

皮革、毛皮及其製品製造業

產業用水最適化及
節水技術指引



目錄

	頁次
第一章 產業概況說明	1
一、 產業特性	1
二、 製程特性	4
(一) 皮革及毛皮整製業	4
三、 主要用水標的與用水情形	6
第二章 水利三法相關子法、辦法事宜	7
一、 用水計畫審核管理辦法	7
二、 工業區用水管理機制-經濟部工業局產業園區用水管理作業原則	7
三、 再生水用於工業用途水質基礎建議值	8
第三章 用水最適化及回收再利用技術	11
一、 製程用水最適化及回收再利用技術	11
(一) 用水最適化	12
(二) 水回收技術	13
二、 冷卻用水最適化及回收再利用技術	14
(一) 用水最適化	14
(二) 水回收技術	18
三、 鍋爐用水最適化及回收再利用技術	25
(一) 用水最適化	25
(二) 水回收技術	27
四、 放流水回收再利用技術	29
(一) 水回收技術	29
五、 其他水回收技術	33
(一) 生活用水減量	33
(二) 廠內用水管理	34
(三) 雨水貯留供水系統	34
(四) 區域水資源整合	35
(五) 裝設連續監測系統	37
六、 小結	38
第四章 水回收再利用案例介紹	39
一、 案例 A 廠簡介	39
(一) 案例廠簡介	39

(二) 製程流程	39
(三) 廠內用水管理情形	39
(四) 用水效率提升方案	40
(五) 成本效益分析	43
二、 案例 B 廠簡介	44
(一) 案例廠簡介	44
(二) 製程流程	44
(三) 廠內用水管理情形	45
(四) 用水效率提升方案	45
(五) 成本效益分析	48
第五章 參考文獻	51

圖 目 錄

	頁次
■ 圖 1 皮革、毛皮及其製品製造業生產價值百分比圖	3
■ 圖 2 皮革及毛皮製造流程圖（牛皮類）	4
■ 圖 3 皮革及毛皮製造流程圖（豬皮類）	4
■ 圖 4 皮革及毛皮製造流程圖（濕藍皮類）	5
■ 圖 5 皮革、毛皮及其製品製造業用水結構分析圖	6
■ 圖 6 皮革、毛皮及其製品製造業製程廢水水質特性	11
■ 圖 7 製程用水最適化及水回收技術	12
■ 圖 8 冷卻用水最適化及水回收技術	14
■ 圖 9 濃縮倍數與排放損失關係圖	15
■ 圖 10 冷卻水塔加藥示意圖	16
■ 圖 11 冷卻水塔防飛濺防護設備圖	17
■ 圖 12 冷卻水塔蒸發回收系統圖	18
■ 圖 13 消霧節水冷卻水塔設備圖	18
■ 圖 14 旁流過濾處理系統示意圖	20
■ 圖 15 陶瓷球水處理理論圖	22
■ 圖 16 陶瓷球水處理設備圖	22
■ 圖 17 電透析薄膜處理系統原理示意圖	23
■ 圖 18 逆滲透薄膜與倒極式電透析系統之脫鹽技術原理比較圖	24
■ 圖 19 鍋爐用水最適化及水回收技術	25
■ 圖 20 開放式冷凝水回收系統示意圖	27
■ 圖 21 密閉式冷凝水回收系統示意圖	28
■ 圖 22 放流水回收技術	29
■ 圖 23 各種濾膜去除物質比較圖	30
■ 圖 24 微過濾薄膜設備圖	30
■ 圖 25 超過濾薄膜設備圖	30
■ 圖 26 奈米過濾薄膜設備圖	31
■ 圖 27 逆滲透薄膜設備圖	31
■ 圖 28 其他水回收技術	33
■ 圖 29 用水管理模式及效益圖	34
■ 圖 30 雨水回收流程圖	35
■ 圖 31 雨水回收過濾器	35

■ 圖 32 區域水資源整合型態示意圖	36
■ 圖 33 監測連線傳輸設置圖	37
■ 圖 34 案例 A 廠製造流程圖	39
■ 圖 35 案例 A 廠用水平衡圖 (方案實施前)	40
■ 圖 36 雨水收集區示意圖	41
■ 圖 37 雨水截流設備系統圖	41
■ 圖 38 案例 A 廠用水平衡圖 (方案實施後)	42
■ 圖 39 案例 B 廠製造流程圖	44
■ 圖 40 案例 B 廠用水平衡圖 (方案實施前)	45
■ 圖 41 雨水截流設備系統圖	46
■ 圖 42 案例 B 廠用水平衡圖 (方案實施後)	47

表 目 錄

	頁次
■ 表 1 皮革、毛皮及其製品製造業類別及定義表	3
■ 表 2 產業園區用水管理作業原則摘要表	8
■ 表 3 再生水用於工業用途分級水質應用方向表	8
■ 表 4 再生水用於工業用途分級水質建議值表	9
■ 表 5 再生水用於工業用途水質基礎建議值表	10
■ 表 6 濃縮倍數與節省水耗消耗比較表	15
■ 表 7 台灣中部地區冷卻水塔蒸發回收分析表	19
■ 表 8 台灣中部地區冷卻水塔蒸發回收之成本分析表	19
■ 表 9 纖維過濾與傳統砂濾比較表	21
■ 表 10 冷卻排放水以倒極式電透析回收產水水質實例表	24
■ 表 11 開放式及密閉式冷凝水回收系統比較表	28
■ 表 12 各薄膜過濾特性比較分析表	32
■ 表 13 皮革、毛皮及其製品製造業各用水標的建議最適化與回收再利用技術彙整表	38
■ 表 14 水回收設施經費分析表	43
■ 表 15 水回收方案實施前後用水量及費用比較表	43
■ 表 16 水回收方案實施前後水回收率變化表	44
■ 表 17 各工業區之降雨量估算參考依據表	46
■ 表 18 水回收設施經費分析表	48
■ 表 19 水回收方案實施前後用水量及費用比較表	48
■ 表 20 水回收方案實施前後水回收率變化表	49



第一章 產業概況說明

一、產業特性

皮革由於用途廣泛，幾世紀以來在人類經濟、軍事及日常生活中均佔有相當重要的地位，為一重要之國際性商品。製革技術源自遠古時代，史前人類即知道利用一些簡易的方法(如煙薰法)，將獸皮乾燥及防腐而製成衣服，以達到禦寒之功能。隨即人們很快地發現某種植物所產生的分泌物(植物丹寧)對生皮亦具有防腐作用；隨著時代的演進，人們在皮革的使用範圍上愈來愈廣泛，對皮革的品質要求亦愈來愈嚴格，於是製革業由早期的手工業，發展至今成為一頗具規模的傳統工業。由於皮革工業為一高附加價值且勞力密集的工業，在製革過程中使用重金屬(鉻)、硫化物、石灰及染料等化學藥品，以致產生廢棄物大部分均屬有害廢棄物，而近年來環保意識日益高漲，各項因素均使皮革業面臨產業升級與環保並重的另一大挑戰。

皮革工業係由“製革工業”與“皮革製品加工業”兩種產業組成。前者主要是以動物體上的原皮經加工鞣製而成熟革，後者則以熟革製成各類加工品。其中原皮之來源目前大多仰賴國外進口，少部分由國內屠宰業者供應，製成之熟革則提供下游皮革製品加工業使用。根據行政院主計處所公告之「中華民國行業標準分類」(105年1月)，皮革、毛皮及其製品製造業為從事13中類製品製造之行業，共包括4個行業細項，如皮革及毛皮整製、鞋類、其他皮革及毛皮製品、行李箱及手提袋等製造業，依行業標準分類別可細分如表1所示。另依經濟部統計處資料顯示，皮革、毛皮及其製品製造業總產值約為新台幣1,330億元，其中以皮革及毛皮整製業占總生產價值54%為最大宗，生產價值百分比如圖1所示(行政院環境保護署，特定行業別事業廢棄物清理計畫書填報及審查參考作業手冊，2014；經濟部，皮革污泥資源化應用技術手冊，2001；經濟部統計處，工業產銷存動態調查，2018)。

在皮革及毛皮整製業中，皮革、毛皮整製業製程特性主要為皮革製造依其用途之不同，於製程上所採用的單元及配方不盡相同，製革工廠多以鞣製牛皮及豬皮為主，原料大多為進口之鹽漬皮、濕藍皮。本行業主要涵蓋皮革整製程序、再生皮製造程序、毛皮及其製品製造程序、其他皮革及毛皮製品製造程序共四個製造程序(行政院環境保護署，特定行業別事業廢棄物清理計畫書填報及審查參考作業手冊，2014；經濟部，皮革污泥資源化應用技術手冊，2001)。

在鞋類製造業中，包含皮鞋製造、塑膠鞋製造、鞋跟製造、橡膠鞋製造、紡織鞋製造及鞋底製造。鞋類產品一般是依照鞋面質料、鞋底材質和鞋型(或功能)三種方式區分。以鞋面材質區分而言，按照各材質佔鞋面面積之比例50%之上的標準，鞋類產品可分為皮鞋、紡織鞋、塑膠鞋、橡膠鞋及其他材料製鞋類等五種。皮



鞋所使用材質包含：牛皮、豬皮、羊皮、鱷魚皮、蜥蜴皮、小牛皮及蛇皮等。紡織鞋所使用材質包含：尼龍布、帆布、牛仔布、毛巾布、絨布、麻布及各種天然或人造纖維織布等。橡膠鞋所使用材質包含：天然橡膠和合成橡膠等。塑膠鞋所使用材質包含：聚氯乙烯(**Polyvinylchloride**，簡稱 **PVC**)塑膠皮和聚胺酯(**Polyurethane**，簡稱 **PU**) 合成皮等。

台灣製鞋業特色是垂直分工，鞋子的製造包含鞋底的製造，鞋面材料的切割、縫合及鞋底與鞋面的組裝。台灣的鞋子公司很少從事兩樣以上的工作。鞋子加工的工序如下：在經過材料裁剪、鞋面針車、底部製作、黏著鞋面與鞋底、成型和包裝生產過程所完成的整個供需集合體，因此本行業主要涵蓋塑膠鞋製造程序、橡膠鞋製造程序、皮革製品製造程序、鞋底製造程序及其他鞋類製造程序共五個製造程序。

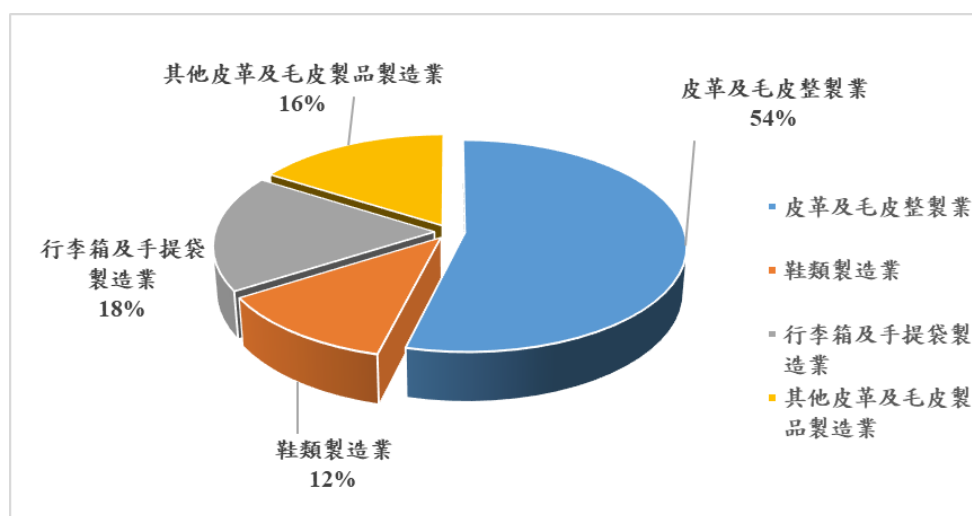
行李箱及手提袋製造業係指凡從事以皮革、合成皮革及其他材料(如塑膠皮布、紡織品、硫化纖維) 製造行李箱、手提袋及類似品之行業均屬之。本行業主要涵蓋皮革製品製造程序及行李箱及手提袋製造程序共兩個製造程序。

其他皮革、毛皮製品製造業係指 **1301** 至 **1303** 細類以外皮革、毛皮及人造皮革製品製造之行業均屬之，如皮衣、皮帽、皮手套(非運動用)、皮帶、毛皮帽、毛皮手套及非金屬(紡織品、皮革、塑膠) 錶帶等製造。但嵌皮成衣製造應歸入 **1211** 細類「梭織外衣製造業」或 **1221** 細類「針織外衣製造業」；革面書籍、文件裝訂應歸入 **1612** 細類「印刷輔助業」；皮製運動手套製造應歸入 **3311** 細類「體育用品製造業」；貴金屬及金屬錶帶製造應歸入 **3391** 細類「珠寶及金工製品製造業」；皮革製品之修補則應歸入 **9599** 細類「未分類其他個人及家庭用品維修業」。本行業主要涵蓋其他皮革、毛皮製品製造程序及其他皮革、毛皮整製業製造程序共兩個製造程序(行政院環境保護署，特定行業別事業廢棄物清理計畫書填報及審查參考作業手冊，**2014**；經濟部，皮革污泥資源化應用技術手冊，**2001**)。

■ 表 1 皮革、毛皮及其製品製造業類別及定義表

分類編號				行業名稱及定義
大類	中類	小類	細類	
C	13	130		皮革、毛皮及其製品製造業 從事皮革與毛皮整製，及鞋類、行李箱、手提袋等皮革、毛皮製品製造之行業；以仿皮革或皮革替代品為原料製造者亦歸入本類。 不包括：皮革、毛皮製造之成衣及服飾品歸入 12 中類「成衣及服飾品製造業」之適當類別。
			1301	皮革及毛皮整製業 從事皮革、毛皮整製之行業，如皮革、毛皮之鞣製、硝製、染整、梳整、壓花、上漆及上蠟；以熟製皮革下腳為原料製造再生皮亦歸入本類。 不包括：橡膠、塑膠之仿皮革製造依材質分別歸入 2109 細類「其他橡膠製品製造業」或 2201 細類「塑膠皮、板及管材製造業」。
			1302	鞋類製造業 從事以各種材料製造鞋類之行業，如皮鞋、橡膠鞋、塑膠鞋及紡織鞋等製造；皮製鞋面、鞋底及鞋跟等鞋類組件製造亦歸入本類。 不包括：非皮製之鞋類組件製造，按材質歸入適當類別。溜冰鞋、蛙鞋等特殊運動用鞋製造歸入 3311 細類「體育用品製造業」。
			1303	行李箱及手提袋製造業 從事以皮革、仿皮革或皮革替代品等材料（如塑膠皮布、紡織品、硫化纖維）製造行李箱、手提袋及類似產品之行。。
			1309	其他皮革及毛皮製品製造業 從事 1301 至 1303 細類以外皮革、毛皮製品製造之行業，如皮製錶帶、皮套、皮革鞍具、機器用皮革零件等製造；以紡織品或塑膠製造非金屬錶帶亦歸入本類。 不包括：嵌皮成衣、皮衣及皮褲製造歸入 1210 細類「成衣製造業」。皮帶、毛皮帽及非運動用皮製手套等皮製服飾品製造歸入 1230 細類「服飾品製造業」。皮革封面書籍、文件裝訂歸入 1602 細類「印刷輔助業」。皮製運動手套製造歸入 3311 細類「體育用品製造業」。貴金屬及金屬錶帶製造歸入 3391 細類「珠寶及金工製品製造業」。皮革製品之修補歸入 9599 細類「未分類其他個人及家庭用品維修業」。

