(五) 台灣塑膠李志村董事長



受訪者: 李志村董事長

訪問日期: 2011年12月1日 地 點:台北台塑大樓

訪 問 者 : 陳顯彰、翁鴻山、高淑媛、

徐英傑、林俊雄

記錄整理:高淑媛、陳定中

進入台塑憶往

我是南投草屯人,高中讀台中一中,我為什麼會選擇學化工?是因為聽老師說學化工未來比較有前途,大學聯考填寫志願時就糊裡糊塗地只填化工,但是考上成大後我對化工很有興趣,那個年代化工的參考書沒有中文版,我只好買日文版的化工原理,它寫得非常好,列舉了很多實例,看日本參考書日文程度也變好,後來我畢業論文就寫塑膠。

1958年大學畢業後,我的第一份工作是在南亞塑膠公司(以下簡稱南亞),那時抱持的想法是只要能進入化工廠就好。我是由王永慶創辦人親自面試、錄用,當時南亞錄用的大專生我大概是第一個,我也參加了中油公司徵才面試,不過台塑企業的薪水大約是中油的1.6倍,除了月薪之外還有紅包,所以我選擇了南亞。那時台塑企業的員工工作精神很好,放假時都不休息,連過年都待在工廠上班。雖然當時台塑企業的待遇不算是最好的,但留在台塑企業卻可以學到很多東西。

進入南亞後,我一開始是負責做塑膠皮壓紋用的模子,從日本拿有壓紋的塑膠皮來電鍍銀膜,然後再用銅電鍍銀模去做模子。由於我對模仿別人的工作沒興趣,後來便申請轉調台灣塑膠公司(以下簡稱台塑)。我是台塑第一任的開發課課長,事實上也不是說完全靠自己研發,我常寫信向日本買技術,當然研發人力也會視情況增加,台塑研發人員曾一度佔公司總人數之10%。



1976年我曾一度想離職到外面自行創業,因為當時日本石化工業 比台灣先進,我想只要跟隨著日本人腳步走就不會錯,而且我會講日 語,到日本去蒐集資料與買技術均很方便,沒有語言上的問題,在台 灣取得技術後只要會做就有競爭力。後來王永慶創辦人有意到美國投 資設廠,在他的徵詢下,我才表達有意離職出外創業的想法,但王永 慶與王永在兩位創辦人無論如何都不讓我辭職,而且美國休斯頓大學 副校長黃振榮教授也勸說台灣能出現這樣一位有遠見、有魄力的老闆 王永慶很難得,在台塑服務也是一種很好的機遇,也因為這樣我才繼 續留在台塑。

台塑的研發模式

以前台塑雖然設有研發單位,但是當時大專生對研發一點概念都沒有,不願意去研發單位,因為那時是對創業當老闆最容易賺錢的時代,由於各產業都是小型工廠,對於有意自行創業當老闆的人,自籌資金投資設廠沒有問題,只是缺技術,因此大家都想待在工廠學技術,然後再出去自行創業當老闆,若派他們去研發單位,沒多久就辭職了,對於公司而言,即便安排他們待在工廠,也是留不住人才。隨著時代慢慢改變,大家也漸漸認知其實研發很重要,大專生進公司都想去研發單位,而不想去工廠。由於現在的工廠規模逐漸變大,投資金額也相對增加,相形之下要自己創業當老闆也日益困難。由於台灣歷經此種歷史演變,因此過去台塑的技術大都是向其他同業購買,然後再自行研發改善。

當然台塑本身也從事基礎研究,例如投資聚縮醛樹脂(POM)時,因為買不到技術,我們只好找資料自己研究,研究差不多花了兩年時間,已經有了初步成果,Celanese才提議要合資並賣技術,最後我們沒有向Celanese購買技術,於是他改找長春石化公司合作。其實我們有很多產品都是自己研發,花了很多心力與時間,我們的想法是只要有市場的產品,如果可以直接買技術,除可使產品比較快進入市場外,另有部分產品是買了技術以後再進行研發,亦可以大幅縮短研發時間。但是我們沒有設置像研究中心的編制,而是由各事業單位依其負責生產之產品同時做產品延伸的研發,唯一創設研發中心是南亞,不過最

