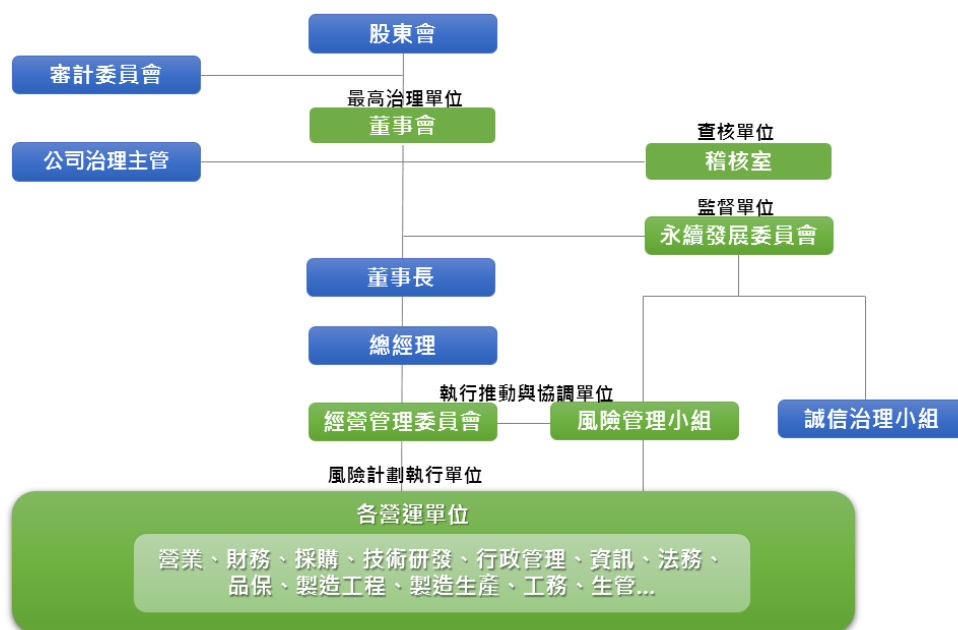


2023 年度風險管理之運作情形

本公司為提升風險管理的層級，於 2023 年 8 月 10 日董事會中，修訂「永續發展委員會組織規程」，於永續發展委員會下設立「風險管理小組」，正式將風險管理的管理層級拉升到董事會的高度。形成如下圖的風險管理組織架構：

風險管理組織架構



並於 2023 年 8 月 10 日由董事會依據「上市上櫃公司風險管理實務守則」，通過本公司的「風險管理政策與程序」。在本公司的「風險管理政策與程序」中，明確說明本公司風險管理最高治理單位為董事會，負責核定風險管理政策、程序與架構，監督風險管理整體落實情形，確保風險管理機制有效執行。同時，在董事會下設置永續發展委員會，為本公司風險管理之監督單位，負責審查風險管理政策、程序與架構；核定風險胃納（風險容忍度），並定期檢討其適用性與執行效能，確保風險控管機制與程序有效執行，至少一年一次向董事會報告風險管理之執行情形。

本公司的隨即根據「風險管理政策與程序」，首先展開風險評估。一旦界定完成風險因子應對的各營運單位，即交由營經檢討會成員負責統合填寫風險評估表。11 月 16 日完成評估表初稿後，由各代表再次檢視權重，並將風險依層級排列，並於 11 月底前完成發交各單位進行風險評估的項目。12 月各營運主管

MCS 會議開始進行，各營運主管不但檢討其當年成果及明年目標設定外，其中亦根據上述風險評估項目進行各營運單位的風險評估及對策。2024 年 1 月 18 日，經檢會代表於永續委員會提報風險評估結果與因應。1 月 19 日，經檢會代表再於董事會上進行風險總合報告。

同時，本公司一貫遵循金融監督管理委員會訂頒之「公開發行公司建立內部控制制度處理準則」，內化到各風險管理單位之作業標準書中，進行日常營運作業與風險管控，稽核處每年均會依最新風險評估結果與法令規定，擬訂年度稽核計畫，呈審計委員會與董事會通過後，據以執行。

另外，本公司為確保 ISO 9001 品質管理系統、IATF 16949 汽車行業品質管理系統、TL 9000 通訊電子業品質管理系統、IECQ QC080000 有害物質流程管理系統、ISO 14001 環境管理系統、ISO 45001 職業健康安全系統等，各管理系統持續運作之適切性及有效性，以及達成公司既定之政策及目標，制定有內部稽核與管理審查辦法，每年並通過外部稽核驗證，以維持系統之持續有效性。

2023 年各項風險管理運作情形如下

一、策略及營運風險

- 勞工短缺，工資成本上漲：近年來由於製造業從業人員減少，造成勞工招募不易，增加生產成本負擔。因應措施：
 - a. 增添自動化生產設備，降低對人力的依賴。
 - b. 引進電腦輔助製造系統，以提高生產效率。
 - c. 推行全面品管圈活動，提昇人員工作效率。
 - d. 發展自動化，減少人員需求。
- 環保標準日益嚴峻，環保成本增加：印刷電路板製造過程中；有廢水、廢氣及廢印刷電路板等問題，而增加環保營運成本。因應措施：
 - a. 建立完善之污染防治措施及處理設備。
 - b. 改善環保設備的操作，減少人為的疏忽。
 - c. 碳體導通(BLACK HOLE)製程的引入以取代無電解化學銅，簡化原料使用種類，達到減廢目的。

