

力晶科技 Powerchip 股份有限公司

企業簡介

力晶科技股份有限公司於八十三年十二月創立於新竹科學園區，業務範圍涵蓋動記憶體製造及晶圓代工兩大類別，八十七年以科技類股票在台灣正式掛牌上櫃，八十八年發行全球存託憑證，成為我國第一家在盧森堡證券交易所上市的上櫃公司；截至九十九年九月止，力晶共擁有約四千三百位員工，資本額達新台幣八百七十八億元。

為提昇國際競爭力及科技實力，力晶在設立之初即和日本三菱電機締結技術、生產與銷售的策略聯盟，目前則與日本DRAM大廠爾必達(Elpida)合作研發、產銷最尖端DRAM產品，另一方面，力晶亦為日商瑞薩科技(Renesas Technology Corp.)的主要代工夥伴，發展系統晶片(System LSI)產品；九十八年力晶獨力研發之4Gb快閃記憶體(Flash)量產出貨，成為我國第一家具備高容量快閃記憶體自主技術與產銷實力的半導體廠商。



目前力晶擁有三座總月產能達十三萬片的12吋晶圓廠(P1/2 & P3廠)，為全國最大的記憶體製造公司，且為日本爾必達(Elpida)及瑞薩科技(Renesas)的主要代工夥伴，發展系統晶片產品。

經營理念與文化

力晶科技以精進技術、服務客戶、成為穩定獲利的世界級半導體公司為願景，並以先進的科技和產能，針對資訊、通信及消費性電子市場提供多樣化的DRAM產品、高容量快閃記憶體(Flash)、CMOS影像感測器及多元化代工服務；而力晶的企業標誌正象徵我們

的願景，中間立體感的正方形，主要傳達的概念即我們以尖端科技，投入高性能的半導體晶片設計、製造，向外擴張的橢圓則是代表我們目標是要滿足世界各地、各行各業、各色人等多元化需求，並用專業的態度、優秀的品質和良好的服務，實現我們佈局全球、行銷世界的願景，藍綠的色調，主要的意涵是藍天綠地，彰顯力晶在追求成長的同時，也致力保護環境、愛惜資源，善盡企業公民的責任。

而為了提供所有的工作夥伴更優質的工作環境，本公司秉持著安衛管理系統的精神及自我要求的決心，規劃並貫徹全方位安衛風險管理的理念，將安全、衛生、環保、消防、保全及保險等業務整合為完整的風險管理架構，除了應有之組織人力、經費及資源外，並以作業/設備/製程清查、事故資料、法令

要求、利害團體意見及管理審查結論等資訊作為基線，執行詳盡、具體之風險鑑別/評估，將可接受風險列為日常例行監督檢討，反之則另行擬定風險控制措施，透過避免風險、轉移風險或降低嚴重性等方式來降低風險；而透過持續的監督及檢討，除了確保風險持續降低以外，運用多元化的溝通協調及訓練宣導，也可將結果回饋至風險鑑別/評估，使員工、承攬商、供應商、外包商及客戶皆能認同力晶全方位環安衛風險管理的理念，使管控措施更為落實。

未來，力晶將持續推展國際合作策略、引進尖端科技、穩健投資擴張，在快速變遷的高科技產業中累積競爭優勢，成為與客戶、員工、廠商、社會大眾共創最大利益的全方位優質記憶體供應商。

工安獲獎紀錄

1997	榮獲行政院勞委會勞工安全防災聯盟績優廠商獎及工安績優人員獎。
1998	榮獲行政院勞委會全國勞工安全衛生優良單位優良獎。
	榮獲科學園區管理局工業安全衛生優良單位/人員獎。
2002	榮獲科學園區管理局頒發之年度園區推動勞工安全衛生優良人員獎。
	通過OHSAS 18001職業安全衛生評估系列驗證。
	榮獲行政院勞委會全國性推動勞工安全衛生優良獎。
	榮獲科學園區管理局之年度園區勞工安全衛生優良單位獎。
2003	榮獲科學園區管理局頒發科學園區管理局推行勞工安全衛生優良人員獎。
	獲行政院勞委會頒發勞工安全衛生榮譽自護制度單位獎。
	獲頒毒化物災害防救演練感謝狀。



