

# 環境永續



我們從價值鏈著手，從原料、生產到運輸服務，  
全盤瞭解各個環節對環境的影響，  
並透過相關創新研發技術，  
生產更環保的產品、更永續的材料。



## 節能減碳

節能減碳跟遠東新世紀營運長期發展有直接的相關，因為能源成本提高會導致製造成本增加。遠東新世紀的節能減碳策略，是以達成減少廠區能源損耗為目標，並持續開發綠色產品，從產品本質來減少能源的損耗，進而降低組織整體的溫室氣體排放量。

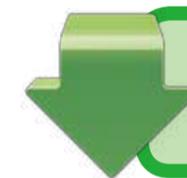
為有效管理減少溫室氣體的排放，對內，我們執行了各項節能行動，減少間接溫室氣體的排放，在產品部份，除使用再生原料(回收寶特瓶)、製程下腳料等作為原料外，我們也利用收集製程餘熱及燃料，來減少能源耗用。

而在行動部份，我們把焦點放在推動資源回收利用、能源節約與溫室氣體減量等相關措施，並由各相關部門負責環境管理工作，包括營運活動對環境影響數據的收集與評估，並建立衡量的指標，持續進行檢討與改善工作。

### 溫室氣體盤查與減量

目前各廠區已按ISO 14064-1標準進行溫室氣體盤查與計算，確實掌握溫室氣體排放，並依盤查結果，做為推動溫室氣體減量行動的參考。

我們根據廠區生產流程進行分析，逐次推動相關溫室氣體管理與減量計畫，並遵循下列行動來達成溫室氣體減量目標：



1. 降低能源耗用量
2. 減少產品碳足跡
3. 培養及學習節能觀念與習慣

除了從廠區及辦公環境推動節能行動，未來我們也會進一步跟合作夥伴溝通，共同履行降低環境影響的承諾，並揭露溫室氣體及能源使用狀況。

遠東新世紀能源使用主要以電力與重油為主，至於在產品及廢棄物運輸、員工通勤、商務差旅，及廢棄物委外處理部份，目前我們只進行排放源鑑別，尚未進行量化。未來我們將視實際狀況，思考如何量化供應鏈體系的碳資訊排放量，並推動相關減量行動。

### 各廠區通過溫室氣體盤查(ISO 14064-1)外部查證年度

單位	2005年	2006年	2009年	2010年
新埔化纖廠	●		●	
觀音化纖廠	●		●	
湖口紡織廠	●	●	●	●
內壢紡織廠	●	●	●	●
總公司	●			

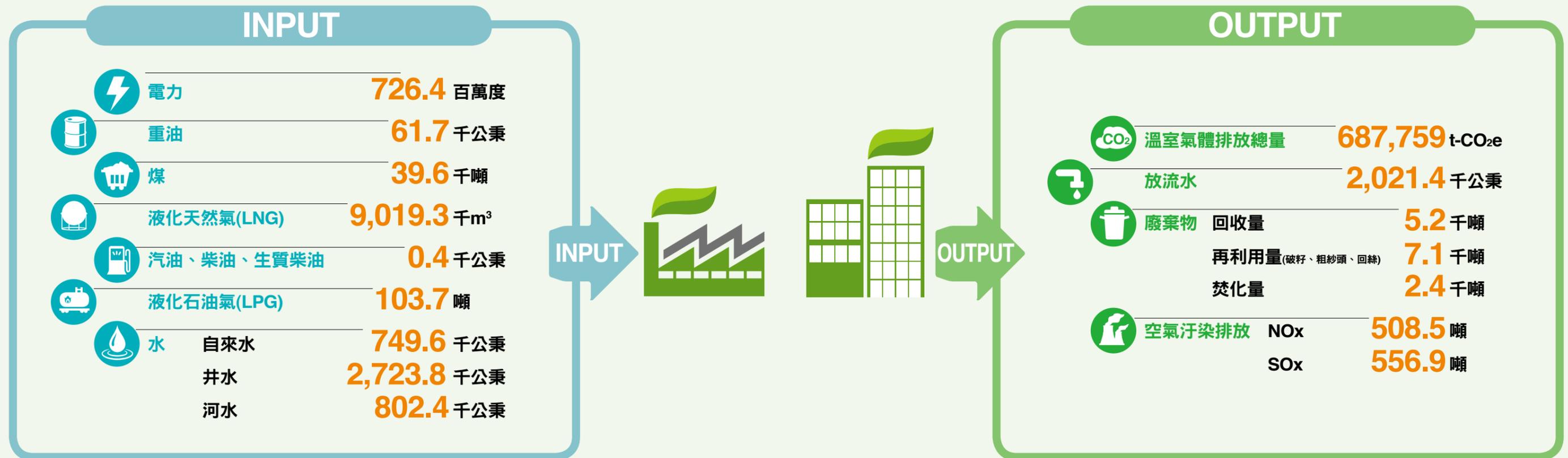
有效管理營運對環境的影響，是遠東新世紀日常營運的重點，我們深入瞭解產品生命週期對環境產生的影響，並透過相關措施與行動、強化產品創新，研發更環保的產品、更永續的材料，讓環境與營運績效取得平衡，增加企業在環境永續層面的競爭能力。

