

應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊
(廢輪胎類)

行 政 院 環 境 保 護 署
中 華 民 國 1 0 5 年 1 0 月

應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊

(廢輪胎類)

目 錄

	<u>頁次</u>
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	1
(一) 稽核認證項目	1
(二) 稽核認證對象	2
三、專有名詞定義	2
四、稽核認證團體應遵行事項	3
(一) 保密及迴避責任	3
(二) 人員管理	4
(三) 稽核認證行程	5
(四) 稽核認證作業執行事項	6
(五) 到廠(場)稽核作業	7
(六) CCTV 判讀規定	17
(七) 回收處理量核定	18
(八) 文件管理	22
(九) 異常之通報與處理	23
(十) 會計稽核	26
五、受補貼機構應遵行事項	30

（一）稽核認證設施之設置、功能及操作.....	30
（二）應回收廢棄物進廠（場）.....	36
（三）應回收廢棄物查驗及入庫貯存.....	38
（四）應回收廢棄物處理作業.....	40
（五）再生料及其他廢棄物之入庫貯存.....	44
（六）應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物清運出廠（場）.....	46
（七）質量平衡.....	49
（八）記錄及申報.....	53
（九）文件管理.....	54
（十）異常之通報與處理.....	55
（十一）雜質進廠（場）處理作業.....	58
（十二）停止/恢復稽核認證作業.....	59
（十三）其他.....	60
六、記點及扣量（重）.....	61
（一）記點.....	61
（二）扣重（量）.....	63
（三）其他.....	68

圖 目 錄

	<u>頁次</u>
圖 1 廢輪胎整體稽核程序及現場稽核程序（一般廢輪胎）	9
圖 2 廢特種胎整體稽核程序及現場稽核程序	11
圖 3 異常事件追蹤處理流程圖.....	24
圖 4 廢輪胎質量平衡公式驗證作業程序	51
圖 5 異常事件追蹤處理流程圖.....	56

表 目 錄

	<u>頁次</u>
表 1 公告應回收廢輪胎標準分類號列及貨名	2

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、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「應由製造、輸入業者負責回收、清除、處理之物品或其容器，及應負回收、清除、處理責任之業者範圍」，輪胎經使用後廢棄者。

應回收廢輪胎項目如表 1 所列：

表 1 公告應回收廢輪胎標準分類號列及貨名

中華民國商品標準分類號列	貨名
4011.10.00.10-5	輻射層輪胎，小客車（包括旅行車及賽車）用
4011.10.00.90-8	其他新橡膠氣胎，小客車（包括旅行車及賽車）用
4011.20.00.10-3	輻射層輪胎，大客車及貨車用
4011.20.00.90-6	其他新橡膠氣胎，大客車及貨車用
4011.30.00.00-3	新橡膠氣胎，航空用
4011.40.00.00-1	新橡膠氣胎，機器腳踏車用
4011.50.00.00-8	新橡膠氣胎，腳踏車用
4011.61.00.00-5	供農業或森林車及機械之用者
4011.62.00.00-4	供建築或工業操作車及機械之用，且輪圈大小不超過 61 公分者
4011.63.00.00-3	供建築或工業操作車及機械之用，且輪圈大小超過 61 公分者
4011.69.00.00-7	其他新橡膠氣胎，具有「鯊骨」或類似面紋者
4011.92.00.00-8	供農業或森林車及機械之用者
4011.93.00.00-7	供建築或工業操作車及機械之用，且輪圈大小不超過 61 公分者
4011.94.00.00-6	供建築或工業操作車及機械之用，且輪圈大小超過 61 公分者
4011.99.00.00-1	其他新橡膠氣胎
4012.13.00.00-3	航空用者
4012.19.00.00-7	其他翻修輪胎
4012.11.00.00-5	供機動車輛（包括旅行車及賽車）之用者
4012.12.00.00-4	供公共汽車或貨車之用者
4012.20.10.00-2	機動車輛用已使用之橡膠氣胎
4012.20.90.00-5	其他已使用之橡膠氣胎

（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，取得應回收廢輪胎受補貼機構資格者。

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核可備查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廢輪胎未經未落地胎查驗及罰則扣量之重量。

（三）待認證區：受補貼機構貯存未完成未落地胎查驗之應回收廢輪

胎之區域。

- (四) 再生料及其他廢棄物貯存區：受補貼機構貯存應回收廢輪胎經處理後產出之各項再生料及其他廢棄物之區域。
- (五) 計量設備：量測應回收廢輪胎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。
- (六) 膠片：受補貼機構破碎廢輪胎所得之膠粒，其粒徑達 4 公釐(即 5 目)以上者。
- (七) 膠粉：受補貼機構破碎廢輪胎所得之膠粒，粒徑未達 4 公釐(即 5 目)者。
- (八) 專用電表：受補貼機構所設之電表僅供處理公告回收廢輪胎及辦公室行政用電。
- (九) 主要攝錄影監視系統：其照攝範圍涵蓋進廠地磅處、進料處之電子計量磅秤、破碎進料輸送帶含進料口及廠房出入大門之攝錄影監視系統。
- (十) 雜質：係指回收業、受補貼機構所回收處理之廢棄物中，非依規定分類或非屬該項應回收廢棄物之物質。本手冊係指未落地胎、橡膠條、內胎、內襯、實心胎及其他非屬於本手冊二(一)表 1 所列之稽核認證項目。
- (十一) 雜質貯存區：未落地胎、橡膠條、內胎、內襯、實心胎及其他非屬於本手冊二(一)表 1 所列之稽核認證項目之貯存區域。
- (十二) 廢特種胎：廢輪胎內徑達 24 英吋以上(不含腳踏車胎)者。

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 2 小時。
3. 稽核認證人員轉任同一機構其他稽核認證團體專案計畫執行稽核認證前，應完成轉任計畫之專業課程訓練。
4. 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、完成訓練之證明及該計畫現職稽核人員清冊，報經本署同意後，該員始得執行稽核認證。
5. 稽核認證團體應自稽核認證人員離職日起 1 週內，將該計畫現職稽核認證人員清冊報本署備查。
6. 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。

7. 稽核認證團體執行廢輪胎稽核認證作業時，採每廠次派遣稽核認證人員 1 人固定駐廠，另依進廠車次頻率、每月處理數量、定期及不定期盤點作業及不定期跟車查核再生料及其他廢棄物出廠流向等，派遣稽核認證人員 1 人執行不定期稽核作業，執行稽核認證作業時，其中 1 人應有 1 年以上稽核工作相關經驗。
8. 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 7 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。
9. 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。
10. 稽核認證人員執行稽核認證應著安全帽、口罩、耳塞、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 3 個工作日前（不定期稽核作業於稽核認證前 1 個工作日），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，為週一至週五，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。除前述時間外，稽核認證團體得依受補貼機構之申請，執行稽核認證。

稽核認證團體不定期稽核作業頻率安排原則如下：

- (1) 稽核認證期間每日平均進廠車次大於 10 車次以上者，或

月平均認證處理量大於 700 公噸/月者，每週增加 2 廠次不定期稽核。

- (2) 執行定期、不定期盤點作業及不定期再生料及其他廢棄物出貨流向查核作業時，增加不定期稽核場次。
- (3) 依受補貼機構申請隔週 6 不定期稽核作業需求，執行不定期稽核作業。
- (4) 其他經稽核認證團體認定需增加現場不定期稽核之事項。

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。
- (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，查核應回收廢輪胎受補貼機構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輪胎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輪胎之來源及應回收廢輪胎經回收處理後所產出之再生料及其他廢棄物之重量，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廢輪胎、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，核算質量平衡。
- (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

查核政府機關核准設立文件、工廠登記資料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：政府機關核可設立文件影本、處理業登記證影本、受補貼機構資格同意函影本、負責人(代表人)身分證明文件影本、稽核認證報告表。

2. 處理方法及設施稽核

- (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：稽核認證報告表。
- (3) 回收貯存清除處理方法及設施標準查核

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該項「廢輪胎回收貯存清除處理方

法及設施標準」。

(4) 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. 現場作業程序稽核之查核項目，包含文件查核、稽核設施查核、廢輪胎貯存及處理之設施標準查核。
- D. 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交本署。

