

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

配合一百零七年七月十三日修正發布「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」，並因應「缺件廢電子電器及廢資訊物品回收清除處理補貼試辦作業要點」將屆實施期限及考量稽核認證作業實務執行狀況，爰修正「應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊(廢電子電器暨廢資訊物品類)」，其修正重點如下：

- 一、配合一百零七年七月十三日修正發布「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」，爰增修訂相關作業規範，以導入機械處理廢物品稽核認證作業模式及確保作業環境品質。(作業手冊之三(十二)、三(十四)、三(十七)、三(十八)、三(十九)、三(二十)、三(二十一)、四(五)3(3)、四(五)4(1)C、四(五)4(6)B、四(五)4(7)B、四(五)4(8)F、四(五)5(2)H、四(七)1、四(七)5、五(一)1(1)B(A)k、五(四)1、五(四)10、五(五)6、五(十四)、六(一)1(22)、六(二)1(1)、六(二)2(4)、六(二)4)
- 二、因應「缺件廢電子電器及廢資訊物品回收清除處理補貼試辦作業要點」實施至一百零七年十二月三十一日止，爰增訂相關作業規範，以持續推動缺件廢物品回收清除處理補貼作業，擴大回收清除處理範圍。(作業手冊之三(十四)、三(二十二)、四(七)5(13)、五(十五)、六(一)1(23)、六(二)5)
- 三、針對因違反法令規定，經主管機關撤銷、廢止處理業登記證/受補貼機構資格等而於同一廠(地)址重新申請設立之特定業者，增訂應配合紀錄廠內車輛移動軌跡及違反規定罰則，以強化特定業者管理作業。(作業手冊之四(四)4、四(五)10(4)、五(十三)17、六(二)6)
- 四、修訂廢電子電器及廢資訊物品之允收標準，以強化進廠廢物品查驗作業，並符實務作業需求。(作業手冊之四(五)3(4))
- 五、考量實際作業狀況及透過現場查核作業方式，即可確保部分主軸元件無回流認證疑慮，爰修訂經查驗後主軸元件之噴漆標示作業。(作

業手冊之四(五)4(5)、五(五)5)

- 六、增訂廢電冰箱壓縮機及廢冷暖氣機壓縮機之拆解數量，應至少達當月該項廢物品處理量之百分之七十，據以提升資源回收再利用比率。(作業手冊之四(五)5(1)、六(二)1(26))
- 七、增訂半成品之處理期程及相關作業規範，以確實掌握處理狀況，並利進行質量平衡及資源回收再利用比率之計算。(作業手冊之四(五)5(2)、四(五)6(6))
- 八、增訂稽核認證團體得不定期會同受補貼機構至塑膠交付機構查核再生利用情形，以確保塑膠再生料之流向。(作業手冊之五(四)19、六(二)1(24))
- 九、修訂冷媒外洩及螢光粉回收量未達規定基準值之扣量規範，以督促受補貼機構精進相關作業品質。(作業手冊之六(二)1(7)、六(二)1(16)、六(二)1(23))

應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊 (廢電子電器暨廢資訊物品類) 修正公告對照表

修正公告	現行公告	說明
主旨：公告修正「應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊(廢電子電器暨廢資訊物品類)」，並自中華民國一百零八年一月一日生效。	主旨：公告修正「應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊(廢電子電器暨廢資訊物品類)」，並自中華民國一百零五年十月一日生效。	修正生效日期。
依據：應回收廢棄物稽核認證作業辦法第三條。	依據：應回收廢棄物稽核認證作業辦法第三條。	法源依據未修正。
公告事項： 一、應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊(廢電子電器暨廢資訊物品類)，如附件。	公告事項： 一、應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊(廢電子電器暨廢資訊物品類)，如附件。	本項未修正。
二、應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊(廢電子電器暨廢資訊物品類)刊登於本署網站(網址： http://www.epa.gov.tw)。	二、應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊(廢電子電器暨廢資訊物品類)刊登於本署網站(網址： http://www.epa.gov.tw)。	本項未修正。

應回收廢棄物回收清除處理稽核認證作業手冊

(廢電子電器暨廢資訊物品類) 修正對照表

修正規定	現行規定	說明
<p>二、適用範圍</p> <p>(一)稽核認證項目</p> <p>1.廢電子電器</p> <p>(4)廢冷、暖氣機：標示額定總冷房能力 <u>八千</u>仟卡/小時 (Kcal/h)或<u>九千三百</u>瓦(W) 以下之窗型、箱型或分離式冷、暖氣機。但不包括水冷式冷、暖氣機及機動車輛、船舶或航空器上使用之冷、暖氣機。</p>	<p>二、適用範圍</p> <p>(一)稽核認證項目</p> <p>1.廢電子電器</p> <p>(4)廢冷、暖氣機：標示額定總冷房能力 <u>8,000</u> 仟卡/小時 (Kcal/h) 或 <u>9.3</u> 瓦 (W) 以下之窗型、箱型或分離式冷、暖氣機。但不包括水冷式冷、暖氣機及機動車輛、船舶或航空器上使用之冷、暖氣機。</p>	<p>依公告「物品或其包裝容器及其應負回收清除處理責任之業者範圍」規定，修正冷暖氣機之標示額定總冷房能力。</p>
<p>三、專有名詞定義</p> <p>(八)半成品貯存區：受補貼機構貯存仍須再進行<u>二次</u>拆解、破壞、粉碎等物品之區域。</p> <p>(九)再生料及其他廢棄物貯存區：受補貼機構貯存應回收廢電子電器或廢資訊物品經處理後產出之各項再生料及其他廢棄物之區域。</p> <p>(十)計量設備：量測應回收廢電子電器或廢資訊物品及其經處理後所產出之再生料或其他廢棄物之重量、數量、體積或流量之設備。</p> <p>(十一)廢物品：於本手冊中係指應回收廢電子電器或廢資訊物品之簡稱。</p> <p>(十二)主軸元件：係指廢物品進入受補貼機構經處理後須具備之物件。</p> <p>(十三)半成品：係指廢物品經拆解處理後，產出仍須再進行<u>二次</u>拆解、破壞、粉碎等處理</p>	<p>三、專有名詞定義</p> <p>(八)半成品貯存區：受補貼機構貯存仍須再進行 <u>2</u> 次拆解、破壞、粉碎等物品之區域。</p> <p>(九)再生料及其他廢棄物貯存區：受補貼機構貯存應回收廢電子電器或廢資訊物品經處理後產出之各項再生料及其他廢棄物之區域。</p> <p>(十)計量設備：量測應回收廢電子電器或廢資訊物品及其經處理後所產出之再生料或其他廢棄物之重量、數量、體積或流量之設備。</p> <p>(十一)廢物品：於本手冊中係指應回收廢電子電器或廢資訊物品之簡稱。</p> <p>(十二)主軸元件：係指廢物品進入受補貼機構經處理後須具備之物件。<u>惟廢電風扇採整機投料破碎處理者不在此限。</u></p> <p>(十三)半成品：係指廢物品經拆解</p>	<p>一、配合機械處理系統及缺件廢物品稽核認證作業之增訂，修正「主軸元件」及「廢物品處理量」定義，並訂定「機械處理系統」、「機械處理系統管制作業區」、「前處理作業」、「廢物品二次查驗」、「人工處理作業」及「缺件廢物品」等定義。</p> <p>二、酌修「半成品貯存區」及「半成品」之定義文字。</p>

<p>作業之物品（影像管除外）。</p> <p>(十四)廢物品處理量：受補貼機構完成拆解處理後主軸元件查驗量與廢物品處理量之最小值。<u>若屬採機械處理系統之廢物品適用本手冊五(十四)規定，缺件廢物品則適用本手冊五(十五)之規定。</u></p> <p>(十五)資源回收再利用比率：指應回收廢棄物經處理後產出之再生料重量，占處理應回收廢電子電器或廢資訊物品總量之重量百分比。</p> <p>(十六)開帳盤點日：受補貼機構於開始進行稽核認證作業之前，應先執行盤點作業，並由稽核認證團體會盤。</p> <p>(十七)<u>機械處理系統：指由不同機械設備單元組成可連續處理廢電子電器、廢資訊物品之設備系統。</u></p> <p>(十八)<u>機械處理系統管制作業區：指以機械處理系統執行廢物品允收查驗、廢物品二次查驗、過磅、投料、處理及產出等程序，應為實體區隔且單一出、入口之封閉區域，並設置 CCTV 鏡頭完整涵蓋相關作業區域，得簡稱管制作業區。</u></p> <p>(十九)<u>前處理作業：指受補貼機構於管制作業區外完成符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」第 5 條規定之拆除或收集作業。另受補貼</u></p>	<p>處理後，產出仍須再進行拆解、破壞、粉碎等處理作業之物品（<u>CRT</u> 影像管除外）。</p> <p>(十四)廢物品處理量：受補貼機構完成拆解處理後主軸元件查驗量與廢物品<u>進料</u>處理量之最小值。</p> <p>(十五)資源回收再利用比率：指應回收廢棄物經處理後產出之再生料重量，占處理應回收廢電子電器或廢資訊物品總量之重量百分比。</p> <p>(十六)開帳盤點日：受補貼機構於開始進行稽核認證作業之前，應先執行盤點作業，並由稽核認證團體會盤。</p>	
--	---	--