（資料來源：行政院主計處，中華民國行業標準分類，2016）



（資料來源：經濟部統計處，工業產銷存動態調查，2018）

■ 圖 1 皮革、毛皮及其製品製造業生產價值百分比圖

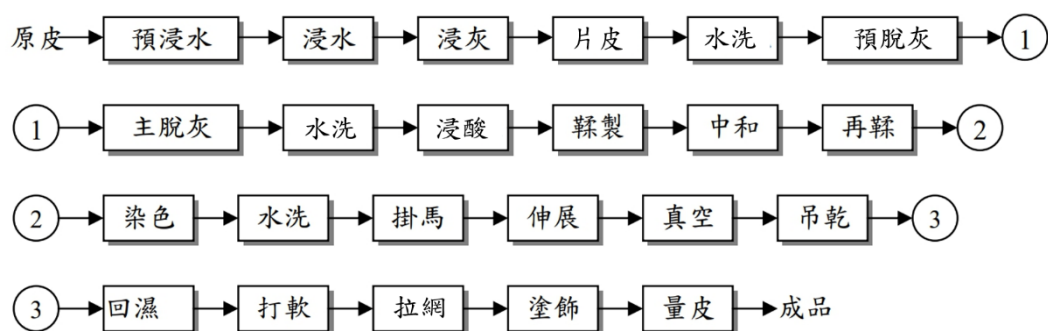


二、製程特性

本節說明皮革、毛皮及其製品製造業之製程特性，但因僅皮革及毛皮整製業為主要用水類別，其餘業別多為乾製程無用水或少量用水，故概述皮革及毛皮整製業之製程特性作為本業別代表。

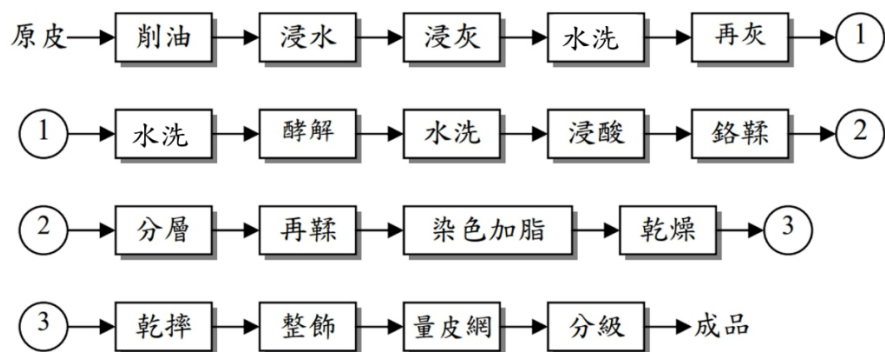
(一) 皮革及毛皮整製業

依照國內皮革製造廠製程不同及其所使用之原物料，可大略分為鹽溼原皮、溼藍皮及榔皮，而成品亦因原料有所差異可分為溼藍皮或成品皮，而本行業別各細項業別中的皮革及毛皮整製，即為本行業別中屬於前端製造且用水量較高的製造類別，相關製造流程圖如圖 2 至圖 4 所示，主要用水階段在染色前洗淨及浸水（預浸水），染色時亦會加入水及化學藥劑進行鞣革（鉻鞣）。



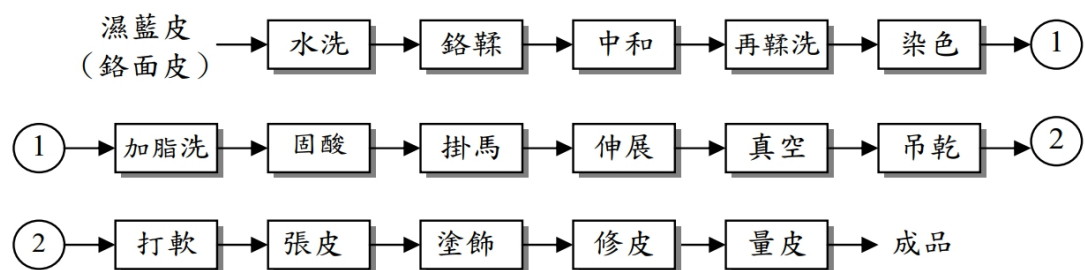
（資料來源：行政院環境保護署，特定行業別事業廢棄物清理計畫書填報及審查參考作業手冊，2014）

■ 圖 2 皮革及毛皮製造流程圖（牛皮類）



（資料來源：行政院環境保護署，特定行業別事業廢棄物清理計畫書填報及審查參考作業手冊，2014）

■ 圖 3 皮革及毛皮製造流程圖（豬皮類）

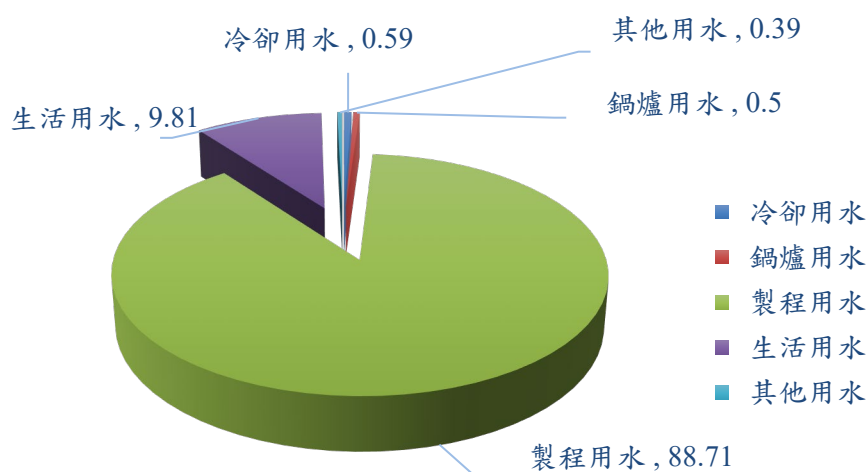


(資料來源：行政院環境保護署，特定行業別事業廢棄物清理計畫書填報及審查參考作業手冊，2014)

■ 圖 4 皮革及毛皮製造流程圖 (濕藍皮類)

三、主要用水標的與用水情形

根據經濟部水利署 106 年工業用水統計報告中提出，皮革、毛皮及其製品製造業全國佔地面積為 149.68 公頃，其年用水量可達 10.77 百萬立方公尺（經濟部水利署，工業用水量統計報告，2017）。依據用水結構分析中可分為五大類，分別為製程用水、冷卻用水、鍋爐用水、生活用水及其他用水等。根據統計資料顯示，由於皮革、毛皮及其製品製造業於製程作業中，需要使用大量水源，其中又以浸水、鞣革及後清洗為最大用水項目。根據圖 5 用水結構顯示，製程用水比例可高達 88.71%（經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，期末報告，2017）。



（資料來源：經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，期末報告，2017）

■ 圖 5 皮革、毛皮及其製品製造業用水結構分析圖

第二章 水利三法相關子法、辦法事宜

節水三法包括再生水資源發展條例（以下稱再生水條例）、水利法，及自來水法等，陸續於 104 年訂定或 105 年修正並完成公告，相關子法修正包括用水計畫審核管理辦法中規定工業區需補提用水計畫及「再生水用於工業用途水質基礎建議值」訂定等法令，對產業影響較大，因此，茲就上述相關水利法令及工業區研擬之用水管理機制進行說明。

一、用水計畫審核管理辦法

依據水利法第 54-3 條第 6 項規定，除農業用水外，經目的事業主管機關核定之開發行為實際用水量達一定規模，且未提出用水計畫者，中央主管機關得令開發單位或用水人限期提出用水計畫。「用水計畫審核管理辦法」業經多次協商，經濟部 107 年 6 月 28 日公告修正完成。

主要依水利法第 54 條之 3 第 6 項規定，開發行為前一年度實際用水量達 3,000 CMD (Cubic Meter per Day，簡稱 CMD) 以上之園區型態開發行為，如現況存續之原開發單位不具用水管理權責者，以達一定規模 (300 CMD 以上) 之區內用水人共同委託原開發單位，且與其並列為開發單位之模式共 23 座工業區分階段提出用水計畫；已完成或提送中工業區包括雲林科技工業區、台南科技工業區、彰濱工業區共 3 座工業區；另用水量未達 3,000 CMD 或已達 3,000 CMD 以下工業區共 29 座，暫不需補提工業區用水計畫。

應辦理補提之工業區，依用水量大小分 3 階段進行提送，各階段辦理期程如下說明：

1. 第 1 階段 (108.06)：用水量達 30,000 CMD 以上工業區，雲林離島式、觀音、新竹、中壢、林園、臨海及龍德等 7 座工業區。
2. 第 2 階段 (108.12)：用水量達 10,000~30,000 CMD 工業區，共 9 座工業區。
3. 第 3 階段 (109.06)：用水量達 3,000~10,000 CMD 工業區，共 7 座工業區。

二、工業區用水管理機制-經濟部工業局產業園區用水管理作業原則

為有效管理區內用水人之用水暨合理調度水資源，管理機構應檢視用水人需求與水資源供給能相互配合且符合節約用水政策，並針對核定之用水計畫實際用水進行管理，以達《用水總量管制目標》。依據《用水計畫審核管理辦法》第六條



「用水計畫經核定後，開發單位應於用水計畫之各年度計畫用水量範圍內，依總量管制原則自行調度分配及管理區內個別用水人之用水...」。因此，針對園區內已有/補提用水計畫之工業區，研擬產業園區用水管理機制，希冀後續能準確掌握園區用水情形，達到用水彈性調配，並符合多元化之用水需求。。

本原則參考本部水利署訂定之《用水計畫審核管理辦法》制定，全文共計 **13** 點，各點訂定原則摘要如表 2 所列，本原則主要規範對象為新設或既設用水人，其計畫用水量或增加用水量達 **100 CMD** 以上，且針對受規範之用水人，除於條文中明訂每年 **3 月 1 日** 及 **9 月 1 日**，依管理機構指定之申報方式，申報上半年現況用水情形外，對於後續之查核機制、供水調度及裁罰機制等亦詳列於條文中，希冀透過本原則之擬訂，可強化區內穩定供水之目標。

表 2 產業園區用水管理作業原則摘要表

經濟部工業局產業園區用水管理作業原則摘要
(第一點) 本要點訂定主旨
(第二點、第三點) 管理對象及用水計畫提送流程
(第四點、第六點及第七點) 管理機構調度分配及管理區內用水人事項
(第五點、第九點及第十點) 審核用水計畫之相關作業規範
(第八點、第十一點、第十二點) 用水人用水狀況查核申報之相關作業規範
(第十三點) 用水人未依規定辦理之處理方式

本原則業於 **20190515** 依經濟部工業局令 (工地字第 **10800465112** 號) 正式公告，本 (**108**) 年將針對已有全區用水計畫之工業區 (彰濱、雲科工、台南科技) 辦理園區用水管理，後續將根據各工業區用水計畫核定時程進行區內用水管理，以利後續園區用水總量管制。

三、再生水用於工業用途水質基礎建議值

再生水水質標準之訂定乃考量產業工業製程及各類用途相異，需求之水質標準不一，為找尋一平衡點，依照工業用途將再生水水質分為 **Class A, B, C** 三級，依照用水單元評估用水水質所需要增設之水再生設施與處理單元，分級方向及應用方向建議參考表 3，各級用水建議值如表 4 所列。

表 3 再生水用於工業用途分級水質應用方向表

項目	再生水品質	標的用途	建議處理程序	水質規格
Class A	最高	高階工業用水 鍋爐給水	過濾+微濾/超濾+逆滲透 +消毒程序	幾可達飲用水標準及工業高階用水品質程度
Class B	次之	工業冷卻水系統之系統水	過濾+微濾/超濾+消毒程序	可達工業冷卻用水品質程度
Class C	再次之	工業用水	過濾+消毒程序	

(資料來源：經濟部工業局，下水道系統再生水利用技術參考手冊，2016)

■ 表 4 再生水用於工業用途分級水質建議值表

水質參數	Class A	Class B	Class C
pH	6.0~8.5	6.0~8.5	6.0~8.5
濁度 (NTU)	2	2	2
色度	5	10	10
臭味/外觀	無不舒適感	無不舒適感	無不舒適感
BOD ₅ (mg/L)	-	-	最大限值 15 以下且連續 7 日平均限值 10 以下 (以生活污水為水源)
COD (mg/L)	-	30	
TOC (mg/L)	0.5		
總溶解固體物 (mg/L)	100	800	
電導度 (μS/cm)	250	-	
氨氮 (mg/L)	0.5	5	5
硝酸鹽氮 (mg/L)	15		
總硬度 (mg/L as CaCO ₃)	50	400	850
硝酸鹽類 (mg/L)	5		
氟化物 F ⁻ (mg/L)	0.5		
氯化物 Cl ⁻ (mg/L)	20		
二氧化矽 (mg/L)	3		
總三鹵甲烷 (mg/L)	0.08		
餘氯 (mg/L)	2	1	結合餘氯：0.4 自由餘氯：0.1
大腸桿菌群 (CFU/100mL)	不得檢出	10	
總菌落數 (CFU/100mL)	不得檢出		
硼 B (mg/L)	0.5		
鐵 Fe (mg/L)	0.04		
錳 Mn (mg/L)	0.05		
鈉 Na (mg/L)	20		
鋁 Al (mg/L)	0.1		
鋇 Ba (mg/L)	0.1		
鈣 Ca (mg/L)	4		
銅 Cu (mg/L)	0.05		
鋅 Zn (mg/L)	0.1		
銻 Sr (mg/L)	0.1		

(資料來源：經濟部工業局，下水道系統再生水利用技術參考手冊，2016)



皮革、毛皮及其製品製造業

水利三法相關子法、辦法事宜

「再生水資源發展條例」及「再生水水質標準及使用遵行辦法」已規範國內再生水基礎水質標準，且依再生水示範案推動經驗，國內再生水主要作為工業用水使用，而隨著產業使用用途不同，用水端對於水質項目及標準也有不同的需求，為縮短未來再生水經營業與需水端協商時程，儘速達成共識，似有訂定再生水供應各類工業用途水質建議值之必要，經多次開會協商後於 107 年 6 月 28 日經授水字第 10720208640 號公告如表 5 所列。

■ 表 5 再生水用於工業用途水質基礎建議值表

項目	單位	建議最大容許量		
		製程用水	鍋爐用水	冷卻用水
pH	-	6.0~8.5	7.0~9.0	6.0~8.5
濁度	NTU	2		4
總有機碳 (TOC)	mg/L	5		10
總溶解固體 (TDS)	mg/L	150		500
導電度	μS/cm	250		800
總硬度	mg/L as CaCO ₃	50		400
氯鹽	mg/L	20		-
硫酸鹽	mg/L	50		250
氨氮	mg/L	2		10
硝酸鹽氮	mg/L	10		-
二氧化矽	mg/L	-		25

備註：

1. 本基礎建議值之擬訂，係以供製程及鍋爐用水之原水，並近似自來水水質為原則。
2. 本建議值所列水質項目與數值僅作為再生水供需媒合協商之參考基礎，不限於此，若使用者另有特殊處理程序、水質項目與數值之需求，應另行協商制定之。
3. 本基礎建議值所指各類工業用水用途，其定義係參照經濟部經授水字第 10620211140 號令，「用水計畫書件內容及格式」之附件四、用水平衡圖繪製說明，說明如下：
 - (1) 製程用水：指作為原料的水或製造過程中原料或半成品進行化學反應或物理作用所需的水。同時亦包括作為原料、半成品與成品、機具、設備等與生產有關之清洗用水等，均可歸納為製程用水。
 - (2) 鍋爐用水：指提供生產、加熱或發電所需蒸氣，在鍋爐內進行汽化所使用的水稱之，包括鍋爐給水與鍋爐水處理用水等。
 - (3) 冷卻用水：指吸收或轉移生產設備、製品多餘熱量，或維持正常溫度下工作所用水。可區分為：直接冷卻用水係指被冷卻物表面直接與水接觸達到冷卻效果；間接冷卻用水係指經過熱交換器而間接達到冷卻效果。另外空調用水係指工作場所或製程中所需溫、濕度控制調節之用水，亦歸類為間接冷卻用水的一種。
4. 本建議值僅作為各項工業用水用途之原水水質參考，使用者取得此原水後，應依據各類用水單元水質需求，另行預處理之，如製程用水可再經純化處理，鍋爐用水則需經軟化處理，並符合 CNS10231B1312 鍋爐規章（鍋爐給水與鍋爐水水質標準）。
5. 再生水用於冷卻水用水用途，若冷卻水塔採開放式系統且可能產生飛濺噴沫者，建議可增加大腸桿菌群或總菌落數等水質項目，其基礎值可參考「再生水水質標準及使用遵行辦法」。

