「114 年模範環境保護專責及技術人員」優良事蹟摘要

序號	姓名	單位	類別	具體事蹟
1	沈志偉	亞洲水泥股份有限公司花蓮製造廠	空氣污染防制專責人員	主導空污改善與減碳轉型，導入替代原（燃）料、升級減排設備，成功協助傳產邁向綠色永續。
2	鄧宗岳	嘉義縣鹿草垃圾焚化廠（達和鹿草環保股份有限公司）	空氣污染防制專責人員	近 30 年環保實務經驗，主導焚化廠全區整改工程，兼顧工安、環教與生態營造，轉型有成。
3	古軒銘	國家科學及技術委員會新竹科學園區管理局新竹科學園區污水處理廠（中欣行股份有限公司）	廢（污）水處理專責人員	應用 AI 與物聯網智慧操作，有效降低加藥與異味陳情，並推廣智慧處理經驗，深耕環教。
4	吳亞臻	友達光電股份有限公司桃園分公司	廢（污）水處理專責人員	推動製程用水全回收，強化源頭控管與申報系統整合，並積極參與水環境守護與教育。
5	林緯博	台灣積體電路製造股份有限公司六廠	廢（污）水處理專責人員	創新改良 UF 膜系統處理氟系廢水，導入再生水回用與國際認證，實現永續製程管理。
6	黃政旻	日月光半導體製造股份有限公司材料四廠	廢（污）水處理專責人員	AI 技術進行清洗節能、風險預警與專案推動，展現數位化環保治理的綜合實力。
7	楊淵超	台灣積體電路製造股份有限公司十二廠	廢（污）水處理專責人員	整合廢水與廢棄物處理，導入替代技術與循環經濟應用，打造高效節水與資源回收系統。
8	盧彥君	日月光半導體製造股份有限公司二十一廠	廢（污）水處理專責人員	專責證照齊備，善用技術創新提升混凝效能與污泥減量，並獲 ISO 水資源效率認證。
9	孫政遠	友達光電股份有限公司后里廠	毒性及關注化學物質專業技術管理人員	強化毒性化學品源頭減量與應變管理，導入 AI 鋼瓶檢測與移動機器人，守護廠區安全。
10	王絲郁	日月光半導體製造股份有限公司	廢棄物清理專業技術人員	以 AI 推動廢棄物預警與資源化，資源化率突破九成，並建立碳排係數管理模式。
11	陳世炎	葡萄王生技股份有限公司龍潭園區廠	廢棄物清理專業技術人員	推動食品廢棄物減量與資源再利用，融合生技與農業回收，實踐產學合作與循環創新。
12	陳昱融	暉鼎資源管理股份有限公司	廢棄物清理專業技術人員	設計智慧清運與安全監控系統，取得設備專利，全面強化廢棄物清除效率與安全性。