遠東新世紀各廠自創建以來，即不斷投入資金購置各項設備，有效進行產品生命週期的環境影響評估與改善。我們秉持「保護環境、珍惜資源、知行合一、從根做起」的環保理念，承諾持續落實下列政策，確實履行我們的環境永續責任，開創更美好的工作與生活環境。

### 遠東新世紀環境永續政策

1. 遵守法令及相關規定
2. 持續改善製程，致力汙染防治
3. 力行工業減廢，提高能(資)源使用效率
4. 實施教育訓練，提升員工環保認知與技能
5. 持續執行資源回收，推廣環保意識
6. 透過適當方式，向利害相關人溝通環保成效

### 2012年遠東新世紀能、資源使用一覽表



### 溫室氣體排放

類別	單位	2009年	2010年	2011年	2012年
直接溫室氣體排放量(Scope1)		258,573	293,538	285,563	<b>280,844</b>
間接溫室氣體排放量(Scope2)	t-CO <sub>2</sub> e	411,363	425,311	419,210	<b>406,915</b>
總計		669,936	718,849	704,773	<b>687,759</b>
<b>其它溫室氣體</b>					
甲烷CH <sub>4</sub> 排放量		447	455	453	<b>479</b>
氧化亞氮N <sub>2</sub> O排放量	t-CO <sub>2</sub> e	689	754	722	<b>670</b>
全氟碳化物PFCs排放量		0	0	0	<b>0</b>
氫氟碳化物HFCs排放量		46	44	45	<b>45</b>

註：溫室氣體排放包含新埔化纖廠、觀音化纖廠、湖口紡織廠、內壢紡織廠與總公司。

### 空氣汙染排放



註：空氣汙染排放包含新埔化纖廠、觀音化纖廠、湖口紡織廠、內壢紡織廠與觀音印染廠。

### 能源使用量



註1：生態效益= 產品服務價值(營業額) / 環境衝擊(資源使用量)

註2：GJ(gigajoule)= 吉焦耳



## 節能行動

對製造業而言，能源費用的支出是企業能否維持競爭力之一大關鍵，因此，節能不只是口號，而是攸關企業生存的大事。遠東新世紀長期以來即十分重視節約能源，除定期舉辦節能專題會報，也積極檢討改進各項能源耗用情形。

2010年遠東新世紀編列了新台幣20億元，相當於相關企業近3年能源費用的10%，作為節約能源資本支出預算，並在同時間設置「能源小組」，分年執行節能計畫與預算的審查與追蹤，具體展現對於節能的決心與目標。

在全面性節能方案推動之下，2012年共執行了98項節能方案，總計節省21,084,298度電/年、573公秉燃料油/年、30,531公噸蒸汽/年，相當於減少了溫室氣體排放量22,457t-CO<sub>2</sub>e/年，節約效益為0.86億元/年。

