

應回收廢棄物回收清除處理 稽核認證作業手冊

（廢電子電器暨廢資訊物品類）

行政院環境保護署
中華民國112年6月

目 錄

目 錄.....	i
一、稽核認證目的及法令依據.....	1
(一)稽核認證目的.....	1
二、適用範圍.....	2
(一)稽核認證項目.....	2
(二)稽核認證對象.....	3
三、專有名詞定義.....	4
四、稽核認證團體應遵行事項.....	6
(一)保密及迴避責任.....	6
(二)人員管理.....	6
(三)稽核認證行程.....	8
(四)稽核認證作業執行事項.....	8
(五)廠（場）稽核作業.....	10
(六)CCTV 判讀規定.....	26
(七)回收處理量核定.....	26
(八)文件管理.....	29
(九)異常之通報與處理.....	30
(十)會計稽核.....	32
(十一)其他.....	34
五、受補貼機構應遵行事項.....	35
(一)稽核認證設施之設置、功能及操作.....	35
(二)應回收廢棄物進廠（場）.....	42
(三)應回收廢棄物查驗及入庫貯存.....	44
(四)應回收廢棄物處理作業.....	47
(五)主軸元件查驗規範.....	52
(六)再生料及其他廢棄物之入庫貯存.....	52
(七)應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物清運出廠（場）.....	56
(八)紀錄及申報.....	59
(九)文件管理.....	63
(十)異常之通報與處理.....	64
(十一)非允收物品（自購料）進場之作業規定.....	65
(十二)停止/恢復稽核認證作業.....	66
(十三)其它稽核認證配合事項.....	67
(十四)機械處理系統作業規範.....	71
(十五)缺件廢物品稽核認證作業.....	76

六、記點及扣量.....	84
(一)記點.....	84
(二)扣量.....	87
(三)其他.....	92
表單.....	94

一、稽核認證目的及法令依據

(一)稽核認證目的

依據「廢棄物清理法」(以下簡稱本法)第18條第2項規定，行政院環境保護署(以下簡稱本署)訂定「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」，據以辦理應回收廢棄物之回收處理量稽核認證作業，本署並依「應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法」相關規定，支付受補貼機構補貼費。

(二)法令依據

- 1.依據「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」第3條規定，認證手冊由中央主管機關定之，作為稽核認證作業執行依據；第6條規定，稽核認證團體應依應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊(以下簡稱本手冊)，執行稽核認證作業；第12條規定，受補貼機構應依各項應回收廢棄物之認證手冊，配合稽核認證作業。
- 2.本手冊未規定者，適用其他相關法令之規定。

二、適用範圍

(一)稽核認證項目

依據本法第15條第2項公告之「物品或其包裝容器及其應負回收清除處理責任之業者範圍」，廢電子電器及廢資訊物品經使用後廢棄者。本項內容如有變更，則以本署最新公告之「物品或其包裝容器及其應負回收清除處理責任之業者範圍」為準。

應回收廢電子電器及廢資訊物品項目如下：

1.廢電子電器：

- (1) 廢電視機：使用交流電，包含影像管類，非影像管類及彩色影像投射機（指內投式彩色影像投射電視機），並含有或預留電視調諧器(Tuner)位置，或螢幕對角線尺寸逾27吋之影像輸出裝置。
- (2) 廢電冰箱：容量800公升以下，壓縮式或電動吸收式之冷凍箱、冷藏箱、冷凍冷藏箱及電冰箱。但不包括後補式、開放式、櫥窗式、展示櫃、工作檯式與生物醫學上使用之冷凍箱、冷藏箱、冷凍冷藏箱及電冰箱。
- (3) 廢洗衣機：洗衣容量為乾衣6公斤以上25公斤以下者。
- (4) 廢冷、暖氣機：標示額定總冷房能力8,000仟卡/小時(Kcal/h)或9,300瓦(W)以下之窗型、箱型、分離式或移動式冷、暖氣機。但不包括水冷式冷、暖氣機及機動車輛、船舶或航空器上使用之冷、暖氣機。
- (5) 電風扇：桌扇、立扇、壁扇、窗扇、吊扇、大廈扇、循環扇、通風扇及其他具送風或排風功能，且裝有任一輸出最大消耗功率10瓦(W)以上125瓦(W)以下之電動機者。

2.廢資訊物品：

- (1) 廢可攜式電腦：包含筆記型電腦，以及螢幕對角線超過6.5吋，未達17.4吋之平板電腦。
- (2) 廢主機板：個人電腦組成之元件，負責連接各電腦元件與接口之電路板，至少包含中央處理單元接口等。

- (3) 廢硬式磁碟機：用於內建或外接個人電腦之資料儲存裝置。
- (4) 廢電源器：個人電腦組成之元件，用以供應電源之裝置。
- (5) 廢機殼：用於組合個人電腦元件之殼架。
- (6) 廢顯示器：用於個人電腦，螢幕對角線尺寸27吋以下之影像輸出裝置。
- (7) 廢印表機：用於個人電腦，且至少具備最大列印尺寸 A3以下，噴墨、雷射或點矩陣式資料輸出裝置。但不包括大型商用多功能事務機等。
- (8) 廢鍵盤：用於個人電腦之資料輸入裝置，但不包括數字鍵盤。
- (9) 前述(2)至(8)個人電腦，指用於一般消費者之電腦（包）括桌上型電腦(Desktop Computer)、整合式桌上型電腦(integrated Computer)、精簡客戶端(Thin Client)與螢幕對角線尺寸17.4吋以上之可攜式 All-In-One 電腦)，不包括具特殊規格，滿足特殊作業環境需求者（如捷運讀卡機、自動售票機、自動提款機、高速公路跑馬燈、電腦電話整合系統、國防、導航、銷售時點信息管理系統(Point of Sales, POS)及其他特殊規格者)。

(二)稽核認證對象

接受稽核認證之對象，為依據「應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法」規定，成為應回收廢電子電器及廢資訊物品受補貼機構者。

三、專有名詞定義

- (一)稽核認證人員：稽核認證團體指派經本署同意執行稽核認證作業之人員。
- (二)進廠回收量：回收業運交受補貼機構之應回收廢電子電器或廢資訊物品未經允收標準查驗及罰則扣量之數量。
- (三)待認證區：受補貼機構貯存未完成允收標準查驗之應回收廢電子電器或廢資訊物品及拆解後之主軸元件尚未完成主軸元件查驗程序之暫時貯存區域。
- (四)已認證貯存區：受補貼機構貯存經稽核認證並符合允收標準之應回收廢電子電器或廢資訊物品之區域。
- (五)不符允收標準貯存區：受補貼機構貯存經查驗，貯存不符允收標準之應回收廢電子電器及廢資訊物品之區域。
- (六)待處理區：自應回收廢電子電器或廢資訊物品已認證貯存區領出，但尚未送上處理設備之區域。
- (七)廢主機拆解處理區：係指配合廢主機機殼減容破壞，所劃定之廢主機拆解處理線及緊鄰拆解處理線周圍用以暫時存放廢機殼之區域。
- (八)半成品貯存區：受補貼機構貯存仍須再進行二次拆解、破壞、粉碎等物品之區域。
- (九)再生料及其他廢棄物貯存區：受補貼機構貯存應回收廢電子電器或廢資訊物品經處理後產出之各項再生料及其他廢棄物之區域。
- (十)計量設備：量測應回收廢電子電器或廢資訊物品及其經處理後所產出之再生料或其他廢棄物之重量、數量、體積或流量之設備。
- (十一)廢物品：於本手冊中係指應回收廢電子電器或廢資訊物品之簡稱。
- (十二)主軸元件：係指廢物品進入受補貼機構經處理後須具備之物件。
- (十三)半成品：係指廢物品經拆解處理後，產出仍須再進行二次拆解、破壞、粉碎等處理作業之物品（影像管除外）。
- (十四)廢物品處理量：受補貼機構完成拆解處理後主軸元件查驗量與廢物

品處理量之最小值。若屬採機械處理系統之廢物品適用本手冊五(十四)規定，缺件廢物品則適用本手冊五(十五)之規定。

(十五)資源回收再利用比率：指應回收廢棄物經處理後產出之再生料重量，占處理應回收廢電子電器或廢資訊物品總量之重量百分比。

(十六)開帳日盤點：受補貼機構於開始進行稽核認證作業之前，應先執行盤點作業，並由稽核認證團體會盤。

(十七)機械處理系統：指由不同機械設備單元組成可連續處理廢電子電器、廢資訊物品之設備系統。

(十八)機械處理系統管制作業區：指以機械處理系統執行廢物品允收查驗、廢物品二次查驗、過磅、投料、處理及產出等程序，應為實體區隔且單一出、入口之封閉區域，並設置 CCTV 鏡頭完整涵蓋相關作業區域，得簡稱管制作業區。

(十九)前處理作業：指受補貼機構於管制作業區外完成符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」第5條規定之拆除或收集作業。另受補貼機構得依需求，於管制作業區外先進行主軸元件或其他之拆除或收集作業。

(二十)廢物品二次查驗：稽核認證人員針對機械處理系統已執行前處理作業之廢物品，清點數量及查驗是否符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」第5條規定。

(二十一)人工處理作業：於管制作業區外處理廢物品及半成品之作業，皆屬人工處理作業模式。

(二十二)缺件廢物品：指外觀破損或短缺元件等情形，但符合本手冊五(十五)規定之廢電子電器及廢資訊物品。

四、稽核認證團體應遵行事項

(一)保密及迴避責任

- 1.稽核認證團體及稽核認證人員應對受補貼機構之進貨、生產、銷貨、存貨憑證、帳冊等相關報表、媒體影像及其他產銷營運或輸出入相關資料，負保密責任。
- 2.稽核認證團體於受本署委託期間及委辦結束後，對受託執行業務全部資料有保密之義務。除依法律規定，稽核認證團體未經本署書面同意，不得將前述資料交與第三者或對外發表。
- 3.稽核認證團體應依行政程序法落實迴避之規定。

(二)人員管理

- 1.不當利益之防止：稽核認證團體及稽核認證人員執行稽核認證，不得利用職務上之機會，接受受補貼機構之不正當利益。
- 2.稽核認證人員教育訓練

(1)稽核認證團體向本署函報稽核認證人員，稽核認證人員應於函報前完成下列訓練，經本署同意後，該員始得執行稽核認證。

A.本署稽核認證人員訓練

(A)稽核認證人員應接受及完成本署稽核認證人員訓練，取得訓練合格證明文件。

(B)取得本署稽核認證人員訓練合格證明文件者，應於核發翌日起兩年內，接受及完成稽核認證人員回訓訓練，取得回訓訓練合格證明文件；未於核發翌日起兩年內完成稽核認證人員回訓訓練者，則須重新接受及完成本署稽核認證人員訓練。

B.稽核認證團體實務教育訓練

(A)取得本署稽核認證人員訓練合格證明文件者，應接受及完成稽核認證團體22小時以上實務教育訓練，訓練課程內容應包括稽核認證作業程序、稽核技巧、工作規範及實務實習等課程。稽核認證人員於函報日前回溯2年內，曾從事本材質專職

稽核認證人員，且稽核工作時間達1年以上者，則不在此限。

(B)配合本署稽核認證模式調整，應完成相關訓練課程至少4小時。

(2)稽核認證團體實務教育訓練實施方式

A.教育訓練前

實施教育訓練前1個日曆天，應通報本署教育訓練時間、地點、教材及講師等資料，通報方式得以電子郵件方式寄送。

B.教育訓練中

(A)稽核認證人員接受實務實習課程訓練時，應於到、離廠（場），至受補貼機構進廠（場）處設置之攝錄監視系統(Closed-Circuit Television, CCTV)攝影鏡頭前，接受正面拍攝。但若發生不可抗力因素時，訓練方式得採現場視訊連線方式見習辦理。

(B)本署得以現場、電話、CCTV 等方式進行抽查，稽核認證團體應配合辦理。

C.教育訓練後

稽核認證團體函報本署同意稽核認證人員時，除須檢具契約書規定之文件資料外，另應併予提送到、離廠（場）CCTV 攝錄畫面等相關訓練佐證資料。

3.稽核認證團體應依於本署資源回收管理資訊系統（以下簡稱 RRMS）登錄之行程，至受補貼機構執行稽核認證。稽核認證團體若遇不可抗拒之情事致無法及時抵達時，稽核認證團體應立即通報本署。稽核認證團體應視稽核認證行程之延誤情形，決定是否另行派員前往，或取消該受補貼機構稽核認證行程，並通知本署及受補貼機構。

4.稽核認證團體執行應回收廢電子電器及廢資訊物品稽核認證作業時，應有2人以上稽核認證人員採固定式駐廠模式進行。執行應回收廢電子電器或廢資訊物品進廠允收之複核作業時，需同時具2人以上稽核認證人員進行查驗，其中1人應有1年以上稽核工作相關經驗；每次執行主軸元件複核與查點作業，則應由1年以上稽核工作相關經驗者進行複核與查點。

- 5.稽核認證人員對同一受補貼機構連續進行稽核認證達2個月時，中間須至少間隔5個工作日後，稽核認證團體始可再指派該稽核認證人員至該受補貼機構執行稽核認證作業。
- 6.稽核認證人員應依登錄之行程準時到廠（場），並應於到廠（場）、離廠（場）時，至受補貼機構進廠（場）處設置之攝錄監視系統(CCTV)攝影鏡頭前，接受正面靜止拍攝至少5秒。
- 7.稽核認證人員執行稽核認證應著安全帽、口罩、反光背心及安全鞋等防護裝備，並配戴識別文件。
- 8.稽核認證人員應確實執行稽核認證團體所訂之防弊措施（例如設置隨身錄影系統，朝向數位自動記錄管理等方式）。

(三)稽核認證行程

- 1.稽核認證團體應於執行稽核認證日前3個工作天前，於 RRMS 登錄稽核認證行程。
- 2.稽核認證團體於受補貼機構執行稽核認證之作業時間，為星期一至星期五，上午8時至下午5時，中午休息時間為中午12時至下午1時。稽核認證人員得於上述稽核認證作業之外之任何時間至受補貼機構執行不定期稽核。
- 3.有下列情形之一，稽核認證團體得取消稽核認證作業：
 - (1)遇例假日或其他依政府規定之停止工作日。
 - (2)受補貼機構暫停作業。
 - (3)遇受補貼機構所在地政府公告停止上班日。
 - (4)受補貼機構有重大工安危害疑慮（有危害人民生命 safety 及社會公益之虞）。
 - (5)其他經本署同意之情形。

(四)稽核認證作業執行事項

- 1.稽核認證團體應配合本署之受補貼機構審查程序，就受補貼機構之申請文件及現勘，於本署指定期限內，提出審查意見予本署。

2.依據「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」第6條規定，稽核認證團體應執行事項如下：

- (1)執行稽核認證作業前，依「應回收廢棄物回收處理業管理辦法」及「應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法」規定，查核應回收廢電子電器及廢資訊物品處理業登記及受補貼機構基本資料。
- (2)查核受補貼機構之回收、貯存、清除、處理等作業程序應符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」。
- (3)查核受補貼機構應回收廢電子電器及廢資訊物品之來源及應回收廢電子電器及廢資訊物品經回收處理後所產出之主軸元件、再生料、半成品及其他廢棄物之數（重）量，並查核其流向、出售價格或其他相關資料。
- (4)查核受補貼機構之進貨、生產、銷貨、存貨憑證、帳冊等相關報表及其他產銷營運或輸出入相關資料及應回收廢電子電器及廢資訊物品、再生料及其他廢棄物之庫存量等，以確認稽核認證量。
- (5)核算受補貼機構應回收廢電子電器及廢資訊物品之稽核認證量，並依本手冊之規定，核算質量平衡、資源回收再利用比率、冷媒及螢光粉回收基準值。
- (6)查核受補貼機構應回收廢電子電器及廢資訊物品之每月最大處理量、再生料及其他廢棄物之產生量是否符合受補貼機構資格文件所載之內容。
- (7)抽核受補貼機構進行廢電冰箱箱體破碎，回收發泡隔熱材之冷媒時，其冷媒回收設施、設備之操作條件是否與受補貼機構依本手冊五(八)2(1)所提報之操作條件、參數相符。

抽核時段為廢電冰箱處理日之09:00、10:30、13:00、15:00及16:30。
稽核認證團體得視需要增加抽核頻率。
- (8)抽盤受補貼機構應回收廢電子電器及廢資訊物品經回收處理後，所產出之半成品數（重）量。
- (9)執行稽核認證之異常通報及後續追蹤處理。

(10)相關作業程序及文件查驗

- A.稽核認證團體為確保稽核認證品質，可針對資源回收相關作業程序及文件進行查核作業。
- B.受補貼機構於接受通知後，須配合稽核認證團體作業程序稽核，提供相關文件及資訊，並於稽核後與稽核認證團體會簽查核結果。
- C.查核受補貼機構之進貨、生產、銷貨、存貨憑證、帳冊等相關報表及其他產銷營運或輸出入相關資料及應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物之庫存量等，並應彙整分析說明送本署。

(11)其他經本署委託有關稽核認證事項。

(12)稽核認證團體發現受補貼機構違反本手冊、「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」、「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」、「應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法」等，及其他環境保護相關法規之虞時，應通知受補貼機構，並通報本署。受補貼機構有違反前述規定者，稽核認證人員應立即採證並記錄完整，另依本手冊四(九)相關規定辦理。

(13)若稽核認證作業之執行方式與程序有所更動，則依環保署最新公告之稽核認證作業程序與方式之規定辦理。

3.稽核認證團體得視稽核認證之風險程度，於報經本署同意後，要求受補貼機構加裝影像分析系統或於指定地點裝置感測器，據以偵測並記錄相關區域全時段之人、車進出情形。

4.受補貼機構有符合本手冊五(十三)17規定之情形者，稽核認證團體應每月至少抽查1日廠內指定車輛移動軌跡，並針對廢物品及主軸元件以每週至少各2個認證批次之頻率進行隨身錄影畫面影像判讀，若有異常情形者依本手冊六(二)規定予以扣量。

(五)廠（場）稽核作業

1.基本資料稽核

查核政府機關核准設立文件及處理業登記證與受補貼機構現況是否相符。

(1)執行頻率/時間：每次到廠（場）執行稽核認證作業前。

(2)應記錄、保存文件：駐廠稽核報告表。

2.處理方法及設施稽核

查核處理設施、污染防治（治）設施、稽核認證設施及回收、貯存、清除、處理等作業程序是否與受補貼機構資料相符且符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」。

(1)執行頻率/時間：每次到廠（場）執行稽核認證作業前。

(2)應記錄、保存文件：駐廠稽核報告表。

(3)稽核認證團體應每日至少二次查驗計量設備軟體（連線計量軟體）及硬體（錶頭）設備。

(4)稽核認證團體應於受補貼機構每工作日首次使用除地磅外之計量設備前，監督受補貼機構以標準砝碼執行該計量設備之過磅校驗作業，並確認該計量設備每次過磅前、後，皆為歸零之狀態、電腦顯示數值與標準砝碼數值相符及查驗受補貼機構於本署指定計量軟體填報之砝碼校驗紀錄。

3.應回收廢棄物查驗

(1)查驗清點方式

受補貼機構應先就置於待認證區之廢物品進行全額清點，並依允收標準採行全額逐一查驗，查驗清點之結果應作成紀錄，於稽核認證團體執行複核作業前將相關紀錄（附表8）送交稽核認證人員。

稽核認證人員應依受補貼機構之查驗結果對置於待認證區之廢物品進行複核（採全額清點，並依允收標準採行全額逐一查驗）。

若受補貼機構當日清點及查驗結果（自行查驗允收數量；A）與稽核認證人員複核結果（上開自行查驗允收數量內查有不符允收標準之數量；B）之差異比率（B/A）超過1%以上時，則依本手冊六(二)規定予以扣量。

(2)查驗清點之確認

稽核認證人員複核結果應即時告知受補貼機構，另受補貼機構應有專責人員全程陪同與協助廢物品之複核，以確認其結果。

(3)查驗認證後之標示

- A.經查驗後之已認證廢物品應進行標示作業，其標示顏色為黃色漆；
經查驗後為不符允收標準之廢物品及其主軸元件，則以紫色漆標示。
但廢物品採機械處理系統方式處理且屬毋須執行前處理作業者，則不在此限。
- B.受補貼機構就經查驗後之已認證廢物品進行標示作業時，稽核認證人員應會同並予監督，若受補貼機構執行之標示不清，存有稽核風險時，稽核認證人員應要求受補貼機構重新進行標示作業。
- C.稽核認證人員另應標示已認證廢物品之數量、進場日期等。

(4)廢物品允收標準

A.廢電子電器

廢物品	允收標準	備註
廢電視機	顯示器、機殼或機板	1.機殼組成元件（前框架及後罩）不可短缺且規格應相符。 2.顯示器與機殼規格應相符。 3.顯示器應保持完整。 4.螢幕對角線超過27吋（不含27吋）之影像輸出裝置，27吋以下（含）應具電視調諧器(Tuner)。 5.廢電視機之前框架，其上緣中間處，若破損達10公分以上，視為不符允收。 6.廢影像管電視機（以下簡稱廢 CRT 電視機）機殼後罩破損（影像管與機板仍皆須保持完整且連結於機體上），以不超過當月稽核認證量1%（含）為限。 7.廢液晶電視機（以下簡稱廢 LCD 電視機）之銘牌內容需具繁體中文標示。 8.若廢 LCD 電視機之銘牌內容無繁體中文標示，但具足資判認屬公務機關或學校財產（例如：財產編號標示、載有廠牌、型號、數量之報廢清冊、標售合約等），應檢附回收來源說明聯單，且經確核聯單登載資訊無誤者。

四、稽核認證團體應遵行事項

廢物品	允收標準	備註
		註：廢 CRT 電視機機殼後罩任一面之破損面積達該面面積1/3以上時，始計入破損數量。
廢電冰箱	壓縮機（原設計無壓縮機者，不在此限）、機體	1.廢電冰箱大門短缺數量以不超過當月稽核認證量1%（含）為限。 2.壓縮機脫離機體數量以不超過當月稽核認證量3%（含）為限（原設計無壓縮機者，不納入計算）。 3.冷凝管破損非屬人為蓄意破壞之數量以不超過當月認證量1%（含）為限。 4.冷凝管破損之原因，不得為人為蓄意破壞（剪斷/剪除）。
廢洗衣機	機殼、桶槽、馬達	1.機殼與桶槽規格應相符。 2.桶槽與軸心不得分離。
廢冷暖氣機	壓縮機、冷凝管及機殼	1.壓縮機或冷凝管脫離機體數量以不超過當月稽核認證量1%（含）為限。 2.機殼短缺數量以不超過當月稽核認證量2%（含）為限。
廢電風扇	馬達總成	1.馬達及軸心合稱馬達總成，且馬達與軸心不得分離。 2.依不同類型之廢電風扇檢視必要之元件，須具備馬達總成，並經由外觀檢視足資判認為廢電風扇者。

B.廢資訊物品

廢物品	允收標準	備註
廢顯示器	顯示器、機殼	1.機殼組成元件（前框架及後罩）不可短缺且規格應相符。 2.顯示器與機殼規格應相符。 3.顯示器應保持完整。 4.應具可與個人電腦連接之連接埠。 5.螢幕對角線27吋以下（含）之影像輸出裝置。 6.廢顯示器之前框架，其上緣中間處，若破損達10公分以上，視為不符允收。 7.廢影像管顯示器（以下簡稱廢CRT顯示器）機殼後罩破損（影像管與機板仍皆須保持完整且連結於機體上），以不超

四、稽核認證團體應遵行事項

廢物品	允收標準	備註
		過當月稽核認證量1%（含）為限。 8.廢液晶顯示器（以下簡稱廢LCD顯示器）之銘牌內容需具繁體中文標示。 9.若廢LCD顯示器之銘牌內容無繁體中文標示，但具足資判認屬公務機關或學校財產（例如：財產編號標示、載有廠牌、型號、數量之報廢清冊、標售合約等），應檢附回收來源說明聯單，且經確核聯單登載資訊無誤者。 註：廢CRT顯示器機殼後罩任一面之破損面積達該面面積1/3以上時，始計入破損數量。
廢主機（個人電腦） A類	機殼、主機板、電源器、硬式磁碟機	1.除準系統、整合式桌上型電腦、精簡客戶端與螢幕對角線尺寸17.4吋以上之可攜式All-In-One電腦外，硬式磁碟機之尺寸應為3.5吋（或3.5吋以上）之裸碟。
廢主機（個人電腦） B類	機殼、主機板、硬式磁碟機	
廢主機（個人電腦） C類	機殼、主機板、電源器	
廢主機（個人電腦） D類	機殼、主機板	2.若以外接式隨身硬碟做為硬式磁碟機，則該外接式隨身硬碟之外殼則應保持完整。 3.機殼前框架之面板短缺數量、主機板及電源器未鎖在主機機殼上之數量，皆以不超過當月稽核認證量2%（含）為限。
廢印表機	機體、控制介面卡（含印表機連接頭）	機殼與機體規格應相符，且機殼與機體的品牌應相同。
廢鍵盤	機殼、鍵盤模組	1.可辨識具中文輸入模組。 2.機殼（上外殼、下外殼）容許1/3以下短缺，且規格應相符。
廢可攜式電腦-廢筆記型電腦	顯示器、機體	1.鍵盤具中文輸入模組或銘牌內容具繁體中文標示。 2.顯示器與機體規格應相符。 3.若廢可攜式電腦-廢筆記型電腦之銘牌內容無繁體中文標示，但具足資判認屬公務機關或學校財產（例如：財產編號標示、載有廠牌、型號、數量之報廢清冊、標售合約等），應

廢物品	允收標準	備註
		檢附回收來源說明聯單，且經確核聯單登載資訊無誤者。
廢可攜式電腦-廢平板電腦	顯示器、機體	1.顯示器與機體規格應相符。 2.銘牌內容具繁體中文標示。 3.若廢可攜式電腦-廢平板電腦之銘牌內容無繁體中文標示，但具足資判認屬公務機關或學校財產（例如：財產編號標示、載有廠牌、型號、數量之報廢清冊、標售合約等），應檢附回收來源說明聯單，且經確核聯單登載資訊無誤者。