第三章 用水最適化及回收再利用技術

本節依據產業用水特性，分別針對製程用水、冷卻用水、鍋爐用水及放流水最適化及回收再利用技術，及其他回收或用水減量方案等，摘要說明如下：

一、製程用水最適化及回收再利用技術

皮革、毛皮及其製品製造業中，皮包、皮帶、皮鞋、行李箱、手提袋等產物製造過程中，浸水、鞣革染色、後洗淨等程序為本行業別製程主要用水區段，而製革工業之製程是機械及化學處理程序的複雜結合，其特徵為用水量大且會產生大量廢水及廢棄物，且其所產生之廢水往往包含有油脂、動物組織、乳化劑及染料等成份，相關製程廢水特性如圖 6 所示，各項用水最適化及水回收技術如圖 7 所示，以下將分別說明各方法及回收技術：

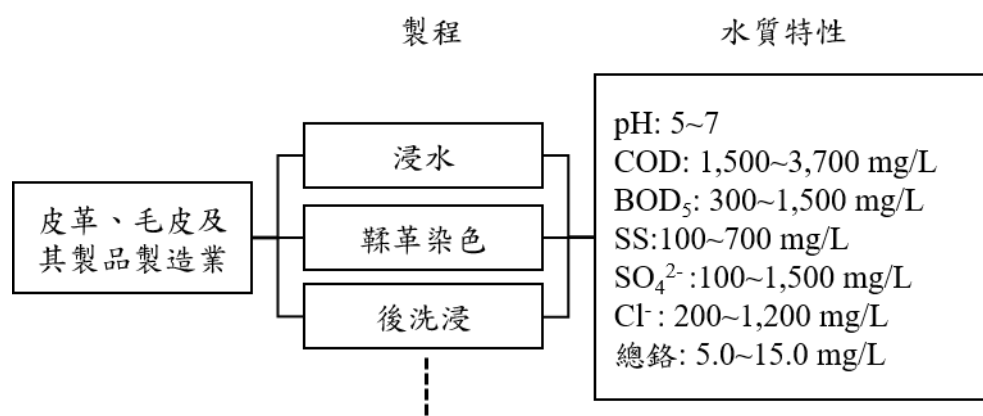


圖 6 皮革、毛皮及其製品製造業製程廢水水質特性

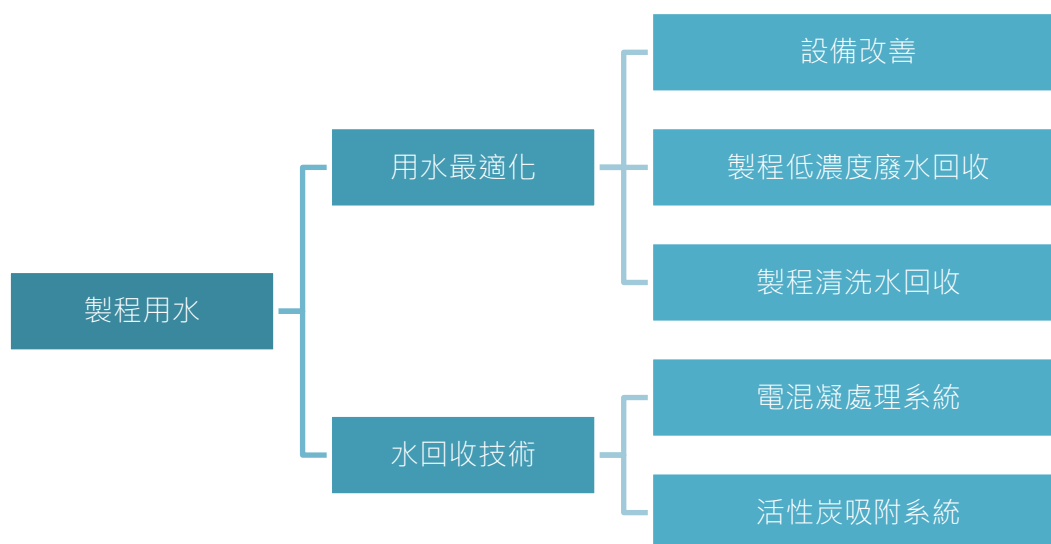


圖 7 製程用水最適化及水回收技術

(一) 用水最適化

1. 設備改善

由於本業別中，產品製造過程主要用水為製程清洗，如：浸水、鞣革染色及後洗淨等程序，若能針對不同產品研擬合理使用水量，並針對現行製革設備供水（補水）方式進行調整，並建立合理廠內用水基準線，定期檢視並滾動式修正，以提升用水效率。

2. 製程低濃度廢水回收

製程作業中，有部分產品會進行清洗，該股作業廢水若能於前端進行處理或減量，可降低後端處理系統負荷，例如做為泡製製程藥劑（如鹽類、酸劑）用水，亦可減少污染物之排放量，達到提升節水效益。

3. 製程清洗水回收

本業別中，主要用水之浸泡、製革染色及後清洗等作業，是以批次式在大鼓中作業，惟後期清洗相較於初期水質較為乾淨，或可回收再利用。

(二) 水回收技術

1. 電混凝處理系統

電混凝 (**electro-coagulation** , 簡稱 **EC**) 處理系統是利用供電來產生混凝劑再進行混凝作用以去除污染物的技術, 其機制和傳統化學混凝法非常類似, 兩者最大差別在於前者之混凝劑是來自於陽極犧牲金屬電極(一般為鐵或鋁金屬) 氧化所產生之金屬離子和陰極還原反應所產生之氫氧根離子所提供, 而後者之混凝劑則是來於直接添加各種混凝劑鹽類所提供, 因為多了這道氧化還原的電解程序, 使電混凝操作參數較傳統化學混凝法複雜許多。電混凝對污染物之去除效率是由絮凝機制、氧化還原反應及氣浮等三種機制所共同貢獻及控制, 故電混凝不但能將廢水處理至符合放流水標準, 其亦可將水進一步處理至可回收再利用的等級。

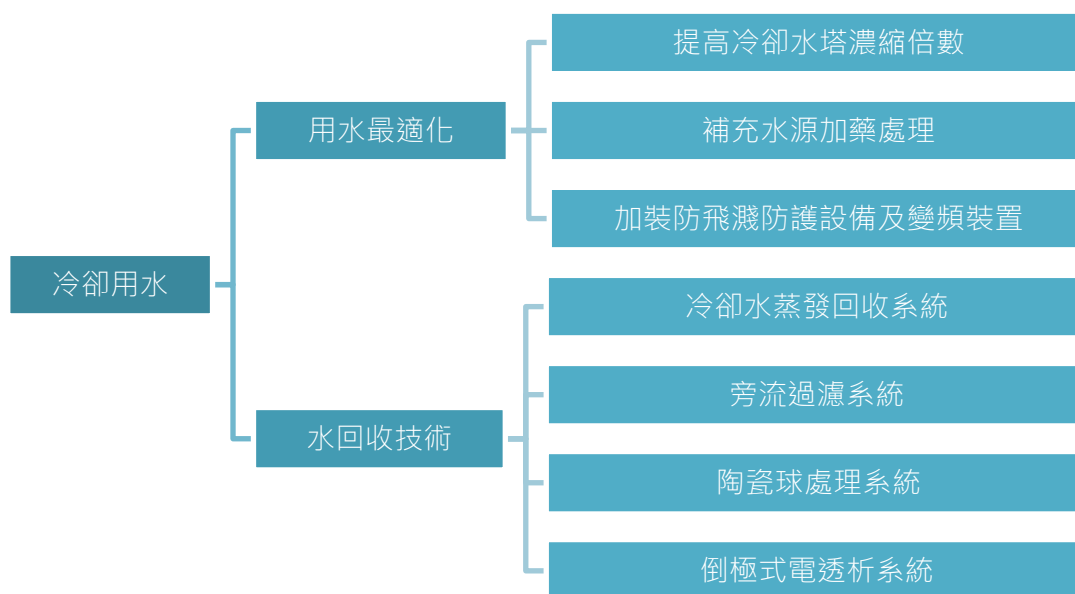
製革工業之製程是機械及化學處理程序的複雜結合, 其特徵為用水量大且會產生大量廢水及廢棄物, 且其所產生之廢水往往包含有油脂、動物組織、乳化劑及染料等成份, 並含有難處理之鉻離子。而電混凝對於含三價鉻之製革廢水處理效果。過去曾有研究結果指出使用鋁作為極板時對鉻的處理具有較好之效果, 進水三價鉻濃度為 **3,596 mg/L**, **Cr³⁺** 之去除率為 **99.76%**, 總有機碳 (**Total Organic Carbon** , 簡稱 **TOC**) 之去除率為 **64%**, 而化學需氧量 (**Chemical Oxygen Demand** , 簡稱 **COD**) 去除率則為 **61%** (*The removal of the trivalent chromium from the leather tannery wastewater : the optimisation of the electro-coagulation process parameters*, GilPavas E, Dobrosz-Gómez I, Gómez-García MÁ .*Water Science & Technology*63 (3) , 將重點污染物去除後可考量次級用水之水質需求或特性, 進行其他回收處理以達到再利用目的

2. 活性炭吸附

本行業類別中, 如皮革其皮毛整製等, 為使得產品美觀及滿足各項後端加工, 產品將會進行脫毛、鞣革、浸酸、染色等作業以達到前述目的。作業所產生之廢污水可能含有鉻、酸、鹽類及染料等污染物, 另含有油脂、表面活性劑等 (行政院環境保護署, 特定行業別事業廢棄物清理計畫書填報及審查參考作業手冊, 2014), 其中鉻是製革業中用量較大的一種金屬原料, 無機污染物中的鉻是一過度元素, 且有多種氧化態, 三價鉻及六價鉻是製革業最常出現的型態。(Mwinyikione Mwinyihija , *Main Pollutants and Environmental Impacts of the Tanning Industry* , *Ecotoxicological Diagnosis in the Tanning Industry* pp 17-35 , 2010), 在廢水中的六價鉻會隨 **pH** 值的不同分別以不同的形式存在, 因此透過活性炭的微孔結構和較高的比表面積及具有極強的物理吸附能力, 能有效地吸附廢水中的鉻 (活性炭的吸附性及在水處理中的作用, 承德北方活性炭有限公司, 2018), 再根據處理後水質特性進行其他處理措施, 將可使得該股廢水回收做為次級單元使用。

二、冷卻用水最適化及回收再利用技術

冷卻用水單元主要作用為吸收及轉移熱量，使用水溫度維持作業需求，因冷卻用水具有量體大、消耗少及污染低之特性，因此透過相關節水技術將可得到回收再利用之效益，有關冷卻用水內部循環水質標準可參照第二章表 4 及表 5，圖 8 為冷卻用水最適化及水回收常見之相關節水技術。



■ 圖 8 冷卻用水最適化及水回收技術

(一) 用水最適化

1. 提高冷卻水塔濃縮倍數

冷卻水塔循環水透過換熱器交換熱量或直接接觸換熱方式來交換介質熱量後達到降溫之目的，之後進入冷卻水塔中循環使用，以降低用水量。但循環過程中，會因蒸發、飛散與濺灑、排放等作用而必須補充水源。蒸發作用係藉由一部分水蒸發，使得循環水溫度下降，可達到冷卻的功能；飛散與濺灑作用則因水滴噴濺或側風吹散，造成水滴逸散或被風扇吸出塔外損失；當冷卻水蒸發損失，持續重複循環利用，水中雜質將累積於水池中，加入補充水亦含有有溶解固體，長時間累積及飽和濃度上升，固體物沉積管壁逐漸增厚，將可能造成管路阻塞問題，故須部分排放。補充水量與排水量間之關係可以濃縮倍數 (Cycles of Concentration) 來表示：

$$C = M \text{ (補充水量)} / B \text{ (排水量)}$$

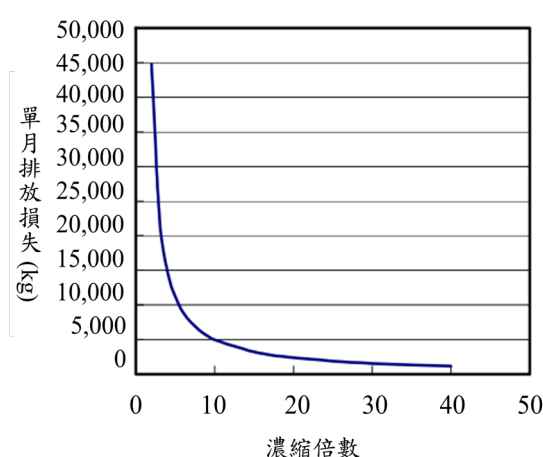
$$= EC_{out} \text{ (排放水導電度)} / EC_{in} \text{ (補充水導電度)}$$

以節約用水觀點而言，提高濃縮倍數，可達到減少排水量、降低加藥量及能源損耗。濃縮倍數節省冷卻用水量之情形如表 6 所示，但過高濃縮倍數將可能造成水質問題，依操作經驗濃縮倍數以 5~6 倍時效益最佳。以 100 噸冷卻水塔與濃縮倍數與排放量的關係為例，其濃縮倍數與排放損失關係如圖 9 所示，當濃縮倍數高於 20，對於節水百分比效益已逐漸趨緩，持續濃縮除了增加藥品之費用開銷外，亦會導致設備產生副作用及環境污染。

表 6 濃縮倍數與節省水耗消耗比較表

提高排放濃度上限後之濃縮倍數												
原濃縮倍數		2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10
	1.5	33%	44%	50%	53%	56%	58%	60%	61%	62%	63%	64%
	2.0		17%	25%	30%	33%	38%	40%	42%	43%	443%	45%
	2.5			10%	16%	20%	25%	28%	30%	31%	33%	34%
	3.0				7%	11%	17%	20%	22%	24%	25%	26%
	3.5					5%	11%	17%	17%	18%	20%	21%
	4.0						6%	11%	13%	14%	16%	17%
	5.0							4%	7%	9%	10%	11%
	6.0								3%	5%	6%	7%

（資料來源：經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，期末報告，2016）



（資料來源：經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，期末報告，2016）

圖 9 濃縮倍數與排放損失關係圖

2. 補充水源化學加藥處理

為降低冷卻水塔補充之自來水量，一般可將廠內污染程度較低之排放水、製程生成水或蒸氣冷凝水等，經過簡易加藥處理作為冷卻水塔補充水，以降低自來水消耗量，處理模式如圖 10 所示。

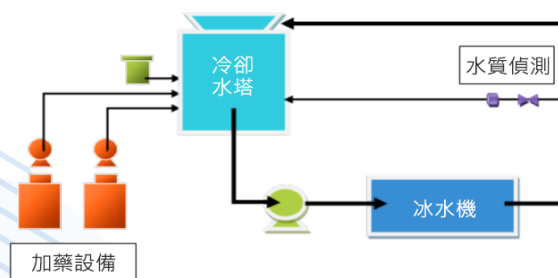
運用替代水源做為冷卻補充用水，其水質之穩定度，可透過藍氏飽和指數 (**Langelier Saturation Index**，簡稱 **LSI**) 做為判定，其計算模式為透過碳酸鈣在水中飽和程度作為積垢的參考指數，計算的公式為： $LSI = pH - pH_s$ ，計算過程所需參數包括：酸鹼值 (**pH**)、**Ca** 硬度、**M** 鹼度 (**Malk**) 及總溶解性固體 (**Total dissolved solids**，縮寫 **TDS**) 的數據值。首先經由理論公式： $pH_s = pCa (-\log[Ca^{2+}]) + pM_{alk} (-\log[M_{alk}]) + C_{scale} (f (T, TDS))$ 的計算，得到水中飽和時之 **pH** 值 (**pH_s**)；再經由 **pH** 與 **pH_s** 間的相減，其代表的意義可以顯示出碳酸鈣於此冷卻循環系統中呈現沉積或是溶解的傾向。飽和指數雖未考量硫酸鈣、氫氧化鎂、矽酸鹽及磷酸鈣等水中其他積垢成分數值，但其足以做為水體是否有積垢傾向的判定，是水體使用、維護管理之重要依據：

