

行政院環境保護署 公告

發文日期：中華民國105年5月19日
發文字號：環署基字第1050039963號

主旨：修正「應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊（非塑膠廢容器類）」，並自中華民國一百零五年十月一日生效。

依據：應回收廢棄物稽核認證作業辦法第三條。

公告事項：

- 一、「應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊（非塑膠廢容器類）」，如附件。
- 二、應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊（非塑膠廢容器類）刊登於本署網站（<http://www.epa.gov.tw>）。

應回收廢棄物回收清除處理
稽核認證作業手冊
《非塑膠廢容器類》

行政院環境保護署
中華民國 105 年 10 月

目錄

一、 稽核認證目的及法令依據	1
(一) 稽核認證目的.....	1
(二) 法令依據.....	1
二、 適用範圍	2
(一) 稽核認證項目	2
(二) 稽核認證對象.....	2
三、 專有名詞定義	3
(一) 專有名詞.....	3
四、 稽核認證團體應遵行事項	5
(一) 保密及迴避責任.....	5
(二) 人員管理.....	5
(三) 稽核認證行程.....	6
(四) 稽核認證作業執行事項.....	7
(五) 到廠(場)稽核作業	8
(六) CCTV 判讀規定	15
(七) 回收處理量核定.....	17
(八) 文件管理.....	22

(九) 異常之通報與處理.....	23
(十) 會計稽核.....	25
五、 受補貼機構應遵循事項	29
(一) 稽核認證設施之設置、功能及操作	29
(二) 應回收廢棄物進廠(場)	37
(三) 應回收廢棄物查驗及入庫貯存	42
(四) 應回收廢棄物處理作業.....	53
(五) 再生料及其他廢棄物之入庫貯存	55
(六) 應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物清運出廠(場)	57
(七) 記錄及申報.....	61
(八) 文件管理.....	63
(九) 異常之通報與處理.....	64
(十) 非允收物進廠(場)處理作業	66
(十一)停止/恢復稽核認證作業	68
(十二)其他.....	69
六、 記點及扣量(重).....	71
(一) 記點.....	71
(二) 扣量(重).....	74
(三) 其他.....	77

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」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，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；另依同辦法第 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)，執行稽核認證作業及第 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」，非塑膠廢容器經使用後廢棄者。應回收非塑膠廢容器材質種類如下：

1. 鋁
2. 鐵（係指鋼片）
3. 玻璃
4. 紙（係指經浸蠟處理或塗佈、貼合塑膠薄膜或鋁箔之紙板）
5. 鋁箔包（含紙、鋁箔及塑膠之複合材質）
6. 農藥（含特殊環境用藥）

(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，取得應回收非塑膠廢容器受補貼機構資格者。

三、專有名詞定義

(一) 專有名詞

1. 稽核認證人員：稽核認證團體指派經本署核可執行稽核認證作業之人員。
2. 進廠回收量：回收業運交處理業之應回收廢棄物品未經雜質重及罰則扣量之重量。
3. 認證回收量：指廢容器經進貨查驗稽核認證程序，依照扣除雜質重及罰則扣重後所得之重量。
4. 雜質重：指廢容器經進貨查驗稽核認證程序，解包查驗所得之雜質重量，經雜質率計算後須扣除之整車雜質重量。
5. 雜質容許率：係指雜質率在於其容許規定範圍以下者，不予扣重，即該雜質重量仍撥付補貼費用，若超過容許率者，則列入雜質率計算。
6. 水份測出率：廢紙容器及廢鋁箔包經烘箱法測定之水份比率。
7. 水份容許率：廢紙容器、廢鋁箔包依據允收標準規定所容許之水份含率。
8. 水份超出率：水份測出率減去水份容許率即為水份超出率。若水份測出率小於水份容許率，則水份超出率視為零。
9. 水份瀝乾測定：就進廠廢玻璃容器有明顯滴水現象者，執行之水份瀝乾測定作業。
10. 待認證區：受補貼機構貯存未完成允收標準查驗之應回收非塑膠廢容器之區域。
11. 已認證貯存區：受補貼機構貯存經稽核認證允收標準查驗之應回收非塑膠廢容器之區域。

12. 再生料及其他廢棄物貯存區：受補貼機構貯存應回收非塑膠廢容器經處理後產出之各項再生料及其他廢棄物之區域。
13. 計量設備：量測應回收非塑膠廢容器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。
14. 停止稽核認證：指受補貼機構符合「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」第十四條之規定，遭本署停止稽核認證者。
15. 分色比率：係指進場（廠）之單色廢玻璃容器經採樣查驗後，其不符申請進廠顏色之廢玻璃容器重量占採樣重量之比率。
16. 耗損率：每月廢鐵容器處理量減去每月再生料及廢棄物產生量總和，再除以每月廢鐵容器處理量。
17. 瓶磚：係指廢容器經機器壓縮打包成磚型狀之塊體。
18. 包材：用以固定進廠瓶磚之捆包材料，例如鐵線、鐵片等。
19. 下腳料：容器商品製造業已向本署完成申報繳費且未裝填物品之廢容器。

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託結束後，對受託執行業務全部資料有保密之義務。除依法律規定，稽核認證團體不得未經本署書面同意，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. 稽核認證人員執行稽核認證作業前應完成訓練。訓練內容包括應回收廢棄物管理法規、回收處理體系、稽核認證制度、稽核認證作業程序、稽核技巧、工作規範及實務實習等課程。訓練時數至少 40 小時，其中會計稽核作業部分 4 小時。另配合本署稽核認證模式調整，相關人員應完成相關訓練課程至少 4 小時。
3. 稽核認證團體新聘稽核認證人員，應檢具該員基本資料、3 個月內近照、訓練規則及該計畫現職稽核人員清冊，報經本署同意完成相關訓練後，該員始得執行稽核認證，惟應回收廢棄物稽核認證團體專案工作計畫契約書另有規範時，則以契約書訂定之內容為主。
4. 稽核認證團體應自稽核認證人員離職日起一星期內，將該計畫現職稽核認證人員清冊報本署備查。
5. 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力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。

6. 稽核認證團體執行稽核認證查驗作業時，應有 2 人以上稽核認證人員，其中 1 人應有 1 年以上稽核工作相關經驗。
7. 稽核認證人員對同一受補貼機構連續執行稽核認證作業達 2 個月時，中間須至少間隔 3 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。
8. 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（Closed-Circuit Television，以下簡稱 CCTV）攝影鏡頭前，接受正面靜止拍攝至少 5 秒。
9. 稽核認證人員執行稽核認證應著安全帽、反光背心及安全鞋等防護裝備，並配戴識別文件。

（三）稽核認證行程

1. 稽核認證團體應於執行稽核認證日前 2 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 0 分至下午 3 時 30 分，中午休息時間為 12 時至 13 時。
3. 稽核認證人員得於上述稽核認證作業時間外之任何時間至受補貼機構執行不定期稽核。
4. 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。
 - (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，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，查核應回收非塑膠廢容器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容器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非塑膠廢容器之來源及應回收非塑膠廢容器經回收處理後所產出之再生料及其他廢棄物之數(重)量，並查核其流向、用途、處理費用、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非塑膠廢容器、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棄物之稽核認證量，並依本手冊之規定，核算廢鐵容器耗損率。
 - (6) 執行稽核認證之異常通報及後續追蹤處理。
 - (7) 其他經本署委託有關稽核認證事項。

(五) 到廠(場)稽核作業

1. 基本資料稽核

查核三證（政府機關核准設立文件、工廠登記資料及回收處理業登記證）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：作業程序稽核報告表。

2. 處理方法及設施稽核

應查核處理設施、污染防制設施、稽核認證設施是否與本署核定之受補貼機構資料相符且符合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：作業程序稽核報告表。
- (3) 稽核認證團體應不定期查驗與本署連線之計量設備軟（硬）體設備，每月至少 1 次。
- (4) 稽核認證團體得查核受補貼機構之回收、貯存、清除、處理等作業程序是否符合「廢容器回收貯存清除處理方法及設施標準」。另受補貼機構對於作業程序稽核所發現之作業設施缺失或應改善項目，必須於 3 日內以書面方式提具改善預防措施並於期限內完成改善。

3. 應回收廢棄物查驗

- (1) 稽核認證團體接獲受補貼機構之「應回收廢棄物稽核管制單」傳真或網路申請，應於約定進廠時間派員至過磅地點及受補貼機構執行現場稽核認證。
- (2) 核對受補貼機構所選定的地磅儀校紀錄，確認該地磅經度量衡檢定所校正，且於校正有效期限內。

(3) 監督過磅，查核車號（若為聯結車亦須記錄板架號碼），查核卡車總重及卡車空重。

(4) 受補貼機構查驗非塑膠廢容器時，稽核認證團體應在旁監察。

(5) 廢鐵容器、廢鋁容器稽核認證程序

A. 隨機採樣執行及採樣規定

(A) 本作業以採樣方式執行雜質檢驗，基於公平採樣之考量，必須所有要檢驗之廢容器皆能採樣得到，稽核人員得隨機任意指定樣品。

(B) 稽核人員選取樣磚時，應以品質劣者為優先選擇原則，回收業必須善盡分類責任，避免雜質摻入認證廢容器之中。

B. 允收標準查驗

(A) 雜質檢驗作業為由稽核人員指定樣品，受補貼機構配合將樣品充分解包並進行雜質檢驗，稽核人員同時觀察是否有積載於車內的沙土或水分，並估算沙土、水分的重量與比率。

(B) 雜質檢驗過程中如發現夾帶已粉碎之廢鐵容器則依六(二)之認證量扣量規定辦理。

(C) 稽核認證團體應針對受補貼機構完成雜質查驗之每車次廢鐵容器樣品，以四分割方式區隔後，並以隨機抽籤方式選取其中一個區域進行複驗。

(D) 廢鐵容器雜質檢驗過程發現夾雜非於國內銷售商品之廢鐵容器，除列入雜質率計算，另依四(七)計算扣重量。

(6) 廢玻璃容器稽核認證程序

A. 稽核認證團體應針對受補貼機構完成雜質查驗之每車次廢玻璃容器樣品進行複驗。

B. 稽核認證團體應會同受補貼機構執行水份瀝乾、分色比率及篩分作業，確認受補貼機構查驗程序符合五(三)1(5)規範。

C. 臺灣菸酒公司竹南製瓶廠逆向回收之磨損瓶，回收業以每箱 20 支裝為進廠狀態，到廠後再以人工逐一傾倒，其水分扣重計算方式為：

(A) 水分重量 = 進廠回收量 - (每瓶支之平均空瓶重 × 進廠支數)

(B) 進廠回收量 = 重車 - 空車 (包括空箱) 重

(C) 每瓶支之平均空瓶重以每 3 個月 1 次，從回收進廠之廢玻璃空瓶中任意取出 50 支，秤重求出每瓶支之平均空瓶重。

(7) 廢紙容器、廢鋁箔包稽核認證程序

A. 隨機採樣執行及採樣規定

(A) 採樣作業方式執行雜質檢驗，基於防弊之考量，必須所有要檢驗之廢容器皆能採樣得到，稽核人員得隨機任意指定樣品，受補貼機構必須配合取出。

(B) 稽核人員選取樣磚時，應以品質劣者為優先選擇原則，回收業必須善盡分類責任，避免雜質摻入認證廢容器之中。

B. 允收標準查驗及水分測定

(A) 稽核認證團體應針對受補貼機構已完成雜質查驗之每車次廢紙容器、廢鋁箔包樣品，以四分割方式進行區隔後，以隨機抽籤方式選取其中一個區域進行複驗。

(B) 水份測定參照 CNS 3086 國家標準之烘箱法，測定廢紙容器及廢鋁箔包之水份含量。

(8) 農藥 (含特殊環境用藥) / 肥料廢容器稽核認證程序

A. 隨機採樣執行及採樣規定

- (A) 本作業以採樣方式執行雜質檢驗，基於防弊之考量，必須所有要檢驗之廢容器皆能採樣得到，稽核人員得任意指定樣品，受補貼機構必須配合取出。
- (B) 稽核人員選取樣品時，應以品質劣者為優先選擇原則，回收業必須善盡分類責任，避免雜質摻入認證廢容器之中。

