



力麗企業股份有限公司
LEALEA ENTERPRISE CO., LTD

股票代碼:1444

2022年法人說明會



免責說明

- ▲ 本簡報及同時發佈之相關訊息內容，取自於公司內部與外部資料，期中包含營運成果、財務狀況與業務發展等內容。
- ▲ 本公司並未發佈財務預測，但本簡報所作有關本公司財務上、業務上、Q&A之說明，若涉及本公司對未來公司經營與產業發展上之見解，可能與未來實際結果存有差異。此差異造成之原因可能包括市場需求變化、價格波動、競爭行為、國際經濟狀況、匯率波動、上下游供應鏈等其他各種本公司所不能掌握之風險因素。
- ▲ 本簡報中對未來的展望，反應本公司迄今對未來的看法。對於這些看法未來若有任何改變或調整時，本公司並不負責隨時提醒或更新。

簡報大綱

- 一. 公司介紹
- 二. 各廠區產能現狀
- 三. 營收概況
- 四. 未來發展趨勢
- 五. 印尼力寶龍規劃
- 六. 報導採訪

公司介紹

● 創立時間: 1979

● 資本額: 新台幣95.73億

● 董事長: 郭紹儀

● 員工人數: 1041人

● 股票上市時間: 1990年於台灣

證券交易所股票上市(代號:1444)



彰化化纖總廠

CP process (連續聚合)

CP1: 7000 T/月 ; CP2: 9000 T/月

BP process (批次聚合)