### 廠區節能



節能方案類別	廠區	年度節約 效益金額(千元)	電力節約 節省之t-CO <sub>2</sub> e	燃料油節約 節省之t-CO <sub>2</sub> e	蒸汽節約 節省之t-CO <sub>2</sub> e
製程改善	新埔化纖	13,285	1,034	1,086	713
	觀音化纖	9	2	0	0
	觀音印染	2,042	0	283	0
設備改善	新埔化纖	21,426	4,212	-202	1,523
	觀音化纖	5,837	1,330	0	0
	湖口紡織	5,245	1,233	0	0
	內壢紡織	1,359	374	0	0
	觀音印染	5,468	8	376	648
總公司	34	7	0	0	
產品結構改善	新埔化纖	17,260	320	0	6,385
能源管理 與其他	新埔化纖	10,766	2,489	0	104
	觀音化纖	1,619	0	240	0
	湖口紡織	348	82	0	0
	觀音印染	912	209	0	0
	總公司	0	0	0	0
<b>總計</b>		<b>85,611</b>	<b>11,301</b>	<b>1,783</b>	<b>9,373</b>

註：排放係數 1度電=0.536 kgCO<sub>2</sub>e 1公秉燃料油=3,111 kgCO<sub>2</sub>e 1公噸蒸汽=307 kgCO<sub>2</sub>e

### 遠企中心節能設施

遠東新總公司遠企中心，自2007年起進行燈具汰舊換新節能設施改善，每年節省用電達數萬度。2007~2010年總計節省229,697度電，減少了溫室氣體排放量123.1t-CO<sub>2</sub>e/年。

2012年將20W省電燈泡換成9W LED燈泡，用電年省8,580度；更換新式節能影印機，用電年省4,504度，總計節省13,084度電，減少了溫室氣體排放量7.0t-CO<sub>2</sub>e/年。

註：根據經濟部能源局所公布之100年度電力排放係數1度電=0.536公斤CO<sub>2</sub>e

遠東新世紀數千名員工，每日作業範圍大多不脫離辦公室與廠區，也因此，我們持續進行辦公、工作場所的節能宣導與行動，期望培養每位員工的節能觀念與習慣，鼓勵員工節約使用各項能源，創造長期的節能效益。

為配合企業節能減碳策略，遠東新世紀各廠區及辦公大樓陸續將傳統日光燈管全數更換為LED燈。自2008年7月起實施工作場所節約能源，並制定有相關規定，依電、油、水、飲食，及資源回收減量等五大類節能行動執行規定。



### 辦公場所節能

能源類別	節能方向	行動
電	改變用電習慣	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 午休時間公共電燈及基礎照明關閉</li> <li>● 員工離開座位10分鐘以上或午休關閉桌燈</li> <li>● 上下三樓層以內不搭電梯</li> <li>● 電燈與電器開關處張貼節約能源標語</li> </ul>
	更新用電設備	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 省電燈泡取代白熾燈泡</li> <li>● 縮短冷氣機運轉時數1小時</li> <li>● 冷氣溫度調高2度</li> <li>● 筆記型電腦取代桌上型電腦</li> <li>● 採購具環保標章的電器用品，如影印機、電腦、傳真機、冷氣機等</li> <li>● 走廊及通道等照明需求較低之處，設定隔盞開燈或減少燈管數</li> <li>● 電梯設定非尖峰時間部份停用</li> </ul>
油	降低油耗	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 善用視訊會議以減少差旅支出</li> <li>● 安排交通車，定點接送員工上下班</li> </ul>
	避免浪費	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 自行車水開會，內部會議(估計2小時以內結束)不提供飲用水</li> </ul>
水	調整用水設備	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 省水馬桶取代一般馬桶</li> <li>● 省水水龍頭取代一般水龍頭</li> </ul>
	減少餐具使用	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 員工餐廳禁止提供與使用一次性免洗餐具</li> </ul>
資源 回收減量	削減紙張用量	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 內部會議停止使用紙杯</li> <li>● 非正式文件使用廢紙影印，正式文件雙面影印</li> </ul>
	回收再利用	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 公司內實行垃圾分類與資源回收</li> </ul>

## 資訊中心節能

為提升設備維運成本效益及減少能源消耗，2002年資訊中心即規畫在以遠傳電信IDC內建置資訊中心專用機房，並將遠東新世紀主要系統建置於此，逐年擴大為集團專用VIP機房，充分達到節能減碳及集團綜效的目標。

2011年起配合遠東集團私有雲端主機(Private Cloud)建置完成，資訊中心逐步將各單位的應用系統主機設備，移往雲端主機環境，達到超過60%以上的節能效益，同時集中運作與維運提升系統的安全性與可靠度。