B. 允收標準查驗

- (A) 採樣規定以每車任取 100 公斤以上，樣品選擇由稽核人員會同指定，受補貼機構不得拒絕。
- (B) 稽核認證團體應針對受補貼機構已完成雜質查驗之每車次農藥（含特殊環境用藥）/肥料廢容器樣品以四分割方式進行區隔後，以隨機抽籤方式選取其中一個區域進行複驗。

C. 農藥廢容器與肥料廢容器之比率檢驗作業

- (A) 由於農藥廢容器與肥料廢容器目前為合併回收進廠，因此於進廠查驗作業中經由過磅得出各車次農藥廢容器與肥料廢容器合併之進廠回收量。
- (B) 經由檢驗雜質作業得出雜質率，進廠回收量扣除雜質率（且依允收標準規定，雜質率 $>10\%$ 時，2 倍扣重）得出各車次農藥廢容器與肥料廢容器合併之認證回收量。
- (C) 根據前述農藥廢容器與肥料廢容器之比率，計算農藥廢容器與肥料廢容器個別之認證回收量。

D. 金屬類及玻璃類農藥廢容器之稽核認證程序

- (A) 過磅進廠後之金屬類或玻璃類農藥廢容器於卸貨時，由

稽核人員會同指定採樣 100 公斤以上執行雜質檢驗，求出雜質率，受補貼機構不得拒絕。

(B) 稽核認證團體應針對受補貼機構已完成雜質查驗之每車次金屬類或玻璃類農藥廢容器樣品，以四分割方式進行區隔後，以隨機抽籤方式選取其中一個區域進行複驗。

(9) 對於無法辨認之進廠（場）物料，稽核認證團體應通報本署，並通知受補貼機構。本署未認定為應回收廢棄物前，不列入計算。

4. 處理量稽核

(1) 稽核認證人員得不定期進行抽盤作業，藉以確認非塑膠廢容器進貨、領料、投料及庫存數量是否與「操作日報表」相符。

(2) 稽核認證團體得視需要定期或不定期至受補貼機構，針對應回收非塑膠廢容器貯存、領料、投料及處理後再生料、其他廢棄物之入庫作業進行查核，受補貼機構應配合辦理不得拒絕。

5. 再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核

(1) 受補貼機構應依據「廢容器回收貯存清除處理方法及設施標準」第 4 條、第 5 條及第 11 條規定辦理。

(2) 稽核認證人員得查核受補貼機構每日所產生之再生料及其他廢棄物是否依廢棄物相關法規妥善貯存，並核對其每日再生料及其他廢棄物產生數量及出貨數量是否正確。

6. 再生料及其他廢棄物出廠（場）稽核

稽核認證團體除查核受補貼機構之再生料、其他廢棄物進出紀錄及定期每月會計帳簿憑證稽核外，每月不定期查核、追蹤去向、數量、用途及價格，受補貼機構應配合不得拒絕。

7. 庫存盤點

(1) 盤點頻率

稽核認證團體於每月最後 1 次稽核認證至次月第 1 次稽核認證期間，對受補貼機構實施 1 次，並採全盤方式進行。

(2) 受補貼機構應於執行盤點日 1 日前，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

(3) 受補貼機構應於盤點前將廠內已認證非塑膠廢容器、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，稽核認證團體應進行複盤。

(4) 稽核認證團體每月定期至受補貼機構，針對已認證廢容器、再生料及其他廢棄物的庫存量進行盤點確認，受補貼機構需提供庫存盤點相關器具，並配合盤點作業之進行。

(5) 受補貼機構必須每月將已認證廢容器庫存數量歸零，未能歸零者，必須將庫存數量過磅。但受補貼機構對已認證未處理之進廠廢容器採專區貯存且尚未領料處理者，其庫存量得以進廠過磅磅單作為確認。

(6) 受補貼機構應依前期庫存及本期進廠、投料處理資料填寫「月盤點狀況紀錄表」，並於盤點當日提交現場稽核認證人員。

(7) 現場稽核認證人員必須將未投料處理之已認證廢容器過磅結果填寫於「月盤點狀況紀錄表」，現場稽核認證人員及會同盤點之受補貼機構人員雙方須於「月盤點狀況紀錄表」簽名。

(8) 稽核認證團體將未投料處理之已認證廢容器過磅之盤點量與帳列庫存量比較，若兩者數量有差異，則取其大者為本月庫存量。

(9) 盤點差異之處理

經由盤點結算稽核期間庫存量，盤點差異比率超過±10%，應以稽核認證團體之盤點結果於當月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。

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(%)

(10) 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. 查核非塑膠廢容器、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。

(11) 庫存之廢玻璃容器，若因單色及雜色混雜，致無法分別進行盤點作業，依六(一)規定予以記點，並暫緩核發當月之稽核認證量，至完成盤點作業或混雜廢容器全數處理完畢後，始核發其稽核認證量。

8. 環境稽核

(1) 執行方式

A. 依據「廢容器回收貯存清除處理方法及設施標準」，執行環境稽核。

B. 依據環境稽核表執行稽核認證作業區域污染防制(治)查核。

(2) 稽核頻率及管制文件

稽核認證團體應每月對受補貼機構進行至少 1 次環境稽核，並與受補貼機構會簽稽核結果(環境稽核表如附件)。

9. 隨身錄影影像判讀

- (1) 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、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，稽核認證團體應配合本署指定判讀受補貼機構之隨身錄影影像。
- (2) 稽核認證團體應將判讀結果提報本署。
- (3) 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 個小時之影像，稽核認證團體應將本署指定之異常期間隨身錄影影像備份提供本署保存。
- (4) 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。

(六) CCTV 判讀規定

1. 判讀頻率：

- (1) 稽核認證團體應於每次進貨查驗日至少線上查驗 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，各廠每週至少判讀 3 天，並於隔週一起 10 天內完成判讀為原則。

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。

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，稽核認證團體應保存異常期間 CCTV 影像，保存期限為自異常發生日起 5 年，並併同提報 CCTV 判讀紀錄，且提供本署 CCTV 備份檔。

(七) 回收處理量核定

1. 認證回收量核算方式

(1) 廢鐵容器雜質率及認證回收量計算方式

【1】	進廠回收量	= 重車過磅重量 - 空車過磅重量 - 載貨棧板及包材
【2】	須扣重但不納入雜質率計算之扣重量	= 進廠回收量 × 須扣重但不納入雜質率計算之比率
【3】	雜質扣重量	a. 當雜質率 ≤ 3% 時，則【3】 = 0 b. 當 3% < 雜質率 ≤ 15% 時，【3】 = 【1】 × 雜質率 c. 當雜質率 > 15% 時，【3】 = 【1】 × 雜質率 × 2
【4】	認證回收量	= 【1】 - 【2】 - 【3】

A. 須扣重但不納入雜質率計算之比率 = (樣品中須扣重但不納入雜質率計算之物質重量 + 非於國內銷售商品之廢鐵容器應扣重量) ÷ 採樣重量。

B. 雜質率 = 樣品雜質比率 + 沙土、水份比率

C. 樣品雜質比率 = 樣品雜質重 ÷ 採樣總重

D. 沙土、水份比率 = 沙土、水份重 ÷ 進廠回收量

E. 非於國內銷售商品之廢鐵容器應扣重量計算方式為：

扣重級距	應扣重量
N% < 0.04%	不另扣重
0.04% ≤ N% < 0.8%	採樣瓶磚重量 × 50%
0.8% ≤ N%	採樣瓶磚重量 × 100%

註：N% = 非於國內銷售商品之廢鐵容器占採樣瓶磚之重量百分比
= (非於國內銷售商品之廢鐵容器採樣重) / 採樣瓶磚重

(2) 廢鋁容器雜質率及認證回收量計算方式

【1】	進廠回收量	= 重車過磅重量 - 空車過磅重量 - 載貨棧板及包材
【2】	須扣重但不納入雜質率計算之扣重量	= 進廠回收量 × 須扣重但不納入雜質率計算之比率
【3】	雜質扣重量	a. 當雜質率 ≤ 3% 時，則【3】 = 0 b. 當 3% < 雜質率 ≤ 10% 時，【3】 = 【1】 × 雜質率 c. 當雜質率 > 10% 時，【3】 = 【1】 × 雜質率 × 2
【4】	認證回收量	= 【1】 - 【2】 - 【3】

- A. 須扣重但不納入雜質率計算之比率 = 樣品中須扣重但不納入雜質率計算之物質重量 ÷ 採樣重量
- B. 雜質率 = 樣品雜質比率 + 沙土、水份比率
- C. 樣品雜質比率 = 樣品雜質重 ÷ 採樣總重
- D. 沙土、水份比率 = 沙土、水份重 ÷ 進廠回收量

(3) 廢玻璃容器雜質率及認證回收量計算方式

【1】	進廠回收量	= 重車過磅重量 - 空車過磅重量
【2】	須扣重但不納入雜質率計算之扣重量	= 進廠回收量 × 須扣重但不納入雜質率計算之比率
【3】	雜質扣重量	a. 當雜質率 ≤ 3% 時，則【3】 = 0 b. 當 3% < 雜質率 ≤ 10% 時，【3】 = 【1】 × 雜質率 c. 當雜質率 > 10% 時，【3】 = 【1】 × 雜質率 × 2
【4】	分色比率大於 4% 扣重量	a. 當【1】 ≤ 20,000 公斤時，則【4】 = 【1】 × 10% b. 當【1】 > 20,000 公斤時，則【4】 = 2,000 公斤
【5】	認證回收量	= 【1】 - 【2】 - 【3】 - 【4】

- A. 須扣重但不納入雜質率計算之比率 = 瀝乾水份比率 + 超出 15% 之粒徑篩分比率
- B. 瀝乾水份比率 = (瀝乾前重量 - 瀝乾後重量) ÷ 瀝乾前重量
- C. 粒徑篩分比率 = 粒徑篩分出之重量 ÷ 篩分採樣重量
- D. 雜質率 = 樣品雜質重 ÷ 採樣總重
- E. 分色比率 = 不符申請進廠顏色之廢玻璃容器重量 ÷ (樣品採樣

總重-樣品雜質重)

(4) 廢紙容器（紙餐具）及廢鋁箔包雜質率及認證回收量計算方式

【1】	進廠回收量	= 重車過磅重量 - 空車過磅重量 - 載貨棧板及包材
【2】	須扣重但不納入雜質率計算之扣重量	= 進廠回收量 × 須扣重但不納入雜質率計算之比率
【3】	雜質扣重量	a. 當雜質率 ≤ 3% 時，則【3】 = 0 b. 當 3% < 雜質率 ≤ 10% 時，【3】 = 【1】 × 雜質率 c. 當雜質率 > 10% 時，【3】 = 【1】 × 雜質率 × 2
【4】	水分超出扣量	a. 當水分測出率 ≤ 水分容許率時，則【4】 = 0 b. 當水分測出率 > 水分容許率時，則【4】 = 【1】 × (水分測出率 - 水分容許率)
【5】	認證回收量	= 【1】 - 【2】 - 【3】 - 【4】

A. 須扣重但不納入雜質率計算之比率 = 樣品中須扣重但不納入雜質率計算之物質重量 ÷ 採樣重量

B. 雜質率 = 樣品雜質重 ÷ 採樣總重

(5) 農藥（含特殊環境用藥）廢容器雜質率及認證回收量計算方式

【1】	進廠回收量	= 重車過磅重量 - 空車過磅重量 - 太空包重量
【2】	須扣重但不納入雜質率計算之扣重量	= 進廠回收量 × 須扣重但不納入雜質率計算之比率
【3】	雜質扣重量	a. 當雜質率 ≤ 10% 時， 【3】 = 【1】 × 雜質率 b. 當雜質率 > 10% 時， 【3】 = 【1】 × 雜質率 × 2
【4】	認證回收量	= 【1】 - 【2】 - 【3】