<p>機構得依需求，於管制作業區外先進行主軸元件或其他之拆除或收集作業。</p> <p>(二十)廢物品二次查驗：<u>稽核認證人員針對機械處理系統已執行前處理作業之廢物品，清點數量及查驗是否符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」第5條規定。</u></p> <p>(二十一)人工處理作業：<u>於管制作業區外處理廢物品及半成品之作業，皆屬人工處理作業模式。</u></p> <p>(二十二)缺件廢物品：<u>指外觀破損或短缺元件等情形，但符合本手冊五(十五)規定之廢電子電器及廢資訊物品。</u></p>		
<p>四、稽核認證團體應遵行事項</p> <p>(四)稽核認證作業執行事項</p> <p>4.受補貼機構有符合本手冊五(十三)17之情形者，稽核認證團體應每月至少抽查1日廠內指定車輛移動軌跡，並針對廢物品及主軸元件以每週至少各2個認證批次之頻率進行隨身錄影畫面影像判讀，若有異常情形者依本手冊六(二)規定予以扣量。</p>		<p>一、<u>本項新增。</u></p> <p>二、增訂稽核人員抽查特定受補貼機構之車輛移動軌跡及隨身錄影畫面，以利遵循。</p>
<p>四、稽核認證團體應遵行事項</p> <p>(五)廠(場)稽核作業</p> <p>2.處理方法及設施稽核</p> <p>(4)稽核認證團體應於受補貼機構每工作日首次使用除地磅外之計量設備前，監督受補貼機構以標準砝碼執行該計量設備之過磅<u>校驗</u>作業，並</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項</p> <p>(五)廠(場)稽核作業</p> <p>2.處理方法及設施稽核</p> <p>(4)稽核認證團體應於受補貼機構每工作日首次使用除地磅外之計量設備前，監督受補貼機構以標準砝碼執行該計量設備之過磅<u>檢測</u>作業，並</p>	<p>酌修文字。</p>

<p>確認該計量設備每次過磅前、後，皆為歸零之狀態、電腦顯示數值與標準砝碼數值相符及查驗受補貼機構於本署指定計量軟體填報之砝碼校驗紀錄。</p>	<p>確認該計量設備每次過磅前、後，皆為歸零之狀態、電腦顯示數值與標準砝碼數值相符及查驗受補貼機構於本署指定計量軟體填報之砝碼檢測紀錄。</p>	
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 3.應回收廢棄物查驗 (1)查驗清點方式 受補貼機構應先就置於待認證區之廢物品進行全額清點，並依允收標準採行全額逐一查驗，查驗清點之結果應作成紀錄，於稽核認證團體執行複核作業前將相關紀錄(附表 8)送交稽核認證人員。 稽核認證人員應依受補貼機構之查驗結果對置於待認證區之廢物品進行複核(採全額清點，並依允收標準採行全額逐一查驗)。 若受補貼機構當日清點及查驗結果(自行查驗允收數量:A)與稽核認證人員複核結果:(上開自行查驗允收數量內查有不符允收標準之數量;B)之差異比率(B/A)超過 1% 以上時，則依本手冊六(二)規定予以扣量。 (2)查驗清點之確認 稽核認證人員複核結果應即時告知受補貼機構，另受補貼機構應有專責人員全程陪同與協助廢物品之複核，以確認其結果。 (3)查驗認證後之標示</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 3.應回收廢棄物查驗 (1)查驗清點方式 受補貼機構應先就置於待認證區之廢物品進行全額清點，並依允收標準採行全額逐一查驗，查驗清點之結果應作成紀錄，於稽核認證團體執行複核作業前將相關紀錄(附表 8)送交稽核認證人員。 稽核認證人員應依受補貼機構之查驗結果對置於待認證區之廢物品進行複核(採全額清點，並依允收標準採行全額逐一查驗)。 若受補貼機構當日清點及查驗結果(允收標準數量:A)與稽核認證人員複核結果:(上開符合允收標準數量內查有不符允收標準之數量;B)之差異比率(B/A)超過 1% 以上時，則依六(二)相關規定予以扣量。 (2)查驗清點之確認 稽核認證人員複核結果應即時告知受補貼機構，另受補貼機構應有專責人員全程陪同與協助廢物品之複核，以確認其結果。 (3)查驗認證後之標示</p>	<p>考量採機械處理系統方式處理且屬毋須執行前處理作業之廢物品，須全程於封閉管制作業區內進行允收查驗並透過 CCTV 監控管制，爰修正經查驗後已認證廢物品之噴漆標示作業，並酌修文字。</p>

A.經查驗後之已認證廢物品應進行標示作業，其標示顏色為黃色漆；經查驗後為不符允收標準之廢物品及其主軸元件，則以紫色漆標示。但廢物品採機械處理系統方式處理且屬毋須執行前處理作業者，則不在此限。

A.經查驗後之已認證廢物品應進行標示作業，其標示顏色為黃色；經查驗後為不符允收標準之廢物品及其主軸元件則以紫色漆標示。

四、稽核認證團體應遵行事項

(五)廠(場)稽核作業

3.應回收廢棄物查驗

(4)廢物品允收標準

A.廢電子電器

廢物品	允收標準	備註
廢電視機	顯示器、機殼或機板	1.機殼組成元件(前框架及後罩)不可短缺且規格應相符。 2.顯示器與機殼規格應相符。 3.顯示器應保持完整。 4.螢幕對角線超過27吋(不含27吋)之影像輸出裝置,27吋以下(含)應具電視調諧器(Tuner)。 5.廢電視機之前框架,其上緣中間處,若破損達10公分以上,視為不符允收。 6.廢影像管電視機(以下簡稱廢CRT電視機)機殼後罩破損(影像管與機板仍完整且連結於機體上),以不超過當月稽核認證量

四、稽核認證團體應遵行事項

(五)廠(場)稽核作業

3.應回收廢棄物查驗

(4)廢物品允收標準

A.廢電子電器

廢物品	允收標準	備註
廢電視機	顯示器、機殼或機板	1.機殼組成元件(前框架及後罩)不可短缺且規格應相符。 2.顯示器與機殼規格應相符。 3.顯示器應保持完整。 4.螢幕對角線27吋以上(不含27吋)之影像輸出裝置。 5.廢電視機之前框架,其上緣中間處,若破損或斷裂達10公分以上,視為不符允收。 6.廢CRT電視機機殼後罩破損(影像管與機板仍皆完整且連結於機體上),以不超過當月稽核認證量1%(含)為限。 註:廢CRT電視機機殼後罩

考量實務作業狀況,修訂廢電子電器及廢資訊物品之允收標準。

廢物品	允收標準	備註	廢物品	允收標準	備註
廢電視機	顯示器、機殼或機板	1%(含)為限。 7.廢液晶電視機(以下簡稱廢LCD電視機)之銘牌內容需具繁體中文標示。 註：廢CRT電視機機殼後罩面積達該面面積1/3以上時，始計入破損數量。	廢電視機	顯示器、機殼或機板	任一面之破損面積達該面面積1/3以上時，始計入破損數量。
廢電風扇	馬達總成	1.馬達及軸心合稱馬達總成，且馬達與軸心不得分離。 2.依不同類型之廢電風扇之檢視必要元件，須具備馬達總成，並經由外觀檢視足資判定為廢電風扇者。	廢電風扇	葉片軸心、馬達	1.馬達與葉片軸心不得分離。 2.依不同類型之廢電風扇，檢視其必要元件及外觀完整性。