### 使用雲端主機環境節能效益

	使用獨立主機	使用雲端主機	節能量	節能比(%)
主機設備數目 (台)	67.0	24.0	43.0	64.2%
主機設備用電量 (KWH)	27.0	9.6	17.4	64.4%

## 視訊會議節能

遠東新世紀近年來大量推廣及使用視訊會議，兼具節能、減少差旅成本，預防傳染病擴散及因應天災風險等益處。例如遠東新世紀總公司的例行內部會議，就採用視訊方式來進行，2012年共召開了48場視訊會議，與會人次達5,040人。(未包括各單位間召開之視訊會議)



## 運輸節能環保

遠東新世紀不論是原、物料的進口或產品的出口，都需要大量的海、陸工具進行運輸，為降低因運輸對環境及能源的損耗，且為善盡供應鏈管理之責任，我們在選擇配合航商時，皆會將運輸節能列入評核重點，並提出建議供協力航商參考，期望共同為環境保護盡一份心力。

### 遠東新世紀配合之主要貨櫃出口航商

	航商	航商
本國航商	長榮海運	丹麥馬士基(APM-MAERSK)
	陽明海運	法國達飛通運(CMA-CGM)
	萬海航運	日本郵船(NYK)

我們所選擇的航商皆為國內外一流的業者，包含了本國航商與外國航商，目前主要航商在節能減碳上有以下措施：

節能減碳措施	內容
船舶設計	透過先進的軟、硬體設備，降低船舶的廢棄物、汙水及廢氣排放。監控硫化物及氮化物排放，對壓艙水、汙水及垃圾做妥善管理，防止油汙染及冷媒洩漏。
船舶氣象導航系統	即時提供最安全及最省油料的航路供船隻參考，以最少的油耗達成節能減碳。
海事通訊衛星	透過海事通訊衛星每日分析船隻燃油消耗量、航程資訊、油艙、水艙存量及貨物裝載等狀況，並要求船隊提升能源效率。
燃油使用	船舶主機採用低硫燃油系統，降低硫化物排放。
貨物裝卸	提升船隻裝卸設備效率，縮短船舶滯港時間，減少對當地環境所造成的影響。

在內陸運輸部份，遠東新世紀簽約配合的運輸公司，均為國內知名業者，除要求其遵循「安全、迅速、負責」的品質政策外，在環境保護部份，我們也要求其必須做到：

1. 車輛自主管理，定期到檢測站進行排氣煙度檢驗，以確實達到汙染管制的目標。
2. 營業所設有洗車設備、洗溝輪設施，以確保車輛進出廠區，不會對環境造成汙染。
3. 日常行政文書，儘量採E-MAIL往來，以減少紙張使用。

## 原、物料使用

遠東新世紀主要大宗原料為棉、PTA(純對苯二甲酸)及MEG(乙二醇)，我們透過當地採購及使用再生材料等策略，來減少各項原料的運輸能耗與溫室氣體排放、提升資源使用效率，並有助採購國當地的經濟發展。

基於保護生態環境、善盡企業社會責任以及滿足人們對綠色環保的消費需求，遠東新世紀配合品牌客戶與飲料大廠要求，逐步導入Bio-MEG(生質乙二醇)、有機棉與BCI棉(Better Cotton Initiative)為原料；遠東新世紀已獲得有機棉GOTS、OE100與OEbl之認證，同時也是BCI正式會員。

遠東新世紀2012年總計採購53,000噸棉花，其中原棉採購量為40,000噸，再生棉採購量為13,000噸，佔棉總採購量25%。

此外，PTA(純對苯二甲酸)及MEG(乙二醇)是供生產聚酯，再經由抽絲加工成聚酯纖維，或切粒製成聚酯粒的主要原料。PTA以本地內購為主，2012年總採購量741,000噸。MEG及BIO-MEG(生質乙二醇)以進口為主，2012年總採購量305,000公噸。

2011-2012年主原料採購量

品項	2011年採購量(噸)	2012年採購量(噸)	來源
原棉、有機棉	14,000	40,000	美國、巴西、澳洲、非洲
再生棉	2,000	13,000	內購、巴基斯坦、印度、越南
PTA	681,000	741,000	內購為主
MEG、BIO-MEG	288,000	305,000	進口為主