LSI<0，碳酸鈣會溶於水中不易形成水垢，但管路易有腐蝕趨勢 (**Corrosion**)；可添加腐蝕抑制劑如磷酸鹽、矽酸鹽、亞硝酸鹽及鉬酸鹽等，以抑制腐蝕或於金屬表面形成一種保護膜。

LSI>0，水體中可能產生碳酸鈣沉澱，易形成水垢 (**Scaling**)；可添加抗垢劑如有機磷酸鹽及硫酸，將水中部份的重碳酸鈣 (**Ca(HCO₃)₂**) 轉換成溶解度較高之硫酸鈣。

LSI=0，處於平衡狀態水質穩定，無結垢傾向，但 **LSI** 指數可能因溫度或水質變化產生影響。

若替代補充水中含藻類 (**Algae**) 或菌類 (**Bacteria**) 等時，將容易產生菌藻污塞，使得結垢及腐蝕問題更加惡化，產生冷卻水塔壓降及熱傳效率不良情形，處理方法為可選擇添加次氯酸鈉 (**NaClO**)、氯錠、二氧化氯 (**ClO₂**) 等滅菌劑，抑制微生物及藻類之滋長，惟較適合水量小及水質結垢者。

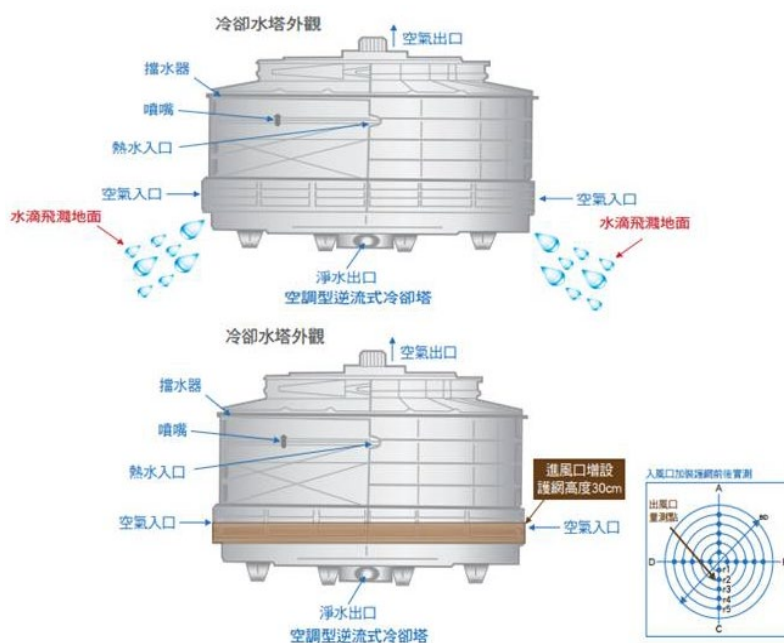


(資料來源：佺友股份有限公司)

圖 10 冷卻水塔加藥示意圖

3. 加裝防飛濺防護設備及變頻裝置

為減少冷卻水塔之補充用水量，增設防飛濺防護設備減少飛濺耗水量及加裝變頻裝置等均為常見之用法。冷卻水塔運轉時，當轉速過快及水量過大，會產生冷卻水逸散的現象，透過耐隆纖維及酚醛樹脂所組成之防飛濺裝置，可有效降低逸散發生，防飛濺防護設備如圖 11 所示。此外，冷卻水塔風扇安裝多式變頻器進行調速運轉，以大氣濕球溫度及出水需求控制水溫，進行風扇馬達變頻或兩段式設計，並參考冰水主機運轉台數，控制冷卻風扇轉速，可有效減少冷卻塔蒸發水量，估計約可節省 10% 之冷卻水蒸發逸散量，同時也可節省風扇所需的用電量。



(資料來源：經濟部水利署，節水紀實，2012)

圖 11 冷卻水塔防飛濺防護設備圖



皮革、毛皮及其製品製造業

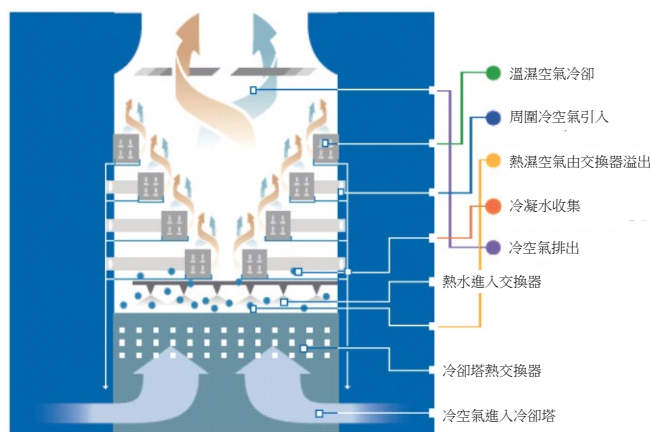
用水最適化及回收再利用技術

(二) 水回收技術

1. 冷卻水蒸發回收系統

一般造成冷卻水蒸散量大，蒸散比率高之原因包括工廠冷卻循環水量大、風扇風量大及散熱片效率差等。依據研究顯示，典型開放式冷卻水塔耗水量依序為蒸發、排放、濺灑與飛散。因此，降低蒸發損失為主要節水重點（國科會計畫編號 NSC90-2212-E-006-126，邱政勳、謝博丞、林政德，冷卻水塔之節水策略，2005）。

美國加州理工學院機械系之研究顯示，以簡單的纖維濾料（Fiber Filter）即可吸附 10% 的冷卻蒸發水量，達到減少蒸發的目的（Research Paper of California Institute of Technology，Kim, C.S.，Increasing Cooling Tower Water Efficiency，2009）。針對冷卻水蒸發回收，國外研發 Air2Air™ 蒸發回收系統，以周圍較冷空氣進行蒸氣降溫，回收系統如圖 12 所示；Marley ClearSky™ 消霧節水冷卻水塔，採用冷凝模組在塔內凝結水分降低水霧排放，經估算可回收 15～22% 的冷卻水蒸發量，節水冷卻水塔設備如圖 13 所示；以 150 HP 冷卻水塔於缺水時期使用為例，蒸發回收分析如表 7 所示，其每年 11~4 月缺水期間運作之單位回收成本如表 8 所示。



（資料來源：賴建宇，冷卻用水效率提升，產業用水效率提升輔導說明會，2016）

■ 圖 12 冷卻水塔蒸發回收系統圖



（資料來源：SPX Cooling Technologies, Inc）

■ 圖 13 消霧節水冷卻水塔設備圖

■ 表 7 台灣中部地區冷卻水塔蒸發回收分析表

月份	濕球溫度 (°C)	乾球溫度 (°C)	原蒸發量 (m³/h)	可回收量 (m³/h)	蒸發水量 (m³/h)	風門開度 (%)	水回收率 (%)
1	13.9	16.6	11.5	2.5	9.0	100	21.6
2	14.8	17.3	11.5	2.5	9.0	100	21.6
3	16.9	19.6	12.0	2.5	9.5	100	20.8
4	20.3	23.1	12.2	2.3	9.9	100	18.5
5	22.9	26.0	12.7	1.8	10.8	45	14.3
6	24.6	27.6	12.7	0.0	12.7	0	0
7	25.1	28.6	12.9	0.0	12.9	0	0
8	25.1	28.3	12.9	0.0	12.9	0	0
9	24.0	27.4	12.7	0.0	12.7	0	0
10	21.6	25.2	12.7	1.8	10.8	70	14.3
11	18.5	21.9	12.2	2.3	9.9	100	18.5
12	15.0	18.1	11.8	2.5	9.3	100	21.2

註：計算基準：150 馬力風扇，降溫 37.5~32°C，冷卻循環水量 1,576 m³/h

（資料來源：經濟部工業局，工業污染防治，第 141 期，2017）

■ 表 8 台灣中部地區冷卻水塔蒸發回收之成本分析表

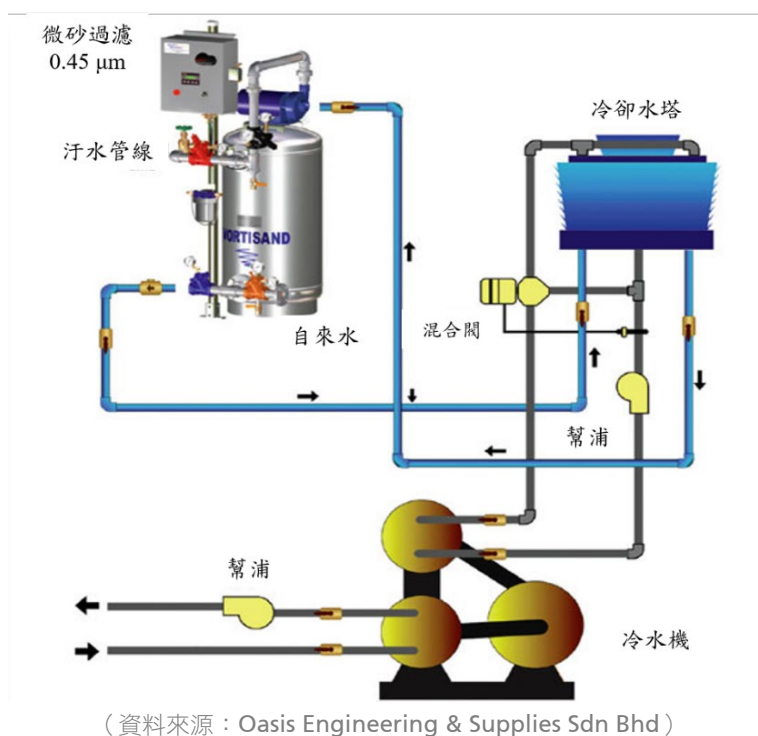
項目	蒸發回收冷卻水塔	傳統冷卻水塔	加裝蒸發回收差異
風扇馬達功率	110 kW (150 馬力)	93 kW	17 kW
建造成本	22,000 千元	10,000 千元	12,000 千元
回收水量 (11-4 月)	58,240 m³	0	58,240 m³
營運成本 (11-4 月)	1,100 千元	930 千元	22,000 千元
單位產水建造成本 (25 年折舊) (元/m³)			8.24
單位產水營運成本 (元/m³)			2.92
單位產水成本 (元/m³)			11.16
註：計算基準：建造成本折舊年限 25 年，電費 2.5 元/度			

（資料來源：經濟部工業局，工業污染防治，第 141 期，2017）

2. 旁流過濾系統

透過冷卻水塔加裝旁流過濾裝置，可達到去除水中絮狀物、灰塵及水中懸浮物質，此類雜質具有低溶解度特性，因此於冷卻系統管路上安裝過濾器去除雜質，可達到良好處理效果，旁流過濾系統如圖 14 所示。當水塔抽水模式若可由冷卻水塔中心抽出，將可提升取水率並有效降低結垢及污塞。

過去常見傳統旁流過濾設備多採砂濾，但砂濾具有反洗水量大、壓力易上升及易結塊等問題，以過濾量 $100 \text{ m}^3/\text{hr}$ 為例，纖維過濾與傳統砂濾比較如表 9 所示，纖維過濾除反洗水量較少外，同時可有效濾除膠狀物質及鐵、錳物質及過濾精度高等多項優點，可有效解決傳統沙濾問題（冷卻水塔旁濾設備應用及其節水成效，全澤股份有限公司）。在有旁流過濾處理設備下，可採：1. 未經處理就再循環利用於其他用途；2. 部分處理後，再循環利用於其他用途；3. 處理後再循環做補充用水或原用途水源。



（資料來源：Oasis Engineering & Supplies Sdn Bhd）

■ 圖 14 旁流過濾處理系統示意圖

表 9 纖維過濾與傳統砂濾比較表

項目	傳統砂濾	纖維過濾
過濾速度 (LV 線性流速)	10 m/hr.	一般過濾 30 m/hr. 高速過濾 60~100 m/hr.
過濾表面積	10 m ² 佔用面積大 (LV=10 時)	一般：3.3 m ² (LV=30 時) 高速：1.25 m ² (LV=80 時)
反洗總耗水量 (如每天反洗一次)	36,500 m ³ /year	一般：13,140 m ³ /year 高速：5,110 m ³ /year
截污量	淺層過濾，截污量少，相對反洗頻率高	深層過濾，截污量多，相對反洗頻率低
過濾精度	10 μm 以上粒徑的顆粒方可濾除	10 μm 濾除 100% 2 μm 濾除 50%以上
濾材更換	1~3 年需更換一次，視污染情況而定	正常狀況下使用 10 年以上
對膠狀物質及鐵份處理	無法濾除膠體物質及鐵、錳	可濾除膠狀物質及鐵、錳
結塊問題	濾材會因微生物及污染物凝聚而結塊，過濾時造成短流	濾材用氣水清洗不結塊不影響過濾效果
油脂過濾	會受油污染而凝結	可過濾少量油脂
使用動力	需倍量水反洗及較高水頭損失，耗用能源大	比採水量小的反洗水及較低的水頭損失，耗用能源小
過濾水頭損失	初始壓力隨濾材粒徑而定，一般 0.5 kg/cm ² ，壓差 0.5 kg/cm ² 時需反洗	初始壓力為 0.2~0.4 kg/cm ² 壓差 0.5~1.0 kg/cm ² 時才需反洗
設備選擇性	設備單一無選擇性	設備多樣化

(資料來源：全澤股份有限公司)

3. 陶瓷球處理系統

在循環水處理裝置中，冷卻水流經陶瓷球後帶陽離子， Ca^{2+} 、 Mg^{2+} 等二價陽離子與碳酸鹽等陰離子產生膠體化形成水垢，使得水垢沉積在水流流速低的冷卻水塔水盤中，因此水垢不會附著到管線及熱交換器的管壁上，以減緩管線的腐蝕，可大幅降低排水量來控制濃度，相關設備水處理理論及實體設備如圖 15 及圖 16 所示。