後因成果不好就裁撤了。

台塑所生產的聚氯乙烯(PVC)和氯乙烯(VCM),產量規模都很大,因為投資時目標即著眼於全世界市場。台灣與美國不同,台灣人口僅兩仟三佰萬人,市場需求太小,所以必須外銷,而美國因為地廣人稠,石化產業具有得天獨厚的發展優勢,就像是在一棵蘋果樹的下面等,蘋果一定會掉下來,差別在蘋果掉下多少顆,而我們是要爬去樹上摘蘋果,要搶佔美國人的市場,根本不一樣。王創辦人一向的宗旨是不靠關稅保護,所生產的產品與同業相比要具備高品質與低成本優勢,如只能靠關稅保護將不具前景,而要尋找市場就必須與下游加工廠合作生產並將產品外銷,所以王創辦人最反對用關稅保護石化產業,而且如要投資就是要能做到世界級規模,才具國際競爭力,若可以買到技術大量生產,很快就會有競爭力,買不到技術的就自己研究。

台塑的工廠都是自己建造,例如PVC的原料VCM是向美國 STAUFFER CHEMICAL CO.及日本三井東壓公司購買技術,然後自己 再投入研發。由於台灣早期沒有工程公司,工廠設計都是從國外買來 再改進,加上台灣也沒有機械工廠可以配合製造設備,所以台塑在建 廠時面臨很大的難題,而且那個時候政府還管制外匯,雖然公司營運 有獲利,但是外匯被管制,向國外買設備還要填寫一大堆申請文件, 因此我們才決定自行設置機械廠製造設備。1971年到日本找了兩家跟 我們比較熟的工程公司洽談技術合作,發現很多資料都是由已經發表 的技術資料並做成模型,再進行修正,我們也有能力做,不一定要委 託日本工程公司,所以當政府同意台塑投資設立VCM廠時,工廠所有 的設計都由台塑的工程人員負責。建廠成功後台塑成立了工務部,由 具有機械、電機跟化工背景人才組成,因為建廠初期機械和電機的人 比較忙,而化工背景的人才於實習製程技術回來後到工廠擴建完成前 尚有一段空窗期,所以我們也訓練他們繪製管線圖並學做管線模型, 由於大家從工廠建廠一開始便參與所有擴建工作,因此所有人都能獲 得相當豐富的建廠經驗。

後來我們到美國建廠時也聘請有經驗工程師,但當時台塑美國 公司的高級主管很反對,認為建廠應委託專業的工程公司負責。當時



因台塑美國公司的建廠資金不足,曾找當地銀行辦理聯貸,美國跟台灣的銀行不一樣,美國銀行聘有專業的工程師,又有很多台塑財務資料,認為台塑提出的投資計畫金額不足,但我們說以此金額建廠絕對足夠,他們善意地提醒我們,屆時如因貸款不足要辦理追加,銀行不一定會如我們所願再貸款給我們。但因為我們的工廠均是自己設計,設備也是在台灣先製作完成再船運到美國,建廠成本多少我們很清楚,最後真的以比當地報價更低的價錢完成建廠工程。

自己建廠的優勢是工程人員會設計且懂製程,能迅速發現瓶頸點,並能自行修改製程去瓶頸。台塑企業的發展能較石化同業快速的理由,就是我們對於建廠階段投入的程度比較深,我們於建廠時就已決定未來廠長人選,因為廠長將來要負責工廠運轉,所以在機器設備採購階段一定會謹慎挑選。台塑從1968年開始自行製造設備,1971年機械工廠開始製造送風機,起初台塑並無能力製造壓縮機與反應槽,也是後來隨著技術水準提高,才慢慢具備承製專業設備的能力。另外因為研發人員必須跟工廠操作人員搭配,大都有建廠經驗,因此訓練出來的是跟外界專業背景不太一樣的工程師,建廠過程就像是母雞帶小雞,台塑對於人員配置安排一向合理化,後來於擴建六輕時一下子做這麼大規模,對於台塑企業而言,其實是很大的風險,但是讓一些年輕工程師跟資深的工程師搭配一起參與建廠工作,一旦碰到問題自然有人支援。

至於開發VCM觸媒,我們也跟生產VCM觸媒的廠商荷蘭Akzo-Nobel公司及義大利Enichem公司合作研發,我們是用三井東壓的製程,在日本有一家提供觸媒廠商,由於我們不滿意它的性能,就與這兩家公司共同研發。台塑用耐熱玻璃做非常小的反應槽,溫度很高但可以看到裡面的觸媒反應情形,觸媒廠商不熟悉VCM製程,但我們相當瞭解,甚至用眼睛看顏色就能判斷觸媒好壞,自行開發的觸媒與反應槽,與三井東壓的反應槽完全不一樣。開發反應槽也不是完全靠我們自己,我們與寫化工原理且是流動床專家的Dr. Jinz教授合作,Perry化工手冊的流動床就是Dr. Jinz所撰寫。經敦請他協助解決三井東壓反應槽設計及觸媒性能的問題,在Dr. Jinz及台塑工程人員合作下,順利解決VCM廠氧氯化流動床的生產操作問題。此外,日本三井東壓所設