A. 須扣重但不納入雜質率計算之比率 = 樣品中須扣重但不納入雜質率計算之物質重量 ÷ 採樣重量

B. 雜質率 = 樣品雜質重 ÷ 採樣總重

2. 稽核認證量核算方式

廢鐵容器、廢鋁容器、廢玻璃容器、廢紙容器、廢鋁箔包、農藥（含特殊環境用藥）/肥料廢容器稽核認證量核算方式：

- (1) 受補貼機構必須將已認證廢容器之入庫量、進料處理量及結存量記載於「受補貼機構操作日報表」，並於每週一下午五點前（遇假日則順延）將「受補貼機構操作日報表」提供給稽核認證團體。
- (2) 於每月執行庫存盤點時，受補貼機構必須將庫存數量歸零，若仍未能歸零則必須將庫存數量過磅，惟受補貼機構對已認證未處理之進廠廢容器採專區貯存且尚未領料處理者，則其庫存量得以進廠過磅磅單作為確認。
- (3) 稽核認證量核算公式如下：

上月庫存量 + 本月認證回收量 - 本月庫存量 = 本月處理量

本月處理量 - 缺失扣量 = 本月稽核認證量

本月庫存量以帳列庫存量及盤點庫存量，兩者取其大者。

帳列庫存量 = 為受補貼機構當月領投料結存數量

盤點庫存量 = 庫存盤點數量

- (4) 本月庫存量 = 上月庫存量 + 本月認證回收量

本月庫存量必須小於或等於上月庫存量加上本月認證回收量，若本月庫存量有大於上月庫存量加上本月認證回收量之情形，則本月處理量將認定為零，並且將本月庫存量視為等於上月庫存量加上本月認證回收量作為計算。

3. 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，且無法提出合理說明者。

- (2) 已認證廢容器、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。
- (3) 稽核認證團體對受補貼機構之稽核認證相關資料或憑證有疑義，且無法提出合理說明者。
- (4) 受補貼機構處理廢鐵容器有耗損率超過 2% 情形，且無法提出合理說明者。
- (5) 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。
- (6) 受補貼機構自行申請緩發者。

(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	應回收廢棄物(非廢塑膠容器類)稽核管制單	3 個月
2	作業程序稽核報告表	3 個月
3	進廠(場)紀錄表	3 個月
4	受補貼機構操作日報表	3 個月
5	出廠(場)紀錄表	3 個月
6	月盤點狀況紀錄表	3 個月
7	異常事件通報表	3 個月

(九) 異常之通報與處理

應回收非塑膠廢容器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、「廢容器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」、「應回收廢棄物回收處理業管理辦法」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，稽核認證團體應向本署提報對受補貼機構記點、扣量或停止稽核認證之建議，提報時間應以通報次日起 14 個工作日內為原則。

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（如附圖）：

- (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、其他廢棄物超過庫存容許量，或貯存數量已達庫存容許量警戒值。
- (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) 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)

(8) 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。

(9) 有五(十一)5 規定之情形。

(10) 其他異常。

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」、「廢容器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，稽核認證團體應於發現當日要求受補貼機構 24 小時內改善，受補貼機構無法改善或不改善者，稽核認證團體得暫停稽核認證作業，並於 24 小時內（下班時間或假日發現則於次一個上班日上午 10 時前）回報本署。

(2) 通報

A. 稽核認證團體發現受補貼機構異常，應於發現後 1 個工作日內登入 RRMS 填報「異常事件通報表」，除四(九)1(5)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，稽核認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) 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。遇四(九)1 所列異常或涉及記點、扣量之異常情形時，稽核人員應於查核發現後 1 個工作日內，以異常通報表通報並通知受補貼機構，另稽核認證團體應於通報日起 3 個工作日內完成複查，並填寫異常事件通報表向本署通報異常。

(十) 會計稽核

1. 稽核認證團體應聘任會計師依本署核定之會計稽核規劃書執行會計稽核作業。
2. 稽核認證團體應於得標後 1 個月內提具適用本計畫之會計稽核作業規劃書送本署審查，相關執行作業應具備有效降低稽核認證作業風險，確保稽核認證量核發正確性之效能。規劃書內容至少包括作業程序、人員組織、作業內容、查核重點、作業期程與預期效益等。
3. 會計稽核作業內容如下：

(1) 稽核頻率

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) 稽核項目及程序

A. 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，說明非塑膠廢容器之處理作業流程，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。

B. 帳簿、憑證查核

(A) 進廠量

- a. 查核非塑膠廢容器進廠之過磅記錄、「受補貼機構操作日報表」及其他進廠量相關表單之項目及數量是否相符。
- b. 稽核認證團體定期至受補貼機構，針對已認證廢容器的用途及去向執行憑證及帳簿稽核，受補貼機構應準備稽核所需帳冊憑證等資料。
- c. 執行憑證稽核時，受補貼機構應準備核帳憑證，包括進廠驗收磅單、進項發票憑證、存(進)貨帳、已認證廢容器進出存數量、生產日/月報表、再生產品產銷存數量、銷貨帳、銷貨發票及撥付予回收業回收清除補貼費等帳冊憑證。

(B) 處理量

- a. 查核「進廠入庫領料查驗紀錄表」、「受補貼機構操作日報表」、「非塑膠廢容器處理月報表」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、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。
- d. 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紀錄。
- 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。

C. 庫存盤點

- (A) 由受補貼機構負責初盤，稽核認證團體負責複盤。
- (B) 稽核認證團體於複盤時，至少抽取盤點清冊中 10% 的盤點項目進行複盤。
- (C) 盤點差異之處理
 - a. 盤點結果與初盤紀錄有差異時，應更正盤點結果，受補貼機構及稽核認證團體並於更正處簽章確認。
 - b. 經由盤點結算稽核期間庫存量，若盤點差異比率超過 $\pm 10\%$ 時，應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。

(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(%)

(D) 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. 查核非塑膠廢容器、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。

D. 稽核認證量複核

複核「非塑膠廢容器稽核認證量證明單」、「月盤點狀況紀錄表」、「非塑膠廢容器處理月報表」及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。

4. 稽核認證團體應每半年出具會計稽核作業報告送本署審查，其內容至少應包括受查業者基本資料、查核時間、內容與方式、庫存盤點、憑證查核、帳簿查核、問題與改善建議及結論，另檢附查核紀錄表與計算表。

五、受補貼機構應遵循事項

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影監視設施，且持續 24 小時攝錄影，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、影像合併器及錄影主機等設備，並提供網路連接錄影主機。

B. 攝錄監視區域如下：

(A) 主要攝錄監視區域

廢容器類別	攝錄監視系統設置位置
廢鐵容器	1.廠區出入口處 2.進廠地磅（需拍攝完整車體過磅情形）3.已認證未處理貯存區 4.廢容器之投料口 5.再生料儲存區 6.廢容器完成破碎之出料口處 7.解包及雜質查驗區 8.領料至投料處理之投料過程 9.破碎機篩網（隔柵）更換過程
廢鋁容器	1.廠區出入口處 2.進廠地磅（需拍攝完整車體過磅情形）3.已認證未處理貯存區 4.廢容器之投料口 5.領料至投料處理之投料過程
廢玻璃容器	1.廠區出入口處 2.進廠地磅（需拍攝完整車體過磅情形）3.已認證未處理貯存區 4.廢容器之投料口 5.廢容器完成破碎之出料口處 6.破碎機篩網更換過程（玻璃製瓶廠且玻璃砂不出廠（場）之受補貼機構除外。既設廠應於 105 年 10 月 31 日前完成設置）
廢紙容器、廢鋁箔包	1.廠區出入口處 2.進廠地磅（需拍攝完整車體過磅情形）3.已認證未處理貯存區 4.廢容器之投料口處
農藥（含特殊環境用藥）/肥料廢容器	1.廠區出入口處 2.進廠地磅（需拍攝完整車體過磅情形）3.已認證未處理貯存區 4.廢容器完成破碎之出料口處 5.領料至投料處理之投料過程

(B) 其他攝錄監視區域

其它經本署或稽核認證團體認定必要地點或區域。

- 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。
- D. 上述 CCTV 需照攝之範圍，若因作業場所及公司營運特性問題，受補貼機構須以書面向本署專案申請核備同意；若攝錄監視範圍可涵蓋不止一區處時，則無需每一區處皆安裝攝錄器。依稽核認證團體要求將進廠車次進行過磅所使用之第三者合格地磅，可免設置攝影監視系統，但該車次須經現場稽核人員隨車會磅。

(2) 功能

- A. CCTV 應能連續攝錄（每 1 秒至少 5 影格(Frame)），影像畫質解析度應至少為 640 x480 像素以上，影像內容應包括攝錄畫面之日期及時間等資訊，影像應透過影像合併器及錄影主機以 H.264 格式即時傳輸至本署所指定之影像儲存系統。
- B. 攝錄監視畫面在任何時間應為 4 分割畫面。但 4 分割以上之畫面仍可清楚判讀，經稽核認證團體認可者，不在此限。
- C. 影像應清晰，以能辨識作業人員及作業狀況為原則。
- D. 廠（場）區出入口處攝影範圍於夜間應有經稽核認證團體認可之足夠光源或設置紅外線攝影機。
- E. 攝錄監視畫面應依應回收非塑膠廢容器自進廠、過磅、貯存、投料處理、再生料與廢棄物產出貯存至出廠等程序，排列編號。

-
-
- 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。
 - 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。

(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. 受補貼機構應於每工作日至少檢查 1 次(每次間隔至少 4 小時)、若為半个工作日則至少檢查 1 次，攝錄設備之系統連線、功能運轉、攝錄鏡頭位置及角度是否符合規定，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。
- C. 受補貼機構應判讀 CCTV 影像資料，攝錄監視區域應每週判讀 7 天，並於每星期二下午 5 點(遇假日順延至次一工作日下午 5 點)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。
- 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團體見證下每月至少 1 次主動維護及保養 CCTV 鏡頭。

稽核認證團體每月判讀 CCTV 影像，發現超過 3 次異常（如斷訊、雜訊、跳動、反黑或反白等），受補貼機構應於稽核認證團體指定期限及見證，維護、保養及檢測 CCTV 相關設備與線路接頭。

- G. 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異常發生日起 3 個工作日內完成修復。
- H. CCTV 發生異常時，受補貼機構應向稽核認證團體通報異常。
- I. 稽核認證團體判讀發現異常，受補貼機構應於異常通報日起 3 個工作日內說明，並可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. 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。
- C. 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。
- D. 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

受補貼機構計量設備(僅限於稽核認證用地磅)應具備歸零功能、電腦自動列印磅單及顯示過磅數據之功能。

- 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. 過磅時間與 CCTV 之時間差不得超過 3 分鐘。
- B. 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。
- C. 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。
- D. 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。
- E. 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。
- F. 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與本署連線之計量設

備之不定期查驗。

3. 稽核認證設施運轉要求

(1) 稽核設施檢點及維護運轉要求

受補貼機構應每日定期進行攝錄監視系統之正常穩定運轉查核，並定期清潔與維護攝錄影監視系統，現場稽核人員得於現場抽驗攝錄監視影像，並檢查攝錄監視系統運作是否有異常狀況。

(2) 稽核認證設施新增及調整

受補貼機構之貯存區因其他因素導致攝錄影監視範圍無法監看全貌時，稽核認證團體得要求受補貼機構移動或加裝攝錄器，達到攝錄影監視範圍在無遮蔽下能全數完整接受攝錄。

(3) 暫停稽核認證設施運轉申請

受補貼機構申請補貼項目庫存量、廢棄物與再生料皆等於零時，得向稽核認證團體提出暫停監視系統攝錄之申請，經稽核認證團體確認無誤，並經本署核備後，始得暫停監視系統之運作。