廢 CRT 電視機機殼後罩破損數量、廢電冰箱大門短缺數量、廢電冰箱壓縮機脫離機體數量，廢電冰箱冷凝管破損非屬人為蓄意破壞數量、廢冷暖氣機機殼短缺數量、廢冷暖氣機壓縮機或冷凝管脫離機體數量及廢 CRT 顯示器機殼後罩破損數量超出本署所訂之容許值，則依本手冊六(二)規定予以扣量。

C.廢電子電器及廢資訊物品類經稽核認證團體判定屬罕見品牌者，應配合取出並放置於稽核認證團體指定之地點，待完成判定後，始得進行稽核認證。

(5)逆向回收廢四機查驗規範

A.針對進廠查驗逆向回收之廢四機，應由受補貼機構依允收標準先行查驗，稽核認證人員進行複核外並應就廢四機與「廢四機處理認證紀錄表」登載之內容進行查核，並將查核結果記錄於附表12中。

B.稽核認證團體應於3日內至「資源回收管理資訊系統」(<http://recycle2.epa.gov.tw>)，將查點結果完成上網申報。

(6)廢物品庫存盤點

受補貼機構每日於執行廢物品允收標準查驗前，應先辦理前日廢物品之庫存盤點，稽核認證人員則應會同盤點。

(7)文件管制

複核結果登錄於「回收清除處理稽核管制聯單」(附表8)由稽核

認證人員與受補貼機構共同簽認合格數量，受補貼機構每日並彙整成「進廠紀錄表」(附表1)。

4.處理量稽核

(1)查驗時間及頻率

- A.受補貼機構每日中午12時前應提交主軸元件稽核處理紀錄單(附表9)給予稽核認證人員。
- B.查驗前1工作日廢物品拆解處理產生之主軸元件，受補貼機構如拒絕配合稽核認證人員每日主軸元件之複核與查點作業，期間之處理量不予計入稽核認證量。
- C.廢物品採機械處理系統方式處理者，受補貼機構應於管制作業區內以計量設備過磅後始得進行投料處理，管制作業區內產出之再生料及廢棄物應獨立計算質量平衡。另，前處理作業產出之再生料及廢棄物應單獨秤重，併同人工處理產出物計算質量平衡。

(2)廢電子電器之主軸元件種類

- A.廢 CRT 電視機：廢顯示器元件—廢偏向線圈
- B.廢 LCD 電視機：廢顯示器元件—廢液晶面板
- C.廢電冰箱：廢電冰箱壓縮機(原設計無壓縮機者，則檢具製冷機芯)
- D.廢洗衣機：廢洗衣機馬達
- E.廢冷暖氣機：廢冷暖氣機壓縮機
- F.廢電風扇：廢電風扇馬達總成

(3)廢資訊物品之主軸元件種類

- A.廢 CRT 顯示器：廢顯示器元件—廢偏向線圈
- B.廢 LCD 顯示器：廢顯示器元件—廢液晶面板
- C.廢主機 A：廢主機板(須已去除電池)、廢電源器、廢硬式磁碟機
(1.除準系統、整合式桌上型電腦、精簡客戶端與螢幕對角線尺寸17.4吋以上之可攜式 All-In-One 電腦外，硬式磁碟機之尺寸應為3.5

吋（或3.5吋以上）之裸碟。2.若以外接式隨身硬碟做為硬式磁碟機，則該外接式隨身硬碟之外殼則應保持完整）

D.廢主機 B：廢主機板（須已去除電池）、廢硬式磁碟機（1.除準系統、整合式桌上型電腦、精簡客戶端與螢幕對角線尺寸17.4吋以上之可攜式 All-In-One 電腦外，硬式磁碟機之尺寸應為3.5吋（或3.5吋以上）之裸碟。2.若以外接式隨身硬碟做為硬式磁碟機，則該外接式隨身硬碟之外殼則應保持完整）

E.廢主機 C：廢主機板（須已去除電池）、廢電源器

F.廢主機 D：廢主機板（須已去除電池）

G.廢可攜式電腦-廢筆記型電腦：(1)廢顯示器元件－廢液晶面板；
(2)廢硬式磁碟機或廢固態硬碟(Solid-state Drive, SSD)

H.廢可攜式電腦-廢平板電腦：廢顯示器元件－廢液晶面板

I.廢印表機：廢介面卡（須已去除電池）

J.廢鍵盤：廢鍵盤面板

(4)查驗清點方式

受補貼機構應先就拆解後之主軸元件採全數逐一清點，並應將查驗清點結果作成紀錄，於稽核認證團體執行複核與查點作業前將相關紀錄（附表9）送交稽核認證人員。

稽核認證人員應依受補貼機構之查驗清點結果對拆解後之主軸元件進行複核與查點（採全數逐一清點）。

(5)查驗認證後之標示

A.經查驗後之主軸元件，標示顏色為紫色漆。但若查驗後可經稽核認證人員見證下立即減容破壞或破碎者，不在此限。

B.受補貼機構進行主軸元件之標示與破壞作業時，稽核認證人員應會同並予監督，若受補貼機構執行之標示、破壞作業存有稽核風險時，稽核認證人員應要求受補貼機構重新進行標示、破壞作業。

(6)查驗清點之確認

- A.若稽核認證人員複核與查點結果之數量大於領料處理量，則以該領料處理量作為主軸元件之複核與查點量，並將複核與查點結果即時告知受補貼機構，另受補貼機構應有專責人員全程陪同複核與查點，以確認複核與查點結果。
- B.廢物品採機械處理系統方式處理，若屬毋須執行前處理作業或前處理作業不拆除主軸元件者，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件之廢物品外，毋須執行本手冊四(五)4(4)查驗清點方式、四(五)4(5)查驗認證後之標示及前述查驗清點等規範。

(7)文件管制

- A.主軸元件稽核認證量以稽核認證人員複核與查點結果為準，並記錄於「主軸元件處理稽核紀錄單」（附表9），並將短缺或超出之數量備註於「主軸元件處理稽核紀錄單」。
- B.廢物品採機械處理系統方式處理，若屬毋須執行前處理作業或前處理作業不拆除主軸元件者，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件之廢物品外，其「主軸元件處理稽核紀錄單」備註欄位註明『廢物品採機械處理系統處理且無進行主軸元件查驗清點』。

(8)稽核認證團體現場查核

- A.稽核認證團體得要求受補貼機構隨時進行稽核設施檢測作業，受補貼機構應配合辦理不得拒絕。
- B.受補貼機構每日應定期進行稽核認證設施之正常穩定運轉查核及相關紀錄，以供稽核認證團體查核。稽核查驗人員可於現場不定時抽驗 CCTV，並檢查稽核認證設施作業環境、操作與運作是否有異常狀況。
- C.稽核認證團體得不定時執行受補貼機構全廠區查核作業，受補貼機構應配合辦理不得拒絕。
- D.稽核認證團體應查核發泡隔熱材冷媒回收設施、設備之操作條件與受補貼機構依本手冊五(八)2(1)所提報之操作條件相符。查核時受

補貼機構應配合辦理不得拒絕，並應依稽核認證人員之指示，操作冷媒回收設施、設備，以供查核確認。

E.稽核認證團體得不定時抽核已入庫之廢液晶面板、隨身硬碟之外殼、廢電視機之基板、廢電視機及廢顯示器之前框架已依本手冊五(四)、(五)規定完成破碎或破壞。

F.採機械處理系統處理者，應依本手冊五(十四)相關規定辦理，稽核認證團體得不定時抽核已入庫之再生料及其他廢棄物是否符合本手冊五(十四)4之規定。

5.再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核

(1)主軸元件查驗後之處置

A. 廢顯示器元件—廢偏向線圈

查點後立即在稽核認證人員見證下，完成減容破壞及質量平衡查核作業。

查點後無法立即在稽核認證人員見證，完成減容破壞者，則應於稽核認證人員見證下進行標示，且於執行當月庫存盤點作業前，在稽核認證人員見證下，減容破壞完畢。

廢偏向線圈於查驗後未立即減容破壞者，應依本手冊五(六)2規定辦理半成品入、出庫作業。

B.顯示器元件—廢液晶面板

查點後立即在稽核人員見證下進行偏光膜破壞作業（以刀片進行“+”圖式切割破壞，“+”之每邊邊長至少應達5公分）、標示、過磅及入庫，後續清除處理作業規定應依本署公告之處理規範執行。

C.廢電冰箱壓縮機及廢冷暖氣機壓縮機

廢壓縮機冷媒出入口之銅管應保留3公分以上長度，查點後立即在稽核認證人員見證下將廢壓縮機各冷媒出入口之銅管以剪除為破壞方式至不能再使用後，再予以標示，並立即在稽核認證人員見證下辦理入庫作業。

廢電冰箱壓縮機及廢冷暖氣機壓縮機於廠內處理數量，應至少達到當月該項廢物品處理量之70%，屬半成品者，冷媒出入口銅管之破壞，得在主軸元件查驗前進行，查驗完成後應依本手冊五(六)2規定辦理半成品入、出庫作業。

若當月廢電冰箱壓縮機或廢冷暖氣機壓縮機廠內處理數量未達前揭規定者，依本手冊六(二)規定予以扣量。

D.廢洗衣馬達及廢電風扇馬達

除陶瓷馬達及變頻馬達外，廢洗衣馬達及廢電風扇馬達僅可以半成品方式辦理。

查點後立即在稽核認證人員見證下進行破壞性標記（以離子切割器、砂輪機或孔（直）徑0.5公分以上之電鑽等機具進行破壞），且於破壞處完成標示後，立即在稽核認證人員見證下辦理入庫作業。

廢洗衣馬達及廢電風扇馬達屬半成品者，應依本手冊五(六)2規定辦理半成品入、出庫作業。

E.廢主機板

查點後立即由稽核認證人員見證下進行標示。標示後應於執行當月庫存盤點作業前，在稽核認證人員見證下，完成破碎作業，或其他經本署同意之方法處理。

廢主機板於查點標示後，應依本手冊五(六)2規定辦理半成品入、出庫作業。

F.廢電源器

廢電源器接受查點時，其外部電源之輸入面應朝外。

查點後立即在稽核認證人員見證下進行破壞性標記（於外部電源輸入面之外殼上以離子切割器或砂輪機等機具進行切割破壞），且於破壞處完成標示後，立即依本手冊五(六)2規定辦理半成品入出庫作業。

另於執行當月庫存盤點作業前拆解出電源外殼及風扇，或完成破碎作業。

G.廢硬式磁碟機及廢固態硬碟(Solid-state Drive, SSD)

廢硬式磁碟機及廢固態硬碟(SSD)接受查點時，其連接埠應排列於同一側並朝外。

查點後立即在稽核認證人員見證下，完成破碎作業，或進行破壞性標記（於連接埠端以離子切割器或砂輪機等機具進行切割破壞；破壞性標記係指該硬碟無法再插入訊號傳輸線或主機板進行連接使用，且其切割破壞之割痕寬度應達5mm 以上，(如附圖))，且於破壞處完成標示後，立即在稽核認證人員見證下辦理過磅及入庫作業，出庫前亦須經稽核認證人員見證過磅作業。

受補貼機構並應於容器上及操作日報表註明入庫之重量、磅單編號及日期。若廢硬式磁碟機及廢固態硬碟(SSD)屬半成品者，應依本手冊五(六)2規定辦理半成品入、出庫作業。

若以外接式隨身硬碟做為廢硬式磁碟機，則於主軸查驗時，應一併將其拆解下之外殼，置於廢硬式磁碟機旁，據以確認該外殼之數量與外接式隨身碟數量相符，且該外殼於完成清點後，應以破碎為優先處理方式，若隨身碟外殼採不予破碎者，則應進行破壞。

H.廢介面卡

查點後立即在稽核認證人員見證下進行標示。標示後應立即或於執行當月庫存盤點作業前，在稽核認證人員見證下，完成破碎作業。

廢介面卡於查點標示後未立即破碎者，應依本手冊五(六)2規定辦理半成品入、出庫作業。

I.廢鍵盤面板

(A)含印刷電路板者：

查點後立即在稽核認證人員見證下進行標示。標示後應立即或於執行當月庫存盤點作業前，在稽核認證人員見證下，完成破

碎作業，或其他經本署同意之方法處理。

廢鍵盤面板於查點標示後未立即破碎者，應依本手冊五(六)2規定辦理半成品入、出庫作業。

(B)不含印刷電路板者：

查點後立即在稽核認證人員見證下進行標示及入庫，並配合相關入庫作業規定。

(2)其它拆解後物品之處置

- A.影像管應於3個工作日內完成分離錐管玻璃與面板玻璃。
- B.應回收廢資訊物品之非主軸元件印刷電路板，受補貼機構須於每月月底前完成破碎作業，或其他經本署同意之方法處理，並於破碎或處理前通知稽核認證人員。
- C.應回收廢電子電器之廢電視機基板應以破碎為優先處理方式，若廢電視機基板採不予破碎者，則應於入庫前去除 RF 端子。
- D.廢冷暖氣機外殼與廢主機外殼於出廠前，應予以減容破壞。
- E.廢洗衣機鐵桶槽於出廠前，應予以減容破壞。(若美式(規)廢洗衣機鐵桶槽無法以減容方式破壞者，則應於底部以離子切割機進行切割破壞)。
- F.廢電視機與廢顯示器之前框架，應以破碎為優先處理方式，若前框架採不予破碎者，則 CRT 類應於拆解線上將前框架上緣中間處以三角形符號進行註記破壞(註記破壞之三角形符至少應達10*10公分)。LCD 類則應於前框架上緣中間處進行敲擊破壞(破壞間距應達10公分以上)。
- G.已認證拆解處理但未完成減容破壞之廢主機機殼，應放置於稽核認證團體同意且具 CCTV 照攝之貯存區內。
- H.半成品入庫後應於當月庫存盤點前完成處理，不得轉為廢棄物，且未完成處理者應於當月份質量平衡及資源回收再利用比率計算列舉扣除，不予計入，並依本手冊六(二)規定予以扣量；次月完成處理者，得合併該月質量平衡及資源再利用比率計算。

6. 半成品、冷媒之作業管理

- (1)屬主軸元件半成品，應在查點標示後，立即於稽核認證人員見證下辦理過磅及入庫，稽核認證人員應會同受補貼機構於磅單上簽章後，將磅單標示於盛裝容器上。
- (2)屬主軸元件半成品於出庫前應於稽核認證人員見證下辦理出庫及過磅。
- (3)廢物品處理作業產出之冷媒，應於稽核認證人員見證下，辦理過磅及入庫作業。稽核認證人員應會同受補貼機構於磅單上簽章後，將磅單標示於貯存容器上。
- (4)若受補貼機構之冷媒貯存容器於非稽核認證期間載滿，則應在次1工作日於稽核認證人員見證下，辦理過磅及入庫作業。
- (5)冷媒出庫前應先通知稽核認證人員，於稽核認證人員見證下辦理出庫、清點及過磅。
- (6)若廢電冰箱壓縮機、廢冷暖氣壓縮機、廢洗衣機馬達及廢電風扇馬達屬半成品者，未完成處理以前，不得移出半成品貯存區或處理區。

7. 再生料及其他廢棄物出廠稽核

- (1)稽核認證團體對受補貼機構之再生料及其他廢棄物產生量、流向等，每月得不定期查核、追蹤銷售去向、數量，受補貼機構及其銷售對象應全力配合。
- (2)稽核認證團體除定期審查受補貼機構出具之廢棄物清理證明文件外，並得視須要對後續清除處理情形執行不定時稽查。
- (3)受補貼機構各項物料應存放於廠區內，未向稽核認證團體報備核准不得運送出廠。
- (4)受補貼機構於稽核認證作業完成後，應於次1工作日中午前將再生料及其他廢棄物出廠紀錄表及相關憑證送交稽核認證團體現場稽核認證人員，以供審查核發認證證明。
- (5)再生料及其他廢棄物於預定出廠前通知現場稽核認證人員會同確認出廠品項及過磅後，清運車輛始得出廠。

8.庫存盤點

(1)盤點頻率

A.每月庫存盤點

由稽核認證團體於每月最後1個工作日至次月第1個工作日期間，對受補貼機構實施1次庫存盤點，並採全盤方式進行（若受補貼機構無法配合於庫存盤點當日完成盤點作業，則稽核認證團體應於次1個工作日繼續進行庫存盤點。盤點作業未完成前，受補貼機構不得申請廢物品查驗及進行拆解處理作業）。

B.半年庫存盤點

受補貼機構應配合稽核認證團體每半年會同會計師進行庫存抽盤作業。

(2)受補貼機構應於執行盤點日中午12時前，將盤點計畫送交稽核認證團體。盤點計畫應包括下列項目：

A.盤點日期及參加盤點人員

B.盤點清冊

C.各項物品存放區域配置圖

D.前一日之操作日報表

E.月盤點狀況紀錄表（附表4）

(3)受補貼機構應於盤點前將廠內已認證廢物品、再生料及其他廢棄物分堆整理存放，由受補貼機構執行盤點，稽核認證團體應會同盤點。

(4)盤點差異之處理

經由盤點結算稽核期間庫存量，若發生複盤結果與初盤紀錄有差異時，應更正盤點結果，於當月之稽核認證量中調整之，並依調整後之數量記入存貨明細帳中，雙方並應於更正處簽名以示負責。

A.盤點差異量(kg)=實際盤點庫存量(kg)－受補貼機構操作日報表庫存量(kg)

B.盤點差異比率(%)=盤點差異量(kg)÷實際盤點庫存量(kg)×100(%)

(5)庫存相關表單帳冊查核

A.核對「月盤點狀況紀錄表」、「受補貼機構操作日報表」及其他庫

存相關表單之庫存項目、數量是否相符。

B.查核廢物品、再生料及其他廢棄物存貨明細帳與「月盤點狀況紀錄表」及其他庫存相關表單之庫存數量是否相符。

9.環境稽核

(1)執行方式

A.依據「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」，執行環境稽核。

B.受補貼機構依據環境稽核表執行稽核認證作業區域污染防制（治）自主查核，並將環境稽核表提交予稽核認證人員會同複查，雙方於複查後會簽查核結果。

(2)稽核頻率及管制文件

A.稽核認證團體應每月對受補貼機構進行1次環境稽核，並與受補貼機構會簽稽核結果。

B.稽核認證團體應將受補貼機構每年所送之消防、噪音及粒狀污染物檢測作業之檢測結果予以歸檔。

10.隨身錄影影像判讀

本署指定之受補貼機構，或受補貼機構因違反本法相關規定，經主管機關撤銷、廢止處理業登記證、廢止受補貼機構資格、裁處停工（業）、於限期改善內自報停工（業）者，自撤銷、廢止、停工（業）日起算5年內，有相關業者於同一廠（地）址或座落位置申請為受補貼機構者，稽核認證團體應依下列規定辦理，並配合本署指定判讀受補貼機構之隨身錄影影像，受補貼機構取得資格屆滿5年，則不在此限。

(1)稽核認證團體應將判讀結果提報本署。

稽核認證團體發現涉及記點、扣量或停止稽核認證之異常，應主動再行判讀異常之前、後1個小時影像，稽核認證團體應將異常期間隨身錄影影像備份提供本署保存。

(2)稽核認證團體判讀受補貼機構之隨身錄影影像資料發現有異常、疑義或無法判讀時，應要求受補貼機構說明。

(3)屬本手冊五(十三)17規定之受補貼機構，稽核認證團體應以每週抽查

2 認證批次廢物品及主軸元件之隨身錄影畫面，若有異常情形者，依本手冊六(二)規定予以扣量。

(六)CCTV 判讀規定

1.判讀頻率

- (1)稽核認證團體應於每工作日每廠至少現場查驗1次 CCTV 連線運作情形。
- (2)稽核認證團體應依本署指定之日期判讀受補貼機構之 CCTV 影像資料。
- (3)確認受補貼機構於 RRMS 填寫受補貼機構查檢紀錄表及受補貼機構 CCTV 判讀紀錄表。
- (4)稽核認證團體判讀受補貼機構 CCTV 之內部控制抽判原則及頻率，應報本署核定，並將判讀結果於稽核認證月報呈現。

2.判讀之異常處置

- (1)稽核認證團體判讀 CCTV 影像發現有異常、疑義或無法判讀時，得要求受補貼機構說明。
- (2)稽核認證團體得依其查證結果，對於受補貼機構依本手冊六(一)及六(二)規定記點、扣量。

3.判讀紀錄提報

稽核認證團體應將判讀結果提報本署，由本署抽查複判。稽核認證團體應於每月20日前向本署提報前1個月 CCTV 判讀月報表。

4.CCTV 影像媒體保存

稽核認證團體發現涉及記點、扣量或停止稽核認證之異常遭本署處分，受補貼機構若於本署規定之期限內提出書面申訴，則稽核認證團體應保存該異常期間之 CCTV 影像，保存期限為5年，並併同提報 CCTV 判讀紀錄或以個案方式，提供本署備份檔。

(七)回收處理量核定

1.質量平衡核算方式

機械處理系統管制作業區外之前處理作業，應與人工處理作業合併

計算質量平衡，其質量平衡公式為：【[前處理作業產出量（再生料+其他廢棄物）+人工處理作業產出量（再生料+其他廢棄物）] / [前處理作業處理量+人工處理作業廢物品處理量] ×100%】，質量平衡差異超出98%~101%範圍者，將視為異常，並依本手冊六(二)規定予以扣量。

機械處理系統管制作業區內之質量平衡，應另行單獨計算，其公式為：【機械處理系統產出量（再生料+其他廢棄物）/機械處理系統投料處理量×100%】，質量平衡差異超出98%~101%範圍者，將視為異常，並依本手冊六(二)規定予以扣量。

2. 資源回收再利用比率核算方式

應回收廢電子電器及廢資訊物品經處理後產出之再生料重量，占處理應回收廢電子電器及廢資訊物品總量之重量百分比【再生料產生量/處理量×100%】。資源回收再利用比率未符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規範者將視為異常，並依本手冊六(二)規定予以扣量。

3. 冷媒回收量基準值

物質種類		平均回收量 至少應達
冷媒種類	電冰箱發泡隔熱材之冷媒	0.08 Kg/台
	電冰箱冷凍系統之冷媒	0.037Kg/台
	冷氣機冷凍系統之冷媒	0.30 Kg/台

4. 螢光粉回收量基準值

物質種類	平均回收量 至少應達
CRT 電視機螢光粉	0.0060 Kg/台
CRT 顯示器螢光粉	0.0025 Kg/台

5. 認證量核算方式

(1) 人工處理稽核認證量核算公式

$$A = \min\{(B + C - D - E), F\} - G$$

稽核認證量【A】＝最小值{(本期進廠量【B】＋前期庫存量【C】－本期庫存量【D】－未完成處理量【E】)，主軸元件查驗合格量【F】}-調整量【G】。

(2)機械處理系統稽核認證量核算公式

$$A = (H + I - J) - G$$

稽核認證量【A】=（本期查驗合格量【H】+前期庫存量【I】－本期庫存量【J】）－調整量【G】。

(3)A 為稽核認證量。

(4)B 為「本期進廠量」，指本期已通過允收標準查核作業之廢物品數量。

(5)C 為「前期庫存量」，指前期已通過允收標準查核作業但尚在貯存區未進行處理之廢物品數量。

(6)D 為「本期庫存量」，指本期已通過允收標準查核作業但尚在貯存區未進行處理之廢物品數量。

(7)E 為「未完成處理量」，含處理半成品、待處理區之廢物品。

(8)F 為「主軸元件查驗合格量」

(9)G 為「調整量」：受補貼機構因作業缺失，例如庫存短少、CCTV 抽查結果、廢主機機殼數量短少、處理重量與產出物之重大差異等，經查證確屬異常者，而予以扣量（重）處置，稱為調整量。如當月認證報告已提送本署，將於次月進行調整措施。

(10)H 為機械處理系統本期查驗合格量，係指「本期廢物品允收標準查驗合格量」、「主軸元件查驗量」（前處理拆除主軸元件者）及「二次查驗查驗量」，三者取其最小值。

(11)I 為機械處理系統前期經查驗合格但尚未投料處理之廢物品量。

(12)J 為機械處理系統本期經查驗合格但尚未投料處理之廢物品量。

(13)缺件廢物品稽核認證量依完整廢物品核算公式進行核算，惟缺件廢物品稽核認證量係以重量（公斤）計，若有雜質扣重應四捨五入進位至整數位。

6.認證量緩發規定

(1)受補貼機構經本署或稽核認證團體查核發現有影響稽核認證量核算之重大異常事件。

(2)已認證廢物品若短少或增加之數量超過該次抽核之範圍大於5%，且

無法提出合理說明者。

(3)再生料或其他廢棄物進行抽盤或核帳發生盤點差異比率超過 $\pm 10\%$ ，且無法提出合理說明者。

(4)違反應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法相關規定停止補貼者，致停止稽核認證等相關規範。

(八)文件管理

- 1.稽核認證相關資料除本署或本署提供他人使用外，不作其他用途。
- 2.稽核認證相關文件、帳簿及憑證應分類建檔並保存5年。
- 3.稽核認證相關文件、帳簿及憑證塗改處應簽章確認。文件補正亦應以補正單或公文為之，傳真方式為輔，並主動以電話確認文件接獲情形。
- 4.稽核認證團體應於每月15日前彙整前1個月各受補貼機構之稽核認證量資料，製表送本署備查。
- 5.稽核認證團體應於每月15日前將各受補貼機構前1個月之稽核認證量證明單（附表7）送受補貼機構。
- 6.稽核認證團體執行稽核認證作業時，應即時記錄並保留相關工作底稿或工作日誌等文件備查。
- 7.稽核認證團體應於受補貼機構保存下列文件影本。

