

一月•大事記

01/03煉製四組第11柴油加氫脫硫工場效益性停爐。

01/04煉製四組第十二煤油加氫脫硫工場大修慰問。

召開D-3019復工會議簡報說明會前會。

高市勞檢處林檢查員翊嘉蒞廠查核二橋課高松一區。

ISO系統聯合驗證會議。

01/05煉製二組轉化處理工場進爐操作。

01/11環保局核發第四硫磺(M-31)操作許可證暨核准大林廠變更事業廢棄物清理計畫書。

0113煉製四組第11柴油加氫脫硫工場開爐。

01/20煉製四組第12煤油加氫脫硫工場開爐。

01/22國立屏東高級工業職業學校師生來廠參訪。

01/23煉製五組煤裂處理工場開爐。

環保局核發本廠固定污染源第二汽油加氫脫硫處理程序(M36)操作許可證。

01/24煉製五組重油煤裂工場開爐。

01/28-31辦理全廠108年度自動檢查檢評(01/28、01/29、01/31)。

01/29劉副廠長永欽率工安組成員至高市勞檢處拜訪陳副處長俊復及何專員明信。

大林廠召開0215總公司蒞廠工安環保績效考評會議。

01/30煉製四組輕油分煉裝置開爐。

108年1月擴大安環會議。



大林廠訊

第263期
月刊

發行人：陳正喜
主編：廠長室秘書部門
創刊：民國八十五年十月二十日
出刊：民國一〇八年二月二十日
本期出版一大張

台灣中油股份有限公司 煉製事業部
CPC Corporation, Taiwan TA LIN REFINERY

E-mail: m50 @cpc.com.tw
Http://www.cpc.com.tw/big5_BD/dor/home/

總經理RFCC工場慰勞同仁

108年1月25日總經理由陳耀泉執行長、陳正喜廠長等陪同至RFCC慰勉剛停爐檢修完成的現場同仁，並關心詢問開爐狀況、勉勵大家辛勞。

總經理首先感謝107年大家共同努力，公司盈餘四百多億元，期勉108年再創高峰。

總經理要求同仁設備及操作可靠度的提升，工安紀律與習慣遵守等這些都是可努力做到。只要工場能安全穩定的生產，不要有非計畫停爐，即可為公司創造更好的績效。

最後，總經理叮嚀在場同仁，身體健康才是最重要的。過年期間要多注意飲食、睡眠、以保持良好身心狀態，與大家共勉之。



◎重油煤裂工場黃順福(圖)蘇士元

劉副廠長永欽簡介

新任安全管理副廠長劉永欽，台灣省雲林縣人，現年60歲，國立成功大學應用化學系畢業。民國70年1月1日進公司服務迄今，參與永康焚化爐末期試爐及大林煉油廠新建Phase1各工場試爐工作，擔任高總廠加氫裂解組氫氣工場、第二煤裂工場值班工程師，高廠西區煉製組第二煤裂(FCC)工場長、第二真空製氣油工場長，大林煉油廠第十柴油加氫脫硫試爐工場長、陸運組經理、煉製四組經理、煉製二組經理等職務，於108年1月16日起升任副廠長一職。



◎人資組莊彩杏(圖)黃帆穗

劉主任工程師進興簡介



新任主任工程師劉進興，台灣省台中縣人，現年56歲，國立成功大學工程科學研究所及EMBA碩士畢業。民國75年3月14日進廠服務迄今，參與第一重油脫硫、第六硫磺、第二氫氣、重油裂解、汽油摻配、第五/六煤組、正烷烴、永康焚化爐、第一汽油加氫脫硫、第三變電所等工場建場試爐工作，提出新建維修綜合大樓申請、協助規劃及施工至完工啟用。擔任本廠儀電工程師、中林輸油課課長、儀器課課長、設備可靠度小組工程師、儀電組經理、廠長室專員及特別助理等職務，於108年1月16日升任主任工程師一職。