4. 稽核設施異常處置

(1) 適用範圍

受補貼機構遇有攝錄監視錄影、計量設備等稽核認證設施功能異常時，或設置位置及角度與本署/稽核認證團體檢定不符時，或操作/維護稽核認證設施導致及其它有關稽核認證設施之異常等。

(2) 稽核設施異常通報

受補貼機構應定期注意攝錄監視系統是否正常運作，若遇有攝錄監視系統發生異常或故障時，受補貼機構應於發生功能異常 24 小時內(下班時間或假日發現則於次一個上班日上午 12

時前) 主動書面通知稽核認證管制中心報備，同時必須儘速進行修復。

於攝錄監視系統修復完成時，受補貼機構應主動將異常始末、處理經過、修復狀況向稽核認證團體通報，若有相關佐證資料需一併提報。各受補貼機構之稽核設施異常通報作業規範，詳細異常之通報與處理及規定另見本手冊五(九)。

- (3) 受補貼機構遇有計量設備及攝錄監視系統等稽核認證設施功能異常，或設置位置及角度與稽核認證團體所檢定不符，或因操作及維護攝錄監視系統導致異常，致影響稽核認證作業，應停止稽核認證作業並主動向稽核認證管制中心報備；修復或復原時亦須立即通知稽核認證團體，俟經確認完成修復後，始得恢復稽核認證作業。
- (4) 若稽核認證設施功能異常或設置位置及角度不符，或因操作及維護攝錄監視系統導致異常等情況，未向稽核認證管制中心報備，經稽核認證團體發現，要求該受補貼機構提出書面說明並配合相關調查及查證工作，稽核認證團體將查證結果依相關規定予以記點或扣量。
- (5) 廢容器經計量設備過磅後之貯存、領料、投料及其他作業皆須於攝錄監視系統受攝錄範圍內能無障礙或遮蔽的狀態下接受監控，若有廢容器經計量設備過磅後無法全程於受攝錄範圍內監控者，稽核認證團體將列入異常，受補貼機構必須提交異常報明並進行相關改善作業。
- (6) 受補貼機構新增稽核認證設施，或因增修/變更作業動線，或軟硬體設施配置調整，導致相關稽核認證設施不符本手冊之規定者，受補貼機構應向稽核認證團體重新申請稽核認證設施檢定調整作業，經檢定後始可使用。

-
-
- (7) 受補貼機構若發生主要攝錄監視系統故障，應立即停止進料，儘速修復後方可恢復投料，此期間若有領料投料作業，則將扣除異常期間之稽核認證量的兩倍。上述主要攝錄監視系統係指已認證貯存區及投料口處；另外廠區出入口處發生故障時，應立即停止認證廢容器之進廠作業及再生料與廢棄物之出廠作業。
- (8) 攝錄監視系統修復時，受補貼機構需立即通知現場稽核人員並書面通知稽核認證管制中心，同時必須配合稽核認證團體的查證作業並提供相關證據與紀錄。

(二) 應回收廢棄物進廠（場）

1. 稽核認證作業之申請及取消流程

(1) 回收業者作業規範

- A. 回收業之回收廢容器及廢物品達約定數量後，回收業應自行與受補貼機構聯絡協調及確定出貨日期與時間。
- B. 申請認證之車輛到達受補貼機構的時間將超過管制聯單上之約定進廠時間 1 小時以上，回收業應提前通知受補貼機構及稽核認證團體。
- C. 進廠車輛必須配合過磅作業，駕駛員必須依受補貼機構及稽核認證人員指示，進行卸載及採樣作業，不得試圖干擾認證程序或有不符常規之行為。若有干擾認證程序或不符常規之行為，稽核認證團體得停止該批次稽核認證作業，並將事件始末呈報本署。
- D. 回收業須會同稽核認證團體及受補貼機構進行每一車次之雜質查驗，否則對於雜質之查驗數量不得有異議。

(2) 受補貼機構作業規範

- A. 受補貼機構協調確認回收業出貨時間及數量後，並於出貨前 2 天（例假日不予計算）中午 12 點以前填妥「應回收廢棄物（非塑膠容器類）稽核管制單」傳真至稽核認證團體，傳真至稽核認證團體後，受補貼機構必須以電話向稽核認證團體確認，是否已傳真成功。
- B. 受補貼機構同時也可以選擇利用「應回收廢棄物（非塑膠容器類）稽核管制單」網上申報系統申報。稽核認證團體接獲受補貼機構之申請後，應於預定進廠之前 2 天下午 5 點以前，在本署指定之網頁上公開稽核認證時程。
- C. 申請東部地區廢容器資源回收運輸費用補助之注意事項如下：
- (A) 受補貼機構傳真稽核管制單作出貨通知前，隸屬於東部地區廢容器資源回收運輸費用補助要點之車次，於備註欄註明東部運費補貼，並註明來源（宜蘭、花蓮或台東）。
- (B) 回收業將補貼項目回收運送到西部受補貼機構前，應於出貨當日或前 1 工作日至環保署指定之公民營地磅機構過磅，同時取得地磅機構之磅單，並於磅單上蓋上地磅機構戳記（須與標準戳記圖樣相符），該磅單僅作為東部地區出貨之佐證。
- (C) 貨車進廠後將磅單交現場稽核人員，以便現場稽核人員核對磅單之戳記、時間、車號及重量等資料。
- (D) 若西部磅單之貨物重量與東部磅單之貨物重量發生差異時，進廠回收量以兩者數量較小者之重量認定。
- D. 受補貼機構進貨車輛進廠稽核認證時間，為週一至週五（例假日除外）上午 8 時至中午 12 時及下午 1 時至下午 3 時 30

分。出貨之卡車應安排於上述時間內進廠。受補貼機構須於上述稽核認證時間內，依實際作業狀況事先與稽核認證團體申請排定稽核認證行程。受補貼機構應依稽核認證行程辦理認證相關作業，若遇不可抗拒之情事，應立即通報稽核認證團體，並由稽核認證團體立即通報本署。稽核認證團體得視受補貼機構行程延誤之情形，決定是否取消或執行該次稽核認證行程。

E. 每日接受認證進貨車次最低作業基準之安排原則如下：

項目	每日最低認證車次	每車次最低數量
廢鐵容器、廢玻璃容器、廢紙容器、廢鋁箔包	5 車次 (含) 以上	至少 5 公噸 (含) 以上
廢鋁容器	5 車次 (含) 以上	至少 3 公噸 (含) 以上
農藥 (含特殊環境用藥)/肥料廢容器	3 車次 (含) 以上	至少 1 公噸 (含) 以上

F. 每月進貨認證時間與頻率安排原則如下：(受補貼機構之上月進貨量之計算方式係以上月月初至上月月底進貨量為設定基準)

項目	受補貼機構之上月進貨量 (噸/月)	認證進貨頻率
廢鐵容器、廢玻璃容器	$M < 300$	每週 1 次
	$300 \leq M < 600$	每週 2 次
	$600 \leq M < 1000$	每週 3 次
	$1000 \leq M < 2000$	每週 4 次
	$M \geq 2000$	每週 5 次
廢鋁容器、廢紙容器、廢鋁箔包	$M < 100$	每 2 週 1 次
	$100 \leq M < 300$	每週 1 次
	$300 \leq M < 600$	每週 2 次
	$M \geq 600$	每週 3 次

農藥(含特殊環境用藥)/肥料廢容器	M < 60	每週 2 次
	M ≥ 60	每週 3 次

- G. 稽核認證團體將依各受補貼機構之認證進貨頻率，進行排定進貨稽核認證作業，若受補貼機構實際進貨車次少於每日最低進貨車次，或未達每月進貨認證之頻率規範時，稽核認證團體得於當次或次月調整進貨天數與頻率；唯淡季（每年 12 月至隔年 3 月），將暫時取消每日最低進貨車次規定，但認證進貨頻率規範不變。
- H. 稽核認證團體每次執行稽核認證作業，先確認受補貼機構之名稱與負責人與申請受補貼機構資格之文件是否相符，始得進行稽核認證作業。受補貼機構應將相關資格許可文件懸掛於辦公場所明顯公開地點，提供稽核認證人員隨時查核。
- I. 回收業卡車到達受補貼機構時間較預定進廠時間提前，且仍於環保署稽核行程登錄時間內，稽核認證團體得依現場實際作業情況，協調受補貼機構安排回收業車輛進廠認證。
- J. 回收業卡車到達受補貼機構時間已超過環保署稽核行程登錄時間或較約定進廠時間晚二個小時以上，稽核認證團體得取消該車之稽核認證。
- K. 稽核認證行程如遇天災等不可抗力之事件〔如：颱風、地震等災害〕，稽核當日若受補貼機構或稽核認證團體各地區辦公室所在地政府公告停止上班，則已申請稽核行程自動取消，取消之行程，受補貼機構必須重新申請稽核認證行程。另因天災取消之行程，受補貼機構得與稽核認證團體視交通及天候狀況協調已出貨車輛之進廠時間。
- L. 於稽核認證作業時間外進入受補貼機構處理場（廠）暫存之應回收廢棄物，未經稽核認證團體依認證手冊規定完成進貨

查驗前，受補貼機構不得逕行處理。

- M. 回收業依稽核認證行程載運應回收廢棄物進入受補貼機構，應回收廢棄物於稽核認證團體採樣作業前倘經受補貼機構認定不符合進廠標準，可由受補貼機構及回收機構共同協議退運，並取消該車次之稽核認證作業。經稽核認證團體採樣作業（或指定挑選瓶磚）後，則不得再提出退運要求。
- N. 受補貼機構請於金屬類及玻璃類農藥廢容器稽核認證當週進行破碎清洗處理。受補貼機構如欲清運已破碎清洗之金屬類、玻璃類容器，亦必須於 1 工作日前（例假日不予以計算）以管制聯單通知稽核認證團體。倘若當週無法將已認證之金屬類及玻璃類農藥廢容器處理完畢，受補貼機構應向稽核認證團體提出申請，獲核定後始得為之。

(3) 進貨管理

- A. 回收業所出之貨品應符合允收標準及各受補貼機構之進廠標準。
- B. 回收業回收之下腳料，應單獨分類、打包、集中出貨至受補貼機構。
- C. 受補貼機構在下腳料出貨前兩天中午 12 點以前將稽核管制聯單傳真給稽核認證團體時，必須在稽核管制單的備註欄中註明「下腳料」。
- D. 回收業必須將「應回收廢棄物責任業者下腳料出廠證明」及應回收廢棄物責任業者所開立之磅單或發票傳真至稽核認證團體，並且在出貨時出具上述下腳料出廠證明正本、磅單、發票。
- E. 若進廠回收量大於下腳料出廠證明所載重量，則以下腳料出廠證明中所載重量為準。進廠物品必須與上述下腳料出廠證

明正本、磅單、發票中所載物品相符，若不相符則一律視為雜質處理，列入雜質率計算。

F. 回收業應善盡分類責任，避免雜質摻入認證廢容器及廢物品中。若發生雜質率超過規定之雜質容許率，則依五(三)2 規定予以扣重。進廠認證廢容器含有蓄意摻入之雜質，經本署查證屬實者，依六(一)規定予以記點及六(二)規定予以扣量。

G. 受補貼機構於申報進廠廢玻璃容器類「應回收廢棄物（非塑膠廢容器類）稽核管制單」時，應於備註欄中註明進廠廢玻璃顏色。進廠廢玻璃容器應與備註說明相同，倘經查核不符四(五)2(5)之分色比率規範，則應視同雜色進廠並依四(七)1 規定予以扣量。

2. 受補貼機構應會同稽核認證團體，進行應回收非塑膠廢容器進廠（場）過磅作業。

3. 廠（場）區出入口處 CCTV 發生故障時，受補貼機構應立即停止應回收非塑膠廢容器進廠（場）作業。受補貼機構設有其他輔助鏡頭，不影響稽核認證團體判讀者，不在此限。