項次	文件名稱	受補貼機構現場保存期限
1	進廠（場）紀錄表	3個月
2	受補貼機構操作日報表	3個月
3	出廠（場）紀錄表	3個月
4	月盤點狀況紀錄表	3個月
5	異常事件通報表	3個月
6	處理後再生料及其他廢棄物清理及交付廠商名單	隨時更新
7	稽核認證量證明單	3個月
8	回收清除處理稽核管制聯單	3個月
9	主軸元件處理稽核紀錄單	3個月
10	廢棄物移交管制聯單	3個月
11	資源再利用暨質量平衡比率報告表	3個月
12	廢四機處理認證紀錄表	3個月

(九)異常之通報與處理

應回收廢電子電器及廢資訊物品回收清除處理過程當中，可能導致潛在稽核認證風險或弊端之因素、現象或情事，即為異常。

稽核認證團體應依本手冊、「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」、「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」、「應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法」、「應回收廢棄物處理業管理辦法」或「事業廢棄物回收貯存清除處理方法及設施標準」等法規稽核受補貼機構。

稽核認證團體發現異常或受補貼機構違反上述法規時，應立即採證並記錄人、事、時、地、物，依異常之處理、通報及追蹤流程辦理，並向本署報告後續追蹤情形。

異常情形涉及記點、扣量或停止稽核認證時，稽核認證團體應於向本署通報次日起30日內，發函提報對受補貼機構記點、扣量或停止稽核認證之建議。

1.異常之認定

稽核認證團體執行稽核認證作業，發現受補貼機構有下列異常情形者，應依異常事件及處理流程辦理：

- (1)遺失已稽核認證之應回收廢棄物或其再生料、其他廢棄物。
- (2)未經本署同意貯存應回收廢棄物、再生料、其他廢棄物超過容許量。
- (3)有嚴重污染環境之情形。
- (4)無預警停工或停業。
- (5)CCTV 無法正常運作。
- (6)計量設備無法正常運作
- (7)專用電表無法正常運作。
- (8)發生重大工安事件。(如發生火災、死亡災害或罹災人數3人以上之工安事件)
- (9)未依「應回收廢棄物回收處理業管理辦法」或「應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法」辦理變更。
- (10)未符合「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」、「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」或「事業廢棄物回收貯存

清除處理方法及設施標準」規定。

(11)有本手冊五(十二)5規定之情形。

(12)其他及違反手冊相關規定之異常。

2.異常之處理、通報及追蹤

(1)處理

A.稽核認證團體發現受補貼機構異常或違反「應回收廢棄物回收處理業管理辦法」、「應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法法規」、「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」或「事業廢棄物回收貯存清除處理方法及設施標準」規定時，應立即蒐證，並記錄（拍照）相關人、事、時、地、物，蒐集相關證據（如物品、文件、單據等）。

B.異常有造成危險之虞時，稽核認證團體應立即要求受補貼機構改善，受補貼機構無法立即改善或不改善者，稽核認證團體應立即回報本署。

(2)通報

A.稽核認證團體發現受補貼機構異常或 CCTV 發生斷訊超過3分鐘以上時，應立即登入 RRMS 填報「異常事件通報表」，除本手冊四(九)1(5)及(7)僅須向受補貼機構通報外，其他異常應向本署及受補貼機構，通報異常項目、發生時間、發生原因與事件狀況、應變處理方式及改善期限，並以電話通知本署。異常事件處理完成時，稽核認證團體應登入 RRMS 進行確認作業。

B.稽核認證團體應針對受補貼機構於 RRMS 通報之異常進行確認。

【系統或網路故障時，受補貼機構應以傳真或電話通報，故障排除後，於 RRMS 補登錄資料】。受補貼機構改善完成時，稽核認證團體應登入 RRMS 進行確認作業。

C.遇系統或網路故障時，稽核證團體應以傳真或電話通報，故障排除後，於 RRMS 補登錄資料。

(3)異常事件之追蹤

屬開立異常事件通報表限期改善之異常事件，稽核認證團體應

依異常事件通報表之改善期限追蹤改善情形。

- 3.稽核認證團體應於相關工作報告中統計各異常事件、記點、扣量情形及異常改善情形。遇本手冊四(九)1所列異常時，稽核認證團體應於3個工作日內完成複查，並通報本署備查。

(十)會計稽核

1.稽核頻率

- (1)會計盤點：由稽核認證團體對每家受補貼機構每年實施2次，每次間隔4個月以上。
- (2)帳簿、憑證查核：每月實施1次。

2.稽核項目及程序

(1)受補貼機構基本資料查核

- A.蒐集受補貼機構基本資料，瞭解主要營業項目及按公司法或商業登記法之組織型態。
- B.請受補貼機構負責人或相關主管，說明應回收廢電子電器及廢資訊物品之處理作業流程，包括相關憑證及表單。
- C.查核相關憑證是否事先編號，並有相關人員（如領料人、入庫人、倉管人員、主管）之簽核，其中若存在跳號者，是否有適當之解釋。

(2)帳簿、憑證查核

A.進廠量

查核應回收廢電子電器及廢資訊物品進廠時之過磅紀錄，並與「回收清除處理稽核管制聯單」、「進廠（場）紀錄表」、「受補貼機構操作日報表」及相關表單核對其項目及進廠量是否相符。

B.處理量

- (A)查核「回收清除處理稽核管制聯單」、「進廠（場）紀錄表」、「主軸元件處理稽核紀錄單」、「受補貼機構操作日報表」及其他處理量相關表單之處理量是否相符。
- (B)查核再生料之產銷存表、其他廢棄物進出存表及存貨明細帳與「受補貼機構操作日報表」及其他處理量相關表單之產出數量是否相符。

C.再生料及其他廢棄物

- (A)查核再生料及其他廢棄物之「出廠過磅單」、「出廠紀錄表」、「受補貼機構操作日報表」及其他相關表單之出廠數量是否相符。
- (B)查核出貨對象是否合理。
- (C)查核是否開立收據或統一發票等證明文件。
- (D)出貨對象位於中華民國境外者，查核其出口報單、外匯水單等證明文件。
- (E)尚未出貨者，是否已作適當的管理與記錄。
- (F)若屬贈送他人做其他用途使用者，查核其簽收單據，並註明用途。
- (G)查核再生料之產銷存表、其他廢棄物進出存表及銷貨（或存貨）明細帳與「受補貼機構操作日報表」及其他出貨相關表單之出貨數量是否相符。

(3)庫存盤點

- A.由稽核認證團體每月最後1個工作日至次月第1個工作日期間，對受補貼機構實施1次（若受補貼機構無法於庫存盤點當日完成盤點作業，則稽核認證團體應於次1個工作日繼續進行庫存盤點）。
- B.由受補貼機構負責初盤，稽核認證團體負責複盤。
- C.稽核認證團體於複盤時，應採全盤方式進行。
- D.盤點差異之處理

經由盤點結算稽核期間庫存量，若發生複盤結果與初盤紀錄有差異時，應更正盤點結果，於當月之稽核認證量中調整之，並依調整後之數量記入存貨明細帳中，雙方並應於更正處簽名以示負責。

(A)盤點差異量(kg)=實際盤點庫存總量(kg)-受補貼貼機構操作日報表庫存總量(kg)

(B)盤點差異比率(%)=盤點差異量(kg)÷實際盤點庫存量(kg)×100(%)

E.庫存相關表單帳冊查核

- (A)核對「月盤點狀況紀錄表」、「受補貼機構操作日報表」及其他庫存相關表單之庫存項目、數量是否相符。

(B)查核廢物品、再生料及其他廢棄物存貨明細帳與「月盤點狀況紀錄表」及其他庫存相關表單之庫存數量是否相符。

(4)稽核認證量複核

A.核算質量平衡之計算與資源回收再利用比率是否正確。

B.複核「月盤點狀況紀錄表」、「受補貼機構操作日報表」與稽核認證量相關之其他表單，計算稽核認證數量是否無誤。

3.受補貼機構應配合稽核認證團體會計稽核提供相關表單及帳籍憑證；其憑證或單據應經相關單位及權責人員簽章。

(十一)其他

1.內部檢舉者保護

(1)稽核認證團體不得因稽核認證人員或其他受僱人依「行政院環境保護署獎勵民眾檢舉應回收廢棄物稽核認證團體實施要點」提出檢舉，而予以解僱、降職、調職、減薪或其他不利之處分。

(2)對於內部檢舉者之保護，如有未盡事宜，依本署相關規定辦理。

五、受補貼機構應遵行事項

受補貼機構應依本署核定之受補貼機構文件內容作業，保持廠區環境與受補貼機構核定內容相符，並配合稽核認證及監督查核作業。

(一)稽核認證設施之設置、功能及操作

1.CCTV：應具有時間記錄功能之攝錄監視設施，且持續24小時錄影，並維持清晰可見之連續攝錄影功能。

(1)設置

A.受補貼機構應於本署或稽核認證團體指定之地點設置 CCTV、影像合併器（影像為4分割畫面者，須使用影像合併器）及錄影主機等設備，並提供網路連接錄影主機，且負責操作與維護。另 CCTV 之照攝範圍、距離、畫質清晰程度應由本署與稽核認證團體認可。

B.攝錄監視區域如下：

(A)主要攝錄監視區域：

- a.廠區所有進出口處（須能清楚辨識人員及車輛進出）
- b.計量設備（應清楚可見顯示面板之數值）
- c.處理設備投入口及處理線（包含待處理區及二次拆解區）
- d.廢主機拆解處理區（應設置專用之鏡頭）
- e.廢主機機殼減容設備（須能清楚辨識減容數量及成果）
- f.廢資訊物品拆解後衍生之印刷電路板破碎機出料口
- g.半成品貯存區
- h.主軸元件破壞區域
- i.可能產生重大污染區域（含冷媒吸取區、螢光粉吸取及粉碎分選等作業區）
- j.冷媒回收設備區（須能清楚照攝未入庫冷媒容器之暫存情形）
- k.機械處理系統之管制作業區出、入口及其相關作業區域（包

含二次查驗區、廢物品貯存區、待處理區、計量設備、破碎機輸送帶含進料口及出料口、產出物暫存區等)

(B)其他攝錄監視區域：

- a.廢物品、再生料及其他廢棄物貯存區
- b.回收貯存區（廢物品整理區）與稽核認證作業區之通道
- c.非稽核認證（如甲處等）區與稽核認證作業區之通道
- d.其它稽核認證團體指定之範圍

C.主要攝錄監視區域，如發生異常時，受補貼機構應停止該區域相關作業，設有其他輔助鏡頭，不影響稽核認證團體判讀者，不在此限。

(2)功能

A.CCTV 應具備 IP66以上之防水防塵等級，且能連續攝錄（每1秒至少30影格(Frame)），影像畫質解析度應至少為1920×1080像素（含）以上，影像內容應包括攝錄畫面之日期及時間等資訊；影像得進行影像合併（類比鏡頭影像為4分割畫面者，須使用影像合併器；數位鏡頭影像則透過影像錄影主機逕行設定）且具備影像錄影主機，並以 H.265格式或解析度應至少為1920×1080之視訊影像即時傳輸至本署所指定之影像儲存系統。

(A)新申請成為受補貼機構，其 CCTV 功能應符合本規定。

(B)既設受補貼機構新設或更換既有 CCTV，其功能應符合本規定。

(C)其他經本署或稽核認證團體指定之監視區域，其 CCTV 功能應符合本規定。

B.攝錄監視畫面在任何時間應為至多4分割畫面。但4分割以上之畫面仍應可清楚判讀，經稽核認證團體認可者，不在此限。

C.攝錄畫面應依廢電子電器及廢資訊物品自進廠、過磅、貯存、處理、再生料與廢棄物產出貯存至出廠等程序，依序排列編號。

D.影像應清晰、彩色，畫面不得反光，以能辨識相關作業人員及作

業狀況。

E.廠區出入口於夜間應有足夠光源，其餘各監測區域範圍應裝設紅外線夜視系統（紅外線夜視系統之攝錄功能，其可攝錄之距離不得小於20公尺）或設置足夠光源；以達能辨識該區域夜間之人、車活動及其作業狀況，並經稽核認證團體認可。另若受補貼機構於夜間進行拆解處理作業時，其處理設備投入口及處理線之鏡頭亦須有足夠之光源以供畫面辨識。

F.錄影主機應具影像傳輸功能，即時影像應利用錄影主機透過固定網路協定位址(Internet Protocol Address, IP Address)或其他網路協定位址，傳輸至本署指定之影像系統儲存。

G.錄影主機應具影像暫存至少5天之功能，網路發生異常時，錄影主機應可即時暫存影像，待網路通訊恢復時，自動回傳至本署指定之影像儲存系統。

H.影像合併器應具有影像錄製、合併及斷電重啟之功能（影像為4分割畫面者，須使用影像合併器）。

I.本署指定之受補貼機構，或受補貼機構因違反本法相關規定，經主管機關撤銷、廢止處理業登記證、廢止受補貼機構資格、裁處停工（業）、於限期改善內自報停工（業）者，自撤銷、廢止、停工（業）日起算5年內，有相關業者於同一廠（地）址或座落位置申請為受補貼機構者，應於廠（場）區各監測區域範圍，設置紅外線攝影機，夜間須有足夠光源，其投射距離不得小於20公尺，受補貼機構取得資格屆滿5年，則不在此限。

(3)操作

A.新設立受補貼機構應於首次稽核認證作業前，啟動 CCTV。

B.受補貼機構至少應於每工作日上午（08:00~08:30間）、下午（1:00~1:30間）及下班前（下午4:30~5:00間）檢查攝錄設備之系統連線、功能運轉、攝錄鏡頭位置、畫質清晰程度及角度是否符合

合規定，及保持遠端連線正常運作，並記錄於 RRMS 之受補貼機構 CCTV 查檢紀錄表（附表13）。

C.受補貼機構應判讀 CCTV 影像資料，全區區域應每週判讀7天，判讀結果應與事實相符，並於每星期二中午12時前，將前一週判讀結果填報於 RRMS 之受補貼機構 CCTV 判讀紀錄表（附表14）。

D.受補貼機構應保存當月之前3個月內之 CCTV 影像，以供本署或稽核認證團體隨時調閱。

E.受補貼機構應於本署指定之 CCTV 影像儲存系統，設定預警功能傳輸警示訊息之電子郵件及聯絡手機。

F.受補貼機構應於稽核認證時間內在稽核認證人員之見證下，每月至少進行1次 CCTV 鏡頭之維護及保養並做成紀錄。

G.受補貼機構於知悉 CCTV 發生異常後，應即進行調整、檢修，以排除異常情形。若稽核認證團體每月判讀 CCTV 影像，發現超過3次異常（包含斷訊、雜訊干擾、跳動、畫面反黑或反白等），則受補貼機構應於稽核認證團體指定之期限內，在現場稽核認證人員之見證下，由 CCTV 設備業者，進行 CCTV 相關設備（包含鏡頭、接頭、線路與主機）之維護與保養。

H.主要攝錄監視區域，如發生異常時，受補貼機構應停止該區域相關作業，設有其他輔助鏡頭，不影響稽核認證團體判讀者，不在此限。惟受補貼機構仍應於1個工作日內完成修復。

I.CCTV 發生異常時，受補貼機構應向稽核認證團體通報異常。

J.稽核認證團體判讀發現異常，受補貼機構應於3個工作日內說明、提具其他輔助鏡頭或相關佐證資料。

佐證資料為影像媒體時，應於影像媒體註明受補貼機構名稱，錄影期間、鏡頭編號等資訊，該影像媒體需有特定軟、硬體設備始可監看者，受補貼機構應提供稽核認證團體監看所需之軟、硬體。

前述軟體設備應具有可調整放影速度、搜尋前後時段、影像擷取相片、影像擷取放大及影像擷取合成（該功能係指所擷取之影像相片可將攝錄日期、時間及攝影機位置等資訊一併儲存於影像媒體）等功能。

2.計量設備

(1)設置

- A.受補貼機構應於本署或稽核認證團體指定之地點設置稽核認證作業所需之計量設備。
- B.受補貼機構應配合稽核認證作業需求，依其計量設備（地磅除外）備置至少3個以上適當之標準砝碼。
- C.配合計量設備連線，本署指定連線之計量設備應具符合本署連線作業之錶頭，及可運作本署指定連線計量軟體之個人電腦，其設備應設置於明顯易檢視查核之處，設備規格應符合下列標準。
 - (A)個人電腦設備最低規格：須具備電腦螢幕、印表機及主機，主機應具備雙核心(3.1GHZ)中央處理器、4GB 以上記憶體、1TB 以上之硬碟、正版可正常使用 WINDOWS XP 以上作業系統及可連結網際網路之功能。
 - (B)錶頭：具備1個以上可供連線之 RS232連接埠，不得具備任何可影響原始數據之輸入介面或設備。
- D.計量連線設備之錶頭，該錶頭之顯示器、發光二極體(Light-Emitting Diodes, LED)顯示器或其他顯示器應即時顯示秤重重量數值，並可由 CCTV 影像清晰判讀。
- E.受補貼機構計量設備未經本署同意不得變更或新增其他硬體設備。

(2)功能

A.計量設備規格

- (A)進出廠地磅與磅秤之磅單應能自動擷取時間及過磅重量即時列

印內容。

(B)受補貼機構應確保計量設備所列印之資料正確無誤，且須有自動歸零之功能，其須於每次過磅前，皆為歸零之狀態，並定期實施度量衡校正。

(C)計量設備之校正誤差應於 ± 1 個檢定標尺分度值（含）範圍內（以磅秤檢定合格證書登載之檢定標尺分度值為準）。

(D)過磅紀錄至少應包含自動列印序號、日期、時間、過磅重量。
另過磅紀錄之列印資料，應能保存5年。

B.計量設備應具備經濟部標準檢驗局或經其認可檢驗機構之度量衡檢定合格有效證書。受補貼機構應於計量設備合格證書期限屆滿前，提交重新檢定之合格證書影本予稽核認證團體備查。

C.受補貼機構申報至 RRMS 之過磅數據，應使用本署指定計量軟體之計量設備，其他未經本署指定計量軟體上傳之過磅數據，不予計入。

(3)操作

A.除地磅外，受補貼機構應自行於每日使用前，使用標準砝碼進行檢測作業及記錄檢測成果（檢測紀錄應包含檢測時間與檢測成果），稽核認證團體認為受補貼機構須由合格度量衡校正單位進行校驗時，受補貼機構不得拒絕配合。

B.過磅時間與 CCTV 之時間差不得超過3分鐘。

C.受補貼機構應於每工作日上午（08:00~08:30間）、下午（1:00~1:30間）檢查計量設備（含即時連線）是否正常運作，並記錄於（附表15）。

D.計量設備硬體或本署指定之計量軟體發生異常時，應立即停止過磅作業。

E.受補貼機構每筆磅重資料應使用本署指定計量軟體列印報表存查，

其他任何形式產出之憑據與報表本署保留認可之權利。

F.受補貼機構應於每日首次過磅時確認計量軟體正常運作，並每次過磅時應確認正確取得過磅之重量數據，任何異議須立即提出，重量數據欄位不得事後修改。

G.本署指定之計量軟體異常時，受補貼機構應向稽核認證團體通報異常，並得申請以原計量設備既有之軟體過磅、提出設定 RRMS 可以人工方式輸入過磅數據之權限，及配合本署軟體維護單位檢修。

H.計量設備之硬體異常時，受補貼機構應向稽核認證團體通報異常，並於3個工作日內完成修復。除錶頭之顯示器、發光二極體(Light-Emitting Diodes, LED)顯示器或其他顯示器異常時，不影響稽核認證作業，則不在此限，並應依稽核認證團體指定之期限內改善。

(4)配合查驗

受補貼機構應配合稽核認證團體對其計量設備之不定期查驗。

3.專用電表：

受補貼機構應設置專用電表，電表讀數應記錄於受補貼機構操作日報表（附表2）。

4.稽核認證設施運轉要求

(1)稽核設施檢點及維護運轉要求。

受補貼機構應於每日上午（08:00~08:30間）、下午（1:00~1:30間）及下班前（下午4:30~5:00間）時檢視 CCTV 之運轉狀況；上午（08:00~08:30間）、下午（1:00~1:30間）間檢視計量設備之運轉狀況，及於上午（08:00~08:30間）抄錄專用電錶讀數。相關結果應記錄於「受補貼機構操作日報表」（附表2）。

(2)稽核認證設施新增及調整。

受補貼機構因增修/變更作業動線或軟硬體設施配置調整，導致稽核認證設施不符本手冊之規定者，應向稽核認證團體申請調整作

業，經確認後始可使用。

(3)暫停稽核認證設施運轉申請及恢復。

受補貼機構欲暫時停止處理作業達1星期以上者，可向稽核認證團體提報暫停監視系統攝錄之申請，經稽核認證團體陳報本署核備後，暫停 CCTV 之運作，惟仍須保留大門出入口之攝錄。受補貼機構恢復實施認證時，則須恢復 CCTV 之攝錄。

(4)受補貼機構於自行停業或暫停稽核認證期間，仍應維持廠區出入口攝錄鏡頭正常攝錄，以供稽核認證團體或本署之查看作業，若廠內廢物品、再生料及其他廢棄物庫存量皆為零時，得申請停止廠區出入口 CCTV 攝錄作業。

5.攝錄監視區域或計量系統發生故障或功能失常時，若有替代之 CCTV 或自動計量系統進行復原者，得事先報經稽核認證團體認可，以該替代方案作為稽核認證設施之用，但受補貼機構應於1個工作日內完成改善，若無替代者，則應停止稽核認證作業至改善完成為止。

6.受補貼機構於非稽核認證作業期間，CCTV 故障或功能失常且仍未完成修復，影響攝錄及監看廢物品處理及再生料/廢棄物入、出庫與出廠作業，應予以暫停相關作業活動，惟若有其它 CCTV 可替代原 CCTV 功能者，不在此限。

(二)應回收廢棄物進廠（場）

1.進貨管理

(1)進貨時間

受補貼機構考量本身作業及配合稽核認證作業時間，自行與回收業者議定進貨時間。

(2)品質查驗

受補貼機構對自行回收或其他回收業者所進廠之廢物品，應依允收標準進行查點驗收。

(3)退貨處理

受補貼機構自行進貨點收後，發現不符合允收標準之廢物品及

非屬公告之應回收廢電子電器及廢資訊物品，可於點數標示後放置於非認證區或要求回收業者予以運回。

(4)文件管制

受補貼機構應核對管制聯單所記載回收業者（或出貨單位、個人）之資料：如名稱、出貨地點、連絡人、車號等。

(5)其它（已有噴漆註記廢物品進貨程序）

受補貼機構收受事業機關單位廢棄之應回收廢資訊物品，若著有與認證核可後相同註記顏色者，應單獨、集中進貨，並於進廠允收查驗認證前，提供回收業者收受該批廢物品來源證明，內容包含原廢棄事業機關單位開立之證明並註明種類、數量及註記原因。經稽核認證團體確認後，始得進廠接受認證。

2.逆向回收廢四機進廠規範

「廢四機」係指依本署101年3月1日環署基字第1010017114號修正公告，由販賣業者自消費者處回收、填具有「廢四機回收聯單」之廢電視機、廢電冰箱、廢洗衣機及廢冷暖氣機。

(1)進廠規範

A.受補貼機構於收受販賣、回收業者或清潔隊所交付之廢四機時，應逐機清點、核對所收受廢四機符合「廢四機回收聯單」或「廢四機回收處理流向清冊」所載之內容。

B.受補貼機構於核對所收受之廢四機與「廢四機回收聯單」或「廢四機回收處理流向清冊」所載之內容後，應至「資源回收管理資訊系統（<http://recycle2.epa.gov.tw>）」完成上網申報作業。

(2)查驗規範

A.廢四機於查驗前，受補貼機構應至「資源回收管理資訊系統（<http://recycle2.epa.gov.tw>）」，依廢四機之種類、品項分批製作「廢四機處理認證紀錄表」。

B.受補貼機構應收受自販賣、回收業者或清潔隊之待認證廢四機，分批放置於規劃之認證區內，並依批次交付「回收清除處理稽核管制聯單」及「廢四機處理認證紀錄表」予現場稽核人員，並應於「回收清除處理稽核管制聯單」之備註欄位，註明為廢四機逆向回收。

C.逆向回收之廢四機，不得與非逆向回收之廢電子電器於同一批次進行查驗。

(三)應回收廢棄物查驗及入庫貯存

1.受補貼機構應遵行事項

(1)廢物品之進廠允收查驗作業，由受補貼機構依允收標準採行全額逐一查驗。查驗清點之結果應作成紀錄，並於稽核認證團體執行復核作業前將相關紀錄（附表8）送交稽核認證人員。受補貼機構應派員會同稽核認證團體確認複核結果。若受補貼機構當日清點及查驗結果（自行查驗允收數量；A）與稽核認證人員複核結果（上開自行查驗允收數量內查有不符允收標準之數量；B）之差異比率(B/A)超過1%以上時，則依本手冊六(二)規定予以扣量。

(2)受補貼機構應將自行查點驗收後之待認證廢物品分批分次放置於規劃之認證區域內，並依批次交付回收清除處理稽核管制聯單給予現場稽核人員。

(3)廢物品應分類分區貯存，不同種類之廢物品應相隔1公尺以上之距離，且須有告示牌明顯標示，另堆放時應將主軸元件朝外以供辨識。

(4)受補貼機構依據「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」於每1工作日至少執行2次（上午08:00~08:30間及下午1:00~1:30間）自主巡廠查核作業，並將查核結果紀錄於作業程序稽核表，且將作業程序稽核表提交予稽核認證人員並會同複查，雙方於複查後應共同會簽查核結果。

(5)受補貼機構依據環境稽核表執行稽核認證作業區域污染防制（治）自主查核，並將環境稽核表提交予稽核認證人員會同複查，雙

方於複查後會簽查核結果。

(6) 註記入庫

A. 查驗認證後標示

受補貼機構應將經查驗後之已認證廢物品進行標示或破壞作業，其標示顏色為黃色漆，且分類分區入庫、整齊存放。經查驗後為不符允收標準之廢物品及其主軸元件則以紫色漆標示。受補貼機構應配合稽核認證團體之複核及監督作業。

B. 已認證廢物品維護

已完成廢物品標示或破壞後，稽核認證人員將另行標示已認證廢物品之數量、進場日期等，受補貼機構應負責維持該標籤、圍線或其他標示狀態之完整，且應配合稽核認證人員不定期抽核。