淺談工場操作控制平台—DCS與PI系統資料應用

◎程控方法組經理 黃丁山

一、前言

DCS是工場控制的平台，集所有操作資訊與邏輯保護於一身。除了直接接線的資訊外也可透過介面卡整合週邊套件設備(Package)資訊。例如RFCC工場就有近五十套的套件設備，整體軟硬點超過八千點。

本組主要業務有：

- DCS，包括新舊工場發包業務，控制系統的控制規劃制定與審查、更新與ICS資安工作的建置。
- PI系統，全廠工場操作資訊的整合。
- PI系統資料的應用，包括油槽存量與發送油的油帳作業資料、環保報表與監測警報(如排放水質)、EMS、油槽原油成份的成品預測工作、DCS警報管理等等。

二、DCS

DCS是分散控制系統(Distributed Control System)的簡稱，是繼1969年PLC問世後，由HONEYWELL公司在1975年首先推出第一代的控制系統TDC2000，也是本廠RDS1早期使用的控制系統。因為DCS的高額利潤，儀表公司與製造傳動設備的公司和計算機公司都進來參與DCS的開發、生產的工作。因此從不同方向發展起來的DCS，在結構上、軟體方面是有些區別：1. 儀表公司開發的

DCS的控制器軟體部分比較符合儀表工程人員應用的習慣，特別是組態方式比較方便。2. 傳動公司設計的PLC部分比較好。3. 計算機公司設計的DCS的人機介面比較友好。相繼出現的DCS有MAX-1、RS3、MOD III、N-90、D/3、WDPF、MICRO、ECS-1200、日本橫河的YEPARK MARK II、東芝的TOSDIC；英國的P4000；德國的TELEPERM、PROCONTROL P、瑞典的AC210等。

隨著不同的領域應用，DCS廠家專注的工業範圍也不同，如：HONEYWELL公司：TDC2000、TDC3000，主要用於石化部門；BAILEY公司：N90、INF190主要用於電力系統；Emerson公司：R3、DeltaV主要用於化工系統。這也產生行業對DCS的功能會有特殊需求，例如：電廠一定要有電調設備和SOE；石化部門一定要有選擇性控制；水泥行業一定要有滯後控制補償等。

本廠現今約有40座工場、27套DCS系統、1套SCADA系統，涵蓋五大品牌九大系統如下：

Emerson DeltaV/Fisher	Honeywell TPS/EPKS	FOXBORO IA	ABB Mod300/ Symphony Plus	YOKOGAWA CETUM	ABB SCADA
RFCC/GHDS3 TOP12/CFU HDS11, KHDS12 IU/OCU B408/404, WWW TOP11/10, B406/407, 高松	RDS1/SRU6/H2 /G1, ROC, RDS3/ SRU8/SRU4 ALKYL, HDS10, REF5/6/HPU4 5/6純水, 陸運組 (C/D1/D2/E/BL END/綠島)	GHDS2 SRU10, 烏材 林	HDS9, NP, 海 運組, B409	G區藥房	公用船電力系統

這麼多系統，本組同仁平常除了必須維持系統的運作以應付工場操作的要求外，如有新建工程還必須參與新建工程儀控規範的審查工作，從現場儀器到控制室的排列與接線、工場製程的參與、DCS系統功能的了解、控制策略與跳車系統熟悉、PID參數的調諧，在在需要一定程度才能掌握整個工場控制的脈絡，而一個程控人員的養成不易，至少得有兩三年培養不可。另外，既有工場DCS設備老舊的升級案加上ICS資安的問題也是另一種的挑戰。

