

應回收廢棄物回收清除處理
稽核認證作業手冊
《廢塑膠容器類》

行政院環境保護署
中華民國 107 年 5 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
四、 稽核認證團體應遵行事項.....	4
(一) 保密及迴避責任.....	4
(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) 廠(場)稽核作業.....	7
(六) CCTV判讀規定.....	19
(七) 回收處理量核定.....	21
(八) 文件管理.....	24
(九) 異常之通報與處理.....	25
(十) 會計稽核.....	29

五、 受補貼機構應遵循事項	33
(一) 稽核認證設施之設置、功能及操作	33
(二) 應回收廢棄物進廠(場).....	39
(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.....	50
(五) 再生料及其他廢棄物之入庫貯存	52
(六) 應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物清運出廠（場）	53
(七) 記錄及申報.....	57
(八) 文件管理.....	59
(九) 異常之通報與處理.....	60
(十) 非允收物進廠（場）處理作業	62
(十一)停止/恢復稽核認證作業	64
(十二)其他.....	65
六、 記點及扣量(重).....	68
(一) 記點.....	68
(二) 扣量(重).....	71
(三) 其他.....	74

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 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。
2. 本手冊未規定者，適用其他相關法令規定。

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」，塑膠容器經使用後廢棄者。

應回收廢塑膠容器材質種類如下：

1. 聚乙烯對苯二甲酸酯 (PET)
2. 聚苯乙烯 (PS) —發泡
3. 聚苯乙烯 (PS) —未發泡
4. 聚氯乙烯 (PVC)
5. 聚乙烯 (PE)
6. 聚丙烯 (PP)
7. 其他塑膠
8. 生質塑膠

(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，成為應回收廢塑膠容器受補貼機構者。

三、 專有名詞定義

- (一) 稽核認證管制中心：稽核認證團體為執行稽核認證作業所成立之協調管理行政作業單位。
- (二) 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。
- (三) 已認證貯存區：受補貼機構廠內貯存經稽核認證之應回收廢塑膠容器之區域。
- (四) 再生料及其他廢棄物貯存區：受補貼機構貯存應回收廢塑膠容器經處理後產出之再生料及其他廢棄物之區域。
- (五) 計量設備：量測應回收廢塑膠容器及其經處理後所產出之半成品、再生料或其他廢棄物之重量、數量、體積或流量之設備。
- (六) 瓶磚：係指廢塑膠容器壓縮磚。

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，將前述資料交予第三者或對外發表。
3. 稽核認證團體應依行政程序法落實利益迴避規定。

(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、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，則以契約書訂定內容為主。

5. 稽核認證團體應自稽核認證人員離職日起 1 星期內，將該計畫現職稽核認證人員清冊報本署備查。
6. 稽核認證團體應依本署資源回收管理資訊系統(以下簡稱 RRMS) 登錄行程，至受補貼機構執行稽核認證。若遇不可抗拒情事致無法及時抵達時，稽核認證人員應立即回報稽核認證團體管制中心，稽核認證團體管制中心應立即通報本署。稽核認證團體管制中心並應視稽核認證行程延誤情形，決定是否另行派員前往，或取消該廠稽核認證行程，並通知本署及受補貼機構。
7. 稽核認證團體執行進廠查驗稽核認證作業時，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。
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 個月以上時，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。
9. 稽核認證人員應依登錄行程準時到廠(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、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進廠查驗稽核認證作業程序日前 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如下：

(1) 進廠查驗稽核

稽核認證團體於受補貼機構執行進廠查驗稽核認證之作業

時間，為星期一至星期五，上午 8 時 00 分至下午 4 時 00 分，中午休息時間為 12 時至 13 時。

(2) 不定期稽核

稽核認證人員得於上述進廠查驗稽核認證程序作業時間外之任何時間至受補貼機構不定期稽核。

3. 有下列情形之一，稽核認證團體得取消進貨查驗稽核認證作業：

- (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) 稽核認證團體執行稽核認證作業時，除受補貼機構違反手冊規範須停止稽核認證或有重大工安危害疑慮（有危害人民生命安全及社會公益之虞）之情事者，稽核認證團體應先行報署同意後，始得要求受補貼機構停止稽核認證相關作業。
- (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，查核應回收廢塑膠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廢塑膠容器來源及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塑膠容器、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，另針對各受補貼機構每年執行至少 1 次質量平衡分析測試作業。
- (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) 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

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文件資料相符且符合廢容器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) 稽核認證團體應每月查驗計量設備軟（硬）體設備至少 1 次。

3. 應回收廢棄物查驗

- (1) 分類標準與雜質認定

- A. 廢容器瓶體上應至少包含製造日期、使用期限、瓶環或標籤等任一標示，否則列為雜質。
- B. 17 公升以上之同材質廢容器，因非屬公告列管應回收廢容器範圍，故列為雜質。
- C. 廢 PET 容器依瓶身分類為「無色」、「有色」、「其他」等 3 類。其中「有色」係容器製造時添加色素造成廢容器呈現綠、褐、乳白、淡藍等顏色或其它非無色（透明）者。「其他」係指填裝醬油、油類或非屬飲料、酒（含藥酒）、醋、包裝飲用水之廢 PET 容器。未依規定分類之廢容器列入雜質。
- D. 廢容器屬於下列情形之一者，列入雜質。
 - (A) 【表 4-1】廢容器資源回收品管作業規定所定義之雜質。
 - (B) 容器製造或輸入業者之下腳料。
 - (C) 未經報關程序所進口商品之廢容器。
 - (D) 非公告應回收廢容器。
- E. 不良容器係指容器商品製造業者購入於產品填充製造過程中剔除之報廢容器，若於進貨時有下列情形之一，列入雜質：
 - (A) 未單獨分類、打包、集中出貨。
 - (B) 應回收廢棄物（廢塑膠容器類）稽核管制聯單備註欄中未註明含有報廢品。
 - (C) 未於進廠查驗前，提送應回收廢容器責任業者所開立之報廢證明文件予稽核認證團體。（報廢證明格式請參考附錄 5-4）。

【表4-1】廢容器資源回收品管作業規定

材質項目	採樣方式	雜質容許率	雜質重量及雜質率計算方式			退貨條件
			須扣重但不列入雜質率計算	列入雜質率計算	雜質率罰則	
PET廢容器	一車採樣一顆瓶磚，不論車種大小，拖車子車亦視為一車。	1%	1. 打包用鐵絲 (3.5 公斤)	1. 非PET廢容器之物質 2. 同材質但與認證項目不同種類之廢容器混摻者(例如：PET有色摻無色者) 3. 水份及其他液體 4. 容器製造業下腳料 5. 工業用同材質廢容器 6. 同材質非事業或機構所製造容器商品之容器 (註1) 7. 塑膠襯墊(註2) 8. 大於該樣磚瓶體數量之散落瓶蓋(註3) 9. 其他雜質	雜質率 \leq 1%者，不予扣重。 1% $<$ 雜質率 \leq 3%者，依雜質率扣重。 3% $<$ 雜質率 \leq 5%，依雜質率乘以2倍扣重。 雜質率 $>$ 5%者，依雜質率乘以3倍扣重。	不符合受補貼機構進廠標準者(註4)
PVC廢容器	一車採樣一顆瓶磚，不論車種大小，拖車子車亦視為一車。	1%	1. 打包用鐵絲 (3.5 公斤)	1. 非PVC廢容器之物質 2. 水份及其他液體 3. 容器製造業下腳料 4. 工業用同材質廢容器 5. 同材質非事業或機構所製造容器商品之容器 (註1) 6. 塑膠襯墊(註2) 7. 大於該樣磚瓶體數量之散落瓶蓋(註3) 8. 其他雜質	雜質率 \leq 1%者，不予扣重。 1% $<$ 雜質率 \leq 3%者，依雜質率扣重。 3% $<$ 雜質率 \leq 5%，依雜質率乘以2倍扣重。 雜質率 $>$ 5%者，依雜質率乘以3倍扣重。	不符合受補貼機構進廠標準者(註4)
發泡PS廢容器	一車採樣一顆瓶磚，不論車種大小，拖車子車亦視為一車。	1%	1. 打包用鐵絲 (1.8 公斤)	1. 非發泡PS廢容器之物質 2. 水份及其他液體 3. 容器製造業下腳料 4. 工業用同材質廢容器 5. 塑膠平板廢容器 6. 同材質非事業或機構所製造容器商品之容器 (註1) 7. 塑膠襯墊(註2) 8. 大於該樣磚瓶體數量之散落瓶蓋(註3) 9. 其他雜質	雜質率 \leq 1%者，不予扣重。 1% $<$ 雜質率 \leq 3%者，依雜質率扣重。 3% $<$ 雜質率 \leq 5%，依雜質率乘以2倍扣重。 雜質率 $>$ 5%者，依雜質率乘以3倍扣重。	不符合受補貼機構進廠標準者(註4)

註1：泛指以容器裝填椰子水、青草茶、甘蔗汁或農產品等販售無商標之商品。

註2：指塑膠平板加工成型之物品包裝，如裝填糕、餅、麵包之內襯及飲料瓶之置杯墊等。

註3：廢塑膠容器進貨樣磚中，瓶蓋數量明顯超過樣磚瓶體數時，則其中未附於瓶體之瓶蓋可辨識為應回收容器之瓶蓋者，於樣磚無瓶蓋之瓶體數量範圍內，不認定為雜質。超過樣磚總瓶體數之瓶蓋，一律列入雜質。

註4：廢塑膠容器進貨樣磚中，若經查驗發現具四(五)3(1)H項物質者，該車次整車以雜質計。

【表4-1】廢容器資源回收品管作業規定（續）

材質項目	採樣方式	雜質容許率	雜質重量及雜質率計算方式			退貨條件
			須扣重但不列入雜質率計算	列入雜質率計算	雜質率罰則	
PE 廢容器	一車採樣一顆瓶磚，不論車種大小，拖車子車亦視為一車。	1%	1. 打包用鐵絲 (3.5 公斤)	1. 非PE廢容器之物質	雜質率 ≤ 1% 者，不予扣重。	不符合受補貼機構進廠標準者(註4)
				2. 水份及其他液體	1% < 雜質率 ≤ 3% 者，依雜質率扣重。	
				3. 容器製造業下腳料	3% < 雜質率 ≤ 5% 者，依雜質率乘以 2 倍扣重。	
				4. 工業用同材質廢容器	雜質率 > 5% 者，依雜質率乘以 3 倍扣重。	
PP 廢容器	一車採樣一顆瓶磚，不論車種大小，拖車子車亦視為一車。	1%	1. 打包用鐵絲 (3.5 公斤)	1. 非PP廢容器之物質	雜質率 ≤ 1% 者，不予扣重。	不符合受補貼機構進廠標準者(註4)
				2. 水份及其他液體	1% < 雜質率 ≤ 3% 者，依雜質率扣重。	
				3. 容器製造業下腳料	3% < 雜質率 ≤ 5% 者，依雜質率乘以 2 倍扣重。	
				4. 工業用同材質廢容器	雜質率 > 5% 者，依雜質率乘以 3 倍扣重。	
未發泡 PS 廢容器	一車採樣一顆瓶磚，不論車種大小，拖車子車亦視為一車。	1%	1. 打包用鐵絲 (3.5 公斤)	1. 非未發泡PS廢容器之物質	雜質率 ≤ 1% 者，不予扣重。	不符合受補貼機構進廠標準者(註4)
				2. 水份及其他液體	1% < 雜質率 ≤ 3% 者，依雜質率扣重。	
				3. 容器製造業下腳料	3% < 雜質率 ≤ 5% 者，依雜質率乘以 2 倍扣重。	
				4. 工業用同材質廢容器	雜質率 > 5% 者，依雜質率乘以 3 倍扣重。	
				5. 同材質非事業或機構所製造容器商品之容器 (註1)		
				6. 塑膠襯墊(註2)		
				7. 大於該樣磚瓶體數量之散落瓶蓋(註3)		
				8. 其他雜質		

註1：泛指以容器裝填椰子水、青草茶、甘蔗汁或農產品等販售無商標之商品。

註2：指塑膠平板加工成型之物品包裝，如裝填糕、餅、麵包之內襯及飲料瓶之置杯墊等。

註3：廢塑膠容器進貨樣磚中，瓶蓋數量明顯超過樣磚瓶體數時，則其中未附於瓶體之瓶蓋可辨識為應回收容器之瓶蓋者，於樣磚無瓶蓋之瓶體數量範圍內，不認定為雜質。超過樣磚總瓶體數之瓶蓋，一律列入雜質。

註4：廢塑膠容器進貨樣磚中，若經查驗發現具四(五)3(1)H項物質者，該車次整車以雜質計。

【表4-1】廢容器資源回收品管作業規定（續）

材質項目	採樣方式	雜質容許率	雜質重量及雜質率計算方式			退貨條件
			須扣重但不列入雜質率計算	列入雜質率計算	雜質率罰則	
生質塑膠廢容器	一車採樣一顆瓶磚，不論車種大小，拖車子車亦視為一車。	1%	1. 打包用鐵絲 (3.5 公斤)	1. 非生質塑膠廢容器之物質	雜質率 ≤ 1% 者，不予扣重。	不符合受補貼機構進廠標準者(註4)
				2. 水份及其他液體	1% < 雜質率 ≤ 3% 者，依雜質率扣重。	
				3. 容器製造業下腳料	3% < 雜質率 ≤ 5% 者，依雜質率乘以 2 倍扣重。	
				4. 工業用同材質廢容器	雜質率 > 5% 者，依雜質率乘以 3 倍扣重。	
廢 PET 或 PVC 平板容器 (註5)	一車採樣一顆瓶磚，不論車種大小，拖車子車亦視為一車。	3%	1. 打包用鐵絲 (3.5 公斤)	1. 非PET或PVC平板容器之物質	雜質率 ≤ 3% 者，不予扣重。	不符合受補貼機構進廠標準者(註4)
				2. 同材質但與認證項目不同種類之廢容器 (例如：PET飲料瓶、PVC瓶)	3% < 雜質率 ≤ 10% 者，依雜質率扣重。	
				3. 水份及其他液體	雜質率 > 10% 者，業者可選擇整車為不認證料自購或退貨。	
				4. 容器製造業下腳料	於樣磚中每發現 1 個非於國內銷售商品之廢容器，該車次之每一瓶磚加扣 50 公斤。10 個(含)以上者，該車次整車以雜質計。	
				5. 工業用同材質廢容器		
				6. PET 或 PVC 包裝材 (例如：襯墊、泡殼等非屬應回收之PET或PVC平板容器)		
				7. 其他雜質		