2012年中間材採購量

中間材類別	2011年採購金額	2012年採購金額
一般物料	67	60
機器設備	3,791	2,139
資訊設備	49	65
總計	3,908	2,264

單位：佰萬元

### 什麼是「有機棉」？

一般而言，有機棉是在農業生產中，以有機肥、生物防治病蟲害、自然耕作管理為主，不許使用化學製品，從種子到產品全天然無汙染生產的棉花。美國德州所制訂的TEXAS Organic Program對有機棉給予較完整的定義，簡單來說，在停止撒化學肥料、農藥後經過三年以上的田地所栽培的棉花稱為有機棉。(資料來源：中華民國紡織業拓展會)

### BCI優質棉花倡議組織

BCI(Better Cotton Initiative)是一個國際性的非營利組織，其成立的主旨在於推廣有效的棉花耕作方式，讓棉花的種植更具經濟效益、更環保、並且可以永續經營發展。為了對全人類的地球盡一份心力，並且履行一個優良企業應該有的道德責任，目前遠東新世紀是BCI的正式會員。

## 綠色採購

綠色採購是近年被關注的重點議題，遠東新世紀深刻瞭解，採購對企業供應鏈的環境績效影響甚鉅，而採購部門對供應商的綠色標準要求，有助於促進供應商積極研發和應用綠色技術、採用環保節能材料，進而提升供應商環境意識、改善環境行為、提高環境管理水準。

對此，遠東新世紀將「綠色採購」定義為採購產品或其原料的製造、使用過程及廢棄物處理，對環境傷害及資源耗用較少、汙染程度較低者。

而為了具體落實綠色採購，2011年遠東新世紀聯合採購中心成立了「綠色商品採購專案」，讓綠色採購概念得以推展及落實至各廠區及單位，在強力的宣導下，2012年遠東新世紀的綠色採購金額約為13億元。

### 綠色商品採購專案推行方式



資訊  
收集

1. 查詢認識綠色採購相關標章



宣導  
推廣

2. 向使用單位及供應商宣傳推廣



產品  
採購

3. 綠色或環保節能認證廠商優先採購或加權

未來遠東新世紀將逐步討論及訂定綠色採購標準，作為開發、選擇和評價供應商的依據，確保供應商提供的是可再利用、再回收、節約資源、不危害人體健康的綠色產品，同時要求供應商的原材料、生產技術、生產過程、產品流通等環節，必須符合綠色原則，積極履行供應鏈社會責任。

### 什麼是「Bio-MEG(生質乙二醇)」？

目前石化業所生產之MEG(乙二醇)，乃由石油所提煉，而以生質作物取代石油為原料，由澱粉、植物轉化獲得的MEG即為Bio-MEG(生質乙二醇)。

## 水資源管理

隨著氣候異常頻率增加，台灣也面臨了水資源供給需求無法取得平衡的風險，包括建廠、日常運作等，都可能面臨到水資源是否充足的挑戰。對此，遠東新世紀積極在日常營運活動中，努力做好水資源控管，

為了充分利用水資源，我們除了積極透過設備與技術的改善，增加水資源再生運用外，亦鼓勵各工廠能持續加強研究，來因應可能越來越高的水價。

目前遠東新世紀各廠區用水來源主要為自來水、井水水源，新埔化纖廠另有使用河水水源，近年來積極推動節水及尋找最佳用水控制與管理方案，以減低水資源耗用對環境的影響。

### 水資源使用狀況

類別	單位	2009年	2010年	2011年	2012年
自來水使用量	1,000公升	712,974	703,653	640,180	<b>749,569</b>
井水使用量	1,000公升	2,981,385	3,161,097	2,946,714	<b>2,723,846</b>
河水使用量	1,000公升	894,767	866,251	792,902	<b>802,361</b>
總放流量	1,000公升	2,468,779	2,632,214	2,608,659	<b>2,021,440</b>

註：水資源使用統計包含新埔化纖廠、觀音化纖廠、湖口紡織廠、內壢紡織廠、觀音印染廠、研究發展中心與總公司，其中河水僅有新埔化纖廠使用，新埔化纖廠無使用自來水，總公司僅有使用自來水且無總放流量統計。