B.廢資訊物品

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

B.廢資訊物品			B.廢資訊物品			
廢物品	允收標準	備註	廢物品	允收標準	備註	
廢顯示器	顯示器、機殼	<p>結於機體上),以不超過當月稽核認證量 1%(含)為限。</p> <p>8.應檢附廢液晶顯示器(以下簡稱廢 LCD 顯示器)回收來源說明聯單:</p> <p>(1)銘牌內容需具繁體中文標示。</p> <p>(2)若銘牌內容無繁體中文標示,但廢 LCD 顯示器具足資判認屬公務機關或學校財產(例如:財產編號標示等),且經確核聯單登載資訊無誤者。</p> <p>註:廢 CRT 顯示器機殼後罩任一面之破損面積達該面面積 1/3 以上時,始計入破損數量。</p>	廢顯示器	顯示器、機殼	<p>不超過當月稽核認證量 1%(含)為限。</p> <p>8.應檢附廢 LCD 顯示器回收來源說明聯單,且銘牌內容需具繁體中文標示。</p> <p>9.銘牌內容無繁體中文標示,但廢 LCD 顯示器具足資判認屬公務機關或學校財產(例如:財產編號標示等),且經確核聯單登載資訊無誤者。</p> <p>註:廢 CRT 顯示器機殼後罩任一面之破損面積達該面面積 1/3 以上時,始計入破損數量。</p>	
廢可攜式電腦-廢筆記型電腦	顯示器、機體	<p>1.鍵盤具中文輸入模組或其銘牌內容具繁體中文標示。</p> <p>2.顯示器與機體規格應相符。</p>	廢可攜式電腦-廢筆記型電腦	顯示器、機體	<p>1.鍵盤具中文輸入模組。</p> <p>2.顯示器與機體規格應相符。</p>	
廢可攜式電腦-廢平板電腦	顯示器、機體	<p>1.顯示器與機體規格應相符。</p> <p>2.螢幕對角線尺寸 7 吋以上(含)。</p> <p>3.銘牌內容需具繁體中文標示。</p>	廢可攜式電腦-廢平板電腦	顯示器、機體	<p>顯示器與機體規格應相符。</p> <p>螢幕對角線尺寸 7 吋以上(含)。</p>	
<p>四、稽核認證團體應遵行事項</p> <p>(五)廠(場)稽核作業</p> <p>4.處理量稽核</p> <p>(1)查驗時間及頻率</p> <p><u>C.廢物品採機械處理系統方式處理者,受補貼機構應</u></p>			<p>四、稽核認證團體應遵行事項</p> <p>(五)廠(場)稽核作業</p> <p>4.處理量稽核</p> <p>(1)查驗時間及頻率</p> <p><u>C.廢電風扇採整機投料破碎處理之受補貼機構,至少</u></p>			<p>刪除現行廢電風扇整機投料破碎處理規範,並訂定機械處理系統投料過磅及質量平衡計算規範。</p>

<p><u>於管制作業區內以計量設備過磅後始得進行投料處理，管制作業區內產出之再生料及廢棄物應獨立計算質量平衡。另，前處理作業產出之再生料及廢棄物應單獨秤重，併同人工處理產出物計算質量平衡。</u></p>	<p>應有 1 名現場稽核人員，會同受補貼機構之專責人員見證領料、過磅及將已認證之廢電風扇移入待處理區。受補貼機構完成廢電風扇投料處理後，稽核認證人員亦應會同受補貼機構專責人員見證相關物料之過磅及入庫。</p>	
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (2)廢電子電器之主軸元件種類 A.廢 CRT 電視機：<u>廢顯示器</u>元件（偏向線圈）。 B.廢 LCD 電視機：<u>廢顯示器</u>元件（廢液晶面板）。 C.廢電冰箱：<u>廢電冰箱</u>壓縮機。 D.廢洗衣機：<u>廢洗衣機</u>馬達。 E.廢冷暖氣機：<u>廢冷暖氣機</u>壓縮機。 F.廢電風扇：<u>廢電風扇</u>馬達總成。</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (2)廢電子電器之主軸元件種類 A.廢 CRT 電視機：顯示器元件（偏向線圈）。 B.廢 LCD 電視機：顯示器元件（廢液晶面板）。 C.廢電冰箱：電冰箱壓縮機。 D.廢洗衣機：洗衣機馬達。 E.廢冷暖氣機：冷暖氣機壓縮機。 F.廢電風扇：廢電風扇馬達（<u>廢電風扇採整機投料破碎處理者，因無主軸元件，故無須執行第四章第(五)節第 4 點第(4)項查驗清點方式、第(5)項查驗認證後之標示及第(6)項查驗清點之確認。</u>）</p>	<p>一、酌修文字。 二、配合機械處理系統之增訂，刪除廢電風扇整機破碎有關規範。</p>
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (3)廢資訊物品之主軸元件種類 A.廢 CRT 顯示器：<u>廢顯示器</u>元件（偏向線圈）。 B.廢 LCD 顯示器：<u>廢顯示器</u>元件（廢液晶面板）。</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (3)廢資訊物品之主軸元件種類 A.廢 CRT 顯示器：顯示器元件（偏向線圈）。 B.廢 LCD 顯示器：顯示器元件（廢液晶面板）。</p>	<p>酌修文字。</p>

<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (3)廢資訊物品之主軸元件種類 G.廢可攜式電腦-廢筆記型電腦：<u>(1)廢顯示器元件(廢液晶面板)；(2)廢硬式磁碟機 或 廢固態硬碟(Solid-state Drive, SSD)。</u> H.廢可攜式電腦-廢平板電腦：廢顯示器元件（廢液晶面板）。</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (3)廢資訊物品之主軸元件種類 G.廢可攜式電腦-廢筆記型電腦：顯示器元件、廢硬式磁碟機。 H.廢可攜式電腦-平板電腦：廢顯示器元件（廢液晶面板）。</p>	<p>一、酌修文字。 二、考量回收實際狀況，修訂廢可攜式電腦-廢筆記型電腦之主軸元件種類。</p>
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (5)查驗認證後之標示 A.經查驗後之主軸元件，標示顏色為紫色漆。<u>但若顯示器元件—廢偏向軛、廢主機板及廢介面卡於查驗後，即經稽核認證人員見證下立即破壞或破碎者，不在此限。</u> B.受補貼機構進行主軸元件之標示與破壞作業時，稽核認證人員應會同並予監督，若受補貼機構執行之標示、破壞作業存有稽核風險時，稽核認證人員應要求受補貼機構重新進行標示、破壞作業。</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (5)查驗認證後之標示 A.經查驗後之主軸元件，標示顏色為紫色漆。 B.受補貼機構進行主軸元件之標示與破壞作業時，稽核認證人員應會同並予監督，若受補貼機構執行之標示、破壞作業存有稽核風險時，稽核認證人員應要求受補貼機構重新進行標示、破壞作業。</p>	<p>考量實際作業狀況及透過現場查核作業方式，即可確保部分主軸元件無回流認證疑慮，爰修正經查驗後主軸元件之噴漆標示作業。</p>

<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (6)查驗清點之確認</p> <p>A.若稽核認證人員複核與查點結果之數量大於領料處理量，則以該領料處理量作為主軸元件之複核與查點量，並將複核與查點結果即時告知受補貼機構，另受補貼機構應有專責人員全程陪同複核與查點，以確認複核與查點結果。</p> <p>B.<u>廢物品採機械處理系統方式處理，若屬毋須執行前處理作業或前處理作業不拆除主軸元件者，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件之廢物品外，毋須執行本手冊四(五)4(4)查驗清點方式、四(五)4(5)查驗認證後之標示及前述查驗清點等規範。</u></p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (6)查驗清點之確認</p> <p>若稽核認證人員複核與查點結果之數量大於領料處理量，則以該領料處理量作為主軸元件之複核與查點量，並將複核與查點結果即時告知受補貼機構，另受補貼機構應有專責人員全程陪同複核與查點，以確認複核與查點結果。</p>	<p>配合機械處理系統之增訂，規範機械處理系統，若屬毋須執行前處理作業或前處理作業不拆除主軸元件者，毋須執行主軸元件之初、複核規定。</p>
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (7)文件管制</p> <p>B.<u>廢物品採機械處理系統方式處理，若屬毋須執行前處理作業或前處理作業不拆除主軸元件者，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件之廢物品外，其「主軸元件處理稽核紀錄單」備註欄位註明『廢物品採機械處理系統處理且無進行主軸元件查驗清點』。</u></p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 4.處理量稽核 (7)文件管制</p> <p>B.廢電風扇採整機投料破碎處理者，「<u>主軸元件處理稽核紀錄單</u>」中，稽核認證人員複核與查點主軸元件之數量=廢電風扇採整機投料破碎處理量(台)，並於備註欄位註明『廢電風扇採整機投料破碎處理』。</p>	<p>配合機械處理系統之增訂，修正現行廢電風扇採整機破碎處理之主軸元件稽核紀錄表填寫方式。</p>