註1：泛指以容器裝填椰子水、青草茶、甘蔗汁或農產品等販售無商標之商品。

註2：指塑膠平板加工成型之物品包裝，如裝填糕、餅、麵包之內襯及飲料瓶之置杯墊等。

註3：廢塑膠容器進貨樣磚中，瓶蓋數量明顯超過樣磚瓶體數時，則其中未附於瓶體之瓶蓋可辨識為應回收容器之瓶蓋者，於樣磚無瓶蓋之瓶體數量範圍內，不認定為雜質。超過樣磚總瓶體數之瓶蓋，一律列入雜質。

註4：廢塑膠容器進貨樣磚中，若經查驗發現具四(五)3(1)H項物質者，該車次整車以雜質計。

註5：廢PET或PVC平板容器進場查驗作業，係僅挑選公告應回收之廢PET或PVC平板容器，若發現雜質率 > 10%，則依雜質率罰則規定辦理。

- F. 廢塑膠容器進貨樣磚中，若有未附於瓶體之瓶蓋，且瓶蓋（附於瓶體及未附於瓶體者）數量明顯超過樣磚瓶體數時，則其中未附於瓶體之瓶蓋可辨識為應回收容器之瓶蓋者，於樣磚無瓶蓋之瓶體數量範圍內，不認定為雜質。超過樣磚總瓶體數之瓶蓋，一律列入雜質。
- G. 廢容器內所含液態、固態物質，連同盛裝容器列入雜質。
- H. 廢容器瓶磚內發現有注射針筒、針頭等疑似具感染性廢棄物，或有腐蝕性物質，及其他可能造成嚴重環境污染或重大工安意外之物質者（如具易燃或易爆性），該車次進廠廢容器均列入雜質。
- I. 平板廢容器與非平板廢容器應分別壓縮打包，並應於進貨編碼表註明平板廢容器之材質與數量，非平板廢容器瓶磚中之平板容器或平板廢容器瓶磚中之非平板容器均列入雜質。

(2) 雜質爭議之處置方式

現場雜質認定發生爭議時，稽核認證團體應通報本署，並依雜質爭議之處置流程辦理，如圖 4-1。

(3) 進廠查驗稽核認證程序

稽核認證人員執行進廠查驗稽核認證程序流程如圖 4-2 所示，查核程序如下：

A. 瓶磚進廠查驗作業

- (A) 稽核認證人員應於載運瓶磚車輛進廠時監督受補貼機構人員及回收業者指定之專人確認並記錄車牌號碼，並查驗記錄進廠車輛駕駛員交付之「應回收廢棄物（廢塑膠容器類）稽核管制聯單」內容、瓶磚材質項目、數量是否正確後，開始進廠查驗稽核認證作業。

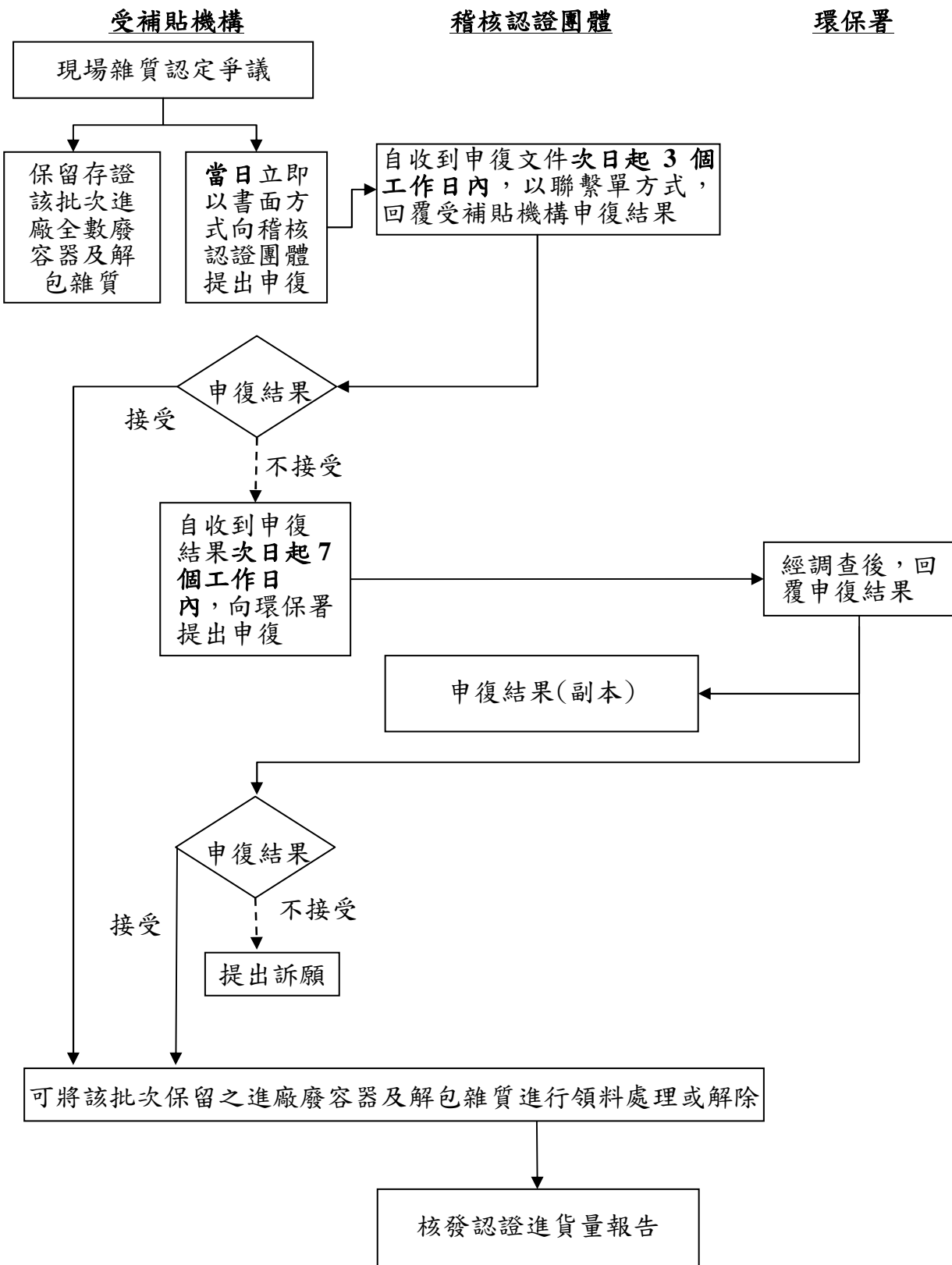


圖4-1 雜質爭議之處置流程圖

受補貼機構

稽核認證團體

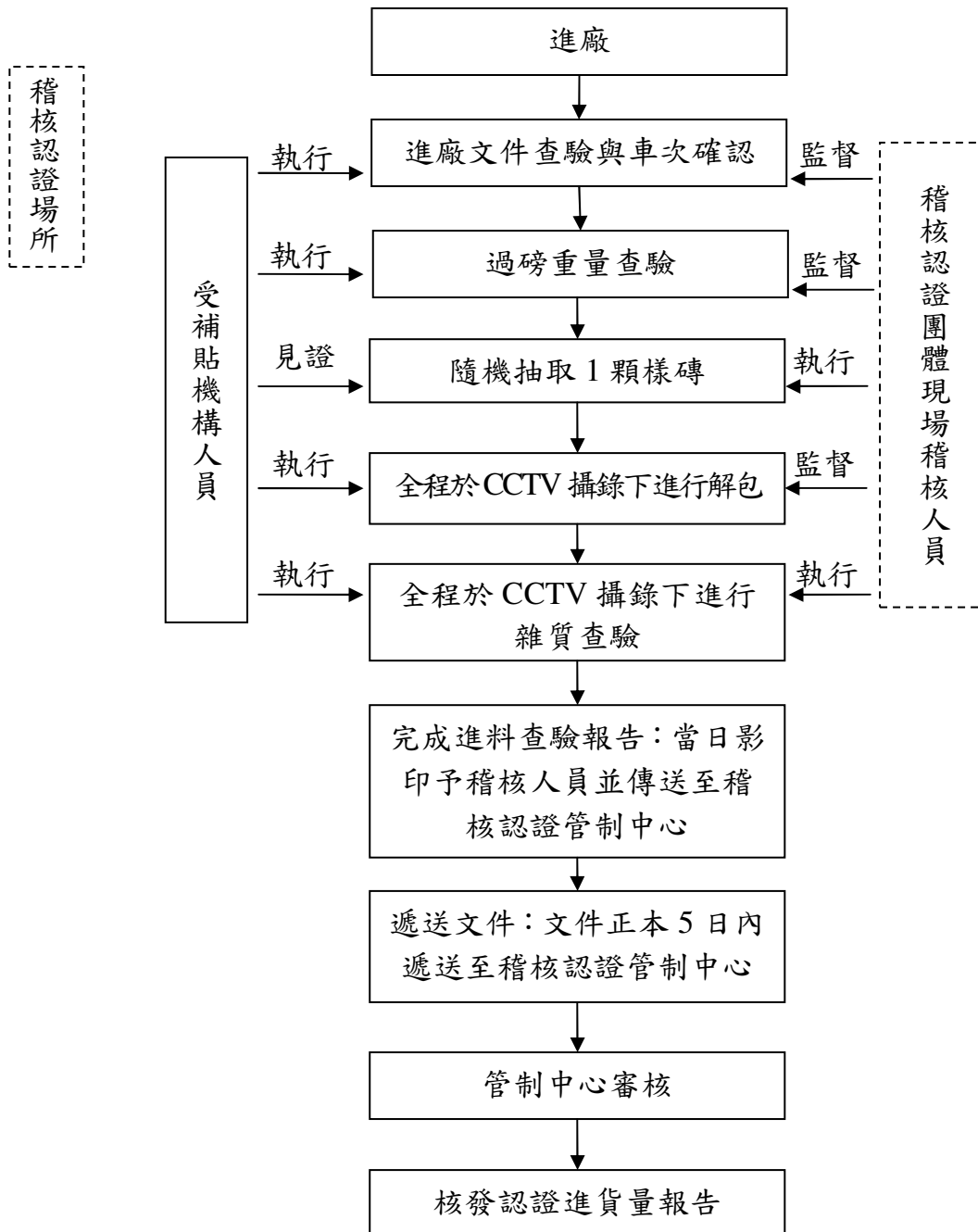


圖 4-2 進貨查驗稽核認證程序圖

-
- (B) 稽核認證人員應監督受補貼機構人員及回收業者指定之專人檢查進廠認證瓶磚之外觀，同時檢查有無雜物，並確認依表 4-1「廢塑膠容器資源回收品管作業規定」之雜質扣重規定辦理。

稽核認證人員若發現進廠瓶磚來源可疑或任何異常跡象時，應立即通知稽核認證管制中心，並要求受補貼機構將該可疑瓶磚於受補貼機構廠內暫時以專區保存，同時加以適當之標示，作為日後追查該可疑瓶磚之存證。在調查未完成之前，受補貼機構應設專區貯存該可疑瓶磚，並負保管之責。

- (C) 稽核認證人員應確認受補貼機構地磅操作員過磅重量查驗程序，其表頭顯示數值應與列印磅單重量相符。
- (D) 稽核認證人員每車次隨機抽樣 1 顆瓶磚。取樣前，應要求受補貼機構將各瓶磚採長邊與車板長軸一致之方式緊密排放，如有不一致者，應予以調整後再取樣。

每車次樣磚以隨機取樣為原則。樣磚雜質檢驗應於 CCTV 照攝下進行，惟若發現瓶磚矇混雜質或水份滲出等情形，應選取最劣瓶磚為樣磚進行雜質判定。以斗車載運瓶磚進廠者，則於卸貨時由稽核認證人員依瓶磚外觀挑選最劣磚進行採樣。

樣磚未經查驗遭受補貼機構投產處理或其它原因致無法完成稽核認證程序，該顆樣磚不予採計回收量，亦不予核發回收清除處理補貼費用，該批次瓶磚亦不得以任何方式申請出廠，稽核認證人員應自該進貨車次重新挑選樣磚；若樣磚為最劣樣磚者，該車次廢容器不予採計回收量，回收業者所致之損失，由受補貼機構全數負

責。

B. 雜質查驗

由稽核認證人員與受補貼機構指派之人員依五(三)1C 辦理。

C. 完成進廠查驗報告

稽核認證人員檢查核對「進廠查驗紀錄表」(附錄 4-1) 數據，是否與受補貼機構進貨紀錄一致，並檢查是否有缺件情形。

D. 審核文件

稽核認證管制中心收到「進廠查驗紀錄表」、「地磅單」、「稽核管制聯單」後，應確認各欄位紀錄是否完整清晰。

管制中心收到查驗文件後，應詳細校閱現場查驗之進廠量與品質，並判斷是否有數值不合理之情形。

E. 核發認證進廠量報告

如無需澄清或爭議事項，稽核認證團體應於廢容器進廠查驗後次週週四(如遇假日得延至次一工作日)前，將受補貼機構所申報之「廢塑膠容器類進廠稽核認證紀錄表」完成審核，並將審核結果傳送予受補貼機構。稽核認證團體對於相關資料有疑問時，應進行澄清及查驗作業，並得延緩稽核認證紀錄表審核完成之時間。