### 廢水處理

遠東新世紀各廠區廢水皆經由適當的污水處理設施處理後，再進行排放，排放水質皆符合現行法令規定，確保對周遭承受水體的環境負荷無顯著衝擊，2012年各廠區並無重大洩漏或溢流事件。

各廠的廢水處理方式，依各廠性質而異，觀音印染廠廢水處理係採生物與化學處理法；另新埔化纖廠廢水處理方式為二級處理的活性污泥，同時設置有錦鯉魚池，引用放流水來飼養，作為放流水生物指標。

此外，遠東新世紀新埔化纖廠推動了RO濃縮水回收再利用計畫，用於廠內一般雜用水及生活用水系統。2012年新埔化纖廠RO水回收再利用量為869,534公升，占用水總量比例32%。

### 遠東新世紀水資源回收再利用統計——以新埔化纖廠為例

類別	單位	2009年	2010年	2011年	2012年
回收再利用水總量	1,000公升	658,095	732,920	796,795	<b>869,534</b>
總用水量	1,000公升	2,497,603	2,638,511	2,587,029	<b>2,747,887</b>
回收再利用水量 占用水總量比例	%	26%	28%	31%	<b>32%</b>

## 化學品管理



為履現遠東新世紀的環境永續政策，減緩對環境的傷害及維護工作人員的健康，針對具潛在風險的相關化學品，各廠區均制定有嚴謹的管理程序及流程來進行控管。新埔化纖廠於2011年起進行「化學品儲存/使用安全評估」專案，其中包含原料/廢料儲存空間改善、設置區域管理人及緊急連絡電話、特殊物料隔離儲存。

在新購化學品部份，我們使用化學品相容性評估軟體來進行不相容性分析，建立新化學品控管機制，且需通過安環室的審核，以確保安全。2012年更進一步建構E化填報系統，由各單位上傳所屬化學品資料，進行系統化管理。

目前遠東新研究所列管毒性化學物質21項、先驅化學品工業原料2項，2012年使用量738kg，年底存量279kg。貯存方式採專人專櫃上鎖保管。

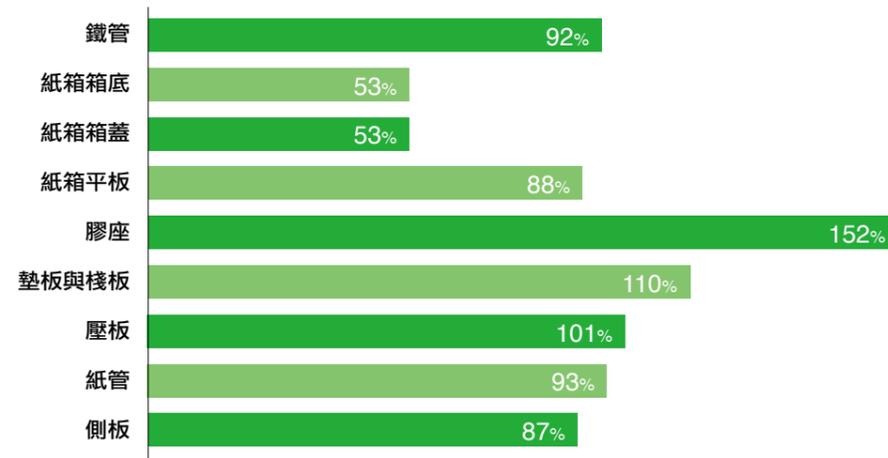
## 包材回收

包裝可以確保產品在運輸的安全性，然而包裝最終將會成為廢棄物，需耗用更多資料來進行處理。對此，遠東新世紀力行包材回收的責任，避免包材在使用後，因不當處理所帶來的環境風險，大幅度降低其對環境的不利影響。

遠東新世紀包材回收項目，主要來自紡織廠工業用布的鐵管及化纖廠紙箱等，2012年工業用布鐵管回收量平均354支/月，回收比率為92%。而在化纖廠部份，包材回收率為紙箱箱底、箱蓋53%，紙箱平板88%，膠座152%，墊板與棧板110%，壓板101%，紙管93%，側板87%。



### 2012年包材回收狀況



## 廢棄物處理

遠東新世紀對於廢棄物的管理，首重事業廢棄物的減量，嚴格遵守各項廢棄物及污染源清除相關法規，徹底執行廢棄物管理，另外在各廠區推動內部宣導，落實資源回收及減量的觀念外，在可行技術及經濟成本為基礎下，亦秉持減量、回收、再利用等原則，來達成廢棄物減量目的。