C. 已認證廢物品盤點異常處置

稽核認證人員抽核發現庫存數量有短缺或增加等異常情事者，其不符之數量，短少者應負責補足廢物品，增加者應予以拆解處理，但其數量不填入稽核認證相關表單，若抽核查驗發現差異大於5%以上者，依本手冊(六)二規定予以扣量。

D. 已認證廢物品貯存限制

已認證入庫廢物品若未能於2個月內進行處理，則於上線處理前應依照允收標準予以重新查驗。

(7) 禁止事項

A. 已完成允收查驗認證之廢物品，不得載運至廠外。

B. 未經本署所核准之應回收廢電子電器及廢資訊物品，不得進入稽核認證區域內從事貯存、處理等作業。

2. 待查驗物料之查驗區域之規定

(1) 待查驗之廢物品應依公告項目分類分區貯存，並於明顯處以中文標示其種類。

- (2)同一區域待認證廢物品及已認證廢物品應分類分區貯存並至少間隔1公尺。

3.查驗標準

受補貼機構應依本手冊四(五)3、4之查驗規定，執行廢物品之進廠允收查驗及處理量稽核作業。

4.貯存規定

- (1)已認證區不得堆置未經認證之應回收廢電子電器及廢資訊物品。

- (2)廢物品入庫作業

進廠廢物品經稽核認證人員認證清點後，將認證數量填入「回收清除處理稽核管制聯單」(附表8)，應即送入廢物品庫存區(已認證貯存區)。

- (3)查驗不合格物之處理方式

A.經清點查驗後，不符允收標準之廢物品，於點數標示後於管制聯單中註明其數量，應置於廠內不符允收標準庫存區存放，不得與所有認證相關區域混堆。

B.放置於廠內不符允收標準貯存區，確認為不符允收標準之廢物品，受補貼機構不得要求回收業者運回。查驗時所發現非屬公告之廢電子電器及廢資訊物品應集中貯存，並於稽核人員見證下要求回收業者載回。

C.受補貼機構應於當月月底前，於稽核認證作業期間內，將當月不符允收標準之物品拆解處理完畢，拆解處理前應通知現場稽核認證人員，並將拆解後之主軸元件擺放整齊供稽核認證團體之稽核人員查驗，所拆解之廢物品及主軸元件之數量不予計入認證處理量。

D.不符允收標準物品若未計入領料處理量(領料重量)，且拆解後之物料與已認證廢物品拆解後產出之物料一併過磅入庫貯存出廠者，則該不符允收標準物品應於拆解處理前過磅紀錄，並於每月製作質量平衡報告時列舉扣除。

E.不符允收標準物品若非屬本手冊二(一)所列應回收廢電子電器及廢資訊物品定義者，不得列入質量平衡計算。

(4)庫存量

A.依據「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」第3條第6款與第14條第1項第4款第3目規定辦理。

B.受補貼機構廢物品之庫存量，不得超過依下列原則計算之容許量。但報經本署同意者不在此限：

(A)成為受補貼機構未滿3個月者，為其受補貼機構申請文件所載每月最大處理量之3倍。

(B)成為受補貼機構超過3個月未滿12個月者，為其處理量最高3個月之月平均處理量之3倍。

(C)成為受補貼機構滿12個月未滿1個曆年者，為其12個月之月平均處理量之3倍。當月份處理天數未達15日者，該月處理量不納入計算。

(D)成為受補貼機構滿1個曆年以上者，為其前1曆年度月平均處理量之3倍。當月份處理天數未達15日者，該月不納入計算。

(E)稽核認證團體應於每年1月20日前，依受補貼機構上年度之應回收廢棄物月平均處理量計算其廢物品之庫存容許量，並以聯繫單通知受補貼機構及副知本署。

(5)庫存盤點

受補貼機構應依本手冊四(五)3(6)、四(五)8及四(十)3規定，配合稽核認證團體之庫存盤點作業，並提供相關表單及帳籍憑證；其憑證或單據應經相關單位及權責人員簽章。

(四)應回收廢棄物處理作業

1.領料作業

(1)受補貼機構自廢物品貯存區領料處理時須填具代表領料之單據（應記錄項目、日期/時間、數量及重量），並將每日領料總量依各類別

及項目彙整於「受補貼機構操作日報表」(附表2)。待確認單據之數量後始可進行拆解作業。

- (2)廢物品採機械處理系統處理：處理過程鐵金屬、非鐵金屬、塑膠、玻璃、二次電池及混合五金廢料等應分類收集，管制作業區內產出物應單獨進行質量平衡分析，若未符合98%~101%，則依本手冊六(二)規定予以扣量。

2.上線處理之查驗方式

- (1)受補貼機構應依「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」第5條、第6條及第7條規定辦理。

(2)計量設備

受補貼機構應於廠區內設置經經濟部標準檢驗局或經其認可檢驗機構檢定合格之計量設備進行過磅，並於每次過磅前確認是否歸零，始得進行過磅。

(3)文件管制

受補貼機構針對進料處理之各廢電子電器或廢資訊物品之台數及重量，應檢附相關磅秤計量報表及磅單並將每日進料處理重量及數量填寫於「受補貼機構操作日報表」(附表2)，倘若為非稽核認證時間進行拆解之廢電子電器或廢資訊物品，需於操作日報表備註其進料處理量。

3.加班作業

(1)加班作業之申請

A.受補貼機構於非稽核認證作業期間加班處理廢物品或主軸元件半成品，應事先於稽核認證作業期間內，以書面方式向稽核認證團體提出申請、變更或取消。

B.書面內容應包含預定加班日期、加班起訖時間、處理類別/種類及處理數量。

(2)加班期間稽核設施之要求

加班期間應保持相關稽核認證設施之正常運作，若相關稽核認證設施未保持正常運作者，依本手冊六(二)規定予以扣量。

(3)加班處理廢物品數量之提報

受補貼機構應於「受補貼機構操作日報表（附表2）」之備註欄位內註明當日加班拆解廢物品之數量。

(4)非稽核認證作業時間禁止之事項

A.非稽核認證作業時間，不得進行廢資訊物品類印刷電路板破碎。

B.非稽核認證作業時間，不得進行出廠作業。

C.廢機殼採批次減容破壞方式者，非稽核認證作業時間，不得進行廢主機拆解處理與廢機殼減容破壞。

4.受補貼機構拆解處理廢物品之程序及方法應與通過之資格申請書內容相符。

5.申請廢電子電器回收清除處理補貼者，受補貼機構每月每項廢電子電器物品除特殊原因外，其處理量不得為零。另，廢電風扇每季之月平均處理量不得低於1,100台（每年3、6、9、12月底進行結算）。新設受補貼機構處理天數不足3個月者，按實際處理月數計算月平均處理量，若第1個月處理天數不足15日者，以0.5個月計；處理天數超過15日者以1個月計。受補貼機構若處理廢電風扇數量未達前揭規範者，依本手冊六(一)規定予以記點，並以每季發生未達規定月平均處理量之第1個月月底，作為記點日。

6.申請廢資訊物品回收清除處理補貼者，受補貼機構每月每項廢資訊物品除特殊原因外，其處理量不得為零。

7.主軸元件若欲於廠內進行二次拆解，應先辦理入庫作業後再領料拆解。

8.處理具冷陰極燈管(Cold Cathode Fluorescent Lamp, CCFL)之廢物品時，應於抽氣櫃(Hood)內進行拆解作業，抽氣櫃之排氣口應裝設汞蒸氣吸附裝置。

9.冷媒與螢光粉回收量基準值：

物質種類		平均回收量 至少應達
冷媒種類	電冰箱發泡隔熱材之冷媒	0.08 Kg/台
	電冰箱冷凍系統之冷媒	0.037Kg/台
	冷氣機冷凍系統之冷媒	0.30 Kg/台
CRT 電視機螢光粉		0.0060 Kg/台
CRT 顯示器螢光粉		0.0025 Kg/台

10.處理線共用規範

受補貼機構拆解處理各項廢電子電器及廢資訊物品、半成品、再生料及廢棄物（含減容、破壞、破碎），若有共用處理設備時，應分批次進行處理，並於處理前於稽核認證時間內，以書面通知現場稽核認證人員，共同確認相關物料無混雜情形後，始得開始換線作業。但屬機械處理系統處理不同項目之廢物品，則依本手冊五(十四)規定辦理換線作業。

11.廢主機機殼減容破壞之處理規範

- (1)受補貼機構應設置廢主機機殼減容機，並於廠區平面配置圖及廠區地面將「廢主機拆解處理區」予以明顯標示。
- (2)受補貼機構劃定之「廢主機拆解處理區」若與其他廢資訊物品共用者，於換線處理廢主機前，應以書面通知現場稽核認證人員，確認處理區之淨空。
- (3)廢機殼採連續減容破壞方式：
 - A.減容設施應為固定式且設置於廢主機拆解處理線後端相鄰處，並在廢主機拆解處理區範圍內。
 - B.廢主機拆解處理區及廢機殼減容設備之稽核認證設施，應於作業期間保持正常運作，若未能保持正常運作者，依本手冊六(二)規定予以扣量。
 - C.廢主機及廢機殼於完成減容破壞前，不得移出稽核認證設施之照攝範圍，倘有移出稽核認證設施照攝範圍者，依本手冊六(二)規定予以扣量。

(4)廢機殼採批次減容破壞方式：

A.減容設備或機具未固定設置於廢主機拆解處理線後端者，其拆解處理廢主機所產生之廢機殼，應於稽核認證人員見證下當日完成清點及減容破壞。

B.當日拆解處理廢主機所產生之廢機殼，若無法於當日完成減容者，應於當日下午5時前完成數量清點及封存，未完成封存廢機殼之減容破壞前，不得進行廢主機拆解作業。

C.廢機殼數量經清點有短少情形者，其短少數量，逕依本手冊四(七)5稽核認證量核算公式予以調整扣除。

12.應回收廢電子電器之廢電視機基板，應以破碎為優先處理方式，若廢電視機基板採不予破碎者，則應於入庫前去除 RF 端子。

13.廢電視機與廢顯示器之前框架，應以破碎為優先處理方式，若前框架採不予破碎者，則 CRT 類應於拆解線上將前框架上緣中間處以三角形符號進行註記破壞（註記破壞之三角形符至少應達10*10公分）。LCD 類則應於前框架上緣中間處進行敲擊破壞（破壞間距應達10公分以上）。

14.受補貼機構於進行發泡隔熱材冷媒回收作業時，應定期檢視該相關設備之操作條件與參數，確保運轉中之設備與所提報之操作條件、參數相符。

15.應回收廢資訊物品之非主軸元件印刷電路板，應於每月月底前完成破碎作業，或其他經本署同意之方法處理，並於破碎或處理前通知稽核認證人員。

16.廢冷暖氣機外殼與廢主機外殼，應予以減容破壞。

17.影像管應於3個工作日內完成分離錐管玻璃與面板玻璃。

18.廢洗衣機鐵桶槽應予以減容破壞，若美式（規）廢洗衣機鐵桶槽無法以減容方式破壞者，則應於底部以離子切割機進行切割破壞。

19.受補貼機構應自主管理確認塑膠再生料後續流向符合廢棄物清理法之相關規定，且稽核認證團體得不定期要求受補貼機構會同至交付機構查核確認其再生利用情形。

(五)主軸元件查驗規範

- 1.廢物品主軸元件種類及查驗後之處置，依本手冊四(五)4(2)、四(五)4(3)、四(五)4(4)、四(五)4(5)及四(五)5規定辦理。
- 2.受補貼機構應於每工作日中午12時前，將前1日拆解後之各項主軸元件依類別以一定數量堆置於待認證區，並交付主軸元件處理稽核紀錄單（附表9）給予稽核認證人員。
- 3.主軸元件之清點、查驗作業，由受補貼機構採全數逐一清點、查驗。查驗清點之結果作成紀錄，於稽核認證團體執行複核與查點作業前將相關紀錄（附表9）送交稽核認證人員。
- 4.受補貼機構應有足夠之專責人員，全程陪同稽核認證團體執行複核與查點作業，以確認複核與查點結果，並配合稽核認證人員之要求進行主軸元件之標示與破壞作業。
- 5.經查驗後之主軸元件，標示顏色為紫色漆。但若查驗後可經稽核認證人員見證下立即減容破壞或破碎者，不在此限。
- 6.主軸元件稽核認證量以稽核認證人員複核與查點結果為準，並記錄於「主軸元件處理稽核紀錄單」（附表9），並將短缺或超出之數量備註於「主軸元件處理稽核紀錄單」。廢物品採機械處理系統方式處理，若屬毋須執行前處理作業或前處理作業不拆除主軸元件者，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件之廢物品外，其「主軸元件處理稽核紀錄單」備註欄位註明『廢物品採機械處理系統處理且無進行主軸元件查驗清點』。

(六)再生料及其他廢棄物之入庫貯存

- 1.貯存區規定
 - (1)廢物品經拆解後所產出之其他廢棄物，其貯存區應設置遮雨棚或獨立遮雨空間。
 - (2)同一區域範圍僅得作為單一材質與單一性質（再生料或其他廢棄物）之貯存作業。
 - (3)貯存同一區域之再生料或其他廢棄物，應分類分區貯存，且應依種類以告示牌予以明顯標示或區隔。

- (4)受補貼機構應每月定期檢視並維護廠區廢物品認證區、拆解區與再生料及其他廢棄物貯存區之地面標線標示情形。

2.入庫作業

(1)主軸元件入庫作業

拆解後主軸元件經稽核認證人員複核查點及監督受補貼機構完成標示後，將稽核查點數量填入「受補貼機構操作日報表」（附表2），受補貼機構應即以容器盛裝送入衍生物貯存區或半成品貯存區。主軸元件屬半成品者，未完成處理以前，不得移出半成品貯存區或處理區。

(2)半成品入、出庫作業

廢物品拆解處理後，仍須再進行二次拆解、破壞、粉碎之衍生物品（如印刷電路板），受補貼機構應以容器盛裝，送入規劃之半成品貯存區內存放，且半成品入庫後應於當月庫存盤點前完成處理，不得轉為廢棄物。未完成處理者，應於當月份質量平衡及資源回收再利用比率計算列舉扣除，不予計入，並依本手冊六(二)規定予以扣量。

屬主軸元件半成品，除依前項規定處理外，應在查點標示後，立即於稽核認證人員見證下辦理過磅及入庫，受補貼機構應於磅單上註明入庫之半成品名稱、重量、磅單編號及日期，並會同稽核認證人員於磅單上簽章後，將磅單標示於盛裝容器上。

不同日期查點標示之主軸元件，不得盛裝於同一容器內。

屬主軸元件半成品於出庫前，應先通知稽核認證人員，並於稽核認證人員見證下辦理出庫及過磅。

受補貼機構辦理半成品（廢偏向線圈、廢壓縮機、廢洗衣馬達、廢電風扇馬達、廢主機板、廢電源器、廢介面卡）及廢棄物（廢硬式磁碟機）入、出庫作業，以及於進行廢主機板破碎前後，皆應使用計量設備量秤其重量，並即時列印過磅紀錄。（廢主機板破碎前、後之重量分別以廢主機板半成品出庫重量及廢主機板屑入庫重量代表之，受補貼機構應詳實記錄於「受補貼機構操作日報表」）。

屬主軸元件半成品入、出庫情形，應記錄於「受補貼機構操作日報表」(附表2)內。半成品入、出庫重量不相符者，依本手冊六(二)相關規定予以扣量。

(3)再生料或其他廢棄物入庫作業

處理作業產生之再生料或其他廢棄物除另有規定者，受補貼機構應以足以量測重量或體積之容器盛裝，並每日或盛裝容器載滿(以貯存容器高度為限)後送入規劃之再生料/廢棄物貯存區存放，另受補貼機構應詳實過磅與列印磅單(磅單內容：即時過磅日期/時間與過磅重量)並將結果記錄於受補貼機構操作日報表內。若盛裝再生料/其他廢棄物之容器未載滿應放置於處理區域內，不可有隨意擺放堆置雜亂的情形；另相同再生料/廢棄物應盛裝於同一容器內，惟廠內停止拆解處理作業達5日以上，仍須過磅記錄並送入規劃之再生料/廢棄物貯存區。

(4)已辦理入庫作業放置於貯存區之再生資源(塑膠、鐵、鋁、銅)，不得含有未拆解之印刷電路板、電子零件及電線。

(5)冷媒入、出庫作業

廢物品處理作業產出之冷媒，應貯存於設有壓力或液位高度顯示設施之容器內(應以明顯之標示區分載滿或未載滿者)，並於容器裝載前與載滿後，皆應於稽核認證人員見證下，辦理容器空重與容器載滿之過磅及入庫作業，若容器未載滿者應暫置於「冷媒回收設備區」之CCTV照攝範圍內。另受補貼機構並應分別於磅單上註明容器空桶重量與入庫之冷媒種類、入庫重量、磅單編號及日期，且上述磅單皆應會同稽核認證人員於磅單上簽章後，將磅單標示於貯存容器上。

非稽核認證期間冷媒貯存容器載滿，受補貼機構應立即至「資源回收管理資訊系統」進行通報作業，並將載滿之冷媒貯存容器置於「冷媒回收設備區」之CCTV照攝範圍內，在次一工作日於稽核認證人員見證下，辦理過磅及入庫作業。

冷媒出庫前應先通知稽核認證人員，於稽核認證人員見證下辦理出庫、清點及過磅。

- (6)塑膠、鐵、一般事業廢棄物（廢塑膠混合物、廢木材混合物、廢玻璃纖維 FRP 及廢發泡隔熱材（waste rigid polyurethane，以下簡稱 PUR））入庫作業

處理作業產出之塑膠、鐵、一般事業廢棄物（廢塑膠混合物、廢木材混合物、廢玻璃纖維 FRP 及 PUR），如無法按上述第(3)項規定辦理時，應妥善存放於規劃之再生料/廢棄物貯存區域內，並於每月庫存盤點作業時，在稽核認證人員見證下，逐車裝載過磅，確認其庫存量。

- (7)螢光粉、冷陰極燈管(CCFL)及錐管玻璃等屬有害事業廢棄物，應以固定包裝材料或容器密封盛裝並相關盛裝容器不得破損（若以太空袋盛裝者，應放置於棧板上），並避免地表水滲入，置於貯存設施內，分類編號，並標示產生廢棄物之事業名稱、貯存日期、數量、成分及區別有害事業廢棄物特性之標誌；並於明顯處，設置白底、紅字、黑框之警告標示。

- (8)文件管制

經認證之廢物品、半成品以及處理後產出之再生料及其他廢棄物，應妥善存放於規劃之貯存區，且將每日入庫總量依各類別及項目彙整於「受補貼機構操作日報表」（附表2），其中廢物品、再生料及其他廢棄物，應填具代表入庫之單據與檢附入庫過磅磅單。

3.庫存量

- (1)受補貼機構經認證處理應回收廢棄物產出之再生料或其他廢棄物庫存量，應依「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」第14條第1項第4款第3目規定辦理。

- (2)受補貼機構再生料及其他廢棄物之庫存總量，不得超過依下列原則計算之容許量。但報經本署同意者，不在此限。

A.成為受補貼機構未滿3個月者，為其受補貼資格申請文件所載月產出量之3倍。

B.成為受補貼機構超過3個月未滿12個月者，為其產出量最高3個月之月平均產出量之3倍。

C.成為受補貼機構滿12個月未滿1個曆年者，為其12個月之月平均產出量之3倍。當月份處理天數未達15日者，該月不納入計算。

D.成為受補貼機構滿1個曆年以上者，為其前1曆年度月平均產出量之3倍。當月份處理天數未達15日者，該月不納入計算。

E.計算採以不區分細項之方式（即總量計算）管理。

稽核認證團體應於每年1月20日前，依受補貼機構上年度之再生料及其他廢棄物月平均產出量計算其再生料及其他廢棄物之庫存容許量，並以聯繫單通知受補貼機構及副知本署。

(3)貯存期間上限

A.錐管玻璃、冷媒及電容器應於每月產出後3個月內完成清除處理；螢光粉應於每月產出後1年內完成清除處理。

B.依各廠（場）實際情形，本署核予合適庫存量上限，除螢光粉外，其餘衍生物料之貯存時間，自其產出日起不得超過6個月，意即原則核以合適庫存量上限，惟若貯存時間達貯存期限前，即應清運，但報經本署同意者，不在此限。

C.貯存期限展延之申請至多以3個月為限，得申請1次，惟不得超過容許庫存量上限。

D.受補貼機構之貯存行為，仍應符合各項應回收廢棄物回收貯存清除處理方法及設施標準之相關規定（如貯存高度、貯存面積、貯存區間隔距離）。

(4)庫存盤點

受補貼機構應依本手冊四(五)8及四(十)3C 規定，配合稽核認證團體之庫存盤點作業，並提供提供相關表單及帳籍憑證；其憑證或單據應經相關單位及權責人員簽章。受補貼機構未依規定配合稽核認證團體辦理庫存盤點作業，依本手冊六(一)規定予以記點。

(七)應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物清運出廠（場）

1.依應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法第9條規定，再生料或其他廢棄物之種類、最大產出量，及其清理、再利用或再生利用方

式有變更時，受補貼機構應依本法第31條及應回收廢棄物回收處理業管理辦法規定，向地方主管機關辦理變更。受補貼機構應於地方主管機關核定後15日內檢具同意證明文件，向本署辦理備查。

2.再生料及其他廢棄物出廠規範

- (1)受補貼機構應於辦理再生料及其他廢棄物出廠前1工作日中午前，通知稽核認證團體預訂出廠之品項及交付之流向機構。
- (2)再生料及其他廢棄物預訂出廠（場）前，應通知現場稽核認證人員會同確認出廠品項及過磅後，清運車輛始得出廠。
- (3)廢物品之組成元件未拆解完全至為基本零組件者或未依規定破壞、粉碎，不得移出管制作業區，禁止以再利用或再生原料名義出廠。
- (4)進行出廠作業之再生資源（塑膠、鐵、鋁、銅）內，不得含有未拆解之印刷電路板、電子零件及電線。
- (5)廢冷暖氣機外殼與廢主機外殼出廠前，應完成減容，始得出廠（場）。
- (6)廢洗衣機鐵桶槽應完成減容破壞（若美式（規）廢洗衣機鐵桶槽無法以減容方式破壞者，則應於底部以離子切割機進行切割破壞），始得出廠（場）。
- (7)廢電視機與廢顯示器之前框架，應完成破碎或破壞，始得出廠（場）。
- (8)應回收廢資訊物品之非主軸元件印刷電路板，應完成破碎，或其他經本署同意之方法處理，始得出廠（場）。
- (9)應回收廢電子電器之廢電視機基板應完成破碎或破壞，始得出廠（場）。
- (10)以自行處理方式處理之再生料或其他廢棄物於辦理出廠作業後，不得將該批再生料或其他廢棄物置於原作業廠區或稽核認證區域範圍內。

3.受補貼機構應於再生料或其他廢棄物交付廠商新增或變更後3個工作日內，於 RRMS「處理後衍生物清理及交付廠商名單」依下列規定填報，

並檢送相關文件或上傳至 RRMS 系統予稽核認證團體審查，審查通過後始得出廠（場）。

- (1)產品應填報「名稱」、「俗稱」與「代碼」、「買受廠商名稱」、「買受人統一編號」及「委託/買賣契約起迄日期」，並提交稽核認證團體指定之文件。
- (2)再利用項目應填報「名稱」、「俗稱」、「代碼」、「清除機構名稱」、「再利用機構名稱」、「清除管制編號」、「再利用機構管制編號」及「委託/買賣契約起迄日期」，並提交再利用機構許可文件、委託契約書及稽核認證團體指定之其他文件。
- (3)再生資源應填報「名稱」、「俗稱」、「代碼」、「清除機構名稱」、「再生利用機構名稱」、「清除機構管制編號/統一編號」、「再生利用機構管制編號」及「委託/買賣契約起迄日期」，並提交再生利用資格文件、委託契約書及其他稽核認證團體指定之其他文件。
- (4)其他廢棄物應填報「名稱」、「俗稱」、「代碼」、「清除機構名稱」、「處理機構名稱」、「清除機構管制編號」、「處理機構管制編號」及「委託/買賣契約起迄日期」，並提交清除機構許可文件、處理機構許可文件、委託契約書及稽核認證團體指定之其他文件。

4.文件管制

- (1)再生料及其他廢棄物出廠時，應檢附相關出貨單（詳載出貨對象、項目、數量）及磅單；屬須上網申報之事業廢棄物者，須於每月5日前提供事業廢棄物上網申報遞送聯單或廢棄物移交管制聯單（附表10）【若前月移交予甲級廢棄物處理機構之廢棄物未能完成處理作業，則「事業廢棄物自行處理管制遞送三聯單」應於次月5日前提供予稽核認證團體審核】。
- (2)再生料及其他廢棄物出廠應依各類別及項目彙整成「出廠紀錄表」（附表3），受補貼機構之文件管制作業規範，詳細表單管制程序及規定另見本手冊各項憑證報表管理。另再生料採自行處理或再生利

用方式處理再生利用之受補貼機構，應於每月15日提交前1月之再生料自行處理或再生利用後之販售或處理證明文件（發票）。

- (3)最終處理（置）流向查驗：再生料、其他廢棄物出廠後交付至中間處理廠商，必要時應配合本署之規定，由受補貼機構負責要求該交付廠商於再生料、其他廢棄物轉交最終處理（置）機構時，將相關證明文件（如境外處理之出口證明或國內再利用證明文件等）提送稽核認證團體，轉呈本署備查。