4. 處理量稽核

稽核認證人員執行處理量稽核認證之程序如下：

(1) 領料作業

稽核認證團體應依規定監看 CCTV，檢視經稽核認證之瓶磚是否均經進料計量設備逐顆/包過磅，並勾稽查核受補貼機構磅秤計量系統列印之報表或紀錄，是否與「操作日報表」相符。

(2) 投料作業

稽核認證人員應於每月 10 日前完成查核半成品、解包散料、下貨散料之處置情形。

(3) 確認操作日報表及相關附件

稽核認證人員應確認受補貼機構「操作日報表」及每日進料量計量系統列印報表（依廢容器材質種類分別計算，須含單筆計量結果與總量）或其他可供稽核紀錄之正確性。

5. 再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核

(1) 入庫作業

稽核認證人員得查核受補貼機構所產出之再生料及其他廢棄物是否依規定分類分區妥善貯存，並與操作日報表核對其再生料及其他廢棄物產出數量及出貨數量是否正確。

(2) 庫存量及庫存期限

稽核認證人員應查核受補貼機構產出之再生料或其他廢棄物庫存量及庫存期限，是否符合本手冊規範。

6. 應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物出廠（場）稽核

稽核認證人員除應查核受補貼機構產出之再生料或其他廢棄物進出存紀錄及定期每月會計稽核外，並應不定期查核、追蹤受補貼機構之再生料及其他廢棄物流向、數量、用途及價格。

7. 庫存盤點

庫存盤點包括庫存全盤作業及不定期抽盤作業，由稽核認證人員依規定頻率及查核內容執行：

(1) 盤點頻率

A. 庫存全盤作業：

每月 1 次，由稽核認證團體與受補貼機構協商，於每月最後 1 個進貨日後或次月第 1 個進貨日前執行庫存全盤（複

盤) 作業。每月執行庫存全盤作業前，受補貼機構應先辦理廠內物料入庫及初盤，並送交盤點計畫予稽核認證團體複盤。

B. 不定期抽盤作業：

每月至少執行 1 次，每次至少盤點廢容器瓶磚、再生料及其他廢棄物各 1 項。

(2) 受補貼機構應於執行庫存全盤日 1 個工作日前，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. 庫存全盤日期及參加盤點人員名單。

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廢塑膠容器、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，稽核認證團體應複盤。

(4) 盤點差異之處理

經由盤點結算稽核期間庫存量，盤點有差異時，以當月稽核認證量較小者認定，並依調整後之數量記入存貨明細帳及操作日報表中。

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

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

(5) 庫存相關表單帳冊查核

A. 核對「月盤點狀況紀錄表(附錄 5-7)」、「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. 查核廢塑膠容器、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。

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（附錄 5-12）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。（環境稽核表如附錄 5-12）

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、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 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) 稽核認證團體應於進貨查驗日每廠至少線上查驗 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 CCTV 查檢表與受補貼機構 CCTV 判讀記錄表。
- (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。

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）規定提報本署予以記點、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，提供本署備份檔。

(七) 回收處理量核定

1. 認證進貨量計算

(1) 計算公式

【1】	進廠容器重	進廠容器重 = 進廠容器粗重 - (磚數 × 打包用鐵絲重)
【2】	雜質扣重及 罰則扣重	解包查驗之雜質重量，據以計算雜質率：若雜質率 ≤ 雜質容許率，則【2】 = 0。若雜質率 > 雜質容許率，依【表4-1】品管作業規定，進廠容器重乘上雜質率乘上各廢容器材質雜質率罰則倍數扣重。 例：雜質率 > 5%者依雜質率乘以 3 倍扣重，則【2】 = 【1】 × 雜質率 × 3
【3】	認證進貨量	= 【1】 - 【2】

註：各廢容器材質打包用鐵絲重、雜質容許率、雜質率罰則請參照【表4-1】「廢容器資源回收品管作業規定」。

(2) 樣磚雜質總重 = 水重 + 雜質重

(3) 雜質率 = 樣磚雜質總重 ÷ (樣磚重 - 樣磚打包用鐵絲重)

2. 稽核認證量核算方式

當月份稽核認證量 (A) = 當月份推算認證處理量 (B)，扣除當月份進廠查驗後須扣除之總重量 (C)，再扣除當月份調整量 (D) 為核定稽核認證量。核算公式為：【A=B-C-D】。另每月核算前 3 個月之領料認證處理量 (E) 與推算認證處理量之差異率，若差異率小於-3.0%時，則視為異常，受補貼機構需提出說明，其說明經稽核認證團體查證結果若不合理者，報請環保署核示後將其異常之量予以扣除。

差異率計算方式：【(E-B)/B x 100%】

3. 認證量緩發調整規定

(1) 若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時，或發現受補貼機構有不符合再生料產出率相關規範之情

形，受補貼機構須提出書面說明或相關佐證資料，稽核認證團體應進行釐清及查證作業，並視查證結果延緩或調整核定稽核認證量。

- (2) 處理 PET 或 PVC 平板容器產出之再生料未全數出貨，則 PET 或 PVC 平板容器當月之稽核認證量暫緩核發，俟其當月產出之再生料全數出貨，並取得收貨憑證後，始得核發。
- (3) 處理 PVC 廢容器產出之再生料未全數出貨，則 PVC 容器當月之稽核認證量暫緩核發，俟其當月產出之再生料全數出貨，並取得收貨憑證後，始得核發。

【表4-2】稽核認證量核算方式彙整表

<p>【A】稽核認證量</p>	<p>=當月份推算認證處理量【B】－當月份進廠查驗後須扣除之總重量【C】－當月份調整量【D】</p>																										
<p>【B】推算認證處理量</p>	<p>=〔當期期初庫存重量〕+〔當期進廠容器重〕-〔當期期末庫存重量〕 稽核認證團體將於每個月依完成之進廠容器重（參照認證進貨量計算公式）暨進廠粒數，進行換算每粒瓶磚之平均重量，並結算各受補貼機構於該期間依現場盤點結果換算庫存重量所推算之當月份認證處理量。</p> <table border="1" data-bbox="443 638 1423 1025"> <thead> <tr> <th colspan="2">期初庫存重</th> <th colspan="2">當期進廠容器重</th> <th rowspan="2">當期平均重 (公斤/粒)</th> <th colspan="2">期末庫存重</th> <th colspan="2">推算認證處理量</th> </tr> <tr> <th>粒數 (粒)</th> <th>重量 (公斤)</th> <th>粒數 (粒)</th> <th>重量 (公斤)</th> <th>盤點粒數 (粒)</th> <th>重量 (公斤)</th> <th>粒數 (粒)</th> <th>重量 (公斤)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>[1]</td> <td>[2]</td> <td>[3]</td> <td>[4]</td> <td>[5]= ([2]+[4]) ÷([1]+[3])</td> <td>[6]</td> <td>[7]= [5]×[6]</td> <td>[8]= [1]+[3]-[6]</td> <td>[9]= [2]+[4]-[7]</td> </tr> </tbody> </table>	期初庫存重		當期進廠容器重		當期平均重 (公斤/粒)	期末庫存重		推算認證處理量		粒數 (粒)	重量 (公斤)	粒數 (粒)	重量 (公斤)	盤點粒數 (粒)	重量 (公斤)	粒數 (粒)	重量 (公斤)	[1]	[2]	[3]	[4]	[5]= ([2]+[4]) ÷([1]+[3])	[6]	[7]= [5]×[6]	[8]= [1]+[3]-[6]	[9]= [2]+[4]-[7]
期初庫存重		當期進廠容器重		當期平均重 (公斤/粒)	期末庫存重		推算認證處理量																				
粒數 (粒)	重量 (公斤)	粒數 (粒)	重量 (公斤)		盤點粒數 (粒)	重量 (公斤)	粒數 (粒)	重量 (公斤)																			
[1]	[2]	[3]	[4]	[5]= ([2]+[4]) ÷([1]+[3])	[6]	[7]= [5]×[6]	[8]= [1]+[3]-[6]	[9]= [2]+[4]-[7]																			
<p>【C】進廠查驗後須扣除之總重量</p>	<p>經〔雜質率計算公式〕後須扣除之累加重量（詳細計算公式及說明請參閱四、(五)3.應回收廢棄物查驗之品管規定）。</p>																										
<p>【D】調整量</p>	<p>調整量為缺失異常扣量;扣量標準列示於本手冊應予以扣量之缺失規定。（參照六、(二)章節認證量扣量）</p>																										
<p>【E】領料認證處理量</p>	<p>= 【當月份自動計量重量】－【當月份領料鐵絲重】</p> <table border="1" data-bbox="464 1375 1401 1525"> <thead> <tr> <th>領料粒數 (粒)</th> <th>自動計量重量 (公斤)</th> <th>領料鐵絲重 (公斤)</th> <th>領料處理重量 (公斤)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>[1]</td> <td>[2]</td> <td>[3]</td> <td>[4]=[2]-[3]</td> </tr> </tbody> </table> <p>[1] 為當月份領料粒數:通過自動紀錄電子磅秤重列印之瓶磚總粒數+進貨查驗抽樣磚解包過磅總粒數。 [2] 為當月份自動計量處理量:通過自動紀錄電子磅秤重列印之瓶磚總重量+進貨查驗抽樣磚解包過磅累加總重量。 [3] 為當月份領料鐵絲重:(通過自動紀錄電子磅秤重列印之瓶磚總粒數+進貨查驗抽樣磚解包過磅總粒數)×瓶磚打包用單位鐵絲重量。</p>	領料粒數 (粒)	自動計量重量 (公斤)	領料鐵絲重 (公斤)	領料處理重量 (公斤)	[1]	[2]	[3]	[4]=[2]-[3]																		
領料粒數 (粒)	自動計量重量 (公斤)	領料鐵絲重 (公斤)	領料處理重量 (公斤)																								
[1]	[2]	[3]	[4]=[2]-[3]																								

(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，受補貼機構並主動以電話向稽核認證管制中心確認文件接獲情形。
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（附錄 5-8）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	保存期限
1	作業程序稽核報告表	3 個月
2	進廠查驗紀錄表	3 個月
3	環境查核表	3 個月
4	月盤點狀況紀錄表	3 個月
5	不定期抽盤紀錄表	3 個月
6	異常通報單	3 個月
7	再生料及廢棄物庫存量及庫存期限查核表	3 個月
8	再生料及廢棄物流向追蹤查核表	3 個月

(九) 異常之通報與處理

應回收廢塑膠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」、「應回收廢棄物處理業管理辦法」或「事業廢棄物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通提報對受補貼機構記點、扣量或停止稽核認證之建議，提報時間以通報次日起 14 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（如圖 4-3）：

- (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) 專用電錶無法正常運作。

- (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「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。
- (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法規」、「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者，稽核認證團體應於 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」(附錄 4-2)，除四(九)1(5)、(6)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(包含異常項目、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、記點及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。

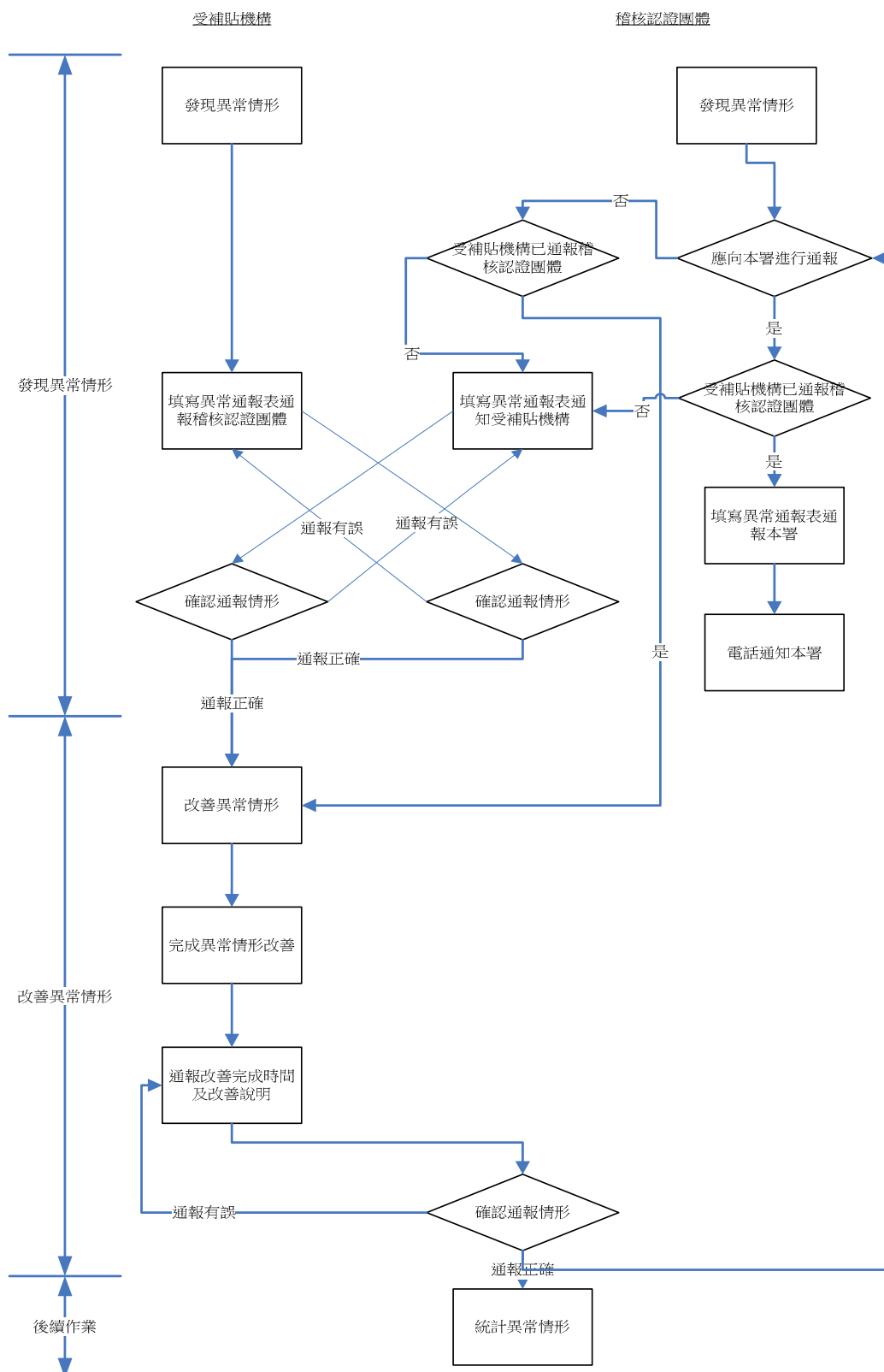


圖 4-3 異常事件通報流程圖

(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，說明廢塑膠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