<p>四、稽核認證團體應遵行事項</p> <p>(五)廠(場)稽核作業</p> <p>4.處理量稽核</p> <p>(8)稽核認證團體現場查核</p> <p>F.採機械處理系統處理者，應依本手冊五(十四)相關規定辦理，稽核認證團體得不定時抽核已入庫之再生料及其他廢棄物是否符合本手冊五(十四)4 之規定。</p>		<p>一、本項新增。</p> <p>二、規範現場查核應包括機械處理系統相關作業。</p>
<p>四、稽核認證團體應遵行事項</p> <p>(五)廠(場)稽核作業</p> <p>5.再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核</p> <p>(1)主軸元件查驗後之處置</p> <p>C.廢電冰箱壓縮機及廢冷暖氣機壓縮機</p> <p>廢壓縮機冷媒出入口之銅管應保留 3 公分以上長度，查點後立即在稽核認證人員見證下將廢壓縮機各冷媒出入口之銅管以剪除為破壞方式至不能再使用後，再予以標示，並立即在稽核認證人員見證下辦理入庫作業。</p> <p>廢電冰箱壓縮機及廢冷暖氣機廢壓縮機於廠內拆解數量，應至少達到當月該項廢物品處理量之 70%，屬半成品者，冷媒出入口銅管之破壞，得在主軸元件查驗前進行，查驗完成後應依本手冊五(六)2 規定辦理半成品入、出庫作業。</p> <p>若當月廢電冰箱壓縮機或</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項</p> <p>(五)廠(場)稽核作業</p> <p>5.再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核</p> <p>(1)主軸元件查驗後之處置</p> <p>C.廢壓縮機</p> <p>廢壓縮機冷媒出入口之銅管應保留 3 公分以上長度，查點後立即在稽核認證人員見證下將廢壓縮機各冷媒出入口之銅管以剪除為破壞方式至不能再使用後，再予以標示，並立即在稽核認證人員見證下辦理入庫作業。</p> <p>廢壓縮機屬半成品者，冷媒出入口銅管之破壞得在主軸元件查驗前進行，查驗完成後應依五(六)2 辦理半成品入、出庫作業。</p> <p>D.廢洗衣機馬達及廢電風扇馬達</p> <p>(A)採主軸元件查驗模式：</p> <p>除陶瓷馬達及變頻馬達外，廢洗衣馬達及廢電風扇馬達僅可以半成品方式辦理。</p>	<p>一、修訂廢電冰箱及廢冷暖氣機壓縮機以半成品方式處理之數量，至少達到當月處理量百分之七十之比率，並酌修文字。</p> <p>二、配合機械處理系統之增訂，刪除廢電風扇整機破碎有關規範。</p> <p>三、依「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規定，修訂廢資訊物品類之廢主機板處理方式。</p> <p>四、規範廢硬式磁碟機及廢固態硬碟之處置方式。</p>

廢冷暖氣機壓縮機廠內拆解數量未達前揭規定者，依本手冊六(二)規定予以扣量。

D.廢洗衣機馬達及廢電風扇馬達

除陶瓷馬達及變頻馬達外，廢洗衣機馬達及廢電風扇馬達僅可以半成品方式辦理。

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

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

E.廢主機板

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

廢主機板於查點標示後，應依本手冊五(六)2 規定辦理半成品入、出庫作業。

F.廢電源器

廢電源器接受查點時，其外部電源之輸入面應朝外。

查點後立即在稽核認證人

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

廢馬達屬半成品者，應依本手冊五(六)2 辦理半成品入、出庫作業。

(B)廢電風扇採整機投料破碎處理，無須執行本項主軸之複核與查點作業。

E.廢主機板

查點後立即由稽核認證人員見證下進行標示。標示後應於執行當月庫存盤點作業前，在稽核認證人員見證下，完成破碎作業。廢主機板於查點標示後，應五(六)2 辦理半成品入、出庫作業。

F.廢電源器

廢電源器接受查點時，其外部電源之輸入面應朝外。

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

員見證下進行破壞性標記（於外部電源輸入面之外殼上以離子切割器或砂輪機等機具進行切割破壞），且於破壞處完成標示後，立即依本手冊五(六)2 辦理半成品入出庫作業。另於執行當月庫存盤點作業前拆解出電源外殼及風扇，或完成破碎作業。

G.廢硬式磁碟機及廢固態硬碟(SSD)

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

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

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

業前拆解出電源外殼及風扇 2 項，或完成破碎作業。

G.廢硬式磁碟機

廢硬式磁碟機接受查點時，其連接埠應排列於同一側並朝外。

查點後立即在稽核認證人員見證下進行破壞性標記（於連接埠端以離子切割器或砂輪機等機具進行切割破壞；破壞性標記係指該硬碟無法再插入訊號傳輸線進行連接使用，且其切割破壞之割痕寬度應達 5mm 以上，(如附圖)），且於破壞處完成標示後，立即在稽核認證人員見證下辦理過磅及入庫（送入半成品貯存區）作業。

受補貼機構並應於容器上及操作日報表註明入庫之重量、磅單編號及日期。若以外接式隨身硬碟做為廢硬式磁碟機，則於主軸查驗時，應一併將其拆解下之外殼，置於廢硬式磁碟機旁，據以確認該外殼之數量與外接式隨身碟數量相符，且該外殼於完成清點後，應以破碎為優先處理方式，若隨身碟外殼採不予破碎者，則應進行破壞。

<p>若以外接式隨身硬碟做為廢硬式磁碟機，則於主軸查驗時，應一併將其拆解下之外殼，置於廢硬式磁碟機旁，據以確認該外殼之數量與外接式隨身碟數量相符，且該外殼於完成清點後，應以破碎為優先處理方式，若隨身碟外殼採不予破碎者，則應進行破壞。</p>		
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 5.再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核 (1)主軸元件查驗後之處置 I.廢鍵盤面板 (A)含印刷電路板者： 查點後立即在稽核認證人員見證下進行標示。標示後應立即或於執行當月庫存盤點作業前，在稽核認證人員見證下，完成破碎作業，<u>或其他經本署同意之方法處理。</u> 廢鍵盤面板於查點標示後未立即破碎者，應依本手冊五(六)2 規定辦理半成品入、出庫作業。</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 5.再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核 (1)主軸元件查驗後之處置 I.廢鍵盤面板 (A)含印刷電路板者： 查點後立即在稽核認證人員見證下進行標示。標示後應立即或於執行當月庫存盤點作業前，在稽核認證人員見證下，完成破碎作業。 廢鍵盤面板於查點標示後未立即破碎者，應依五(六)2 辦理半成品入、出庫作業。</p>	<p>依「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規定，修訂廢資訊物品類之印刷電路板處理方式。</p>

<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業</p> <p>5.再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核</p> <p>(2)其它拆解後物品之處置</p> <p>B.應回收廢資訊物品之非主軸元件<u>印刷</u>電路板，受補貼機構須於每月月底前完成破碎作業，<u>或其他經本署同意之方法處理</u>，並於破碎或處理前通知稽核認證人員。</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業</p> <p>5.再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核</p> <p>(2)其它拆解後物品之處置</p> <p>B.應回收廢資訊物品之非主軸元件<u>積體</u>電路板，受補貼機構須於每月月底前完成破碎作業，並於破碎處理前通知稽核認證人員。</p>	<p>依「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規定，修訂印刷電路板之名稱。</p>
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業</p> <p>5.再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核</p> <p>(2)其它拆解後物品之處置</p> <p>H.<u>半成品入庫後應於當月月底盤點前完成處理，不得轉為廢棄物，且未完成處理者應於當月份質量平衡及資源回收再利用比率計算列舉扣除，不予計入，並依本手冊六(二)規定予以扣量；次月完成處理者，得合併該月質量平衡及資源回收再利用比率計算。</u></p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業</p> <p>5.再生料及其他廢棄物產出及入庫稽核</p> <p>(2)其它拆解後物品之處置</p> <p>H.<u>廢電風扇採整機投料破碎處理模式：處理後之再生料及廢棄物應進行分類，其再生料至少應包含：鐵、非鐵金屬及塑膠等類。處理後之衍生物稽核員應會同受補貼機構專責人員進行見證入庫作業。並以批次為單位進行質量平衡分析，若未符合98%~100%，則依六(二)相關規定予以扣量。</u></p>	<p>配合機械處理系統之增訂，刪除廢電風扇整機破碎有關規範，並增訂半成品應於每月月底盤點前完成處理。</p>
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業</p> <p>6.半成品、冷媒之作業管理</p> <p>(1)屬主軸元件半成品，應在查點標示後，立即於稽核認證人員見證下辦理過磅及入庫，稽核認證人員應會同受補貼機構於磅單上簽章後，將磅單標示於盛裝容器上。</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業</p> <p>6.半成品、冷媒之作業管理</p> <p>(1)屬主軸元件半成品及廢硬式磁碟機，應在查點標示後，立即於稽核認證人員見證下辦理過磅及入庫，稽核認證人員應會同受補貼機構於磅單上簽章後，將磅單標示於</p>	<p>考量廢硬式磁碟機若屬廢棄物交付出廠者，因其已非為半成品項目，爰予以刪除。</p>