計之反應槽存有觸媒大量流失的設計缺陷,它還將這個技術賣給德國 Huls(德國生產PVC塑膠的公司)、馬來西亞及泰國等VCM廠,他們在生 產操作上都曾發生類似問題,但由於三井東壓獲利不佳,對VCM廠投 入之研發費用甚至比台塑還少,故無法解決此問題,最終均找台塑協 助解決。

目前台塑研發獲利比較高的就是高吸水性樹脂(SAP),剛開始也是到國外去找技術,最後說服一家德國公司同意將生產技術賣給我們,合作條件就是台塑依其製程技術所生產的SAP產品依銷售量支付一定比例技術權利金,我們也建議對方無須再投資設廠,由台塑把產能做大並為其代工以降低成本,代工生產部分就不再向我們收取技術權利金。

由於台灣不是石化業的先進國家,我們會去調查先進國家的產品,並進行各項產品的可行性評估,評估後認為不可行會先行擱置,或許將來可行,但如評估可行就會開始去找技術,如果無技術來源再自己研發,當然我們也會評估自行研發的時機是否來得及,一旦決定研發後就不會干涉研發費用多少,只是決定研發前會先考量可行性及市場性,一定要能獲利才可以投資,目標是五年內一定要回收,除非是要投資公用事業如發電業,公用事業因為獲利很穩定,回收期拉長至十年也還可以投資。

王創辦人認為石油化學只要能做到世界前十大,無論市場或景氣怎麼變化經營都很安全,但是電子業投資金額大,且產品生命週期很短,例如王安電腦曾經做到世界屬一屬二的規模,結果快速結束經營,現在的年輕人大概都沒聽過王安電腦了,所以王創辦人不贊成投資電子業。惟考量當時電子業的規模為石油化學工業的三倍,將來台塑企業若是要持續成長,必須參與電子業,最先決定要跨入電子業的公司不是南亞而是台塑,1990年台塑曾與德州儀器(TI)洽談技術合作生產EPROM,後來因合約條件嚴苛而放棄,1995年因為日本經濟泡沫崩潰,日本廠商難以生存才開始改變想法願將技術賣給台灣廠商,當時王文洋在南亞決定向日本OKI公司買技術而成立南亞科技公司,主要事業是DRAM(動態隨機存取記憶體)之研發、設計、製造與銷售,但因日本OKI的技術比不上TI,其生產之半導體都要付技術權利金給TI,



所以後來南亞科技再向IBM買技術,但OKI及IBM都已放棄這個產業,最後與德國英飛凌(Infineon)合作共同研發,派了80幾個人到德國,所有的研發費用我們負擔三分之一,由於原本溝槽式製程無法突破70奈米以下產品製程瓶頸,隨著半導體製程日益微細化已不可行,需改採堆疊型製程,英飛凌破產後我們改找美光合作,現在是美光跟南亞科技各自負擔一半研發費用。南亞科技所擁有的技術專利有1,500多項,美光則擁有5,000多項專利,可見台灣對於DRAM產業的研發也是有相當的成績。

台塑六輕建廠過程非常艱辛

鑒於中油擴建輕油裂解廠腳步緩慢,其所生產之乙、丙烯原料無法滿足下游客戶需求,王創辦人乃於1973年決定由台塑向政府申請設立輕油裂解廠,但政府認為輕油裂解廠不應該由民間業者興建,必須維持由國營之中油投資興建,故不同意台塑的申請案,不過為配合台塑的需求,才在中油二輕剛啟動建廠後,隨即又展開三輕擴建工程,造成二輕、三輕同時建廠。惟之後因台灣二次及三次加工業發展迅速,所需乙、丙烯原料還是大量仰賴進口,經由台塑歷經13年的極力爭取,終於在1986年獲准設立輕油裂解廠。不過因為拖延甚久,致擴建產能規模及建廠資金變得愈來愈龐大,王創辦人遂指示由關係企業合資興建,設廠地點也由宜蘭利澤、桃園觀音,最終輾轉決定落腳於雲林麥寮,並自1994年開始填海造地。從台塑最初申請投資輕油裂解廠,至開始於雲林麥寮進行填海造地,期間前後長達21年,顯見六輕設廠過程耗時漫長且相當艱辛。