DCS系統集合了工場操作控制資訊，影響工場的操作安全甚深，其中PID參數調諧尤為重要。一般調諧的方法及優缺點如下表所述：

方法	優點	缺點
人工調諧	不需要數學，可以在線調諧	需要經驗的工程師
齊格勒-尼科爾斯方法	被證實有效的方法，可以在線調諧	會影響製程，需要試誤，得到的參數可能使響應太快
軟體工具	調諧的一致性，可以在線調諧或離線調諧，可以配合計算機自動設計，包括關及感測器的分析，可以在下庫前進行模擬，可以支援非穩態(NSS)的調諧	需要成本或是訓練[1]
Cohen-Coon	好的程序模型	需要一些數學，需要離線調諧，只對一階系統有良好效果

其中人工調諧是最常用的方法，但是需要經驗。根據前人的經驗，提供一些參考值，如表一/表二：

(文接第二版)



(文承第一版)

淺談工場操作控制平台—DCS與PI系統資料應用

◎程控方法組經理 黃丁山

CPC / PID 參數建議起始值					
液面	流量	壓力(快)	壓力(慢)	溫度	
比例帶(P),%	20 ~ 80	200 ~ 300	200 ~ 300	50 ~ 100	50 ~ 100
積分時間(TI),分	0 或 0.5 ~ 2	0.1 ~ 0.05	0.1 ~ 0.05	1 ~ 5	5 ~ 20
微分時間(TD),分	0	0	0	0	0.5 ~ 1
比例增益(K)	5 ~ 0.125	0.5 ~ 0.333	0.5 ~ 0.333	2 ~ 1	2 ~ 1
重整率(RI)	0 或 2 ~ 0.5	10 ~ 20	10 ~ 20	1 ~ 0.2	0.2 ~ 0.05
PB=100/K			重整率(RI)= 1/積分時間(TI)		

表一 PID控制參數起始調諧參考值

環路形態	Kp	KI(min)	KD(min)	Tf(min)	備註
液面控制	>1	10	-	-	常用P ONLY
溫度控制	1.6-5	2-15	KI/4	-	-
流量控制	0.67	0.1	-	0.06	不可用D
液體壓力控制	0.2-2	0.005-0.5	-	-	-
氣體壓力控制	2-10	0.1-50	0.02-0.1	-	少用D
磨粉GC控制	0.05-1	10-120	0.1-20	-	-

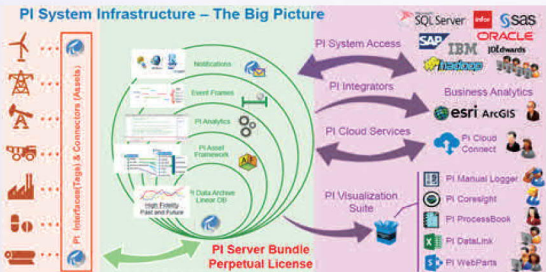
表二 PID控制參數起始調諧參考值
(參考：蘇文燦與UOP上課資料)

三、PI系統

從大林廠現有四十座工場，收集到工場操作資料放在PI (Plant Information)的伺服器，儲存了十幾年的操作資料。為了應付需求，106年將系統升級到二十萬點的規模，同時增加一些額外的功能，將來可作為大數據發展的基礎資料。

此數據平台收集了大量的工場、油槽、環保、化驗與能源節能等資料，是屬於即時性資料庫有別於傳統關聯性資料庫。然而為了走進大數據時代，PI也在進化中，必須整合其他的資料或是被整合，如油槽輸儲的資料(OMS關聯式資料庫)或是被整合到其它的系統，如地理整合資訊esri ArcGIS。

PI進化的手段就是引進PI-AF的技術，運用PI的即時資料轉化成關聯式的資料數據，而且以設備的概念組成相關的資料集，有利於查詢、統計、分析。PI系統V新架構如(圖一)所示。

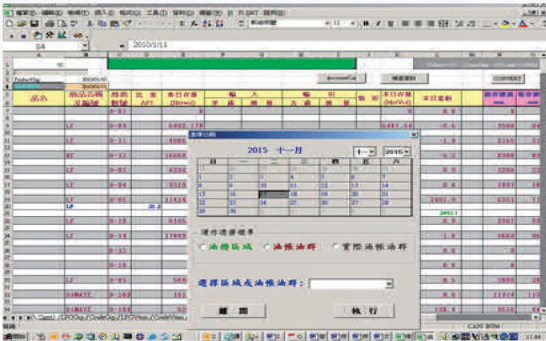


圖一 PI系統架構(OSIsost原廠家提供)