<p>(2)屬主軸元件半成品於出庫前應於稽核認證人員見證下辦理出庫及過磅。</p>	<p>盛裝容器上。 (2)屬主軸元件半成品及廢硬式磁碟機於出庫前應於稽核認證人員見證下辦理出庫及過磅。</p>	
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 6.半成品、冷媒之作業管理 (6)若廢電冰箱壓縮機、廢冷暖氣壓縮機、廢洗衣機馬達及廢電風扇馬達屬半成品者，未完成處理以前，不得移出半成品貯存區或處理區。</p>		<p>一、<u>本項新增。</u> 二、增訂主軸元件半成品應於處理區處理，未完成者不得移至其他區域放置。</p>
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (五)廠(場)稽核作業 10.隨身錄影影像判讀 (4)屬本手冊五(十三)17 規範之受補貼機構，稽核認證團體應以每週抽查 2 認證批次廢物品及主軸元件之隨身錄影畫面，若有異常情形者，依本手冊六(二)規定予以扣量。</p>		<p>一、<u>本項新增。</u> 二、訂定稽核認證團體針對特定受補貼機構之隨身錄影畫面相關抽判作業。</p>
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (七)回收處理量核定 1.質量平衡核算方式 <u>機械處理系統管制作業區外之前處理作業，應與人工處理作業合併計算質量平衡，其質量平衡公式為：【[前處理作業產出量(再生料+其他廢棄物)+人工處理作業產出量(再生料+其他廢棄物)]/[前處理作業處理量+人工處理作業廢物品處理量]×100%】</u>，質量平衡差異超出98%~101%範圍者，將視為異常，並依本手冊六(二)規定予以扣量。</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (七)回收處理量核定 1.質量平衡核算方式 <u>廢物品總進料處理量與再生料及其他廢棄物總產出量比較，發生質量平衡差異【(再生料+其他廢棄物)總產出量/進料處理重量×100%】</u>超出98%~101%範圍者，將視為異常，並依據六(二)相關規定予以扣量。</p>	<p>規範機械處理系統及人工處理作業之質量平衡核算方式。</p>

<p><u>機械處理系統管制作業區內之質量平衡，應另行單獨計算，其公式為：【機械處理系統產出量（再生料+其他廢棄物）/機械處理系統投料處理量×100%】，質量平衡差異超出98%~101%範圍者，將視為異常，並依本手冊六(二)規定予以扣量。</u></p>		
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (七)回收處理量核定 2.資源回收再利用比率核算方式應回收廢電子電器及廢資訊物品經處理後產出之再生料重量，占處理應回收廢電子電器及廢資訊物品總量之重量百分比【再生料產生量/處理量×100%】。資源回收再利用比率未符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規範者將視為異常，並依本手冊六(二)規定予以扣量。</p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (七)回收處理量核定 2.資源回收再利用比率核算方式應回收廢電子電器及廢資訊物品經處理後產出之再生料重量，占處理應回收廢電子電器及廢資訊物品總量之重量百分比【再生料產生量/進料處理重量×100%】。資源回收再利用比率未符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規範者將視為異常，並依本手冊六(二)規定予以扣量。</p>	<p>酌修文字。</p>
<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (七)回收處理量核定 5.認證量核算方式 (1)<u>人工處理稽核認證量核算公式</u> $A = \min\{ (B + C - D - E), F \} - G$ 稽核認證量【A】=最小值{(本期進廠量【B】+前期庫存量【C】-本期庫存量【D】-未完成處理量【E】)，主軸元件查驗合格量【F】}-調整量【G】。 (2)<u>機械處理系統稽核認證量核算公式</u></p>	<p>四、稽核認證團體應遵行事項 (七)回收處理量核定 5.認證量核算方式 (1)稽核認證量核算公式 $A = \min\{ (B + C - D - E), F \} - G$ 稽核認證量【A】=最小值{(本期進廠量【B】+前期庫存量【C】-本期庫存量【D】-未完成處理量【E】)，主軸元件查驗合格量【F】}-調整量【G】。 (2)A為稽核認證量。 (3)B為「本期進廠量」，指本期已通過允收標準查核作業之</p>	<p>配合機械處理系統之增訂，修正人工處理作業之稽核認證量核算公式名詞，並增訂機械處理系統之稽核認證量核算公式。</p>

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

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

(3)A 為稽核認證量。

(4)B 為「本期進廠量」，指本期已通過允收標準查核作業之廢物品數量。

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

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

(7)E 為「未完成處理量」，含處理半成品、待處理區之廢物品。

(8)F 為「主軸元件查驗合格量」。

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

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

(11)I 為機械處理系統前期經查

廢物品數量。

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

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

(6)E 為「未完成處理量」，含處理半成品、待處理區之廢物品。

(7)F 為「主軸元件查驗合格量」。

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

<p><u>驗合格但尚未投料處理之廢物品量。</u></p> <p><u>(12)J 為機械處理系統本期經查驗合格但尚未投料處理之廢物品量。</u></p> <p><u>(13)缺件廢物品稽核認證量依完整廢物品核算公式進行核算，惟缺件廢物品稽核認證量係以重量（公斤）計，若有雜質扣量，應四捨五入進位至整數位。</u></p>		
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(一)稽核認證設施之設置、功能及操作</p> <p>1.CCTV：應具有時間記錄功能之攝錄監視設施，且持續 24 小時錄影，並維持清晰可見之連續攝錄影功能。</p> <p>(1)設置</p> <p>B.攝錄監視區域如下：</p> <p>(A)主要攝錄監視區域：</p> <p>a.廠區所有進出口處（須能清楚辨識人員及車輛進出）。</p> <p>b.計量設備（應清楚可見顯示面板之數值）。</p> <p>c.處理設備投入口及處理線（包含待處理區及二次拆解區）。</p> <p>d.廢主機拆解處理區（應設置專用之鏡頭）。</p> <p>e.廢主機機殼減容設備（須能清楚辨識減容數量及成果）。</p> <p>f.廢資訊物品拆解後衍生之印刷電路板破碎機出料口。</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(一)稽核認證設施之設置、功能及操作</p> <p>1.CCTV：應具有時間記錄功能之攝錄監視設施，且持續 24 小時錄影，並維持清晰可見之連續攝錄影功能。</p> <p>(1)設置</p> <p>B.攝錄監視區域如下：</p> <p>(A)主要攝錄監視區域：</p> <p>a.廠區所有進出口處（須能清楚辨識人員及車輛進出）。</p> <p>b.地磅及計量磅秤（<u>包含連線使用之計量設備，並應清楚可見計量設備顯示面板之數值</u>）。</p> <p>c.處理設備投入口及處理線（包含待處理區及二次拆解區）。</p> <p>d.廢主機拆解處理區（應設置專用之鏡頭）。</p> <p>e.廢主機機殼減容設備（須能清楚辨識減容數量及成果）。</p>	<p>一、配合機械處理系統之增訂，刪除廢電風扇整機破碎有關規範，並修正 CCTV 攝錄範圍。</p> <p>二、酌修文字。</p>