受補貼機構應於每月 10 日前提供上月之帳簿、憑證予稽核認證團體查核。

(A) 進廠量

- a. 查核廢塑膠容器進廠之過磅記錄、「進廠稽核管制聯單」、「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. 查核廢塑膠容器進廠之原始憑證、傳票、進貨及存貨明細帳及廢塑膠容器進出存表之數量與「進廠入庫領料查驗紀錄表」是否相符。
- (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」、「廢塑膠容器」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（附錄 5-9）」、「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. 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±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 (粒/包) = 實際盤點庫存總量 (粒/包)
- 受補貼機構操作日報表庫存總量 (粒/包)

(b) 盤點差異比率(%) = 盤點差異量 (粒/包) ÷ 實際盤點庫
存量 (粒/包) × 100(%)

若實際盤點庫存總量 (粒/包) 大於受補貼機構
操作日報表庫存總量 (粒/包)，則受補貼機構應提
具說明，且多餘的量應予以扣除，並於操作日報表中
調整之。

(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. 查核廢塑膠容器、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

- (A) 核算廢塑膠容器投入產出之計算是否正確。
 - (B) 複核「廢塑膠容器稽核認證量證明單」、「月盤點狀況記錄表」、「廢塑膠容器處理月報表」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

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、影像合併器及錄影主機等設備，並提供網路連接錄影主機。

B. 受補貼機構攝錄影監視區域如下：

(A) 主要攝錄影監視區域

- a. 領料用自動計量磅秤
- b. 計量設備至投入口或計量設備到待料區再至投入口
- c. 受補貼機構通路進出口處（須能清楚辨識人員及車輛進出）
- d. 地磅
- e. 解包/雜質查驗區及雜質過磅區域

(B) 其他攝錄影監視區域

- a. 廠區周界（臨近道路或必要之區域）
- b. 其它經本署或稽核認證團體認定必要地點或區域

C. 主要攝錄影監視區域，如發生異常時，受補貼機構應停止該區

域相關作業。但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。

(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 640x480 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(4 分割者)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（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廢塑膠容器自進廠、過磅、解包、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 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，及保持主要系統之遠端連線正常運作，並記錄於 RRMS 之受補貼機構 CCTV 查檢紀錄表（附錄 5-10）。
- 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，並於每星期三將前一週判讀結果填報於 RRMS 之受補貼機構 CCTV 判讀紀錄表（附錄 5-11）。
- 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 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（例：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之期限及見證，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。

- J. 廢塑膠容器領料經計量設備至投料處理之相關過程，皆須於CCTV攝錄鏡頭下監控，包括廢容器經計量設備至投入口或至待料區再到投入口之領料動線畫面。若有前述過程未於CCTV攝錄鏡頭下監控者，稽核認證團體應列入異常，並依六（二）規定予以扣量。

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，設置校正用標準砝碼，並每日執行校正作業（地磅除外）。
- 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。

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) 地磅

a. 地磅之操作應採數位化印製及儲存系統裝置，並可輸入、儲存過磅車次車牌號碼及列印，且相關磅單應載資訊至少包括連續序號、日期、時間（時/分）、重量等。

b. 地磅若發生異常時，應停止進、出廠認證作業，直至完成修復及校正後，始可恢復進出廠認證作業。

(B) 樣磚計量設備

須設置顯示面板、具歸零功能、秤值誤差為 ± 0.5 公斤以內者。

(C) 雜質秤重設備

雜質秤重設備應採用秤值誤差 ± 0.05 公斤以內者。

(D) 進料計量設備

進料計量設備應採用秤值誤差 ± 0.5 公斤以內者。受補貼機構每日進料量之每筆磅重資料應逐筆列印於報表上，每筆資料至少包括連續序號、日期、時間（時/分）、重量等。

(E) 紀錄之提供

受補貼機構列印之進料量磅重報表（依廢容器材質種類分別計算，須含單筆計量結果與總量）或其他可供稽核之紀錄，應每週一提報至稽核認證管制中心。

- B. 計量設備應具備經濟部標準檢驗局或經其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 2 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者，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. 稽核認證作業之申請及取消流程

(1) 頻率規範：

每日接受認證進廠車次最低作業基準之安排原則為每日進貨量 5 車次(含)以上，每一車次以淨載重 5 公噸為最低作業基準(離島瓶磚以 3 公噸為原則，發泡 PS 廢容器不在此限)，而 PET/PVC 之平板廢容器磚每進貨日則以 3 車次為上限，且不與其他廢容器同日進貨。

受補貼機構每月進貨認證頻率原則如下：(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基準)

表 5-1 進貨認證頻率原則

項次	受補貼機構之上月進廠容器重 M (公噸/月)	認證進貨頻率
一般廢容器	$M < 100$	每月1次
	$(90)100 \leq M < 300$	每2週1次
	$(270)300 \leq M < 600$	每週1次
	$M \geq 600(540)$	每週2次
發泡PS容器	考量其易產生臭味及滋生病媒	另行核算

新設受補貼機構第 1 個月認證進貨頻率為每週 1 次。

(2) 頻率調整：

稽核認證團體應依各受補貼機構之認證進貨頻率，排定進貨稽核認證作業。若受補貼機構當月進廠容器重未達上述頻率規範中進廠容器重下限，但差異在 10% 以下時，受補貼機構可依實際需要於次月第 1 週內提出申請（即上月進廠容器重級距為 600 公噸 $> M \geq 540$ 公噸、或 300 公噸 $> M \geq 270$ 公噸、或 100 公噸 $> M \geq 90$ 公噸等範圍間，惟不得 2 個月連續發生），稽核認證團體得自次月第 2 週起調整進貨認證頻率。

若受補貼機構當次實際進貨車次少於每日最低進貨作業車次，稽核認證團體得停止下次受補貼機構認證進貨 1 次。

(3) 填寫稽核管制聯單

回收業於清運廢容器進入受補貼機構前，應先填寫「應回收廢棄物（廢塑膠容器類）稽核管制聯單」（附錄 5-1；以下簡稱「管制聯單」）。管制聯單由稽核認證團體印製、發放予受補貼機構，回收業者依需要量向受補貼機構索取。

(4) 進貨時間議定

-
-
- A. 受補貼機構應依接獲回收業者傳送「管制聯單」，安排廢容器瓶磚進廠認證日期及相關車次進廠事宜，並於進廠認證日期前 1 日上午 12 時前（若進廠認證日期前 1 日為例假日時，則需於例假日前 1 日下午 3 時 00 分前），聯絡稽核認證管制中心議定。
 - B. 其議定內容須填於進貨編碼表（附錄 5-2）中，包含各出貨號碼、回收業者名稱、勾選回收項目代碼、預計進貨時間、預定出貨重量、聯單流水編號及配合當日稽核認證作業之人員等資料，稽核認證團體將依照議定相關內容執行稽核認證作業。
 - C. 受補貼機構於非稽核認證作業時段或稽核認證人員於稽核認證作業時段尚未到廠前，不得開放清運廢容器瓶磚車輛進入廠區停放或卸貨，若違反者，稽核認證團體得陳報本署同意後依六（一）予以記點。

(5) 瓶磚識別名條規定

受補貼機構得協調回收業者依「瓶磚識別名條」之規定，將預定出貨之瓶磚於打包鐵絲上繫上識別名條，妥為牢固標記並避免脫落，識別名條由各受補貼機構自費提供之（其相關型式規定詳見附錄 5-3）。回收業必須依照規定以防水筆正確填寫識別名條，識別名條必須記載回收業名稱、瓶磚種類及出貨號碼等資料。

(6) 回收業者出貨及運載檢查

受補貼機構得協調回收業者於清運廢塑膠容器進入受補貼機構前，事先安排運輸駕駛進行清運裝載工作，並於「稽核管制聯單」之回收業與駕駛欄內分別簽章，並確實勾選欲進貨材質種類填寫受補貼機構、瓶磚材質、數量等資料；裝載完成後檢查瓶磚是否牢固、標籤是否繫牢，標籤內容是否正確、清晰，瓶磚數

量、種類是否與聯單憑證所載內容相符。

(7) 瓶磚進廠規範

A. 進廠時間

瓶磚進廠時間以星期一至星期五，上午 8 時 00 分至下午 4 時 00 分為原則（含下午 4 時 00 分於受補貼機構進廠地磅進行進廠過磅者）。受補貼機構應督促回收業者貨車至受補貼機構時間，不遲於下午 4 時 00 分進廠過磅，若因故至下午 4 時 00 分仍無法開始進廠過磅，則依「延遲進廠規範」辦理。

B. 延遲進廠規範

貨車下午 4 時 00 分仍無法進廠過磅，以 2 個月為期開放延遲進廠認證 1 次，如該車次超過下午 5 時 00 分仍未進廠過磅，該車次則視同取消進廠。

C. 例外進廠

受補貼機構因特殊原因欲停止或欲於排定作業日以外進廠，應事先與稽核認證團體協調安排。

D. 離島回收業者進廠規範

離島回收業於稽核認證作業時段以外之時間內進廠，應做好進廠、庫存清點紀錄，並於清點後按分類分車原則，依一定數量整齊堆置並清楚標示進廠日期、品名、規格及數量資料，於進廠後當日內儘速以書面方式通知稽核認證團體，以利稽核認證人員執行認證查驗作業，經完成稽核認證後始得進行入庫或處理作業。

E. 進廠廢容器（含非補貼）以斗車裝載時，應於卸貨完成過磅空車重時，開啟後車門使能藉由 CCTV 確認無夾帶廢容器出廠之行為。

F. 受補貼機構原則接受回收業每月申請 1 次平板容器進貨認證。

2. 受補貼機構應會同稽核認證團體，進行應回收廢塑膠容器進廠（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廢塑膠容器進廠（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。
4. 稽核認證作業之取消

遇例假日或其他依政府相關規定停止工作日（如颱風日），將停止稽核認證作業；若遇天災或不可抗拒之因素，稽核認證當日若受補貼機構所在地政府公告停止上班，則稽核認證管制中心將主動取消當次稽核認證作業，回收業者須另擇進貨日重新向受補貼機構申請出貨作業。

5. 受補貼機構（不含宜蘭縣、花蓮縣及臺東縣之受補貼機構）向宜蘭縣、花蓮縣及臺東縣回收業回收應回收廢容器應符合下列規定：
 - (1) 受補貼機構申報進貨車次時，隸屬於宜蘭縣、花蓮縣及臺東縣回收之應回收廢塑膠容器車次，於備註欄註明來源（宜蘭、花蓮或臺東）。
 - (2) 回收業將補貼項目回收運送到受補貼機構（不含宜蘭縣、花蓮縣及臺東縣之受補貼機構）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，如附表）。
 - (3) 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。

(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) 應回收廢塑膠容器查驗應由受補貼機構會同稽核認證人員共同執行，並依本手冊執行進廠查驗程序，流程如圖 4-2 所示，查核程序說明如下：

A. 瓶磚是否符合進貨標準及臨時通知處理事項

於進廠查驗稽核認證程序前，受補貼機構或回收業者應先指定專人就該批瓶磚是否符合該廠進廠標準進行檢視判斷，如認為不符合者，可由受補貼機構主動予以退貨或臨時改以自購料進廠（不受五（十）1.（1）A 非允收物提報進廠之規範），否則即進入進廠認證作業範疇，稽核認證團體不再接受除進廠認證外的他項要求。

B. 瓶磚進廠查驗作業

(A) 受補貼機構人員應查驗駕駛員交付之「應回收廢棄物（廢塑膠容器類）稽核管制聯單」記載內容是否正確完整，瓶磚材質項目、數量是否正確。

各文件經查驗無誤後，受補貼機構地磅操作員應確認車牌號碼，並記錄之，完成貨車過磅與卸貨前準備，開始進廠查驗稽核認證作業。

(B) 受補貼機構工作人員需指揮駕駛員依序將載運瓶磚貨車駛進受補貼機構廠區，應先檢查進廠認證瓶磚之外觀，同時檢查有無雜物，並依表 4-1「廢塑膠容器資源回收品管作業規定」之雜質扣重規定辦理，雜質容許率或「雜質重量及計算方式」不同之材質項目及罰則者不得併車進廠及裝載，稽核認證團體可要求採取必要之改善措施後，始可

重新進行認證作業。

若稽核認證人員發現進廠瓶磚來源可疑，或任何異常跡象時，受補貼機構應配合將該可疑瓶磚暫時保全於受補貼機構廠（場）內，同時並加以適當之標示，以利日後追查。在調查未完成之前，受補貼機構應設專區貯存該可疑瓶磚，並負保管之責。若可疑瓶磚因受補貼機構投產處理或其它原因致無法完成稽核認證程序，該瓶磚不計入稽核認證量，並依六（二）規定予以扣量。