四、PI系統資料的應用

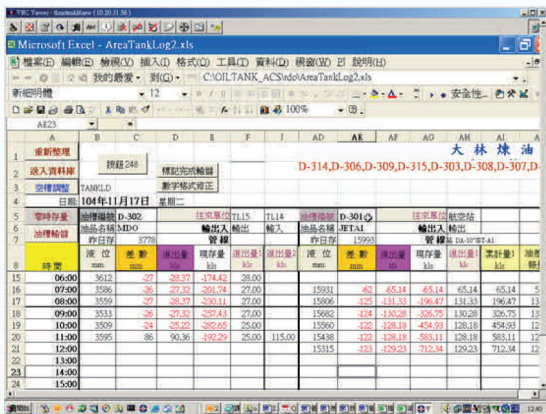
1. 油槽輸儲系統(OMS)—加速油帳作業、確保油槽操作安全

有了PI系統之後，利用PI資料庫建置了油槽輸儲系統(OMS)，將油槽輸儲作業與油槽資訊電子化並將結果整合到MSSQL資料庫中。所有油槽計算(由液面轉換體積再轉換體積純量)，校正系數的轉換全交由電腦處理，快速找出油槽輸儲不平衡的油帳，加速油帳作業以及減少紛爭如(圖二)。



圖二 油帳作業表

而現場儲運操作人員每小時的對量透過與PI的比對，提供更快速更有效率的檢查，無形中減少操作人員的負擔，更增加輸儲操作的安全性如(圖三)所示。



圖三 現場油槽輸儲作業畫面

油槽輸儲資料進入電腦資料庫就是一無價的資產可與PI資料相輔相乘，除油帳人員，儲運操作人員需要它之外，調度作業，輸儲IE人力的配置，環保油槽排放的資料也是需要它，更可作為蒸餾工場原油進料的追蹤等等，更為大數據的應用提供一資料來源。

2. 油槽原油成份的成品預測—供蒸餾工場操作參考

OMS記錄每日各油槽儲存的油品與比率，利用此訊息與原油各個成品油的比率(此資料來自於RBU)，即可得到當時各原油槽成品所佔的

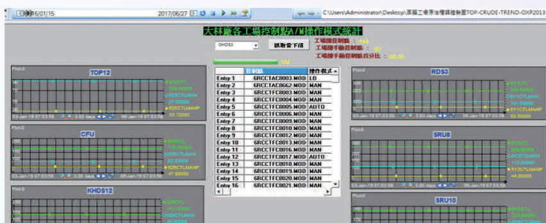
比率與體積而且相當迅速，可以當作蒸餾工場原油槽切換與油品生產的參考依據(圖四)。



圖四 各原油槽成品所佔的比率與體積

3. 環保D-01/D-04排放口水質監測—隨時監控、發送異常警報

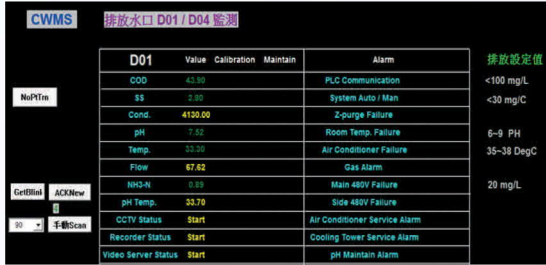
利用PI數值在Procbook HMI上顯示監控，自動產生警報並發送mail(圖五)。