<p>g. 半成品貯存區。</p> <p>h. 主軸元件破壞區域。</p> <p>i. 可能產生重大污染區域(含冷媒吸取區、螢光粉吸取及粉碎分選等作業區)。</p> <p>j. 冷媒回收設備區(須能清楚照攝未入庫冷媒容器之暫存情形)。</p> <p>k. <u>機械處理系統之管制作業區出、入口及其相關作業區域(包含二次查驗區、廢物品貯存區、待處理區、計量設備、破碎機輸送帶含進料口及出料口、產出物暫存區等)</u>。</p> <p>(B)其他攝錄監視區域：</p> <p>a. 廢物品、再生料及其他廢棄物貯存區。</p> <p>b. 回收貯存區(廢物品整理區)與稽核認證作業區之通道。</p> <p>c. <u>非稽核認證(如甲處等)區與稽核認證作業區之通道</u>。</p> <p>d. 其它稽核認證團體指定之範圍。</p>	<p>f. 廢資訊物品拆解後衍生之<u>積體印刷電路板(簡稱 IC 板)</u>破碎機出料口。</p> <p>g. 半成品貯存區。</p> <p>h. 主軸元件破壞區域。</p> <p>i. 可能產生重大污染區域(含冷媒吸取區、螢光粉吸取及粉碎分選等作業區)。</p> <p>j. 冷媒回收設備區(須能清楚照攝未入庫冷媒容器之暫存情形)。</p> <p>k. 廢電風扇待料區(僅適用於廢電風扇採整機投料破碎處理者)。</p> <p>l. 廢電風扇投料口(僅適用於廢電風扇採整機投料破碎處理者)。</p> <p>B.攝錄監視區域如下：</p> <p>(B)其他攝錄監視區域：</p> <p>a. 廢物品、再生料及其他廢棄物貯存區。</p> <p>b. 回收貯存區(廢物品整理區)與稽核認證作業區之通道。</p> <p>c. 甲處廠區與稽核認證作業區之通道。</p> <p>d. 其它稽核認證團體指定之範圍。</p>	
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(一)稽核認證設施之設置、功能及操作</p> <p>1.CCTV：應具有時間記錄功能之攝錄監視設施，且持續 24 小時錄影，並維持清晰可見之連續攝錄影功能。</p> <p>(2)功能</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(一)稽核認證設施之設置、功能及操作</p> <p>1.CCTV：應具有時間記錄功能之攝錄監視設施，且持續 24 小時錄影，並維持清晰可見之連續攝錄影功能。</p> <p>(2)功能</p>	<p>酌修文字。</p>

<p>C.攝錄畫面應依廢電子電器及廢資訊物品自進廠、過磅、貯存、處理、再生料與廢棄物產出貯存至出廠等程序，依序排列編號。</p>	<p>C.攝錄畫面應依廢電子電器及廢資訊物品自進廠、過磅、貯存、<u>投料</u>處理、再生料與廢棄物產出貯存至出廠等程序，依序排列編號。</p>	
<p>五、受補貼機構應遵行事項 (三)應回收廢棄物查驗及入庫貯存 1.受補貼機構應遵行事項 (1)廢物品之進廠允收查驗作業，由受補貼機構依允收標準採行全額逐一查驗。查驗清點之結果應作成紀錄，並於稽核認證團體執行復核作業前將相關紀錄(附表 8)送交稽核認證人員。受補貼機構應派員會同稽核認證團體確認復核結果。若受補貼機構當日清點及查驗結果(自行查驗允收數量;A)與稽核認證人員復核結果(上開自行查驗允收數量內查有不符允收標準之數量;B)之差異比率(B/A)超過 1% 以上時，則依本手冊六(二)規定予以扣量。</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項 (三)應回收廢棄物查驗及入庫貯存 1.受補貼機構應遵行事項 (1)廢物品之進廠允收查驗作業由受補貼機構依允收標準採行全額逐一查驗。查驗清點之結果應作成紀錄，並於稽核認證團體執行復核作業前將相關紀錄(附表 8)送交稽核認證人員。受補貼機構應派員會同稽核認證團體確認復核結果。若受補貼機構當日清點及查驗結果(允收標準數量:A)與稽核認證人員復核結果(上開符合允收標準數量內查有不符允收標準之數量:B)之差異比率(B/A)超過 1% 以上時，則依六(二)相關規定予以扣量。</p>	<p>酌修文字。</p>
<p>五、受補貼機構應遵行事項 (四)應回收廢棄物處理作業 1.領料作業 (1)受補貼機構自廢物品貯存區領料處理時須填具代表領料之單據(應記錄項目、日期/時間、數量及重量)，並將每日領料總量依各類別及項目彙整於「受補貼機構操作日報表」(附表 2)。待確認單據之數量後始可進行拆解作業。</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項 (四)應回收廢棄物處理作業 1.領料作業 (1)受補貼機構自廢物品貯存區領料處理時須填具代表領料之單據(應記錄項目、日期/時間、數量及重量)，並將每日領料總量依各類別及項目彙整於「受補貼機構操作日報表」(附表 2)。待確認單據之數量後始可進行拆解作業。</p>	<p>一、現行規定五(四)1(2)及五(四)1(3)，整併至五(十四)機械處理作業規範，爰予以刪除。 二、增訂機械處理系統之產出物，應依「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯</p>

<p><u>(2)廢物品採機械處理系統處理：處理過程鐵金屬、非鐵金屬、塑膠、玻璃、二次電池及混合五金廢料等應分類收集，管制作業區內產出物應單獨進行質量平衡分析，若未符合 98%~101%，則依本手冊六(二)相關規定予以扣量。</u></p>	<p>(2)受補貼機構應針對廢電風扇採整機投料破碎處理或人工處理於前月 25 日前向稽核認證團體提出申請，經稽核認證團體核備後，除經環保署同意外，不得異動，若未申請異動則視為原處理製程。</p> <p>(3)廢電風扇採整機投料破碎處理者</p> <p>A.受補貼機構應於領料前通知稽核員見證過磅，確認投料處理重量。</p> <p>B.廢電風扇採整機投料破碎處理者，投料處理時應通知稽核員見證將電風扇移至待處理區，由待處理區至廢電風扇投料口須於 CCTV 全程照攝。</p> <p>C.投料處理，且領料時應以批次為單位，將已認證之廢電風扇一次全數投料處理。若遇處理設備故障，於當日 16:00 前會通稽核員將未處理完成之廢電風扇應重新過磅並清點數量。</p> <p>D.廢電風扇採整機投料破碎處理模式：處理後之再生料及廢棄物應進行分類，其再生料至少應包含：鐵、非鐵金屬及塑膠等類。處理後之衍生物稽核員應會同受補貼機構專責人員進行見證入庫作業。並以批次為單位進行質量平衡分析，若未符合 98%~100%，則依六(二)</p>	<p>存清除處理方法及設施標準」規定分類收集，並單獨進行質量平衡分析。</p>
--	--	---

	相關規定予以扣量。	
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(四)應回收廢棄物處理作業</p> <p>2.上線處理之查驗方式</p> <p>(2)計量設備</p> <p>受補貼機構應於廠區內設置經經濟部標準檢驗局或經其認可檢驗機構檢定合格之計量設備進行過磅，並於每次過磅前確認是否歸零，始得進行過磅。</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(四)應回收廢棄物處理作業</p> <p>2.上線處理之查驗方式</p> <p>(2)計量設備</p> <p>受補貼機構應於廠區內設置經經濟部標準檢驗局檢定合格之計量設備進行過磅，並於每次過磅前確認是否歸零，始得進行過磅。</p>	酌修文字。
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(四)應回收廢棄物處理作業</p> <p>3.加班作業</p> <p>(4)非稽核認證作業時間禁止之事項</p> <p>A.非稽核認證作業時間，不得進行廢資訊物品類印刷電路板破碎。</p> <p>B.非稽核認證作業時間，不得進行出廠作業。</p> <p>C.廢機殼採批次減容破壞方式者，非稽核認證作業時間，不得進行廢主機拆解處理與廢機殼減容破壞。</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(四)應回收廢棄物處理作業</p> <p>3.加班作業</p> <p>(4)非稽核認證作業時間禁止之事項</p> <p>A.非稽核認證作業時間，不得進行廢資訊物品類 IC 板破碎。</p> <p>B.非稽核認證作業時間，不得進行出廠作業。</p> <p>C.廢機殼採批次減容破壞方式者，非稽核認證作業時間，不得進行廢主機拆解處理與廢機殼減容破壞。</p> <p>D.廢電風扇採整機投料破碎處理者，非稽核認證作業時間，不得進行廢電風扇採整機投料破碎之處理作業。</p>	<p>一、依「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規定，修正名詞。</p> <p>二、配合機械處理系統之增訂，刪除廢電風扇整機破碎有關規範。</p>
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(四)應回收廢棄物處理作業</p> <p>5.申請廢電子電器回收清除處理補貼者，受補貼機構每月每項廢電子電器物品除特殊原因外，其處理量不得為零。另，廢電風扇每季之月平均處理量不得低於 800 台/月（每年 3、</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(四)應回收廢棄物處理作業</p> <p>5.申請廢電子電器回收清除處理補貼者，受補貼機構每月每項廢電子電器物品除特殊原因外，其處理量不得為零。另，自本手冊公告後第 7 個月起（含）電風扇每季之月平均處</p>	<p>一、修正廢電風扇處理量應達最低每季月平均處理量之規定，並增訂新設廠之月平均處理量計算原則。</p> <p>二、已逾廢可攜式</p>