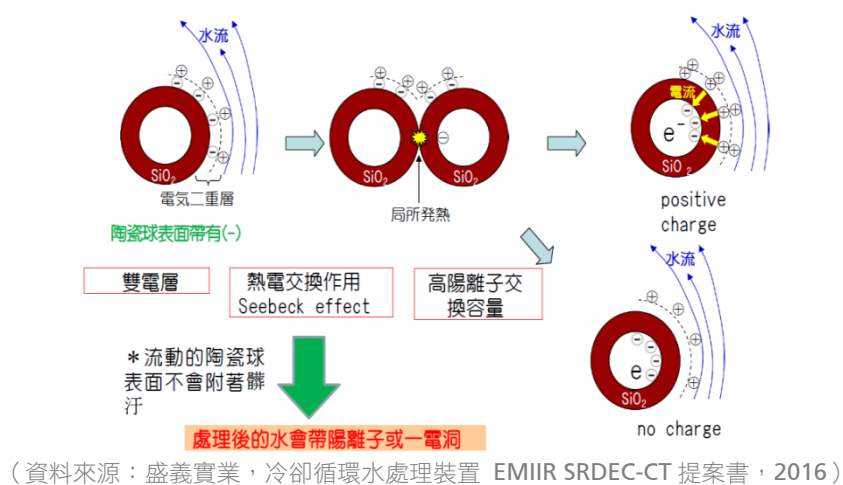


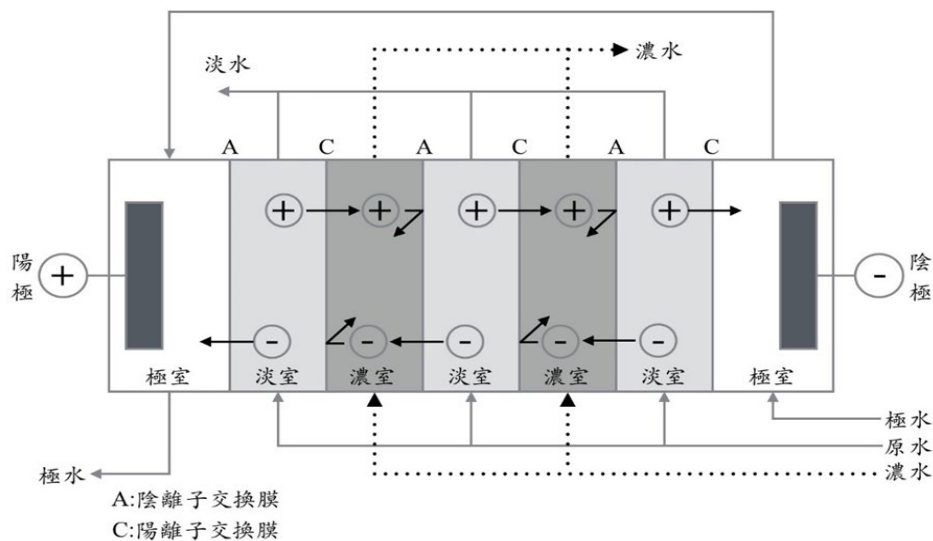
圖 15 陶瓷球水處理理論圖



圖 16 陶瓷球水處理設備圖

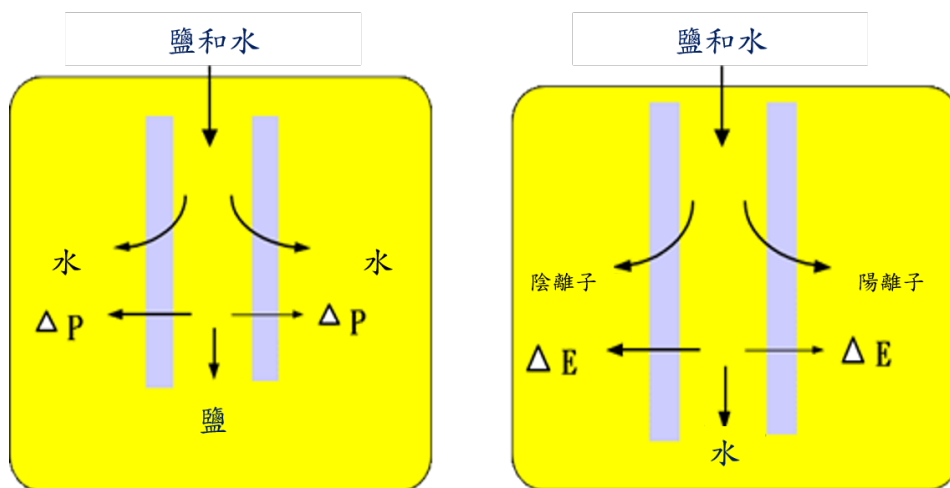
4. 倒極式電透析 (Electrodialysis Reversal, 簡稱 EDR)

EDR 主要是利用異相型離子交換膜組成 EDR 模組如圖 17 所示。利用陽離子只能穿透陽離子膜，而陰離子只能穿透陰離子膜的特性，在外加直流電場的作用下，水中陰離子移向陽極，陽離子移向陰極，最後得到淡水及濃水，達到淡化除鹽的目的，並利用切換直流電正負極和內部導流的方式延長薄膜使用壽命。EDR 可處理之導電度高達 $8,000 \mu\text{S}/\text{cm}$ ，化學耐受性高，pH 處理範圍介於 1~10 之間，可用 3% HCl 清洗薄膜表面結垢或用 H_2O_2 或氯殺菌，且對原水污泥密度指數 (Silt Density Index, 簡稱 SDI) 限值小於 15，清洗維修週期長，動能消耗低 (45~90 psi 操作) 故在操作成本上較 RO 低，水回收率最高可達 90%，氟離子濃度負荷可達 1,500 mg/L，去除效率約 80%。其 RO 與 EDR 脫鹽技術之比較如圖 18 所示，經由 EDR 系統處理後可以有效的淡化水或廢水中的離子，降低水中的導電度及 TDS，處理後之水源可做為冷卻水塔補充水。



(資料來源：梁德明，薄膜相關新技術用於電導鹽控制技術及處理成本分析，排放水電導鹽控制技術講習會，財團法人中技社綠色技術發展中心，2003)

圖 17 電透析薄膜處理系統原理示意圖



RO分離機制：以壓力(20 bar)為驅動力

EDR分離機制：以電力為驅動力

(資料來源：梁德明，薄膜相關新技術用於電導躡控制技術及處理成本分析，排放水電導躡控制技術講習會，財團法人中技社綠色技術發展中心，2003)

■ 圖 18 逆滲透薄膜與倒極式電透析系統之脫鹽技術原理比較圖

國內已有大用水工廠以 **EDR** 進行冷卻排放水回收，此舉除可回收約 **75%** 冷卻排放水外，亦可有效減少冷卻系統循環水之藥劑使用量。表 10 為冷卻排放水以 **EDR** 回收後，產出優質再生水之案例，生產之再生水水質較自來水佳，更適合作為冷卻水塔補充水。

■ 表 10 冷卻排放水以倒極式電透析回收產水水質實例表

項目	pH	導電度 ($\mu\text{S}/\text{cm}$)	鈣硬度 (mg/L as CaCO_3)	鎂硬度 (mg/L as CaCO_3)	Cl^- (mg/L)	SO_4^{2-} (mg/L)
排放水	8.0~8.5	1520 $\pm$ 30	275 $\pm$ 25	30 $\pm$ 5	250 $\pm$ 30	290 $\pm$ 30
再生水	5.0~6.2	295~315	20~27	0.5~1.4	9~12	91~112

(資料來源：經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，節水輔導報告，2016)

三、鍋爐用水最適化及回收再利用技術

鍋爐用水係指在鍋爐內進行汽化所需之用水，其蒸氣將用於工業生產及發電，由於蒸汽凝結水具有較佳水質，因此適合用於回收再利用，且鍋爐用水循環再利用，多於密閉系統下進行，較無微生物孳生之困擾，但會產生腐蝕及結垢現象，因此藉由除氧、調節 pH 值、添加螯合劑、利用電磁場及脫鹼等控制腐蝕結垢，使得設備得以正常操作並降低用水量，相關用水最適化及水回收技術如圖 19 所示，說明如下。



圖 19 鍋爐用水最適化及水回收技術

(一) 用水最適化

1. 腐蝕結垢控制

在鍋爐腐蝕預防控制技術中，預防結垢之方式如下：

(1) 除氧

對於鍋爐進水水質進行除氧，相關常見技術如化學除氧及熱力除氧。在化學除氧中，利用化學反應來除去水中溶解氧氣量，常用的有鋼屑除氧法、亞硫酸鈉除氧等方法；熱力除氧技術中，一般有大氣式熱力除氧和噴射式熱力除氧，原理是將鍋爐給水加熱至沸點，使氧溶解度減小，水中氧不斷逸出，再將水面上產生的氧氣連同水蒸汽一道排除，是目前應用最廣且發展最成熟的除氧方法。



(2) pH 值控制

由於鍋爐材質為金屬材料，預防鍋爐腐蝕，對於進水應調高 pH 值，常用方式是以添加胺、有機胺或二氧化碳提高 pH 值。

(3) 螯合劑處理

於鍋爐水中，添加乙二胺四乙酸(Ethylene Diamine Tetraacetic Acid，簡稱 EDTA)，使其於水中鐵離子形成鐵螯合物，避免金屬腐蝕。

(4) 電磁場處理

於鍋爐用水中，利用電磁感應產生的電磁場作用於流體，在電磁場的作用下，水中的鈣、鎂離子處於高速運動的狀態，暫時改變電荷，而無法形成水垢，達到防阻水垢生成的目的。

(5) 脫鹼處理

當鍋爐水質鹼度偏高時，可能會引起水冷壁管的鹼性腐蝕和應力腐蝕破裂，還可能使鍋爐水產生泡沫而影響蒸氣品質，對於鉚接或脹接鍋爐，鹼度過高也可能引起苛性脆化，因此利用脫鹼軟化水質，若排放異常即進行校正。

(6) 不同壓力鍋爐

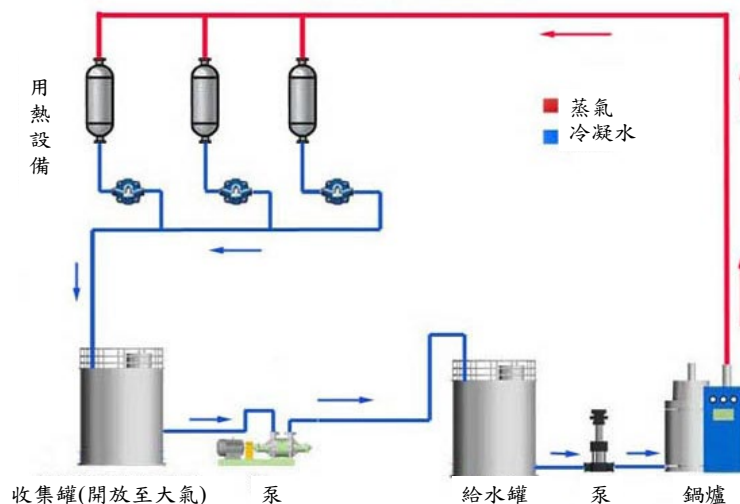
由於鍋爐工作壓力不同，對於水質要求及控制方法上也有所不同。壓力越高的鍋爐，對水質要求亦越高。低壓鍋爐可以在爐內水處理，但一般採用以軟化水作為補充水在爐外處理；中壓鍋爐及部分高壓鍋爐通常採用脫鹼、除二氧化矽、脫鹽及鈉離子交換（中壓鍋爐）後的軟化水作為補充水，在爐內主要採用磷酸鹽處理。

(二) 水回收技術

1. 冷凝水回收系統

冷凝水來源是透過收集所有間接蒸汽使用端的冷凝水，應作適當餘熱回收，減少閃沸蒸汽排放損失，以達最大節能效益。在鍋爐冷凝水回收系統中，提高鍋爐給水溫度及品質，不僅可降低用水量，同時也可減少鍋爐負荷及處理成本。鍋爐冷凝水回收系統可區分為開放式及封閉式，以下將分別說明兩者的原理。

開放式冷凝水回收系統是透過疏水閥將冷凝水回收至開放式之收集罐內，其回收原理如圖 20 所示。此回收冷凝水將可做為鍋爐補充水或者其他製程用途，但由於冷凝水為直接排放到大氣常壓下，因此有較多的閃蒸汽直接排放到大氣中，冷凝水溫度不會高於 100°C 。

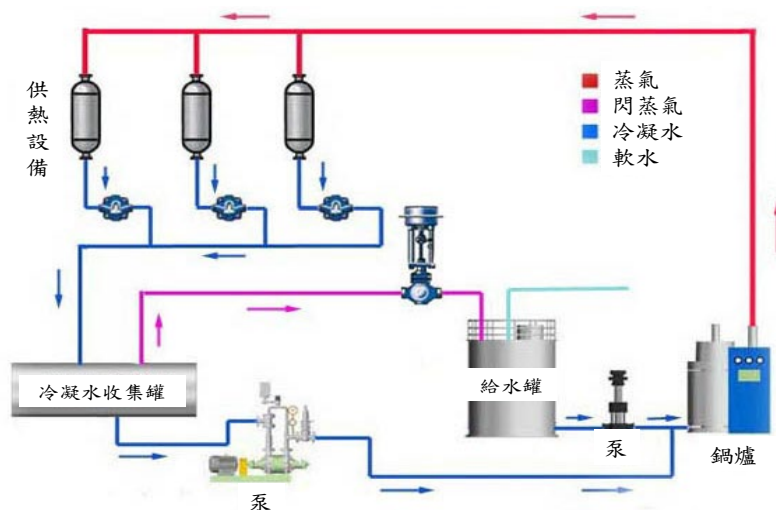


（資料來源：唐山聯鼎蒸汽節能技術開發有限公司）

■ 圖 20 開放式冷凝水回收系統示意圖

密閉式冷凝水回收系統是將冷凝水回收至密閉收集罐內，是一種高於常壓的回收方式，其回收原理如圖 21 所示。在此封閉迴路中，於集水罐回收之冷凝水，溫度可以遠高於 100℃。

開放式冷凝水回收系統配置較簡單，初期投資較低，但由於收集罐是開放至大氣的，當冷凝水發生閃蒸時，大量的熱量會釋放到空氣中；封閉式的系統的投資成本較高，在設計時也需要考慮較複雜的參數，例如調節閃蒸氣的專用閥等，但可回收的熱量比開放式系統來得高，相較開放式的冷凝水回收系統可節省更多能源，此兩者回收系統比較如表 11 所示。



（資料來源：唐山聯鼎蒸汽節能技術開發有限公司）

■ 圖 21 密閉式冷凝水回收系統示意圖

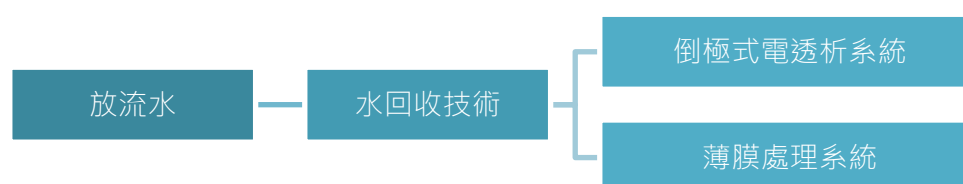
■ 表 11 開放式及密閉式冷凝水回收系統比較表

	開放式回收	密閉式回收
冷凝水回收溫度	最高 100℃	最高 180℃
系統參數	簡單	複雜
初期投資	較低	較高
管道侵蝕	顯著 (冷凝水和空氣接觸)	輕微 (冷凝水不和空氣接觸)
水霧	大量	少量
回收工藝	鍋爐給水、預熱及清洗用水	回收到鍋爐中或閃蒸氣回收工藝中

（資料來源：迪埃爾維流體控制商貿有限公司，冷凝水回收：開放式系統 vs 封閉式系統）

四、放流水回收再利用技術

放流水回收再利用，除可降低廢水納管所衍生之費用外，亦可回收作為原水補充或其他次級用水使用，降低原水取水量。常見的放流水回收再利用技術包括倒極式電透析及薄膜處理系統等如圖 22 所示，分別說明如下：



■ 圖 22 放流水回收技術

(一) 水回收技術

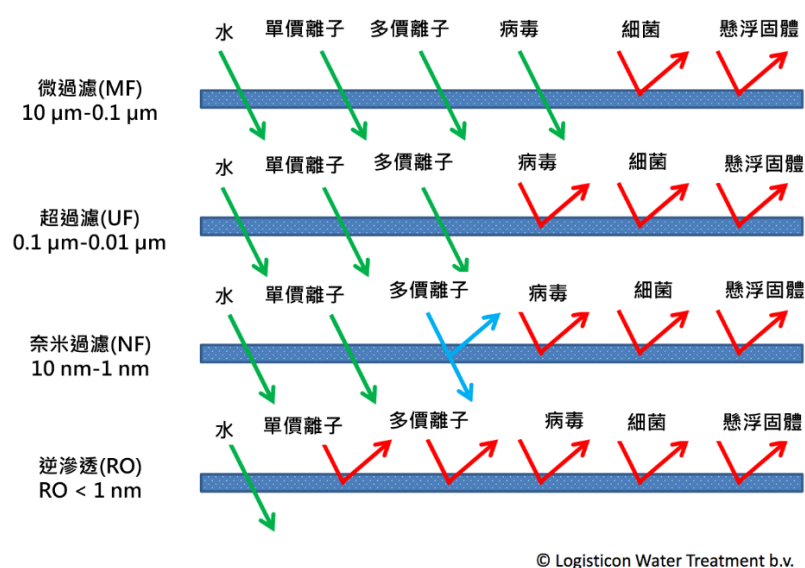
1. 倒極式電透析系統

EDR 系統主要針對水中鹽類進行相關除鹽處理，當管末廢水中污染物多數已獲得良好處理，唯導電度偏高時，本技術將可達到良好的處理效益，經處理後之管末水將可視需求直接用於其他用水標的或導入暨有製水系統處理後，作為補充水源，有關 EDR 系統詳細操作原理可參照前節相關說明。

2. 薄膜處理系統

薄膜處理系統是利用膜孔大小來篩選可通過的粒子與分子，其如同一多孔性的牆面，只允許較小的水分子（稱為滲液）通過孔洞，來到牆面的另一側，體積較大的分子則被薄膜滯留，藉此達到分離純化的目的（莊清榮等，薄膜科技的應用：流體中的最適守門員—微過濾與超過濾，科技大觀園，2008）。常見濾膜如：微過濾（Microfiltration，簡稱 MF）、超過濾（Ultrafiltration，簡稱 UF）、奈米過濾（Nanofiltration，簡稱 NF）及逆滲透系統（Reverse Osmosis，簡稱 RO），各類膜孔濾材去除物質比較如圖 23 所示，相關實體設備如圖 24 至圖 27 所示。





(資料來源：logisticon water treatment，comparison membrane techniques)

■ 圖 23 各種濾膜去除物質比較圖



(資料來源：MGC Contractors, Inc.)