圖五 D-01/D-04排放口監控資訊

4. 工場操作迴路手動/自動模式的統計、監測—監看工場是否自動化

利用PI資訊隨時監看工場自動化如(圖六)。



圖六 工場控制迴路線上手動/自動mode資料

五、結論

隨著技術的演進，DCS也必須隨著資訊潮流前進，由封閉系統走向開放的TCP/IP的網路系統，同樣的要面對資安的問題，這是很嚴肅的問題也是影響工場安全的隱性問題。

PI資料是公司的寶貴資產，可與Third party廠家結合開發一些的應用。現在公司在推大數據，PI就是大數據資料的提供者，若再與MS SQL資料結合可利用大數據讓工場操作更平順、減少錯誤、生產效益最大化。其結果是令人期待，而這也是有待同仁的努力與創意的發揮。



提升組織競爭力~大林廠團隊共識營

◎人資組/顏菱萱(文/圖)

大林廠目前組織共24組63課，員工人數超過2000人，隨著組織的擴大及員工人數的增加，管理愈趨困難，組織龐大。雖有分層負責及分權，但仍有訊息傳遞的障礙，不少隔閡也可能因此產生。

為提升管理者領導與溝通的能力，人資組於108年1月11日、12日舉辦「團隊活動共識營」，規劃不同面向的行程，包含參觀【台電南部展示館】，瞭解多元化的電力發展、核能發電與安全及綠色能源，戶外走訪【墾丁國家森林遊樂區】，除了探索大自然的鬼斧神工外，更提升體能、增進身心靈健康，並邀請具豐富演講經驗的黃順成老師講授【情緒管理／

壓力調適／團隊領導】課程，透過生活中的故事案例講述在心理學中反映出的行為，引導管理者要如何接納、情緒疏導、調適壓力，進而在組織中激勵、領導、信賴員工，營造良好的工作氛圍，激發員工積極工作的動機，提高工作效率，實現組織的目標。



活動結束後，參加的團隊成員仍熱切的討論，身為本次活動的承辦單位，感謝長官們對本次活動的支持，以及各位夥伴的參與，期望藉此凝聚大林廠團隊向心力，未來一起在工作上全力以赴。



工安宣導



交通標語

交通安全進萬家，
出入平安你我他。



輕鬆一下

沉思
初六開工
老闆發紅包，別人紅包都是二千元，只有我的紅包是老闆簽名照。沒想到老闆興奮的說：「剛剛抽到我的簽名照的幸運兒是誰，來跟我領一萬元。」看著手中被我撕碎的照片我陷入無止盡的沉思！



性別平等教育講座

◎行政組/黃帆穗(圖/黃曉熔)

大林廠人資組為實施防治性騷擾之教育訓練，特別邀請吳惠玲律師，於12月20日下午，假電化教室舉辦「性騷擾防治法及性別工作平等法之介紹」講座。

性騷擾防治法與性別工作平等法共同要求雇主應提供友善工作場所的義務。當雇主違法而未採取防治措施，或雇主知悉有職場性騷擾卻未採取立即有效的糾正與補救措施時，依性別工作平等法第38條，將處新台幣2萬元～30萬元罰鍰，並公布其姓名或名稱、負責人姓名，限期改善，屆期未改善，應按次處罰。若受雇者因性騷擾事件而受到損害時，雇主更須與行為人連帶負擔損害賠償責任。

雇主如能夠證明已經遵行性騷擾防治法與性別工作平等法的規定，設置各項防治性騷擾的機制，並且已盡力防止性騷擾事件的發生時，就能免除賠償責任。但如何建構防治保護措施，嚴禁職場性騷擾的問題，達成友善的工作場所，具體的防治措施如下：

- 一、實施防治性騷擾之教育訓練，受僱勞工對此項教育訓練不得拒絕。
- 二、頒布禁止工作場所性騷擾的書面聲明，內容應包括宣示嚴禁職場發生任何性騷擾之發生、明確界定性騷擾且舉例說明等。
- 三、設置性騷擾申訴管道，如專線電話、傳真、專用信箱或電子信箱，並將相關資訊於工作場所顯著之處公開揭示。