3. 應回收廢棄物查驗

- (1) 廢輪胎稽核認證程序及現場稽核程序如圖 1 所示，主要程序說明如下：

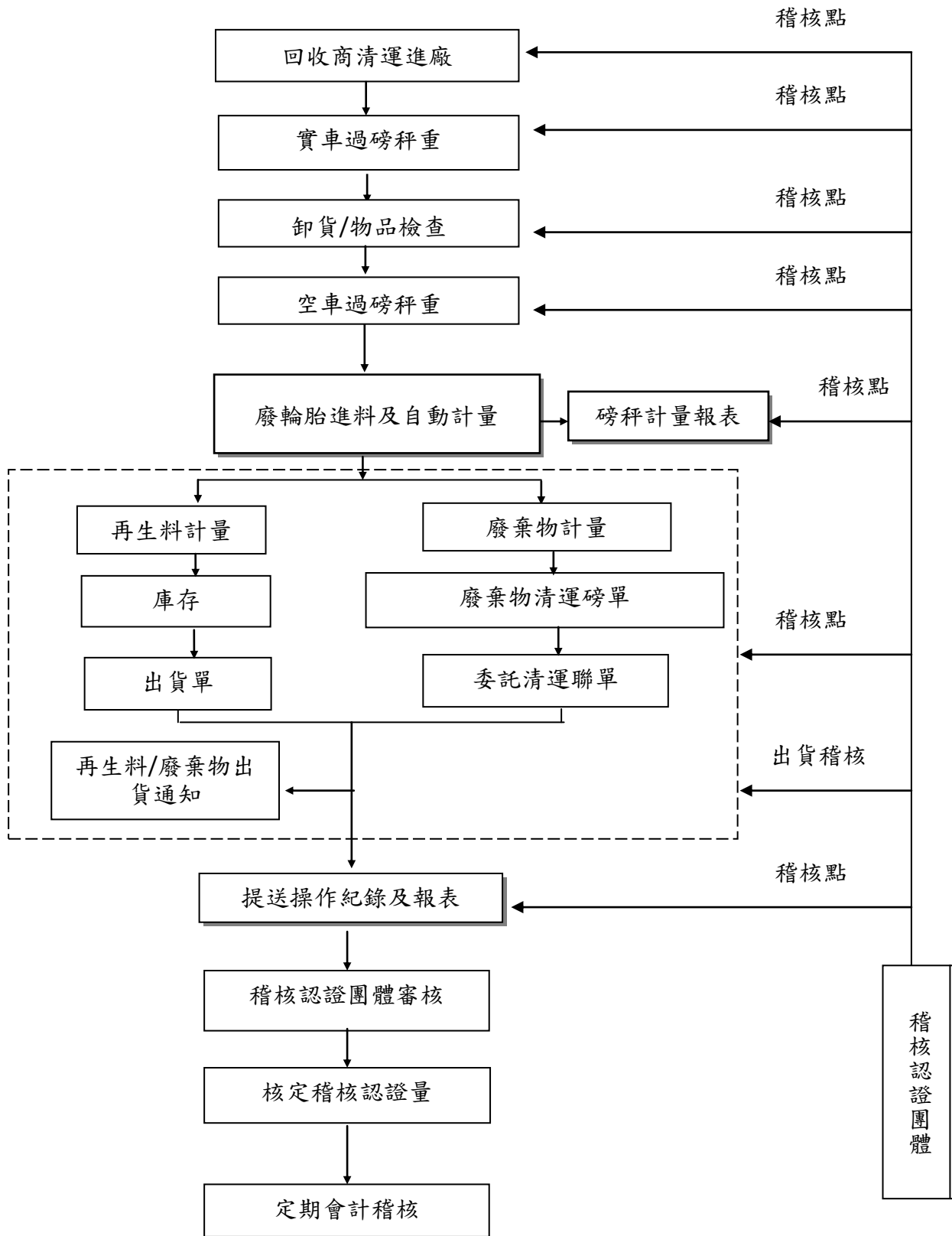


圖 1 廢輪胎整體稽核程序及現場稽核程序（一般廢輪胎）

A. 進廠過磅

- (A) 廢輪胎清運進廠時，稽核認證人員得會同過磅，確認其「進廠紀錄表」及相關磅單是否正確及合理。
- (B) 廢輪胎清運至受補貼機構時，稽核認證人員須查核是否符合本手冊五（三）之分類分區貯存之規定，及貯存狀態是否符合「廢輪胎回收貯存清除處理方法及設施標準」規定。

B. 卸貨/物品查驗

- (A) 稽核認證人員執行現場稽核時收取受補貼機構填寫完成之「進廠紀錄表」及磅單。
- (B) 稽核認證人員應查核具再利用機構資格之受補貼機構代處理事業廢棄物及非屬本署基金補貼範圍之數量，是否載明於「廢輪胎進廠紀錄表」及「廢輪胎處理業操作日報表」中。
- (C) 廢輪胎進廠查驗作業：
 - a. 本手冊規範之雜質係指進入受補貼機構之廢輪胎，含未落地胎、橡膠條、內胎、內襯、實心胎及其他非屬於本手冊二（一）表 1 所列之稽核認證項目。
 - b. 駐廠稽核期間，稽核認證人員應採會同監察卸貨或批次方式進行未落地胎查驗。採批次方式查驗時，每批次以進廠 3 車或 5 公噸為限，且其應置於待認證區或稽核認證人員指定區域貯存；非駐廠稽核期間進廠之廢輪胎，應於 CCTV 照攝範圍下之待認證區或獨立分區標示貯存，並於駐廠稽核期間由稽核認證人員進行未落地胎查驗。進廠廢輪胎須於未落地胎查驗後始得進行領料處理，違反規定者，依

六（二）規定予以扣量。

c. 稽核認證人員執行未落地胎查驗如有發現未落地胎，應由原車載回或將其挑出秤重後獨立貯存於雜質庫存區，並於該車次重量中扣除。

(2) 廢特種胎認證程序及現場稽核程序如圖 2 所示，主要程序說明如下：

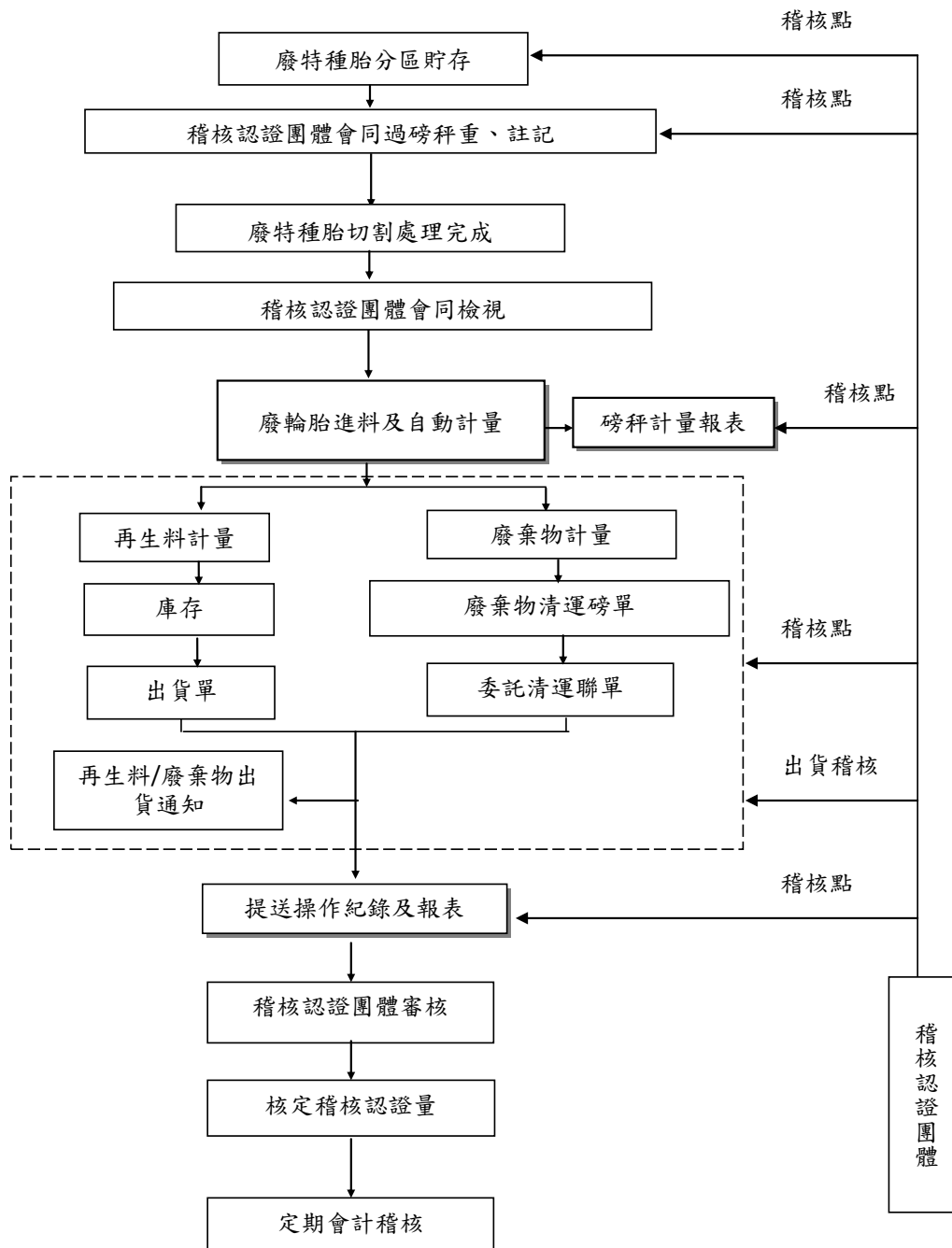


圖 2 廢特種胎整體稽核程序及現場稽核程序

A. 稽核時程

受補貼機構須將回收進廠之廢特種胎堆放整齊，應於稽核認證團體排定執行稽核認證作業期間，或是另行申請執行廢特種胎註記期間，實施相關作業。前次註記之廢特種胎尚未完成破碎處理程序，則不得再次實施註記作業。

B. 註記作業

(A) 廢特種胎切割前須由受補貼機構磅重後會同稽核認證人員清點數量，並隨即將已過磅之廢特種胎予以註記。

(B) 廢特種胎註記須會同稽核人員進行，切割後之胎片須會同稽核人員清點數量後，始得移至 CCTV 攝錄下之進料預備區域。

4. 處理量稽核

(1) 廢輪胎處理量之稽核工作內容

A. 稽核認證團體執行現場稽核時，應查核受補貼機構所彙整之相關報表完整性。

B. 稽核認證團體至受補貼機構執行現場稽核時，應檢查現場電表顯示度數、處理設備、相關計量及監視錄影設備功能是否正常運轉。有異常狀況，應填寫「緊急異常情形通知單」，並告知受補貼機構立即排除。

C. 稽核認證人員於駐廠稽核期間，得要求受補貼機構配合以標準砝碼檢測電子計量磅秤至少 2 次，受補貼機構應配合辦理不得拒絕，其檢測誤差於 ± 1 至 ± 2 個檢定標尺分度值（含）範圍者，應停止過磅作業並進行檢校。檢測誤差超過 ± 2 個檢定標尺分度值範圍者，依六（二）

予以扣量。(以磅秤檢定合格證書登載之檢定標尺分度值為準)

5. 再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核

- (1) 稽核認證人員得查核受補貼機構以熱裂解方式處理廢輪胎時，應將裂解所產生之裂解油存於貯槽後方可取用，且須於進貯槽處設置流量計以明確測得其產量，並於廠內自用管線處設置流量計以明確測得其使用量。惟受補貼機構欲於未進貯油槽前即取出使用，則須於冷凝系統後設置流量計以明確測得其產量。
- (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相關法規分類分區妥善貯存，且不得隨意搬離，並記錄其每日再生料及其他廢棄物產生及出貨之數量。