(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) 地磅及磅秤之配合規定

A. 進廠車輛過磅的地磅，不論是第三者地磅或受補貼機構地磅，須經經濟部標準檢驗局度量衡檢測合格，並於有效期限屆滿前重新申請檢測，並將合格證書影本提交稽核認證團體備查，倘若超過有效期限未重新檢測且受補貼機構無法提供其他合格地磅，稽核認證團體得暫停稽核認證作業至檢測完成為止。

-
- B. 進廠車輛過磅的地磅磅單應包含過磅單位、過磅日期、進廠時間、出廠時間、總重、空重及淨重等資料。
 - C. 每次執行地磅過磅作業前必須歸零，始得進行過磅作業。現場稽核人員得進入計量設備操作區檢查操作情形，受補貼機構必須配合辦理不得拒絕。
 - D. 現場稽核人員觀察過磅情形，若對過磅結果有疑慮時，得要求受補貼機構將該車次載到另一指定地磅進行過磅覆核，受補貼機構必須配合辦理不得拒絕以及將該車次退運。
 - E. 過磅覆核結果若屬異常，過磅費用由受補貼機構支付。過磅覆核結果若屬正常，過磅費用由稽核認證團體支付。
 - F. 受補貼機構必須配合稽核認證作業，提供磅秤設備或配合秤重方法，讓採樣之廢容器、廢物品以及挑揀出之雜質磅秤，得出採樣及雜質重量。
- (2) 應回收非塑膠廢容器查驗應由受補貼機構執行，受補貼機構應依手冊執行進廠查驗作業；稽核認證團體複驗雜質率若超過雜質率之差異容許限值，則依五(三)1.(9)規定加倍扣重。
- (3) 隨機採樣之配合執行
- A. 受補貼機構的場地作業狀態必須符合執行廢容器採樣作業的要求。
 - B. 取樣時，進廠之廢容器，稽核人員則以品質劣者為優先取樣選擇。
- (4) 解包作業之配合及樣品之保存
- A. 受補貼機構必須提供相關之解包機械器具。
 - B. 受補貼機構必須將採樣的樣品解包，進行雜質檢驗並秤其重量，經稽核認證團體進行複驗後，該樣磚應以受補貼機構查驗結果及稽核認證團體複驗結果代表該車次該批廢容器之品
-

質。

- C. 當日進廠之貨品經採樣後的樣品，如無法於當日下午五時以前解包完成，執行檢驗雜質作業，則稽核人員對採樣之樣品加以標示註記，受補貼機構對所採樣之樣品必須負保管之責，並於下一個認證工作日完成解包檢驗雜質。

(5) 廢鐵容器、廢鋁容器查驗作業程序

A. 隨機採樣執行及採樣規定

受補貼機構必須配合將進廠認證之廢鐵容器、廢鋁容器攤平於地，並且不得重疊堆置，每卡車之廢容器壓縮磚採樣 2 顆；樣磚選擇由稽核人員會同指定，受補貼機構必須配合取出不得拒絕。

B. 允收標準查驗

(A) 由受補貼機構提供怪手、堆高機等機械器具達到充分解包，以能充分檢驗雜質為稽核認證作業上之要求。

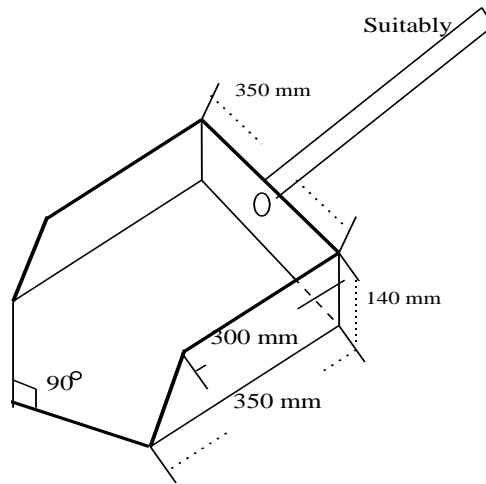
(B) 受補貼機構配合將樣品充分解包，採樣取得樣品後從中挑檢出雜質，並秤出雜質重量。

(6) 廢玻璃容器查驗作業程序

A. 雜質檢驗作業及分色比率查核

(A) 本作業以採樣方式執行雜質檢驗，貨車卸貨時應盡量將廢玻璃容器拉長堆置長度，再由堆置之廢玻璃容器前、中、後方取出樣品，受補貼機構必須配合要求回收業者將玻璃拉長堆置長度，或以鏟車配合採樣，並配合稽核認證團體指定位置採樣。

(B) 根據進廠每車廢玻璃容器重量，每 5 公噸採樣 1 鏟（單位取量）。採樣鏟參考「中華民國國家標準 CNS10661，M3137」採樣鏟編號 150，如下圖。



採樣鐘材料以不銹鋼為宜，由受補貼機構提供。

(C) 採樣秤重

由受補貼機構提供磅秤，將所採樣品加以秤重。

(D) 點滴瓶之重量計算

由採得之樣品從中挑揀雜質，如發現醫療用之點滴瓶頭，則每個點滴瓶頭以 320 公克計算，並計算出雜質重計算雜質率。

(E) 分色比率查核

以單色（白色、綠色及茶色）申請進廠之廢玻璃容器，應就完成雜質查驗之樣品，將未符合五(二)1(3)G 稽核認證進貨作業申請顏色之廢玻璃容器，儘量挑出秤重。並依受補貼機構查驗及稽核認證團體複驗之合計重量核算分色比率，倘發現該車次不符進廠顏色之廢玻璃容器重量占採樣重量（已扣除雜質重量）之比率大於 4% 時，應視同雜色進廠，並依四(七)規定予以扣量。

B. 篩分比率查核作業

受補貼機構應針對進廠之廢玻璃容器採逐批逐次執行篩分作業，每車次依據堆置之廢玻璃容器於前、中、後方各採

樣 1 鎗 (共計 3 鎗) ，再利用篩網 (網目為 1.1cm×1.1cm) 進行篩分作業，以求出篩分比率；稽核人員應會同查驗，確認受補貼機構已確實進行篩分作業。並依受補貼機構篩分重量核算篩分比率，當篩分比率大於 15% 時，則將篩分比率全數扣除 (但不列入雜質率計算) 。

C. 水份瀝乾測定作業

(A) 採水份瀝乾測試作業適用範圍為當貨車進廠有滴水現象時。

(B) 水份瀝乾測試作業方式係將採樣之廢玻璃容器置於袋內後，再戳剪數個小洞讓水分流出；稽核人員應會同查驗，確認受補貼機構已確實進行水份瀝乾測試。再將瀝乾前後之重量差換算出水分之含水率及重量。

D. 受補貼機構對已認證廢玻璃容器及未認證廢玻璃容器，必須各規劃一專區區隔堆置，各專區必須設置已認證、未認證區之標示牌。

(7) 廢紙容器、廢鋁箔包查驗作業程序

A. 隨機採樣執行及採樣規定

(A) 進廠之廢容器壓縮磚採樣規定以每卡車取一顆，樣磚選擇由稽核人員會同指定，受補貼機構不得拒絕。將採樣之樣品分散後，以十字型分割成四個區塊，再從這四個區塊中利用採樣鎗 (中國國家標準 CNS-M3137 取樣鎗編號 150) ，取得採樣壓縮磚重量的 10% 以上為樣品。

(B) 受補貼機構應自行準備磅秤，將所採樣品加以秤重。受補貼機構必須配合提供適宜之磅秤設備。

B. 允收標準查驗

(A) 受補貼機構應自行準備鐵剪、耙子等機械器具達到充分

解包，以能充分檢驗雜質符合稽核認證作業之基本要求。

(B) 採樣取得樣品後從中挑揀出雜質，並秤出雜質重量。

(8) 農藥（含特殊環境用藥）/肥料廢容器稽核認證程序

A. 受補貼機構對各類材質之農藥廢容器（含特殊環境用藥）必須分類進場，同時傳真管制聯單必須依分類傳真，以便稽核單位依不同材質計算認證回收量，若無分類者，其他材質以雜質重計算。

B. 每週回收進廠的農藥（含特殊環境用藥）廢容器必須在當週處理完畢，不得延至下週處理，若當週無法處理完畢得向稽核認證團體提出申請，獲核定後始得為之。

C. 隨機採樣執行及採樣規定

(A) 採樣規定以每車任取 100 公斤以上，樣品選擇由稽核人員會同指定，受補貼機構不得拒絕。

(B) 受補貼機構應自行準備磅秤，將所採樣品加以秤重。受補貼機構必須配合提供適宜之磅秤設備。

D. 檢驗雜質作業

採樣取得樣品後從中挑揀出雜質，並秤出雜質重量。

E. 農藥廢容器與肥料廢容器之比率檢驗作業

(A) 於檢驗雜質作業中任意採樣 100 公斤以上，從中挑揀出雜質，秤出雜質重量。由於前述採樣已挑揀出雜質，因此受補貼機構配合將該採樣混合後，從中取出 50 公斤以上執行比率檢驗作業，

(B) 稽核認證團體分選出農藥廢容器的重量與肥料廢容器的重量，以求出農藥廢容器與肥料廢容器之比率。

(C) 根據前述農藥廢容器與肥料廢容器之比率，計算農藥廢

容器與肥料廢容器個別之認證回收量。

F. 金屬類及玻璃類農藥廢容器之稽核認證程序

過磅進廠後之金屬類或玻璃類農藥廢容器於卸貨時，任意採樣 100 公斤以上，執行雜質檢驗，求出雜質率。

- (9) 受補貼機構已完成雜質查驗之樣品，經稽核認證團體複驗仍具雜質者，各車次雜質率之計算方式為：(受補貼機構查驗雜質率) + (稽核認證團體複驗雜質率)；若稽核認證團體複驗雜質率大於容許雜質率 (N%)，各車次雜質率之計算方式為：(受補貼機構查驗雜質率) + (2 倍稽核認證團體複驗雜質率)。各材質執行雜質複驗之容許雜質率(N%)如下表所示：

項目	容許雜質率(N%)
廢鐵容器及廢鋁容器	0.5%
廢玻璃容器	2.0%
廢紙容器及廢鋁箔包	0.5%
農藥廢容器	0.5%

- (10) 受補貼機構及稽核認證團體應依據現場查驗結果分別填寫工作底稿，並交由稽核認證團體人員填寫於現場查驗彙總表。

2. 查驗標準

(1) 廢鐵容器、廢鋁容器、廢玻璃容器、農藥（含特殊環境用藥）

廢容器允收標準：

項目	雜質容許率	須扣重但不納入雜質率計算	納入雜質率計算	扣重方式
廢鐵容器	3%	1.工業用同材質廢容器 2.嚴重鏽蝕無法研判是否為應回收容器者	1.非鐵容器之廢容器 2.水份及其他液體 3.其它同材質廢料 4.其他雜質	(1)3%<雜質率≤15%者，依雜質重扣重之；雜質率>15%者，依雜質重乘以2倍扣重之。 (2)須扣重但不納入雜質率計算者，依其所占比率扣重。
廢鋁容器	3%	1.工業用同材質廢容器	1.非鋁容器之廢容器 2.水份及其他液體 3.其它同材質廢料 4.其他雜質	(1)3%<雜質率≤10%者，依雜質重扣重之；雜質率>10%者，依雜質重乘以2倍扣重之。 (2)須扣重但不納入雜質率計算者，依其所占比率扣重。
廢玻璃容器	3%	1.水份 2.粒徑小於1.5公分之比率占整車15%以上者，將此比率予以扣除	1.非玻璃容器之廢容器 2.同材質非公告廢玻璃容器瓶屑 3.非公告之廢玻璃 4.其他雜質	(1)3%<雜質率≤10%者，依雜質重扣重之；雜質率>10%者，依雜質重乘以2倍扣重之。 (2)須扣重但不納入雜質率計算者，依其所占比率扣重。
農藥（含特殊環境用藥）廢容器	無	1.偽劣農藥廢容器 2.缺乏相關標示無法研判是否為應回收容器者 3.其他材質之農藥廢容器	1.非農藥（含特殊環境用藥）廢容器/非肥料廢容器 2.其他雜質	(1)依實際雜質率扣重；雜質率>10%者，依雜質重乘以2倍扣重之。 (2)須扣重但不納入雜質率計算者，依其所占比率扣重。