四、規定處理性騷擾事件的申訴程序，並指定人員或單位負責。調查所得之資料應予保密，以保護當事人的隱私權，使申訴人免於遭受任何報復或其他不利的待遇。

五、性騷擾行為經調查屬實，雇主應視其情節輕重，對加害人為適當之懲戒，如警告、申戒、記過、調職、開除；如經證實是虛構誣告者，亦依其情節輕重予以適當的懲戒。

六、適當補償措施，對於情節輕微之性騷擾案件，雇主得要求加害人道歉，或以書面保證不再有類似行為，並視需要提供被害人適當的心理諮商治療。

性騷擾申訴事件必須在兩個月內完成，必要時得延長一個月，並通知當事人，期間所進行之調查會議、調解等，都必須有書面紀錄。調查單位應將調查結果應以書面通知當事人及直轄市、縣(市)主管機關。機關、部隊、學校、機構或僱用人逾期末完成調查或當事人不服其調查結果者，當事人得於期限屆滿或調查結果通知到達之次日起三十日內，向直轄市、縣(市)主管機關提出再申訴。當事人逾期提出申訴或再申訴時，主管機關得不予受理。

職場性騷擾對於被害人的情緒、身體、人格、職場適應與工作表現等，都會造成深遠的傷害，同時也會破壞職場的工作氣氛及兩性間的互動。因此，雇主應致力於讓所屬員工建立兩性平權與相互尊重的理念，落實職場性騷擾防治，建構安全、友善的職場環境，預防職場性騷擾事件發生。



人事動態

◎人資組/莊彩杏

一、主管人員異動：

- ※本廠主任工程師職務自108年1月16日起由廠長室特助劉進興升任。
- ※本廠新增(安全管理)副廠長自108年1月16日起由煉製二組經理劉永欽升任，專責製程安全管理業務，所遺經理職務在接任人選未核派前同日起由劉副廠長兼任。劉副廠長督導部門為工業安全組、設備策略組、消防課。
- ※煉製二組經理職務自108年2月1日起由第一重油脫硫工場長郭松和升任；同日起安全管理副廠長劉永欽免兼任該組經理職務。
- ※第一重油脫硫工場長職務自108年2月1日起由烯烴轉化工場長鄭登福調升，所遺烯烴轉化工場長職務由設備策略組化學工程師王耀林調升；王君並兼任第一異構化工場長職務。

二、一般人員異動：

- ※供電工場洪啟哲於107年12月31日死亡。
- ※工安衛生課林斯媛於108年1月16日實習期滿考核合格正式派用。
- ※總工程師室建造考核組陳國華於108年1月16日調本廠廠長室專員。
- ※行銷部東區營業處工務組莊黎敦於108年2月1日調本廠供電工場。
- ※中林儲運課洪坤彬於108年1月16日調本事業部行政室公共關係組。
- ※第三重油脫硫工場蔣侑宸於108年1月16日起至108年7月16日止全時借調煉研所。
- ※第九柴油加氫脫硫工場韓舜翔於108年1月23日起至108年5月23日止服役留職停薪。
- ※中林儲運課郭唯宏於108年1月23日起至108年5月27日止服役留職停薪。
- ※海上作業課張護麗於108年1月1日調林蒲儲運課。
- ※修護課蔡全水於108年1月31日屆齡退休。
- ※儀器一課鈕啟光與電子課余志堅於108年1月31日申請退休。

全民督工宣導

◎廠長室/吳進喜(文/圖)

針對告示牌之公共工程，若查覺工程品質不良或其他可疑事項，皆可透過網路通報系統、0800-009-609通報專線及智慧型手機通報軟體APP來通報，公共工程資訊公開暨全民