<p>6、9、12 月底進行結算)。新設受補貼機構處理天數不足 3 個月者，按實際處理月數計算月平均處理量，若第 1 個月處理天數不足 15 日者，以 0.5 個月計；處理天數超過 15 日者以 1 個月計。受補貼機構若處理廢電風扇數量未達前揭規範者，依本手冊六(一)規定予以記點，並以每季發生未達規定月平均處理量之第 1 個月月底，作為記點日。</p> <p>6.申請廢資訊物品回收清除處理補貼者，受補貼機構每月每項廢資訊物品除特殊原因外，其處理量不得為零。</p>	<p>理量不得低於 400 台/月(每年 3、6、9、12 月底進行結算)，第 13 個月起(含)每季之月平均處理量不得低於 800 台/月(每年 3、6、9、12 月底進行結算)。</p> <p>6.申請廢資訊物品回收清除處理補貼者，受補貼機構每月每項廢資訊物品除特殊原因外，其處理量不得為零。另，自本手冊公告後第 13 個月起(含)廢可攜式電腦-平板電腦及廢可攜式電腦-筆記型電腦每月處理量均不得為零。</p>	<p>電腦之每月處理量不得為零之過渡期間，爰予以刪除。</p>
<p>五、受補貼機構應遵行事項 (四)應回收廢棄物處理作業</p> <p>10.處理線共用規範</p> <p>受補貼機構拆解處理各項廢電子電器及廢資訊物品、半成品、再生料及廢棄物(含減容、破壞、破碎)，若有共用處理設備時，應分批次進行處理，並於處理前於稽核認證時間內，以書面通知現場稽核認證人員，共同確認相關物料無混雜情形後，始得開始換線作業。但屬機械處理系統處理不同項目之廢物品，則依本手冊五(十四)規定辦理換線作業。</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項 (四)應回收廢棄物處理作業</p> <p>10.處理線共用規範</p> <p>(1)受補貼機構拆解處理應回收廢電子電器及廢資訊物品，若有共用處理設備時，應分批次進行處理，並於處理前於稽核認證時間內以書面通知現場稽核認證人員，再共同確認相關物料無混雜情形後，始得開始換線作業。</p> <p>(2)受補貼機構廢電風扇採整機投料破碎處理且與其他應回收廢電子電器或廢資訊物品，有共用處理設備時，應分批次進行處理，且於處理前於稽核認證時間內以書面通知現場稽核認證人員，再共同確認相關物料無混雜情形後，始得開始換線作業。</p>	<p>一、規範機械處理系統之換線作業，並酌修文字。</p> <p>二、配合機械處理系統之增訂，刪除廢電風扇整機破碎有關規範。</p>

<p>五、受補貼機構應遵行事項 (四)應回收廢棄物處理作業 11.廢主機機殼減容破壞之處理規範 (1)受補貼機構應設置廢主機機殼減容機，並於廠區平面配置圖及廠區地面將「廢主機拆解處理區」予以明顯標示。</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項 (四)應回收廢棄物處理作業 11.廢主機機殼減容破壞之處理規範 (1)受補貼機構應於廠區平面配置圖及廠區地面將「廢主機拆解處理區」予以明顯標示。</p>	<p>修正廢主機機殼之減容破壞，應設置減容機。</p>
<p>五、受補貼機構應遵行事項 (四)應回收廢棄物處理作業 15.應回收廢資訊物品之非主軸元件印刷電路板，應於每月月底前完成破碎作業，或其他經本署同意之方法處理，並於破碎或處理前通知稽核認證人員。</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項 (四)應回收廢棄物處理作業 15.應回收廢資訊物品之非主軸元件積體電路板，應於每月月底前完成破碎作業，並於破碎處理前通知稽核認證人員。</p>	<p>依「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規定，修正名詞。</p>
<p>五、受補貼機構應遵行事項 (四)應回收廢棄物處理作業 19.受補貼機構應自主管理確認塑膠再生料後續流向符合廢棄物清理法之相關規定，且稽核認證團體得不定期要求受補貼機構會同至交付機構查核確認其再生利用情形。</p>		<p>一、<u>本項新增。</u> 二、增訂塑膠再生料之流向，應符合相關法令並不定期查核再生利用情形。</p>
<p>五、受補貼機構應遵行事項 (五)主軸元件查驗規範 1.廢物品主軸元件種類及查驗後之處置，依本手冊四(五)4(2)、四(五)4(3)、四(五)4(4)、四(五)4(5)及四(五)5規定辦理。</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項 (五)主軸元件查驗規範 1.廢物品主軸元件種類及查驗後之處置，如本手冊四(五)4(2)、四(五)4(3)、四(五)4(4)、四(五)4(5)及四(五)5規定。<u>廢電風扇採整機投料破碎處理者，無須進行廢物品主軸元件查驗及後續處置作業。</u></p>	<p>配合機械處理系統之增訂，刪除廢電風扇整機破碎有關規範。</p>
<p>五、受補貼機構應遵行事項 (五)主軸元件查驗規範 5.經查驗後之主軸元件，標示顏色為紫色漆。<u>但若顯示器元件一廢偏向軛、廢主機板及廢介</u></p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項 (五)主軸元件查驗規範 5.經查驗後之主軸元件，標示顏色為紫色漆。 6.主軸元件稽核認證量以稽核認</p>	<p>一、考量實際作業狀況及透過現場查核作業方式，即可確保部分主軸元件無</p>

<p><u>面卡於查驗後，即經稽核認證人員見證下立即破壞或破碎者，不在此限。</u></p> <p>6.主軸元件稽核認證量以稽核認證人員複核與查點結果為準，並記錄於「主軸元件處理稽核紀錄單」(附表 9)，並將短缺或超出之數量備註於「主軸元件處理稽核紀錄單」。廢物品採機械處理系統方式處理，若屬<u>毋須執行前處理作業或前處理作業不拆除主軸元件者</u>，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件之廢物品外，其「主軸元件處理稽核紀錄單」備註欄位註明『<u>廢物品採機械處理系統處理且無進行主軸元件查驗清點</u>』。</p>	<p>證人員複核與查點結果為準，並記錄於「主軸元件處理稽核紀錄單」(附表 9)，並將短缺或超出之數量備註於「主軸元件處理稽核紀錄單」。廢電風扇採整機投料破碎處理者，稽核認證人員查驗清點主軸元件稽核認證量=廢電風扇採整機投料破碎處理量(台數)，並於備註欄位註明『<u>廢電風扇採整機投料破碎處理</u>』。</p>	<p>回流認證疑慮，爰修正經查驗後主軸元件之噴漆標示作業。</p> <p>二、修訂機械處理系統之主軸元件稽核紀錄單填寫方式。</p>
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(六)再生料及其他廢棄物入庫貯存</p> <p>2.入庫作業</p> <p>(1)主軸元件入庫作業</p> <p>拆解後主軸元件經稽核認證人員複核查點及監督受補貼機構完成標示後，將稽核查點數量填入「受補貼機構操作日報表」(附表 2)，受補貼機構應即以容器盛裝送入衍生物貯存區或半成品貯存區。<u>主軸元件屬半成品者，未完成處理以前，不得移出半成品貯存區或處理區。</u></p> <p>(2)半成品入、出庫作業</p> <p>廢物品拆解處理後，仍須再進行二次拆解、破壞、粉碎之衍生物品(如印刷電路板)，受補貼機構應以容器盛裝，送入規劃之半成品貯存</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(六)再生料及其他廢棄物入庫貯存</p> <p>2.入庫作業</p> <p>(1)主軸元件入庫作業</p> <p>拆解後主軸元件經稽核認證人員複核查點及監督受補貼機構完成標示後，將稽核查點數量填入「受補貼機構操作日報表」(附表 2)，受補貼機構應即以容器盛裝送入衍生物貯存區或半成品貯存區。</p> <p>(2)半成品入、出庫作業</p> <p>廢物品拆解處理後，仍須再進行 2 次拆解、破壞、粉碎之衍生物品(如 IC 板)，受補貼機構應以容器盛裝，送入規劃之半成品貯存區內存放。</p> <p>屬主軸元件半成品，應在查</p>	<p>一、增訂主軸元件屬半成品之相關作業規範。</p> <p>二、修訂半成品相關作業規範。</p> <p>三、配合機械處理系統之增訂，刪除廢電風扇整機破碎有關規範。</p> <p>四、依「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規定，修正名詞。</p>