(2) 廢紙容器（紙餐具）、廢鋁箔包/紙盒包允收標準：

項目	雜質容許率	水分容許率	須扣重但不納入雜質率計算	納入雜質率計算	扣重方式
廢紙容器（紙餐具）	3%	18%	無	1.非紙容器之廢容器 2.容器製造廠下腳料 3.其他同材質廢料 4.其他雜質	(1) 3%<雜質率≤10%者，依雜質重扣重之；雜質率>10%者，依雜質重乘以2倍扣重之。
廢鋁箔包及廢紙容器（紙盒包）	3%	18%	無	1.非鋁箔包或紙盒包之廢容器 2.工廠一般事業廢棄物 3.其他同材質廢料 4.容器製造廠下腳料 5.其他雜質	(2)須扣重但不納入雜質率計算者，依其所占比率扣重。 (3)水分測出率>水分容許率時，依水份實際超出比率進行扣重。

(3) 容量達 17 公升以上之同材質廢容器，非屬公告列管應回收廢棄物範圍，列入「雜質率」計算。

(4) 回收業所回收之非塑膠廢容器為非於國內銷售商品之廢容器者，本署不予稽核認證及核發回收清除處理補貼費用，若摻雜於認證物品內進入認證中，該容器視為雜質處理，並列入雜質計算。

(5) 偽農藥係指農藥經檢查或檢驗有下列情形之一者：

- A. 未經核准擅自製造、加工或輸入者。
- B. 摻雜或抽換國內外產品者。
- C. 塗改或變更有效期間之標示者。
- D. 所含有效成分之名稱，與核准不符者。

3. 貯存規定

(1) 貯存區規定

- A. 已認證區不得堆置未經認證之應回收非塑膠廢容器，經查發現任意堆置者，依手冊六(一)規定予以記點。

B. 受補貼機構若於廠內同時存放已認證廢鋁容器及未認證廢鋁容器，則必須符合下列規定：

- (A) 受補貼機構對已認證廢鋁容器及未認證廢鋁容器，必須各規劃一專區區隔堆置，各專區必須明顯標示已認證、未認證區（白底黑字紅框，長 90 公分、寬 60 公分之標示牌），同時於地面以紅色油漆明確標線顯示（寬 15 公分）。已認證區與未認證區間隔至少 30 公尺以上。
- (B) 受補貼機構對於進廠之未認證廢鋁容器必須建立進廠紀錄，並且每週定期向稽核認證團體提具未認證廢鋁容器進廠紀錄。進廠紀錄必須至少包括出貨單位、進廠日期時間、進廠數量。
- (C) 散罐之廢鋁容器視同於未認證廢鋁容器，亦必須建立進廠紀錄，當散罐之廢鋁容器於廠內壓製成廢鋁容器磚，同時必須每週提具壓磚作業紀錄。壓磚作業紀錄必須至少包括作業日期時間、作業人員、壓縮磚數量、壓縮磚編號。
- (D) 小顆之已認證廢鋁容器磚與打包成件之廢鋁容器磚須分類貯存，並配合稽核認證團體輔導堆放。
- (E) 進廠之未認證廢鋁容器磚與廠內壓製之廢鋁容器磚必須區分存放，並予標示。同時，受補貼機構必須配合現場稽核人員對於進廠未認證廢鋁容器之查核作業。
- (F) 受補貼機構從未認證廢鋁容器貯存區裝載廢鋁容器，準備申請稽核認證時，必須對於各次領料詳細紀錄，同時建立未認證廢鋁容器貯存區進出存紀錄。
- (G) 受補貼機構若未符上述規定或進廠紀錄、壓縮作業紀錄、進出存紀錄與現場查核有不符之情事，將予以記點，並

告知改善，若未於期限內改善，則將連續記點直至完成改善為止。

C. 受補貼機構應將進廠之廢容器妥善分類分區貯存，並符合「廢容器回收貯存清除處理方法及設施標準」之相關規定。

(2) 入庫作業

回收進廠廢容器，依稽核認證程序進行作業，並於當日進貨完成時，於「操作日報表」中確實登錄，以記錄進廠廢容器之重量、數量等。

(3) 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. 受補貼機構應回收非塑膠廢容器之庫存量，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，該月處理量得不納入計算。

(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，該月得不納入計算。

(E) 稽核認證團體依應回收非塑膠廢容器個別貯存區空間計算容許貯存量。

(F) 依據上述原則之計算結果最小值即為庫存量。若依

產出量計算庫存容許量，以 2 個月為警戒值；若依貯存區空間計算庫存容許量，以 50% 為警戒值。

(G) 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或貯存區空間之計算結果最小值核定當年度應回收非塑膠廢容器之庫存容許量，並以聯繫單告知受補貼機構及副知本署。

C. 對進廠之廢容器若無法在當月投料處理完畢，則必須過磅確認庫存量，惟受補貼機構對已認證未處理之進廠廢容器採專區貯存且尚未領料處理者，則其庫存量得以進廠過磅磅單作為確認。

D. 受補貼機構進廠之廢玻璃容器應依進廠顏色，分為單色及雜色分別貯存，經查發現未依規定分別貯存者，依六(一)規範予以記點。

(4) 庫存盤點

受補貼機構應依四(五)7 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。

4. 查驗不合格物之處理方式

受補貼機構應對查驗不合格物，進行計量並記錄於稽核認證團體指定表單或工作底稿。

(四) 應回收廢棄物處理作業

1. 領料作業

(1) 受補貼機構應針對進廠認證廢容器的收料、領料及庫存量建立書面管理記錄並且詳細記載，由廠內作業主管簽核並協助確認記載內容是否正確。

- (2) 受補貼機構於領料至投料間之作業過程未在攝錄監視畫面時間超過3分鐘，依六(二)規定予以扣量。
- (3) 受補貼機構處理廢鐵容器時，應符合下列規定
- A. 破碎機篩網（隔柵）之尺寸，應符合申請受補貼資格核准文件之規格。
 - B. 受補貼機構於每次進行破碎機篩網（隔柵）更換或維修作業時，應於前1個工作日下午5時前以書面通報稽核認證團體。稽核認證團體得以不定期稽核方式至廠查核其篩網（隔柵）更換作業。
 - C. 完成破碎機篩網更換或維修後處理廢鐵容器產出之碎鐵，應於下次破碎機篩網更換或維修前，經稽核認證人員查核是否符合廢鐵容器完成處理之認定標準。違反者，除依六(一)規定予以記點，並須重新處理至符合廢鐵容器完成處理之認定標準。
 - D. 廢鐵容器完成處理之認定標準係指廢鐵容器須經預碎、擠壓、破碎處理及風選至表漆與非鐵雜物等明顯分離，並較原形尺寸明顯不同且潔淨之碎片、片狀或塊狀等物質。
- (4) 受補貼機構處理廢玻璃容器時，應符合下列規定：
- A. 處理後應產出粒徑小於1.5公分之玻璃砂再生料。但以書面向稽核認證團體提報為玻璃砂不出廠（場）之受補貼機構不在此限。違反者，依六(二)規定予以記點，且再生料應重新處理至粒徑小於1.5公分。
 - B. 受補貼機構於每次進行破碎機篩網更換或維修作業時，應於前1個工作日下午5時前以書面通報稽核認證團體。非工作日或臨時故障更換時，應於次1個工作日進行通報。稽核認證團體得以不定期稽核方式至廠查核其篩網（隔柵）更換作

業。

C. 完成破碎機篩網更換或維修後處理廢玻璃容器產出之玻璃砂再生料，應於下次破碎機篩網更換或維修前，經稽核認證人員查核粒徑是否小於 1.5 公分。違反者，除依六(一)規定予以記點，玻璃砂再生料並須重新處理至粒徑小於 1.5 公分。

(5) 玻璃砂再生料粒徑大於 1.5 公分且有出廠(場)需求之受補貼機構，應符合下列規定：

A. 應於處理前檢具預定處理數量、出口地點、處理時間、裝櫃或出貨時間等資料，向稽核認證團體申請同意後始得處理。

B. 作為料源之廢玻璃容器應獨立分區貯存，並獨立投料。處理後產出之再生料亦應獨立分區貯存。

2. 投料作業

(1) 處理設備投料口、出料口之 CCTV 發生故障時，受補貼機構應立即停止應回收非塑膠廢容器投料作業。受補貼機構設有其他輔助鏡頭，不影響稽核認證團體判讀者，則不在此限。

(2) 受補貼機構應針對進廠認證廢容器的領料、投料及庫存量建立書面管理記錄並且詳細記載，由廠內作業主管簽核並協助確認記載內容是否正確。

3. 處理未完成之退料作業

受補貼機構已領料之非塑膠廢容器因故無法處理而需退料時，應於領投料記錄註記該筆退料重量後，始得將該批非塑膠廢容器退回貯存區存放。

(五) 再生料及其他廢棄物之入庫貯存

1. 貯存區規定

(1) 受補貼機構應建置廢容器再生料之產、出、存等管理紀錄，按

月提報「月盤點狀況紀錄表」予稽核認證團體，並配合庫存盤點作業。

- (2) 受補貼機構未經本署同意積存廢棄物及再生料超過 3 個月產生量，停止稽核認證至完成改善為止。

2. 入庫作業

- (1) 受補貼機構每日所產生之再生料及其他廢棄物須依相關法規分類分區妥善貯存，不得隨意搬離，並記錄其每日再生料及廢棄物產生及出貨之數量。
- (2) 受補貼機構應詳實填寫操作日報表，並須配合稽核認證團體提供其表單所填寫數據之佐證資料，及其他相關作業之查核。

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，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 7 日者，該月得不納入計算。
- 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 7 日者，該月得不納入計算。

-
-
- E. 計算採以不區分細項之方式（即總量計算）管理。
 - F. 稽核認證團體應依再生料及其他廢棄物個別貯存區空間計算容許貯存量。
 - G. 依據上述原則之計算結果最小值即為庫存容許量。若依產出量計算庫存容許量，以 2 個月為警戒值；若依貯存區空間計算庫存容許量，以 50% 為警戒值。
 - H. 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或貯存區空間之計算結果最小值核定當年度再生料及其他廢棄物之庫存容許量，並以聯繫單告知受補貼機構及副知本署。

(3) 庫存盤點

受補貼機構應依四(五)7 及四(十)3C 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。

(六) 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（場）前，受補貼機構應依稽核認證團體指定方式通知稽核認證團體，並依通知內容辦理出廠（場）作業。
 - (1) 受補貼機構經破碎處理後之廢容器再生料及其他廢棄物應存放於廠內，並於預定清運出廠前 1 日 12 時前（不含例假日），以

傳真方式，事先向稽核認證團體書面報備，未通報前不得清運出廠，未經報備即清運出廠者，依六（一）規定予以記點。

(2) 受補貼機構應向稽核認證團體提報或出具委外或交付廢棄物清除處理業者之有效合約及相關許可證明文件，不符規定或無效合約者，廢棄物將不得清運出廠。受補貼機構並應確保負責其委外或交付清除處理業者與清理行為符合廢棄物清理與其他相關法規規定。

(3) 稽核認證團體除定期審查受補貼機構出具之廢棄物最終處置相關證明文件外，稽核認證團體得視需要，要求受補貼機構提供查證上的合作。

(4) 受補貼機構與再利用機構於廢容器再生料遞送時，必須檢附再生料遞送文件，雙方簽章後檢附磅單憑證，由受補貼機構留存，並提供磅單憑證，配合稽核認證團體之再生料查核作業。