BP1: 300 T/月 ; BP2: 300 T/月

BP3: 1200 T/月

SSP(瓶用酯粒) 9000 T/月

BR(亮光粒) 7000 T/月

TP(環保粒) 1200 T/月

紡絲 → 粒紡線 4700 T/月

彰化假撚總廠

彰化假撚總廠：
6000 T/月

委外代工量(DTY):
150 T/月

印尼廠區

員工：750 人

定型機：5 台

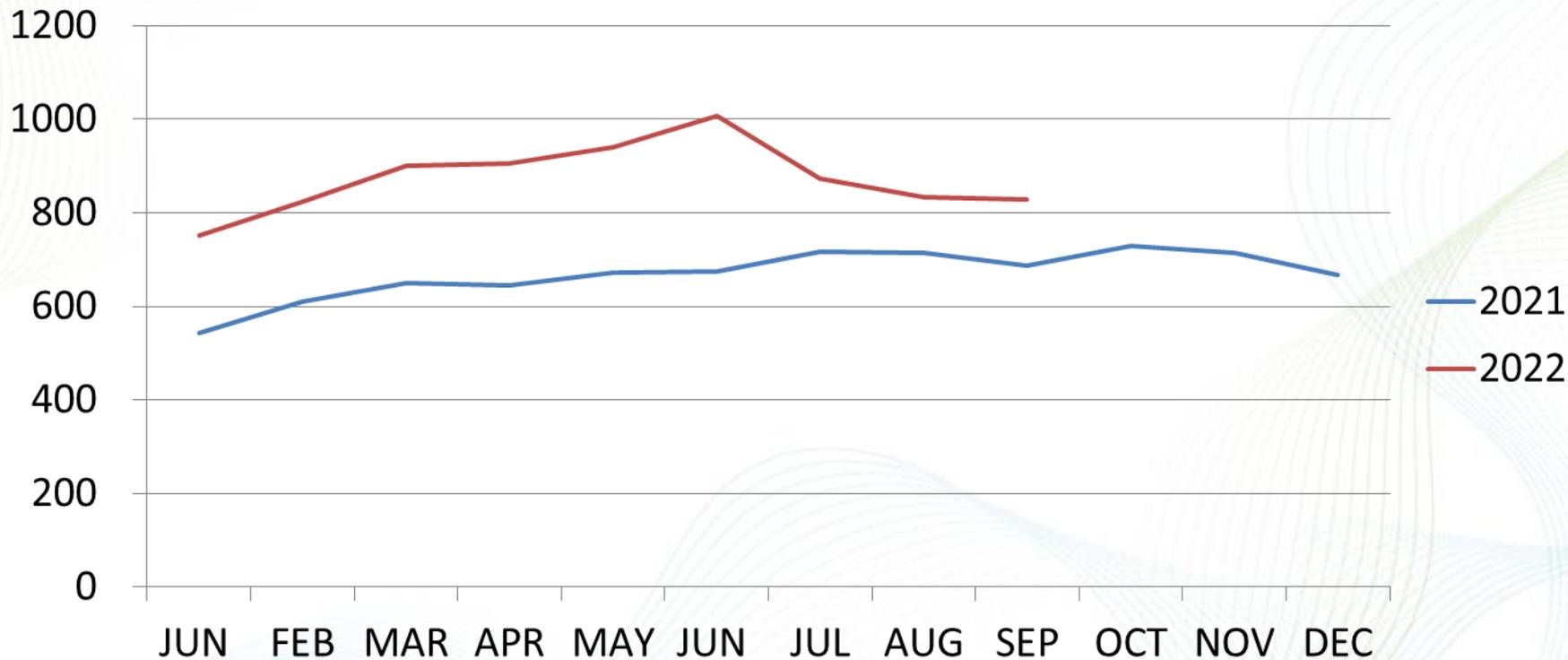
織布機：385 台

針織機：116 台

產能：400萬碼/月

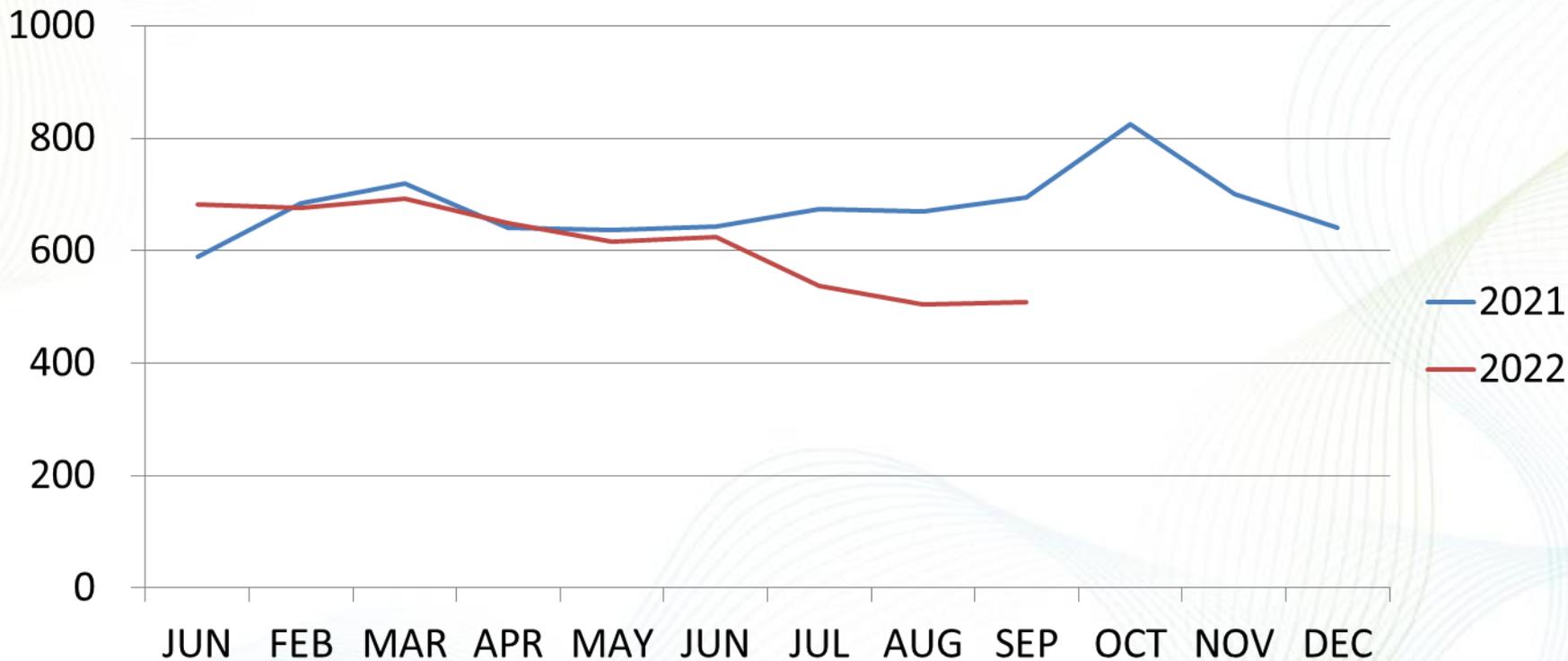
原料趨勢-PTA

單位:美元



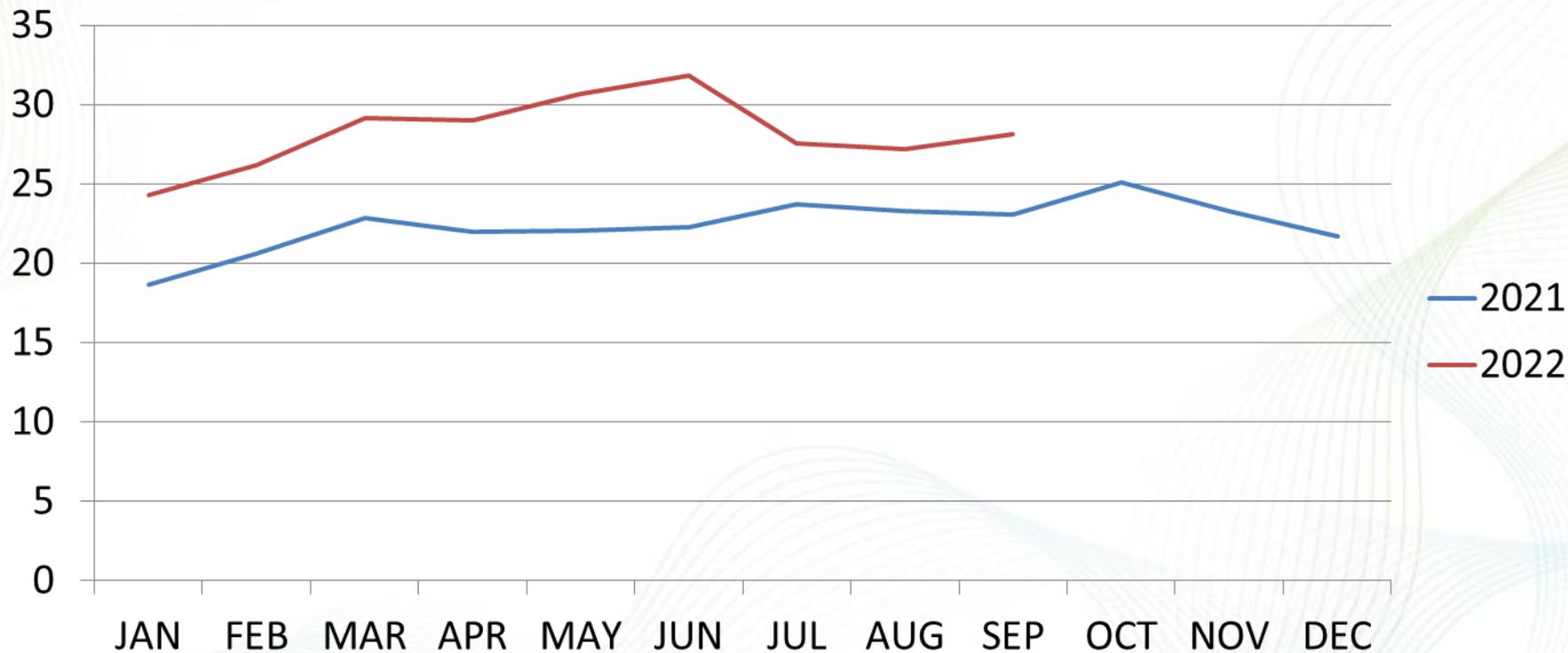
原料趨勢-MEG

單位:美元