督工通報平台網址為：

http://cmdweb.pcc.gov.tw/pccms/pwreport/ducon2_geong.peo_entry

並請多加利用APP方式通報，以提升全民督工APP能見度。



工安獎金獎勵案例

◎工安衛生課/洪聞見



重油煤裂工場 / 林瑞山

凌晨02:40林君在現場巡邏時，發現P-9011A附近瀰漫煙霧、有油煙味，且油液不斷從P-9011A出口保溫漏出，該處油液為263℃的高溫重柴油，若大量洩漏將會引起火災，該員發現後立即通知控制室並將P-9011A隔離、排空，再接蒸汽吹驅稀釋油氣濃度，及時發現並妥善處理避免災情擴大。



汽油摻配工場 / 林慶順

下午15:00林君巡邏至MCC室時，發現MCC室內有燒焦味，回報控制室，請電工查看，發覺P-3021B電盤內，一個電流轉換器過熱有燒熔現象，此時溫度約180℃，因該員及時發現並適當處理，防止意外發生，值得嘉勉。



第五煤組工場 / 蕭卿斌

中午12:35蕭君至壓縮機房進行例行性巡邏時，發現C-5302B二級一缸氣缸端板螺絲斷裂2支及4支鬆動，即刻回報控制室現況並先行以工具加鎖，再由承攬商進行後續處理工作，因該員處置得宜防止災害擴大，值得嘉勉。



油氣純化工場 / 顏麒修

上午09:00期間顏君於巡視加熱爐時，發現鼓風機C-6102振動大，顏兄立即停下鼓風機並通知控制室及主管，並經討論後立即檢修鼓風機避免危害擴大。

諸事吉祥好運到 總經理新春祈福及工場慰問

在這歲末年終、除舊佈新之際，新的一年來到，也表示本廠又再度克服了重重困難，邁入了一個新的里程，也持續迎接新的挑戰。在充滿喜慶的年節時期，本廠各工場、碼頭、儲運等部門的輪班同仁，仍犧牲與親朋好友相聚的時刻，堅守工作崗位絕不懈怠。總經理也特於年初一赴工場慰問值班同仁，嘉勉大家的辛勞，並至社區廟宇新春團拜，祈求本廠萬事如意。

大年初一早上，總經理在煉製事業部徐漢副執行長、本廠陳正喜廠長、廖本源副廠長、劉進興主任工程師、行政組林文華經理、大林工會服務中心主任暨親善會會長吳明發、及公關課團隊等人的陪同之下，至社區鳳鳴宮、龍鳳宮、鳳林宮及福德祠新春參拜，祈求本公司營運順暢、一帆風順、績效卓越，本廠操作順利、人員平安、廠運昌隆、工安環保零事故，並祝福周邊鄰近社區風調雨順、居民安居樂業。接著再赴第三加氫脫硫工場及重油煤裂工場等部門慰問，感謝大家犧牲假期的辛勞付出，及提醒大家注意工作安全，也向所有同仁拜年，祝賀大家新春如意、身體健康、財源廣進、諸事順心。

總經理接著也再趕赴後勁及仁武、烏材林儲運課等地慰問拜年，廠長繼續帶隊分別至工場區各部門向輪值同仁祝賀，對大家春節時期無法放



◎公關課/陳志展(圖/楊慶安)



假、堅守崗位表達廠方最大的敬意及謝意，期待大家在新的一年里，也能繼續秉持這樣的精神，持續為本廠打拼，創造卓越的績效；之後再赴社區向各里長及地方仕紳們拜年，祝賀大家新春如意、健康平安、事事順心，並期望往後也能一直與本廠保持良好互動與溝通，讓本廠得以廠務運作順利，並達成永續經營、與地方共存共榮之目標。



金豬頌春 臘八吉祥



◎行政組/黃帆穗(圖/鄭綉芳)

