統一企業的水資源管理

第十七條等級：進階

資料來源：2014年統一企業企業社會責任報告書

*統一企業在既有的「能源管理專案小組」架構下共同擬訂節水策略與執行方案，包括「水源開發」、「製程用水源頭改善」、「製程用水循環利用」、「管末廢水回收」等，同時每月掌握水資源管理績效及台灣水情等資訊*

**企業概述**

統一企業從座落於台南永康的麵粉廠，發展到今日的國際化集團企業版圖，不但亦步亦趨地跟著時代脈動、掌握消費者的生活變遷，更創新求變引領著時代潮流。在適當的時機、於適當的市場、投入適當的產品或產業，與既有資源加以整合運用、跨業延伸核心優勢，建構集團化經營模式，創造出相乘的綜效。

統一企業放眼佈局為國際品牌，積極於中國、印尼、泰國、越南、菲律賓及美國等佈點，在「國際化」與「聚焦經營」兩大策略下，未來統一企業集團除持續與國際知名企業共同投資合作，以吸收國際化經營的觀念與技術外，更將藉由深耕大陸與亞洲市場進而邁向全球市場，為提供消費者一個安心、開心與健康快樂的樂活環境而努力不懈！

**案例描述**

節水策略與作法

統一企業在既有的「能源管理專案小組」架構下，除針對節能管理外，也會共同擬訂節水策略與執行方案，包括「水源開發」、「製程用水源頭改善」、「製程用水循環利用」、「管末廢水回收」等，同時每月掌握水資源管理績效及台灣水情等資訊。除此之外，也透過海報、標語與教育課程等多元方式宣導，讓節水觀念融入規劃、設計、生產及至辦公生活的每個細節。

水源開發

* 雨水：新廠建廠階段即增設雨水回收設備，以回收雨水供冷卻水塔與沖廁所使用。
* 空調冷凝水：回收至清水系統或作為冷卻水塔補充水。

製程用水之源頭改善

* 選用低耗水機台，並建立「用水平衡圖管理」掌控各生產廠機台合理用水量，作為生產廠用水回收率及節水率計算之依據。

製程用水循環利用

* 將水回收擴展至各設備冷凝水回收再利用， 同時減少廢水產生。例如：蒸汽冷凝水回收、RO廢水排放水回收、成品桶夾套冰水回收等。

管末廢水回收

* 依機台廢水特性分類，運轉期間不定期檢測排放水質，於廢水處理場有效處理及回收。例如：製程酸、鹼性排水回收系統，經處理監控後回收至清水系統或導入冷卻水塔等次級用水。

2014 年主要推動節約用水案有新市飲一廠降低清淨機循環用水量、冰品廠RO 機製程排放水再利用；以及楊梅乳一廠降低ESL (ExtendedShelfLife)製程水能源損耗、飲一廠降低殺菌設備軟水使用量等，總節水量約60.58千噸，相當32座標準泳池的水量，績效相當可觀。在回收水的部分，2014年各廠蒸汽冷凝水回收約107.84千噸；RO廢水回收水量約24.17 千噸；製程用水回收量約267.97 千噸，合計總用水回收量達6.3%。