力晶科技廠區

2004	通過自護制度評鑑及2年自護標誌
	榮獲全國性推行勞工安全衛生榮譽自護單位獎。
	獲頒科學園區管理局推行之勞工安全衛生優良單位獎及優良人員獎。
2005	榮獲行政院環境保護署第十四屆中華民國企業環保獎。
	獲頒科學園區管理局年度園區勞工安全衛生特優單位獎。
	獲頒去年度行政院勞委會榮譽自護單位獎。
2006	榮獲勞委會九十四災盟績優單位獎。
	榮獲行政院環境保護署第十五屆中華民國企業環保獎。
	榮獲九十五年全國推動勞工安全衛生榮譽自護制度單位獎。
	榮獲九十五年全國推行勞工安全衛生優良單位優良獎。
2007	榮獲行政院環境保護署第十六屆中華民國企業環保獎暨金龍獎。
2009	通過TOSHMS:2007臺灣職業安全衛生管理系統驗證。
	獲頒科學園區管理局推行之勞工安全衛生優良人員獎。
	獲評第五屆原子能安全績優獎個人組成效優良。
	獲頒衛生署健康職場自主認證健康促進標章。
2010	獲頒科學園區管理局推行之勞工安全衛生優良單位獎及優良人員獎。
	榮獲第四屆國家工安獎。

整體安衛策略

力晶科技的整體安衛策略是透過訂定整體安全衛生政策，透過力晶獨有的環境安全衛生管理系統建構整合，推動全方位的風險管理業務，並以「全員工安」作為安全文化的核心，為員工、顧客、廠商、社會大眾等重要夥伴創造一個安全健康的環境和價值。

安全衛生政策所包含的範圍是決定一個公司針對安全衛生業務投入資源多寡的重要依據，無論是人力、設備、物料、工法和經費都

歷年安全衛生優良獎項

取決於此基本精神，當然也代表公司對安全衛生的重視程度；力晶公司長期以來即以與員工、顧客及社會共享成果為經營理念，除了提供員工安全與健康的工作環境以外，並將保護環境、綠色生產、預防職業傷害與疾病視為公司經營管理之一環，我們堅信藉由環安衛管理系統之貫徹實施，持續保持與員工、顧客、承攬商、供應商、外包商及社會大眾之溝通管道，必能達成企業永續經營之最終目的。

當然要達到企業永續經營的目標並非僅是投入龐大的資源即可，同時也必須有規劃完善的風險管理制度及全體員工的配合，因此我們整合TOSHMS、OHSAS18001（2007年版）及ISO14001（2004年版）條文之要求，整合為適用於力晶科技之環安衛管理系統，並通過驗證公司之定期稽核與驗證要求，藉由統整安全、衛生、環保、消防、保全及保險的風險管理處負責執掌及人人皆工安的公司文化，形成堅固的安全管理基礎，以維護企業永續經營的目標。

安衛創新措施／具體績效

◆安全衛生不是一項額外的業務，而是工作本質的一部份！

為使同仁將安全衛生意識，有效融入工作概念中，各項安全衛生的推動工作皆依據公司安衛政策的精神，配合現有組織架構規劃執行，除透過目標訂定、溝通訓練、作業管制、文件要求、稽核追蹤、管理審查等各項措施運作執行，更由全公司所有部門，各自推選共

約百位資深適當人員擔任部門工安代表，定期進行雙向溝通與討論，針對安全衛生委員會決議事項、法規要求與國際趨勢、內部安全衛生規定等議題，進行互動提供建議，有效整合所有同仁意見與觀念，使公司內安衛相關作業得以順利推展。

◆創造積極安全文化「全員工安」的態度與認知

力晶公司藉由年度績效考核加上團隊良性競賽，將員工變環安警察，鼓勵大家來找碴，積極檢討改善作業環境中可能造成危害之風險，有效降低異常事故發生的機會，並透過員工共同參與風險評估作業、法令查核確認、環安衛目標訂定、提案獎金制度、績效指標活動競賽、內稽活動、零工傷會議、活動以及力晶工安環保月活動等，強化同仁環安衛意識與認知，並在廠區及總機構安委會上，由高階主管公開表揚各項安全競賽優異部門，頒發獎金及獨家設計的力晶公仔－「工安ちゃん（工安將）」以茲鼓勵，塑造員工勇於觀察、主動找問題的企業文化－「全員工安」。

◆持續性及全方位的風險管理

為達成零工傷的目標，除建構全員工安之企業文化外，考量半導體廠房生命週期快速運轉且作業風險永遠存在的情形，力晶公司體認到持續性及全方位的風險管理是相當重要的，因此配合廠房在建廠→擴產→日常運轉→廠房轉移等不同階段，皆具備完整之安全規範及防護系統以降低本質風險，並建置各項對應之電子系統以快速掌握各項變動資