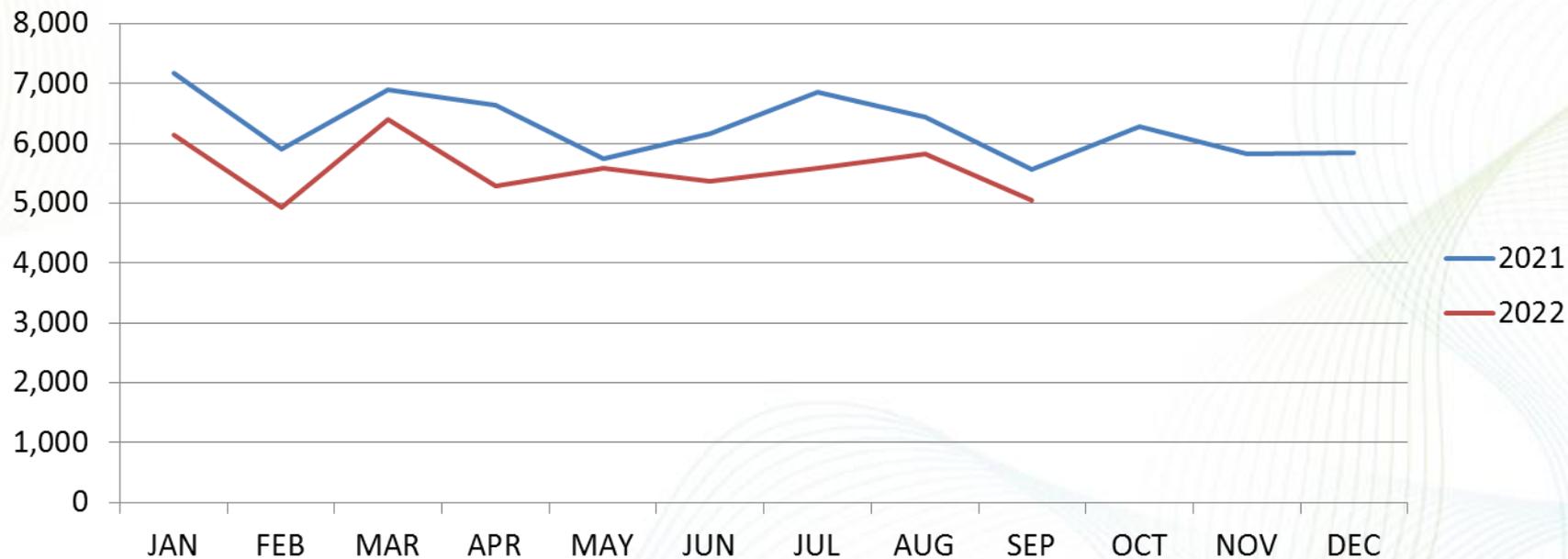
原料趨勢-Polymer

單位:美元



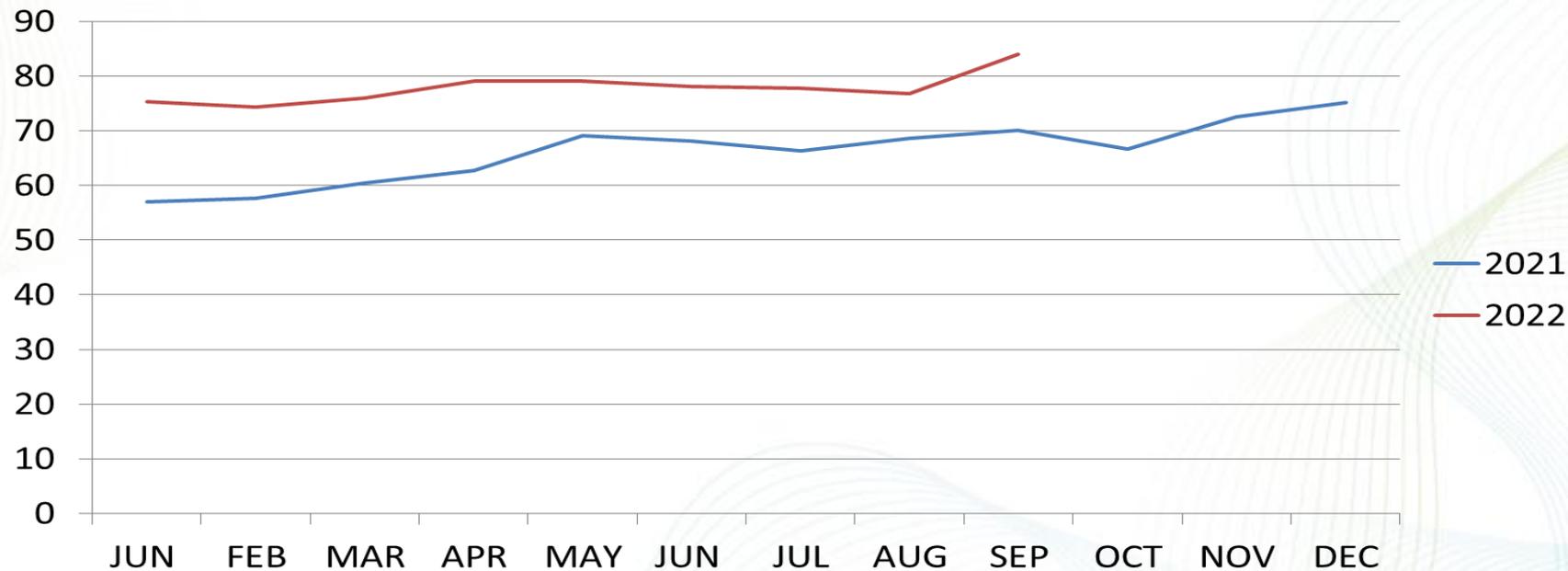
力麗加工絲-銷售數量

單位:噸



力麗加工絲-銷售單價

單位:元/公斤



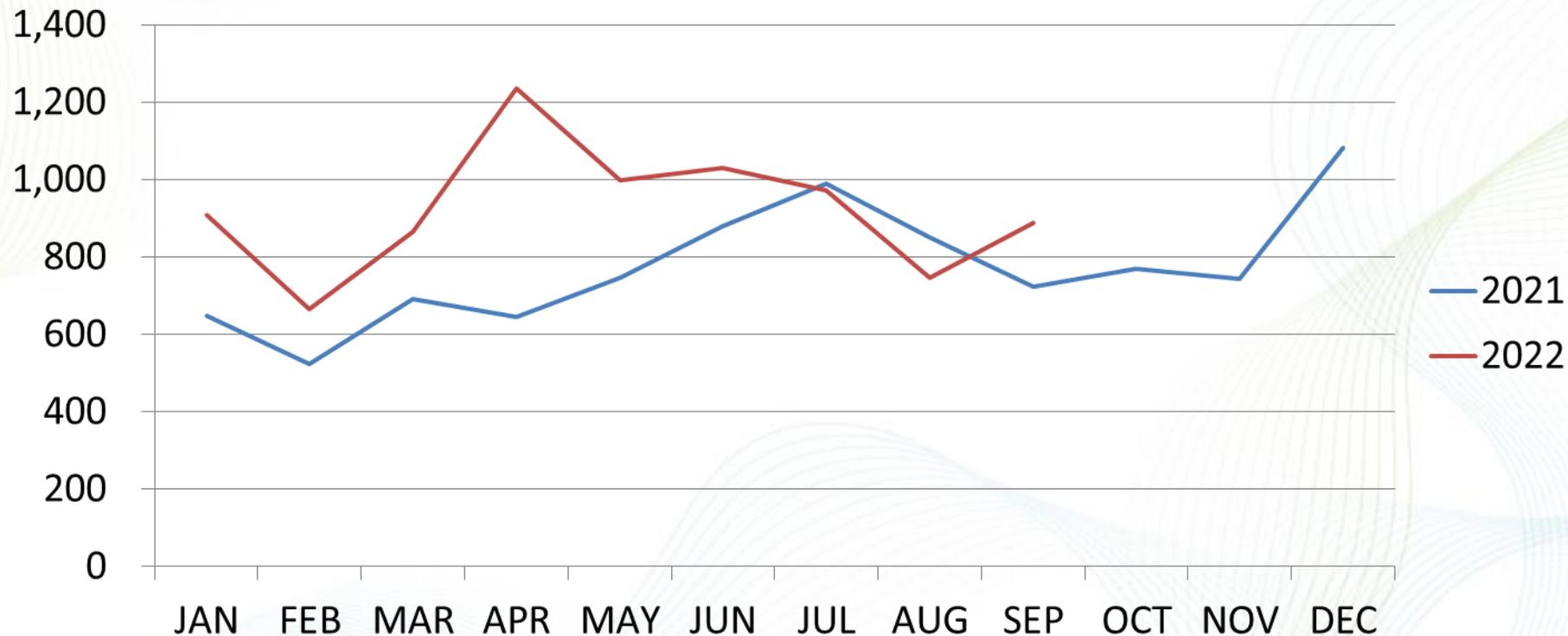
LL合併營收

單位:百萬元



LL母公司營收

單位:百萬元



力麗銷售數量

年度/項目	加工絲(噸)	紡絲粒(噸)	工塑粒(噸)	SSP(瓶用粒/噸)	POY原絲(噸)	總合計量(噸)
2022	50,177	9,953	31,569	74,320	3,620	169,640
2021	57,390	8,780	32,773	55,139	5,818	159,902