- d.與環保署認可之專業廠商簽訂合約，回收處理廢污泥及廢印刷電路板。
- 交貨時程壓縮，生產時間及物流效率挑戰升高：客戶為降低庫存，進行即時生產，將產生即時供貨之要求。因應措施：
 - a.協調供應商加速供料時效，以降低備料前置時間，因而能縮短交貨時程，迅速反映客戶需求。
 - b.維持與客戶良好的溝通及互動，即時掌握客戶用料需求，俾利於本公司產量規劃及生產之進行。
 - c.積極進行製程改善，提昇製程效率，整合全製程之績效，縮短製造時間及強化物流效率，以爭取時效。
- 微利時代來臨：近年來由於廠商盲目擴廠造成市場供需失衡，且原物料價格持續上漲，不具差異化之產品迫使廠商削價競爭，消費者選擇增加形成對產品購買的觀望和價格的挑剔使有效需求不足，引發微利時代來臨。因應措施：
 - a.精進研發實力，創新產品及製程技術的研究與發展。
 - b.開發具高附加價值及潛力之利基市場，提供優質化之服務及技術支援來符合客戶對全方位解決方案之需求。
 - c.以成為客戶傑出的供應鏈夥伴為定位，整合全公司資源來提供單一窗口的產品及服務以降低客戶之交易成本及提昇客戶之價值，俾建立客戶之忠誠。
 - d.以卓越的執行力落實於成本管理的運作並搭配產品市場的動態調整至利基產品組合，使利潤空間得以擴大，因而能擺脫微利時代的威脅。
- 中國大陸轉變為世界工廠及價格破壞者之威脅中國大陸自從進行改革開放後，低廉及充沛的生產資源所提供成本上的優勢，已引導中國大陸轉變為世界工廠的定位及成為價格破壞者的角色。因應措施：
 - a.提供技術、研發及管理資源予敬鵬常熟廠，以利於擴展其營運，就近服務客戶並擴充市場版圖。
 - b.以創新的研發能力、卓越的製造競爭力、及傑出價值的客戶服務系統為後盾，以建構異於價格破壞者之差異化產品及服務。
 - c.優異的成本管控機制將於敬鵬之國內及海外事業體啟動，敬鵬將以成本上、技術上及服務上的競爭優勢迎戰價格破壞者的挑戰。
 - d.泰國的生產成本低於中國大陸，本公司已自 2015 年開始擴充泰國廠產能，以因應部份低價競爭的商機。

二、財務風險

- 利率：公司目前借款皆以美元避險為目的，因美元匯率持續走高，可降低避險比率，減少利率支出，且公司有龐大的自有現金，其利息收入，則會隨著利率走升而受益，故公司整體風險不大。
- 匯率變動：公司營收 90%以上出口海外，故應收帳款受匯率變動影響頗大。公司透過外幣收支互抵及避險交易，以達到外幣部位之平衡，降低匯率波動影響，並加強財務部對外幣收支預估及市場變動研判之能力。
- 通貨膨脹：通貨膨脹若影響到原物料的價格，將會增加公司的進貨及運輸成本。密切注意通貨膨脹及原物料價格上漲的狀況，並在適當時機預先進料，以降低初期的衝擊。長期則與客戶協議價格調整或產品升級等方案。2023 年則透過向客戶漲價，轉嫁成本。
- 公司不從事高風險、高槓桿投資，且一切非報酬為正的固定收益投資的核可，皆須經董事會的同意始可為之。公司目前資金貸與他人及背書保證之情事，只適用於近 100%持有的轉投資公司，純是基於運營的擴展，且其額度佔比不大，故風險極低。衍生性商品交易皆以外匯避險為目的，即鎖定未來將有之外幣部位的賣出價位，而非從事無既有部位的交易，故風險極低。
- 在從事高風險、高槓桿投資、資金貸與他人、背書保證及衍生性商品交易等方面，公司皆採取最穩健的做法，故幾近零風險。

三、研發風險

本公司為進入及占領市場而致力於研發，而相關研發是與市場競爭者形成差異化的主要關鍵。產品研發是針對客戶需求，研究找出最佳解決方案並測試其可行性。

製程技術研發是研究如何縮短製程、降低成本及增進品質。藉由這些研發工作，讓公司再發展出最適合的商品化型態，以便把所創造的新產品、新科技製程與服務，推入市場，為公司謀取獲得最大收益。

但是任何一項投資都相應的會帶有風險。越尖端的產品研發，越有突破性的新技術研發，所必須投入資金越大，研發所需時間也越長。

同時難以掌握克服的因素也越多越大，其所帶來的失敗風險也越高。

本公司對於相關科技研發風險，已積極減少與規避研發時所面臨錯綜複雜的不確定性狀況，並做妥善風險管理(Risk Management)。

1. 市場產品競爭風險

公司業務部門主動了解客戶需求(VOC)，提出廠內對應產品並蒐集市場其他競爭產品開發情報。藉由定期拜訪客戶以訪談系統反饋客戶意見，集中整體的力量，滿足客戶的需求，及時解決困難，達成目標。是公司重要經營策略。並以提升產品市場佔有率，降低其他公司產品競爭力。