慶祝法寶節佛陀成道日臘八粥結緣
佛光山小港講堂同慶佛光山小港各分會

相傳吃臘八粥的習俗，是從印度傳來，釋迦牟尼在未得道以前，曾獨自坐在菩提樹下，每天只吃一麻一米，後人不忘佛祖成道前所受的苦難，便在十二月八日這一天，吃粥來紀念佛祖得道，這種風氣在宋朝更加盛行，當時民間有「臘八日」，每座寺廟在這一天都會準備「五味粥」敬拜佛祖，儀式結束後會再分贈給善男信女，吃了之後，寓意為保佑身體健康。

107年1月9日，佛光山小港講堂當家-妙竹法師，專程蒞臨本廠贈送「星雲大師」所寫墨寶「諸事吉祥」春聯百份，由副廠長宋智貴代表接受，期望新的一年能像星雲大師的新春祝福語「諸事吉祥」，2019己亥年是豬年，豬，代表一個循環的圓滿和繼起，充滿新生的希望，祝福本廠全體同仁：新春愉快、圓滿如意、諸事吉祥！

義犬守門戶 良豕報歲華 廠長親赴工場拜年

◎公關課/沈家華(文/圖)

新的一年即將來到，本廠亦將邁入新的里程。當家家戶戶喜慶滿溢迎接新年時，本廠輪班同仁仍是如同往常一樣堅守工作崗位，絲毫不敢懈怠。為嘉勉大家的辛勞，陳正喜廠長及本廠主管、同仁於除夕便分別赴各工場視察及慰勉同仁。

除夕當天傍晚陳正喜廠長、廖本源副廠長、宋智貴副廠長及劉進興主任工程師、劉永欽副場長等主管，在行政組公關課主管、同仁陪同下，分別驅車前往本廠各工場、塔槽、碼頭、鍋爐、保全等現場，慰問春節期間輪班弟兄，致贈糖果餅乾等禮盒，並對他們犧牲自己年夜飯時間於崗位上努力，表達廠方最誠摯的敬意

與感謝。廠長也期許同仁於新的一年，仍能秉持著繼續為本廠打拼的精神及毅力，為大林廠創造卓越的績效，進而使公司獲利大幅提升。

現場主管、同仁見到廠長、副廠長蒞臨無不



士氣大振，也與長官們進行意見交流及合影，現場一片和樂融融，弟兄們也希望自己年假期間的付出，能讓大林廠運作順利，新的一年績效卓著。



108年度沿海6里瓦斯代金發放活動

◎公關課/簡祥霖(文/圖)

農曆春節前，本廠每年度最重要且最大型的睦鄰活動即將登場。每年在過年前，大林廠秉持著「取之於地方、用之於地方」的互惠精神，開始辦理沿海6里民瓦斯代金之回饋系列活動，除了讓里民能在過年期間有個好兆頭，也希望往後廠內各項生產建設持續獲得社區的支持與認同。

今(108)年度沿海6里除了鳳鳴里因方便里民關係選在1月26日至27日舉辦，其餘5里均在1月22日至23日發放，發放地點在各里里長辦公處及活動中心舉行。大林廠在行政組林文華經理帶隊下，與謝萬興專員及公關課陳志展課長於1月22日一同到社區逐一拜訪。當天天氣很好，很適合里民們出門活動。各里現場皆很熱絡，到各里辦公處時里民也很親切跟長官們打招呼問候。各里里長也都在場協助里民們申請瓦斯代金。帶隊

長官們首先也預祝里長和里民們新春快樂，並了解現場活動情形和相關作業規定是否有所遵循。幾位里民也熱情地對我們寒暄聊天並感謝大林廠長期以來持續對地方深耕回饋的用心，讓大家備受溫暖和重視。長官們一一拜訪5個里辦公處活動現場並對里民們致上謝意和感謝這一年來的支

活動現場里民參與踴躍



持。整個活動持續2天，針對在沿海6里社區設籍滿半年以上者才有此資格申請瓦斯代金，除了讓里民們感受到本廠的睦鄰善意，也希望持續做到廠村共榮的好氣象，持續地為地方深耕經營，是本廠一貫的理念和責任，期以發揮雙贏局面。

活動現場與里長合照