比較	-7,213	1,173	-1,204	19,181	-2,198	9738
增減%	-12.57%	13.35%	-3.67%	34.79%	-37.78%	6.08%

*統計期間1-9月止

未來發展趨勢

- 1.因應疫情解封，各大品牌進駐印尼設廠，擴大印尼力寶龍廠的資本支出，2023年主要工程:❶假撚廠房復工建造❷織布(平織)二廠(預估306台)❸擴建染整二廠(預估3套定型機)
- 2.配合全球淨零碳排的要求，積極籌建風力發電、太陽能及SRF各項工程進行中
- 3.加工絲生產銷售以提高特殊化，高質化為主，2023年汰舊增新10台假撚機
- 4.持續開發成衣、鞋材環保回收，循環經濟項目，籌建脫色及CRZ設備工程
- 5.與各大3C品牌客戶擴大研發，增加獲利，保持年成長30%為目標

力麗集團-印尼力寶龍廠區簡介



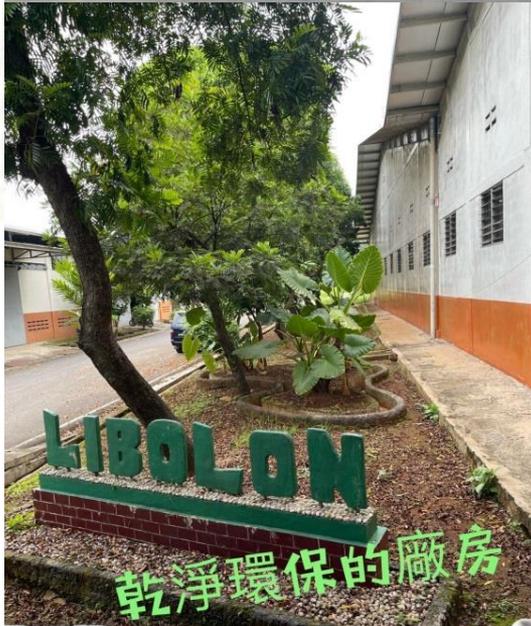
- 印尼力寶龍原生是大魯閣的印尼廠，在2017年由力麗集團向大魯閣收購取得。
- 印尼力寶龍廠位於印尼的西爪哇省，從google地圖來看，在印尼首都雅加達的東邊，距離雅加達僅約85公里，從國際機場到廠區約120公里，大概2小時~2.5小時的車程。
- 主要交通:雅萬高速公路、雅萬高鐵、雅萬鐵路。
- 印尼力寶龍雖然在印尼的廠區土地達55公頃，但實際使用只有約20公頃左右；尚有約35公頃仍然閒置。35公頃的閒置土地，除了規畫自建廠房，也不排除出租、合建甚至是出售的可能。(可區分保稅區域不保稅區選擇)
- 關於當地的薪資水準，依據2021年年底的公開資訊，基本薪資約在每個月USD125~345左右，低於越南，人力供應充沛。
- 國家PLN電力系統供應穩定。
- 廠區提供廢水處理及蒸汽共用，可依實際用量按表收費。
- 鄰近印尼最大水庫，用水直接專管引進廠區使用，用水無慮。