具體做法如下：

- a.適時會同營業擔當拜訪客戶，從客戶內部的期望與問題中，尋找議題及適合各廠發展之新產品。
- b.外部市調+內部快速測試 --- 確定各廠新產品標的。
- c.成立各別新產品量產導入專案，內部溝通與任務分工。
- d.徹底了解需求規格，專業展開製程規格與認證方法，完善各製程 FMEA。
- e.快速樣品製作與品質驗證並界定第一階段量產範圍。
- f.量產所需資源設備之評估與設置---量產導入。
- g.小量產後檢討與製程優化提升品質良率，降低成本。

2. 創新產品生產風險

新技術、新材料、新式樣及新商品所用物料來源缺乏、關鍵技術無法適時提升或機器設備效能不足或無法有效使用等因素而導致公司損失應獲利益之情況者，均屬於此風險。本公司導入定期專案會議系統，結合各部門組成專案小組成員，運用既有的營運作業方式，選擇有利條件作為決策，降低此生產風險。

具體作法如下：

- a.製程(核心/關鍵)技術,工法之研發與突破。
- b.在製程能力/品質/良率/效率/成本-尋求突破的(工)方法。
- c.設備改良設計與物料開發
- d.著眼於 5MJE 的(X)創新與改良-使得價值提升(品質/效率/成本)
- e.盡心盡力觀察與分析-找出問題發生源與改善點-設計改善

3. 技術落後與產品開發延遲風險

業務 FAE 定期與客戶開會，廠內技術 Roadmap 結合客戶產品開發時程並定期安排開發會議，確保技術能力可以符合市場需求。

技術部門設定專案甘特圖並每週召開進度檢討會議，廠級每月召開 OPR 會議及公司層級每月召開經營檢討會，降低產品開發延遲機會。

具體作法如下：

- a.整合智慧製造(data 選定&量測精準度)，加速產品開發時程。

- b.改善量測觀念與技術，取得更精準有效 DATA -用統計與數學/大數據演算，求得適當的安全係數與最佳參數。
- c.提高製程管制穩定度，相同參數在不同時間製作要能穩定在近似的結果。
- d.數值動態(量測/計算)調整最佳化 - 多樣化產品組合之計算最佳化排程。
- e.擴建新廠，引進最具競爭力製程工法。

4. 新技術、新產品或製程改善開發，侵犯智財專利權風險。

公司已有專利申請系統。相關技術、產品及製程在開發可行性評估過程中，會與合作專利公司進行檢索。確保開發項目不會侵害他人智財專利權。

另外，對於專利維護與爭議案發生時，可本公司法務進行相關案件訴訟。

5. 開發技術資料及研發報告管控外流風險

公司針對各項開發報告過程及結果資訊，除存有紙本會簽記錄，留存於公司總部內控資料室。另外，公司內部伺服器有 KM(Knowledge Management)系統，也會針對相關項目開發報告資料進行內部簽核及人員閱讀權限管控。

而伺服器平台上之資料，皆有設置個人密碼管控且公司所有員工均簽結”個人誠信及廉潔守則”。可將相關資料外流風險降至最低。

四、原物料價格與供應鏈風險

- 預防原物料成本劇烈上揚：
 - a.隨時關注與原物料報價相關大宗商品國際價格走勢，蒐集供需市場資訊，作為成本趨勢判斷依據。
 - b.與原物料供應商維持良好關係，即早取得市場變動資訊，即早因應。
 - c.增加原料供應來源，提升競價及制價效果。
 - d.預估成本上升，提前採購，提高庫存，減緩成本上升影響；反之，預判跌價，調降庫存因應。
 - e.衡量原物料成本上升承受能力與產能利用率，即時與客戶協商售價，採用浮動計價方案，轉嫁增加購料成本，降低成本上漲沖擊
- 預防原物料供應不足或中斷：
 - a.依照原料需求數量，建立適當的安全存量；預供應短缺初期時，酌量提高存量。
 - b.定期檢討供應 LT 及物流時間，必要時提前預測需求，下單採買
 - c.產銷資訊保持暢通，適時調整安全存量。

- d.開發新料源，降低中斷風險，備不時之需。
- 預防生產設備供應不及時的風險：機器設備為配合資本支出計畫、接單狀況及產品組合變化的需求而購置，受整體產業興衰、原料物成本及疫情等因素影響供應的時效，除配合調整需求計劃即早提出外，並盡力壓縮設備商的備料交期，以符合設備進機及預訂的投產時程。
- 預防設備關鍵零配件備品缺貨風險：對設備關鍵零組件，建立安全存量，以縮短設備故障停機維修時間，安全存量的水位，視零件回補周期彈性調整；對於重要設備與重要製程，與供應商簽訂長期維護合約，以提高維修效率，並輔以開發協作承包廠商，以備不時之需。

五、科技風險

1.眾多新科技的出現，不但為企業開創新的可能性，也從個人化層面開始影響生活及工作方式。隨著物聯網、擴增實境（AR）、5G、無人機和人工智慧（AI）等技術的興起，新科技技術及工作方式的改變，提升資安危機，以下為因應科技進步而調整之企業資安管理方式：