■ 圖 24 微過濾薄膜設備圖



(資料來源：經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，節水輔導報告，2015)

■ 圖 25 超過濾薄膜設備圖



NANOFILTRATION SYSTEMS

(資料來源：Enviromatch, Inc.)

■ 圖 26 奈米過濾薄膜設備圖



(資料來源：經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，節水輔導報告，2016)

■ 圖 27 逆滲透薄膜設備圖



皮革、毛皮及其製品製造業

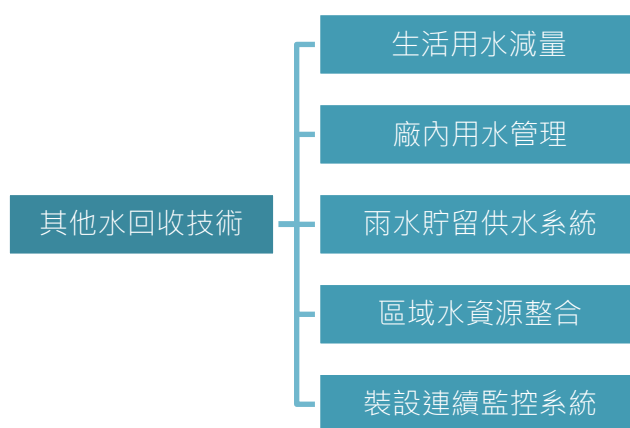
用水最適化及回收再利用技術

表 12 各薄膜過濾特性比較分析表

薄膜處理名稱	微過濾 (Microfiltration)	超過濾 (Ultrafiltration)	奈米過濾 (Nanofiltration)	逆滲透 (Reverse Osmosis)
薄膜處理簡稱	MF	UF	NF	RO
膜過濾口徑	0.1 μm	10 nm	1 nm	0.1 nm
膜材質	聚丙烯	中空纖維、聚砜、陶瓷膜	聚醯胺	聚丙烯醯胺
膜類型	對稱膜	非對稱膜	非對稱膜	非對稱膜
操作原理	利用微濾膜的篩分機制，在壓力驅動下，截留顆粒物、微粒的一種膜分離過程。	使用壓力作為驅動力，根據物質大小的不同，利用篩分機制截留溶液中。	是一種介於超濾或逆滲透的膜分離程序。可截留重金屬或高價數的鹽類，也可截留小分子量有機物，達到有機物和無機物的分離及濃縮。	是滲透的逆向過程，以壓力作為驅動力，利用逆滲透膜只讓水分子或溶劑透過的特性，進行混合物液體的分離
主要功能	去除懸浮固體	去除有機物、懸浮固體、大分子染料	去除病毒、大分子無機離子、大分子有機物、小分子染料、兩價鹽類	完全去除有機物、溶解鹽類、濾過性病毒、細菌

五、其他水回收技術

其他水回收技術包括生活用水減量、廠內用水管理、雨水貯留供水系統、區域水資源整合及裝設連續監控系統等如圖 28 所示，亦可以達到水回收再利用，並減少原水取水量之效益，說明如下：



■ 圖 28 其他水回收技術

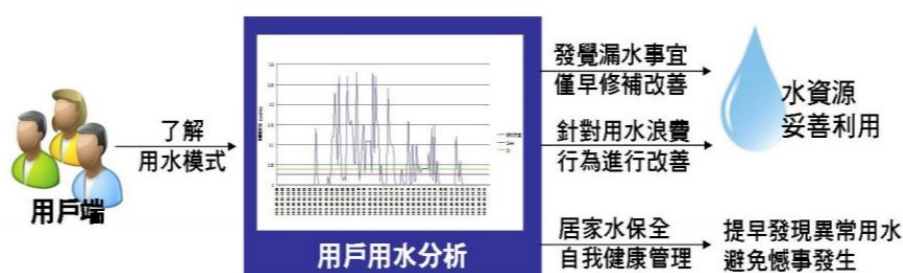
(一) 生活用水減量

據經濟部水利署公布之單位用水量計算參考，民生類用水量非住宿人員每日用水量 50 L，住宿人員則約以 250 L/天做計算，若能經由省水器材加裝及正確的節水觀念，方可減少使用水量及避免水資源的浪費，可施行之節水方案如下：

1. 檢討辦公室或宿舍供水壓力之合理性，適切調降用水水壓，降低用水量。
2. 採用省水器材或配件，如加裝省水/感應式水龍頭、二段式馬桶沖水器。
3. 用/控水器材定期巡查、維護、檢漏。
4. 實施員工節水教育宣導。

(二) 廠內用水管理

為使得廠內人員能清楚掌握廠內用水流向及用量大小，可於供水之主幹管，劃分為製程、民生、鍋爐、洗滌塔...等單元，針對各主要用水單元進行智慧水錶架設，將可無需透過人力抄表，便能擁有相關具體數據資料，達到加速管理廠內用水，瞭解廠內用水習性，並及早發覺廠內異常用水，執行模式如圖 29 所示；針對用水水質的部分，於回收水槽加裝自動水質檢測設備，確保回收水用量及用水品質。



■ 圖 29 用水管理模式及效益圖

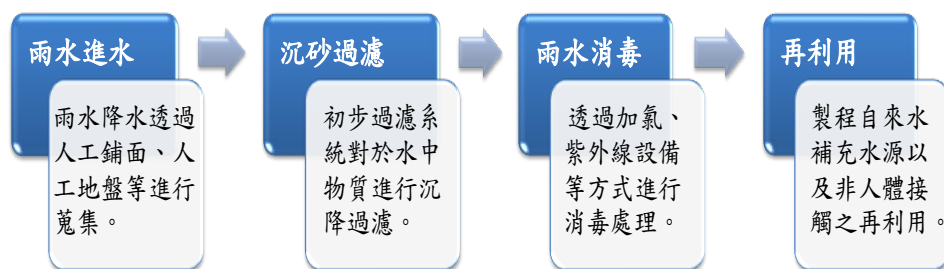
(三) 雨水貯留供水系統

雨水貯留供水系統是將雨水以天然地形或人工方法截取貯存，做為替代性補充水源。一般可藉由廠區之建物屋頂或頂樓樓板、公園綠地、停車場、廣場道路鋪面等進行雨水收集，經雨水處理系統（初步沉澱、過濾、消毒）後，流入貯水槽，以做為雜用水如沖廁、澆灌、補充空調用水或景觀池及生態池之補充水源，其回收處理流程如圖 30 所示。

當台灣雨量雖然豐沛，但降雨分布不均及降雨延時短，容易產生極端降雨的情形。雨水貯留供水系統可在降雨量大時，將雨量收集起來做為原水補充，有效利用雨水資源，不僅能減少自來水的耗用，更可有效降低暴雨時期都市洪峰負荷。

一般較大規模雨水貯留槽會設置雨水-自來水自動切換系統，在缺水時使用自來水補給，以確保貯留槽有足夠水量。當雨水貯留槽內水位過低時，槽內所設計之球形閥或電擊棒受到感應，會打開補給管的閥門，自動補給自來水（雨水利用之設計要點，工研院能資所節水服務團）。

常見雨水過濾器如圖 31 所示，雨水透過重力流進入過濾器，因內部構造設計，使雨水旋轉產生離心力，並將乾淨雨水甩出至出水口。



■ 圖 30 雨水回收流程圖



(資料來源：寶閥精密工業，2018)

■ 圖 31 雨水回收過濾器

(四) 區域水資源整合

再生水資源發展條例公告實施後，將強制新設廠或擴廠後總用水量>3,000 CMD 廠商須使用一定比例再生水，趨使廠商須尋覓再生水源，故規劃整合該區域內廠商之水資源，將特定產業聚落地、水質特性相近者及需水品質要求，評估作為需水廠商之再利用，即可達成區域水資源整合再利用之目標

對於有缺水風險工業區，依供水端廠商放流水水質水量，規劃其排放水回收再供給他廠利用，降低工業區內原水取水量。水資源整合推動的型態包括以下類型如圖 32 所示：



(1) A 廠放流水提供 B 廠使用，有效減少 A 廠排水量及 B 廠之取水量。

(2) 工業區相似性質之廢污水分類分流收集，並集中處理及回收，提供鄰近廠商使用；聯合污水廠做到外部處理而可因地制宜送至各別工廠時，由各別工廠時採內部處理。

本行業製造過程中，主要用水單元為製程及冷卻，若鄰近有食品或洗衣業等用水較為單純之業別，用水端可將供水端排放水根據需求進行處理後供應廠內各單元使用，供水端可降低廢污水排放量，用水端可減少自來水使用量及日後耗水費的相關費用繳納。

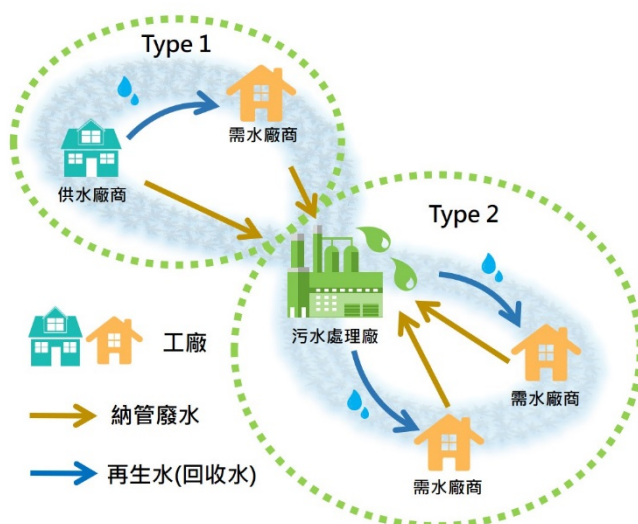
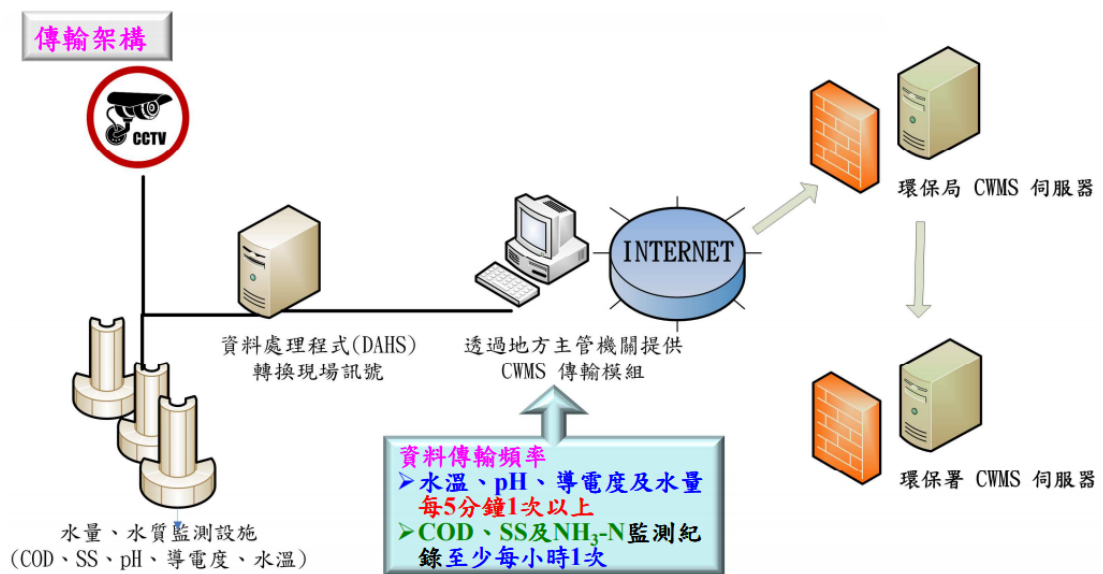


圖 32 區域水資源整合型態示意圖

(五) 裝設連續監測系統

若工廠與工業區排放量達行政院環境署之規定，須依據「水污染防治措施及檢測申報管理辦法規定」裝設廢污水自動監測設施。監測傳輸設置裝置如圖 33 所示。裝設廢水連續監測系統，以隨時掌握排放水質及水量狀況如 COD、懸浮固體 (Suspended Solids，簡稱 SS)、pH、導電度及水溫等，透過資料處理程式轉換現場訊號，有助於廢水水質監控預警，亦能檢討評估廢水處理操作成效。



(資料來源：行政院環保署，廢水自動監測及連線傳輸設置程序，2014)

圖 33 監測連線傳輸設置圖

六、小結

茲將皮革、毛皮及其製品製造業各用水標的建議之最適化與回收再利用技術彙整如表 13 所列。

表 13 皮革、毛皮及其製品製造業各用水標的建議最適化與回收再利用技術彙整表

最適化管理 與回收再利用技術		用水標的	製程用水	冷卻用水	鍋爐用水	放流水
最適化管理 技術	設備改善		V			
	純水設備濃排水及清洗水回收					
	製程低濃度廢水回收		V			
	製程清洗水回收		V			
	提高冷卻水塔濃縮倍數			V		
	補充水源加藥處理			V		
	加裝防飛濺防護設備及變頻裝置			V		
	腐蝕結垢控制				V	
回收再利用 技術	離子交換樹脂					V
	活性炭吸附		V			
	冷卻水蒸發回收			V		V
	旁流過濾			V		
	陶瓷球處理			V		
	倒極式電透析 (EDR)			V		V
	冷凝水回收				V	
	電混凝處理回收		V			
	薄膜處理					V

第四章 水回收再利用案例介紹

一、案例 A 廠簡介

(一) 案例廠簡介

A 公司於 1979 年創立，1982 年 5 月 1 日開工生產，1985 年為亞洲第一家開發高物性 PU 本部，並實施電腦化之管理，產品為皮革類與各種皮類，皮革類如：運動（休閒）鞋、戶外（登山）鞋及女鞋用皮革生產，各種皮類如苯染皮、油脂皮、防水油脂皮、Nubuck、防水 Nubuck、瘋馬皮及特殊 GoretexR 透氣皮等皮類生產；主要產品為黃牛面皮，每月平均生產 100~150 平方英尺。

(二) 製程流程

該廠為製革業，以鹽漬牛皮為原物料，主要產品為黃牛面皮，其皮革生產流程圖如圖 34 所示，其中水場與再鞣程序為最耗水程序，另外外購蒸汽主要用於水場、整平、再鞣、溫濕控吊乾系統及張網系統程序。