6. 應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物出廠稽核

- (1) 稽核認證人員於駐廠稽核期間，應查核受補貼機構出廠物料項目，並會同過磅確認出廠重量。
- (2) 稽核認證團體得視需要定期或不定期至受補貼機構，針對應回收廢輪胎及其再生料、其他廢棄物之產量、用途或去向進行查核與追蹤，並應彙整分析說明送本署核備。
- (3) 稽核認證團體每月彙總各受補貼機構之處理量及其產出再生料及其他廢棄物之明細，逐項追蹤其去向，得要求受補貼機構針對下列各項，配合稽核認證團體查核：
 - A. 查核其出售對象是否合理。
 - B. 查核是否開立收據或統一發票等證明文件。
 - C. 收取之出售價款核對至銀行存摺或對帳單。
 - D. 出售對象出具之簽收聯。

- E. 出售對象為中華民國境外者，查核其出口報單、買方進口報單及提貨證明文件等證明文件。
 - F. 尚未出售者，言明是否已作適當控管及記錄。
 - G. 未有適當書面證明再生料之銷售者，自銷售量中剔除，並改列入庫存量。
 - H. 熱裂解廠之碳黑販售，應檢具發票、流向等資料以供查核，否則須循事業廢棄物管道處理或專案報請本署核可後始可出貨。
 - I. 屬「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」公告再利用之事業廢棄物，須依照相關法令辦理。
 - J. 受補貼機構應依照廢棄物清理法等相關法規處理其他廢棄物，並詳實填寫「廢輪胎廢棄物回收／清除／處理稽核管制表」。
 - K. 屬事業廢棄物者，須送合法公、民營廢棄物處理機構處理，並出具廢棄物遞送三聯單、妥善處理記錄文件等憑證以供稽核認證團體查核及追蹤。
 - L. 受補貼機構應彙總各種其他廢棄物最終處置方式，以避免二次污染之情形發生。
 - M. 受補貼機構之再生料及其他廢棄物貯存量累計超過 2 個月處理量，視為異常堆置，稽核認證團體應通報本署處理。
 - N. 稽核認證團體認為有必要取得有關憑證之影本，受補貼機構應配合提供。
- (4) 受補貼機構應配合稽核認證團體不定期針對出廠再生料及廢棄物進行不預警出廠流向及第三公正地磅過磅查核，相關作業受補貼機構應通知清運業者（司機）配合，

未配合出廠流向及第三公正地磅過磅查核或經查核出廠流向及第三公正地磅過磅查核異常者，依六（二）規定予以扣量。

7. 庫存盤點

(1) 盤點頻率

- A. 由稽核認證團體每月 1 次對受補貼機構實施再生料及其他廢棄物盤點作業，且每季至少實盤 1 次（應回收廢輪胎除外）。
- B. 稽核認證團體於盤點膠粉時，至少抽取盤點清冊中 10% 進行複盤。

(2) 受補貼機構應於執行盤點日 1 週前，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再生料及其他廢棄物分堆整理存放，並會同稽核認證團體進行盤點。

(4) 經盤點後依據實際盤點之數量記入「月盤點狀況紀錄表」、「受補貼機構操作日報表」及存貨明細帳中。

(5) 盤點差異之處理

經由盤點結算稽核期間庫存量，若盤點差異比率超過±2%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。實際盤點庫存量產品短少超過 10% 時，除依上述方式調整稽核認證量外，並視為異常情形提報本署。

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(%)

(6) 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。

8. 環境稽核

(1) 執行方式

A. 依據「應回收廢輪胎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 1 次環境稽核，並與受補貼機構會簽稽核結果。

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。

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。

(3) 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，每週至少判讀 3 天，並以 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 5 年，並併同提報 CCTV 判讀紀錄或以個案方式，提報本署備份檔。

(七) 回收處理量核定

1. 質量平衡核算方式

再生料/其他廢棄物總產生量與廢輪胎總進料量之質量平衡公式：

2. 資源回收再利用比率核算方式

資源回收再利用率係指廢輪胎經處理後再生料之總和重量占其總處理量之比率。

3. 回收量/處理量核算

(1) 回收量核算

A. 稽核認證人員核對受補貼機構填寫完成之「廢輪胎進廠紀錄表」中所列資料與磅單是否相符。

B. 進廠量扣除未落地胎查驗及雜質重量核算回收量。

(2) 處理量核算

稽核認證人員核對受補貼機構填寫之「受補貼機構操作日報表」中所列資料，與檢附之資料是否完整，並現場查核電表（油表）處理設備運轉情形、相關計量或監視錄影設備功能是否正常等。

4. 核定認證數量

(1) 稽核認證量之確認：

A. 稽核認證團體應以當月之進料量為稽核認證量，並核發「稽核認證量證明單」。進料計量報表或磅單等文件資

料有誤差或不合理時，稽核認證團體依本手冊相關扣量規範或其他可資佐證之憑證資料所推估之最大可能誤差量，予以調整認證量。

- B. 最大可能誤差量係為查證異常期間之進料量，或再生料/其他廢棄物出貨量，依質量平衡反推全胎量後，兩者間之最大值。
- C. 受補貼機構得就上述誤差或不合理資料，於收到當月之稽核認證量證明單次日起算 30 日內，提出說明或補充憑證。稽核認證團體於審核其合理性及完整性後，計算應補正之稽核認證量，並自下個月份之稽核認證量調整之。進料量異常大於處理產生物料總和或處理產生物料總和異常大於進料量時，稽核認證團體得要求受補貼機構提出說明，受補貼機構未能提出合理說明者，超出部分不予計入當月之稽核認證量。

(2) 進料處理量確認：

- A. 稽核認證團體查核受補貼機構每日進料計量之自動磅秤所列印結果是否正確無誤，發現其自動磅秤發生異常時，得要求受補貼機構停止進料處理，除立即進行檢測校正工作外，並調整稽核認證量。
- B. 依質量平衡測試參數，查核每日進料及產出數量合理性，經查核產出物料比例差異大於 5%，稽核認證團體得要求受補貼機構提出說明，受補貼機構未能提出合理說明者，異常期間進料量不予計入當月之稽核認證量。
- C. 處理非屬本署基金補貼應回收廢棄物：廢輪胎以事業廢棄物進廠，除依手冊規範須獨立貯存外，當月進廠之數量應直接於當月之稽核認證量扣除。當月稽核認證量小於當月進廠非屬本署基金補貼回收物數量時，其差值併

於次月稽核認證量中扣除。

- D. 文書資料查核：審核處理操作紀錄日報表、月報表及相關憑證，包括檢附之相關資料完整性及正確性之檢查。
- E. 監視錄影抽核：抽判監視錄影資料，檢查是否有異常狀況。
- F. 庫存數量查核：每月 15 日前統計前 1 月份之進料量、再生料及其他廢棄物產生量，查核庫存量是否超過平均 3 個月之安全庫存量。
- G. 質量平衡驗證：每月 15 日前依本手冊五（七）所建立之質量平衡公式，驗證前 1 月份處理量之合理性，查核再生料/其他廢棄物產量或製程參數與進料量之比值(K)是否合理，並推算合理之稽核認證數量，經查核製程參數與實際 K 值差異超過時，依六（二）規定予以扣量。
- H. 庫存盤點及憑證查核：相關憑證稽核及盤點後，結算稽核期間之再生料或其他廢棄物貯存量，與操作日報表所載庫存量比較，發生再生料或廢棄物之差異量超過 2% 時，於當月或下個月之稽核認證量中調整之。
- I. 用電量之審核：稽核認證團體就所取得之文件核對電表顯示值。另受補貼機構當月每單位度電可處理之廢輪胎量較上月差異達 20% 以上時須提出合理說明，否則視情況調整其稽核認證量。
- J. 膠粉認證方式：

受補貼機構投產膠粉，依其每月廢輪胎之投料量計算其認證量。惟稽核認證團體得取樣品檢驗膠粉目數，是否符合認定目數標準，其中間製程之半成品，暫緩核發其庫存反推之投料量。

K. 膠片認證方式：

受補貼機構生產膠片，其出貨對象須依五(六)之規範辦理，且每 1 車次必須提交出貨證明文件(如到貨公司之磅單)，經稽核認證團體確認後，始可計入每月稽核認證量。未出廠或未經准予出貨之膠片，不予核發認證量。但配合中央主管機關規定，因應膠片再利用去化之減容方案者，得依減容處理量先行核發二分之一之認證量。

5. 認證量核算方式

- (1) 稽核認證量 = 進料量 + 調整認證量
- (2) 稽核認證量 (前處理補貼費) = 廢特種胎前處理數量 + 調整認證量
- (3) 稽核認證團體待受補貼機構完成廢特種胎前處理、破碎處理、裂解處理程序後，一併核發稽核認證量證明單。
- (4) 稽核認證團體查核受補貼機構之廢輪胎進廠貯存/處理作業，發現有不符稽核認證程序者，於核發認證量時，依六(二)規定扣量，並載明於廢輪胎稽核量證明單中。受補貼機構對相關扣量有疑議且能提出合理說明者，稽核認證團體於次月調整其稽核認證量。

6. 認證量緩發規定

- (1) 受補貼機構之膠片未出貨至再利用機構部分，暫不予以認證。其膠片庫存量依質量平衡反推為全胎投料量後，於核發稽核認證量時予以緩發，待膠片出貨完成後始核發。惟由本署指定，因應膠片再利用執行減容期間，得依減容處理量先行核發二分之一之認證量，待其膠片出貨完成後，始核發剩餘認證量。

(2)受補貼機構當月每單位度電可處理之廢輪胎量較上月差異達 20%以上時須提出合理說明，若受補貼機構無法即時提出合理說明，則將依六（二）表 2 規定，暫緩核發差異部分進料量。

(3)未配合定期驗證質量平衡者，暫緩核發稽核認證量，至完成定期驗證後始核發。

(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現場保存下列文件影本。

項次	文件名稱	最短保存期限
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	異常事件回報表	3 個月
7	稽核認證量證明單	3 個月

(九) 異常之通報與處理

應回收廢輪胎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、「廢輪胎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」及「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，依異常通報與處理、通報及追蹤流程辦理，並向本署報告後續追蹤情形。

異常情形涉及記點或停止稽核認證時，稽核認證團體應於向本署通報次日起 15 日內，發函提報對受補貼機構記點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圖（如圖 3 所示），進行通報本署處理：