廠區大門

印尼力寶龍



乾淨環保的廠房

印尼力寶龍



力寶龍
迎賓大道

印尼力寶龍



行政辦公區

印尼力寶龍



第二警衛室

印尼力寶龍



幹部宿舍區

印尼力寶龍



力寶龍大道二段



發貨區倉庫

印尼力寶龍



廠區植樹
響應碳中和時代

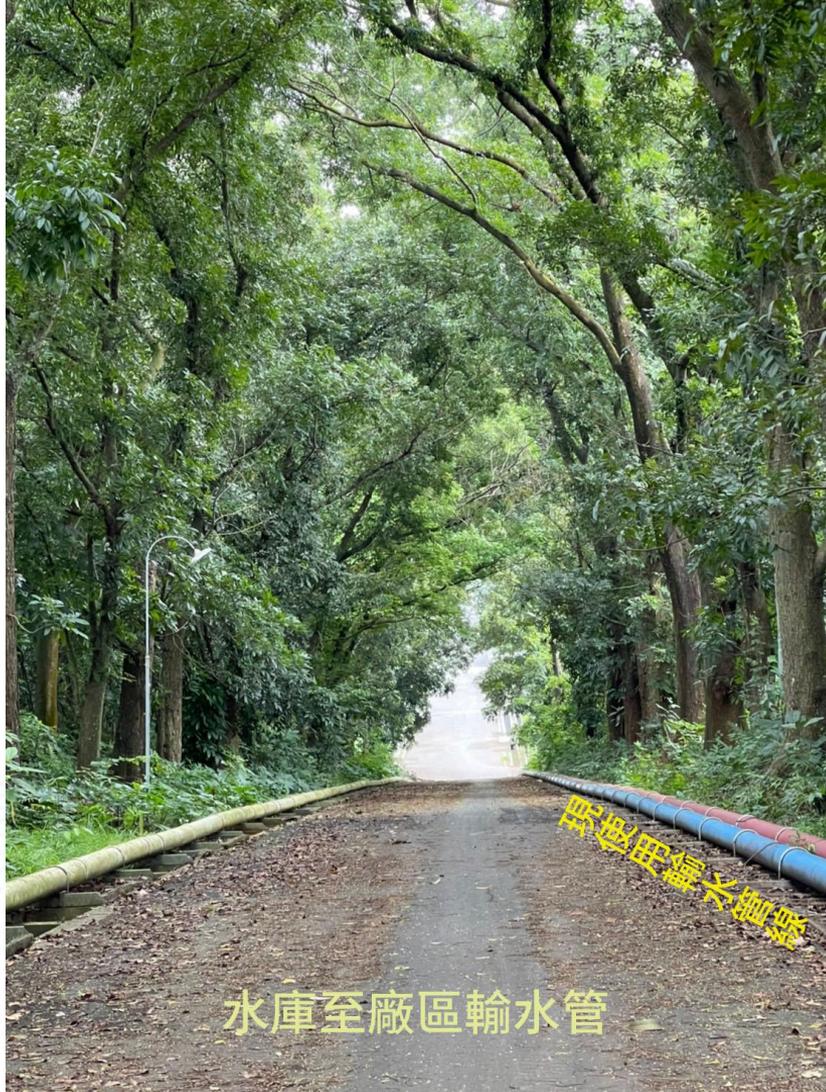
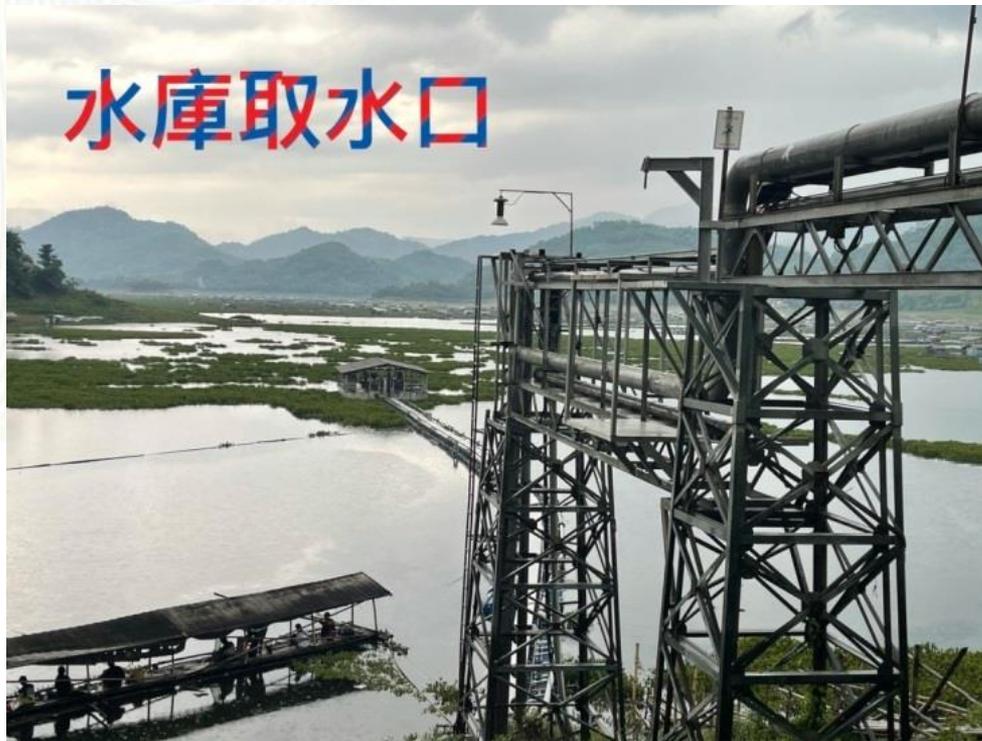
印尼力寶龍