類別	單位	2009年	2010年	2011年	2012年	
回收處理廢棄物總量	公斤	5,385,306	5,177,745	5,590,259	<b>5,168,057</b>	
再利用處理廢棄物總量	破籽	公斤	989,246	2,327,411	2,665,081	<b>2,256,009</b>
	粗紗頭	公斤	272,425	125,993	126,919	<b>152,144</b>
	回絲	公斤	3,227,564	6,155,446	5,746,514	<b>4,729,958</b>
焚化處理廢棄物總量	公斤	2,210,338	2,836,909	2,715,834	<b>2,441,768</b>	

註：回收處理廢棄物包含新埔化纖廠、觀音化纖廠、湖口紡織廠、內壢紡織廠、觀音印染廠、研究發展中心。

由於遠東新世紀並無從事廢棄物處理及回收業務，對此，我們與外部單位保持良好合作關係，來執行高效率的廢棄物處理與回收作業。遠東新世紀各廠區事業廢棄物目前處理方式，為產生單位將廢鐵、廢不鏽鋼、廢鋁、廢電纜、廢塑膠、廢PP、PE等分類交事務科標售處理；廢布則由廠商回收，染助劑等原料桶由原供應商回收。

至於在生活廢棄物減量及回收措施部份，係採教育宣導及清楚標示，如飲料罐、廢燈管、廢紙、廢鐵、廢塑膠桶、廢PP、PE…等，做好資源回收，達到垃圾減量的目標。

## 噪音防治



遠東新世紀之化纖與紡紗工廠，部分製程會產生聲響，我們特別加強對員工的噪音防制教育訓練，員工在進入超過85分貝噪音場所前，均會於明顯處張貼警告危害標誌，要求員工配戴耳塞，並由廠內安環人員不定期稽核，確保員工不受噪音影響。

在設備改善部份，除了在排風口裝消音器、消音箱，廠區內廣植樹木消音外，加強友善鄰居措施，並依作業環境測定辦法規定，每年針對工作場所進行噪音音量之環境測定，了解作業環境的噪音狀況。另外現場單位及安衛單位一同與勞委會、北檢所溝通改善對策，利用工程改善方式於延伸區加設控制間，降低工作人員噪音暴露問題。



## 2012年環保改善成效

遠東新世紀秉持配合國家政策，改善環境品質，降低環境汙染，配合ISO精神，持續工安環保改善，致力提升空氣汙染防制設備效率。

2012年環保署稽查新埔化纖廠周界異味及水質，針對空氣檢測超標及水質檢測超標處以31萬罰款。然此次空氣採樣地點屬山坡地保育區，異味標準為10，與新埔化纖廠及118線公路僅一線之隔，標準卻從工業用地的50驟降為10，向環保署陳情後，經同意未來取樣點將重作規劃。

	2012年
汙染種類	空氣及水汙染
賠償物件或處分單位	環保署
賠償金額或處分情形	316仟元
其它損失	無



### 新埔化纖廠異味改善專案

新埔化纖廠為了改善異味問題，2012年於廠內建立多項管理制度：

1. VOCs(揮發性有機氣體)巡檢：測量值偏高時立即檢查是否有洩漏情事，並持續檢測至數值改善。
2. 雨水溝異味巡檢：由於異味會由雨水溝散發，廠區內雨水溝由各單位認養，並負責清理。
3. 設備元件增設防制設備：針對排放管道增加包覆，以減少異味排出。

對外則積極與外部學術單位合作，分析確認汙染物種，且與政府及社區居民保持良性溝通，充分展現廠方改善決心。改善專案執行後，民眾陳情環保單位稽核次數由2012年平均8.5件/月降為2013年第一季2.7件/月，顯示改善成效顯著。

### 環保協調會

2012年11月15日環境暑假新埔化纖廠活動中心，召開大自然社區陳情溝通會，參加成員有環境署、環保局、大自然社區居民、交大教授、元培科大教授、工研院專家及本廠各群部代表，本廠呈現改善決心及努力成果，獲環保專家、官員的讚賞，且拉近本廠與社區鄰居及學者專家的溝通。