(1)因 COVID-19，企業需實施員工在家/遠距工作政策，員工透過 VPN 跳板方式連結企業內網，並進行工作事項處理。然而對於此作業模式，除可透過帳號權限管控、VPN 連線服務對象及服務/權限最小化(封鎖檔案複製功能及遠端印表機列印功能)來有效控制企業資訊安全風險。

(2)透過定期/不定期教育訓練加強同仁網路使用資安意識，避免公司及同仁遭受網路社交攻擊而造成營運損失。

(2)針對近年常見之勒索病毒攻擊，建構具整體性之持續防禦流程 (Continuous threat protection process)。為預防駭攻擊並提升資安事件反應速度，公司建立一系列資通安全風險管理政策及緊急應變流程，以提昇企業資安可靠度，強化企業資安韌性。除可使企業擁有對資安事件之耐受度之外，另可有效遏制資安事件發生之風險及提升企業重要營運系統迅速恢復之能力，以持續提升提供企業關鍵營運服務的能力。

(3)針對企業重要營運系統之伺服器、網路設備..等定期盤點、檢查更新，以確定企業關鍵營運系統保持最新的安全防護能力，降低被入侵發生資安事件之風險。

(4)針對企業數位轉型，強化企業資通安全風險治理。企業董事會扮演重要關鍵角色，除定期於董事會報告資安整體執行情形外，透過董事會強化資訊安全執

行力，提高企業資安防護。

"

六、資訊安全風險

1. 隨著資訊安全在全球化及數位化的推波助瀾之下，企業開始著重透過集團資訊安全管理體系的整合，強化組織營運、開發技術、生產管理..等皆能落實整體資通安全管控。使在數位化浪潮下，可抵擋各種快速演變的攻擊與勒索等威脅。統計近幾年資安事件發生原因，例如釣魚郵件入侵、駭客攻擊、病毒威脅..等。針對上述導致資安事件發生之原因，分別說明阻擋之方式:強化 **SPAM** 系統的安全防護，防止釣魚郵件入侵。郵件系統病毒防護機制設定。定期執行社交工程演練。希冀藉由多面向模式提供企業級之深度防護機制，以避免因惡意釣魚郵件及勒索軟體造成的機敏資料遺失及營業損失，有效保護郵件系統免於威脅，防範外部的資安攻擊。

2. 針對提供企業重要營運系統服務之主機皆安裝防毒軟體，並結合資產管理控制機制及存取權限管控。同於對伺服器之存取進行帳號權限及最小化存取控制，另配合建立熱備援及異地備份機制，有效降低被攻擊之風險，確保企業業務永續運作。

3. 評估企業資通安全風險，增加導入次世代對外防火牆設備，將原本僅只能監測到 IP、連接埠之防火牆層級(相對次世代防火牆)，提昇至具備第七層應用程式識別的新型防火牆。除可提升過濾進出封包之執行效率，另可降低系統漏洞曝露風險。同時可提供入侵偵測防禦、網頁類別過濾、惡意軟體分析阻擋、網路行為分析...等功能，並建立兩層防火牆防護機制設置 **DMZ** 區域，強化公司內外資通安全的使用環境。使同仁可在安全連線環境中 (**SSL VPN**) 進行遠距辦公。

4. 透過適當的資料存取控管 (**Access Control**) 機制針對重要營運系統主機進行維運人員權限控管收斂作業。其中採管理最小權限為基準，並要求定期更新密碼(依照密碼複雜度原則設置)達到使用分權分責模式。維運人員遵守業務需知原則(僅知)，避免授權管理不當而造成維運風險。

5. 維運人員進入公司系統，透過專屬電腦進行系統問題處理並全程錄影監控，且輔以最小權限方式，有效管理維運人員進入系統主機行為。另建置權限管理群組名單，避免未經授權人員進入系統主機，限定維運人員可使用範圍，並做分區管控。

6. 考量 **OT** 環境的設備相對老舊之作業系統平臺，除存在著許多漏洞之外，更

使 OT 設備環境面臨極大的資安風險。故對於集團 OT 設備（Operation Technology, 工控系統設備），進行連網設備 IP 集中申請管理、非法 IP 封鎖強制阻斷及資安盤點，可降低 OT 設備資安威脅，提升生產設備資安防護。

7. 為確保集團關鍵系統主機完整性及可用性，公司關鍵營運系統主機定期執行災害復原演練，強化系統使其可快速回復至組織正常或可接受的營運水準，以確保組織的永續經營。災害復原計畫包含資料備份、備援措施啟動、緊急應變處理與營運復原計畫，藉以縮短災害發生對營業中斷的影響時間或加速復原速度，確保集團持續營運能力。

8. 透過弱掃可有效了解資安狀況，找出潛藏的漏洞，加以調整補救。故公司重要營運服務系統之伺服器主機，皆定期委由專業並有 ISO27001 認證之資安公司執行弱點掃描作業，找出潛在風險以進行修正。強化企業阻擋駭客攻擊之能力。另針對重要網路設備(路由器、防火牆)，定期更新弱點清冊，以提供資安維運人員進行安全性參數設定檢核，針對不完備之處予以補強確保網站應用程式的安全。