全世界大部分石油化學工廠運轉均超過三十年,外界對運轉十年 石化廠就屬老廠的批評其實是外行話,石化工廠運轉三十年以上才能 算是老廠,這與電子業不同,而且石化工廠通常可以透過設備與製程 改善持續運轉,無所謂老廠就應停產,除非是出現新的製程技術,造 成舊的技術不具競爭力,但這種案例很少。

最近外界批評台塑企業火災事故似乎比較多,但深入調查火災事故的真正起因,事實上都不是來自很大的問題,只是我們沒有預料到 麥寮鹽害造成石化廠設備銹蝕的程度比預期嚴重。國內石化業者因為 環保抗爭因素,合適建廠地點尋找不易,為了擴建六輕,台塑企業原 選擇在官蘭利澤與桃園觀音建廠均遭地方居民與環保團體反對,迫不 得已才決定在麥寮海邊進行填海造地,但因台塑企業對於填海造地並 沒有經驗,事前還派人到日本、荷蘭實地調查,其中日本採填海造地 建廠的石化工廠共有十一座,十座位於瀨戶內海及海灣,另有一座設 於鹿島,地理位置與麥寮六輕一樣面對太平洋。由於麥寮風沙很大, 唯恐風沙對石化工廠生產設備造成影響,我跟王金樹最高顧問還特別 到鹿島運轉中之石化工廠進行參訪,並向該工廠投資者三菱油化幹部 請教建廠之前的落塵資料,發現麥寮的落塵量比鹿島還要少,所以我 們認為在麥寮設廠應屬可行。

但是六輕實際運轉五、六年後,卻發現雖然六輕採用比鹿島等級 更高且防銹效果更好的油漆,但設備銹蝕程度卻仍比其他地區嚴重, 於是我們再度到鹿島參訪,想瞭解鹿島的設備銹蝕沒有比六輕嚴重的 原因,才發現原來鹿島的沙質較粗,但麥寮的沙質較細,主要原因是 台灣的石頭質地較脆且容易流失化成細沙,在南投當地的人都稱這種 石頭為「落屎石」,六輕的設備與管線就是因為遭受此種夾帶鹽分的 細砂侵蝕,所以銹蝕才會變得很嚴重。由於六輕廠區係採用長程管線 傳送石化原料與公用流體,管線總長度超過三千公里,受限於油漆包 商人力不足,我們對於銹蝕管線的改善,係就危險性較高的氣體或液 體管線優先進行防蝕油漆塗佈,但之後引發火災事故卻多是改善順序 排在後面之較不具危險性管線,此為我們所始料未及。

因應麥寮地區鹽害嚴重,台塑企業參考國外石化大廠之最新防蝕 規範,並赴新加坡裕廊島觀摩先進技術工法,同時採用目前日本大金 公司最新開發之油漆防蝕系統如ZEFFLE塗料,它是一種四氟塗料(日 本鐵橋使用該油漆保固一百年),並搭配陶瓷漆及鏽盾等抗銹蝕材質, 以進行管線及設備防銹蝕改善,確實預防外部銹蝕問題,這種油漆雖 然價格較高(實際上人工費用遠比油漆高很多),但是廠商保證防銹二十 年,防銹期遠較過去所使用防銹保固7年之一般塗料長。

碳素纖維生產經驗談

台塑所生產的碳素纖維是自己研發,迄今已經30年了,從1986年





開始生產銷售碳素纖維,全世界產能規模較大之業者的只有日本東麗 (TORAY)、東邦(TOHO)、三菱麗陽與台塑,美國還是生產比較粗的大絲束碳素纖維,它不能算是真正的碳素纖維。碳素纖維製程有兩種,一種用丙烯腈(AN),大部分碳素纖維生產業者均採用這種製程,另一種則是將瀝青進行純化。我們有生產亞克力棉,就是丙烯腈的纖維,將它再進行碳化後就會變成碳素纖維。我們現在正在申請航空用途認證,起碼要三年半時間,如果通過有可能跟AIRBUS合作,波音公司已經跟東麗合作很久,航太用碳素纖維所需等級較高,事實上台塑的產品強度也很高,已可與東麗列為同一等級,現在比較小型的飛機或直升機都已經使用。不過,雖然台塑投入碳素纖維研發那麼久,但事實上卻也沒從中獲得巨額利潤,投資100元,一年卻只能產生25元營業額。

