目錄
關於本報告書
2025 六暉永續績效

01 永續策略與實踐
02 關於六暉
03 產品責任與服務
04 永續環境
05 友善職場
06 社會共融
附錄

4.5 廢棄物與資源循環

每一份資源，都有再次創造價值的可能。
珍惜每一次回收再利用，是循環，也是對環境的一份責任。



六暉秉持「友善環境、資源循環再利用」之理念，將廢棄物管理視為營運韌性與環境治理 (E) 的重要基石。本集團全面依循 ISO 14001 環境管理系統架構，設立專責環境管理單位，針對營運及製造過程中產生之各類廢棄物建立系統化的「產出、分類、貯存、清運與最終處置」管理機制。

重大主題管理／廢棄物與資源循環

重大主題意義	六暉集團營運過程產生金屬邊角料、銅屑、銅材、廢潤滑油、包裝材料及一般事業廢棄物等。透過廢棄物減量、資源回收再利用及妥善處理，降低環境負荷，提升資源循環利用效率，並減少廢棄物對環境之影響。	
政策／承諾	本集團致力推動廢棄物減量、資源循環利用及合法清除處理，依循 ISO 14001 環境管理系統及各營運據點所在地法規，落實廢棄物分類、貯存、清運、處置及流向管理，持續提升資源使用效率並降低環境衝擊。	
正負面衝擊	**正面：** ▶ 透過廢棄物減量、分類管理、合法清運及資源循環利用，持續提升資源使用效率、降低環境負荷及營運風險，推動循環經濟發展，強化企業環境韌性與永續競爭力。	**負面：** ▶ 若未妥善管理廢棄物分類、貯存、清運及處置，可能導致廢棄物處理不當、資源浪費或非法棄置，造成環境污染、法規遵循風險、營運成本增加及企業商譽受損，亦可能影響周邊環境與利害關係人信任。

目錄
關於本報告書
2025 六暉永續績效
01 永續策略與實踐
02 關於六暉
03 產品責任與服務
04 永續環境
05 友善職場
06 社會共融
附錄

重大主題管理／廢棄物與資源循環

目標	**短期：** ▶ 建立廢棄物管理績效追蹤機制 ▶ 建立廢棄物循環再利用管理機制 ▶ 落實廢棄物分類、合法清運及資源循環利用	**中期：** ▶ 持續降低單位產品廢棄物產出強度 ▶ 提升廢棄物循環再利用率與資源循環效益
	長期： ▶ 降低單位產品廢棄物產出強度 ▶ 提升廢棄物循環再利用率	
行動辦法	**資源循環與再利用** ▶ 推動銅粉、銅屑及金屬邊角料回收再利用 ▶ 推動塑膠筐、吸塑盒等包裝材料循環使用 ▶ 透過廠內回收及委外再利用，提升資源循環效益	**廢棄物合規處置** ▶ 嚴格篩選合法清運商及最終處置商 ▶ 依各營運所在地法規執行廢棄物流向申報及追蹤 ▶ 有害廢棄物及無法回收項目，委託合格廠商依法處理
2025 年實際績效	▶ 整體廢棄物回收再利用率達 94.1%（有害廢棄物回收率 80%，非有害廢棄物回收率 94.6%） ▶ 廢銅屑投入製程再利用率廈門廠達 54%，印尼廠 33.49%	▶ 推動包材循環使用，全年度新採購需求較 2024 年下降 6.50% ▶ 2025 年重大廢棄物違規事件 0 件
申訴機制／溝通管道	▶ 內部：主管、環安／環境管理窗口 ▶ 對外：利害關係人溝通管道 ▶ 申訴信箱：luhai.report@luhai.com.tw	

目錄
關於本報告書
2025 六暉永續績效

01 永續策略與實踐
02 關於六暉
03 產品責任與服務
04 永續環境
05 友善職場
06 社會共融
附錄

4.5.1 循環經濟與資源再利用

六暉集團將資源循環理念融入生產與營運管理，從源頭減量、製程廢料回收再利用到包材重複使用，持續提升資源使用效率，降低原生資源使用及廢棄物產生，逐步落實循環經濟。

關鍵原物料循環

銅為本集團橡膠氣門嘴等產品之主要原物料，針對製程產生之銅粉及邊角料，採 100% 收集回收，透過廠內及委外熔煉加工，重新轉化為符合生產標準之原物料再投入製程，形成資源循環。2025 年度廈門廠及印尼廠投入製程再利用率分別達 54% 及 33.49%，持續提升原物料循環使用效益。

單位：公噸

循環資源	營業據點	2024 年			2025 年			最終流向（無法回收部分）
		未投入製程再利用	投入製程再利用		未投入製程再利用	投入製程再利用		
廢銅	廈門	3,830	4,234	52.51%	3,348	3,929	54%	外售再利用
	印尼	149	72	32.38%	245	124	33.49%	

註：回收再利用率以「採購替代率」衡量，廈門廠 2025 年度達 54%，代表使用銅材中超過一半來自內部廢料循環，有效降低對外採購依賴。

廢棄物資源循環成果

本集團持續推動廢棄物減量及資源循環利用，透過分類管理、回收再利用及合法處理等措施，提升資源使用效率。2025 年整體廢棄物回收再利用率達 94.1%，其中非有害廢棄物為 94.6%，有害廢棄物為 80%，持續提升資源循環利用效益。