9. 針對機敏資料，在營運流程中透過權限管理得到更加嚴謹的控管。另同時對於可攜式儲存設備進行存取控制（如 USB 隨身碟）、FTP 進行傳輸記錄及稽核、對外郵件會進行歸檔備查、封鎖社群軟體網站及相關應用程式權限管控，來避免機敏資料遭不當存取、外流；另透過數據治理，監控網路是否有異常存取行為資訊，遵守存取控制安全。

10. 除透過不定期分享方式與主管及同仁宣導基本資安常識外，另定期舉辦資通安全教育訓練及委由專業資安公司執行社交工程演練(其中包括常見釣魚手法及應變方式)，且每個月皆定期於高階經營檢討會議進行資通安全報告，提高員工資安意識，提早預防資安事件發生保護資料安全。

11. 移動終端使用的無線網路收容至防火牆內進行控管及分流，規劃專屬網段，以保障所有連線可於安全的防護下進行避免造成隱藏性資安漏洞，另透過 MDM 限制非核准授權軟體安裝、硬體啟用限制；軟體版本更新透過自動派送作業達到統一管控。

七、人力資源風險

本公司定期評估風險，並隨時留意內外法規及環境可能造成的人力資源風險：

- 法規遵循風險:

(1) 每月定期檢核法規變動，包含法規新增及修訂，若有法規變動使得公司的制度及作法需要調整者，依新法規進行內規制度的修訂與調整。

2023 年法規檢核狀況如下：

人資課

月份	查核件數	相關件數	符合性判定		
			符合	不符合	不適用
1月	4	0			
2月	3	0			
3月	5	0			
4月	2	1			1
5月	6	1			1
6月	5	2	1		1
7月	1	0			
8月	1	1	1		
9月	5	2	2		
10月	9	3	3		
11月	2	0			
12月	9	1	1		

移工事務課

月份	查核件數	相關件數	符合性判定		
			符合	不符合	不適用
1月	4	1	1		
2月	4	0			
3月	5	1	1		
4月	2	0			
5月	5	2	2		
6月	5	3	3		
7月	1	0			
8月	0	0			
9月	5	1	1		
10月	10	5	5		
11月	2	0			
12月	9	0			

(2) 與勞動法專業之律師事務所簽訂法律顧問，隨時提供公司法規諮詢及建議。

(3) 指派專人參與勞動法令相關課程如下：

日期	2023/2/17(五)	2023/10/23(一)	2023/10/31(二)	2023/11/10(五)
課程/講座名稱	從落實責任商業聯盟行為準則(RBA)出發，優化人力資源管理	勞動法令專題講座	ESG 如何落實在人力資源管理制度及運用	職場性騷、跟騷法及職場霸凌等研析
時數	6 小時	3 小時	6 小時	6 小時
參加人數	2 人	2 人	3 人	2 人

● 勞動力供給的風險：

- (1) 隨時掌握人力狀況，依人力缺額的多寡與需求的緊急程度，採取多管道及適當的招募方式，包括人力網站、Head Hunter、公車廣告、大型電子看板、內部介紹、回鍋獎勵方案...等。
- (2) 員工的穩定度，減少人員流動產生對外招募及新人訓練的成本，對產品品質的穩定度亦有極大影響，為維繫員工穩定度，公司積極展開留才措施，包含全員調薪 3.5%~4.5%，員工訓練及晉升的辦理等。
- (3) 員工異動/離職之業務移交，確實依公司之作業規定執行員工業務移交及保管品移轉程序，使人員異動時仍能維繫工作之順暢與完整，並避免公司財產的損失。

八、職業安全風險

1. 為鼓勵製造部門推行職場之安全衛生，以樹立學習典範，提升整體安全衛生水準，減少職業災害，保障職場安全與健康，特舉辦安全衛生評鑑。
2. 每月執行職業安全衛生相關法規、消防法、飲用水...等之法規符合性及適用性。
3. 112/1/5、6、12、13 桃園廠區及平鎮廠區實施承攬管理進廠施工相關規定宣導。
4. 112 年 11 月 6~10 辦理下半年度自衛消防編組(通報、安全防護、救護、避難引導、滅火)訓練以強化人員消防安全教育，提升應變能力。
5. 每月實施槽車打藥作業稽查，安全衛生單位每週執行 3 次（1 個月 14 次）實施各廠區槽車進料/抽料作業查核，針對槽車打藥時之上鎖管制、個人防護、安全資料表、訓練證明、滅火器、警告標示、運輸證明、接管安全

(防止洩漏)、用電安全及滴漏情形等逐一確實檢查，確保槽車打藥作業安全性。

6. 每日實施承攬商人廠防護設備及機具查核，查核承攬人廠防護設備及機具，以確保符合法規之最低要求及具備必要之安全衛生條件。
 - a. 個人防護具 (安全帽、護目鏡、手套、安全帶、安全鞋...等)。
 - b. 中央主管機關指定之危險性機械或設備具檢查合格證。
 - 移動機起重機合格證
 - 操作人員合格證
 - 吊掛人員合格證
 - 吊籠合格證