(5) 受補貼機構之再生料出貨用途屬再利用作業，則其再利用方式或最終再利用機構需符合廢棄物清理法再利用相關法令規定。

(6) 廢鐵容器再生料經質量平衡計算所得之當月耗損率不得超過2%，若有超過標準時將依六(二)扣量規定辦理。

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，應於出廠前3個工作日內，於RRMS「出廠物料廠商名冊」依下列規定填報，並檢送相關文件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」，並提交委託契約書或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. 已完成查驗之應回收非塑膠廢容器出廠規範。

(1) 已完成查驗之應回收非塑膠廢容器，若因特殊原因需運離廠區時，應先以書面通報稽核認證團體，內容應包含品項、數量、預定出廠時間及原因，經稽核認證團體收到書面後於 2 個工作日（例假日不予計算）內完成查核，始得於現場監查下出廠。

(2) 受補貼機構完成出貨後，應於出貨後 1 週內，將出廠磅單、收貨單位磅單及發票憑證等資料提報稽核認證團體備查。

5. 廠（場）區出入口處 CCTV 發生故障時，受補貼機構應立即停止應回收非塑膠廢容器廢棄物、再生料及其他廢棄物清運出廠（場）作業。受補貼機構設有其他輔助鏡頭，不影響稽核認證團體判讀者，不在此限。

6. 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。

7. 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。
8. 廢鐵容器每次更換或維修篩網後產出之碎鐵，應於下次破碎機篩網更換、維修或該批物料出貨完成前，須經現場稽核認證人員依五(四)1.(3)D 規定查驗符合廢鐵完成處理認定標準，始得出廠（場）。違反者，依六(二)規定予以扣量。
9. 廢玻璃容器受補貼機構每次更換或維修篩網後產出之玻璃砂再生料，應於下次破碎機篩網更換、維修或該批物料出貨完成前，須經現場稽核認證人員依五(四)1.(4)規定查驗粒徑小於 1.5 公分，始得出廠（場）。違反者，依六(二)規定予以扣量。
10. 玻璃砂再生料不出廠（場）之受補貼機構，其玻璃砂再生料不得載離廠(場)，違反者，依六(一)規定予以記點及六(二)予以扣量。但經本署書面同意者，不在此限。
11. 處理後玻璃砂再生料粒徑大於 1.5 公分且有出廠（場）需求之受補貼機構，出廠（場）前應符合下列規定：
 - (1) 國內銷售者，銷售對象限作為玻璃再利用用途或使用於窯爐之業者。受補貼機構應提具下列資料（須加蓋公司章）經稽核認證團體同意後，始得出廠（場）。
 - A. 提出內容須含有販售對象之公司名稱、販售數（重）量、項目。

B. 販售對象出具於其廠（場）內完成處理之保證書。

C. 販售對象配合本署或稽核認證團體進行相關查核之同意書。

(2) 銷售至國外者，應自行辦理出口。

(3) 裝櫃或出貨作業應於作業前 2 個工作日傳真下列資料通知稽認證團體，並以電話確認是否傳達。另配合稽核認證團體之不定期跟車作業。若非工作日遇臨時狀況時，經通報稽核認證團體同意後，可候補資料。

A. 輸出計畫（至少包括預定裝櫃日期、預定裝櫃時間，貨櫃數量、欲輸出玻璃砂再生料之產出期間及重量等）。

B. 受補貼機構必要時得依稽核認證團體要求提供輸入國同意輸入文件影本。

C. 其他經本署指定之備查資料。

辦理出口裝櫃若因作業場所或作業方式無法符合本項(2)自行出口規定時，應以書面向本署專案申請同意。申請書內容須包含作業方式、配合查驗之相關設備及文件等。

(七) 記錄及申報

1. 應記錄表單

除進廠（場）紀錄表、出廠（場）紀錄表、受補貼機構操作日報表、月盤點狀況記錄表及清理管制聯單外，受補貼機構不得以複寫方式記錄表單。

2. 應申報項目、方式及期限

應於本署 RRMS，依下列規定申報。

(1) 應回收廢棄物稽核管制單

應回收非塑膠廢容器進廠（場）後，受補貼機構應每日申報進廠（場）之應回收非塑膠廢容器編號、回收業名稱、出貨

地點、預定出貨重量、預定進廠時間、過磅重量、農藥廢容器回收量、肥料廢容器回收量等資料。

(2) 受補貼機構操作日報表

受補貼機構應於每工作日申報各貯存區進出貯存情形、處理設備操作時數等。並於每週一下午 5 點前（遇假日則順延）提供稽核認證團體前週之「操作日報表」。受補貼機構若遇特殊情形無法如期提供稽核認證團體各項憑證報表時，應事先以書面方式通知稽核認證團體，並於稽核認證團體核定之期限內提供該報表。

(3) 出廠（場）紀錄表

受補貼機構應自再生料或其他廢棄物出廠（場）日起 7 日內，申報項目、重（數）量、出廠（場）時間、清運車號及運交對象等資料。並於每週一下午 5 點前（遇假日則順延）提供稽核認證團體前週之「出廠(場)紀錄表」。

(4) 月盤點狀況紀錄表

受補貼機構應於每月申報前月應回收非塑膠廢容器、再生料及其他廢棄物庫存量等資料。

(5) 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。

3. 受補貼機構應於每週一下午 5 點前提供稽核認證團體前一週之各項稽核認證記錄報表，作為稽核認證作業之佐證資料。若當日未安排稽核行程，受補貼機構得以郵寄方式提供予稽核認證團體，或於有認證行程時，直接交付稽核認證團體收執。

4. 受補貼機構若遇特殊情形無法如期提供稽核認證團體各項憑證報表時，應事先以聯繫單向稽核認證團體說明原因，並於稽核認證團體核定期限內提供該報表。

-
5. 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。
 6. 提報質量平衡報告
廢鐵容器處理廠應根據當月投料、產出數量，計算耗損率並製作質量平衡報告，並於每個月庫存盤點日隔日提報當月計算結果及相關佐證資料（如磅單、領投料紀錄）。
 7. 玻璃砂再生料銷售出口者，受補貼機構於玻璃砂再生料輸出國外後，須將下列文件寄至稽核認證團體，作為稽核認證量核發之依據。
 - (1) 該批貨物之出口文件（如出口報單、海／空運運輸文件影本等須加蓋關防）。
 - (2) 提單影本（須加蓋公司及與正本相符章）。
 - (3) 其他經本署要求提供之證明文件。
 8. 販售國內者，受補貼機構販售後需提供發票憑證影本（須加蓋公司及與正本相符章）予稽核認證團體，以作為稽核認證量核發之依據。

(八) 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. 受補貼機構應於辦公場所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，並應配合將文件資料複印及按月存檔，以備相關單位查詢及參考。

6. 受補貼機構應彙整五(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 5 日內, 提供稽核認證團體查核。
7. 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
8. 稽核認證團體得就受補貼機構製造流程執行質量平衡查核作業, 受補貼機構必須確實提供進料、領料、用料(包括廢容器外之其他混合用、配料)、產出、庫存、工時等資料, 並配合查核作業之執行。
9. 提供之憑證、表單、文件或影像等相關資料應與事實相符。

(九) 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(屬回收清除處理應回收廢棄物範圍)。

-
-
- (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) 廠區停電。
 - (9) 遭圍廠抗議。

2. 通報及改善

- (1) 受補貼機構發現異常應登入 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 發生斷訊超過 3 分鐘以上或 CCTV 功能異常時，應於異常發現後 24 小時內通報。
 - B. 重大工安事件應於發生後 5 個小時內通報。
 - C. 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。
 - D. 前述 A 或 B 情形，若於下班時間及假日發生則於次一個上班日上午 10 時前通報。
- (2) 對於稽核認證團體所開立之異常事件通報表，受補貼機構應回覆辦理情形並承諾改善期限及有效改善措施，以避免同樣之異常事件重複發生。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 受補貼機構填報「異常事件通報表」應與實際異常情形相符。
- (6) 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。

- (7) 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，稽核認證團體得依六(一)規定，向本署提報對受補貼機構記點之建議。

3. 其他應遵行事項及申訴

- (1) 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。
- (2) 受補貼機構對於記點或扣量之異常事件有不同意見時，則可向本署提出異議。

(十) 非允收物進廠（場）處理作業

1. 入庫貯存管理

- (1) 進貨資料提報：

受補貼機構應於非屬本署基金補貼之廢容器進廠前 5 個工作日將其品項、數量、進貨時間及來源證明等資料提報予稽核認證團體備查後，始可進廠。

受補貼機構處理非於國內銷售商品之廢鐵容器，另應於前述規定期限內，提報購買價格及進口憑證予稽核認證團體備查。

- (2) 非本署基金補貼之廢容器應於 CCTV 照攝範圍內，與已認證應回收非塑膠廢容器分區貯放，不得與所有認證相關區域混雜，且應採行足以辨識之措施，明顯分隔分區貯存，以供本署及稽核認證團體查驗。
- (3) 非本署基金補貼之廢容器所產生之再生料及廢棄物應與已認證之廢容器所產生之再生料及廢棄物分區貯放，並個別登錄其進

貨、出貨及存貨相關資料，以利稽核認證團體抽查盤點。

2. 處理管理

- (1) 受補貼機構於處理前2個工作日前及處理完成後2個工作日內，應以書面通知稽核認證團體處理非本署基金補貼之廢容器種類、數量及處理期間。
- (2) 未依前項規定於處理完成後2個工作日內通知稽核認證團體者，不得處理已認證廢容器。
- (3) 非本署基金補貼之廢容器不得與已認證廢容器混合進行處理；處理前必須將已認證廢容器於處理線上完全清空後（投料口至粉碎出料口），始得進行領料處理。
- (4) 非屬本署基金補貼之廢容器應於 CCTV 監視錄影系統之監控下處理。
- (5) 受補貼機構處理非於國內銷售商品之廢鐵容器，應於處理前 2 個工作日，以書面或傳真通知稽核認證團體，並應於稽核認證人員到廠後，始可處理。其處理後產出之碎鐵，須經稽核認證人員確認符合廢鐵容器完成處理之認定標準，始可出廠。

3. 出廠(場)管理

- (1) 非本署基金補貼之廢容器，未經處理完成前，不得運離廠區。若因特殊原因須運離廠區時，應先以書面通報稽核認證團體該出廠廢容器品項、數量、預定出廠日期及出廠原因，經稽核認證團體於收到書面後 2 個工作日（例假日不予計算）內完成查核，始得於其現場監查下出廠。
- (2) 受補貼機構完成處理非於國內銷售商品之廢鐵容器，應於出貨後 1 週內將出廠磅單、收貨單位磅單及發票憑證等資料提報稽核認證團體備查。

(十一) 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，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，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) 未依五(一)1(1)規定設置 CCTV 者。
 - (2) 未依五(一)2(1)規定設置計量設備，但不包含五(一)2(1)D 規定。
另經環保署同意者不在此限。
 - (3) CCTV 功能未符合五(一)1(2)規定者。
 - (4) 計量設備功能未符合五(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。但經稽核認證團體同意者，不在此限。
 - (6) 未依五(一)1(2) D 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) 未依五(十二)3 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。
 - (9) 未配合本署稽核認證相關作業。

(十二) 其他

1. 補貼費撥付相關規範

- (1) 本署核撥前 2 月之回收清除處理補貼費予受補貼機構，受補貼機構應於入帳後 5 日內，依稽核認證量及本署公告之回收清除補貼費費率支付回收業，並於支付後 3 日內，將撥付回收清除補貼費憑證傳真至本署及存檔備查，並配合稽核認證團體進行相關查核作業，(若因受補貼機構之會計作業無法配合，須向本署提出核備，告知每月撥款日期)。處理機構未如期將回收清除費撥付回收業時，本署得扣發應核撥或追回已核撥之回收清除處理補貼費，必要時本署得由扣發或追回之回收清除處理補貼費支付回收業已稽核認證之回收清除補貼費。
- (2) 受補貼機構有違反以上情事，經稽核認證團體查證屬實，由稽核認證團體報請本署同意，予以認證記點 2 點。