- 5.本署指定之受補貼機構，或受補貼機構因違反本法相關規定，經主管機關撤銷、廢止處理業登記證、廢止受補貼機構資格、裁處停工（業）、於限期改善內自報停工（業）者，自撤銷、廢止、停工（業）日起算5年內，有相關業者於同一廠（地）址申請為受補貼機構，其再生料及其他廢棄物出廠（場）之清運機具，應準用本署公告「應裝置即時追蹤系統之清運機具及其規定」規範，並經審驗機關審驗合格之清運機具，受補貼機構取得資格屆滿5年，則不在此限。
- 6.再生料及其他廢棄物出廠後，出廠物料屬「網路傳輸方式申報廢棄物之產出、貯存、清除、處理、再利用、輸出及輸入情形之申報格式、項目、內容及頻率」應申報事業廢棄物遞送聯單範圍者，受補貼機構應提供事業廢棄物遞送三聯單予稽核認證團體，非屬前揭公告應申報事業廢棄物遞送聯單範圍者，受補貼機構應提供「清理管制聯單」（附表18）予稽核認證團體，以供稽核認證團體核對，並應經相關單位及權責人員簽章。

(八)紀錄及申報

1.應記錄表單與申報

- (1)申報對象：取得本署核可補貼資格之處理業。
- (2)申報項目：各類稽核認證材質應填具之表單與相關憑證，包含進廠紀錄表、受補貼機構操作日報表、出廠紀錄表及月盤點狀況紀錄表，應於本署之資源回收管理資訊系統網頁進行表單與相關憑證之填載與申報。受補貼機構不得以複寫方式記錄相關表單。

2.應申報項目、方式及期限

受補貼機構應於本署 RRMS 申報下列相關表單。

(1)資格文件之提供

受補貼機構應提供下列基本資料：回收處理業登記證、政府機關核准設立文件、廠區配置圖與庫存盤點區域圖、環境保護與污染防治設備說明與操作許可。

受補貼機構應依稽核認證團體指定之內容，提供回收發泡隔熱材冷媒之相關設備之操作條件、參數及設備是否開機之判定方式。

受補貼機構之名稱、相關證照（回收處理業登記證）與負責人若有異動時，受補貼機構應於地方登記機關核備後3日內，立即主動告知稽核認證團體，並於15日內向主管機關辦理備查作業。

(2)進廠紀錄表（附表1）

應回收廢電子電器及廢資訊物品進廠後，受補貼機構應自進廠當日連線申報進廠之應回收廢棄物名稱、數量、重量與進廠時間等資料，並於次一個稽核日中午前提供稽核認證團體審核。

(3)受補貼機構操作日報表（附表2）

應回收廢電子電器暨廢資訊物品、再生料及其他廢棄物產出後，應依本手冊相關規定進行分類分區庫（貯）存作業。受補貼機構應每日連線申報各庫（貯）存區進出存情形、操作時數、電表讀數、CCTV 是否正常與檢查時間等各項操作狀況，並於次一個稽核日中午以前提供稽核認證人員查閱。

(4)出廠紀錄表（附表3）

再生料及其他廢棄物出廠後，應連線申報清運出廠之再生料或其他廢棄物項目、重（數）量、時間、清運車號及運交對象等資料，並於申報後次1個稽核日中午前提供稽核認證團體審核。

(5)月盤點狀況紀錄表（附表4）

受補貼機構應於每月5日前連線申報前月應回收廢電子電器及廢資訊廢物品、再生料及其他廢棄物庫存量之前期庫存、本期進廠

量、本期處理量及產出量等資料。如遇假日時，受補貼機構應依行政機關辦公日曆，於休假日後第1個上班日申報。

(6)異常事件通報表（附表5）

發生異常事件時，通報稽核認證團體時使用。

(7)處理後再生料/廢棄物清理及交付廠商名單（附表6）

每次異動時，事先提報予稽核認證團體。

(8)回收清除處理稽核管制聯單（附表8）

A.每次進廠允收認證時提交。

B.次1工作日中午前提交予稽核認證人員（檢附磅單、交貨明細等憑證）。

(9)主軸元件查驗紀錄表（附表9）

每日中午12時前提交予稽核認證人員。

(10)廢棄物移交管制聯單（附表10）

廢棄物若交由同場址之甲級廢棄物處理機構採自行處理者，受補貼機構應於廢棄物移交後次1工作日中午前，將「廢棄物移交管制聯單」交付予稽核認證團體。

(11)質量平衡報告（附表11）

受補貼機構應於每月5日前按前月「受補貼機構操作日報表」（附表2）（所載進料處理重量及處理後各項產出物之重量），核算並確認應回收廢棄物之「資源回收再利用暨質量平衡比率報告表」予稽核認證團體，稽核認證團體將依進廠紀錄表、出貨單、磅單及相關佐證資料進行審核。

(12)資源回收再利用比率報告（附表11）

受補貼機構應於每月5日前確認「資源回收再利用暨質量平衡比率報告表」。

(13)廢四機處理認證紀錄表（附表12）

逆向回收之廢四機每次進廠允收認證時提交予稽核認證人員。

(14)受補貼機構應於每月5日前提交前一月之廢電子電器及廢資訊物品購買憑證資料。(購買憑證資料：發票或購買收據等佐證資料)。

(15)受補貼機構應記錄處理設施、污染防治(治)設施之操作維護情形及稽核認證設施之維護情形。

(16)受補貼機構 CCTV 查檢紀錄表(附表13)

受補貼機構應於每月5日前提交前一月之受補貼機構 CCTV 查檢紀錄表予稽核認證人員。

(17)受補貼機構 CCTV 判讀紀錄表(附表14)

每星期二中午12時前，將前一週之判讀結果提交予稽核認證人員。

(18)受補貼機構計量設備查檢紀錄表(附表15)

受補貼機構應於每月5日前提交前一月之受補貼機構 CCTV 查檢紀錄表予稽核認證人員。

(19)廢資訊物品類回收來源及進出存量彙整表(週報表；附表16)

每星期三上午08:30前，將前一週廢資訊物品類之回收來源彙整表交付予稽核認證團體。

(20)廢電子電器類回收來源及進出存量彙整表(週報表；附表17)

每星期三上午08:30前，將前一週廢電子電器類之回收來源彙整表交付予稽核認證團體。

(21)清理管制聯單(附表18)

受補貼機構應於每月5日前申報其一個月再生料或其他廢棄物之出廠項目、重(數)量、出廠時間、清運車號及運交對象等資料。

(22)憑證、報表

A.依稽核認證作業辦法第6條第1項第4款規定，受補貼機構應提供進貨、生產、銷售、存貨憑證、帳冊等相關報表及其他產銷營運貨或輸出入相關資料及應回收廢電子電器及廢資訊物品、再

生料、主軸元件及其他廢棄物之庫存量等，以確認稽核認證量。

B.前項提及之紀錄表單所對應之憑證（含磅單）應予以彙整，並於紀錄表申報後於次工作日中午前提供現場稽核認證人員進行線上資料與書面紀錄之比對審核及作為核發認證量證明。

C.受補貼機構應配合稽核認證團體，於該廠（場）辦公場所內設置、提供及保存稽核認證之文件資料，並應配合將按月存檔，以備相關單位查詢及參考。

3.受補貼機構應接獲稽核認證團體通知後2日內更正申報資料。

(九)文件管理

- 1.稽核認證相關資料除本署自行或提供他人使用外，不作其他用途。
- 2.稽核認證相關文件、帳簿及憑證，受補貼機構應分類建檔並保存五年。
- 3.稽核認證相關文件、帳簿及憑證塗改處，受補貼機構應以簽章方式確認。文件補正亦應以補正單或公文為之，傳真方式為輔，並主動以電話確認文件接獲情形。
- 4.稽核認證相關憑證遺失或損毀，受補貼機構應通知稽核認證團體。
- 5.受補貼機構應彙整本手冊五(八)規定之應記錄表單對應之憑證（含磅單），於應記錄表單申報後隔1工作日內，提供稽核認證團體查核，其中以發票為進貨憑證之比率應達該月稽核認證量之70%以上。
- 6.受補貼機構應依稽核認證團體要求，提供下列文件：
 - (1)污染防制（治）設施操作維護紀錄
 - (2)稽核認證設施維護紀錄
 - (3)環境檢測紀錄
 - (4)會計稽核所需之表單、帳籍憑證，其憑證或單據應經相關單位及權責人員簽章。
 - (5)庫存盤點（複盤）盤點計畫。
 - (6)依本手冊五(十二)2規定提供合格之消防安全設備檢修報告書。
 - (7)其他經稽核認證團體要求之文件、帳簿、憑證資料。
- 7.提供之憑證、表單、文件或影像等相關資料應與事實相符。

(十)異常之通報與處理

1.異常之認定

受補貼機構有下列異常者，應依異常事件通報及處理流程圖，進行通報：

- (1)遺失已經稽核認證之應回收廢棄物或其再生料、其他廢棄物。
- (2)發生重大工安事件。(如發生火災、死亡災害或罹災人數3人以上之工安事件)。
- (3)遭勒令停工或停業處分。
- (4)經環保機關稽查發現違規開立稽查單或處分書。
- (5)處理設備故障。
- (6)CCTV 無法正常運作。
- (7)計量設備無法正常運作。
- (8)專用電錶無法正常運作。
- (9)稽核設施設置位置及角度與本署或稽核認證團體檢定不符時。
- (10)廠區停電。
- (11)遭圍廠抗議。
- (12)未報經本署同意積存應回收廢棄物超過2個月之處理量，或積存再生料、廢棄物超過2個月之產生量，或停止處理應回收廢棄物或再生料、廢棄物。
- (13)未符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」或「事業廢棄物回收貯存清除處理方法及設施標準」規定。
- (14)其他及違反本手冊相關規定之異常。

2.通報及改善

- (1)受補貼機構發現異常或 CCTV 發生斷訊超過3分鐘以上時，除下列情形外，應於異常發現後1小時內（下班時間及假日發現，則於次一工作日上午9前）登入 RRMS 填報「異常事件通報表」，通報異常項目、發生時間、發生原因與事件狀況及應變處理方式，並列印「異常事件通報表」簽章備查。

A.CCTV 功能異常應於異常發生後1個工作日內或執行稽核認證作業前通報。

B.受補貼機構發現稽核認證設施功能異常，應即向稽核認證團體報備，且應於1個工作日修復，若遇不可抗力之因素，得檢具相關文件報請稽核認證團體核定修復期限。

C.重大工安事件應於發生後5個小時內（下班時間及假日發生則於次一個上班日上午9時前）通報。

D.受地方主管機關處分，應於處分書送達次日起3個工作日內通報。

(2)受補貼機構應於稽核認證團體所開立之異常事件通報表上簽名，並於 RRMS 進行確認。

(3)受補貼機構應於稽核認證團體指定之期限內完成異常事件之改善，並應通報改善完成時間及改善說明，上傳相關佐證資料，及列印「異常事件通報表」簽章備查。

(4)受補貼機構填報「異常事件通報表」應與實際異常情形相符。

(5)遇系統或網路故障時，受補貼機構應以傳真或電話通報，故障排除後，於 RRMS 補登錄資料。

(6)受補貼機構應自接獲稽核認證團體異常通知次日起3個工作日內，向稽核認證團體提報完成缺失改善狀況或完成修正、調整之書面通知。受補貼機構未於期限內完成改善，稽核認證團體得依本手冊六(一)5規定，向本署提報對受補貼機構記點之建議。

3.其他應遵行事項

稽核認證團體對受補貼機構進行蒐證時，受補貼機構應提供相關資料，不得規避或拒絕。

(十一)非允收物品（自購料）進場之作業規定

1.貯存管理

受補貼機構若有處理非屬本署補貼（自購）之廢物品及其處理後產出之再生料及其他廢棄物，應貯存於 CCTV 照攝範圍內，不得與所有認證相關區域混雜，且配合稽核認證作業使用之貯存容器應採行足以辨識之措施，以明顯分隔分區貯存。

2.處理管理

非本署補貼（自購）之物料若有與稽核認證相關機具設備共用者，

應分批處理，並於處理前於稽核認證時間內以書面通知現場稽核認證人員，以確認相關物料無混雜情形。

3.出廠管理

若有非屬本署補貼（自購）之物料於非稽核認證作業期間出廠，受補貼機構應詳實登載出廠時間，以供備查。

(十二)停止/恢復稽核認證作業

- 1.停止稽核認證，依「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」第14條第1項規定辦理。
- 2.記點每3個月累計超過10點，計算起始日為記點事件發生日往前算90個日曆天。
- 3.停止稽核認證起算日，為本署處分書送達之次日。
- 4.受補貼機構於停止稽核認證期限屆滿或改善完成後，經稽核認證團體確認完成改善或符合補貼要求後，始得檢具稽核認證團體同意恢復稽核認證之文件，向本署申請恢復稽核認證作業。
- 5.受補貼機構有下列情形，由稽核認證團體報請本署予以停止稽核認證至完成改善為止：
 - (1)未依本手冊五(一)1(1)規定設置 CCTV 者。
 - (2)未依本手冊五(一)2(1)規定設置計量設備，但不包含本手冊五(一)2(1)D 規定。
 - (3)CCTV 功能，未符合本手冊五(一)1(2)規定者。
 - (4)計量設備功能，未符合本手冊五(一)2(2)規定者。
 - (5)主要攝錄監視區域之 CCTV 發生異常時，未於3個工作日內完成修復者。
 - (6)未依本手冊五(一)1(2)E 或五(一)1(2)I 規定設置經稽核認證團體認可之於夜間足夠光源、紅外線攝影機或功能喪失者。
 - (7)未依本手冊五(十三)17規定配戴隨身攝錄影機者。
 - (8)其他經稽核認證團體報經本署核備之異常。

(十三)其它稽核認證配合事項

1.辦公場所之提供

受補貼機構應配合稽核認證團體之要求，於該機構設置專用辦公場所及提供可供稽核認證團體保存稽核認證作業文件之場所及設施，以利相關資料文件之彙整。

2.開帳日盤點：受補貼機構於開始進行稽核認證作業之前，應先執行盤點作業，並由稽核認證團體會盤。

3.非稽核認證時間查核

稽核認證人員得於非稽核認證作業時間至受補貼機構不定期稽核，受補貼機構應配合辦理不得拒絕，受補貼機構應提供稽核認證作業時間外之聯絡人及電話，以供稽核認證人員聯繫配合執行。

4.受補貼機構如有經環保機關或其他主管機關勒令停工、停業或取消相關證照資格等情事，自生效日起停止稽核認作業至核准復工為止。

5.受補貼機構因特殊原因欲取消當日稽核認證作業，則須於取消日前3個工作日，以書面方式，向稽核認證團體核備。停止稽核作業期間仍應保持 CCTV 正常運作及廠內廢物品、再生料及其他廢棄物物料之完整。

6.自行停業

(1)受補貼機構因故自行停業時，應於自行停業前1個月通知本署，但若遇不可抗力之因素則不在此限，惟於自行停業前應將所有廢物品、再生料、其他廢棄物及主軸元件依「廢棄物清理法」及相關法令規定進行妥善處理。

(2)受補貼機構對於尚未處理完竣之廢棄物，應於自行停業之日起10日內提具處置應變計畫，並經本署核定後，據以執行之。處置應變計畫未經核定前，前述廢棄物（含廢物品、再生料、其他廢棄物及主軸元件等）不得出廠。

(3)廠內廢物品、再生料及其他廢棄物應依「廢棄物清理法」及相關法令規定妥善貯存清除處理，並保留相關憑證報（如磅單、上網申報聯單及附表2等）以供查核。

(4)前述廢棄物未妥善處理完竣者，本署得依「應回收廢棄物清除處理補貼申請審核管理辦法」第16條規定辦理之。

7.受補貼機構有下列情形者，應配合稽核認證團體停止稽核認證至完成改善為止：

(1)未依規定設置計量設備，或未取得經濟部標準檢驗局度量衡檢定之有效合格證書。

(2)計量設備未具有手冊規範之功能。

(3)計量設備經檢查後，判定為異常者。

(4)稽核認證設施功能失常，且未及時修復或使用替代設備者。

(5)拒絕提供查核所需場地、設備及作業需求等情事者。

(6)未經本署同意積存再生料及其他廢棄物超過3個月之產生量，或積存之再生料及其他廢棄物未於本署同意之期限內處理者。

(7)回收廢電冰箱發泡隔熱材之冷媒時，其設備之操作條件與參數與受補貼機構所提報之內容不符。

(8)未依本手冊五(十三)17規定辦理者。

(9)其他有影響稽核認證量之虞者。

8.停止稽核認證

(1)受補貼機構應針對尚未處理完竣之廢棄物（含廢物品、再生料、其他廢棄物及主軸元件等），提具處置應變計畫，並據以執行之。

(2)停止稽核認證期間廠內廢物品、再生料及其他廢棄物應依「廢棄物清理法」相關法令規定及經本署核定之處置應變計畫書辦理，妥善貯存清除處理，並保留相關憑證報（如磅單、上網申報連單及附表2等）以供查核。

(3)前述廢棄物未妥善處理完竣者，本署得依「應回收廢棄物清除處理補貼申請審核管理辦法」第16條規定辦理。

(4)受補貼機構遭地方主管機關停工處分者，應於接獲停工通知函當日主動立即通知稽核認證團體，並停止稽核認證作業。

- 9.受補貼機構應於廢冰箱箱體破碎設施外，設置可顯示廢冰箱箱體破碎設施內部壓力之負壓壓力表。
- 10.受補貼機構應就各污染防制設施之耗材（活性碳、濾袋、液態氮、分子篩）更換（補充）頻率及數量，記錄於受補貼機構操作日報表中，並將紀錄提供與稽核認證團體查閱。
- 11.上述各污染防制設施更換之耗材，受補貼機構應將其交予合法業者處理，並將相關紀錄提供予稽核認證團體備查。
- 12.受補貼機構針對冷媒回收作業及螢光粉吸取作業，每年應對作業人員辦理2次教育訓練，並將會議紀錄提供予稽核認證團體備查。
- 13.受補貼機構應視現場作業場所情形，分別配戴口罩、手套、安全帽、安全鞋、耳塞、防護眼鏡等相關防護用具。受補貼機構並應於各作業區，標示該區作業人員應配戴之安全防護用具。
- 14.應配合稽核認證團體執行會計稽核並提供相關憑證影本、另憑證或單據須經相關單位及權責人員簽名蓋章。
- 15.應配合本手冊四(二)11規定之本署及稽核認證團體所實施之防弊措施（例如設置隨身錄影系統，朝向數位自動記錄管理等方式）。
- 16.配合本手冊四(四)3規定之稽核認證團體加裝影像分析系統或於指定地點裝置感測器相關作業，據以偵測並記錄相關區域全時段之人、車進出情形。
- 17.本署指定之受補貼機構，或受補貼機構因違反本法相關規定，經主管機關撤銷、廢止處理業登記證、撤銷、廢止受補貼機構資格、裁處停工（業）、於限期改善內自報停工（業）者，自撤銷、廢止、停工（業）日起算5年內，有相關業者於同一廠（地）址申請為受補貼機構，應配合本署下列管理需求，受補貼機構取得資格屆滿5年，則不在此限。
 - (1)將廠區及處理廠房規劃為單一出入口。
 - (2)稽核認證廠區（廠房）與甲級公民營廢棄物處理機構（以下簡稱甲處）及回收業廠區（廠房）間應有實體區隔。
 - (3)待認證區與已認證區應分區設置，不得共用。

- (4)所設置之 CCTV，其攝錄監視區域之各攝錄鏡頭，皆應為獨立專用。
- (5)廠區所有出入口及認證廠區與甲處及回收業廠區間通道之 CCTV 鏡頭，皆應具智慧影像監控分析功能（紀錄人、車進出時間等；所需之軟、硬體，皆應由受補貼機構提供及維護）。
- (6)分別計算各項屬主軸元件之半成品（廢壓縮機、廢洗衣機馬達、廢電風扇馬達、廢電源器、廢碟式磁碟機），其拆解前、後之質量平衡差異。
- (7)於指定地點增設 CCTV（如甲處及回收業廠區（廠房））、人車進出感測器、調整攝錄畫面之照攝距離、解析度。
- (8)配合稽核人員不定時至甲處及回收業廠區（廠房）進行查核作業。
- (9)經稽核認證團體判定甲處及回收業廠區（廠房）內有稽核風險及疑義之物料，稽核人員於蒐集相關資料之過程，不得拒絕或阻礙稽核認證人員拍照，不得拒絕提出佐證資料及說明。
- (10)應執行隨身錄影作業如下：
 - A.隨身攝錄影機應連續攝錄（每1秒至少30張畫面），影像畫質應至少為720*480像素以上。
 - B.受補貼機構之作業人員於配合執行允收查驗及主軸查驗時，應配戴隨身攝錄影機於胸前或置於安全帽前方或側面，並全程錄影作業過程。
 - C.隨身攝影之影像應清晰，能辨識作業狀況。
 - D.受補貼機構應保存當月之前12個月內隨身錄影影像，以供本署或稽核認證團體隨時調閱。
 - E.隨身錄影影像之檔案名稱應具攝錄日期、時間及配戴人員等資訊。
 - F.稽核認證團體或本署判讀發現異常，受補貼機構應說明或提具相關佐證資料。
- (11)非稽核認證時間不得進行廢物品處理及主軸元件半成品之拆解作業。
- (12)廠內搬移物料之車輛(含堆高機)應裝設定位設備，以記錄車輛移動軌跡。

- 18.受補貼機構應每年1次委託消防設備師（士）或消防專業檢修機構檢修消防安全設備，並提供合格之消防安全設備檢修報告書予稽核認證團體。
- 19.受補貼機構3個月內接獲本署缺失記點（含當次記點）累計達5點者，應於文到次日起7日內，提送缺失改善精進計畫書至本署。
- 20.各貯存區之地面標線，應每月重新繪製1次，若天候因素無法每月重新繪製地面標線，則應於天候狀況排除後，於稽核認證團體指定時間內，完成地面標線之重新繪製。

(十四)機械處理系統作業規範

1.應回收廢棄物查驗及入庫作業

採機械處理系統處理之廢物品，進廠查驗除依本手冊五(三)規定，並依下列規定辦理：

- (1)受補貼機構應於管制作業區內設置二次查驗區，廢物品屬須執行前處理作業者，應於完成前處理作業後送入二次查驗區進行二次查驗；若屬毋須執行前處理作業之廢物品，應於管制作業區內執行允收查驗。
- (2)前項廢物品於完成允收查驗或二次查驗後，應依項目分區貯存於管制作業區內之已認證貯存區，不受本手冊五(三)1(6)規定之限制。
- (3)管制作業區內應設置不符允收標準貯存區，允收標準查驗時發現不符允收標準之廢物品，應放置於不符允收標準貯存區內，經通知稽核人員後進行投料，其產出物得與符合允收標準之產出物一同過磅入庫，不受本手冊五(三)4(3)規定之限制。

2.領料及過磅作業

採機械處理系統處理之廢物品，其領料及過磅作業除依本手冊五(四)規定辦理外，並應符合下列規定：

- (1)須執行前處理作業之廢物品，完成進廠允收查驗後毋須進行過磅，經通知稽核人員確認後即可進行前處理作業，惟前處理作業產出之主軸元件、其他部件、再生料及其他廢棄物，應另行

過磅，合併人工處理計算質量平衡。

(2)機械處理系統應於管制作業區內設置專用計量設備及清楚可見顯示面板數值之 CCTV 鏡頭，若計量設備故障或 CCTV 鏡頭發生異常且無其他輔助判讀畫面，致無法確認投料重量者，依本手冊六(二)規定予以扣量。

(3)毋須執行前處理作業之廢物品，應於管制作業區內配合稽核認證人員執行允收查驗及清點數量，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件之廢物品外，得於完成重量過磅後進行投料作業。

(4)機械處理系統處理之廢物品，應使用專用容器/棧板盛裝，並於容器/棧板外觀明顯標示空重，稽核認證人員得不定期抽查空重，若有標示與實際重量不一致者，受補貼機構應配合重新標示，未依規定辦理者，依本手冊六(一)規定予以記點。

3.處理作業規範

採機械處理系統處理之廢物品，其處理作業除依本手冊五(四)規定辦理外，並應符合下列規定：

(1)前處理作業

A.採機械處理系統處理之廢物品，應完成下列前處理作業並符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規範後，始得進行機械處理投料作業：

項次	作業項目
(A)	處理含二次電池之廢物品，應先將二次電池卸除分類收集。
(B)	處理具陰極射線管（Cathode-Ray Tube；CRT）之廢物品，應確實將錐管玻璃及平面玻璃分離，並妥善收集螢光粉。
(C)	處理含冷媒或潤滑油之廢物品，應先抽取壓縮機之冷媒及潤滑油，並取出壓縮機。
(D)	其他經本署指定之處理作業。

B.前項前處理作業若已拆除主軸元件者，應依本手冊四(五)4、四(五)5規定配合稽核認證人員執行主軸元件查驗及清點作業；惟若屬毋須執行前處理作業或前處理作業不拆除主軸元件之廢物品，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件者，毋須依前揭規範執

行主軸元件查驗作業。

- C.前處理作業已拆除主軸元件之廢物品，應依本手冊五(五)規定配合相關查驗作業，惟待查驗之主軸元件，應與採人工處理作業者區隔放置。
- D.廢物品完成前處理作業後應移入管制作業區，於稽核認證期間配合稽核認證人員執行二次查驗作業，除清點廢物品數量外，並按廢物品數量至少10%（缺件廢物品按該批次投料重量計）抽驗查核其前處理情形是否符合本手冊五(十四)3(1)之規定。若二次查驗發現違反相關規定者，則依本手冊六(二)規定予以扣量。
- E.前項執行二次查驗之廢物品，應以容器/棧板為單位依序編號，並配合稽核認證人員依容器/棧板編號隨機抽驗至少10%，若有未符合本手冊五(十四)3(1)規定者，除依規定扣量外，應將該批次廢物品全數退回重新執行前處理作業。
- F.已完成前處理作業之廢物品，應於當月庫存盤點前完成投料處理，以核算質量平衡。未完成處理者，應依本手冊六(二)規定予以扣量，且不計入當月份質量平衡及資源再利用比率計算。該批次未完成投料處理前，後續不得進行同項目廢物品之投料處理作業。