- (C) 受補貼機構人員應確認地磅操作員過磅重量查驗程序，並將回收業者名稱、卸貨瓶磚項目、數量與受補貼機構地磅單列印重量等資料詳填至「進廠查驗紀錄表」中。駕駛員將貨車駛進地磅區內，初次過磅秤重以獲得總車重。之後隨瓶磚裝載位置與搬運機械作業方便而定，依序將瓶磚卸貨，卸完同一種材質之瓶磚後，駕駛員再將貨車過磅，可獲得此類材質瓶磚之重量，重複前述動作，可獲得各類材質瓶磚的重量。

受補貼機構地磅操作員必須將本車次車牌號碼正確輸入儲存，待過磅完成後將地磅單列印，並登錄回收業者名稱、卸貨瓶磚項目、數量與重量等相關資料。稽核認證設施若發生五（二）3 異常時，應停止進廠認證，直至完成修復及校正後，始可恢復進廠認證作業。

受補貼機構進行瓶磚卸貨作業時，堆高機作業員應將瓶磚妥善疊放，按廠區規劃分類分區堆置，搬運及堆置均應注意作業人員的安全，避免倒塌。

- (D) 稽核認證人員每車次隨機抽樣 1 顆瓶磚。取樣前，受補貼機構應將各瓶磚採長邊與車板長軸一致之方式緊密排

放，如有不一致者，應予以調整後再取樣。

樣磚由受補貼機構派員搬運至解包區，準備秤重與解包程序。

C. 雜質查驗

- (A) 樣磚由受補貼機構人員與稽核認證人員會同秤重，若有明顯滴水現象，則應再放置適當時間（最少 10 分鐘以上）後再次翻滾，讓殘餘水份澈底流出後再行秤重，所扣除之重量即為含水份重；再由受補貼機構將瓶磚完全解包後，會同稽核認證人員進行雜質檢驗（平板容器樣磚則於解包後以十字分割成四個區塊，再於對角區塊分別取至少 15 公斤進行查驗）並秤其重量，該樣磚經查驗結果即代表該車次該批廢容器之品質。

每顆樣磚解包進行雜質查驗時，應與其他散料完成隔離，才可進行樣磚解包及雜質查驗。

- (B) 挑出之雜質仍待澄清或查證時，受補貼機構須設置專區保存至澄清或查證結束後，始可領用投料。
- (C) 受補貼機構應指派至少 1 名樣磚解包與雜質查驗人員，並提供機具設施輔助，將樣磚完全解包後，再配合稽核認證人員進行雜質查驗。受補貼機構未派員，或所派人員未依稽核認證人員之指示進行解包與雜質查驗者，依六（一）規定予以記點。
- (D) 受補貼機構完成 PET/PVC 平板容器樣磚雜質查驗後，其雜質率大於 10% 者，該車次受補貼機構得選擇轉為不認證自購或退貨。
- (E) 樣磚未經查驗即因受補貼機構投產處理或其它原因，致無法完成稽核認證程序：

- a. 樣磚為隨機取樣者，該顆樣磚不予採計回收量，並依六（二）規定予以扣量，該進廠車次重新進行樣磚挑選程序，據以代表。
- b. 樣磚為最劣樣磚者，對該批未完成稽核認證程序之廢塑膠容器不予計入稽核認證量，且該批次瓶磚亦不得出廠。

D. 完成進廠查驗報告

完成進廠查驗稽核認證程序後，受補貼機構應將「進廠查驗紀錄表」影印予稽核認證人員，並傳真至稽核認證管制中心，並於進廠日次一工作日中午 12 時 00 分前將進廠查驗結果登載於 RRMS「進廠認證紀錄表」中，輸入完成後，通知稽核認證團體進行「進廠認證紀錄表」複核作業。

E. 遞送文件

須遞送文件包括：「進廠查驗紀錄表」、「地磅單」、「稽核管制聯單」等 3 份文件，受補貼機構應將正本文件於 5 個工作日內遞送至管制中心接受審核。若遇有回收業未攜帶管制聯單或管制聯單未蓋回收業戳記、缺件或簽核不完整情形，受補貼機構應分別通知稽核認證人員及管制中心。

- (2) 現場雜質認定若有爭議，受補貼機構需於當日以書面方式向稽核認證團體提出申復（逾期不受理），並應配合保留對存該批次進廠全數廢容器及解包雜質，至雜質認定爭議申復結案後始得領料處理或解除封存。

若對於稽核認證團體回覆申復結果不服，受補貼機構應自收到申復結果次日起 7 個工作日內向本署提出異議。

若經要求保留而未保留雜質認定有爭議之廢容器至申復結案時，該批未完成稽核認證之廢容器不予計入稽核認證量，亦不

得出廠。

2. 待查驗區域之規定

受補貼機構應配合設置解包雜質查驗區其應有遮雨及照明設施，並能與廠內其它廢塑膠容器區隔。

3. 查驗標準

- (1) 回收業者所回收之廢容器須分類壓縮成瓶磚，未採分類壓縮瓶磚者，不得進廠稽核認證，其雜質含量應遵守表 4-1 品管作業規範以及本署增訂之規定，各種廢塑膠容器進廠查驗之採樣方式、雜質定義與容許率、雜質率罰則計算方式、退貨條件等規定詳如【表 4-1 廢容器資源回收品管作業規定】所示。
- (2) 回收業者所出之廢塑膠容器應符合表 4-1 品管作業規定及各受補貼機構之進廠標準。
- (3) 回收業進廠之廢塑膠容器蓄意摻入雜質，經本署或地方主管機關查證屬實者，自受補貼機構收到本署公文次日起，本署停止受補貼機構對該回收業進廠之廢容器稽核認證 6 個月。
- (4) 已完成進廠過磅之廢容器於當日無法完成進廠查驗稽核認證程序者，受補貼機構應保留該樣磚及該批廢容器至下次排定之進廠稽核認證日，或由稽核認證團體擇日派員進行查驗。未完成雜質查驗前，受補貼機構不得領用或入庫該批廢容器。受補貼機構應專區貯存前述廢容器，且樣磚應暫存於 CCTV 可拍攝區域內，待完成其雜質查驗程序後，始可進行新批次之進廠認證作業。

4. 貯存規定

- (1) 貯存區規定已認證區不得堆置未經認證之應回收廢塑膠容器。
- (2) 受補貼機構廠內之廢塑膠容器應整齊放置於規劃之貯存區域內，並應有與操作日報表物料名稱相符之標示。

(3) 入庫作業

受補貼機構應於當日進貨完成時，於「受補貼機構操作日報表」（附錄 5-5）記錄進廠廢容器之品項、數量及重量。

(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. 受補貼機構應回收廢塑膠容器之庫存量，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，計算應回收廢塑膠容器之庫存容許量，並函知受補貼機構及副知本署。

(5) 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。

5. 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，並檢附相關磅單。

(四) 應回收廢棄物處理作業

1. 領料作業

受補貼機構自分類庫存區領料至處理線，均應於進料處理前設置經稽核認證團體認可之計量設備，進行逐顆/包計量，分別記錄進料處理之各類廢容器之顆數及重量，並檢附相關計量設備列印之報表或紀錄，並將每日進料處理量彙整填寫於「操作日報表」。

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廢塑膠容器投料作業。但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。

(2) 半成品之處置：

A. 受補貼機構處理廢容器製程中所挑選或產出不合格之半成品（係指廢容器無法除去標籤、瓶身污穢、瓶身含非同材質之雜質等），應採足以量測重量之容器（如太空包等）盛裝，每日於放置半成品庫存區前，應詳實過磅，並於盛裝容器上標示日期、種類及重量等資料。

B. 半成品經計量設備核算處理量者，不得再經計量設備計量領用。

C. 半成品堆置不得超過 1 個月，違反者依六（一）予以記點。但半成品材質種類非屬受補貼機構許可處理項目者不在此限。

(3) 解包散料之處置：

受補貼機構進貨查驗所產生之解包散料，應設置解包散料

專區貯存，並應明顯區分前月與當月產出者。受補貼機構應於次月 7 日前全數處理完成前月產出之解包散料，違反者依前月未處理完成之解包散料重量，予以扣量。

(4) 下貨散料之處置：

於進廠查驗稽核認證作業完畢後，受補貼機構應將作業中散落之瓶體裝袋，並標示日期，於 1 個月內經過磅後（須扣除袋重）處理。於領用進料前，受補貼機構應以書面方式載明處理時間、材質及數量等相關資訊，通知稽核認證團體。

3. 再生料品質規範

(1) 各受補貼機構所產出之廢塑膠再生料碎片或粉碎機後端篩網目徑最大長度應符合下列規定：

A. PET：15 公釐以下。

B. 非 PET：25 公釐以下，並符合本署核定受補貼機構資格之要求。

(2) 經稽核認證團體查核碎片未符合前述規定者，受補貼機構應立即停止粉碎機運作，並配合稽核認證團體進行粉碎機後端篩網目徑最大長度之量測。後端篩網目徑最大長度不符規定者，受補貼機構應更換為符合規定目徑後，始可繼續處理。未符規定之再生料碎片，受補貼機構應於 5 個工作日內重新粉碎處理至符合規定為止，屆時未完成者，依六（一）規定記點。

4. 再生料產出率核算

受補貼機構應於每月 5 日前按各廢容器材質之操作日報表所載領料處理重量及處理後再生料產出重量，計算前月各材質之再生料產出率，並登錄「再生料產出率核算表」（附錄 5-6），提報稽核認證管制中心複核。

PET 材質之再生料產出率小於 82%；PE/PP、PVC 及未發泡 PS

材質之再生料產出率小於 80%；發泡 PS 材質及 PET/PVC 平板容器之再生料產出率小於 50%；受補貼機構應同時提交書面說明。稽核認證團體認為說明不合理者，受補貼機構應於接獲稽核認證管制中心通知次日起 5 個工作日內，補充合理說明及相關憑證。稽核認證管制中心複核結果仍認定不合理者，視為異常情形，由稽核認證團體報請本署依六（二）規定扣量。

5. 其他

本署得指定受補貼機構於一定期間應進廠處理本署指定之廢容器及數量。受補貼機構未達成之數量，本署得於受補貼機構其他廢容器之稽核認證量中扣除。

(五) 再生料及其他廢棄物之入庫貯存

1. 貯存區規定

受補貼機構每日所產出之再生料及其他廢棄物應分類分區貯存；且處理 PET/PVC 平板容器所產出之再生料及廢棄物亦應與處理其他廢容器所產出之再生料及廢棄物分隔貯存，以利釐清其產出量。

受補貼機構廠內之半成品、成品及廢棄物應整齊放置於規劃之貯存區域內，並應有與操作日報表物料名稱相符之標示。

2. 入庫作業

再生料及其他廢棄物於入庫前應過磅及標示日期、種類及重量等，並記錄於操作日報表。

3. 庫存量

- (1) 受補貼機構處理經認證應回收廢棄物產出之再生料或其他廢棄物之庫存量，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 15 日者，該月得不納入計算。
- 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或計算貯存區空間之最小值核定當年度之庫存容許量，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。但報經本署同意者，不在此限。

(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) 受補貼機構處理應回收廢棄物產出之其他廢棄物，應自產出日起 7 個工作日內，登錄於操作日報表，並於預定清運出廠前 1 日下午 05 時 00 分前（不含例假日），向稽核認證團體書面報備，始得清運出廠（不含打包用鐵絲）。

(2) 受補貼機構於預定出貨裝櫃 2 日前應通知管制中心報備；再生料及其他廢棄物清運出廠前除應實施出廠過磅作業外，並應保留相關紀錄及磅單，同時記錄於當日之操作日報表內。

(3) 稽核認證團體進行再生料及其他廢棄物進出存紀錄查核、會計稽核及再生料/其他廢棄物之流向、數量、用途及價格查核時，受補貼機構應配合提供相關資料，不得拒絕。

(4) 受補貼機構再生料及其他廢棄物銷售流向、數量及價格等資料需詳實記錄。再生料及其他廢棄物出廠應經過磅程序，並須檢附出貨磅單、出貨單及交易發票或收據、廢棄物清運管制三聯單。

(5) 受補貼機構應確保其委託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。

(6) 再生料出廠規範

A. 國內出廠（售）部分：

(A) 提供之憑證：再生料出廠（售）單據（含磅單）及交易發票或收據。

(B) 作業規定：依現行日報表方式作業。

B. 輸出部分：

(A) 提供之憑證：再生料出廠（售）單據（含磅單）或其他相關文件(如出口報單、裝櫃明細表、發票等)。

(B) 作業規定：除依現行日報表方式作業外，受補貼機構應於裝櫃日 2 日前，以書面通知稽核認證團體。

(C) 再生料銷售對象如為國內貿易商再由其轉售出口，其應提供之憑證比照國內出廠（售）部分；但作業程序規定依輸出方式辦理。

C. 經接受本署認證補貼之廢容器再生料於出口裝櫃時，不得混雜非屬認證廢容器之再生料或其它雜物於同一貨櫃中，以利稽核認證作業之執行。但非屬認證廢容器處理之再生料，經受補貼機構事先通報稽核認證團體同意後，分別過磅計重，得併櫃裝載出廠。未依規定辦理者，依六（一）規定記點。

(7) 其他廢棄物出廠規範

A. 提供之憑證：其他廢棄物出廠（售）單據（含磅單）、發票及廢棄物清運管制三聯單。

B. 作業規定：依現行日報表方式作業。

(8) 受補貼機構應填寫半成品/其他廢棄物進出存表，以供稽核認證人員現場稽核時查閱。

(9) 廢容器於處理過程中所產出各項容器附件，除標籤外，未完成破碎處理前，不得清運出廠。無法作為再生料之認定有爭議時，稽核認證團體應報本署裁定。

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 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. 完成查驗之應回收廢塑膠容器出廠規範

- (1) 受補貼機構對於廠內已認證回收之廢容器須負保管責任。經查驗解包或散裝之廢容器，不得重新打包成瓶磚。
- (2) 移轉作業：
 - A. 受補貼機構於處理過程中產出非屬認證補貼之廢容器，應提報本署同意後，移置至具該廢容器處理能力之受補貼機構處理，並由稽核認證團體派員執行監查作業。