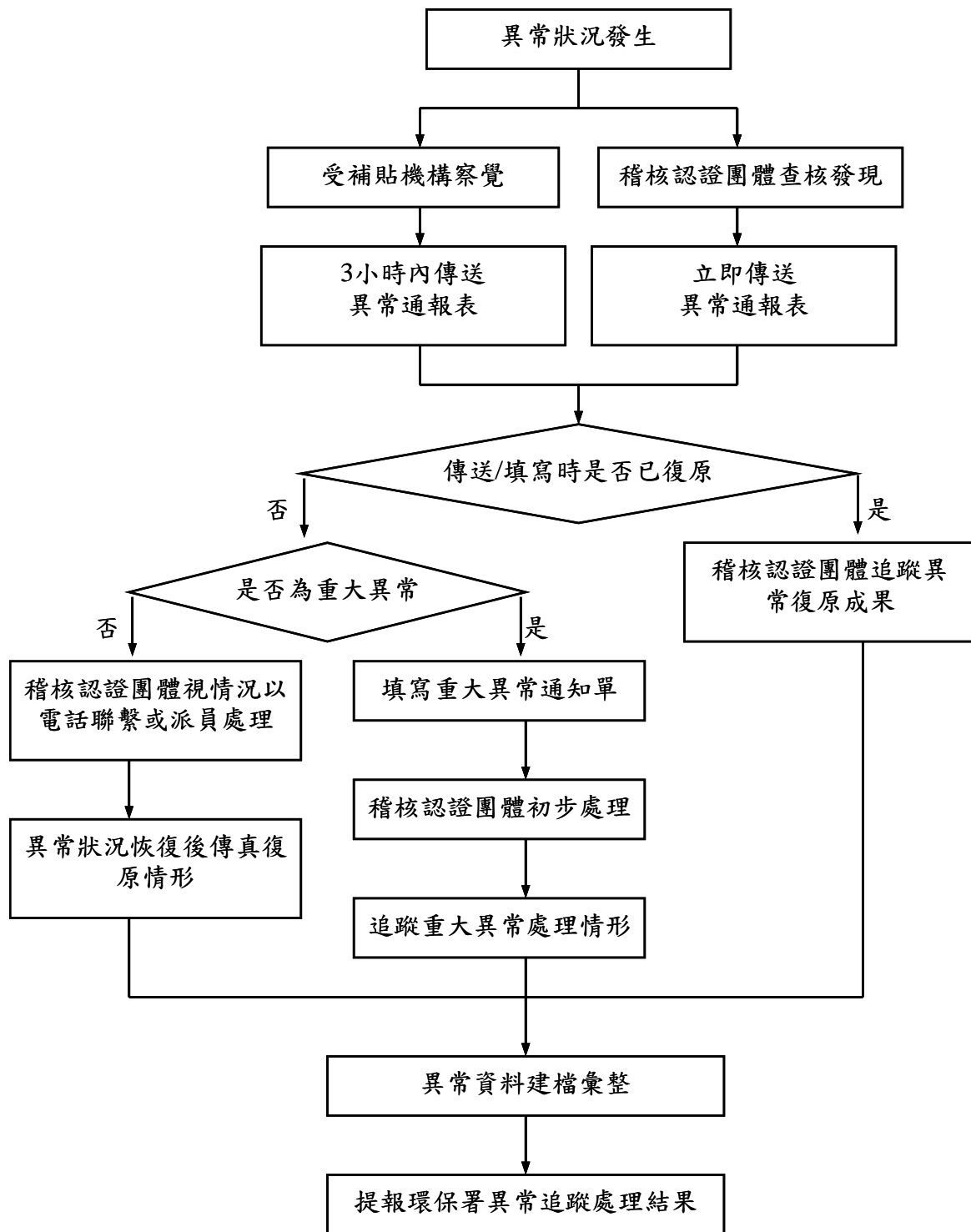


圖 3 異常事件追蹤處理流程圖

(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」、「廢輪胎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) 有五(十一)5 規定之情形。
- (12) 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」或「廢輪胎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時，應登入 RRMS 填報「異常事件通報表」，除四(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，說明廢輪胎之處理作業流程，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

查核廢輪胎進廠時之過磅紀錄，並與「進廠紀錄表」、「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. 查核廢輪胎投入處理是否備有所領用數量之過磅紀錄、「受補貼機構操作日報表」及相關表單其處理量是否相符。

- 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、買方進口報單及提貨證明文件等證明文件。
- 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。

C. 庫存盤點

- (A) 盤點查核內容為廢輪胎處理產出物品（包括產品、再生料及其他廢棄物等）。每半年實施 1 次，並得採抽盤方式進行。
- (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，至少抽取盤點清冊中 10% 的盤點項目進行複盤。
- (D) 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±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. 稽核認證量分析性複核

(A) 核算質量平衡之計算是否正確。

(B) 核算當月每單位度電可處理之廢輪胎量是否較上月差異達 20% 以上。

(C) 核算再生料、其他廢棄物實際盤點庫存量與「受補貼機構操作日報表」之帳面庫存是否差異 2% 以上。

(D) 計算各項扣量是否正確。

(E) 複核「廢輪胎稽核認證量證明單」及其相關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

受補貼機構應依本署核定之受補貼機構文件內容作業，並配合稽核認證作業。

- 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【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。

B. 攝錄影監視區域如下

- (A) 主要攝錄影區域：包括進廠地磅處、進料處之電子計量磅秤、破碎進料輸送帶含進料口、廠房出入大門、連線使用之計量設備等區域，並應清楚可見計量設備顯示面板之數值。

(B) 其他攝錄監視區域：包括廢輪胎待認證區、再生料貯存區、其他廢棄物貯存區、再生料及其他廢棄物出料處、其他經稽核認證團體認可需要處等之區域。

上述監視區域變更時，受補貼機構須於變更前，以書面方式，報經本署同意。

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

CCTV 功能不符下列規範者，依六（一）規定予以記點；功能不符經稽核認證團體通知限期改善，屆期仍未改善，依六（一）規定予以記點。

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 320x240 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】錄影主機以 H.264 格式即時傳輸至本署所指定之影像系統儲存。

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. 廠區出入口、計量磅秤及再生料/其他廢棄物貯存區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廢輪胎自進廠、過磅、貯存、

投料處理、再生料與其他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。
【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。

(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 2 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。未依規定檢查 CCTV 並

做成紀錄者，依六(一)規定予以記點。

- 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，並於每星期三下午五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。
- 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 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 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，設置檢測用標準砝碼，每日進料處理前，以標準砝碼（處理模式採跨日連續進料處理者，則應於每日上午8時至上午9時期間進行標準砝碼檢測）執行檢測作業，未依前述規定執行檢測作業者，依六（二）規定予以扣量。

(2) 功能

- A. 計量設備規格。
 - (A) 受補貼機構須於進料處設置電子計量磅秤之計量顯示面板，以供稽核認證團體查核進料及過磅情形。進出廠地磅磅單應能自動擷取時間及過磅重量等列印內容。地磅功能異常時受補貼機構不得進行過磅作業，稽核認證團體查核受補貼機構違反前揭規定者，其過磅數量不予認證，並依六（一）規定予以記點。
 - (B) 電子計量磅單必須能即時清楚列印序號、進料日期、時間、過磅重量、每次過磅後之歸零情形及每日進料總結重量等內容。列印內容不完整之資料，

受補貼機構應主動自電子計量磅單當日處理量中扣除，並簽章確認。稽核認證團體查核發現列印內容資料不完整時，依六（二）規定予以扣量。

(C) 受補貼機構應確保進廠地磅及電子計量磅秤所列資料正確無誤，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（進料計量方式為槽秤方式計量，則不須強制要求需有自動歸零之功能）。稽核認證團體查核發現計量設備未能自動歸零時，依六（二）規定予以扣量。

(D) 受補貼機構應依其電子計量磅秤之精準度備置至少 3 個以上適當之標準砝碼供每日檢測電子計量磅秤，且其檢測誤差應於 ± 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）。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。受補貼機構未依前述規定提供標準砝碼或進行合格度量衡校正單位校驗，依六（一）規定予以記點。

B. 計量設備應具備有效之經濟部標準檢驗局度量衡檢定合格證書，其檢定之「檢定標尺分度值」不得大於 0.2 公斤（進料計量方式為槽秤方式計量者，其檢定之「檢定標尺分度值」不得大於 1 公斤）。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。未依規定提供計量設備檢定合格證書者，依六（一）規定予以記點。

(3) 操作

- A. 過磅時間與 CCTV 之時間差不得超過 1 分鐘。
- B. 受補貼機構於處理廢輪胎前，必須先經電子計量磅秤或地磅過磅後始可投料，並即時列印過磅紀錄。

(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

受補貼機構應於處理設備設置專用電表，電表讀數應記錄於受補貼機構操作日報表。

(二) 應回收廢棄物進廠（場）

1. 廢輪胎進廠時間：週一至週五（國定例假日除外）上午 8 時至中午 12 時與下午 1 時至 4 時 30 分。非駐廠稽核認證期間進行廢輪胎進廠作業，應於 CCTV 照攝範圍下之待認證區獨立分區貯存，未依規定進行進廠作業者，依六（一）規定予以記點。
2. 廢輪胎進廠時現場稽核認證人員得會同進行過磅作業，受補貼機構未配合現場稽核人員作業者，依六（一）規定予以記點。
3. 未完成進廠過磅程序之廢輪胎，不得暫存或貯存於廠內，違反規定者，依六（一）規定予以記點。
4. 廢輪胎過磅時，須至受補貼機構地磅或經稽核認證團體指定地磅處過磅，未經稽核認證團體同意而至其他地磅處過磅者，依六（一）規定予以記點。
5. 回收業及受補貼機構應避免雜質（未落地胎、橡膠條、內胎、內襯、實心胎及其他非屬於本手冊二（一）表 1 所列之稽核認證項目）夾雜於廢輪胎中進廠。