訊，擬定因應措施以降低作業風險。

力晶全方位風險管理具備下列特色：

- ◆ 完整清查所有作業風險進行鑑別：無論大宗供應作業、現場製程生產流程、維修保養例程序，甚至是餐廚供應、行政庶務或辦公室活動，都在同仁共同合作下，完整清查所有作業風險，並以半定量方式評估控制成效，更將高風險作業及潛在危害健康作業列入專案進行重點管理。
- ◆ 建立力晶專屬safety standard：依據豐富的廠房建置經驗，為使正式運轉期的作業風險可在源頭即進行有效的削減與控管，因此將相關建廠經驗、管理制度及廠房機械設備等安全規範，彙集融合為力晶專用之「廠房機械設備safety standard」，並依據此標準作為變更管理的硬體基本安全規格，使所有同仁可在規劃初期清楚了解各項安全衛生要求與基準。
- ◆ 防災系統整合運用：本公司利用防災監控系統（LMS）使各項防災系統（FA火警警報系統、PA公共廣播系統、CCTV數位錄影監視系統、AC門禁刷卡系統、VESDA極早期偵煙系統）功能整合，除可快速串聯訊息發揮其最大防護效果，亦可在緊急狀況發生時，提供應變指揮官充分資訊進行情勢研判。
- ◆ 多元化且豐富的教育訓練設計：由公司規劃年度共通性安全衛生教育訓練，使全體同仁符合基本訓練需

求，再輔導各部門建置符合部門作業特性之訓練計劃，搭配實體授課與E-Learning課程交互使用，使不同班次同仁皆可容易持續接受訓練；另利用電子系統協助監督管理全公司受訓狀況，使教育訓練負責人可針對缺課人員進行重點輔導，發揮最高的資源運用。



於公司內辦理安全衛生特展提供員工獲得勞動與疾病的啟示機會，並藉此預防職業災害發生

- ◆ 具體有效的承攬商管理：透過不同屬性協議組織的分區管理，並與承攬商電子化管理系統相互搭配，使每位進入力晶廠區作業的承攬人員皆能了解公司規定及廠區環境危害，輔以人員施作能力驗證及作業管制要求，使承攬商安全管理工作依不同階段相互回饋，達到層層把關的效果。
- ◆ 公開透明的化學品危害與流佈管理：從化學品使用生命週期管理角度，分成引進、儲存、使用、廢棄等階段管制，並藉由化學品領使用過程刷Barcode作業，將各階段資訊納入電子系統中，有效管控廠內之化學品使用／儲存異動資訊與即時流佈狀況管理，確保運作可符合安全、衛生、環保及消防等相關法令規定及同仁使用化學品之安全與健

康，減少工作傷害機率，達到零工傷的目標。



藉由化學品刷Barcode作業，有效管控廠內化學品相關資訊

- ◆ 機動專業的緊急應變能力：除建置緊急應變專家系統整合各項災變資訊外，更長期培育專業的緊急應變人力，以提供指揮官及ERC幕僚於災害發生時，可依其災害類別與回饋資訊，研判須採取之應變作為；更不遺餘力推廣、宣導防災觀念與緊急應變事項，使內部與業界防災知識與技能可持續提昇。
- ◆ 全方位的健康管理：以三段五級預防概念的延伸，規劃初段預防－健康促進活動、初段預防－特殊保護（高風險作業專案管理）、次段預防－早期篩檢和適當措施、三段預防－醫療協助、三段預防－員工關懷等各項措施，使同仁保持在一個身、心、靈健全的狀態。

實施心得與未來期望

力晶科技認為「安全衛生不是一項額外的業務，而是工作本質的一部份」，未來將持續以此信念推動各項業務，以貫徹全員工安之企業文化；而配

合半導體產業製程變動快速的特性，有效整合掌握各項資訊或是作業管制的即時調整都是相當重要的，才能掌控並降低作業風險，因此本公司配合持續性且全方位風險管理的業務架構，建立相對應之必要資訊管理系統，輔助業務承辦人員進行縱向與橫向管理，除可節省人力、取得正確資訊及快速反應辨識風險，同時也可一併提升監督檢討及溝通協調/教育訓練的機制，朝著更多元的方式來使管理系統的PDCA運作的更順利。

而本公司更秉持企業責任的精神，藉由本身建置有完善之環安衛管理系統，長期且有效地持續運作的經驗，積極透過輔導、評鑑、稽核等多種方式，協助供應商、外包商及承攬商降低環安衛風險，以保護勞工安全與健康、環境保護等目標，共同創造上下游環境、企業及員工之最大利益。

此外公司長期致力於對內、對外的各種安全衛生活動，並成立文教基金會支持贊助各項藝文活動，而員工也自發性組成公益性社團，在發展先進製程技術的同時，也不忘身為地球一分子的責任。

未來力晶科技仍將秉持持續改善的精神，推動全方位安全衛生管理，以維護公司對員工及承攬商的承諾－「工作零病痛、生活有健康」，而除了塑造員工、廠商等工作夥伴良好的工作環境以外，亦將發揮敦親睦鄰、社會照顧的企業責任，以「自我超越、開創新氣象、挑戰大未來」為自我期許，真正達到企業永續發展的目的。