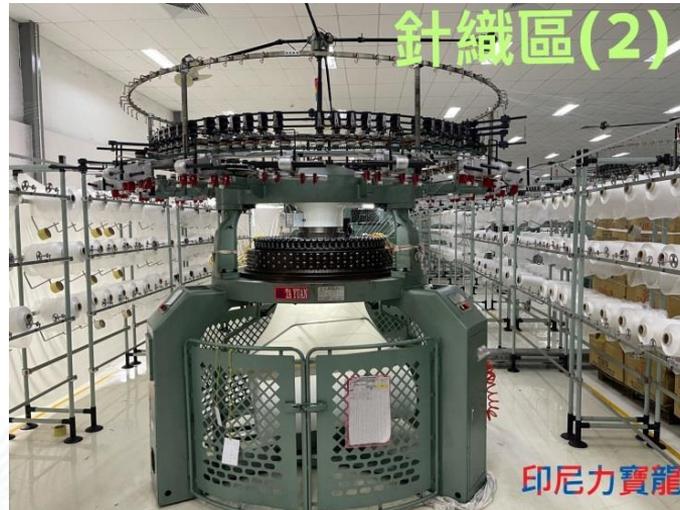
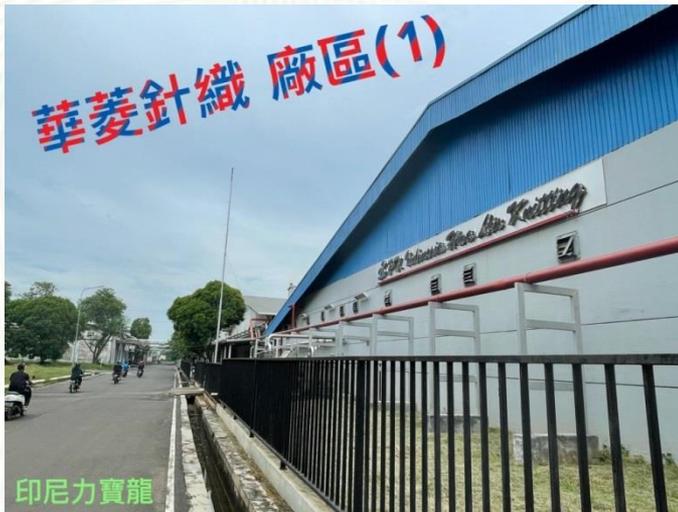
整地完成區段

印尼力寶龍

水庫取水口



水庫至廠區輸水管



織布廠區(1)



印尼力寶龍



很敬業的同仁

印尼力寶龍



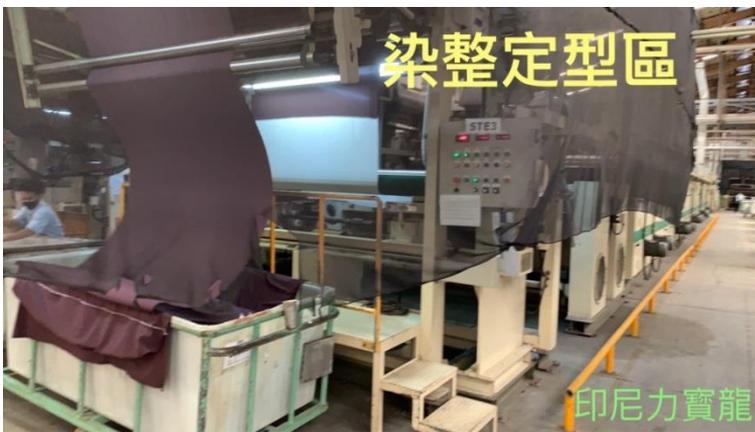
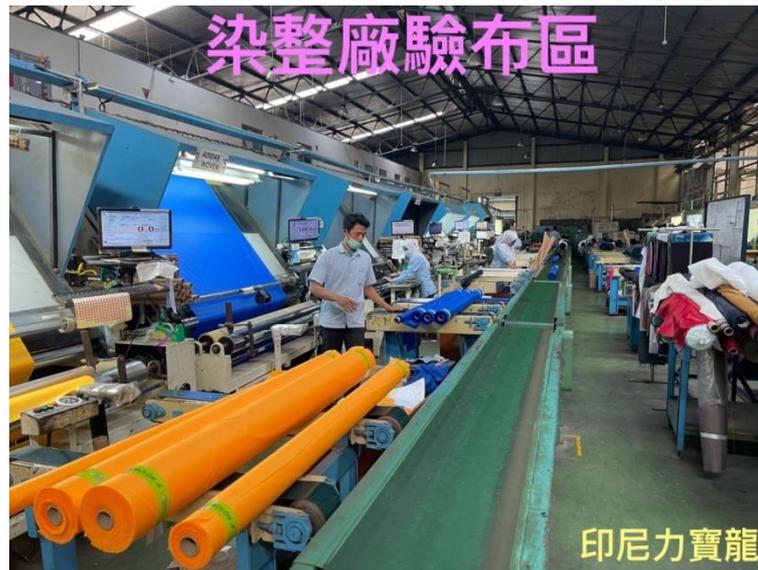
整漿工程段