6. 非駐廠期間進廠之廢輪胎，受補貼機構得分車次貯存，無法區分各進廠車次，則以該期間進廠數量總和扣除雜質總量計算。
7. 受補貼機構須會同稽核認證人員進行未落地胎查驗，否則受補貼機構對於未落地胎之查驗數量不得有異議。
8. 非駐廠稽核期間進廠廢輪胎應於 CCTV 照攝範圍下之待認證區獨立分區貯存，並於稽核認證期間由稽核認證人員進行未落地胎查驗後始得進行領料處理，違反規定者，依六（二）規定予以扣量。
9. 卸貨完成後，必須於受補貼機構地磅或經稽核認證團體指定地磅處磅量空車重，並由收貨人員將淨重填入「進廠紀錄表」，並檢附相關磅單。
10. 未落地胎、橡膠條、內胎、內襯、實心胎或其他非屬於本手冊二（一）表 1 所列之廢輪胎以專車方式運載進廠時，受補貼機構需於進廠 1 個工作日中午 12 時前，填妥「非公告應回收廢棄物專車進廠證明單」，並於專車進廠時出具「非公告應回收廢棄物專車進廠證明單」、相關處理合約或憑證資料等交予稽核認證人員查核。另受補貼機構需於雜質進廠後，登載於「進廠紀錄表」及「受補貼機構操作日報表」中，以提供稽核認證團體查核。
11. 受補貼機構應依本署要求提供應回收廢棄物之收售價格，以供本署對市場供需現況之掌握。未依規定提供相關資料者，依六（一）記點規定予以記點。
12. 廠區出入口處 CCTV 發生故障時，受補貼機構應立即停止應回收廢輪胎進廠作業，未依規定停止應回收廢輪胎進廠作業者，依六（一）規定予以記點。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。

13. 稽核認證作業之取消，應於取消作業之前一工作日中午 12 時前提出申請，並經稽核認證團體同意。取消作業期間，亦應維持維護 CCTV 及相關設備運作正常，若有異常，請立即通報。

(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) 廢輪胎進廠後，受補貼機構須於待認證區卸貨，並進行雜質查驗作業，同時配合稽核認證團體監察卸貨情形及未落地胎查驗作業。未依規定辦理卸貨或配合稽核認證團體查驗者，依六（一）規定予以記點。
- (2) 未落地胎、橡膠條、內胎、內襯、實心胎及其他非屬於本手冊二（一）所列之稽核認證項目，未報經本署或稽核認證團體同意，不得進入稽核認證區域內從事貯存、處理等情形。

2. 待查驗區域之規定

- (1) 受補貼機構應依「廢輪胎回收貯存清除處理方法及設施標準」設置完善貯存場所，妥善貯存廢輪胎、再生料、廢棄物及其他經稽核認證團體要求之物品。
- (2) 廢輪胎進廠後，應以分類分區方式貯存，其分類分區貯存項目為下列：
 - A. 公告應回收之廢輪胎（不包含以事業廢棄物管道進廠且已申報之廢輪胎）
 - B. 其他（未落地胎、橡膠條、內胎、內襯、實心胎及其他非屬於本手冊二（一）表 1 所列之稽核認證項目）

3. 查驗標準

廢輪胎須符合本手冊二（一）所列之稽核認證輪胎種類。

4. 貯存規定

(1) 廢輪胎貯存區不得堆置未經認證之應回收廢輪胎，違反規定者，依六（一）規定予以記點。

(2) 入庫作業

A. 受補貼機構於廢輪胎進廠後，須依規定貯存，經稽核認證團體查核後發現未符合規範時，依六（一）規定予以記點。

B. 廢輪胎進廠時，受補貼機構應檢視是否含有雜質，發現進廠廢輪胎有夾雜時，受補貼機構應將其雜質予以過磅後於該車之進廠量中扣除，並依規定將雜質貯存於雜質庫存區。

C. 雜質需獨立貯存於雜質庫存區，不得混合其他廢物品存放。稽核認證團體查核發現未依規定貯存情形時，經通知改善後未於期限內改善者，依六（一）規定予以記點。

D. 廠內各貯存專區標線每半年重新繪製 1 次。

(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. 受補貼機構應回收廢輪胎之庫存量，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應回收廢輪胎之庫存容許量，並函知受補貼機構及副知本署。

(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辦理庫存盤點，依六（一）規定予以記點。

（四）應回收廢棄物處理作業

1. 領料作業

受補貼機構領料廢輪胎時，不得領料未經稽核人員查驗之未落地胎，違反規定者，依（一）規定予以記點。

2. 投料作業

- (1) 受補貼機構應依本署核定之處理方法處理廢輪胎，並將其產生之再生料與其他廢棄物分離、收集、貯存，如：膠片、膠粉、胎油、碳黑、鋼絲、棉絮等。其處理流程如有異動須依「應回收廢棄物回收清除處理補貼申請審核管理辦法」之規定，以書面向本署申請變更，否則視為製程未完

成而不予認證。

- (2) 受補貼機構投料處理之廢輪胎為非原型胎，或外觀不足以判斷其為廢輪胎原型之物品，須有稽核認證人員在場確認後，始可投料處理，未會同稽核認證人員即逕行破碎處理，依六（二）規定予以扣量。
- (3) 受補貼機構投料處理廢輪胎時，不得投料未經稽核人員完成未落地胎查驗之廢輪胎，違反規定者，依六（二）規定予以扣量。
- (4) 受補貼機構投料處理廢輪胎時，應避免雜質摻雜於廢輪胎一併投料處理，未依規定將雜質摻雜於廢輪胎一併投料處理者，依六（二）規定予以扣量。
- (5) 受補貼機構每日/每月應依生產狀況填寫「受補貼機構操作日報表」及「受補貼機構操作月報表」，並於次 1 工作日中午 12 時前，依稽核認證團體指定之傳送方式傳送至稽核認證團體。受補貼機構未依規定傳送，且經要求改善而仍未於 2 日內改善者，依六（一）規定予以記點。
- (6) 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廢輪胎投料作業。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。

3. 處理未完成之退料作業

受補貼機構已過磅之廢輪胎因故無法處理而需退料時，應於即時列印磅單上刪除該筆重量後，始得將該筆廢輪胎退回貯存區，未於即時列印磅單上刪除重量而逕行將廢輪胎退回貯存區者，依六（二）規定予以扣量。

4. 廢特種胎處理

(1) 廢特種胎註記切割處理

- A. 註記稽核時程：受補貼機構須將回收進廠之廢特種胎堆放整齊，應於稽核認證團體排定執行稽核認證作業期間，或是另行申請執行廢特種胎註記切割作業期間，實施相關作業。前次切割註記之廢特種胎尚未完成破碎處理程序，則不得再次實施切割註記作業。
- B. 受補貼機構須會同稽核認證人員磅重廢特種胎，並清點數量及註記後，隨即將已過磅註記之廢特種胎予以切割。
- C. 已經過註記切割之廢特種胎片，應會同稽核認證人員進行清點數量，及移至 CCTV 攝錄下之進料口附近進料預備區域，不得與未經切割註記之廢特種胎混合存放。
- D. 受補貼機構進廠之廢特種胎，為非原型胎或原型胎已經註記者，不得申請廢特種胎切割補貼費。
- E. 完成註記切割之廢特種胎應置於 CCTV 照攝範圍下，並於當日完成處理作業。
- F. 受補貼機構須將切割廢特種胎個數及重量，記錄於操作日報表中，並將上述廢特種胎註記及完成切割處理作業後之相關紀錄填製於「廢特種胎切割處理作業紀錄表」。

(2) 廢特種胎破碎處理

- A. 受補貼機構處理切割後之廢特種胎片，可與一般廢輪胎合併混合處理，且處理後需於當日之操作日報表備註欄中註明。
- B. 受補貼機構應依本手冊五(二)廢輪胎處理之規範執行。
- C. 受補貼機構須將處理切割後之廢特種胎碎片重量，記錄於操作日報表中，受補貼機構採混合進料，得合併記錄其膠片重量。
- D. 受補貼機構當月處理切割後之廢特種胎胎片總重量未達

當月總處理量之 2% (含) 者，以一般廢輪胎之質量平衡測試所得參數查核其進料之合理性。

- E. 受補貼機構當月處理切割後之廢特種胎胎片總重量達當月總處理量之 2% 以上者，應配合完成廢特種胎及一般廢輪胎混合之質量平衡測試，以作為稽核認證量核發之依據。
- F. 執行廢特種胎及一般廢輪胎混合之質量平衡測試時，應先分別過磅，其質量平衡公式驗證程序依「應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊(廢輪胎類)」中之(一般廢輪胎)規定，於實施質量平衡公式驗證程序前，提出驗證計畫書，經稽核認證團體核定後始可實施。

5. 加班作業

(1) 申請

受補貼機構於非稽核認證作業期間加班處理應回收廢輪胎，應敘明預定加班日期、加班起訖時間，以書面方式向稽核認證團體提出申請、變更或取消。

- A. 受補貼機構因廠內廢輪胎帳面庫存數量不足處理，需於非駐廠稽核認證期間申請稽核認證作業時，應於 1 週前提出(因發生不可抗拒之因素得於當日稽核結束前取得稽核認證團體同意)，以書面方式向稽核認證團體提出申請或取消，其書面內容應包含實施原因、日期、起訖時間及總時數，經稽核認證團體同意後始得進行，每月最大容許申請時數為 8 小時。
- B. 受補貼機構申請非駐廠稽核認證期間執行稽核認證作業，其申請時段需為週一至週五下午 5 時至下午 7 時，不含國定例假日，每次申請以 1 小時為單位。
- C. 受補貼機構之非駐廠稽核認證期間稽核認證作業申

請，如未取得稽核認證團體同意而逕行進出廠（貨）作業者，其數量不予認證，並依六（一）規定予以記點。

D. 受補貼機構得依週五下午 5 時至週六中午 12 時期間之進貨未落地胎查驗需求，申請隔週六執行不定期稽核認證作業。其申請應於 1 週前，以書面方式向稽核認證團體提出，每月以 2 廠次為限。

E. 加班期間受補貼機構之一切作業仍須依相關環保法令及本手冊規定辦理，未符合相關規定者，依六（一）或六（二）規定予以記點或扣量。

（五）再生料及其他廢棄物之入庫貯存

1. 貯存區規定

(1) 受補貼機構以熱裂解方式處理廢輪胎，應將裂解所產生之裂解油存於貯槽後方可取用，且須於進貯槽處設置流量計以明確測得其產量，並於廠內自用管線處設置流量計以明確測得其使用量。惟受補貼機構欲於未進貯油槽前即取使用，則須於冷凝系統後設置流量計以明確測得其產量。