(2)投料處理作業

- A.管制作業區內之廢物品及其主軸元件均須投料處理，且其處理後之產出物，應與廢物品及其主軸元件之原形、尺寸明顯不同，且為碎片、片狀或塊狀形態等之物質；若發現處理後之產出物未符合前揭規定者不得出廠，並依本手冊六(二)規定予以扣量。
- B.處理具含汞零組件之廢物品，不受本手冊五(四)8規定之限制。
- C.廢電子電器及廢資訊物品若共用處理設備，則不得同時投料處理不同項目之廢物品。另於處理不同類別或具含汞零組件之廢物品時，應於稽核認證時間內，事先以書面方式申請換線，且於換線前須空轉設備，並經稽核認證人員確認處理設備物料已清空，始得投料處理。
- D.管制作業區內之廢物品，不得移出 CCTV 照攝範圍，若有違反者，

應依本手冊六(二)規定予以扣量。

(3)加班作業

A.加班處理作業應事先於稽核認證期間內，以書面通知稽核認證團體，並將廢物品移至待處理區依項目分區貯存。

B.處理後產出之再生料及其他廢棄物，應於稽核認證時間辦理入庫作業。另再生料及其他廢棄物未辦理過磅入庫前，不得移出管制作業區及 CCTV 照攝範圍。

(4)庫存盤點：未完成投料處理之廢物品，應依項目分區放置於已認證貯存區內，並配合稽核認證人員辦理庫存盤點確認數量。若發現數量不符，短少者應負責補足廢物品，增加者應予以處理，但其數量不計入稽核認證量，若盤點差異大於5%以上者，依本手冊六(二)規定予以扣量。

4.再生料及其他廢棄物產出及入庫。

(1)管制作業區應規劃待入庫再生料及其他廢棄物之暫存區，且需進行細分選之產出物，亦應放置於暫存區內。再生料及其他廢棄物應於稽核認證期間辦理過磅及入庫，未完成過磅者，不得移出 CCTV 照攝範圍，未依本規定辦理者，不予計入質量平衡計算；另已辦理入庫者，不得再移入管制作業區內。

(2)經機械處理系統處理產出之塑膠、鐵、一般事業廢棄物（廢塑膠混合物、廢木材混合物、廢玻璃纖維 FRP 及 PUR），應依本手冊五(六)2(3)規定方式辦理入庫作業，不受本手冊五(六)2(6)規定之限制。

(3)經機械處理系統處理產出之鐵金屬、非鐵金屬、塑膠、玻璃及混合五金廢料等應分類收集入庫；另塑膠應至少分選出3種單一材質，且分選純度應達85%。

(4)處理具含汞零組件廢物品後產出之再生料及其他廢棄物，於入庫前、後應使用固定包裝材料或容器盛裝貯存，不得與其他物料混雜。

5.再生料及其他廢棄物抽驗

經機械處理系統處理產出之再生料及其他廢棄物，若屬需進行檢測者，應配合稽核認證團體將物料置於獨立專區及封存以接受採樣檢

測，並依下列方式辦理相關作業：

- (1)機械處理系統處理具含汞零組件之廢物品，其處理產出之再生料及其他廢棄物，應每6個月至少1次，由第三方公正檢驗機構（具環境檢測測定機構許可證）採樣檢測總汞含量，以利估算汞收集率，另依採樣檢測標準程序進行毒性特性溶出程序試驗汞溶出量，並出具檢測報告。相關作業依下列規定辦理：

項次	檢測規範
A	各項再生料及其他廢棄物均須檢測，依稽核認證團體指定之處理日期進行採樣，並由受補貼機構會同稽核人員於盛裝封口處簽章後交付檢測機構。
B	經指定檢測之處理批次，該批次產出之物料應全數封存並獨立放置，檢測報告未提交前不得解封辦理入庫及出廠作業。
C	檢測標準為再生料及其他廢棄物之毒性特性溶出程序試驗結果應低於0.025mg/L，該檢測頻率應為每6個月至少1次，並得視情形增加檢測頻率，受補貼機構不得拒絕。另採樣過程應會同稽核人員見證，檢測結果若超過0.025mg/L(含)以上之標準者，則依本手冊六(二)規定予以扣量。
D	經檢測未符標準者，除依規定扣除稽核認證量外，同一處理批次產出之物料應重新投料處理及採樣檢測，且後續處理含汞零組件廢物品所產出之再生料及其他廢棄物亦應一併封存，至檢測合格後始得出廠。
E	前項檢測不合格之物料，若經重新處理且檢測後已符合標準者，後續處理第1批含汞零組件廢物品，其產出之再生料及其他廢棄物仍須依前揭規範進行封存及採樣檢測，以確保設備運作效能。

- (2)經機械處理系統產出之塑膠再生料，應至少分選出3種單一材質，該抽查頻率為每6個月至少1次，由受補貼機構會同稽核認證人員以廠內分選設備或設施進行查驗，若單一材質分選純度未達80%者，依本手冊六(二)規定予以扣量。

6.其他作業規範

- (1)管制作業區應為單一出、入口之封閉廠區，管制作業區內需設置CCTV 鏡頭照攝涵蓋完整作業區域，包括二次查驗區、已認證貯存區、待處理區、計量設備、破碎機輸送帶含進料口及出料口、產出物暫存區及管制作業區出、入口等。處理期間，若CCTV 鏡頭發生異常無法判讀且無其他輔助判讀畫面者，依本手冊六(二)規定予以扣量。
- (2)毋須執行前處理作業或前處理作業不拆除主軸元件之廢物品，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件者，毋須依本手冊五(五)之規範執

行主軸元件查驗及清點作業。

(3)前處理作業不拆除主軸元件之廢物品，送入管制作業區後應直接進行二次查驗，查驗符合後依本手冊五(十四)1(2)規定貯存及進行後續處理。

(4)管制作業區內之質量平衡【機械處理系統產出量（再生料+其他廢棄物）/機械處理系統投料處理量 $\times 100\%$ 】，應單獨計算，若超出98%~101%之範圍者，將視為異常，並依本手冊六(二)規定予以扣量。

(5)受補貼機構應針對污染防制（治）進行檢測，並提交相關檢測紀錄或報告供稽核認證團體備查；未於期程內提交者，依本手冊六(一)2規定予以記點，經稽核認證團體限期於7個工作日內補正而未改善者，依本手冊六(一)3規定予以記點。應提交資料包括：

A.機械處理系統處理含汞零組件之衍生物，應每6個月至少1次提交其總汞及汞溶出毒性特性溶出程序試驗檢測報告。

B.機械處理系統汞蒸氣集氣入口及排放汞濃度監測紀錄，以至少每1小時記錄1次，並於每月5日前提交前一個月紀錄。

C.機械處理系統處理含汞零組件之廢物品，應每6個月至少1次提交汞收集率執行結果。

7.文件管制

(1)機械處理系統之投料量、再生料及其他廢棄物入庫量，應另行記錄及填製操作報表，不得與人工處理作業合併紀錄。

(2)毋須執行主軸元件之複核與清點作業之廢物品，其「處理量稽核紀錄單」之處理數量＝管制作業區投料處理量。

(十五)缺件廢物品稽核認證作業

1.缺件廢物品認證項目

缺件廢物品係指依廢棄物清理法第15條第2項公告應回收廢電子電器及廢資訊物品，且符合下列規定項目及樣態：

(1)缺件廢影像管電視機(CRT)：指機殼後罩破損之廢影像管電視機。

(2)缺件廢液晶電視機(LCD)：指後罩破損之廢液晶電視機。

- (3)缺件廢電冰箱：指短缺壓縮機或冷凝管斷裂之廢電冰箱。
- (4)缺件廢冷暖氣機：指短缺外殼、短缺壓縮機或冷凝管斷裂之廢冷暖氣機。
- (5)缺件廢洗衣機：指外殼破損，或短缺軸心、支撐架、馬達之廢洗衣機。
- (6)缺件廢影像管顯示器(CRT)：指機殼後罩破損之廢影像管顯示器。
- (7)缺件廢液晶顯示器(LCD)：指後罩破損之廢液晶顯示器。
- (8)缺件廢鍵盤：係指短缺按鍵或外觀破損（1/2以下外殼短缺）之廢鍵盤。

2.應回收廢棄物查驗

(1)進廠重量查驗

A.盛裝缺件廢物品之容器重量確認

受補貼機構應配合稽核認證人員確認盛裝缺件廢物品之容器（包括籠、棧板等）空重，作為缺件廢物品進廠淨重計算之依據。經確認空重之容器應予以標示編號及重量，並至少每6個月重新查驗確認。稽核認證人員得不定期抽查容器空重。

B.遞交缺件廢物品管制聯單

受補貼機構自行完成待認證缺件廢物品檢視後，遞交該批次待認證之缺件廢物品管制聯單。缺件廢物品若含主軸元件者，管制聯單另須註明該批次缺件廢物品含主軸元件之數量，以供拆解處理後隔日數量確認及後續破壞確認。

C.進廠認證過磅

受補貼機構人員會同稽核認證人員確認該批次待認證缺件廢物品進廠重量(進廠淨重=過磅重量-容器空重)。

計量設備應具備經濟部標準檢驗局或經其認可檢驗機構之度量衡檢定合格有效證書，且其感量應小於或等於10公斤。

過磅後之缺件廢物品應置於待/已認證區域，進行後續物料查驗作業。

(2)雜質抽驗方式

稽核認證人員應至少就缺件廢物品進廠總淨重5%，進行雜質查驗。
若有發現缺件廢物品明顯含水現象者，另需進行水分重量測定，以該
認證批次含水最嚴重之缺件廢物品選為樣本，進行水分重量測定。

(3)雜質查驗：

A.雜質(不含水分)挑選

稽核認證人員依雜質定義目視進行雜質挑選，必要時受補貼機構
應配合查驗所需之人力與機具設備，協助挑選出雜質，並由稽核認證
人員與受補貼機構人員共同確認雜質重量。

B.水分重量測定

將被抽樣之缺件廢物品進行過磅後，受補貼機構人員協助稽核認
證人員，翻轉缺件廢物品使水分流出，再過磅秤重，水份檢驗前後之
缺件廢物品重量相減即為水份重，並計算含水率。

C.其他配合事項

進行雜質查驗時若遇雨天，應於具有遮雨設施之區域，進行相關
作業。

雜質秤重計量設備應具備經濟部標準檢驗局或經其認可檢驗機構
之度量衡檢定合格有效證書，且其感量應小於或等於0.1公斤。

3.缺件廢物品允收標準及雜質定義

(1)允收標準

- A.缺件廢影像管電視機：指符合本手冊四(五)3(4)規定之廢物品允收標準，但機殼後罩破損之廢電視機。
- B.缺件廢液晶電視機：指符合本手冊四(五)3(4)規定之廢物品允收標準，但後罩破損之廢 LCD 電視機。
- C.缺件廢電冰箱：指符合本手冊四(五)3(4)規定之廢物品允收標準，但短缺壓縮機或冷凝管斷裂(以非人為破壞為限)之廢電冰箱。
- D.缺件廢冷暖氣機：指符合本手冊四(五)3(4)規定之廢物品允收標準，但短缺外殼、短缺壓縮機或冷凝管斷裂(以非人為破壞為限)之廢冷暖氣機。

E.缺件廢洗衣機：指符合本手冊四(五)3(4)規定之廢物品允收標準，但外殼破損、短缺軸心、支撐架或馬達之廢洗衣機。(備註：機殼與桶槽不得短少且規格應相符。)

F.缺件廢影像管顯示器：指符合本手冊四(五)3(4)規定之廢物品允收標準，但機殼後罩破損之廢影像管顯示器。

G.缺件廢液晶顯示器：指符合本手冊四(五)3(4)規定之廢物品允收標準，但後罩破損之廢液晶顯示器。

H.缺件廢鍵盤：係指短缺按鍵或外觀破損(1/2以下外殼短缺)之廢鍵盤。(備註：1.仍可辨識具中文輸入模組。2.機殼容許1/2以下短缺。)

(2)針對物料查驗，有不符缺件廢物品允收標準者，則其重量應於該批次缺件廢物品進廠總淨重予以扣除，其餘具下列情形者，則視為雜質，並依本手冊五(十五)3(3)規定予以扣重：

A.未依規定分類或非屬公告應回收之廢電子電器及廢資訊物品者。

B.零散之缺件廢物品零組(配)件。(若屬缺件廢物品之附加配件需符合下列條件始得認證補貼：(a)配合認證主體進廠認證。(b)附加配件與缺件廢物品主體同款同式；(c)附加配件為完整狀態。(d)附加配件無重複認證之疑慮者。)

C.非屬該項缺件廢物品之項目或物質者。

(3)雜質扣量

雜質扣重=該批次缺件廢物品進廠總淨重總雜質率扣重倍數

A.總雜質率=雜質率(不含水份)+含水重量比率

(A)雜質率(不含水份)=雜質重(不含水份)/查驗重量

(B)含水重量比率=(被抽樣缺件廢物品水分測定前重-被抽樣缺件廢物品水分測定後重)/被抽樣缺件廢物品水分測定前重

(註：雜質率計算取至小數點第二位並採四捨五入至小數點第一位)

B.扣重倍數

總雜質率 $\leq 0.2\%$ ，扣重倍數為0。

0.2%<總雜質率 $\leq$ 0.5%者，扣重倍數為1。

0.5%<總雜質率 $\leq$ 1.5%者，扣重倍數為2。

總雜質率>1.5%者，扣重倍數為4。

(註：處分扣重計算取至小數點第一位並採四捨五入至整數)

4.核定進廠認證量

進廠認證量=該批次缺件廢物品進廠總淨重－該批次進廠雜質扣重－
該批次不符缺件廢物品允收標準定義之重量。

當該批次進廠雜質扣重>缺件廢物品進廠總淨重，進廠認證量以0計算。

(註：進廠認證量計算取至小數點第一位並採四捨五入至整數)

5.查驗認證後之標示

- (1)經查驗後之已認證缺件廢物品應進行標示作業，其標示顏色為黃色；
經查驗後為不符允收標準之缺件廢物品及其主軸元件則以紫色漆標示。
- (2)稽核認證人員得要求受補貼機構派員配合缺件廢物品之標示作業。

6.缺件廢物品查驗及入庫貯存

- (1)受補貼機構應將自行查點驗收後之待認證缺件廢物品分項分批分次放置於規劃之認證區域內，並依批次交付回收清除處理稽核管制聯單給予現場稽核人員後，執行缺件廢物品之進廠允收查驗作業。
- (2)缺件廢物品應分類貯存，並採用足以量測重量之容器盛裝，缺件廢物品堆置方式以保留可查看空間、可供掀翻物品之空間及不堆疊為原則。
 - A.缺件廢電冰箱：堆置方式可堆疊放置，惟需可查看到箱體內部，不可緊密排列。若箱體含有大門，應留有可開啟冰箱門之空間，以供查驗。冰箱堆置高度應不超過2.0公尺為原則。
 - B.廢冷暖氣機：堆置方式可堆疊放置，惟需可查看到物品內部，不可緊密排列。
 - C.缺件廢電視機及缺件廢顯示器(含 CRT 及 LCD)：擺放方式以不堆疊為原則，並應留有可供掀(翻)起之空間，以供查驗。
 - D.缺件廢鍵盤：擺放方式以不堆疊為原則，並應留有可供掀(翻)起之空

間，以供查驗。

(3) 註記入庫

A. 查驗認證後標示

受補貼機構應配合將經查驗後之已認證缺件廢物品進行標示作業，其標示顏色為黃色。經查驗後為不符合允收標準之缺件廢物品及其主軸元件則以紫色漆標示。

B. 已認證廢物品盤點異常處置

稽核認證人員抽核發現庫存重量有短缺或增加，且差異大於5%以上者，應依本手冊(六)二規定予以扣量。

C. 已認證廢物品貯存限制

已認證入庫缺件廢物品若未能於當月內進行處理，則於上線處理前應依照允收標準予以重新查驗。

D. 缺件廢物品認證量上限

各項缺件廢物品每月進廠認證量不得超過前月該項完整廢物品領料處理重量的5%（廢液晶顯示器及廢液晶電視機為10%），超過部分不予以補貼。

E. 雨天進廠認證作業限制

若遇雨天足致於影響缺件廢物品重量時，應於室內進行過磅及物料查驗作業，避免雨水影響認證及查驗重量，若無法配合者，將不予進行缺件廢物品進廠認證作業。

7. 貯存規定

(1) 已認證區不得堆置未經認證之缺件廢物品。

(2) 廢物品入庫作業

進廠缺件廢物品經稽核認證人員認證後，將認證重量填入「回收清除處理稽核管制聯單」及「缺件廢物品進廠認證作業紀錄表」，應即送入廢物品庫存區（已認證貯存區），已認證缺件廢物品得與完整廢物品存放於同一區庫存區內，惟不同缺件廢物品及完整廢物品應以

不同容器盛裝，且盛裝缺件廢物品及完整廢物品之容器不得相互穿插堆放。

8.查驗不合格物之處理方式

- (1)不符允收標準之缺件廢物品及其雜質若需拆解處理者，得置於廠內不符允收標準庫存區存放，並應於當月月底前，於稽核認證作業期間內，將當月不符允收標準之缺件廢物品拆解處理完畢，拆解處理前應通知現場稽核認證人員，拆解後若有主軸元件應擺放整齊供稽核認證團體之稽核人員查驗。
- (2)不符允收標準之缺件廢物品及其雜質若無需拆解處理者，應依其材質貯存於再生料或其他廢棄物貯存區，並得與廢電子電器及廢資訊物品拆解後產出之物料共同過磅入庫貯存及清運出廠。

9.缺件廢物品處理作業

(1)領料作業

當日已認證缺件廢物品應於當日領料拆解處理完畢。若遇不可抗力之因素，以致當日已認證缺件廢物品無法處理完畢，應於稽核認證時間內通知稽核認證人員並會同過磅退料，並以容器為單位標示退料日期及重量。

(2)上線處理之查驗方式

A.受補貼機構應依「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」之規定辦理。

B.計量設備

受補貼機構應於廠區內設置經經濟部標準檢驗局檢定合格之計量設備進行過磅，並於每次過磅前確認是否歸零，始得進行過磅。

(3)文件管制

缺件廢物品自己認證貯存區領料進行拆解處理時，得以進廠認證過磅磅單代表作為領料之單據（應記錄項目及重量），並將每日領料總量依各類別及項目彙整併入「應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊（廢電子電器暨廢資訊物品類）」之「受補貼機構操作日報

表」，以供核對。

- 10.非稽核認證時間，不得進行缺件廢物品拆解處理作業。
- 11.受補貼機構拆解處理缺件廢物品時，得與已認證完整廢物品共同處理，惟應於稽核認證時間內進行拆解處理。
- 12.缺件廢電子電器及廢資訊物品處理作業應符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規定，並應依本手冊五(四)12、13、14、15、16、17、18規定辦理。

13.再生料及其他廢棄物之入庫貯存

(1)貯存區及貯存方式，應依本手冊五(六)1規定辦理。

(2)入庫作業

A.主軸元件入庫作業

缺件廢物品若有主軸元件，於拆解後隔日經稽核認證人員查驗並見證標示，即以容器盛裝送入衍生物貯存區或半成品貯存區，並得與完整廢物品之主軸元件合併入庫貯存，及依本手冊五(六)2(1)規定辦理。

B.半成品入、出庫作業

缺件廢物品拆解處理後，仍須再進行二次拆解、破壞、粉碎之衍生物品（如印刷電路板），得與完整廢物品之半成品合併入庫貯存，並依本手冊五(六)2(2)規定辦理。

C.再生料或其他廢棄物入庫作業

缺件廢物品拆解處理作業產生之再生料及其他廢棄物，得與已認證完整廢物品之再生料及其他廢棄物合併入庫貯存，並依本手冊五(六)2(3)~(8)規定辦理。

(3)庫存量

缺件廢物品拆解處理作業產生之再生料及其他廢棄物，得與已認證完整廢物品之再生料及其他廢棄物合併貯存，其庫存量規範並依本手冊五(六)3規定辦理。

六、記點及扣量

(一)記點

依據「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」第13條規定，受補貼機構有下列情形之一者，稽核認證團體應檢據具體事證報請本署予以記點。

1.受補貼機構有下列情形者，記1點（記點原則：非屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記1點）：

項次	缺失記點規定	備註
1	未依五(一)1或五(一)2規定，但不包括違反五(一)1(1)、五(一)1(2)、五(一)1(3)B、五(一)2(1)、五(一)2(2)及五(一)2(3)C規定。	—
2	應回收廢棄物查驗、入庫及貯存，違反五(三)規定，但不包括違反五(三)4(5)規定。	—
3	未依五(六)規定，入庫貯存再生料及其他廢棄物，但不包括違反五(六)2(1)、(2)主軸元件半成品之處理，及五(六)3(4)規定。	—
4	未依五(七)規定，辦理再生料及其他廢棄物出廠(場)。	—
5	未依五(八)規定，記錄及申報。	—
6	未依五(九)規定，管理文件，但不包括違反五(九)5及五(九)7規定。	—
7	未依五(十三)1規定，設置稽核認證團體專用辦公場所，並提供用以存放憑證及報表(單)之置物櫃。	—
8	未依五(十)2及五(十)3規定，通報或處理異常、但不包括違反五(十)2(1)C、五(十)2(1)D、五(十)2(3)及五(十)2(4)規定。	—
9	未依五(十一)1規定，辦理非允收物之入庫貯存管理	—
10	未依五(十一)2規定，通知稽核認證團體。	—
11	未依五(十三)3規定，配合不定期稽核認證作業或提供連絡人資料。	—
12	經 CCTV 判讀發現，作業人員進入廠區，未依五(十三)13規定，配戴安全防護用具。	—
13	未依五(十三)15規定，配合稽核認證團體實施之防弊措施。	—
14	主要攝錄監視區域之 CCTV 發生故障時，未依五(一)1(1)C立即停止該區域之相關作業。	—
15	未能保持安全之貯存狀態，或廠內作業有安全之虞，經勸導仍未改善者。	—

項次	缺失記點規定	備註
16	報表及其它稽核認證相關資料登錄錯誤或未準時傳送者，經通知更正時仍不及時更正，或未依認證手冊規定登錄或傳送報表者。	—
17	接獲稽核認證設施異常通知，未於期限內提出異常說明。	—
18	廢電風扇之處理量，未達五（四）5規定之每季月平均處理量。	—
19	未依五(十三)12 規定，對作業人員辦理2次教育訓練，並將訓練教材及會議紀錄提供與稽核認證團體備查。	—
20	發票為進貨憑證之比率未達該月稽核認證量之70%以上。	—
21	總購買憑證資料未達該月稽核認證量之80%以上，或其相關佐證資料不合理。	—
22	未依五(十四)1(2)、五(十四)1(3)、五(十四)2(4)、五(十四)3(1)C、五(十四)3(2)C、五(十四)3(3)、五(十四)3(4)、五(十四)4(2)、五(十四)4(4)、五(十四)6(3)規定，辦理機械處理系統相關作業規範。	—
23	未依五(十五)7(1)、五(十五)8(1)、五(十五)9(1)、五(十五)9(3)、五(十五)11規定，辦理缺件廢物品認證相關作業。	—

2.受補貼機構有下列情形者，記2點（記點原則：屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記2點）：

項次	缺失記點規定	備註
1	未依五(一)1(1)規定，於本署或稽核認證團體指定之地點設置 CCTV，經稽核認證團體通知限期改善，屆期仍未改善。	—
2	CCTV 畫面不符五(一)1(2)規定，經稽核認證團體通知限期改善，屆期仍未改善。	—
3	未依五(一)1(3)B 規定，檢查 CCTV、五(一)2(3)C 規定檢查計量設備、五(一)3規定紀錄電表讀數、五(一)4(1) 規定檢視稽核認證設施並做成記錄或未依五(九)6(2)規定提供維護紀錄。	—
4	未依五(三) 規定，進行廢電子電器及廢資訊物品之查驗、標示註記與破壞。	—
5	未依五(三)4(5)規定配合辦理庫存盤點。	—
6	未依五(四)規定，處理應回收廢電子電器及廢資訊物品，但不包括違反五(四)4、五(四)9、五(四)12、五(四)13、五(四)16、五(四)17及五(四)18規定。	—
7	未依五(五)規定，進行廢電子電器及廢資訊品主軸元件之查驗、標示註記。	—

項次	缺失記點規定	備註
8	未依五(六)3(4)規定，配合辦理庫存盤點。	—
9	未依五(九)5規定，提供憑證（含磅單），但不包含違反發票為進貨憑證未達該月稽核認證量之70%之異常。	—
10	異常之改善，違反五(十)2(3)規定。	—
11	未依五(十)2(4)規定，據實通報異常情形。	—
12	未依五(十三)14 規定，配合執行會計稽核作業。	—
13	未依五(十三)16規定，於本署或稽核認證團體指定之地點設置感測器，經稽核認證團體通知限期改善，屆期仍未改善。	—
14	進行盤點或核帳發生差異時，經通知更正時仍不及時改正。	—
15	應回收廢電子電器及廢資訊物品、再生料或其他廢棄物堆置雜亂，致稽核認證團體無法進行盤點者。	—
16	全廠區 CCTV 異常致影響判讀之缺失行為，其異常時間連續達1~3日（含）者。	—
17	廢物品處理設施或防制設備未定期維護（含更換耗材）或拒絕提供相關維護紀錄供稽核認證團體備查。	—
18	廢電風扇之處理量，未達五（四）5規定之每季月平均處理量之1/2(含)。	—
19	未依五(十四)6(5)規定，提交相關檢測紀錄或報告。	—

3.受補貼機構有下列情形者，記3點（記點原則：屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記3點）：

項次	缺失記點規定	備註
1	未依五之規定，致稽核認證及監督查核執行困難者。	—
2	未依五(十一)3 規定，辦理非允收物出廠（場）作業。	—
3	未依五(八)規定，記錄、申報，經通知後仍未改善或提供。	—
4	未依五(九)7規定，提供與事實相符之憑證、表單、文件或影像者。	—
5	未依五(十)2(1) C 及 D 規定，發生重大工安事件或遭地方環保主管機關處分時之異常事件通報時限未符合規範。	—
6	由於無紀錄，或所提供的紀錄不夠充份，導致無法檢查進料及產出的數量，以及進貨、庫存、領發料及出貨等或各項報表與真實情形不符、資料不全或交待不清者。	—