- B. 受補貼機構經稽核認證程序但未處理完成之廢容器，因特殊原因需運離廠區時，受補貼機構應先通報本署及稽核認證團體，並經本署同意後，於離廠時由稽核認證團體見證監查。違反者，依六（一）規定記點及六（二）規定扣量。稽核認證團體應要求受補貼機構提出書面說明，並將查證結果函報本署，若有非法行為時，其當月稽核認證量將不予認定。
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廢塑膠容器、再生料及其他廢棄物清運出廠（場）作業。但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、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，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或相關憑證予稽核認證團體，以供稽核認證團體核對，並應經相關單位及權責人員簽章。

(七) 記錄及申報

1. 應記錄表單

受補貼機構應記錄進廠（場）紀錄表、出廠（場）紀錄表、受補貼機構操作日報表、月盤表狀況紀錄表及清理管制聯單，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，依下列規定申報。

(1) 進廠（場）查驗紀錄表

應回收廢塑膠容器進廠（場）後，受補貼機構應於進廠（場）日次一工作日中午 12 時 00 分前，申報進廠（場）之應回收廢塑膠容器出貨序號、回收業名稱、車號、容器項目、磚數、總重、空重、粗重、抽驗項目、樣磚毛重、非罰則扣重、含水重、雜質重、備註（包含非罰則扣重項目、雜質項目及併車與否）及本署其他指定項目等資料。

(2) 出廠（場）紀錄表

受補貼機構應於再生料或其他廢棄物出廠（場）日起一工作日中午 12 時內，申報項目、重（數）量、出廠（場）時間、清運車號及運交對象等資料。

(3) 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物料進出存情形、CCTV 攝錄設備運作情形及電表讀數。並於每週一下午 05 時 00 分前彙整上週每日進料量磅秤計量系統列印報表（依廢容器材質種類分別計算，須含單筆計量結果與總量）或其他可供稽核之紀錄，傳送至稽核認證管制中心。

(4) 月盤點狀況紀錄表

受補貼機構應於每月 5 日前申報前月應回收廢塑膠類容器、再生料及其他廢棄物庫存量。如遇假日時，受補貼機構應依行政機關辦公日曆，於休假日後第一天上班日申報。

(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。

(6) 清理管制聯單

受補貼機構應自再生料或其他廢棄物出廠（場）日起 1 日下午 05 時 00 分前，申報項目、重（數）量、出廠（場）時間、清運車號及運交對象等資料。

3. 受補貼機構應於接獲稽核認證團體通知後 1 工作日內，更正申報資料。

(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 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（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) 污染防治（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，並應於每月 10 日前提供。

- (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。

(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 4-3，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) 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) 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）
- (4) 遭勒令停工或停業處分。
- (5) 經環保機關稽查發現違規開立稽查單或處分書。
- (6) 處理設備故障。
- (7) CCTV 無法正常運作。
- (8) 計量設備無法正常運作。
- (9) 專用電表無法正常運作。
- (10) 廠區停電。
- (11) 遭圍廠抗議。
- (12) 未符合「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。
- (13) 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 3 分鐘以上時，除下列情形外，應於異常發現後 24 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一個上班日上午 10 時 00 分前）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 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)5 規定，向本署提報對受補貼機構記點之建議。
 - (7) 稽核認證設施異常處置措施：
 - A. 稽核認證設施發生異常，未向稽核認證管制中心報備，經稽核認證團體發現者，依六（一）記點。受補貼機構並應依稽核認證團體要求提出書面說明及配合相關調查，查證結果為
-

不符合理常規作業者，依六（二）扣除認證量。

- B. 計量設備替代措施之更換作業須在 CCTV 監視系統下進行（包含替代計量設備磅秤之定位、校正、測試等），於事後由稽核認證團體依通報內容通知進行相關檢定與查核程序，如發現不符情事，則該期間之稽核認證量應予以扣除。
- C. 實施計量設備領料列印作業，受補貼機構若主動發現重複計量、計量未列印或計量程序操作不當發生之異常等，受補貼機構應依「異常事件通報表」主動通知稽核認證管制中心備查，則可在自動列印報表上註明異常原因及簽章即可直接刪除重複計量紀錄或實施重新計量動作。若經稽核認證團體主動查核發現上述等計量設備異常者，則依六（一）規定予以記點；另請受補貼機構提具書面說明及相關佐證資料，若無法確認或佐證者，依六（二）規定予以扣量。

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) 非允收物進廠（場）處理作業

1. 入庫貯存管理。

(1) 進廠之提報：

- A. 受補貼機構處理非屬本署基金補貼（自購）之廢容器，應於非屬本署基金補貼（自購）之廢容器進廠 1 個工作日前，向稽核認證團體提報非屬本署基金補貼（自購）廢容器相關資料備查後，始可進廠，未通知者不得進廠。
- B. 於稽核認證進廠查驗當日辦理非屬基金補貼（自購）之廢容器進廠者，可於進廠當日提報資料。

C. 提報之資料應包含進貨時間、來源證明、數量及種類。

- (2) 非屬本署基金補貼(自購)之廢容器與接受基金補貼之廢容器，應明顯分隔及分區貯放，並符合「廢容器回收貯存清除處理方法及設施標準」及其他相關法令規定。
- (3) 非屬本署基金補貼(自購)之廢容器，其半成品、再生料及其他廢棄物皆應分區貯存入庫，並單獨登錄相關進出存資料，以利稽核認證團體抽查盤點，若盤點發生異常，依六(一)規定予以記點。

2. 處理管理

- (1) 受補貼機構處理非屬本署基金補貼(自購)之廢容器，應採集中作業方式進行，並於領用進料前 1 個工作日，以書面通知稽核認證團體。受補貼機構處理前，應將已認證廢容器於處理線上完全清空後(投料口至粉碎完裝袋完妥)，始得領料處理。
- (2) 受補貼機構處理非屬本署基金補貼(自購)之廢容器期間不得混合進行處理已認證廢容器，並亦須於稽核認證設施 CCTV 監視錄影系統之監控下進行處理。
- (3) 處理完竣後，受補貼機構必須於次 1 工作日以書面通知稽核認證團體備查。書面通知內容應包含領用廢容器種類、數量、重量、起訖之電表讀數及處理期間等。
- (4) 受補貼機構處理非屬本署基金補貼(自購)之廢容器混合處理已認證廢容器者，扣除當日已認證廢容器之稽核認證量。

3. 出廠(場)管理

非屬本署基金補貼(自購)之廢容器，未處理完成前不得運離廠區，若因特殊原因須運離廠區時，受補貼機構應先通報稽核認證團體，於稽核認證團體進行相關查核與現場見證監查下始得出廠。

(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，由稽核認證團體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)2(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，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)8 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) 受補貼機構應以不低於應回收廢容器回收清除處理補貼費率之附表所列處理業向回收業回收最低價格回收，並於每月 10 日前提供前月之回收價格證明（如發票、匯款紀錄、支票簽收單或回收價格證明書等）予稽核認證團體。
- (2) 受補貼機構未於前述期限提供回收價格證明或未符合回收最低價格，稽核認證團體得緩發當月稽核認證量，並報請本署同意，予以記點。

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，受補貼機構於生效日期前所認證查驗進廠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。若舊制之廢容器已完成處理者，須於 2 個工作日前以書面通知稽核認證團體，以利進行查核確認。但舊制廢容器未全部投產完竣前，廠區內新舊制廢容器必須各設置規劃專區完全明顯區隔，不可混堆。
- (2) 若受補貼機構達前項廠區規劃要求時，可於公告後（最遲於期限屆滿前 1 個月）提交完整詳細之分區貯料劃分計畫，送稽核認證團體核備，經確認後陳報本署同意，可展延新制實施期間（調整展延期間以 1 個月為限）。若仍未於期限內完成處理者，依六（一）規定予以記點。
- (3) 本署公告其他相關稽核設施增修時，受補貼機構應於公告後 1 個月內完成設施增修，若無法於規定期限內完成，需於期限屆滿前 7 日提出展延計畫（調整展延期間以 1 個月為限），若

仍未於期限內完成增修者，依 六（一）規定予以記點。

3. 受補貼機構之處理設施與相關物料貯存場所應設置於同一圍牆之封閉廠區內，且其同一圍牆之封閉廠區內並應無公共使用道路之運輸作業行為。
4. 受補貼機構與回收業者之場地、庫房、機器設備不得共用或通用。
5. 受補貼機構應提供應回收廢塑膠容器來源、數量、收購價格，及完成處理後之再生料、其他廢棄物數量、流向、販售及處置價格等資料。稽核認證團體定期彙整分析提送至本署參考，以作為掌控資源回收處理管道暢通之管理機制。
6. 運輸費用補助：依本署 89.10.27 環署廢字第 0890063865 號函公告修正之「東部地區廢容器資源回收運輸費用補助要點」，相關規定作業辦理。若有新修正公告則依之。
7. 受補貼機構應配合稽核認證人員於進廠查驗稽核認證作業時間外之任何上班時間執行不定期稽核。
8. 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、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），影像畫質應隨身錄影至少為 720*480 像素以上。
 - (2) 受補貼機構作業人員進入稽核認證作業區域應配戴隨身攝錄影機於安全帽前方，並全程錄影作業過程，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 3 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。
9. 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(3)D、五(一)1(3)F、五(一)1(3)G 或五(一)1(3)I 規定作業。	
2	未依五(一)1(3)C 規定進行判讀並於期限內進行系統登錄回報。	
3	未依五(一)2(3)A、五(一)2(3)E、五(一)2(3)F 及五(一)2(4)規定。	
4	未依五(二)規定辦理應回收廢塑膠容器進廠(場)，但不包括違反五(二)3 及五(二)4 規定。	
5	應回收廢棄物查驗及入庫及貯存違反五(三)規定，但不包括違反五(三)4(4)規定。	
6	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)規定。	
7	未依五(六)規定辦理應回收廢塑膠容器、再生料及其他廢棄物出廠(場)，但不包括違反五(六)4、五(六)5 及五(六)6 規定。	
8	未依五(七)2(5)及五(七)3 規定記錄、申報。	
9	未依五(八)規定管理文件，但不包括違反五(八)1、五(八)3 及五(八)6 規定。	
10	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(1)B、五(九)2(1)C、五(九)2(3)及五(九)2(4)規定。	
11	未依五(十)非允收物進廠(場)、入庫、貯存、處理、出廠作業規定者。	
12	於環境稽核中所發現之環境污染需改善項目，屆時未完成改善者。	
13	進貨時間議定資料(進貨編碼表)填寫錯誤，經確認可歸責於受補貼機構者。	

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，屆期仍未改善者。	
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)1 規定辦理認證。	
5	未依五(三)4(5)規定配合辦理庫存盤點。	
6	未依五(四)規定處理應回收廢塑膠容器者。	
7	未依五(五)3(4)規定配合辦理庫存盤點。	
8	未依五(八)6 規定提供憑證(含磅單)。	
9	異常之改善違反五(九)2(3)規定。	
10	未依五(九)2(4)規定，據實通報異常情形。	
11	未依五(十二)1 規定提供回收價格證明或未符合回收最低價格者。	
12	未依五(十二)2 新舊制度措施銜接相關規範之規定期限完成處理者。	
13	無適當理由規避對處理作業的監查。	
14	未依規定提送作業人員執行工作內容上必要之設備或機具訓練者。	

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，致稽核認證執行困難者。	
2	未依五(二)1(7)進廠時間規範執行者。	
3	未依五(六)4、五(六)6 或五(十)3 規定辦理應回收廢塑膠容器或非允收物出廠(場)作業。	
4	未依五(七)規定記錄，或記錄內容不充分，致無法查核。但不包括違反五(七)2(5)及五(七)3 規定。	
5	未依列五(八)8 規定提供憑證、表單、文件或影像者。	
6	未依五(九)2(1)B 及 C 規定，通報異常。	
7	發生與人員安全有關之立即異常現象，導致工作相關人員傷害者。	
8	無故未依本手冊相關規定之程序或時間，應申報/提交/通報而未申報/提交/通報核備者。	
9	其他影響稽核認證量查核之情形等。	

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	瓶磚掉落至認證廠區外者。	

5. 同一缺失行為(自異常發生日起)在1個月內重複發生之行為者，加計點數1點。
6. 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。
7. 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、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處置方式等。

項目	扣量(重)內容	
1	以人為或其它方式影響/干擾進料、庫存廢容器數量，致影響計量設備之計量結果者。	扣除受補貼機構當月稽核認證量 5,000 公斤。
2	與四(七)3 領料認證處理量與推算認證處理量之差異率小於-3%時，受補貼機構所提出說明不合理者。	扣除該核算之領料認證處理量與推算認證處理量異常之差異值。
3	取樣磚未經查驗即遭受補貼機構投產處理或其它原因致使無法完成稽核認證程序及未保留雜質認定有爭議之廢容器至申復完成前。	a. 若樣磚為隨機取樣者，扣除該顆樣磚重量及受補貼機構當月稽核認證量之 1,000 公斤 b. 若樣磚為最劣樣磚者，扣除該批次未完成稽核認證之廢容器數量，另扣除受補貼機構當月稽核認證量之 1,000 公斤。
4	受補貼機構未保存來源可疑之進廠瓶磚及投產處理者。	扣除該批瓶磚重量及受補貼機構當月稽核認證量之 1,000 公斤。
5	進貨查驗所產生之解包散料，未於期限內完成處理者。	扣除受補貼機構當月未處理完成解包散料重量。
6	經稽核認證程序但未經處理完成之廢容器，未經通報同意運離廠區，經查證為非法行為者。	扣除受補貼機構當月全數稽核認證量。