2. 新舊制度措施銜接相關規範

- (1) 當本署公告之補貼費率或相關措施修正時，受補貼機構於公告前，已完成認證回收量稽核程序，但未完成處理之舊制廢容器，須於 3 個月內完成處理。未經會同稽核認證團體檢查確認前，不得適用新制。若受補貼機構無法於期限內完成處理，應於新制公告實施後 2 個月內，提交完整詳細之處理計畫，經本署同意核定後，得展延舊制廢容器完成處理之時間。若受補貼機構未於處理期限或展延期限內完成處理，依六(一)規定予以記點，並停止該受補貼機構進廠認證作業至舊制廢容器完成處理止。
- (2) 受補貼機構廠區內新舊制廢容器必須分別規劃專區明顯區隔，不可混堆。若舊制任一貯存區之已認證廢容器已完成處理，欲堆放新制廢容器，受補貼機構應於貯存前，以書面方式通知稽

核認證團體，並會同稽核認證人員進行確認後，始得為之。

3. 隨身錄影

- (1) 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，受補貼機構應設置隨身攝錄影機，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。
 - (2) 受補貼機構作業人員進入認證作業區域應配戴隨身攝錄影機於安全帽前方，全程錄影作業過程，並儲存建檔，及應記錄配戴人員、配戴時間起迄及使用設備序號。
 - (3) 影像應清晰，以能辨識作業狀況為原則。
 - (4) 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。
 - (5) 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。
 - (6) 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。
4. 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。

六、記點及扣量(重)

(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，稽核認證團體應檢具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：

項次	共通性缺失記點規定	備註
1	1.未依五(一)1 或五(一)2，但不包括違反五(一)1(1)、五(一)1(2)、五(一)1(3)B、五(一)2(1)及五(一)2(2)規定。	—
2	未依五(二)規定辦理應回收非塑膠廢容器進廠(場)，但不包括違反五(二)3 規定。	—
3	未依本手冊進廠廢容器及廢物品貯存規定辦理者。	—
4	未依五(五)規定入庫貯存再生料及其他廢棄物，但不包括違反五(五)3(3)規定。	—
5	未依五(六)規定辦理應回收非塑膠廢容器、再生料及其他廢棄物出廠(場)，但不包括違反五(六)5、五(六)8、五(六)9、五(六)10、五(六)11 規定。	—
6	未依五(七)規定記錄、申報。	—
7	未依五(八)規定管理文件，但不包括違反五(八)6 規定。	—
8	未依五(九)2 及五(九)3 規定通報或處理異常，但不包括違反五(九)2(4)及五(九)2(5)規定。	—
9	受補貼機構無法配合採樣、解包、檢驗雜質等工作，影響稽核認證作業進行。	—
10	於已認證區內堆置非認證物品者。	—
11	小類之已認證廢鋁容器磚未依規定與打包成件之廢鋁容器磚分類貯存。	—
12	未依五(九)1 規定通報異常，且於 1 個月內重複發生者。	—

2. 受補貼機構有下列情形者，記 2 點：

項次	共通性缺失記點規定	備註
1	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。	—
2	未依五(一)1(3)B 規定檢查 CCTV 並做成記錄或未依五(八)7(2)規定提供維護紀錄。	—
3	主要攝錄監視區域之 CCTV 發生故障時，未依五(一)1(1)C、五(二)3、五(四)2(1)及五(六)5 規定，立即停止該區域之相關作業。	—
4	未依五(三)3(4)及五(五)3(3)規定配合辦理庫存盤點。	—
5	未依五(四)規定處理應回收非塑膠廢容器，但不包括違反五(四)1(3)及五(四)1(4)規定。	—
6	未依五(八)6 規定提供憑證（含磅單）。	—
7	異常之改善違反五(九)2(4)規定。	—
8	未依本手冊規定提供基本資料、相關紀錄及憑證者。	—
9	未依本手冊規定提供未認證廢鋁容器、廢玻璃容器進廠紀錄及壓磚作業紀錄者，或進廠紀錄、壓縮作業紀錄、進出存紀錄與現場查核有不符之情事者。	—
10	未依五(十二)規定，撥付補貼費、配合新舊措施銜接、隨身錄影及相關配合事項辦理者。	—
11	未依五(十)非允收物進廠(場)處理作業規定者。	—
12	接獲相關作業設施標準查核、環境查核或其他異常情形之缺失改善通知，未提具改善預防措施或未於期限內改善。	—

3. 受補貼機構有下列情形者，記 3 點：

項次	共通性缺失記點規定	備註
1	玻璃砂再生料粒徑大於 1.5 公分且有出廠(場)需求之受補貼機構未依五(四)1(5)規定辦理者。	—
2	應回收廢棄物、再生料或廢棄物堆置雜亂，致稽核認證團體無法進行盤點者。	—
3	受補貼機構所提供之相關紀錄文件不完備，致稽核認證團體無法進行憑證稽核者。	—
4	未依五(三)1(4)規定，提供適當之解包機械及器具，影響稽核認證作業進行。	—
5	廢鐵容器受補貼機構處理廢鐵容器未依五(四)1(3)規定辦理者。	—
6	廢玻璃容器受補貼機構未依五(四)1(4)規定，產出玻璃砂再生料粒徑大於 1.5 公分。	—

4. 受補貼機構有下列情形者，記 5 點：

項次	共通性缺失記點規定	備註
1	進廠認證廢容器含有蓄意摻入之雜質，經本署查證屬實者。	—
2	廢玻璃容器處理後產出之玻璃砂再生料或廢鐵容器處理後產出之碎鐵未符合五(六)8、9 規定即出廠(場)者。	—
3	玻璃砂再生料不出廠之受補貼機構未符合五(六)10 規定載離廠(場)者。	—
4	玻璃砂再生料粒徑大於 1.5 公分且出口或國內販售之受補貼機構未依五(六)11 規定辦理即出廠(場)者。	—

5. 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。

6. 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 (重)

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。

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(重)：

1. 未符合本手冊所定允收標準、雜質、雜質率、庫存管理、質量平衡、應回收廢棄物處理方式或再生料及其他廢棄物之清理方式等。

項次	項目	扣重內容
1	受補貼機構若有重複過磅、調整稽核認證設施或以人為及其他方式，造成增加稽核認證量時。	本署得依情節，核算不當增加之稽核認證量，予以扣除調整。
2	拒絕現場稽核人員檢查自動計量設備操作情形，或未配合車輛至指定地磅過磅覆核之要求。	除該車次廢容器及廢物品之過磅重量不予認定外，並從當月之稽核認證量中扣除該車次過磅重量的5倍。
3	採樣廢容器磚未經查驗即遭受補貼機構投料處理或其他原因致使無法完成稽核認證程序。	除該車次廢容器及廢物品之過磅重量不予認定外，並扣除當月稽核認證量 2,000 公斤。
4	未依四(五)3(5)B 規定，雜質檢驗過程中發現夾帶已粉碎之廢鐵容器。	扣除夾帶已粉碎之廢鐵重量的 10 倍，自當月認證處理量中扣除。
5	未依五(六)2(6)規定，廢鐵容器粉碎分類處理耗損率超過 2% 未達 5% 時。	扣除 2% 之耗損率後，所得比率依質量平衡公式推算相對應之進料處理量，自當月認證處理量中扣除。
6	未依五(六)2(6)規定，廢鐵容器粉碎分類處理耗損率超過 5% (含) 時。	扣除 2% 之耗損率後乘以二倍所得比率依質量平衡公式推算相對應之進料處理量，自當月之認證處理量中扣除。
7	進廠認證廢容器含有蓄意摻入之雜質，經本署查證屬實者。	除扣除蓄意摻入之重量外，每車次再扣除 2,000 公斤。惟若無法確認其蓄意摻入之重量時，則每車次扣除 3,000 公斤。

項次	項目	扣重內容
8	廢鐵容器處理後產出之碎鐵未符合五(六)8 規定即出廠(場)者。	扣除該出廠(場)車次碎鐵重量反推為廢容器處理量之 5 倍。廢容器處理重量反推，則依廢容器處理產生碎鐵比率計算之。
9	廢玻璃容器處理後產出之玻璃砂再生料未符合五(六)9 規定即出廠(場)者。	扣除當月玻璃砂再生料 5 倍處理量。當月無處理量者，扣除前一年度月平均處理量 5 倍。
10	玻璃砂再生料不出廠之受補貼機構未依五(六)10 規定載離廠(場)者。	扣除當月玻璃砂再生料 5 倍處理量。當月無處理量者，扣除前一年度月平均處理量 5 倍。
11	玻璃砂再生料粒徑大於 1.5 公分且出口或國內販售之受補貼機構未依五(六)11 規定辦理即出廠(場)者。	扣除該批次投料處理量 5 倍。該批次係指稽核認證團體執行稽核認證前後場次間隔期間之總投料處理量。

2. 稽核認證設施功能失常。

項次	項目	扣重內容
1	稽核認證設施未經本署或稽核認證團體同意擅自更動，導致攝錄範圍與設置檢定不符者。	扣除當月稽核認證量 0.1%。
2	主要攝錄監視系統發生故障，包括斷訊、檔案遺漏、檔案無法開啟。經比對故障前後之已認證廢容器狀態、數量有異動，或故障前後之已認證廢容器狀態、數量無法清楚確認者。	扣除無法確認投料作業之異常期間處理量的 2 倍。(該期間之處理量依當月處理量之平均值為準。其計算方式為：日平均處理量=當月總投料量/當月日報表記錄之投料天數；異常期間處理量=異常時間占日報表記錄之投料時間比率×日平均處理量)
3	已認證廢容器之貯存超出攝錄監視範圍之外。	扣除稽核認證量 2,000 公斤。
4	畫面昏暗、模糊，致無法判讀已認證廢容器貯存區之貯存狀態與數量，或致無法判讀投料口區域之投料作業狀態者。	扣除無法確認投料作業之異常期間處理量的 2 倍。(該期間之處理量依當月處理量之平均值為準，其計算方式為：日平均處理量=當月總投料量/當月日報表記錄之投料天數；異常期間處理量=異常時間占日報表記錄之投料時間比率×日平均處理量)

項次	項目	扣重內容
5	取料至投料間之作業過程未在攝錄監視畫面時間超過3分鐘。	扣除取料後未立即投料或未在攝錄監視系統受攝錄範圍內之數量。(扣除稽核認證量計算方式：取料次數×2,000公斤/次)
6	廢鐵容器受補貼機構未提供稽核認證團體破碎機篩網(隔柵)更換過程之攝錄監視畫面，或錄監視系統發生故障，包括斷訊、檔案遺漏、檔案無法開啟，而持續進行處理作業者。	扣除該批次投料處理量。
7	現場稽核人員檢測自動計量設備校正結果，或過磅覆核的結果超過±2%之誤差值。	除該車次廢容器及廢物品之過磅重量不予認定外，並從當月之稽核認證量中扣除該批次過磅重量的2倍。
8	未歸零即實施過磅作業，經稽核認證團體發現，1個月內發生頻率達2次者。	扣除稽核認證量2,000公斤。

3. 稽核認證設施功能失常。

項次	項目	扣重內容
1	進行庫存盤點或核帳發生差異，差異超過10%的容許範圍。	稽核認證量依較小者認定。

4. 其他經本署認定應予以扣量(重)之情形。

項次	項目	扣重內容
1	未經本署同意積存再生料或廢棄物超過3個月之產生量，或積存之再生料或廢棄物未於本署同意之期限內處理者。	除暫停稽核認證至完成改善外，同時對於前期之認證量暫緩核發。
2	其他經本署認定應予扣量之缺失。	本署依缺失情事，另行核定扣量數量。
3	未依五(十)規定處理非允收物。	當月稽核認證量之5%予以扣量(重)。

(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。