(以上具合格且有效期限內之執照)。

 - c. 電焊機須設置防止電擊裝置。
 - d. 使用之移動梯、合梯 (不得超過 2m) 材料及構造符合法令。
 - e. 使用指定之機械、設備及器具須有 TS 安全標示。
7. 承攬安全稽查 (危險性、一般性)，承攬安全稽查為有效監督及管理承攬商人廠施工之各項安全衛生作業，進而確保承攬商、本公司人員及財產之安全，防止職業災害及工安事故之發生。
 - a. 確認承攬之危險性作業是否提出施工申請 (取得該工作地點主管核准)，施工人員施工證 (確保入廠工作之人員已受過必要之安全衛生教育訓練) 及其相關作業主管要求 (有機溶劑作業主管、特定化學物質作業主管、屋頂作業主管、缺氧作業主管、施工架組配作業主管)。
 - b. 承攬施工管理: 施工前檢查、施工中檢查、施工後檢查，以確認其作業符合安全衛生規定。
8. 紅外線稽查由各廠區工務設備提供所屬電控箱之紅外線熱顯像檢測一覽表執行紅外線稽查作業，每月稽查紅外線熱顯像測溫異常時製作紅外線熱顯像測溫異常報告，通知設備負責單位進行改善，改善完成後通知安全衛生單位實施複查，以確保設備用電安全，防止設備因異常造成工安事件發生。
9. 消防安全自動檢查 (消防、電氣、機械設備等)，各單位安全衛生小組長對其作業場所依區域與作業特性進行之自主檢查，透過自主檢查發現設備 (施)、電氣、化學物質等之缺失，提報進行改善。
10. 危險性設備管理，為確保人員操作危險性機械或設備時，能了解其可能發生之危害，進而採取必要的預防措施，以避免職業災害之發生。
11. 廠際安全檢查 (檢查主題依年度安全檢查計畫)，依年度安全檢查計畫之檢查主題，每月實施廠際安全檢查，包含墜落防護、化學品使用、用電安全、防切割、防夾捲、升降機、防護具管理、消防設備、化學品注入口、堆高機、噪音防護、緊急沖淋設備及起重機具等，以發現前在不安全因素狀況、不安全的作業環境、不安全的作業行為和操作潛在危險。

12. 跨廠區聯合安全檢查，安全衛生單位安排每年 1、4、7、10 月，會同各廠區之生產設備課、公用設備課、環保課等人員執行跨廠區聯合安檢，藉由各專業領域進行下列各項檢查，保障勞工安全，避免職業災害發生。
- a. 消防設備檢查：水系統、警報系統、消防栓、滅火器。
 - b. 安全衛生檢查：化學品有機溶劑儲存、使用、儲槽、輸送管路、標示、防護具使用、化學品注入口上鎖情形。
 - c. 用電安全檢查：各配電盤安全狀況、高低壓電氣設備、電線電路安全狀況。
 - d. 設備安全檢查：設備運轉狀況、設備自動控制系統動作情形、設備保養情形、設備安全裝置。
 - e. 環保設施檢查：廢水處理設備運轉情形、廢水排放檢測、廢棄物分類情形。
13. 112/8/15、16、22、25 委請前勞委會北區勞動檢查所檢查員（製造業組組長、危險性機械設備組組長、台塑企業集團製程風險評估專案講師及外稽現場診斷專家）依各廠製程現況實施安全衛生設施診斷檢查，藉由外部專家至現場進行安全衛生檢查，辨識出潛在的風險及危害因子，達到預知災害發生之效應，提昇安全管理意識，以消弭工安事故發生。
14. 112/8/28~112/9/8 公司通過 112 年度 ISO 45001 職業安全衛生管理系統、ISO14001 環境保護管理系統年度審查。
15. 112/10 執行 112 年度廠內 ISO 45001/14001 管理系統管理審查會議。
16. 安全衛生教育訓練，培育各級人員在職業安全衛生管理系統上，均能接受安全衛生管理較訓練，具備必須之安全衛生意識與建立危害預知能力，有效執行安全衛生管理規定確保工作環境安全與健康。
- a. 新進人員教育訓練：
 - ① 作業安全衛生有關法規概要。
 - ② 職業安全衛生概念及安全衛生工作守則。
 - ③ 作業前、中、後之自動檢查。
 - ④ 標準作業程序。
 - ⑤ 緊急事故應變處理。
 - ⑥ 消防及急救常識暨演練。
 - ⑦ 其他與勞工作業有關之安全衛生知識。新僱勞工或在職勞工變更工作前安全衛生教育訓練（3 小時）；從事使用生產性機械或設備增列新進人員機械設備安全管理教育訓練（3 小時）；對製造、處置或使用危害性化學品者應增列新進人員使用危害性化學品教育訓練（3 小時）。
 - b. 內部在職人員教育訓練，為提供在職人員學習執行職務上必要之專業知識、技能與安全衛生觀念，依訓練需求等要件，實施相關教育訓練。