項目	扣量(重)內容	
7	廢容器領料經計量設備至投料處理過程中，無法全程於CCTV攝錄鏡頭下監控，且無法提出佐證資料者。	扣除受補貼機構異常期間無法認定之稽核認證量，及當月稽核認證量之1,000公斤。
8	已認證廢容器與非屬本署基金補貼(自購)廢容器進行混合處理者。	扣除受補貼機構當日全數稽核認證量，及當月稽核認證量之1,000公斤。
9	與五(七)節再生料產出率規範不符且說明不合理者。	不符或不合理範圍小於5%(含)，按受補貼機構當月推算認證處理量之10%，予以扣量；若不符或不合理範圍大於5%者，按受補貼機構當月推算認證處理量依實際不符或不合理之百分比乘以2倍，予以扣量。

2. 稽核認證設施功能失常。

項次	扣量(重)內容	
1	稽核認證設施功能異常，致稽核認證量無法確認者。	扣除無法確認之稽核認證量。
2	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。	扣除受補貼機構當月稽核認證量之5,000公斤。
3	稽核認證設施功能異常未依規定通報或調閱錄影資料發現之異常，經查證結果為不符常規合理作業者。	扣除未報備期間或異常期間之稽核認證量，另扣除受補貼機構當月稽核認證量之1,500公斤。
4	經稽核認證團體主動查核發現計量設備相關異常者，受補貼機構提具書面說明及相關佐證資料，無法確認或佐證者	扣除自動計量異常之紀錄量，另扣除受補貼機構當月稽核認證量之1,500公斤。
5	稽核認證團體依稽核認證設施異常通報表內容進行相關檢定與查核，結果不符者。	扣除異常通報期間之稽核認證量，另扣除受補貼機構當月稽核認證量之1,500公斤。
6	稽核認證團體檢測自動計量校正結果為不合理誤差範圍者。	扣除受補貼機構當月稽核認證量之3,000公斤。
7	未歸零即實施自動計量過磅作業，經稽核認證團體發現者。	扣除該筆自動計量異常之紀錄量，另扣除受補貼機構當月稽核認證量之3,000公斤。

3. 盤點或核帳發生差異。

項次	扣量(重)內容	
1	應回收廢容器、再生料及其他廢棄物進行盤存或核帳發生差異，致帳料不符者。	<p>扣除異常差異之稽核認證量，另扣除受補貼機構當月稽核認證量之 500 公斤。</p> <p>上述異常差異之稽核認證量扣除方式如下：</p> <p>1.瓶磚(原料) 盤點或核帳發生差異：扣除盤點或核帳之差異量。</p> <p>2.再生料(產品)盤點或核帳發生差異：扣除盤點或核帳之差異量÷當月該項再生料產出率。</p> <p>3.廢棄物盤點或核帳發生差異：扣除盤點或核帳之差異量÷A。</p> <p>(1)PET：A=0.13</p> <p>(2)PP、PE、PVC、未發泡 PS、其他：A=0.12</p> <p>(3)發泡 PS：A=0.10</p>

4. 其他經本署認定應予以扣量(重)之情形。

項次	扣量(重)內容	
1	計量設備超過有效期限未重新檢測者。	扣除無法確認之稽核認證量。
2	紀錄不實或偽作憑證者。	扣除受補貼機構當月全數稽核認證量。
3	其它經本署認定應予扣量之情形或缺失。	本署另行核定扣罰重量。

5. 受補貼機構符合扣量違規或扣量異常缺失之條例者，依扣罰重量計算方式予以扣罰稽核認證量，其扣罰重量由稽核認證團體自發生扣量缺失之次月稽核認證量中予以扣除。

6. 扣罰稽核認證量之認定，依其發生違規或扣量異常缺失之該廢容器材質核算之；若其責任無法歸屬或區分者，依該廠全數廢容器稽核認證量核算之。

(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。

附錄

附錄4-1 進廠查驗紀錄表

應回收廢棄物(廢塑膠容器類) 進廠查驗紀錄表

受補貼機構：

稽核日期： 年 月 日

出貨 序號	回收商	車號	容器 項目	磚數	總重	空重	粗重	抽驗 項目	樣磚代號	樣磚毛 重	扣重		雜質/備註
											含水重	雜質重	
								<input type="checkbox"/>					
								<input type="checkbox"/>					
								<input type="checkbox"/>					
								<input type="checkbox"/>					
								<input type="checkbox"/>					
								<input type="checkbox"/>					
								<input type="checkbox"/>					
								<input type="checkbox"/>					
受補貼機構簽章								稽核員簽章					

註：上述表格重量單位為公斤

附錄4-2 異常事件通報表

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	<input type="checkbox"/> 遺失已稽核認證之應回收廢棄物或其再生料、廢棄物 <input type="checkbox"/> 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) <input type="checkbox"/> 遭勒令停工或停業處分 <input type="checkbox"/> 經環保機關稽查發現違規開立稽查單或處分書 <input type="checkbox"/> 處理設備故障 <input type="checkbox"/> CCTV 無法正常運作 <input type="checkbox"/> 計量設備無法正常運作 <input type="checkbox"/> 廠區停電 <input type="checkbox"/> 遭圍廠抗議 <input type="checkbox"/> 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	稽核認證團體		年 月 日 時 分
	年 月 日 時 分	簽章	

異常事件通報表 填表說明

1. 以 RRMS 進行通報作業時，系統可自動帶入通報單位(稽核認證團體委辦計畫名稱)、材質類別、受通報單位、通報人、通報時間等相關資訊。
2. 通報者於 RRMS 通報時，系統自動產出表單流水編號，遇系統或網路故障，以傳真通報時，可不填表單流水編號。
3. 材質類別及材質細項，應填寫該異常項目所涉及之受補貼機構之應回收棄物材質類別，無法區分材質細項時，可不填材質細項。
4. 通報時間為通報者於 RRMS 傳送資料時間，遇系統或網路故障，以傳真通報時，則填寫向稽核認證團體傳真之時間點。
5. 異常項目應視實際發生情形勾選項目。
6. 發生時間應填寫異常發生時間點，無法判斷時間時，應填寫發現異常之時間點。
7. 事件內容及原因，應依人、事、時、地、物簡述事件內容，並檢附相關照片佐證。
8. 處理情形，受補貼機構應視異常事件情形提出應變處理情形。
9. 通報人(受補貼機構)於 RRMS 完成填報後，系統將通知受通報單位(稽核認證團體)，受通報單位(稽核認證團體)接獲通知後，應確認通報內容並填寫改善期限。遇系統或網路故障時，通報人填寫異常事件通報表(紙本)，經受補貼機構簽章後，以傳真方式向受通報單位(稽核認證團體)通報，並電話通知。受通報單位(稽核認證團體)接獲通報後，應確認通報情形並填寫改善期限，經稽核認證團體簽章後再回傳至受補貼機構，並以電話通知。俟故障排除後，通報人及受通報單位須於 RRMS 補登錄資料。
10. 受補貼機構應於改善期限內完成異常之改善，並登入 RRMS，於該異常事件通報表填報改善說明及改善完成時間，並檢附相關照片佐證。受補貼機構於完成填報後，系統將通知稽核認證團體。受補貼機構列印該異常事件通報表並簽章，再送交至稽核認證團體，稽核認證團體接獲通知後，確認改善情形及通報內容，並於該異常事件通報表簽章後備查。

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	<input type="checkbox"/> 遺失已稽核認證之應回收廢棄物或其再生料、廢棄物 <input type="checkbox"/> 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 <input type="checkbox"/> 有嚴重污染環境之情形 <input type="checkbox"/> CCTV 無法正常運作 <input type="checkbox"/> 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 <input type="checkbox"/> 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

異常事件通報表 填表說明

1. 以 RRMS 進行通報作業時，系統可自動帶入通報單位(稽核認證團體委辦計畫名稱)、材質類別、受通報單位、通報人、通報時間等相關資訊。
2. 通報者於 RRMS 通報時，系統自動產出表單流水編號，遇系統或網路故障，以傳真通報時，可不填表單流水編號。
3. 材質類別及材質細項，應填寫該異常項目所涉及之受補貼機構之應回收棄物材質類別，無法區分材質細項時，可不填材質細項。
4. 通報時間為通報者於 RRMS 傳送資料時間，遇系統或網路故障，以傳真通報時，則填寫向稽核認證團體傳真之時間點。
5. 異常項目應視實際發生情形勾選項目。
6. 發生時間應填寫異常發生時間點，無法判斷時間時，應填寫發現異常之時間點。
7. 事件內容及原因，應依人、事、時、地、物簡述事件內容，並檢附相關照片佐證。
8. 處理情形，受補貼機構應視異常事件情形提出應變處理情形。
9. 通報人(稽核認證團體) 於 RRMS 完成填報後，系統將通知受通報單位(受補貼機構)，受通報單位(受補貼機構)接獲通知後，須於確認通報內容並填寫應變處理情形。遇系統或網路故障時，通報人填寫異常事件通報表(紙本)，經稽核認證團體簽章後，以傳真方式向受通報單位(受補貼機構)通報，並電話通知。受通報單位(受補貼機構)接獲通報後，應確認通報情形並填寫處理情形，經受補貼機構簽章後再回傳至稽核認證團體，並以電話通知。俟故障排除後，通報人及受通報單位須於 RRMS 補登錄資料。
10. 受補貼機構於改善期限內完成改善後，應登入 RRMS，於該異常事件通報表填報改善說明及改善完成時間，並檢附相關照片佐證資料。受補貼機構於完成填報後，系統將通知稽核認證團體。受補貼機構列印該異常事件通報表並簽章，再送交至稽核認證團體，稽核認證團體接獲系統通知後，確認改善情形及通報內容，並於該異常事件通報表簽章後備查。

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
異常項目	<input type="checkbox"/> 遺失已稽核認證之應回收廢棄物或其再生料、廢棄物 <input type="checkbox"/> 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 <input type="checkbox"/> 有嚴重污染環境之情形 <input type="checkbox"/> 無預警停工或停業 <input type="checkbox"/> 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) <input type="checkbox"/> 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 <input type="checkbox"/> 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。

異常事件通報表 填表說明

1. 以 RRMS 進行通報作業時，系統可自動帶入通報單位(稽核認證團體委辦計畫名稱)、材質類別、受通報單位、通報人、通報時間等相關資訊。
2. 通報者於 RRMS 通報時，系統自動產出表單流水編號，遇系統或網路故障，以傳真通報時，可不填表單流水編號。
3. 材質類別及材質細項，應填寫該異常項目所涉及之受補貼機構之應回收棄物材質類別，無法區分材質細項時，可不填材質細項。
4. 通報時間為通報者於 RRMS 傳送資料時間，遇系統或網路故障，以傳真通報時，則填寫通報回收基管會時間。
5. 異常項目應視實際發生情形勾選項目。
6. 發生時間應填寫異常發生時間點，無法判斷時間時，應填寫發現異常之時間點。
7. 事件內容及原因，應依人、事、時、地、物簡述事件內容，並檢附相關照片佐證。
8. 稽核認證團體應視異常事件情形提出應變處理情形、初步改善期限及建議處分內容。
9. 備註，提供通報人備註說明。
10. 通報人(稽核認證團體)於 RRMS 完成填報後，系統將通知受通報單位(回收基管會材質組)。受通報單位(回收基管會材質組)接獲通知後，應確認該異常事件通報表。遇系統或網路故障時，通報人填寫異常事件通報表(紙本)，經稽核認證團體簽章後，以傳真方式向受通報單位(回收基管會材質組)通報，並以電話通知。受通報單位(回收基管會材質組)接獲通報後，應確認通報情形。俟故障排除後，通報人及受通報單位須於 RRMS 補登錄資料。

附錄5-1 應回收廢棄物（廢塑膠容器類）稽核管制聯單
 應回收廢棄物（廢塑膠容器類）稽核管制聯單（一式三聯）

出貨號碼：

AA 000000

容器項目	廢 PET 容器類：	
	<input type="checkbox"/> 0501-1 廢 PET 容器無色_____粒	
	<input type="checkbox"/> 0501-2 廢 PET 容器有色_____粒	
	<input type="checkbox"/> 0501-3 廢 PET 容器醬油、油類或其他_____粒	
	廢 PVC/PP/PE/PS/生質塑膠容器類：	
	<input type="checkbox"/> 0502 廢 PVC 容器_____粒	<input type="checkbox"/> 0506 廢發泡PS 容器_____粒
	<input type="checkbox"/> 0503 廢 PP 容器_____粒	<input type="checkbox"/> 0507 其他廢塑膠容器_____粒
<input type="checkbox"/> 0504 廢PE 容器_____粒	<input type="checkbox"/> 0509 廢生質塑膠容器_____粒	
<input type="checkbox"/> 0505 廢未發泡PS容器_____粒		
回收業：		出貨地點：
預定出貨重量：_____公斤（輛）		預定進廠時間：_____年_____月_____日_____時
受補貼機構：		受補貼機構地點：
過磅重量：_____公斤	車號：	司機簽章：
備註：		
(1) 回收業簽章	(2) 受補貼機構簽章	(3) 核認證單位簽章
茲保證粗線框內資料正確無誤	茲保證上述過磅重量正確無誤	
年 月 日 時 分 (出貨時間)	年 月 日 時 分 (到貨時間)	年 月 日 時 分 (到貨時間)

第一聯：稽核認證團體存查聯（白）

第二聯：受補貼機構存查聯（黃）

第三聯：回收業者存查聯（紅）

- 一、本聯單適用於回收業及受補貼機構之遞送，一式三聯分別由稽核認證團體、回收業及受補貼機構存查。
- 二、回收業應於出貨前2日（例假日不予計算）下午5時前，詳填粗線框部份後傳真通知受補貼機構，如遇傳真機故障應以電話緊急聯絡。出貨若未通知者，申報之回收量不予承認。
- 三、出貨重量可以預估數值填寫，至受補貼機構過磅後應檢具受補貼機構磅單佐證（受補貼機構無地磅者應檢具公正地磅之過磅單），隨同稽核認證團體之存查聯一併交付稽核認證團體。