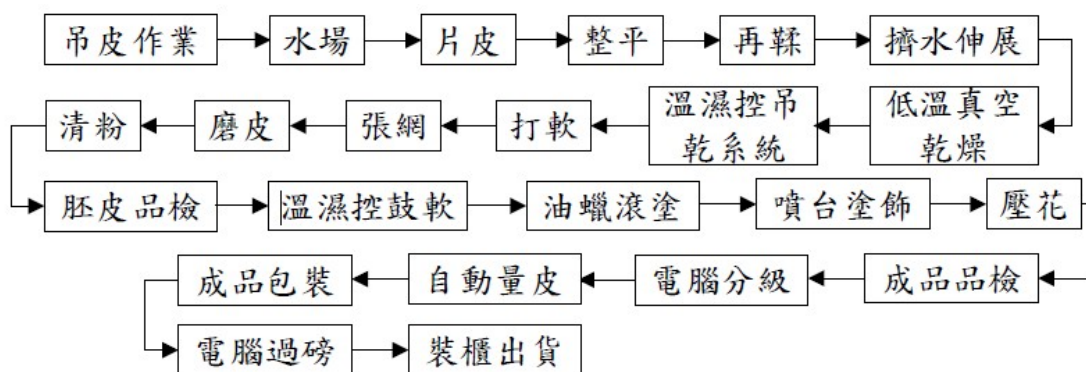


圖 34 案例 A 廠製造流程圖

(三) 廠內用水管理情形

A 公司廠內用水水源及其平均取水量為自來水 12.7 CMD 及地下水 740 CMD，合計取水量 752.7 CMD，其中自來水 10 CMD 供應民生用水，其餘 2.7 CMD 自來水作為冷卻水塔補充水源，740 CMD 地下水先經前處理系統（初級沉澱池與砂濾）處理後再連同 8 CMD 製程冷凝水一併進入到儲存桶，以供應製程、冷卻水塔及其他單元使用；廠內廢水排放量約為 728.8 CMD，此廢水經由廠內廢水處理設施處理後自排至老街溪，有關廠內水平衡圖如圖 35 所示。

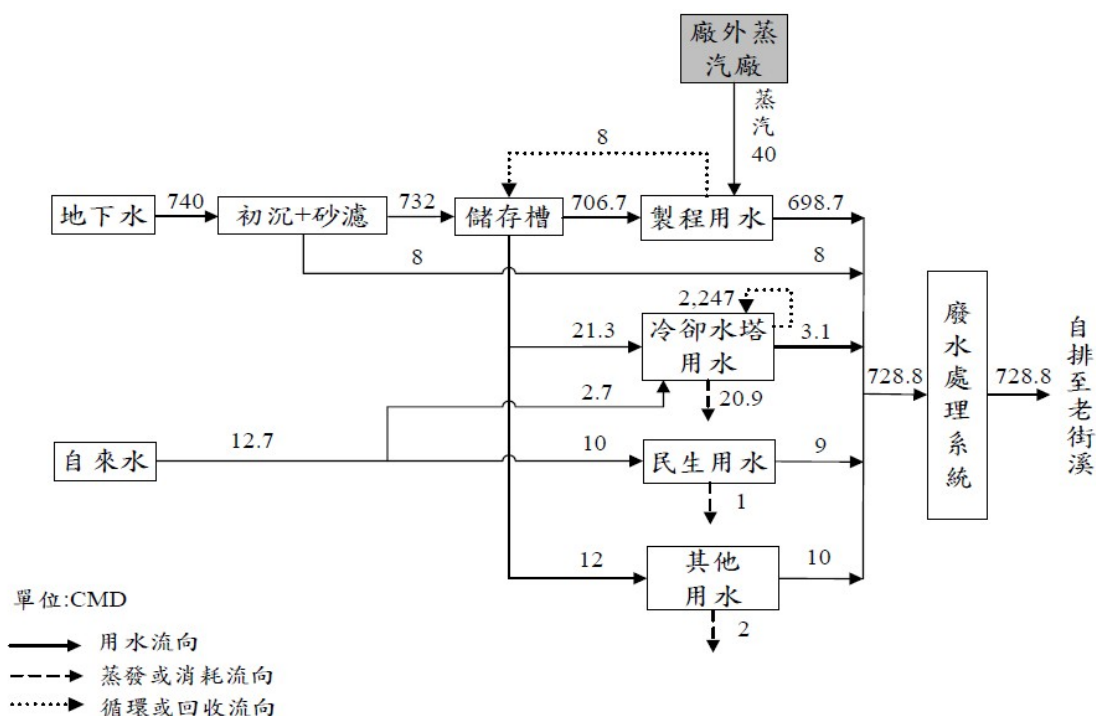


圖 35 案例 A 廠用水平衡圖（方案實施前）

(四) 用水效率提升方案

經現場勘查、瞭解廠內用水現況、參觀廠內設施、清查用水資料及與廠商討論後，具有下列節水或水再生規劃之機會：

方案一、雨水貯留利用措施

為因應桃園為多雨地區，建議可利用辦公大樓樓地板面積收集雨水以作為全廠用水水源之一，關於雨水處理設備與使用程度，估計有效樓地板收集面積為 $8,710 \text{ m}^2$ ，估計可收集約 **16.35 CMD** 雨水，樓地板收集雨水區域示意圖如圖 36 之黃框處所示，需另設置 1 只約 54 噸儲存桶槽，以足以儲存 3 天雨水量，收集之雨水導入地下水前處理設施初級沉澱槽與砂濾槽中，以供應各用水單元使用，其雨水截流設備系統圖如圖 37 所示。



圖 36 雨水收集區示意圖

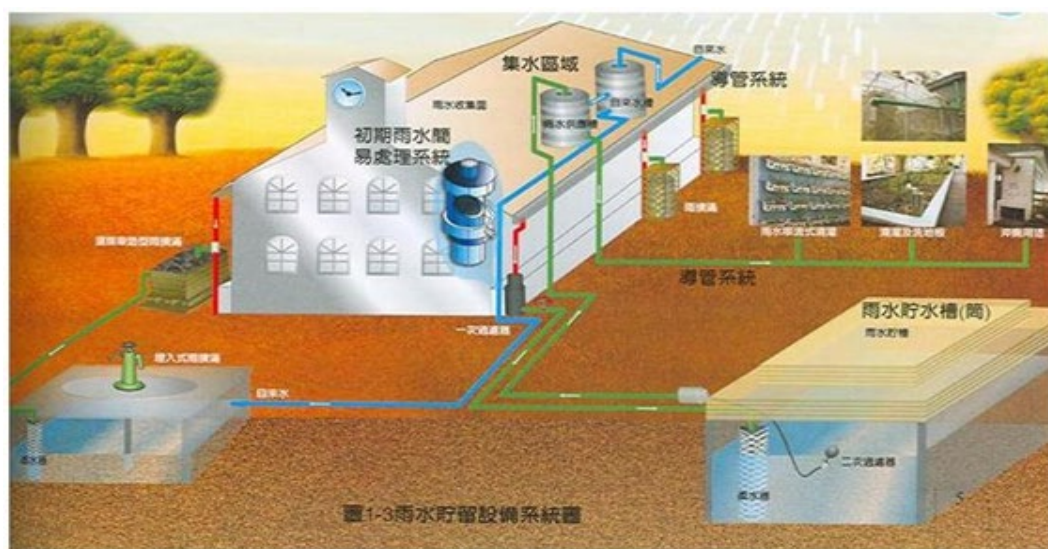


圖 37 雨水載流設備系統圖

皮革、毛皮及其製品製造業

水回收再利用案例介紹

方案二、鉻鞣廢液回收再利用

依據經驗值鉻鞣製程中鉻液的利用率約在 **65~75%**，建議將該股鉻液經過濾系統皮屑後儲存於貯留槽，並將其作適當冷卻、沉澱加酸及加鹽調整後，再加入固新鉻鞣液一併抽入鉻鞣轉鼓中進行下一批裸皮的鉻鞣，估計該股鉻鞣廢液可以長期循環回收再利用，依據該廠實際操作情形若出現皮革豐滿度下降等其他影響皮革品質情形出現，再考慮全面重新抽換鉻液。鉻鞣廢液的回收再使用，預計每天可節省 **7 CMD** 的廢水，可大幅降低鉻廢液對污水處理設施及環境的污染負荷，亦可節省原物料使用所規劃的水回收方案。

方案三、全廠用水管理改善

廠內大部分排水管與蓄水設備皆埋於地面下，導致廠方不易定期盤查與檢視管線狀況，另外冷卻水塔與污水處理設施皆委外操作，廠內人員對其實際操作情形不甚了解，以上情形對全廠整體用水規劃不利(包含抓漏水、人員不當用水及節水措施等)，建議廠方對於這些公共設施用水之操作記錄落實，以利平常用水管理與檢討，並可考慮於民生沖廁用水加裝二段式沖水設備，估計廠內實施以上措施，可節省 **5 CMD** 地下水量與 **0.3 CMD** 自來水量。

所規劃的水回收方案，可將該廠原水源取水量由原來之 **752.7 CMD** 降低至 **724.05 CMD**，放流水排放量由原來之 **728.8 CMD** 降低至 **723.5 CMD**，如圖 38 所示。

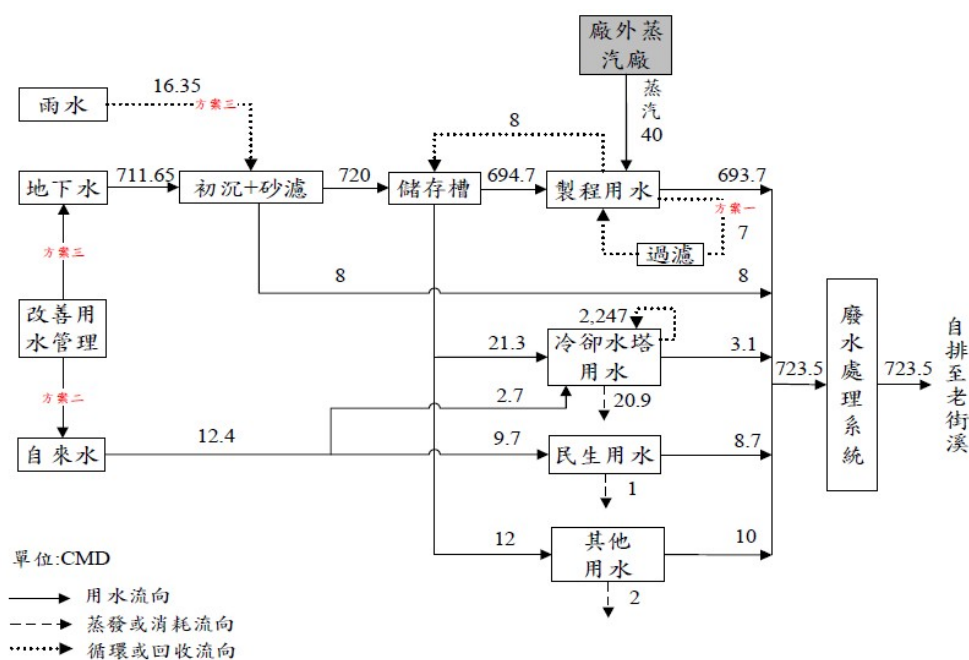


圖 38 案例 A 廠用水平衡圖（方案實施後）

(五) 成本效益分析

1. 方案產水成本分析

為符合經濟效益將以廠商現有之設備與條件進行修正與改善，建議水回收方案，為新增雨水源、鉻鞣廢液回收再利用及廠內用水管理改善，其設備費用分析如表 14 所列；方案二之砂濾系統內之過濾材質需使用抗酸抗鹼材質，以因應廢水特性。

■ 表 14 水回收設施經費分析表

項目	方案內容	產水量 (CMD)	總建設 成本 (元)	單位產水成本 (元/噸)		單位產水 總成本 (元/噸)	年營運成本 (元/年)	產水總成本 (元/年)
				建設	營運			
方案二	砂濾過濾系統	7	14,000	1	1	2	2,100	4,100
合計		7	14,000	1	1	2	2,100	4,100

註：1.單位建設成本以折舊年限 7 年估算。

2.每月工作天以 25 天計。

3.砂濾塔系統建設費以 14,000 元預估，但經費分析結果僅供參考，實際金額以工程公司報價為主。

2. 經濟效益分析

A 廠廠內使用水源為地下水及自來水，目前廠內的地下水價格為 4.0 元/噸及自來水價格為 12.5 元/噸，管末放流水屬於自排，需繳交水污染防治費，原地下水取水量為 740 CMD、自來水取水量為 12.7 CMD 及放流量為 728.8 CMD，經由節水輔導後地下水取水量降低至 711.65 CMD、自來水取水量降低為 12.4 CMD 及放流量降低為 723.5 CMD，回收前後費用變化如表 15 所示。表 15 水回收方案實施前後用水量及費用比較表

■ 表 15 水回收方案實施前後用水量及費用比較表

項目		方案實施前		方案實施後		節省費用 (元/月)	節省費用 (元/年)
		水量 (噸/月)	費用 (元/月)	水量 (噸/月)	費用 (元/月)		
地下水費		740×25 =18,500	18,500×4.0 =74,000	711.65×25 =17,792	17,792×4.0 =71,168	2,832	33,984
自來 水量費		12.7×25 =317.5	317.5×12.5 =3,969	12.4×25 =310	310×12.5 =3,875	94	1,128
水 污 染 防 治 費	SS	728.8×25 =18,220	0.62×30×0.001 ×18,220=339	723.5×25 =18,087.5	0.62×30×0.001 ×18,087.5=337	2	24
	COD		12.5×160×0.001 ×18,220=36,440		12.5×160×0.001 ×18,087.5=36,175	265	3,180
	總鉻		1,250×2×0.001 ×18,220=45,550		1,250×2×0.001 ×18,087.5=45,219	331	3,972
合計		-	16,298	--	156,774	3,524	42,288

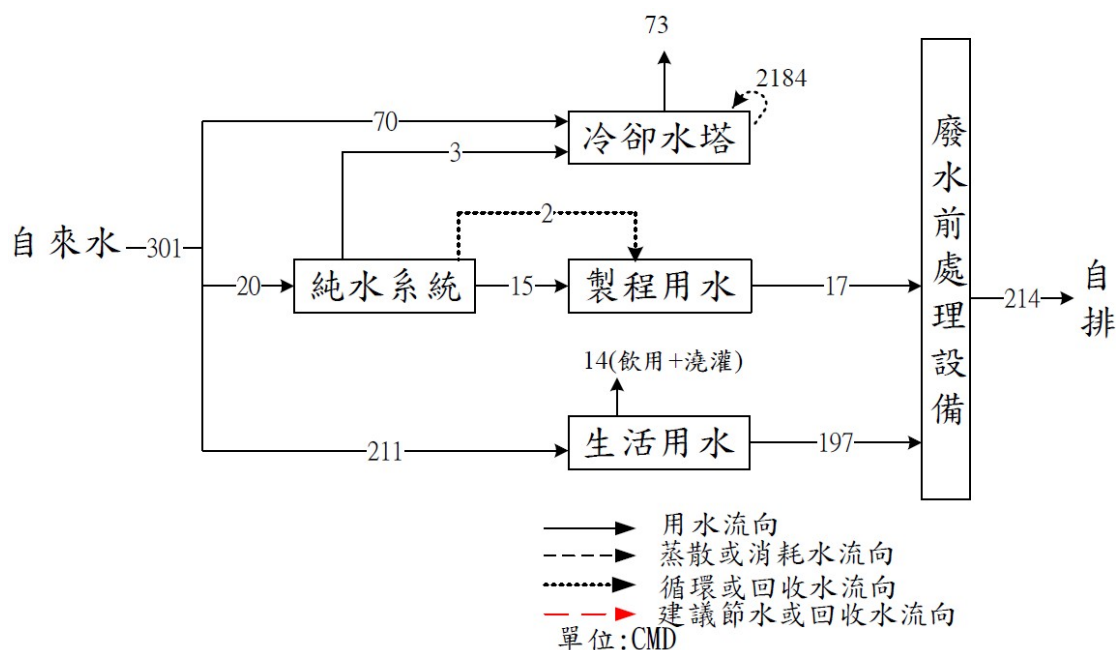
註：1.每月工作天以 30 天計

2.工業用水地下水價格為 4.0 元/噸及自來水水價 12.5 元/噸。

3.水污費 COD 費率為 12.5 元/kg、SS 費率為 0.62 元/kg 及總鉻費率為 1,250 元/kg

(三) 廠內用水管理情形

B 廠之所提供資料及經水平衡圖修正後得知，廠內總用水量約 **240 CMD**，取得水源為自來水，自來水主要用於製程、純水系統、冷卻水塔及民生用水為主。此廢水排放量約為 **214 CMD**，此廢水經由廠內廢水處理設施處理後排放，有關廠內用水平衡圖如圖 40 所示。



