定並執行專業教育訓練、安全防護及應變措施等，達成客戶與本公司安全管理雙贏的境界（win-win situation）。  
流程如下：

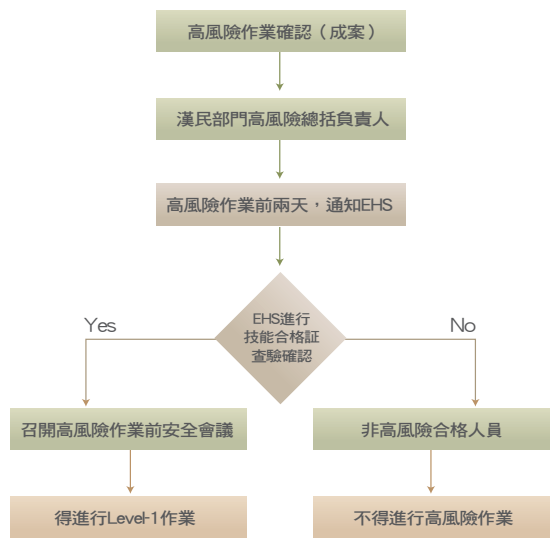


工作安全分析法 (JSA) 與安全教練 (COACH) 手法說明

依SEMI-S10 Safety Guideline for Risk Assessment and Risk Evaluation Process，對高風險作業之失誤嚴重性 (Severity) 及可能性 (Likelihood) 量化風險，定位其風險等級 (Risk Ranking)

Risk Ranking Matrix	可能性 (Likelihood)					
		A. 經常的	B. 可能的	C. 也許的	D. 稀少的	E. 極不可能的
嚴重性 (Severity)	1. 重大	1	1	2	3	4
	2. 高度	1	2	3	4	4
	3. 中度	2	3	4	4	5
	4. 低度	3	4	4	5	5

1. 重大 2. 高度 3. 中度 4. 低度 5. 輕度 SEMI-S10 Risk Ranking Matrix



高風險作業判定流程



透過工作安全分析（JSA），清楚掌握各項作業實態及可能風險之後，逐步制訂各項高風險作業必須具備的專業技能，開辦專業訓練課程（如：Piping、Fitting（Swagelok、VCR）的正確操作與安全訓練...等），以實物訓練的方式，讓受訓者確實習得該項技能，因為我們深切了解，小小的管線或閥件，卻是人員安全及與客戶資產的大關鍵。凡完成該項專業並經由部門講師認證合格者，製發高風險作業技能合格証，無合格證者，不得從事該項作業。

### 與現場作業者溝通

#### ■ 客戶服務安全委員會

客戶服務安全委員會為漢民總經理室每月定期召開之會議，與會對象為各部門主管，而 EHS 於每月參與會議並進行環安衛議題簡報，並藉此會議與各部門作雙向溝通，以推展環安衛管理活動，落實環安衛管理。



#### ■ 客戶服務安全衛生研討會

自2008年起，與設備原廠共同舉辦『客戶服務安全衛生研討會』，邀請各部門主管、各區現場主管、部門安全衛生委員共同參與，截至目前已舉辦過2屆。

主要目的為（1）針對現場相關作業，進行EHS資訊之交流，使相關單位(含台灣與日本端)能互相分享於客戶端現場作業時的各種問題與意見。（2）透過EHS人員與各部門主管或現場主管的直接溝通，讓各項討論能更具體，並且具有後續的成效性。





# 少喝瓶裝礦泉水



台灣地區一年回收了多少塑膠容器？

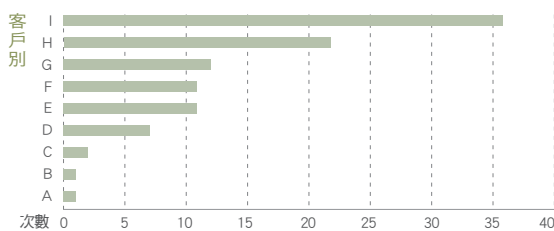
(答案請見P.25)