平織整經區



全新平織區



汙泥乾燥機安裝



燃煤鍋爐區



廢水處理場 (一)



印尼力寶龍

廢水處理場(二)



印尼力寶龍





報導採訪



力麗董事長郭紹儀意識到產業帶來的汙染，15年前就開始做減碳工作，開發環保染色纖維。

力麗 循環再生產品 打進蘋果供應鏈

手戴apple watch專用環保材質錶帶，力麗企業副總經理張文賢暢談面對淨零排放公司降碳排的因應計畫表示，淨零排放雖是力麗的終極目標，但要在2050年就達成，其實非常困難。

以紙印花廠起家，跨足合織、紡織、貿易、建設、環工、休閒及科技等專業的力麗企業，在此次淨零碳排論壇上說明了碳中和與淨零排放之不同，碳中和，企業產品製造過程仍產生二氧化碳，可用採購碳權的方式達到碳中和；然而，淨零排放則是要求企業生產不能排放二氧化碳，以力麗企業而言，要徹底執行並不容易。

即便如此，力麗企業仍著眼全球淨零排放趨勢，設定短期目標預計在2030年減碳60%。張文賢分享，力麗2020年計算廠內碳排放量，發現電力佔55.23%、熱能(柴油、煤炭)佔44.69%，因此，他們的降碳排計畫從電力、減少燃油先做改善。從排碳偵測、設定降碳排目標等方向著手，未來陸續完成太陽能、固體回收燃料，以及風力發電。

此外，力麗創造循環再生產品，利用綠色設計、綠色製程製作綠色產品，張文賢說，像是寶特瓶回收再利用，力麗已做了15年，回收的寶特

瓶製作成衣服、紡織紗線等節能減碳產品，可減碳54%；另外，他們也與彰化多家製鞋工廠合作，將製程中廢棄的胚布回收再利用製作成纖維，可減少排碳量57%；下一步，力麗將研發廢衣回收，預定明年設廠回收有色衣物、布料，再製成白色PET聚酯塑料，真正落實環保永續循環，也因此力麗能受到蘋果公司青睞，成為Apple Watch錶帶供應商。

然而，針對製成當中所需熱能大量排碳問題，力麗與台灣瑞曼迪斯合作將利用SRF(Solid Recovered Fur)固體回收燃料取代傳統柴油、煤炭，未來像是塑膠瓶、紡織衣物等，原本當成垃圾丟棄的固體物品皆可回收為燃料，依據德國經驗可減碳30%，預計2025年設置完成。此外，張文賢進一步分享，近幾年，力麗也積極投資綠能產業，在太陽能發電方面，總設置面積達86,198平方公尺，可提供8,706.88千瓦，只是太陽能發電量畢竟有限；因此，力麗在2022年提出風力發電機設置申請，經過環境影響評估、建造核准，預計2026年第一套風力發電設備約有20支風機將開始運行，未來力麗仍關注新能源的發展，努力朝2050年達到淨零排放的目標前進。

SRF化廢為資、風力發電、啓用新機台



力麗集團今年展出三大亮點，發言人陳漢卿對集團發展抱持樂觀態度。

毛洪霖 / 攝影

力麗集團 紡織展三大亮點吸睛

【台北訊】今年台北紡織展力麗集團展出綠色再生纖維產品-RePET環保聚酯再生纖維、ReEcoya回收原液染色纖維等綠色循環概念產品，吸引買家駐足詢問，買氣熱絡。

力麗集團發言人陳漢卿表示，力麗集團今年展出三大亮點，首先是固體再生燃料(SRF)，力麗跟德國百年大企業瑞曼迪斯合作，透過綠色不落地的新技術，成功將廢棄物回收、製成燃料棒，排碳量僅為煤炭的1/3。以往企業廢棄物需付費運走，在力麗新技術下，成功將廢棄物轉成新營收，也呼應減碳愛地球的潮流。在環保趨勢下，有科技業大廠有意配合。

在電力部分，陳漢卿說，力麗已成立風力發電能源公司，一度電成本僅1.5元。已有3隻風力發電進入環評，第一階段預計建置24隻，總目標40隻。在製程方面，力寶龍啓用符合人力需求低、產品附加價值高等目標的新機台，新機台全球僅有12台，力寶龍就擁有10台。在傳統量產部分，陳漢卿身兼印尼廠負責人，每月前往印尼至少一週，督導織布、染整二期建置與運作，將批量生產基地轉往印尼。陳漢卿表示，力麗集團今年第四季及明年第一季發展樂觀。

(蔡穎青)

Follow us



Q&A