(2) 受補貼機構應依相關法令之規定，分類分區妥善保管貯存於廠內之再生料及其他廢棄物。

(3) 廠內貯存專區標線每半年重新繪製 1 次。

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) 受補貼機構每日駐廠稽核期間產生之粗鋼絲、胎頭皮或粗彈性紗帶，應於入庫前會同稽核認證人員進行過磅計量，並提供其磅單予稽核認證人員查核。非駐廠稽核期間產生

之粗鋼絲、胎頭皮或粗彈性紗帶，應於入庫前進行過磅計量，並於次一工作日中午 12 時前提供其磅單予稽核人員查核。

- (3) 受補貼機構應詳實填寫相關表單，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 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. 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，並函知受補貼機構及副知本署。

(3) 貯存時間上限

再生料及其他廢棄物之貯存時間，自其產出日起不得超過 6 個月，但報經本署同意展延貯存期限者，不在此限。

貯存期限展延之申請至多以 6 個月為限，得申請 1 次，惟不得超過容許庫存量上限。

(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。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，依六（一）規定予以記點。

（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. 受補貼機構處理廢輪胎所產生膠片，出貨作為能源利用之用途，應證明其最終出貨對象為水泥業、造紙業、煉鋼廠或汽電共生廠等能源再利用業者。出貨對象屬其他再利用作業用途時，除最終再利用機構需符合再利用相關法令規定外，另受補貼機構得依本署要求，檢具再利用機構有效合約、出貨對象地磅校驗證明及相關許可證明文件。
3. 受補貼機構處理廢輪胎所產生膠粉，其出貨對象亦需符合相關法令之規定，並檢具出貨對象之合約或相關證明文件。

4. 出貨對象為出口商或中華民國境外者，其應提供出口報單、買方進口報單及提貨證明文件(文件影本皆須受補貼機構加蓋公司章及與正本相符章)等之憑證，供稽核認證團體查核，始計算稽核認證量。
5. 受補貼機構於再生料或其他廢棄物預定出貨前 1 工作日中午 12 時，傳真或上網登錄「廢輪胎處理業出貨通知單」，通知稽核認證團體辦理出貨作業。臨時出貨或取消出貨，應於 3 小時前傳真及電話通知。受補貼機構未依進/出貨規定時，依六(二)規定予以扣量。
6. 駐廠稽核期間受補貼機構應會同現場稽核人員進行出廠(貨)過磅作業，未配合現場稽核人員而逕行出廠(貨)過磅作業者，該車次出廠(貨)數量不予認證，並依六(一)規定予以記點。
7. 受補貼機構未對廠內貯存之雜質加以處理而委託清除機構代為清運離廠，需登載於「廢輪胎處理業出貨通知單」，並應依前揭出貨作業規定辦理。
8. 受補貼機構產生之廢棄物出貨時除須填寫「出廠紀錄表」，亦應於出貨後詳載「廢棄物委託清理管制聯單」，並出具廢棄物遞送三聯單、妥善處理紀錄文件等憑證以供稽核認證團體查核及追蹤。
9. 再生料或其他廢棄物清運須注意裝載之固定與安全，避免發生崩塌、掉落與污染環境。
10. 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「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/買賣契約起訖日期」，並提交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/買賣契約起訖日期」，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/買賣契約起訖日
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/買賣契約起訖日期」，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。

11.完成查驗之應回收廢輪胎出廠規範。

已運交受補貼機構之廢輪胎，未經處理而須運離廠區時，依出貨作業程序，於出貨前傳真或上網登錄「出廠紀錄表」，並通知稽核認證團體。未依前揭規定通知稽核認證團體而進行廢輪胎出廠作業者，依六（一）規定予以記點。

- 12.廠區出入口處 CCTV 發生故障時，受補貼機構應立即停止應回收廢輪胎、再生料及其他廢棄物清運出廠作業，未依規定停止應回收廢輪胎、再生料及其他廢棄物之清運出廠業者，依六（一）規定予以記點。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。

13. 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。

（七）質量平衡

1. 目的

- (1) 建立受補貼機構之再生料及其他廢棄物總產生量與廢輪胎總進料量之比值(K)，用以推算合理處理量，供稽核認證量核發之依據。
- (2) 受補貼機構同時處理非屬本署基金補貼之廢輪胎、下腳料等物品，則其質量平衡公式亦須同時驗證。

2. 方法

於稽核認證團體見證下，取得驗證時間內受補貼機構正常負載操作時之總進料量、各類再生料及其他廢棄物總產生量、添加物用量、實際操作時間等，則 $K = \text{再生料及其他廢棄物總產生量} / \text{廢輪胎總進料量}$ 。

3. 實施時機

(1) 首次驗證

取得受補貼機構資格後，於完成開帳日盤點後 1 個月內實施。

(2) 定期驗證

依受補貼機構操作情形，每 12 個月至少實施 1 次，未

配合定期驗證者，則緩發稽核認證量至配合驗證日止。

(3) 不定期驗證

因製程、原料性質、再生料或其他廢棄物規格或操作參數之變動，足以影響質量平衡公式時，得由受補貼機構於預計變更製程完成前 1 個月申明事實向稽核認證團體提出申請後實施；或稽核認證團體認定質量平衡公式已不適用時，得重新實施質量平衡公式驗證。

(4) 適用期間

- A. 經驗證後之質量平衡公式自驗證完成當日起適用。
- B. 稽核認證團體於每 12 個月至少進行 1 次質量平衡公式驗證，質量平衡公式驗證結果，僅適用於稽核認證團體正式承接稽核認證執行期間之稽核認證量部分，且其驗證結果自完成驗證結果之當月起算，不追溯修正前一次質量平衡公式驗證結果後之稽核認證量。
- C. 當月份所實施之質量平衡公式驗證結果不為稽核認證團體所接受時，則須重新驗證，並予以追溯其驗證結果。
- D. 受補貼機構當月處理之雜質總重量達當月總處理量 2% 以上者，應配合完成雜質及一般廢輪胎混合之質量平衡測試，以作為稽核認證量核發之依據。

4. 驗證作業程序

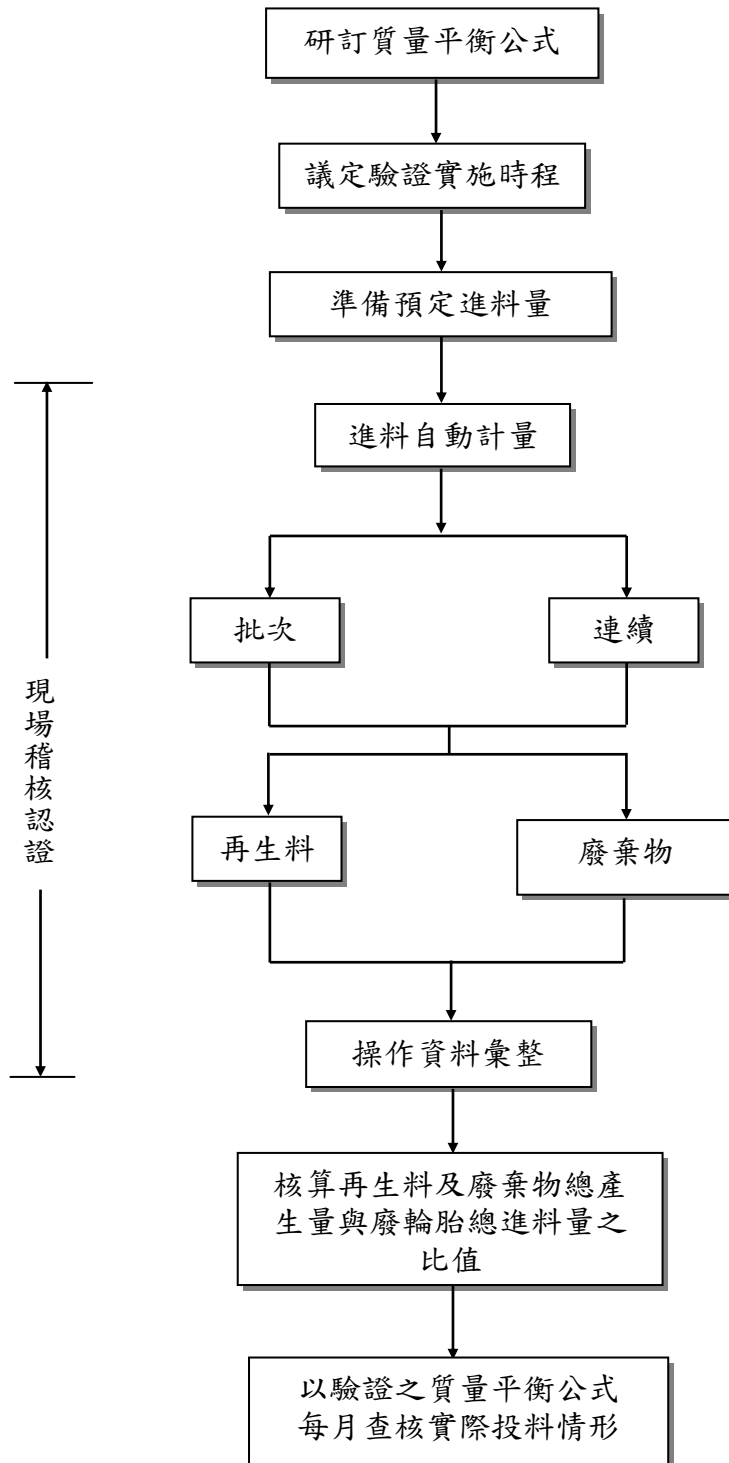


圖 4 廢輪胎質量平衡公式驗證作業程序

- (1) 研訂質量平衡測試計畫：受補貼機構依據既有之試運轉資料或以往之稽核認證結果與運轉紀錄，研擬建議各類再生料及其他廢棄物與廢輪胎之質量平衡測試計畫，包括預定實施時間、實施程序、再生料及其他廢棄物類別與規格、