項次	缺失記點規定	備註
7	故意製作不實相關稽核文件、自行調整進貨、領發料、出貨、庫存等憑證報表或物料，以致於與真實情形不符、資料不全或交代不清者	—
8	全廠區 CCTV 異常致影響判讀之缺失行為，其異常時間連續達3日以上者。	—
9	稽核認證設施未經本署或稽核認證團體同意擅自更動，導致與檢定不符等異常者。	—
10	未經本署同意及未依出貨作業程序通知稽核認證團體，而進行廢物品或非允收物品出廠(場)作業者。	—
11	廢電風扇之處理量，未達五(四)5規定之每季月平均處理量之1/4(含)。	—
12	未依五(十四)6(5)規定，提交相關檢測紀錄或報告，經稽核認證團體限期補正仍未改善者。	—

4.經稽核認證團體報經本署認定之重大缺失，由本署核定記點點數。

5.受補貼機構對稽核認證團體執行稽核認證作業有異議時，應於發生次日起7日內向本署提出書面陳述，其內容應包括：機構名稱、陳述者職稱姓名、事件發生日期與時間、及異議內容。

(二)扣量

受補貼機構對稽核認證團體執行稽核認證作業予以扣除稽核認證量如有不服時，應於收迄本署稽核認證扣量函次日起30日內，繕具訴願書送本署審查後，再由本署轉陳行政院審議。

扣量核算結果如有小數點時，取至小數點第1位並採無條件進入方式至整數。

另缺件廢物品稽核認證及處理作業若發現異常情形，除本手冊六(二)5另有規定者外，其他事項皆比照完整廢物品扣量規範辦理，惟扣量方式，改以扣重(公斤)取至小數點第一位並採四捨五入至整數。

1.受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予以扣量：

項目	扣量內容
1	人工處理作業質量平衡(合併機械處理系統前處理作業計算)未介於98%~101%者，以受補貼機構當月人工處理之該種類各項廢物品稽核認證量之1%，予以扣量；若屬機械處理系統作業之質量平衡未介於98%~101%，以受補貼機構當月機械處理之該種類各項廢物品稽核認證量之1%，予以扣量。 另質量平衡差異範圍超過上述標準2%（含）者，則依人工處理作業或機械處理系統扣除當月該處理方式之該種類各項廢物品稽核認證量之4%，超過6%（含）者，則扣除當月該種類各項廢物品稽核認證量之8%，超過8%（含）者，則扣除當月該種類各項廢物品稽核認證量之16%，以此類推。若差異超過12%以上時，則當月該種類各項廢物品稽核認證量全數扣除。
2	未符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」訂定之資源回收再利用比例者，當月廢物品稽核認證量全數扣除。
3	若於允收標準或主軸元件查驗發現已認證廢物品或主軸元件重新認證者，該廢物品或主軸元件應予以拆解處理，但其數量不填入稽核認證相關表單，並依發現已認證廢物品或主軸元件重新認證之數量乘以當月該異常廢物品種類稽核認證量之0.3%，予以扣量。
4	受補貼機構未依四（五）5（1）規定進行處理作業者，以受補貼機構當月該項廢物品稽核認證量之0.1%，予以扣量。
5	受補貼機構未依五（三）4（4）或五（六）3（2）及（3）規定辦理者，暫緩核撥當月認證補貼費用直至完成清除處理為止，惟報經本署同意者不在此限。
6	受補貼機構未依五（四）3（4）非稽核認證作業期間禁止之事項規定者，非稽核認證作業期間所處理之廢物品數量，不予以計入稽核認證量。
7	經稽核認證團體抽查監看監視錄影資料發現廢電冰箱及廢冷暖氣機自搬運至拆解完成之過程中發生冷媒外洩，依下列計算方式予以扣量： 冷媒外洩次數合計超過3次（含）者，扣當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量之4%，超過6次（含）者，扣當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量之8%，超過9次（含）者，扣當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量之16%，以此類推外洩數每增加3次，累進扣量增加1倍，至當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量全數扣除為止。
8	受補貼機構自行停業或接獲停止稽核認證作業者，未依規定期限提送廢棄物處置應變計畫者，暫緩撥付認證補貼費用，直至完成改善為止。
9	受補貼機構於自行停業或停止稽核認證期間，未依本署核定之廢棄物處置應變計畫執行者，暫緩撥付認證補貼費用，直至完成改善為止。

項目	扣量內容
10	廢主機機殼採連續方式減容破壞者，其將未完成減容破壞之廢機殼移出廢主機拆解處理區及廢機殼減容設備之稽核認證設施照攝範圍者，移出部分全數扣除不予認列，另扣除當月廢主機稽核認證量之0.1%。
11	廢主機機殼採批次減容破壞者，其封存之廢主機機殼數量經清點有短少情形者，依短少數數之2倍扣除當日廢主機稽核認證量。
12	廢 CRT 電視機機殼後罩破損數量、廢電冰箱大門短缺數量、廢電冰箱壓縮機脫離機體數量，廢電冰箱冷凝管破損非屬人為蓄意破壞數量、廢冷暖氣機機殼短缺數量、廢冷暖氣機壓縮機或冷凝管脫離機體數量及廢 CRT 顯示器機殼後罩破損數量超出本署所訂之容許值，超出部分，予以扣除，不列入稽核認證量。
13	於貯存區、出貨或庫存盤點時發現廢電視機或廢顯示器前框上緣未依規定進行破壞或註記者，其數量全數扣除，不列入稽核認證量，另依發現數量乘以當月該項異常廢物品稽核認證量之0.3%，予以扣量。
14	進貨查驗或主軸元件查驗時，若發現硬碟連接埠或其連接埠背面有破壞或紫漆噴漆註記時，其數量全數扣除，不列入稽核認證量，另依發現數量乘以當月該項異常廢物品稽核認證量之0.3%，予以扣量。
15	未依本署同意備查之受補貼資格申請書內容、程序及方法拆解處理廢物品，依發現數量之2倍，予以扣量。
16	冷媒回收量未達五(四)9規定之基準值者，以當月該項異常廢物品稽核認證量之1%，予以扣量。
17	廢電視機基板採不予破碎者，未於入庫前去除 RF 端子，依發現數量之2倍，予以扣量。
18	廢冷暖氣機外殼與廢主機外殼未於入庫前予以減容破壞，依發現數量之2倍，予以扣量。
19	影像管未於3個工作日內完成分離錐管玻璃與面板玻璃者，依發現數量之2倍，予以扣量。
20	於貯存區、出貨或庫存盤點時發現廢洗衣機鐵桶槽未予以減容破壞者（若美式（規）廢洗衣機鐵桶槽無法以減容方式破壞者，則應於底部以離子切割機進行切割破壞），依發現數量之2倍，予以扣量。
21	若受補貼機構當日清點及查驗結果（自行查驗允收數量）與稽核認證人員複核結果（自行查驗允收數量內查有不符允收標準數量）差異比率超過1%以上時，依超出部分之2倍進行扣量，扣量項目則為當日申請複核作業之各項廢物品。
22	廢主機機殼前框架之面板短缺數量、主機板及電源器未鎖在主機機殼上之數量，超出本署所訂之容許值，超出部分，予以扣除，不列入稽核認證量。
23	螢光粉回收量未達五(四)9規定之基準值者，以當月實際回收量與回收基準值間之差異乘以100，再乘以當月該項異常廢物品稽核認證量【 $=(\text{回收基準值}-\text{實際回收量}) \times 100 \times \text{當月廢 CRT 電視機/顯示器稽核認證量}$ 】，予以扣量。
24	拒絕配合進行塑膠再生料相關查核者，扣除當月份該種類各項廢物品稽核認證量之1%。

項目	扣量內容
25	主軸元件之廢洗衣機馬達及廢電風扇馬達，應以半成品處理，未於當月庫存盤點前完成處理者，依未完成馬達處理之數量，予以扣量。
26	廢電冰箱壓縮機及廢冷暖氣機壓縮機之處理數量，未於當月庫存盤點前達到當月該項廢物品處理量之70%者，依該項未完成壓縮機處理之數量【即具壓縮機之廢物品處理量 $\times$ 70%—已完成處理壓縮機數量】，予以扣量。

2.稽核認證設施功能失常，依下列方式予以扣量：

項目	扣量內容
1	非稽核認證作業期間，稽核認證設施功能異常，未立即停止再生料或廢棄物出廠作業，以受補貼機構當月所有種類廢物品稽核認證量之0.1%，予以扣量。
2	非稽核認證作業期間，處理設備投入口及處理線 CCTV 功能失常期間且無輔助攝錄設施，則受補貼機構於該斷訊時間內所處理之廢物品處理量全數扣除，不列入稽核認證量。
3	廢主機機殼採連續方式減容破壞者，其廢主機拆解處理區或廢機殼減容設備之 CCTV 功能失常期間所拆解處理之廢主機全數扣除，不予認列，另扣除當月廢主機稽核認證量之0.1%。
4	廢物品採機械處理系統處理者，其廢物品待處理區或廢物品投料口之 CCTV 功能失常期間所處理之該項廢物品全數扣除，不列入稽核認證量，另扣除當月該項廢物品稽核認證量之0.1%。

3.進行盤點或核帳發生異常，依下列方式予以扣量：

項目	扣量內容
1	廢物品數量有短缺或增加等不符情事者，若短少或增加之數量超過該次抽核之範圍大於5%者，則受補貼機構當月該發生異常廢物品種類稽核認證量之0.5%，予以扣量。
2	再生料或廢棄物進行抽盤或核帳發生差異達3%者（冷陰極燈管及螢光粉差異達5%）且重量差異超過20公斤，以受補貼機構當月該項廢物品（與抽盤或核帳發現差異之再生料或廢棄物相關之廢物品）稽核認證量之0.1%，予以扣量。
3	冷媒或螢光粉每月庫存盤點差異超過5%時，扣當月廢電視機、廢顯示器或廢電冰箱、廢冷暖氣機稽核認證量之0.3%。
4	辦理半成品（廢偏向線圈、廢壓縮機、廢洗衣馬達、廢電風扇馬達、廢主機板、廢電源供應器、廢介面卡）及廢棄物（廢硬式磁碟機）出庫作業，若出庫重量與入庫重量不相符，且合計當日該項半成品或廢棄物之入、出庫重量差異超過 $\pm 2\%$ 者，按日扣除該項半成品或廢棄物所對應廢物品當月稽核認證量之0.2%。

項目	扣量內容
5	辦理廢主機板破碎作業，若當日廢主機板破碎前、後之重量比較，發生質量平衡差異（破碎後重量/破碎前重量×100%）超出98%~100%範圍者，按日扣除該當月廢主機稽核認證量之0.2%。

4.未符合機械處理系統相關作業程序辦理者，依下列方式予以扣量：

項目	扣量內容
1	稽核認證人員查核受補貼機構機械處理系統管制作業區內進廠允收或二次查驗未符合五(十四)3(1)D 規定者，依【A：發現不合格數量】占【B：抽驗數量】之比率乘以該批次廢物品稽核認證量之2倍予以扣除（扣量 $C=A/B \times 2$ ）；若有不合格重新進行前處理，經稽核認證人員再次查核，若仍有未符合規定者，依前揭方式連續扣量。
2	廢物品及主軸元件經機械處理系統處理後，未與原形明顯不同者，依發現數量之2倍，予以扣量。
3	廢物品未完成投料處理而移出 CCTV 照攝範圍，該批次廢物品量全數扣除，不列入稽核認證量。
4	機械處理系統處理產出之再生料及其他廢棄物之檢測作業或結果，未符合五(十四)5(1)規定者，該處理批次廢物品量全數扣除，不列入稽核認證量。
5	機械處理系統產出之塑膠再生料，未符合五(十四)5(2)規定者，以當月採機械處理系統處理該項廢物品稽核認證量之1%，予以扣量。
6	廢物品處理期間之 CCTV 無法判讀且無其他輔助判讀畫面，致無法確認投料重量者，該異常期間投料處理之廢物品量全數扣除，不列入稽核認證量，並再扣除當月採機械處理系統理該項廢物品稽核認證量之2%。
7	已執行前處理之廢物品，未於當月庫存盤點前完成投料處理者，依該項未完成投料處理之廢物品量全數扣除，不列入稽核認證量。

5.缺件廢物品認證及處理作業未符合本手冊相關規範辦理者，依下列方

式予以扣量(以重量取至小數點第一位並採四捨五入至整數)：

項目	扣量內容
1	若於允收標準查驗發現已認證缺件廢物品重新認證者，該缺件廢物品應予以拆解處理，但其重量不填列入稽核認證相關表單，並以該批次缺件廢物品進廠淨重之50%，予以扣量。
2	未依五(十五)10規定辦理者，於非稽核認證作業期間所處理之缺件廢物品全數扣除，不列入稽核認證量。
3	於貯存區、出貨或庫存盤點時，發現廢電視機或廢顯示器前框上緣未依規定進行破壞或註記者，依發現數量乘以當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之2%，予以扣量。
4	未依受補貼資格申請書內容、程序及方法拆解處理廢物品，依發現數量乘以當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之5%，予以扣量。

項目	扣量內容
5	缺件廢電視機基板採不予破碎者，未於入庫前去除 RF 端子，依發現數量乘以當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之2%，予以扣量。
6	缺件廢冷暖氣機外殼未於入庫前予以減容破壞，依發現數量乘以當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之2%，予以扣量。
7	影像管未於3個工作日內完成分離錐管玻璃與面板玻璃者，依發現數量乘以當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之2%，予以扣量。
8	已認證缺件廢物品庫存重量經抽核有短缺或增加，且差異大於5%以上者，依當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之0.5%，予以扣量。

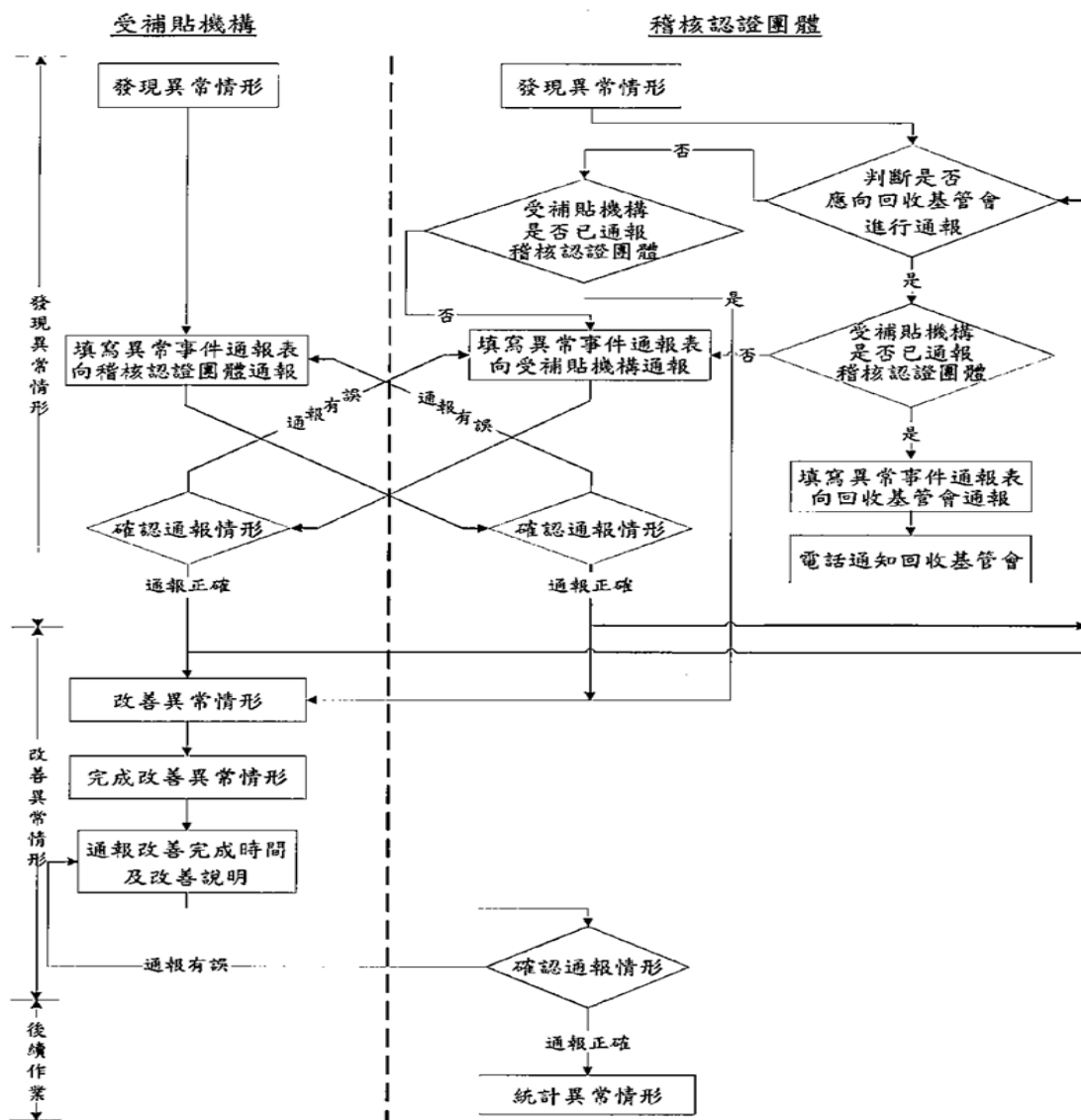
6.受補貼機構屬五(十三)17規範之業者有違反相關規定者，依下列方式予以扣量：

項目	扣量內容
1	主軸元件半成品於廠內處理前、後之重量比較，發生質量平衡差異（處理後重量/處理前重量×100%）超出98%~100%範圍者，扣除該批次主軸元件對應之廢物品量之0.2%。
2	待認證與已認證之廢物品放置同一區域內，則該批次已認證廢物品全數扣除，不列入稽核認證量。
3	隨身錄影影像未完整者，依該查驗批次廢物品量或主軸元件對應之廢物品量之10%，予以扣量。
4	車輛移動軌跡未確實記錄者，依該項物料對應之廢物品當月稽核認證量之2%，予以扣量。
5	非稽核認證期間進行廢物品處理及主軸元件半成品拆解作業，該期間處理之廢物品及主軸元件對應之廢物品全數扣除，不列入稽核認證量。

7.其他經本署認定應予扣量之情形

(三)其他

受補貼機構若發生天然災害或不可抗力（須提出相關證明）因素致記點、扣量或停止稽核認證，稽核認證團體應立即通報。



附圖、異常事件通報處理流程圖

**應回收廢棄物回收清除處理
稽核認證作業手冊
(廢電子電器暨廢資訊物品類)
表單**

(附表1) 進廠(場)紀錄表

進廠日期：____年____月____日								
進貨單位	受補貼機構名稱：							
批次	進廠時間	廢物品名稱	車號	台數	淨重 (公斤)	回收機構	聯單編號	備註
受補貼機構 製表人：_____ 日期：_____			稽核欄：			稽核員：_____ 日期：_____		
			1. ☐ 填寫完整 ☐ 附件相符 2. 磅單____張 3. 管制聯單共____張 4. 其它文件____張.					

(附表2) 受補貼機構操作日報表(一) (資訊)

受補貼機構：									
操作日期： 年 月 日						製表人：			

廢物品	名稱	前日存量	本日認證入庫	本日進料處理量		本日結存	備註
		台數	台數	台數	重量(公斤)	台數	

再生料	名稱	前日存量	本日入庫	本日出廠	本日結存	備註
		重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	
	主機板粉屑					

廢棄物	名稱	前日存量	本日入庫	本日出廠	本日結存	備註
		重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	
	主機板粉屑					
	廢硬碟					

主軸元件	廢物品名稱	主軸元件名稱	提報量(件數)	查點量(件數)	認證量	備註

主軸半成品	半成品名稱	前日存量		本日入庫		本日出庫			本日結存		備註	
		包數	重量	包數	重量	包數	帳面重量	出庫重量	差異比例	包數		重量
	偏向線圈											
	主機板											
	電源供應器											
	介面卡											

非主軸半成品	半成品名稱	前日存量		本日入庫		本日出庫		本日結存		備註
		包數	重量	包數	重量	包數	重量	包數	重量	

主機板破碎前後重量	本日主機板破碎前重量	本日主機板破碎後重量	差異比例	備註

廢硬碟入、出庫差異	本日出庫硬碟帳面重量	本日硬碟出庫重量	差異比例	備註

操作狀況	1.操作時間： 時 分～ 時 分 2.累計停機時間： 小時 分 3.電錶讀數： (抄表時間： 時 分) 4.冷媒回收桶重量讀數： (1) R11： 公斤 (2) R12： 公斤 (3) R22： 公斤 (4)其他()： 公斤 5.過磅前秤重之計量設備是否正常運作： (1) 檢查時間：上午8:00 ☐ 是 ☐ 否 (2) 檢查時間：下午1:00 ☐ 是 ☐ 否 6.攝錄監視系統是否正常： (1) 檢查時間：上午8:00 ☐ 是 ☐ 否 (2) 檢查時間：下午1:00 ☐ 是 ☐ 否 (3) 檢查時間：下午5:00 ☐ 是 ☐ 否 7.液態氮使用/填充量： 公斤 8.活性碳脫附： ☐ 是 ☐ 否 9.活性碳填充量： 公斤 10.執行 CCTV 判讀時間： 至 ；合計 分鐘 11.R-11冷媒回收設備之操作溫度：上午： °C；下午： °C
------	---

稽核欄	1.電子磅秤報表 份；磅單 張 2.進廠紀錄表 張 3.委託清運管制聯單或出貨單 張 4.出廠紀錄表 張
-----	---

受補貼機構簽章	稽核認證團體簽核欄
製表人： _____ 日期： _____	稽核員： _____ 日期： _____

(附表2) 受補貼機構操作日報表(一) (家電)

受補貼機構：											
操作日期： 年 月 日										製表人：	

廢物品	名稱	前日存量	本日認證入庫	本日進料處理量		本日結存	備註
		台數	台數	台數	重量(公斤)	台數	

再生料	名稱	前日存量	本日入庫	本日出廠	本日結存	備註
		重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	

廢棄物	名稱	前日存量	本日入庫	本日出廠	本日結存	備註
		重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	

主軸元件	廢物品名稱	主軸元件名稱	提報量(件數)	查點量(件數)	認證量	備註

主軸半成品	半成品名稱	前日存量		本日入庫		本日出庫				本日結存		備註
		包數	重量	包數	重量	包數	帳面重量	出庫重量	差異比例	包數	重量	
	偏向線圈											
	壓縮機											
	洗衣機馬達											
	電風扇馬達											

非主軸半成品	半成品名稱	前日存量		本日入庫		本日出庫		本日結存		備註
		包數	重量	包數	重量	包數	重量	包數	重量	

操作狀況	1.操作時間： 時 分～ 時 分 2.累計停機時間： 小時 分 3.電錶讀數： (抄表時間： 時 分) 4.冷媒回收桶重量讀數： (1) R11： 公斤 (2) R12： 公斤 (3) R22： 公斤 (4)其他()： 公斤 5.過磅前秤重之計量設備是否正常運作： (1) 檢查時間：上午8:00 ☐ 是 ☐ 否 (2) 檢查時間：下午1:00 ☐ 是 ☐ 否 6.攝錄監視系統是否正常： (1) 檢查時間：上午8:00 ☐ 是 ☐ 否 (2) 檢查時間：下午1:00 ☐ 是 ☐ 否 (3) 檢查時間：下午5:00 ☐ 是 ☐ 否 7.液態氮使用/填充量： 公斤 8.活性碳脫附： ☐ 是 ☐ 否 9.活性碳填充量： 公斤 10.執行 CCTV 判讀時間： 至 ；合計 分鐘 11.R-11冷媒回收設備之操作溫度：上午： °C ；下午： °C
------	--

稽核欄	1.電子磅秤報表 份；磅單 張 2.進廠紀錄表 張 3.委託清運管制聯單或出貨單 張 4.出廠紀錄表 張
-----	---

受補貼機構簽章	稽核認證團體簽核欄
製表人： _____ 日 期： _____	稽核員： _____ 日 期： _____

(附表2) 受補貼機構操作日報表(二) (資訊)

受補貼機構：							
操作日期： 年 月 日						製表人：	
計量單位：kg							
主軸半成品	主軸半成品名稱	入庫磅單編號	本日入庫重量	出庫磅單編號	本日出庫重量	入庫時重量	備註
	偏向線圈						
	主機板						
	電源供應器						
	介面卡						
	廢硬碟						

稽核欄	入庫磅單__張，出庫磅單 張
-----	----------------

受補貼機構簽章	稽核認證團體簽核欄

主軸半成品或廢硬碟辦理入庫時，僅需填寫主軸半成品或廢硬碟名稱、入庫磅單編號及本日入庫重量等欄位；辦理出庫時，除填寫主軸半成品或廢硬碟名稱、出庫磅單編號及本日出庫重量等欄位外，另需填寫入庫磅單編號及入庫時重量2欄位。

(附表2) 受補貼機構操作日報表(二) (家電)

受補貼機構：							
操作日期： 年 月 日						製表人：	
計量單位：kg							
主軸半成品	主軸半成品名稱	入庫磅單編號	本日入庫重量	出庫磅單編號	本日出庫重量	入庫時重量	備註
	偏向線圈						
	壓縮機						
	洗衣機馬達						
	電風扇馬達						

稽核欄	入庫磅單__張，出庫磅單 張
-----	----------------

受補貼機構簽章	稽核認證團體簽核欄

主軸半成品辦理入庫時，僅需填寫主軸半成品名稱、入庫磅單編號及本日入庫重量等欄位；辦理出庫時，除填寫主軸半成品名稱、出庫磅單編號及本日出庫重量等欄位外，另需填寫入庫磅單編號及入庫時重量2欄位。

(附表3) 出廠(場)紀錄表

出廠日期：_____年_____月_____日

受補貼機構名稱：

[illegible]

(附表4) 月盤點狀況紀錄表(一)