立足台灣、佈局全球

1979年發生第二次石油危機,台塑企業為確保生產原料之供應並著眼於美國具有豐富的天然資源、完善的政經制度及法令、良好的基礎建設及有敬業精神的人力資源,選擇美國做為海外投資的地點,展開台塑全球布局的腳步。

美國的石化工業大部份集中在墨西哥灣沿岸(南從德州的Corpus Christi,北到路易斯安那州的 Baton Rouge)。這一地區的石油和天然氣的蘊藏量豐富,石化產業原料、工業用氣體和天然氣管線分布綿密,鐵路和水路(遠洋化學輪船及平底駁船)四通八達。低廉的運輸成本相當有利於石化工業之發展。

1988年德州地方政府組成代表團到台北,德州州長亦請該州參議員奔走華盛頓政府與國會進行遊說,並派州務卿專程來台拜會王創辦人,說服王創辦人前往投資,同年5月當時副總統喬治布希在百忙中接見王創辦人,建議台塑到德州投資超過18億美元的輕油裂解廠及八座下游工廠的擴建案,由於除德州外,路易斯安那州亦極力邀約,德州擔心台塑臨時變卦,州務卿甚至再度來台提出1份德州與路易斯安那州所能提供優惠的經濟利益比較表,經王創辦人反覆比較衡量,加上德州的盛情邀請,最後選擇在德州投資,並於1994年陸續開工生產。

台灣

塑膠李志村董事

長

台塑美國公司總部設在新澤西州之Livingston,旗下三個生產廠區,分別位於德州之Point Comfort,路易斯安那州之Baton Rouge以及德拉瓦州之Delaware City,第二座輕油裂解廠及聚乙烯、聚丙烯擴建工程也已於2002年初完成,至此台塑美國公司已成為美國地區PVC、聚乙烯、聚丙烯及碱最主要的生產商之一。台塑企業經過多年的努力,還先後設立「南亞美國公司」、「南亞美洲公司」,並購入「NEUMIN天然氣公司」,擁有多座大型石化原料和二次及三次加工工廠以及天

然氣井,為台塑企業打下了在美國深厚發展的根基。

1995年5月19日德州州長還官布當日是德州的「王永慶日」(Y.C. WANG

而中國大陸自1980年代以後陸續開放,因其具有充沛的低成本人力及廣大的內銷市場,因而產生強大的磁吸效用,吸引全球各地工商企業前往投資,我們體認到此一發展趨勢,於是從1994年逐漸開展大陸投資布局,首先由南亞的二次加工做為起點,同時因應大陸加工業對於原料的大量需求,進而於2001年在浙江省寧波市設立石化原料專區,建構上中游自給自足的一貫化生產。目前台塑企業在大陸廣州、廈門、南通、昆山、寧波等地設有十幾座生產基地,投資項目包括石化原料、塑膠一、二次加工、電子原材料、重工機械與發電等事業。

此外,因應台灣紡織產品成本過高所造成經營困境,台塑企業也於2001年在越南設立紡織、纖維及塑膠二次加工生產廠,將台化部份生產單位轉移至越南,以為該產業找到出路。現階段在越南投資項目已涵蓋紡織、發電、聚酯纖維、BOPP、耐隆粒及耐隆衣料用絲等,未來也將成為台塑企業在亞洲主要的紡織與纖維生產中心。另鑑於東協十國長期以來缺乏良好工業基礎,經過多方評估,台塑企業也於2008年7月在越南河靜動土興建一貫作業煉鋼廠,預定2015年投產,未來也將是東南亞最大的鋼鐵供應廠商。

人才培育

Day) •

台塑企業對於人才培育的想法與其他公司不同,台塑企業認為學歷不是那麼重要,學校只是訓練基礎而已,進公司繼續訓練是自己的責任,而主管也有責任訓練部屬,直到每位員工都能具備專業能力。

我們於2011年到新加坡參訪,發現新加坡訓練課程與做法比我們完善很多,它們石油化學工業發展雖然比我們晚起步,但新加坡政府設立訓練學校並到英國聘請化工專家來進行授課,對於訓練合格的學生則授予證照,英國殼牌公司到新加坡建廠時,新加坡有能力提供有水準的工人與包商。我們實地去看了以後覺得台灣的訓練做得還不夠好,所以台塑企業現在要設一個訓練中心專門訓練操作員、工程師及包商,以提升水準。