原料與再生料及其他廢棄物之計量方式、記錄內容、人員組織與任務分配等。

(2) 預定進料量：依受補貼機構之處理能力計算驗證時間內所需之廢輪胎數量。

(3) 廢輪胎處理作業

A. 受補貼機構於廢輪胎處理作業開始過程中，所有物料之移動、過磅等作業均須由稽核認證團體會同。

B. 受補貼機構於處理作業期間，應以正常全程操作運轉為原則。(連續製程之受補貼機構每次驗證時間應累計有效操作時間達3小時或進料逾5,000公斤，採批次處理製程之受補貼機構每次驗證時間至少應能完成3批次之處理程序)。

C. 受補貼機構應記錄每次開始進料操作時間與停止操作時間，並累計當日之實際處理時間。

D. 累計當日實際處理時間達預定時間後或完成批次作業後，經稽核認證團體同意後即可停止操作。

E. 停止操作後，當日產生之各類再生料、廢棄物均須完成過磅程序並取其淨重。

F. 受補貼機構無法於預定時間內完成處理作業，或該批次之預定處理量無法完成者，皆須與稽核認證團體會商後續作業。

G. 當日操作資料彙整：受補貼機構於作業結束後應於當日作業時間內將質量平衡測試結果之相關文件，交予稽核認證團體審核。

H. 核算再生料及其他廢棄物總產生量與廢輪胎總進料量之質量平衡公式：

$$K = \frac{\text{再生料及其他廢棄物總產生量}}{\text{廢輪胎總進料量}}$$

(八) 記錄及申報

1. 應記錄表單

受補貼機構須記錄進廠紀錄表、出廠紀錄表、受補貼機構操作日報表及月盤點狀況紀錄表等。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

(1) 進廠紀錄表

應回收廢輪胎進廠後，受補貼機構應自進廠日，次 1 工作日中午 12 時前申報進廠之應回收廢輪胎、車次、進廠時間、廢物品名稱、車號、總重、空重、雜質重量、台數、雜質扣重、淨重、遞送編號、回收機構管制聯單編號、回收機構、司機名、收貨人及備註等資料。

(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庫存區進出貯存情形、處理設備操作時數、電表讀數等。

(3) 出廠紀錄表

受補貼機構應自再生料或其他廢棄物出廠日，次 1 工作日申報項目、重（數）量、出廠時間、清運車號及運交對象等資料。

(4) 月盤點狀況紀錄表

受補貼機構應於盤點後連線申報前月應回收廢輪胎、再生料及其他廢棄物庫存量等資料。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 天上班日申報。

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

(6)憑證、報表

依據「應回收廢棄物稽核認證作業辦法」第 6 條第 1 項第 4 款，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輪胎、再生料及其他廢棄物之庫存量等，以確認稽核認證量。

(7)提報質量平衡報告

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」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「質量平衡報告」予稽核認證團體。稽核認證團體依進廠紀錄表、出貨單、磅單及相關佐證資料進行審核。

(8)資源回收再利用比率報告

受補貼機構應於每月 5 日前檢具前月廢輪胎總處理量及其再生料總產生量資料予稽核認證團體。

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 5 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。
6. 受補貼機構應彙整五（九）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 2 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(十四)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. 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（圖 5），進行通報：

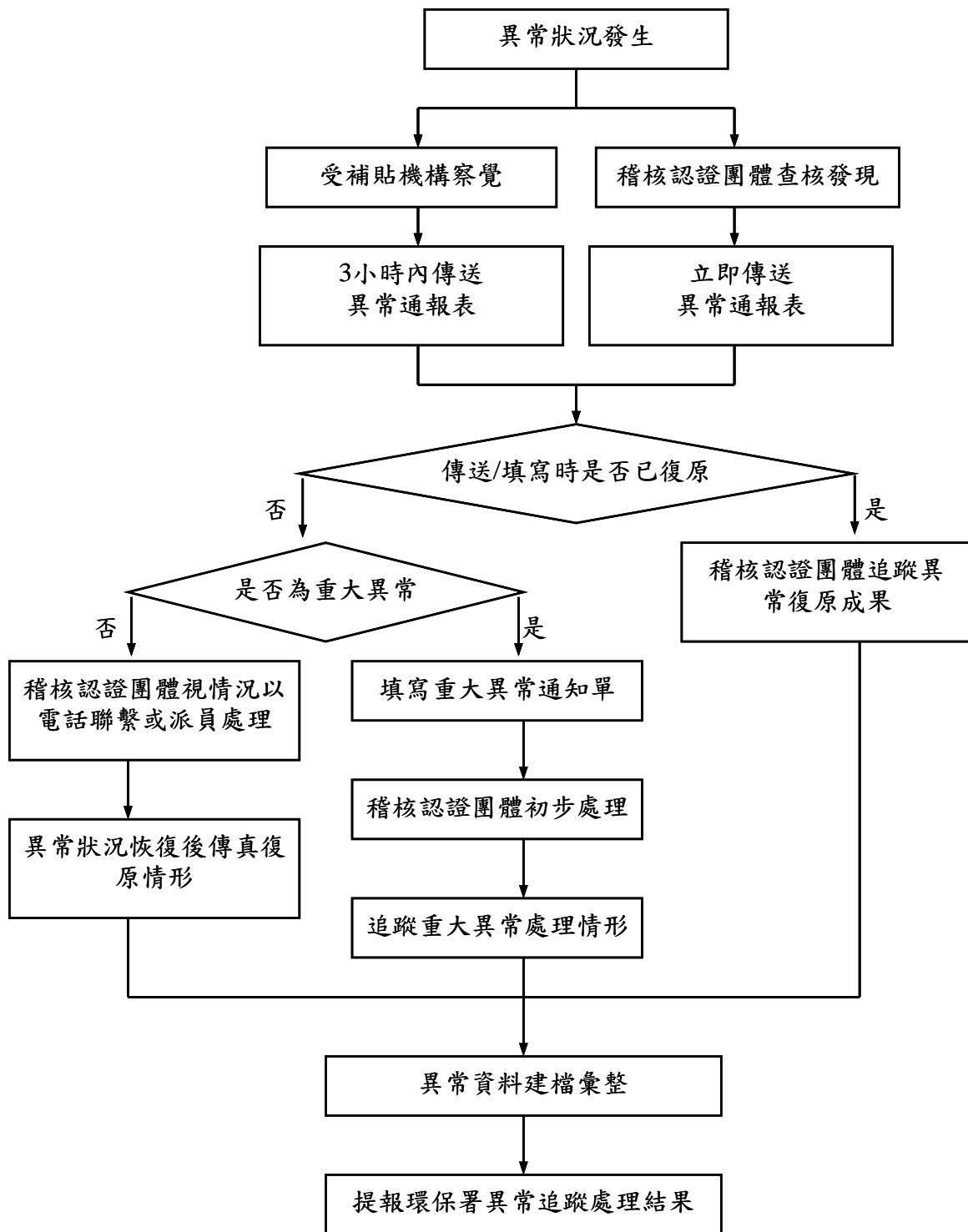


圖 5 異常事件追蹤處理流程圖

- (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) 專用電表無法正常運作。
- (9) 廠區停電。
- (10) 遭圍廠抗議。
- (11) 未符合「應回收廢輪胎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」
- (12) 其他異常。

2. 通報及改善

- (1) 受補貼機構發現異常或 CCTV 發生斷訊超過 5 分鐘以上時，應於異常發現後 3 小時內(下班時間及假日發現則於次一個上班日上午 10 時前)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 個工作日內通報。
 - B. 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 1 個上班日上午 10 時前)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。
- (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依指定時間內，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)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) 雜質進廠(場)處理作業

1.入庫貯存管理

雜質需獨立貯存於雜質庫存區，不得混合其他廢物品存放。稽核認證團體查核發現未依規定貯存情形，經通知改善後未於期限內改善者，依六(一)規定予以記點。

2.處理管理

- (1)受補貼機構應對查驗之雜質，進行計量並記錄於稽核認證團體指定表單或工作底稿。
- (2)受補貼機構應於處理雜質前，通知稽核認證人員預定處理時程及數量，並會同稽核認證人員確認後始得處理，稽核認證人員得隨機抽查。未依規定通報處理時，依(二)規

定予以扣量。

- (3) 受補貼機構須於排定時程內完成處理，未處理完成之雜質須移回貯存專區存放，未於期限內完成處理者，得以通知稽核人員後，延長處理時程。

3. 出廠管理

已運交受補貼機構之雜質（非允收物品），未經處理而須運離廠區時，依出貨作業程序，於出貨前傳真或上網登錄「出廠紀錄表」，通知稽核認證團體。未依前揭規定通知稽核認證團體而進行雜質出廠作業者，依六（一）規定予以記點。雜質處理後產生之再生料及廢棄物出貨作業，受補貼機構應依本手冊五（六）之相關規定辦理。

（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，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。
 - (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。
- (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)1 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。

(十三) 其他

1. 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破碎進料輸送帶含進料口區域應配戴隨身攝錄影機於胸前或置於安全帽前方或側面等位置，並全程錄影作業過程。
- (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。

2. 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：

項次	共通性缺失記點規定	備註
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)規定辦理應回收廢輪胎進廠(場)，但不包括違反五(二)12 及五(二)13 規定。	
3	未依五(一)2(2)A(D)規定提供標準砝碼或進行合格度量衡校正單位校驗致稽核認證執行困難者。	
4	應回收廢棄物查驗及入庫貯存作業違反五(三)相關規定者，但不包括違反五(三)4(4)規定。	
5	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(4)。	
6	未依五(六)規定辦理應回收廢輪胎、再生料及其他廢棄物出廠者，但不包括違反五(六)10、五(六)11 及五(六)12。	
7	未依五(八)規定記錄、申報文件。	
8	未依五(九)規定管理文件者，但不包括違反五(九)6 及五(九)8 規定。	
9	未依五(十)2 及五(十)3 規定通報或處理異常者，但不包括違反五(十)2(1)B、五(十)2(1)C、五(十)2(3)及五(十)2(4)規定。	
10	受補貼機構領料未經稽核人員查驗之未落地胎。	