- c.配合安衛職務類別，派員接受相關安全衛生教育訓練，取得設置資格，如安全衛生管理人員、勞工健康服務護理人員、特定化學作業主管、有機溶劑作業主管、鉛作業主管、缺氧作業主管、屋頂作業主管、粉塵作業主管、鍋爐作業主管、小型鍋爐作業主管、堆高機操作人員、固定式起重機操作人員、使用起重機具從事吊掛作業人員、急救人員及乙炔熔接裝置或氣體集合裝置從事金屬之熔接切斷或加熱作業人員等，前述各項工作之勞工並依相關規定實施複訓。
- 17.上半年度於 112/4/12、13，下半年度於 112/10/11~13 實施作業環境測定，為掌握勞工作業環境實態與評估勞工暴露狀況，並保障勞工免於作業場所中遭有害物的危害，使暴露的濃度符合於法令標準，針對勞工作業環境實態進行評估，使其量化，根據其檢測結果進行現場的改善，使每一員工能於健康、安全的環境下工作，提升公司競爭力，並提供勞工健康舒適的工作環境。
- 本公司使用化學性危害物質及物理性危害之作業環境，符合中央主管機關指定之作業場所，均依規定實施作業環境監測，作業環境分類：
- 物理性因子 - 每半年進行監測：噪音。
 - 化學性因子 - 每半年進行監測：粉塵、特化 CO₂、有機溶劑...等。
每一年 10 月進行監測：鉛...等。
- 18.職場健康管理為經由體格檢查、定期健康檢查(112/11/20~23 辦立年度員工一般、特殊健康檢查)，以掌握勞工健康狀況、並透過適當分配勞工工作、改善作業環境、辦理勞工傷病醫療照顧、急救事宜、健康教育、衛生指導及推展健康促進活動等協助勞工保持或促進其健康。
- 19.藉由工作環境、人員組成及作業活動等之危害辨識評估、分析人因性危害因子、疾病風險控制分級等措施，預防減少職場不法侵害、因異常工作負荷促發疾病及肌肉骨骼傷病之發生，並保護女性工作者與嬰(胎)兒之健康而擬定四大計畫推動執行。
- 執行職務遭受不法侵害預防
 - 異常工作負荷觸發疾病疾病預防
 - 人因性危害預防
 - 工作場所母性健康保護
- 20.112 年無失能事故，風險尚屬在管控範圍內。

九、嚴重特殊傳染性肺炎(COVID-19)風險控管

- 管控機制：
 1. 管理處依據中央流行疫情指揮中心所公告之 COVID-19 資訊，啟動並執行必要之自我防護措施。

2. 管理處已建置各廠通報窗口供同仁自主健康回報，並由專人後續管控及資料彙整。
3. 危害控制及管理措施:
 - 3-1 監視疫情之發展動態並蒐集疫情防治知識與技術。
 - 3-2 宣導正確之防疫措施，並請同仁養成正確之衛生習慣。
 - 3-3 整備防疫措施所需之器材及物資。
 - 3-4 全體人員入廠量測體溫：員工、外部訪客。
 - 3-5 防疫期間，所有人員於廠區內所有活動需全程配戴口罩。
 - 3-6 員工及家屬健康狀況掌控。
 - 3-7 調整用餐方式。
 - 3-8 防疫物資準備及管理措施。
 - 3-9 實施廠區消毒作業。
 - 3-10 實施同仁心理安撫。
 - 3-11 增設清潔設施。
 - 3-12 線上視訊會議。
 - 3-13 防疫衛教宣導。
 - 3-14 移工宿舍防疫管理。

● 執行狀況：

1. 依據”傳染病防治緊急應變作業規範”執行。期使政府公佈之重大傳染疾病疫情得以有效之預防，避免病源傳入而發生群聚感染之事件，以保障全體同仁之健康，避免影響生產活動，特制定本規範。
2. 廠區公告：新型冠狀肺炎防疫措施
3. 員工入廠管制:
 - 3-1 進廠實施體溫量測。
 - 3-2 實施手部(75%)酒精消毒。
4. 承攬商入廠管制:
 - 4-1 守衛室公告入廠防疫管制規定
 - 4-2 掃描 QRcode 簡訊實聯制發送，實施體溫量測、手部酒精消毒
 - 4-3 張貼每日顏色識別貼紙
 - 4-4 入廠一律配戴口罩
 - 4-5 填寫訪客健康聲明書
5. 防疫物資：
防護面罩、安全護目鏡、額溫槍、耳溫槍、
耳套、乳膠手套、口罩、75%酒精、輕便雨衣、顏色識別貼紙(七種顏色)。

6.體溫量測:

量測體溫超過 37.5°C(含)以上人員處理。

7.調整用餐方式:

7-1 餐桌實施隔板屏障。

7-2 增設酒精消毒設施提供人員使用。

7-3 自助餐、麵食變更為盒裝便當及單湯。

7-4 行政與間接單位人員:領取便當至辦公室
用餐。

7-5 用餐時嚴禁交談。

7-6 桃園廠區新增三個用餐區域，除早餐外，
其餘各餐請至指定區域用餐。

7-7 桃園廠區室內的用餐區，請依標示指示，
進入餐廳用餐後，請依指示出口離開。

8.吸煙區防疫措施:

8-1 嚴禁群聚與禁止交談。

8-2 吸菸區禁止飲食，喝飲料與吃東西請就近
至用餐區。

8-3 座位有貼上請勿登座的標籤即禁止入座。

9.上下班刷卡:

上下班等待線前後間隔 60cm 以上。

10. 增設手部清潔設施:

10-1 增設員工洗手台、洗手乳等手部清潔設
施。

10-2 設置 75%酒精瓶(守衛室、餐廳、辦公室)

10-3 設置 75%酒精罐(人資面試清潔使用)

11.COVID-19 衛教宣導:

特殊傳染性肺炎(新冠肺炎)健康衛教宣導

12. 調整薪資/零用金發放方式:

12-1 數位薪條，減少人員發送接觸。

12-2 遠端銀行資金調撥，零接觸。

12-3 零用金以匯款方式，人員零接觸。

12-4 財務人員不會至銀行，採網銀匯款。

13. 調整辦公方式:

13-1 辦公室人員分組分區分流上班。

13-2 營業處人員分 A、B 組，實施 A 組居家

上班，B 組於辦公室上班

13-3 辦公室人員分組分區分流上班。

13-4 同層辦公室動線分流，避免人員交流。

13-5 文件收發以信箱方式投遞及各樓層門禁管制，降低人員接觸。

13-6 廠商交貨及單位領料以一個單位為一組，其餘請在外稍後。

14. 移工宿舍防疫措施:

14-1 加強防疫宣導，透過多元管道(張貼海報、line、QR code 等)強化移工防疫觀念。

14-2 強制佩戴口罩，宿舍人員進出量測體溫及酒精消毒(採單一出入口)。

14-3 宿舍人員動線分流及設施分區使用。

14-4 宿舍人員外出目的地及時間登記，宿舍外出管制時間，依疫情狀況滾動式調整。

14-5 掌握移工健康狀況並協助就醫，就醫專車設置隔離帷幕，避免人員接觸。

15. COVID-19 電梯防疫:

15-1 上/下兩樓層內，請人員盡量走樓梯。

15-2 限制電梯人數，指定站立位置。

15-3 電梯按鍵貼膜每 6 小時清潔。

16. 廠區環境消毒:

定期辦公室、梯間等公共區域環境清潔消毒。

17. 外籍移工快篩:

為避免群聚移工依公告之批次及篩檢時間到場篩檢。

18. 線上視訊會議:

實施線上視訊會議，減少群聚開會狀況。

19. 提供監控、遠端作業:

19-1 配合管理處臨時卡鐘、監控建置(用餐分流)

19-2 防疫隔離遠端作業

19-3 臨時辦公網路環境建置

19-4 居家辦公遠端作業

20. 疫苗接種:

實施廠區 COVID-19 疫苗接種。

21. 參加 COVID-19 職場防疫經驗分享會

十、氣候變遷與環境風險

- 各廠區技術交流會議，藉由案例發表及 B K M 分享，以鼓勵廠區持續執行及精進工安環保、設備預保及節能 減碳等工作。
- 持續關注及掌握能源及減碳相關政策法規之變動，積極參與氣候變遷因應法等相關法規之新（修）定研商公聽會。
- 透過 TCFD 及國際研究報告，分析氣候變遷潛在危機，找尋可能機會及因應作為，進行財務影響分析，並說明因應方式。
- 參與政府因應溫管法所舉辦各類研討會及會議，配合國家政策持續努力。
- 透過 TCFD 及國際研究報告，分析氣候變遷潛在危機，找尋可能機會及因應作為，進行財務影響分析，並說明因應方式。
- 統計各廠環保罰單及違規事項，並提供友廠自我檢討如有同樣狀況立即加以改善，避免集團其他廠再發生，藉此持續提升集團環保績效。
- 每年針對環境相關方做風險評估及評價，並對環境管理體系範圍內，確定其活動、產品和服務中能夠控制和能夠施加影響的環境因素及其相關的環境影響的評估也包含對生命週期觀點的考量。並對於評估為重大環境影響的環境因素展開相對應措施將其風險降至最低
- 舉辦年度安環專業訓練，包含監造人員安環職責、災害真因調查技術及實施滅火技能等訓練課程，透過持續培訓，提升各廠工安環保意識、增進工安環保專業知識及強化消防滅火技能演練。
- 針對各廠需及國內外重大環保事故新聞做案例宣導,提供集團各廠供作借鑑，俾從事故學習，防範發生類似事故。
- 持續關注及掌握環保法規之變動，透過公協會積極參與主管機關召開之環保法規新(修)訂研商公聽會。並投入資源來展開相關應符合法規要求的活動專案
- 推動集團內每年度各廠區 碳盤查及 第三方查驗工作，及展開相關節能減碳措施來達到減碳目標，使得企業能夠永續發展。

十一、法律風險

- 國內外產業政策、財稅法令、環保法令等，皆會對公司的損益產生影響。故公司設有專人專責掌握國內及轉投資地區法令動向，及時回饋相關部門擬定應變措施。強化內部作業流程整合控制與執行宣導，避免稅捐稽徵查核缺失或其他違規行為帶來租稅損失或其他罰責風險。
- 本公司生產基地分佈在台灣、中國大陸及泰國。各國政府在當地的法令時有變動，本公司皆本著合法經營的原則，恪遵當地法令。而且，台灣主管機關近年來對公司治理及社會責任的相關法令亦是漸趨齊備，本公司更是順應法令變更，逐步完成公司治理的制度建置，並善盡企業的社會責任，以求兼顧公司股東權益及所有利害關係人的利益。