### ■ 部門主管與同仁面對面溝通專案

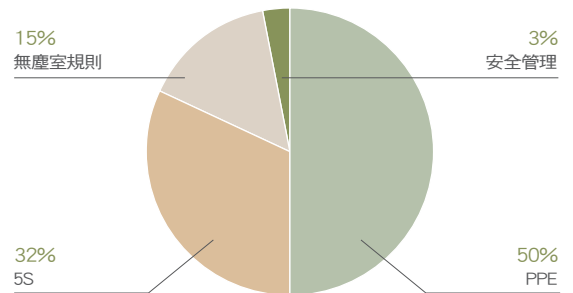
為使同仁確實了解客戶規定，並深切感受公司對違規管理之重視，EHS規劃並執行『部門主管與同仁面對面溝通專案 (eye contact Interview)』，訂立訓練計畫及執行效益，本計畫旨在經由各組內主管與同仁們面對面溝通交流，充分闡述「技術與紀律」同樣重要的觀念，並使同仁們深切體認公司對人身安全與違規管理之重視。

### ■ 走動式安全管理

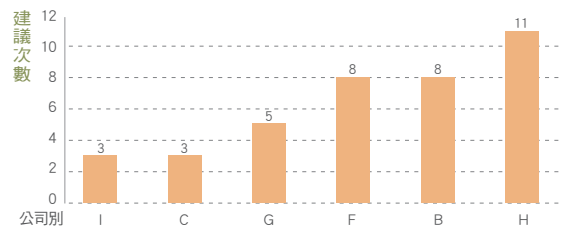
持續進行『走動式安全管理 (Safety Management by Walking Around, SMBWA)』，並遵循『客戶新建廠區裝機安全事項活動指引』的規範主動執行 SMBWA，藉由實際巡察與現場作業人員互動，共同維護作業現場及人員的安全。



2009 SMBWA執行次數



2009 SMBWA 優良事蹟分類分配圖



2009 SMBWA 給客戶建議次數

### ■ 作業安全 3D 虛擬體驗課程

為強化作業人員對危險情境的感受性，並杜絕常見意外事故之發生，設備原廠開發了一套『作業安全3D虛擬體驗課程』。透過 3D 虛擬情境，模擬曾發生過的意外事故，讓各現場作業人員，有身歷其境的感覺、感受意外事故當時或發生時的真實情況及防止對策，藉以提高作業人員安全意識。

**A** 14萬公噸，如果以最常見的600cc礦泉水瓶來計算，大約有70 億隻瓶子，光是體積就可堆疊填滿四座台北101大樓，要是頭尾相連串起來，總長度可以繞行台灣1680 圈。（資料來源：行政院環境保護署）



### 產品安全訊息

身為設備供應商，漢民為善盡產品責任，務必將產品相關之 EHS 訊息傳遞給設備使用者。除平時設備改造訊息通知及實際改造進行外，更透過其他的訊息管道將相關情報提供給客戶。

### ■ 產品安全通知

國內外半導體及平面顯示器設備因安全連鎖系統不正常的設定失效，發生多起意外事故；

鑑於此，由公司簽署發出安全通知書，並透過專案經理、部門、及EHS管道以電話、電子郵件、及面對面會議說明方式，通知客戶相關對應窗口。

### ■ 環境安全衛生研討會

2009年5月，設備原廠及漢民為喚起設備使用者對於環境、健康及安全之重視，假竹科科技生活館舉辦「環境、健康與安全研討會」，邀請日本原廠相關部門及國內環安衛專家進行經驗分享，期能讓使用者更加瞭解公司對 EHS 之重視，並可與客戶交流經驗及瞭解所需，增益彼此之合作關係。



# 08

## 肯定事項

### 環保

#### ■ 竹科低碳企業績優獎選拔『優等獎』



### 安全衛生

#### ■ 客戶端獲獎事績



時間	單位	獎項名稱
2009年	奇美電子股份有限公司	最佳安全伙伴
2009年	台灣積體電路製造股份有限公司	十四廠承攬商安全管理KPI績優廠商
2009年	台灣積體電路製造股份有限公司	十四廠高風險作業管理績優廠商
2008年	台灣積體電路製造股份有限公司	十四廠第二季承攬商 EHS績優廠商
2008年	台灣積體電路製造股份有限公司	十四廠第三季承攬商 EHS績優廠商
2008年	華邦電子股份有限公司	中科廠設備商協議會主委感謝狀
2008年	友達光電股份有限公司	台中三期廠區承攬商工安評比第二名

客戶端獲獎事績