我們尋找承包商的作法跟新加坡不一樣,如有工程找包商承包時,每一次都要透過公開招標方式決定承包商,因此承包商承攬工作時有時無,無法培養一批固定的專業人才;但是新加坡在發包前會先進行評估,一旦決定承包商後即一次簽訂三年期或是五年期的合約,在工作穩定情形下,承包商工人的流動率較低,訓練也比較紮實,因此我們想要改變現狀作法,參考新加坡作法設立訓練中心並發給證照,原本這種訓練方式應該由具有半官方性質機構來承辦較妥,所以我們希望政府能夠參與,但向勞委會反應卻未獲回應,現在我們決定自己籌設訓練中心,訓練對象不只是台塑員工,其他人也可以來接受訓練,現在已經和新加坡業者討論如何計算訓練費用,教材則是自英國引進,也可和學校合作增加訓練科目及教材。如果透過訓練中心的設立,能夠提升台灣整體技術水平,我們認為未來工安事故應該會減少,事實上很多工安事故都不是故意造成,只是認知不足而已。

台灣稅制不公,導致投資環境惡化

台灣的環保意識也是被嚴重扭曲了,台灣的環保團體反對台灣 繼續發展石化業,認為石化業為夕陽產業且高污染、高耗能,且會影 響人民健康或增加癌症風險,對企業投資造成諸多限制,事實上環保 團體很多看法或是訴求都不正確,歐美可以做石化工業,台灣為什麼 不行?以石油化學工業最發達的歐美等先進國家來看,其發展石油化 學工業已經有七、八十年的歷史,假如石油化學會致癌,先進國家不 可能持續發展。台塑的投資事業遍及美國與中國大陸,我們也是在美 國投資後才發現台灣石化業被扭曲醜化成這樣,美國比台灣更注重環 保,但台塑在德州計畫投資十八億美元設廠,德州跟路易斯安州兩個 州的政府官員卻先後來台灣拜訪王創辦人爭取投資機會,德州甚至提 出七年財產稅全免的優惠投資條件,所以我們決定在德州建廠,隨後 德州很多郡都來爭取設廠,這跟我們在台灣每到一處表達投資意願都 被反對的情況簡直天壤之別。

最近一位台大學者受雲林縣政府委託進行六輕「沿海空氣污染物及環境健康世代研究計畫」,惟未先向環保署查證,即公開向媒體宣稱六輕10公里內空氣含致癌物且鄰近居民之肺、肝、腎及血液都受影響,此話一出隨即遭環保署發新聞稿公開澄清,且依衛生署調查亦發現麥寮鄉為100年度雲林各縣市氣管、支氣管及肺癌死亡率鄉鎮排行最後一名,顯示環保團體就是受到地方政府的支持,才敢以不實言論反對石化業在台投資。此外,曾有雲林縣一位村長公然抨擊六輕會散發毒氣,影響其健康安全且致癌率高,惟私下卻請託讓其獨子進入六輕工作,我們開玩笑跟他說,如依其抗爭言論,本企業承擔不起其獨子健康受損,其乃改口氣表示那是抗爭語言,事實上他了解那是亂講的,顯見地方抗爭的目的,主要係為獲取回饋或藉以謀求自身利益。事實上最大的原因應該是稅制不公平。

美國聯邦、州、地方政府都有不同的稅,沒有中央分配款,聯邦政府課徵最高34%營利事業所得稅,州政府是課徵1%財產稅及6.25%銷售稅,地方政府則課徵1.5%銷售稅與2.32%財產稅,地方政府只要知道投資額及每年營業額多少,就能計算出年底有多少稅收,知道用人數就能計算出每年失業救濟金可以減少多少,由於沒有中央補助款,只有努力經營地方並促進產業投資發展才能有稅收,地方政府當然歡迎投資。大陸也是沒有中央補助款,其所徵收25%所得稅中,60%歸中央政府,40%歸地方政府,17%加值營業稅中有四分之一屬於地方政府,地方政府也必須自己經營地方才能增加稅收。

反觀台灣,因為台灣的稅大部份是國稅屬於中央,地方政府只能拿到少數的中央補助款,但是工廠卻是蓋在地方,地方對於企業設廠的觀感就是「放雞屎有、生雞蛋無」,於是每次抗爭就是開口要回饋,其實台塑繳稅也是一種回饋,問題是中央取得大部份稅收,地方自然不滿意,稅制再不改變,將來台灣連電子業投資也會受阻。