附錄5-3 瓶磚識別名條格式

- 1.在出貨前必須完成所有瓶磚繫上識別名條之程序。
- 2.識別名條內容不可塗改。
- 3.若受補貼機構或回收業對可疑瓶磚來源及去向無法合理交代之情事時，稽核認證團體將在報請本署核准後，執行更嚴格之瓶磚標識規定或程序。
- 4.瓶磚識別名條規格、樣式、大小、顏色、字型等，請遵循並參考現行使用名條製訂。

單位
種類
出貨號碼

報廢證明書

於民國 年 月 日委託 (回收業名稱)

回收報廢容器送往 (受補貼機構名稱)，

材質種類為 ，數量共計 公斤，且該批報廢容器係屬本公司以容器商品製造業者身分向中央主管機關(行政院環境保護署)申報容器數量中之一部分，並已繳納回收清除處理費。

特此證明

容器商品製造業者名稱：

印鑑：

地址：

電話：

注意
事項

- 1.請用貴公司發票章或正式印鑑。
- 2.容器商品製造業者指製造容器商品(如飲料、調製食品、酒、醋、包裝飲用水、調製食用油脂、乳製品等)之事業及機構，容器製造業者並無資格出具。
- 3.以上報廢證明書內容，如有不實者，願承擔其他相關一切法律責任。

受補貼機構操作日報表(二)

受補貼機構：													
操作日期： 年 月 日										製表人：			
再生料	是否 接受 基金 補助	名稱	上日結存		入庫量		出廠量		本日盤盈虧		本日結存		備註
			重量 (公斤)	數目 (包)	重量 (公斤)	數目 (包)	重量 (公斤)	數目 (包)	重量 (公斤)	數目 (包)	重量 (公斤)	數目 (包)	
			合計										
廢棄物	是否 接受 基金 補助	名稱	上日結存		入庫量		出廠量		本日盤盈虧		本日結存		備註
			重量 (公斤)	數目 (包)	重量 (公斤)	數目 (包)	重量 (公斤)	數目 (包)	重量 (公斤)	數目 (包)	重量 (公斤)	數目 (包)	
		合計											
操作狀況			電表類別		電表倍數		本日操作時間		本日操作 工時		本日末班 電表讀數		
受補貼機構簽章													
製表人：													
日期：													

附錄 5-7 月盤點狀況紀錄表

受補貼機構：										製表人：				
報表期間： 年 月 日～ 年 月 日										盤點日期： 年 月 日				
廢 容 器	名稱	前期庫存		本期進廠量		本期進料處理量		本期庫存量		盤點狀況		差異數		備註
		重量(kg)	數目(粒)	重量(kg)	數目(粒)	重量(kg)	數目(粒)	重量(kg)	數目(粒)	重量(kg)	數目(粒)	重量(kg)	數目(粒)	
合計														
再 生 料	名稱	前期庫存		本期產出		本期銷售/委外處理		本期庫存		盤點狀況		差異數		備註
		重量(kg)	數目(包)	重量(kg)	數目(包)	重量(kg)	數目(包)	重量(kg)	數目(包)	重量(kg)	數目(包)	重量(kg)	數目(包)	
合計														
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： _____						

說明：差異數係指帳面庫存數量與實際盤點量之差異量。

附錄5-8 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			
認證證明編號： 認證數量：			
備註(請註明重大差異之原因)			
稽核認證團體印鑑：			

附錄5-9 出廠（場）紀錄表

出廠日期：_____年_____月_____日

車次	出廠時間	出廠物料名稱	淨重 (公斤)	數目 (包)	車號	客戶名稱或代號	備註
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
受補貼機構 製表人：_____				稽核文件確認欄： 1. <input type="checkbox"/> 填寫完整 <input type="checkbox"/> 附件相符 2. 磅單 _____ 張 3. 委託清運管制聯單或出貨單 _____ 張 4. 其它文件 _____ 張			

附錄5-10 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		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
年 月 日		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
年 月 日		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
年 月 日		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
		<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常		
受補貼機構				

【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。

附錄5-11 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	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
年 月 日		年 月 日	<input type="checkbox"/> 無異常 <input type="checkbox"/> 異常			
受補貼機構						

【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。

附錄 5-12 環境稽核表

105.1.5 二版

稽核日期	年 月 日	稽核時間	時 分至 時 分	
機構名稱		工作編號		
查核項目		查核結果		備註
污染防制 (治)查核	一、廢棄物管理			
	各材質可依各類材質回收貯存清除處理方法及設施標準查核自行訂定查核項目			
	二、噪音防制			
	(一)噪音源機具是否設有隔絕防護措施	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
	(二)噪音源作業機具於操作時隔絕門是否保持關閉	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
	(三)定期檢測報告	<input type="checkbox"/> 有，檢測日期：_____	檢測地點/檢測值：	
			1. _____ 2. _____ 3. _____	
三、水污染防治				
(一)許可文件查核	1.是否取得水污染防治措施計畫核准	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 非屬「水污染防治法」第 13 條第 1 項規定，應取得主管機關核准水污染防治措施計畫及相關文件之範圍。 <input type="checkbox"/> 其他原因：_____	

附錄 5-12 環境稽核表(續)

查核項	查核結果		備註	
<p style="text-align: center;">(一)許可文件查核</p> <p style="text-align: center;">(二)是否依水污染防治措施計畫及受補貼機構許可申請文件之內容，設置水污染防治設備</p> <p style="text-align: center;">(三)水污染防治設備是否運作</p> <p style="text-align: center;">(四)是否設置專責人員</p> <p style="text-align: center;">(五)廢液流向</p> <p style="text-align: center;">(六)污泥流向</p>	<p>2. 是否取得排放許可證或簡易排放許可文件</p>	<p><input type="checkbox"/>是</p> <p><input type="checkbox"/>排放許可證字號： _____</p> <p>有效期限：_____年_____月_____日</p> <p><input type="checkbox"/>簡易排放許可字號： _____</p> <p>有效期限：_____年_____月_____日</p> <p><input type="checkbox"/>否</p> <p><input type="checkbox"/>非屬「水污染防治法」第 14 條第 1 項規定，應取得主管機關核准排放許可證、簡易排放許可文件之範圍</p> <p><input type="checkbox"/>屬「水污染防治措施計畫及許可申請審查辦法」第 6 條規定，將污水全量納入公共污水下水道系統，且取得聯接使用證明，並經主管機關同意者。</p> <p><input type="checkbox"/>其他原因： _____</p>		
			<p><input type="checkbox"/>是</p> <p><input type="checkbox"/>否，原因：_____</p>	
		<p><input type="checkbox"/>是</p> <p><input type="checkbox"/>否，原因：_____</p>		
		<p><input type="checkbox"/>是，專責人員姓名：_____</p> <p><input type="checkbox"/>否，原因：_____</p>		
	(五)廢液流向	<p>1. 是否有廢水處理設施</p>	<p><input type="checkbox"/>是</p> <p><input type="checkbox"/>否</p>	
		<p>2. 是否有廢液清理合約書及廢液遞送聯單</p>	<p><input type="checkbox"/>是</p> <p><input type="checkbox"/>否，原因：_____</p>	
<p>3. 廠內廢水是否有確實蒐集至該廢水處理設施處理後放流</p>		<p><input type="checkbox"/>是</p> <p><input type="checkbox"/>否，原因：_____</p>		
(六)污泥流向	<p>1. 是否有廠內暫存污泥</p>	<p><input type="checkbox"/>是</p> <p><input type="checkbox"/>否，原因：_____</p>		
	<p>2. 是否有與清除處理機構簽訂、污泥清理合約書</p>	<p><input type="checkbox"/>是</p> <p><input type="checkbox"/>否，原因：_____</p>		
	<p>3. 是否有污泥遞送聯單</p>	<p><input type="checkbox"/>是，最近一次申報日期：_____年_____月_____日</p> <p><input type="checkbox"/>否，原因：_____</p>		

附錄 5-12 環境稽核表(續)

查核項目		查核結果	備註																			
	1. 是否進行檢測作業	<input type="checkbox"/> 是，頻率：_____。 <input type="checkbox"/> 否，原因：_____。																				
	(七) 檢測紀錄查核 2. 最近一次設施檢測結果	最近一次檢測日期為____年____月____日 檢測結果(下列檢測項目各材質組可自訂) <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;">類別</th> <th>檢測結果</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>氫離子濃度指數(pH 值)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>真色色度</td> <td></td> </tr> <tr> <td>生化需氧量(BOD)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>化學需氧量(COD)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>懸浮固體(SS)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>鉛</td> <td></td> </tr> <tr> <td>總汞</td> <td></td> </tr> <tr> <td> </td> <td></td> </tr> <tr> <td> </td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	類別	檢測結果	氫離子濃度指數(pH 值)		真色色度		生化需氧量(BOD)		化學需氧量(COD)		懸浮固體(SS)		鉛		總汞					
類別	檢測結果																					
氫離子濃度指數(pH 值)																						
真色色度																						
生化需氧量(BOD)																						
化學需氧量(COD)																						
懸浮固體(SS)																						
鉛																						
總汞																						
四、空氣污染防治																						
污染防制 (治)查核	(一) 是否取得設置許可證及操作許可證	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 設置許可證字號：_____ 有效期限：____年____月____日 <input type="checkbox"/> 操作許可證字號：_____ 有效期限：____年____月____日 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 非屬空氣污染防治法第 24 條第 1 項、第 2 項規定，應取得主管機關核發設置許可證以及操作許可證之範圍 <input type="checkbox"/> 其他原因：_____																				
	(二) 是否設置自動監測設施或定期自行、委託檢驗測定機構實施檢驗測定，並向主管機關申報	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 設置自動監測設施 <input type="checkbox"/> 定期自行檢驗測定 <input type="checkbox"/> 委託檢驗測定機構實施檢驗測定 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 非屬「空氣污染防治法」第 22 條第 3 項規定範圍 <input type="checkbox"/> 其他原因：_____																				

附錄 5-12 環境稽核表(續)

查核項目		查核結果	備註											
污染防制 (治)查核	(三)是否依設置許可證、操作許可證及受補貼機構許可申請文件之內容，設置空氣污染防制設備	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否，原因：_____												
	(四)是否設置專責人員	<input type="checkbox"/> 是，專責人員姓名：_____ <input type="checkbox"/> 否，原因：_____												
	(五)廠區是否塵土飛揚	<input type="checkbox"/> 是，原因：_____ <input type="checkbox"/> 否												
	(六)污染防制設施查核	1. 污染防制設備是否有故障	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否，原因：_____											
		2. 污染防制設備是否操作中	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否，原因：_____											
		3. 是否有污染物逸散情形	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否，原因：_____											
		4. 是否有污染防治設備檢查、保養及維護之紀錄	<input type="checkbox"/> 是，最近一次記錄日期：____年____月____日 <input type="checkbox"/> 否，原因：_____											
	(七)排放管道查核	1. 是否設置採樣平台	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否，原因：_____											
		2. 是否設置連續自動監測設施	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否，原因：_____											
		3. 是否進行排放檢測	<input type="checkbox"/> 是，頻率：_____ <input type="checkbox"/> 否，原因：_____											
4. 最近一次排放檢測結果		最近一次檢測日期為____年____月____日 檢測結果(下列項目各材質組可自訂) <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">類別</th> <th style="width: 50%;">檢測結果</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>粒狀污染物</td> <td></td> </tr> <tr> <td>鉛及其化合物</td> <td></td> </tr> <tr> <td>汞,蒸氣及其化合物</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	類別	檢測結果	粒狀污染物		鉛及其化合物		汞,蒸氣及其化合物					
類別	檢測結果													
粒狀污染物														
鉛及其化合物														
汞,蒸氣及其化合物														

附錄 5-12 環境稽核表(續)

查核項目	查核結果	備註
<p>本次查核異常索引整理</p>	<p><input type="checkbox"/>無異常 <input type="checkbox"/>有異常 已依手冊第 5 章節規定，辦理異常通報作業 (1)(表單編號：_____) (2)(表單編號：_____)</p>	
<p>稽核員簽章</p>	<p>受補貼機構簽章</p>	<p>管制中心核章</p>

廢塑膠容器回收價格證明書

本公司_____向
 回收業者_____以
 下方所述價格購入廢塑膠容器。

◆ 收購年月：_____年_____月

材質	PET 無色	PET 有色	PET 其他	PET 平板	PVC	未發泡 PS	發泡 PS
數量 (KG)							
價格 (元 /KG)							
材質	PE 乳品	PE 清潔劑	PE 優酪乳	PE 矽利康	PP 容器	PP 餐具	生質 塑膠
數量 (KG)							
價格 (元 /KG)							

回收業大小章	處理業大小章



中華民國 _____ 年 _____ 月 _____ 日

附表

環保署指定之公民營地磅機構戳記

序號	地磅機構名稱	地址	電話	戳記
1	中森加油站企業有限公司	宜蘭縣宜蘭市中山路五段 501 號	03-9280728	
2	大眾地磅站	宜蘭縣五結鄉中正路 2 段 243 號	03-9656744	
3	台益地磅站	宜蘭縣冬山鄉冬山路三段 647 巷 2 號	03-9583747	
4	新馬地磅站	宜蘭縣蘇澳鎮蘇濱路 2 段 250 號	03-9906226	
5	碩璋企業有限公司	花蓮縣吉安鄉華城七街 186 號	03-8422037	
6	集福行	花蓮縣花蓮市國興一街 300 號	03-8339217	
7	龍駿行	花蓮縣吉安鄉華城七街 176 號	03-8421596	

環保署指定之公民營地磅機構戳記 (續)

8	威聯企業社	台東縣台東市綏遠路一段 756 號	089-221670	
9	建鎡環保科技有 限公司	臺東縣卑南鄉明 峰村 20 鄰 27 號	089-571111	
10	源坤企業有限公 司	台東縣池上鄉新 興村 69 號之 1	089-862410	