11	稽核認證設施異常（CCTV 設備故障／維修、電子計量設備故障、進廠地磅故障等），未依規定通報異常者。	
12	進貨、運轉或出貨之數量明顯超出其機器設備之工作能力者。	
13	非駐廠稽核期間雖可提供電腦暫存之列印紀錄，但電子計量磅秤因卡紙、色帶無墨水或換紙等事件，而無法列印紀錄者。	
14	未依規定於電子計量磅單簽章確認標準砝碼校驗情形或於操作日報表記錄檢校情形者。	
15	未依五（二）11 或五（四）2(5)之規定提供相關資料者。	

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 並做成紀錄或未依五（九）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）12、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）1 規定辦理卸貨及配合稽核認證團體未落地胎查驗。	
5	未依五（三）4(4)規定配合辦理庫存盤點。	
6	未依五（四）規定處理應回收廢輪胎。	
7	未依五（五）3(4)規定配合辦理庫存盤點。	
8	未依五（九）6 規定提供憑證（含磅單）。	
9	異常之改善違反五（十）2(3)規定。	
10	未依五（十）2(4)規定，據實通報異常情形。	

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	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（二）13 規定取消稽核認證作業。	
3	未依五（六）10、五（六）11、五（六）12 或五（十一）3 規定辦理應回收廢輪胎或其處理後之產出物或非允收物出廠(場)作業。	
4	未依五（九）8 規定提供憑證、表單、文件或影像者。	
5	未依五（十）2(1)B 及 C 規定，通報異常。	
6	未依五（十一）1 規定貯存雜質者。	

7	拒絕配合稽核認證團體於現場稽核時抽盤再生料/其他廢棄物之庫存數量。	
8	同一缺失行為於3個月內重覆發生之行為者。	
9	未依文件補正通知單中應補/修正文件之完成時間內，親自交予或限時掛號寄至稽核認證團體者。	
10	未依五(十一)2(3)規定通報雜質處理時間。	
11	發生稽核認證設施異常，而無法提供佐證或合理之說明，惟未影響稽核認證量之核發者。	

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	廢棄物未交代合法流向或經環保機關查核屬非法掩埋者。	
2	進出廠地磅或進料處電子計量磅秤等設施，未取得「經濟部標準檢驗局度量衡器檢定合格證書」，或其檢定合格證書之有效期限過期而逕行過磅作業者。	
3	遺失已稽核認證之應回收廢棄物或其再生料、廢棄物者。	
4	提供記錄不實文件或偽造憑證，致影響稽核認證查核作業者。	
5	發生重大違規或非法之行為者。	
6	計量設備、CCTV 監視錄影系統或專用電表/油表等稽核認證設施無故變更功能、作業方式及計量/錄製結果者。	

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) 扣重(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，應於收訖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重(量)：

1. 未符合本手冊所定允收標準、雜質、雜質率、破損、破損容許率、庫存管理、主軸元件、資源回收再利用比率、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。

項目		扣重(量)內容	
(1) 未經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規定期限內處理者		暫緩核發當月認證量,至完成改善為止	
(2) 代處理非屬基金補貼之事業廢棄物(如未落地胎、橡膠條等)	依實申報	依實扣重	
	未依實申報	當月進廠量 < 50 噸	100 噸
		50 噸 ≤ 當月進廠量 < 100 噸	200 噸
		100 噸 ≤ 當月進廠量 < 200 噸	400 噸
		200 噸 ≤ 當月進廠量 < 300 噸	600 噸
當月進廠量 ≥ 300 噸		800 噸	
(3) 處理雜質(即非屬基金補貼物品,如內胎、內襯、橡膠製品等)	雜質於進料前依規定期限申報,並獨立進料	依進料重量實際扣重	
	進料時未申報,或未獨立進料	非稽核期間: ● <u>含投料雜質之過磅重量</u> × 10 倍扣除 ● 當月查獲逾 4 日者(含),扣除當月稽核認證量。 稽核期間: ● 含投料雜質之過磅重量 × 2 倍扣除	
(4) 當月質量平衡驗證核算其實際查核參數值與製程參數值差異超過 2% 者		超出部分依質量平衡反推進料量扣除	
(5) 處理產生物料總和大於進料量		扣除超出進料量部分重量	
(6) 處理非原型胎未會同稽核認證人員逕行處理者		● 非稽核期間投料,扣除該非稽核期間進料量 ● 稽核期間投料,則該筆投料之過磅重量 × 2 倍扣除	
(7) 廢特種胎於完成認證區之庫存量異常變動		扣除該批次廢特種胎切割補貼費	

項目	扣重(量)內容
(8)未經稽核人員查核即進行領投料處理	稽核期間領投料，扣除該批進廠未完成查驗之過磅重量 非稽核期間領投料，扣除當日非駐廠稽核期間處理量
(9)當日產出物料比率與質量平衡參數數值異常大於 5%	扣除異常期間進料量

2. 廢輪胎處理作業異常。

項目		扣重(量)內容	
(1)廢輪胎已過磅未處理(處理設備故障、輪胎於進料口前滑落、未處理之廢輪胎未置於CCTV之照攝範圍)	分區存放且再過磅	依實扣重	
	未分區存放過磅/重複過磅	<ul style="list-style-type: none"> ● 每條扣重 500kg。 ● 當日累計扣重超過 5,000kg (含)，扣除當日稽核認證量。 ● 當月扣除當日認證量逾 4 次者(含)，當月稽核認證量全數扣除。 	
(2)不慎誤觸電子磅秤，導致無進料而記錄重量	未申報異常情形，每次誤觸之情形視為每只廢輪胎重覆過磅	<ul style="list-style-type: none"> ● 當月扣除當日認證量逾 4 次者(含)，當月稽核認證量全數扣除。 	
	已申報異常情形	依實扣重	
(3)廢輪胎過磅未列印或未過磅而逕行投料者		每條扣重 50kg	
(4)CCTV 進料電子計量磅秤畫面遭阻擋，無法完整判讀過磅情形		扣除異常期間進料量。	
(5)CCTV 故障(非進料處電子計量磅秤或破碎進料輸送帶含進料口畫面)	未逾 24 小時	已申報異常者	不扣量
	逾 24 小時	未申報異常，或持續進料者	故障期間進料量全數扣除
(6)現場進料計量磅秤故障未立即停止進料者	未逾 1 小時(係指即時列印系統故障)，且申報異常者		故障期間進料量全數扣除
	逾 1 小時(含)故障仍有進料者(係指列印系統故障，或電子磅秤故障)		非稽核期間扣除該非稽核期間進料量；稽核期間扣除異常時間進料量
	未申報異常者		
(7)CCTV 監視錄影系統故障(進料處電子計量磅秤或破碎進料輸送帶含進料口畫面)	雖故障仍持續進料，但進料時間未超過 1 小時，且申報異常者		故障期間進料量全數扣除
	持續進料超過 1 小時(含)以上		非稽核期間扣除該非稽核期間進料量；稽核期間扣除故障期間進料量
	未申報異常者		
(8)CCTV 監視錄影系統故障(廠房出入大門或進廠地磅處畫面)	於故障 1 小時內仍持續進出貨，且申報異常者		故障期間進出貨量全數依質量平衡參數反推進料量扣除
	故障超過 1 小時(含)仍持續進出貨		扣除當日進料量
	未申報異常者		

項目		扣重(量)內容
(9)未經稽核認證團體同意至其他地磅過磅進出貨時，或未依規定申報進出貨時，或未依規定提供出貨對象回執磅單	進出貨之內容物有影響稽核認證量核算之虞時，如出貨再生料、廢棄物等	扣除進出貨數量以質量平衡反推成全胎之稽核認證量
(10)稽核認證團體以標準砝碼檢測受補貼機構電子計量磅秤，其檢測誤差超過±2個檢定標尺分度值範圍者。(以磅秤檢定合格證書登載之檢定標尺分度值為準)		扣除前一筆過磅重量的2倍。
(11)進料電子計量磅秤或進廠地磅於過磅後並無歸零狀態	未申報異常者	扣除該筆電子計量磅秤或進廠地磅異常之記錄量，並另加扣受補貼機構當月稽核認證量5,000公斤。
	已申報異常者	扣除該筆異常重量
(12)當月每單位度電可處理之廢輪胎量與上月產生差異，且無法提出合理說明時	差異範圍≤20%	不扣量
	差異範圍>20%	差異部分，依比率扣除進料量
(13)電子計量磅單列印資料內容不完整		扣除列印資料內容不完整期間之處理量
(14)未依規定於每日進料處理前，以標準砝碼校驗電子計量磅秤(處理模式採跨日連續進料處理者，則應於每日上午8時至上午9時期間進行標準砝碼校驗)		未經標準砝碼校驗期間之處理量×2倍扣除

3. 盤點或核帳發生差異。

項目		扣重(量)內容
會計查核時，其再生料或廢棄物等總產生量產生差異	差異範圍2%(含)以內	不扣量
	差異範圍2%~10%(含)	差異部分依質量平衡反推進料量扣除
	差異範圍10%~20%(含)	差異部分依質量平衡反推進料量×2倍扣除
	差異範圍大於20%	差異部分依質量平衡反推進料量×5倍扣除
	盤點值或操作日報表庫存量為0，無法判斷差異百分比者	依質量平衡反推差異量扣除

4. 其他經本署認定應予以扣量(重)之情形。

項目		扣重(量)內容
(1) 針對已申請廢特種胎切割註記之受補貼機構，其應回收廢棄物貯存區發現已註記或切割之廢特種胎(片)。		扣除當月已註記或切割之廢特種胎稽核認證量
(2) 受補貼機構再生料或廢棄物出貨之出貨端及到貨端兩點地磅磅單磅差或出貨總重及第三公正地磅過磅總重超過最大可容許誤差(200公斤)		該車次超過最大可容許誤差數量，依質量平衡反推進料量扣除

項目	扣重(量)內容
(3) 未配合稽核認證團體執行再生料及廢棄物第三公正地磅過磅，或出貨流向與申報情形不符者	該車次以質量平衡反推成全胎之稽核認證量扣除
(4) 廢特種胎處理作業未依五(四)4(1)廢特種胎註記切割處理之規定執行者。	扣除當日廢特種胎註記數量
(5)經稽核認證團體或中央主管機關認為應扣重者	

(三) 其他

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