2025 年有害廢棄物回收率由 2024 年的 54% 提升至 80%，上升約 26 個百分點；同期有害廢棄物總量則由 118.10 公噸增加至 177.94 公噸，成長 50.7%。回收率提升主要係廈門廠陽極氧化及表面處理製程產能提升，帶動有害廢棄物產出量增加，並同步提升委外回收處理比例所致。

單位：公噸

廢棄物項目*	2024 年				2025 年				總量年增減
	可回收	不可回收	總量	回收率	可回收	不可回收	總量	回收率	
非有害廢棄物	5,342.89	282.89	5,625.77	95.0%	4,920.15	279.98	5,200.13	94.6%	▼ 7.6%
有害廢棄物	63.46	54.64	118.1	53.7%	142.20	35.74	177.94	79.9%	▲ 50.7%
廢棄物總量	5,406.35	337.52	5,743.87	94.1%	5,062.35	315.72	5,378.07	94.1%	▼ 6.4%

註：

1. 可回收數量係指經再利用、回收再製、金屬回收再利用 (R4)、廢油再生利用 (R9) 及包裝容器清洗再利用 (C3) 等方式進行資源化利用之廢棄物。
2. 不可回收數量係指採焚燒、物理化學處理等最終處置方式處理之廢棄物。
3. 非有害廢棄物回收率＝非有害廢棄物回收量÷非有害廢棄物產生總量 × 100%。
4. 有害廢棄物回收率＝有害廢棄物回收量÷有害廢棄物產生總量 × 100%。
5. 廢棄物總量回收率係以「非有害廢棄物可回收量＋有害廢棄物可回收量」除以「廢棄物總量」加權計算，非兩類回收率之簡單平均。
6. 本項廢棄物數據依 ISAE 3000 (Revised)《非屬歷史性財務資訊查核或核閱之確信案件》辦理有限確信，確信範圍為廈門廠有害廢棄物之產生量、回收量及回收率，其餘營運據點未納入本次確信範圍。

目錄
關於本報告書
2025 六暉永續績效
01 永續策略與實踐
02 關於六暉
03 產品責任與服務
04 永續環境
05 友善職場
06 社會共融
附錄

包材循環共用

本集團持續推動塑膠筐、吸塑盒等包裝材料跨廠區及上下游循環共用機制，透過重複使用延長包材使用壽命，減少一次性包材使用及新購需求，落實源頭減量。

成效分析

- 塑膠筐採購金額較 2024 年下降，反映循環共用機制逐步成熟，透過重複使用延長包材使用壽命，有效降低新購需求。
- 2025 年包材新購金額較前一年度減少 6.50%，顯示循環包材使用效益持續展現，有助於降低資源消耗及廢棄物產生。

包材循環效益

物料名稱	2024 年	2025 年	年增率	循環效益
塑膠筐	196,996	174,781	-11.30%	循環效率提升，重複使用次數增加，有效減少新材採購。
吸塑盒	85,000	88,989	4.70%	因應生產需求增加，採購金額略增，持續透過循環回收及重複使用降低一次性包材使用。
合計	281,996	263,770	-6.50%	整體包材新購需求較前一年度下降 6.50%，循環共用機制有效降低整體包材採購需求。

註：單位為包材採購金額 (新台幣)



目錄
關於本報告書
2025 六暉永續績效
01 永續策略與實踐
02 關於六暉
03 產品責任與服務
04 永續環境
05 友善職場
06 社會共融
附錄

4.5.2 廢棄物管理

資源循環的最後一哩路，是每一項廢棄物都能被妥善管理。

本集團依各營運據點所在地法規建立廢棄物管理制度，從分類、貯存、清運、處置至申報均依法辦理。

我們僅委託具合法資格之清運商及最終處置商執行廢棄物清除與處理，並納入年度供應商環境管理評鑑。各營運據點依所在地法規辦理廢棄物申報及流向管理，由專責人員追蹤清運及最終處置情形，確保廢棄物流向可追溯並符合相關法規要求。

各廠區處理方式

營運據點	廢棄物處理方式
廈門	▶ 污泥採水泥窯協同處理。 ▶ 化學品包裝物採焚燒處置。 ▶ 廢礦物油及廢乳化液採霧化處理。 ▶ 有害廢棄物運輸過程由環保主管機關以 GPS 全程監控。
台灣 昆山	▶ 一般廢棄物依所在地法規分類管理。 ▶ 委託合格廠商清除及處理。
印尼	▶ 廢膠料採資源化處理。 ▶ 可回收廢棄物委託政府認可單位回收再利用。

廢棄物管理流程

源頭分類	▶ 工業廢棄物／有害事業廢棄物
暫存	▶ 分類貯存／標示管理
委外清運	▶ 合格清運商／合法處置商
流向追蹤	▶ GPS 監控／流向可追溯
法規申報	▶ 線上申報／依法管理

2025 年本集團整體廢棄物回收再利用率達 94.1%，其中非有害廢棄物回收再利用率為 94.6%，有害廢棄物回收率為 80%。全年未發生重大廢棄物洩漏、非法棄置或違反廢棄物管理法規事件，所有廢棄物均依法完成清除、申報及妥善處理。