受補貼機構：
製表人：

報表期間：
年
月
日～
年
月
日
初盤日期：
複盤日期：

類別	名稱	前期庫存		本期入庫		本期出庫		本期庫存		初盤狀況		複盤狀況		差異數		備註
		數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	
廢 物 品																
合計																

類別	廢物品名稱	主軸元件名稱	本期處理（件數）			備註
			提報量	查點量	認證量	
主軸 元 件						
合計						

(附表4) 月盤點狀況紀錄表(二)

受補貼機構：						製表人：				
報表期間： 年 月 日～ 年 月 日 初盤日期：						複盤日期：				
類別	名稱	前期庫存	本期產出	本期銷售/ 委外處理	本期庫存	初盤狀況	複盤狀況	差異數	銷售/委託 處理對象	備註
		重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)		
再生料										
小計										
廢棄物										
小計										
總計										
受補貼機構簽章						稽核認證團體簽章				
製表人：_____						稽核員：_____				
日 期：_____						日 期：_____				

(附表5) 異常事件通報表

(本表適用於受補貼機構向稽核認證團體通報異常) 表單流水編號：

通報單位			通報人		
材質類別			材質細項		
受通報單位			通報時間	年 月 日 時 分	
異常項目	☐ 遺失已稽核認證之應回收廢棄物或其再生料、其他廢棄物。 ☐ 發生重大工安事件。(如發生火災、死亡災害或罹災人數3人以上之工安事件) ☐ 遭勒令停工或停業處分。 ☐ 經環保機關稽查發現違規開立稽查單或處分書。 ☐ 處理設備故障。 ☐ CCTV 無法正常運作。 ☐ 計量設備無法正常運作。 ☐ 專案電表無法正常運作。 ☐ 廠區停電。 ☐ 遭圍廠抗議。 ☐ 未符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」或「事業廢棄物回收貯存清除處理方法及設施標準」規定。 ☐ 其他異常				
發生時間	年 月 日 時 分				
事件內容及原因	事件內容及原因： 照片檔：				
處理情形					
受補貼機構 簽章					
改善期限	年 月 日 時 分				
稽核認證團體 簽章					
改善說明	改善情形： 照片檔：				
改善完成時間	年 月 日 時 分				
受補貼機構 簽章	年 月 日 時 分		稽核認證團體 簽章	年 月 日 時 分	

(附表5) 異常事件通報表

(本表適用於稽核認證團體向受補貼機構通報異常) 表單流水編號：

通報單位			通報人		
材質類別			材質細項		
受通報單位			通報時間	年 月 日 時 分	
異常項目	☐ 遺失已稽核認證之應回收廢棄物或其再生料、其他廢棄物。 ☐ 未報經環保署同意積存應回收廢棄物超過2個月之處理量，或積存再生料、其他廢棄物超過2個月之產生量。 ☐ 有嚴重污染環境之情形。 ☐ CCTV 無法正常運作。 ☐ 計量設備無法正常運作。 ☐ 專案電表無法正常運作。 ☐ 發生重大工安事件。(如發生火災、死亡災害或罹災人數3人以上之工安事件) ☐ 未符合「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」、「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」或「事業廢棄物回收貯存清除處理方法及設施標準」規定。 ☐ 有五(十二)5規定之情形。 ☐ 其他異常				
發生時間	年 月 日 時 分				
事件內容及原因	事件內容及原因： 照片檔：				
改善期限	年 月 日 時 分				
稽核認證團體 簽章	年 月 日 時 分				
處理情形					
受補貼機構 簽章	年 月 日 時 分				
改善說明	改善情形： 照片檔：				
改善完成時間	年 月 日 時 分				
受補貼機構 簽章	年 月 日 時 分	稽核認證團體 簽章	年 月 日 時 分		

(附表5) 異常事件通報表

(本表適用於稽核認證團體向回收基管會通報異常) 表單流水編號：

通報單位		通報人	
材質類別		材質細項	
受通報單位	第 組	通報時間	年 月 日 時 分
受補貼機構			
異常項目	☐ 遺失已稽核認證之應回收廢棄物或其再生料、其他廢棄物。 ☐ 未報經環保署同意積存應回收廢棄物超過2個月之處理量，或積存再生料、廢棄物超過2個月之產生量。 ☐ 有嚴重污染環境之情形。 ☐ 無預警停工或停業。 ☐ 計量設備無法正常運作。 ☐ 發生重大工安事件。(如發生火災、死亡災害或罹災人數3人以上之工安事件) ☐ 未依「應回收廢棄物回收處理業管理辦法」或「應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法」辦理變更。 ☐ 未符合「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」、「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」或「事業廢棄物回收貯存清除處理方法及設施標準」規定。 ☐ 有五(十二)五規定之情形。 ☐ 其他異常		
發生時間	年 月 日 時 分		
事件內容及原因	事件內容及原因：		
	照片檔：		
處理情形			
改善期限	年 月 日 時 分		
建議處分內容			
備註			
稽核認證團體 簽章	年 月 日 時 分		

備註：稽核認證團體應登入「資源回收管理資訊系統」填報「異常事件通報表」向環保署通報，並以電話通知環保署。

(附表6) 處理後再生料及其他廢棄物清理及交付廠商名單

受補貼機構名稱：

前次異動日期： 年 月 日

填表日期： 年 月 日

項目	委外方式	原委外交付廠商	新增委外交付廠商	合約起迄日期
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			
	☐ 清除 ☐ 處理			

受補貼機構簽章：

註：新增委外交付廠商之資料、證明文件、許可證影本等另附於後。

(附表7) 稽核認證量證明單

廢物品類別：

認證類別：

認證核發日期：

受補貼機構		稽核認證團體	
營利事業登記證地址		核發月份	年 月
統一編號		營利事業負責人	
處理廠電話		處理廠傳真	
處理廠廠址			
確認內容及數量			
認證數量：			
備註（請註明重大差異之原因）			
稽核認證團體印鑑：			

(附表8) 回收清除處理稽核管制聯單

編號：

回收機構 (出貨單位)					
貯存地點					
聯絡人		電話		統一編號	
回收項目	業者自行查驗 結果(台)	複核(認證)數 量(台)	[稽核員簽章]		備註
合 計	台	台			
受補貼機構 (收貨單位)					
地 址					
車 號		車 型		司機 簽章	
(1)資源回收機構(出貨單位)簽章 (茲保證粗黑框內資料正確無誤)			(2)受補貼機構(收貨單位)簽章 (茲保證上述數量正確無誤)		
出貨時間： 年 月 日 時 分			收貨時間： 年 月 日 時 分		

第1聯：收貨單位存查
第2聯：稽核認證團體存查
第3聯：出貨單位存查

(附表9) 主軸元件處理稽核紀錄單

編號：

第____之____頁

受補貼機構名稱：

作業期間	____年____月____日至____月____日			稽核日期：____年____月____日	
序號	廢物品名稱	主軸元件名稱	業者自行查驗 結果(件)	複核(稽核)查 點數量(件)	備註
合計					
(1)受補貼機構 簽章			(2)稽核認證團體 簽章		
 ____年____月____日____時____分			 ____年____月____日____時____分		

(附表10) 廢棄物移交管制聯單

編號：

受 補 貼 機 構	名 稱		統一編號	
	聯絡人		電 話	
	地 址		清運日期	____年____月____日
交 運 單 位	交運物名稱	交運數量(公斤)	交運單位主管簽認	
			茲保證左列交運數量正確無誤 ____年____月____日	
收 貨 單 位	收貨物名稱	收貨數量(公斤)	收貨單位主管簽認	
			茲保證左列交運數量正確無誤 ____年____月____日	

(附表11) 資源再利用暨質量平衡比率報告表

受補貼機構名稱：_____		材質類別：_____		報表期間： 年 月 日 ~ 年 月 日			
項目	類別	人工處理作業		機械處理作業			備註
		台數	重量(kg) (A)	前處理作業處理量(kg) (C)	台數	投料重量(kg) (E)	
廢物品 進料 處理量							
	合計						
項目	類別	人工處理作業產出量(kg) (B)		前處理作業產出量(kg) (D)	機械處理系統產出量(kg) (F)		
衍生物 產出量	再生料(a)						
	其他廢棄物(b)						
	合計						
損耗狀況		損耗重量(kg) [(A+C)-(B+D)]	損耗比率(%) [1-(B+D)/(A+C)]*100%		損耗重量(kg) (E-F)	損耗比率(%) [1-(F/E)]*100%	
資源再利用比率(%) [(aB+aD+aF)]/[(A+C+E)]*100%							

受補貼機構簽章：_____

製表人：_____

日期：_____

備註：

1. 前處理作業處理量(kg) (C) = 前處理作業產出量(kg) (D)
2. 損耗重量 (kg) = 廢物品處理重量-衍生物產出量(kg)
3. 損耗比率(%) = (1-衍生物產出量/廢物品處理重量)*100%
4. 資源再利用比率(%) = (再生料產出量/廢物品處理重量)*100%

(附表12) 廢四機處理認證紀錄表

受補貼機構：

編號：

項目	型態	進廠數量	業者自行查驗結果		稽核認證團體複核數量	
			不符允收數量	允收數量	不符允收數量	允收數量
廢電視機	CRT	台	台	台	台	台
	液晶	台	台	台	台	台
	內投影	台	台	台	台	台
廢電冰箱	單門	台	台	台	台	台
	雙門	台				
	多門	台				
廢洗衣機	單槽	台	台	台	台	台
	雙槽	台				
	滾筒	台				
廢冷、暖氣機	窗型	台	台	台	台	台
	分離式	台				
	箱型	台				
合計		台	台	台	台	台
(1)受補貼機構簽章 (茲保證粗黑框內資料正確無誤) 時間： 年 月 日			(2)稽核認證單位簽章 (茲保證上述數量正確無誤) 時間： 年 月 日			

本清冊為上下兩聯式，第一聯..受補貼機構存查。✂-----

廢四機處理認證紀錄表

受補貼機構：

編號

項目	型態	進廠數量	業者自行查驗結果		稽核認證團體複核數量	
			不符允收數量	允收數量	不符允收數量	允收數量
廢電視機	CRT	台	台	台	台	台
	液晶	台	台	台	台	台
	內投影	台	台	台	台	台
廢電冰箱	單門	台	台	台	台	台
	雙門	台				
	多門	台				
廢洗衣機	單槽	台	台	台	台	台
	雙槽	台				
	滾筒	台				
廢冷、暖氣機	窗型	台	台	台	台	台
	分離式	台				
	箱型	台				
合計		台	台	台	台	台
(1)受補貼機構簽章 (茲保證粗黑框內資料正確無誤) 時間： 年 月 日			(2)稽核認證單位簽章 (茲保證上述數量正確無誤) 時間： 年 月 日			

本清冊為上下兩聯式，第二聯..稽核認證單位

(附表13) 受補貼機構 CCTV 查檢紀錄表

受補貼機構：_____

材質別：_____

日期	檢查時間	檢查結果	異常說明	處理情形
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
受補貼機構 (請)		(請蓋公司章)		

【填表說明】

日期：填入查檢日期。

檢查時間：填入檢查時間。

檢查結果：依檢查結果勾選有無異常。

異常說明：發現異常者，請說明異常狀況，無異常者，則無須填入。

處理情形：說明處理方式，如處理情形或改善結果，無異常者，則無須填入。

(附表14) 受補貼機構 CCTV 判讀紀錄表

受補貼機構：_____

材質別：_____

影像日期	畫面編號	判讀日期	判讀結果	異常發生時間	異常類型	改善說明
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
年 月 日		年 月 日	☐ 無異常 ☐ 異常			
受補貼機構				(請蓋公司章)		

【填表說明】

受補貼機構：填入公司名稱。

材質別：填入材質別。

影像日期：填入所判讀影像之日期。

畫面編號：填入所判讀影像之鏡頭畫面編號。

判讀結果：依檢查結果勾選有無異常。

異常發生時間：發現異常者，填入影像內之異常發生時間，無異常者，則無須填入。

異常類型：發現異常者，依異常填入類型說明，無異常者，則無須填入。

改善說明：說明處理方式，如處理情形或改善結果，無異常者，則無須填入。

(附表15) 受補貼機構計量設備查檢紀錄表

受補貼機構：_____

材質別：_____

日期	檢查時間	檢查結果	異常說明	處理情形
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
年 月 日		☐ 無異常 ☐ 異常		
		☐ 無異常 ☐ 異常		
受補貼機構（請）		（請蓋公司章）		

【填表說明】

日期：填入查檢日期。

檢查時間：填入檢查時間。

檢查結果：依檢查結果勾選有無異常。

異常說明：發現異常者，請說明異常狀況，無異常者，則無須填入。

處理情形：說明處理方式，如處理情形或改善結果，無異常者，則無須填入。

(附表 16) 廢資訊物品類回收來源及進出存置彙整表 (週報表)

受補貼機構名稱：

統計時間: 年 月 日(星期一) 至 年 月 日(星期日)

製表日期：

[illegible][illegible]

註：出庫單係指廢物品運送交付認領或出廠之轉出單

[illegible]

註：1.若收貨來源係一般民營經銷人且無特約交貨者請來函10份者，確實憑證可以收貨清單代替。
2.關於COI顯示經過檢核不得源自我國前處，發揚時不允许收貨情形有須通報駐新報人員進行查核及封存。
3.幫辦人：請確實提供貨號。
4.當收到收單時所開立之貨單/收據時，請回本表格將貨單號碼/收據號碼填入進貨憑證編號欄位。
5.本表格於每周星期三08:30前交付予稽核課認證備查。

受補貼機構簽章：

製表人：

受補貼機構名稱：

製表日期：

[illegible][illegible]

受補貼機構數量：

118

(附表18) 清理管制聯單

聯單編號：(受補貼機構統編+日期+2碼流水號)											
受補貼機構名稱			清除(運)機構/回收業名稱			應回收廢棄物/產品買賣/處理/再利用/再生利用機構名稱					
機構地址			機構地址			機構地址					
事業機構			清除(運)機構/回收業			應回收廢棄物回收/產品買賣/處理/再利用/再生利用機構					
清除出廠之實際清運日期			實際清運日期			實際收受日期					
清除出廠之實際清運時間(24小時制)			實際清運時間(24小時制)			實際收受時間(24小時制)					
清除出廠之實際清除機具車(船)號			實際清運機具車(船)號			實際清運機具車(船)號					
清除出廠之實際重量(公斤)是否過磅： ☐ 是， ☐ 否			是否有轉運： ☐ 是， ☐ 否			實際收受物料重量(公斤) 是否過磅： ☐ 是， ☐ 否					
序 號	再生料/產品/其他廢棄物 代碼及名稱 (如不數填寫,請自行增 列)	交運數量(公斤)	轉運時間				清理方式	進廠(場)數量(公斤)			
			轉運車(船)號								
			實際清除(運)物料重量(公斤)是否過磅： ☐ 是 清運數量_____ (公斤) ☐ 否								
1											
3											
物料總重量(公斤)							物料總重量(公斤)				
受補貼機構		承辦人		清除(運)機構/回收業名稱		承辦人		應回收廢棄物/產品買賣/處理/再利用/再生利用機構		承辦人	
		____年____月____日				____年____月____日				____年____月____日	

備註1：回收業之應回收廢棄物無須填寫代碼，僅須填寫名稱。

備註2：清理方式，請選填產品買賣、最終處置、中間處理、交由受補貼處理業處理、再利用、再生利用、其他(請簡要說明)。

(附表19) 進廠(場)紀錄表(機械處理作業)

進廠日期：____年____月____日								
進貨單位	受補貼機構名稱：_____(材質類別)							
批次	進廠時間	廢物品名稱	車號	台數	淨重(公斤)	回收機構	聯單編號	備註
								需前處理 ☐ 是 ☐ 否
								需前處理 ☐ 是 ☐ 否
								需前處理 ☐ 是 ☐ 否
								需前處理 ☐ 是 ☐ 否
								需前處理 ☐ 是 ☐ 否
								需前處理 ☐ 是 ☐ 否
								需前處理 ☐ 是 ☐ 否
受補貼機構 製表人：_____ 日期：_____			稽核欄： 1. ☐ 填寫完整 ☐ 附件相符 2.磅單____張 3.管制聯單共____張 4.其它文件____張.			稽核員：_____ 日期：_____		

(附表20) 受補貼機構操作日報表(一)(機械處理作業)

受補貼機構：_____ (材質類別)														
操作日期： 年 月 日 製表人：														
機械處理廢物品	名稱	前日存量		本日認證入庫		本日完成前處理入庫		本日進料處理量		本日結存		備註		
		台數	重量(公斤)	台數	重量(公斤)	台數	重量(公斤)	台數	重量(公斤)	台數	重量(公斤)	磅差台數	磅差重量(公斤)	其他說明
	合計													
機械處理再生料	名稱	前日存量		本日入庫		本日出廠		本日結存		備註				
		重量(公斤)		重量(公斤)		重量(公斤)		重量(公斤)		磅差重量(公斤)	其他說明			
	合計													
機械處理廢棄物	名稱	前日存量		本日入庫		本日出廠		本日結存		備註				
		重量(公斤)		重量(公斤)		重量(公斤)		重量(公斤)		磅差重量(公斤)	其他說明			
	合計													
前處理廢物品	名稱	前日存量		本日認證入庫		本日完成前處理量		本日結存		備註				
		台數		台數		台數	重量(公斤)	台數		磅差重量(公斤)	其他說明			
	合計													
前處理再生料	名稱	前日存量		本日入庫		本日出廠		本日結存		備註				
		重量(公斤)		重量(公斤)		重量(公斤)		重量(公斤)		磅差重量(公斤)	其他說明			
	合計													
前處理廢棄物	名稱	前日存量		本日入庫		本日出廠		本日結存		備註				
		重量(公斤)		重量(公斤)		重量(公斤)		重量(公斤)		磅差重量(公斤)	其他說明			
	合計													

主軸 元 件 查 驗	廢物品名稱	主軸元件名稱	提報量(件數)	查點量(件數)	認證量	備註
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者

主 軸 半 成 品 處 理 量	名稱	前日存量		本日入庫		本日處理		本日結存		備註
		包數	重量	包數	重量	包數	重量	包數	重量	

非 主 軸 半 成 品 處 理 量	名稱	前日存量		本日入庫		本日處理		本日結存		備註
		包數	重量	包數	重量	包數	重量	包數	重量	

稽核欄	1.電子磅秤報表 份；磅單____張 2.進廠紀錄表 張 3.委託清運管制聯單或出貨單____張 4.出廠紀錄表 張
-----	---

受補貼機構簽章	稽核認證團體簽核欄
製表人：_____ 日 期：_____	稽核員：_____ 日 期：_____

(附表21) 受補貼機構操作日報表(二) (機械處理作業)

受補貼機構：_____ (材質類別)
操作日期： 年 月 日 製表人：

計量單位：kg

主軸半成品	主軸半成品名稱	入庫磅單編號	本日入庫重量	出庫磅單編號	本日出庫重量	入庫時重量	備註
	偏向線圈						
	主機板						
	電源供應器						
	介面卡						
廢硬碟							

稽核欄	入庫磅單__張，出庫磅單__張
-----	-----------------

受補貼機構簽章	稽核認證團體簽核欄

主軸半成品辦理入庫時，僅需填寫主軸半成品名稱、入庫磅單編號及本日入庫重量等欄位；辦理出庫時，除填寫主軸半成品名稱、出庫磅單編號及本日出庫重量等欄位外，另需填寫入庫磅單編號及入庫時重量2欄位

(附表22) 出廠(場)紀錄表(機械處理作業)

出廠日期：_____年_____月_____日

受補貼機構名稱：_____ (材質類別)						
車次	出廠時間	出廠物料名稱	淨重(公斤)	車號	客戶名稱或代號	備註
		稽核欄：				
受補貼機構 製表人：_____ 日 期：_____		1. ☐ 填寫完整 ☐ 附件相符		稽核員：_____ 日 期：_____		
		2.磅單____張				
		3.委託清運管制聯單或出貨單____張				
		4.其它文件____張				

(附表23) 月盤點狀況紀錄表 (機械處理作業)

受補貼機構：_____ (材質類別)															製表人：	
報表期間： 年 月 日～ 年 月 日 初盤日期： 複盤日期：																
類別	名稱	前期庫存		本期入庫		本期出庫 (處理量)		本期庫存		初盤狀況		複盤狀況		差異數		備註
		數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	
機械處理廢物品																
合計																
類別	名稱	前期庫存		本期入庫		本期出庫		本期庫存		初盤狀況		複盤狀況		差異數		備註
		數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	數量	重量 (公斤)	
前處理廢物品																
合計																

類別	廢物品名稱	主軸元件名稱	本期處理(件數)			備註
			提報量	查點量	認證量	
主軸元件						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者
						☐ 無須主軸查驗者

類別	名稱	前期庫存	本期產出	本期銷售/ 委外處理	本期庫存	初盤狀況	複盤狀況	差異數	銷售/委託 處理對象	備註
		重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)		
機械處理再生料										
合計										
機械處理廢棄物										
合計										
總計										

類別	名稱	前期庫存	本期產出	本期銷售/ 委外處理	本期庫存	初盤狀況	複盤狀況	差異數	銷售/委託 處理對象	備註
		重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)	重量(公斤)		
前處理再生料										
合計										
前處理廢棄物										
合計										
總計										

受補貼機構簽章					稽核認證團體簽核欄					
製表人：_____ 日 期：_____					稽核員：_____ 日 期：_____					

(附表24) 回收清除處理稽核管制聯單 (缺件廢物品)

編號：

回收機構 (出貨單位)						
貯存地點						
聯絡人		電 話		統一編號		
回收項目	總重	容器重	淨重	含主軸元件數量	[稽核員簽章]	備註
受補貼機構 (收貨單位)						
地 址						
車 號		車 型		司機 簽章		
(1)資源回收機構(出貨單位)簽章 (茲保證粗黑框內資料正確無誤)				(2)受補貼機構(收貨單位)簽章 (茲保證上述重量級數量正確無誤)		
出貨時間： 年 月 日 時 分				收貨時間： 年 月 日 時 分		

第一聯：收貨單位存查聯

第二聯：稽核認證團體存查聯

第三聯：出貨單位存查聯

(附表25) 缺件廢物品進廠(場)紀錄表

進廠日期：____年____月____日										
進貨 單位	受補貼機構名稱：									
批次	進廠 時間	廢物品 名稱	車號	總重 (公斤)	容器重 (公斤)	淨重 (公斤)	回收 機構	聯單 編號	處理方式	備註 (含主軸 元件數 量)
									☐ 人工處理 機械處理： ☐ 無前處理 ☐ 需前處理	
受補貼機構 製表人：_____ 日期：_____				稽核欄： 1. ☐ 填寫完整 ☐ 附件相符 2. 磅單____張 3. 管制聯單共____張 4. 其它文件____張.			稽核員：_____ 日期：_____			

(附表26) 缺件廢物品進廠認證作業日報表

受補貼機構：_____ (材質類別)											製表人：_____				
進廠日期： 年 月 日															
認證項目	總重 [a]	容器重 [b]	淨重 [c]=[a]-[b]	雜質(不含水分)查驗			水分重量查驗				總雜質率 [l]=[g]+[k]	扣重倍數 [m]	處分扣重 [n]=[m]×[c]×[l]	進廠認證量 [o]=[c]-[n]	處理方式
				查驗重量 [e]	雜質重 [f]	雜質率 [g]=[f]/[e]	查驗前重量 [h]	查驗後重量 [i]	水分重 [j]=[h]-[i]	含水率 [k]=[j]/[h]					
															☐ 人工處理 機械處理： ☐ 無前處理 ☐ 需前處理
															☐ 人工處理 機械處理： ☐ 無前處理 ☐ 需前處理
															☐ 人工處理 機械處理： ☐ 無前處理 ☐ 需前處理
受補貼機構簽章						稽核欄					稽核認證團體簽核欄				
製表人：_____ 日期：_____						1. ☐ 填寫完整 ☐ 附件相符 2. 磅單____張 3. 進廠紀錄表共____張 4. 其它文件____張.					稽核員：_____ 日期：_____				

備註：

1. 當日已認證缺件廢物品應於當日領料拆解處理完畢
2. 總雜質率 $\leq 0.2\%$ ，扣重倍數為0。
3. $0.2\% < \text{總雜質率} \leq 0.5\%$ 者，扣重倍數為1。
4. $0.5\% < \text{總雜質率} \leq 1.5\%$ 者，扣重倍數為2。
5. 總雜質率 $> 1.5\%$ 者，扣重倍數為4。

(附表27) 缺件廢物品處理作業月報表

受補貼機構：_____ (材質類別)			製表人：_____			
報表期間： 年 月 日～ 年 月 日						
類別	處理方式	廢物品名稱	本期處理			備註
			認證量上限(kg) (A)	處理量(kg) (B)	稽核認證量(kg) (C= min{A, B})	
缺 件 廢 物 品	人工處理					
	機械處理					
受補貼機構簽章			稽核認證團體簽核欄			
製表人：_____ 日 期：_____			稽核員：_____ 日 期：_____			

備註：認證量上限：各項缺件廢物品每月進廠認證量不得超過前月該項完整廢物品領料處理重量的5%（廢液晶顯示器及廢液晶電視機為10%），超過部分不予以補貼。

硬碟切割註記前	硬碟切割註記後
	
	
	
	切割割痕應達5mm 以上

錄影主機規格需求

項次	項目	基本規格
1	錄影解析度與速率	符合影像品質規定之畫面（解析度1920×1080以上），每秒至少錄影30張(fps)以上。
2	影像傳輸壓縮格式	支援 MPEG4、H.265、H.264、H.263、JPEG 或 M-JPEG。
3	網路規格	標準 10/100 或 1000MB 網路卡，支援 TCP/IP 通訊協定，並可使用 DHCP，HTTP，FTP，NTP 等網路應用服務。
4	異常警示	具備自動偵測影像訊號斷訊及硬碟運作異常等機制，當異常狀況發生時，可將訊號透過傳至指定地點。
5	自動對時	具有網路自動對時功能。
6	斷線錄影功能	當網路斷線能將影像存放於 SD 記憶卡內，待網路恢復正常再將影像上傳。需支援至少64GB 以上、class 6 以上等級的 SD 記憶卡。