■ 圖 40 案例 B 廠用水平衡圖（方案實施前）

(四) 用水效率提升方案

經現場勘查、瞭解廠內用水現況、參觀廠內設施、清查用水資料及與廠商討論後，B 廠尚具有之節水或水再生規劃之機會如下方案所述：

方案一、雨水貯留利用措施

由於全廠佔地面積大，經輔導團隊與廠商討論雨水貯留利用可行性，初步建議該廠設置雨水貯留設施再設計簡易處理設施，利用廠內已有的雨水收集槽及地下儲水筏基，可將雨水截流儲存再利用。

福興工業區位於低雨量區，其代表點（測站）為台中，由表 17 可知該區平均日雨量為 **5.27 mm**，日降雨概率為 **0.269**，預估可收集面積約 **23,000** 平方公尺，目前規劃收集之雨水經沙濾後可作為澆灌用水、冷卻水塔、部份民生用水及消防儲備用水，依規劃雨水利用設計為 **18 CMD**。雨水截流設備系統如圖 41 所示，雨水降至屋頂由



表 17 各工業區之降雨量估算參考依據表



方案二、管末廢水回收供給部分生活用水

由於廠內員工人數約 **2300** 人，生活用水占全廠用水量之 **87%**建議經由簡易處理後，作為沖廁使用，預計約可節水 **48 CMD**。

方案三、廠內用水管理

經由節水診斷，可加強該廠對於廠內細部用水量的管理，為幫助該廠人員了解用水流向及用量大小，建議於供水之主幹管，劃分為製程、民生、冷卻水塔等管線或用水量大之設備加裝水錶，以了解用水狀況並避免漏水，藉此可適度的調解廠內用水情形。此外，建議於回收水槽加裝水錶，亦可確保回收水用量。

方案四、冷卻用水回用

該廠冷卻用水占比頗大，建議可將部分廢水處理水，經由 **EDR** 處理，作為冷卻用水補充水，估計可節省 **30 CMD**。

所規劃的水回收方案，可將本廠自來水取水量由原來之 **240 CMD** 降至 **174 CMD**，同時也降低了本廠納管水量，由原排放水量為 **214 CMD**，輔導改善後排放量降至 **166 CMD**，如圖 42 所示。

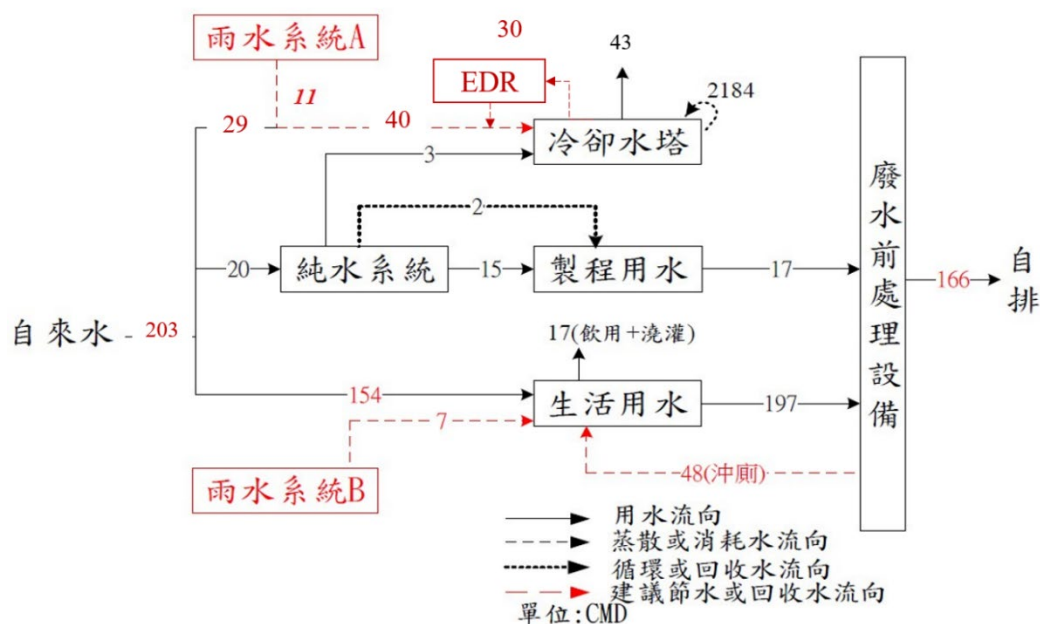


圖 42 案例 B 廠用水平衡圖（方案實施後）

(五) 成本效益分析

1. 產水成本分析

以該廠現有設備與條件進行修正與改善，以符合經濟效益之狀況進行規劃，建議之節水措施，為雨水貯留利用措施，若將管線配修費與節水方案建置設備費用一併納入評估，其經費分析如表 18 所列。

表 18 水回收設施經費分析表

項目	方案內容	產水量 (CMD)	總建設成本 (元)	單位產水成本 (元/噸)		單位產水總成本 (元/噸)	年營運成本 (元/年)	產水總成本 (元/年)
				建設	營運			
方案一 雨水回收	砂濾(過濾)系統	50	300,000	1.9	1	2.9	13,200	38,280
方案四 冷卻用水回收	EDR	30	750,000	18.9	12.5	31.4	99,000	248,688
合計		50	1,050,000	7.3	5.3	12.6	127,500	303,300

註：1.單位建設成本以折舊年限 5 年估算。
2.每月工作天以 22 天計。
3.經費分析結果僅供參考，實際金額以工程公司報價為主。

2. 方案經濟效益分析

B 廠廠內使用水源為自來水，目前工業區的自來水價格為 12.5 元/噸，依廠商提供資料並經計算後，原自來水取水量為 301 CMD，排放水量為 214 CMD，經節水輔導後，自來水取水量為 203 CMD，排放水量為 166 CMD，回收前後費用變化如表 19 所示。

表 19 水回收方案實施前後用水量及費用比較表

項目	方案實施前		方案實施後		節省費用 (元/年)
	水量 (噸/月)	費用 (元/月)	水量 (噸/月)	費用 (元/月)	
自來水量費	301×22 =6,622	6,622×12.5 =82,775	203×22 =4,466	4,466×12.5 =55,825	323,400
廢水處理費	214×22 =4,708	4,708×8 =37,664	166×22 =3,652	3,652×8 =29,216	101,376
合計	—	120,439	—	85,041	424,776

註：1.每月工作天以 22 天計。
2.自來水水價以 12.5 元/噸，廢水處理費以 8 元/噸估算。

3. 水回收率提升分析

B 廠用水量為 301 CMD，排放量約為 214 CMD，冷卻循環約為 2,184 CMD，回收水量約為 2 CMD，預計經由實施的回收方案，約可增加回收水量 96 CMD，可將回收水量提升為 98 CMD，用水量降低為 203 CMD，而排放量降低為 166 CMD，改善後全廠回收率 R2 由 0.66% 提高至 25.09%，回收計算如表 20 所示。

表 20 水回收方案實施前後水回收率變化表

項目	全廠水回收率 (R1)	全廠水回收率 (R2)
實施前	$87.90\% = \left(\frac{2+2,184}{301+2+2,184} \right) \times 100\%$	$0.66\% = \left(\frac{2+0}{301+2+0} \right) \times 100\%$
實施後	$91.73\% = \left(\frac{68+2,184}{203+68+2,184} \right) \times 100\%$	$25.09\% = \left(\frac{68+0}{203+68+0} \right) \times 100\%$
註： 全廠回收率（重複利用率，R1）= $\frac{\text{總回收水量} + \text{總循環水量（含冷卻、製程及鍋爐循環）}}{\text{取水量} + \text{總回收水量} + \text{總循環水量（含冷卻、製程及鍋爐循環）}} \times 100\%$ 全廠回收率（不含循環水量，R2）= $\frac{\text{總回收水量} + \text{非冷卻循環水量}}{\text{取水量} + \text{總回收水量} + \text{非冷卻循環水量}} \times 100\%$		

第五章 參考文獻

1. Apec Water · <https://www.freedrinkingwater.com/water-education/quality-water-filtration-method.htm>
2. Enviromatch, Inc. · <http://www.mgccontractors.com/microfiltration/>
3. GilPavas E, Dobrosz-Gómez I, Gómez-García MÁ. The removal of the trivalent chromium from the leather tannery wastewater : the optimisation of the electro-coagulation process parameters. *Water Science & Technology* 63 (3) (2011) 385-394.
4. Mwinyihija, M. (2010) . Main pollutants and environmental impacts of the tanning industry. In *Ecotoxicological diagnosis in the tanning industry* (pp. 17-35) . Springer, New York, NY.
5. Oasis Engineering & Supplies Sdn Bhd. · http://www.oasis-eng.com.my/products_ct4.asp
6. Research Paper of California Institute of Technology · Kim, C.S. · Increasing Cooling Tower Water Efficiency 2009
7. SPX Cooling Technologies, Inc · <http://spxcooling.com/products/nc-everest>
8. 全澤股份有限公司 · <http://www.molykem.com/new/fiber5.htm>
9. 佳友股份有限公司 · <http://www.chemyol.com.tw/index.php?do=prod>
10. 唐山聯鼎蒸汽節能技術開發有限公司 · http://www.rebeng123.com/product_view.php?id=18
11. logistion water treatment · comparison membrane techniques · <https://www.logisticon.com/en/technologies/membrane-filtration/>
12. 迪埃爾維 (上海) 流體控制商貿有限公司 · 冷凝水回收：開放式系統 Vs 封閉式系統 · <https://www.tlv.com/global/CN/steam-theory/vented-pressurized-condensate-recovery.htm>
13. 行政院主計處 · 中華民國行業標準分類 · 2016
14. 行政院環境保護署 · 特定行業別事業廢棄物清理計畫書填報及審查參考作業手冊 · 2014

15. 活性炭吸附電鍍廢水中 CODCr 的實驗研究，中國污水處理工程網，2015
16. 活性炭的吸附性及在水處理中的作用，承德北方活性炭有限公司，2018
17. 國科會計畫編號 NSC90-2212-E-006-126，邱政勳、謝博丞、林政德，冷卻水塔之節水策略，2005
18. 梁德明，薄膜相關新技術用於電導度控制技術及處理成本分析，排放水電導度控制技術講習會，財團法人中技社綠色技術發展中心，2003
19. 盛義實業，冷卻循環水處理裝置 EMIIR SRDEC-CT 提案書，2016
20. 莊清榮等，薄膜科技的應用：流體中的最適守門員—微過濾與超過濾，科技大觀園，2008
21. 經濟部工業局，工業污染防治，第 141 期，2017
22. 經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，期末報告，2016
23. 經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，期末報告，2017
24. 經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，節水輔導報告，2015
25. 經濟部工業局，產業用水效率提升計畫，節水輔導報告，2016
26. 經濟部工業局，下水道系統再生水利用技術參考手冊，2016
27. 經濟部水利署，公共場所節約用水技術手冊，2004
28. 經濟部水利署，節水紀實，2012
29. 經濟部統計處，工業產銷存動態調查，2018
30. 經濟部統計處，產業經濟統計簡訊，2016
31. 賴建宇，冷卻用水效率提升，產業用水效率提升輔導說明會，2016
32. 寶閥精密工業，<http://www.kingtech-valve.com.tw/default.asp>，2018

皮革、毛皮及其製品製造業產業用水最適化及節水技術指引

發行人：經濟部工業局

審查委員：歐陽嶠暉、張添晉、陳見財、台灣區皮革工業同業公會

編撰：蔡人傑、徐秀鳳、林子皓、陳建璋、鄭湘漣

出版所：經濟部工業局

台北市信義路三段 41-3 號

TEL : (02) 2754-1255 FAX : (02) 2704-3753

<https://www.moeaidb.gov.tw>

出版日期：中華民國 108 年 12 月

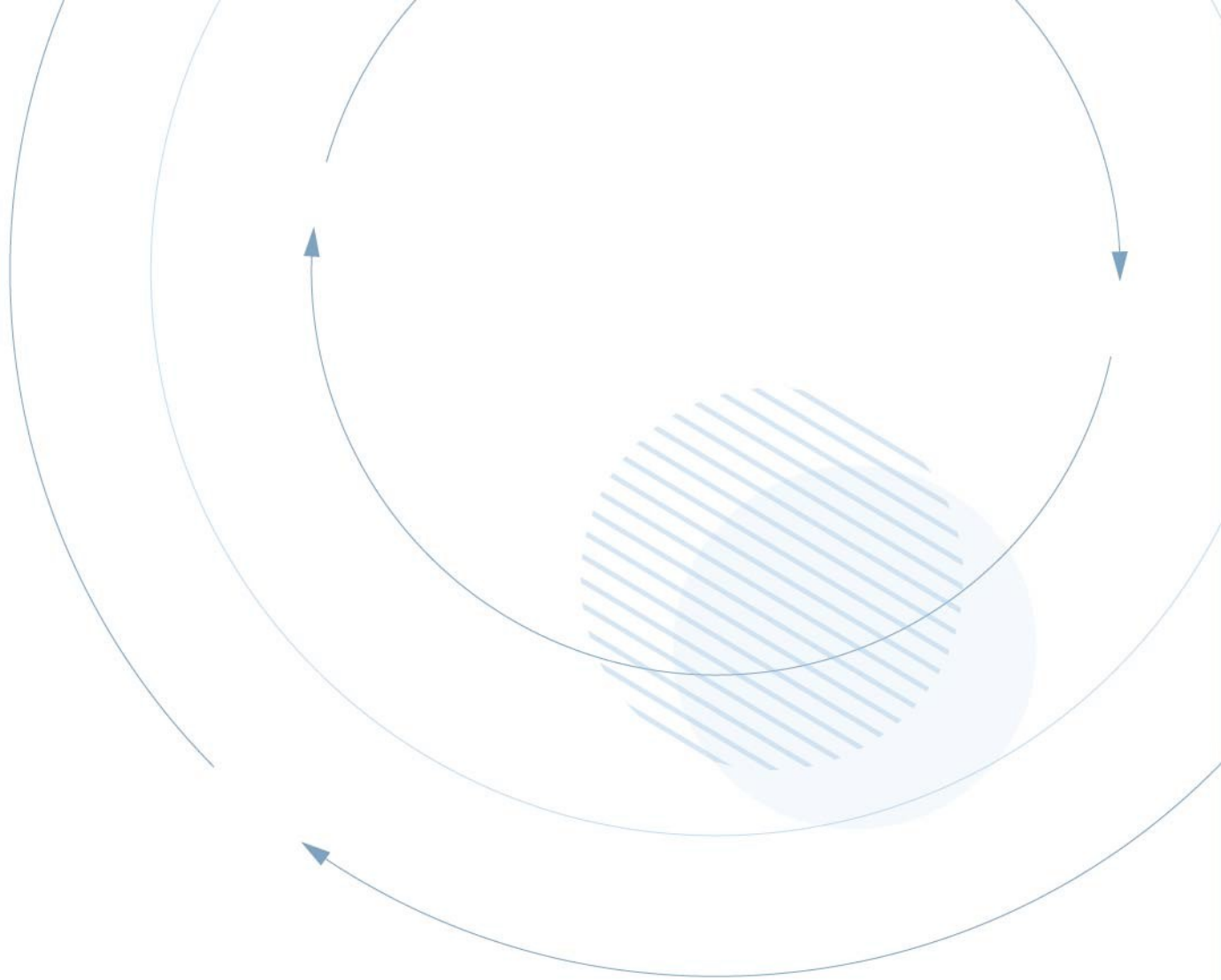
版次：初版

皮革、毛皮及其製品製造業產業用水最適化及節水技術指引勘誤表

編號	內容格式錯誤處	頁數	修正後內容格式	頁數	說明

註：
若有需修正內容格式，煩請填寫勘誤表寄至：
財團法人環境與發展基金會
新竹縣竹東鎮中興路四段 195 號 52 館 512 室





經濟部工業局

INDUSTRIAL DEVELOPMENT
BUREAU, MINISTRY OF ECONOMIC AFFAIRS