區內存放，且半成品入庫後應於當月月底盤點前完成處理，不得轉為廢棄物。未完成處理者，應於當月份質量平衡及資源回收再利用比率計算列舉扣除，不予計入，並依本手冊六(二)規定予以扣量。

屬主軸元件半成品，除依前項規定處理外，應在查點標示後，立即於稽核認證人員見證下辦理過磅及入庫，受補貼機構應於磅單上註明入庫之半成品名稱、重量、磅單編號及日期，並會同稽核認證人員於磅單上簽章後，將磅單標示於盛裝容器上。不同日期查點標示之主軸元件，不得盛裝於同一容器內。

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

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

點標示後，立即於稽核認證人員見證下辦理過磅及入庫，受補貼機構應於磅單上註明入庫之半成品名稱、重量、磅單編號及日期，並會同稽核認證人員於磅單上簽章後，將磅單標示於盛裝容器上。

不同日期查點標示之主軸元件，不得盛裝於同一容器內。

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

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

屬主軸元件半成品入、出庫情形，應記錄於「受補貼機構操作日報表」（附表 2）內。半成品入、出庫重量不相符者，依六(二)相關規定予以扣量。

(3)再生料或其他廢棄物入庫作業

<p>表」)。</p> <p>屬主軸元件半成品入、出庫情形，應記錄於「受補貼機構操作日報表」(附表 2)內。半成品入、出庫重量不相符者，依<u>本手冊六(二)</u>規定予以扣量。</p> <p>(3)再生料或其他廢棄物入庫作業</p> <p>處理作業產生之再生料或其他廢棄物除另有規定者，受補貼機構應以足以量測重量或體積之容器盛裝，並每日或盛裝容器載滿(以貯存容器高度為限)後送入規劃之再生料/廢棄物貯存區存放，另受補貼機構應詳實過磅與列印磅單(磅單內容：即時過磅日期/時間與過磅重量)並將結果記錄於受補貼機構操作日報表內。若盛裝再生料/<u>其他</u>廢棄物之容器未載滿應放置於處理區域內，不可有隨意擺放堆置雜亂的情形；另相同再生料/廢棄物應盛裝於同一容器內，惟廠內停止拆解處理作業達 5 日以上，仍須過磅記錄並送入規劃之再生料/廢棄物貯存區。</p> <p>(4)已辦理入庫作業放置於貯存區之再生資源(塑膠、鐵、鋁、銅)，不得含有未拆解之<u>印刷電路板</u>、電子零件及電線。</p>	<p>處理作業產生之再生料或其他廢棄物除另有規定者，受補貼機構應以足以量測重量或體積之容器盛裝，並每日或盛裝容器載滿(以貯存容器高度為限)後送入規劃之再生料/廢棄物貯存區存放，另受補貼機構應詳實過磅與列印磅單(磅單內容：即時過磅日期/時間與過磅重量)並將結果記錄於受補貼機構操作日報表內。若盛裝再生料/廢棄物之容器未載滿應放置於處理區域內，不可有隨意擺放堆置雜亂的情形；另相同再生料/廢棄物應盛裝於同一容器內，惟廠內停止拆解處理作業達 5 日以上，仍須過磅記錄並送入規劃之再生料/廢棄物貯存區。</p> <p><u>廢電風扇採整機投料破碎處理者，處理後之再生料及廢棄物入庫前，受補貼機構應以書面通知稽核員，並指派專責人員會同稽核員見證入庫作業，不受本節(6)塑膠、鐵、一般事業廢棄物(廢塑膠混合物、廢木材混合物、玻璃纖維 FRP 及 PUR)入庫作業規範。</u></p> <p>(4)已辦理入庫作業放置於貯存區之再生資源(塑膠、鐵、鋁、銅)不得含有未拆解之<u>電子電路(IC)板</u>、電子零件及電線。</p>	
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(六)再生料及其他廢棄物入庫貯存</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(六)再生料及其他廢棄物入庫貯存</p>	<p>酌修文字。</p>

<p>2.入庫作業</p> <p>(6)塑膠、鐵、一般事業廢棄物（廢塑膠混合物、廢木材混合物、<u>廢玻璃纖維 FRP 及廢發泡隔熱材</u>（waste rigid polyurethane，以下簡稱 PUR））入庫作業處理作業產出之塑膠、鐵、一般事業廢棄物（廢塑膠混合物、廢木材混合物、<u>廢玻璃纖維 FRP 及 PUR</u>），如無法按上述第(3)項規定辦理時，應妥善存放於規劃之再生料/廢棄物貯存區域內，並於每月庫存盤點作業時，在稽核認證人員見證下，逐車裝載過磅，確認其庫存量。</p>	<p>2.入庫作業</p> <p>(6)塑膠、鐵、一般事業廢棄物（廢塑膠混合物、廢木材混合物、<u>玻璃纖維 FRP 及 PUR</u>）入庫作業處理作業產出之塑膠、鐵、一般事業廢棄物（廢塑膠混合物、廢木材混合物、<u>玻璃纖維 FRP 及 PUR</u>），如無法按上述第(3)項規定辦理時，應妥善存放於規劃之再生料/廢棄物貯存區域內，並於每月庫存盤點作業時，在稽核認證人員見證下，逐車裝載過磅，確認其庫存量。</p>	
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(七)應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物清運出廠（場）</p> <p>2.再生料及其他廢棄物出廠規範</p> <p>(8)應回收廢資訊物品之非主軸元件<u>印刷電路板</u>，應完成破碎，<u>或其他經本署同意之方法處理</u>，始得出廠（場）。</p> <p>(9)應回收廢電子電器之廢電視機基板應完成破碎或破壞，始得出廠（場）。</p> <p>(10)以自行處理方式處理之再生料或其他廢棄物於辦理出廠作業後，不得將該批再生料或其他廢棄物置於原作業廠區或<u>稽核認證區域範圍內</u>。</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(七)應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物清運出廠（場）</p> <p>2.再生料及其他廢棄物出廠規範</p> <p>(8)應回收廢資訊物品之非主軸<u>積體電路板</u>，應完成破碎，始得出廠（場）。</p> <p>(9)應回收廢電子電器之廢電視機基板應完成破碎或破壞，始得出廠（場）。</p> <p>(10)以自行處理方式處理之再生料或其他廢棄物於辦理出廠作業後，不得將該批再生料或其他廢棄物置於原作業廠區或<u>處理廠址範圍內</u>。</p>	酌修文字。
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(七)應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物清運出廠（場）</p> <p>3.受補貼機構應於再生料或其他廢棄物交付廠商新增或變更後</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(七)應回收廢棄物、再生料及其他廢棄物清運出廠（場）</p> <p>3.受補貼機構應於再生料或其他廢棄物交付廠商新增或變更後</p>	酌修文字。

<p>3 個工作日內，於 RRMS「處理後衍生物清理及交付廠商名單」依下列規定填報，並檢送相關文件<u>或上傳至 RRMS 系統</u>予稽核認證團體審查，審查通過後始得出廠（場）。</p>	<p>3 個工作日內，於 RRMS「處理後衍生物清理及交付廠商名單」依下列規定填報，並檢送相關文件予稽核認證團體審查，審查通過後始得出廠（場）。</p>	
<p>五、受補貼機構應遵行事項 (十三)其它稽核認證配合事項</p> <p>17.本署指定之受補貼機構，或受補貼機構因違反本法相關規定，經主管機關撤銷、廢止處理業登記證、撤銷、廢止受補貼機構資格、裁處停工（業）、於限期改善內自報停工（業）者，自撤銷、廢止、停工（業）日起算 5 年內，有相關業者於同一廠（地）址申請為受補貼機構，應配合本署管理需求如下：</p> <p>(5)廠區所有出入口及認證廠區與甲處及回收業廠區間通道之 CCTV 鏡頭，皆應具智慧影像監控分析功能（紀錄人、車進出時間等；所需之軟、硬體，皆應由受補貼機構提供及維護）。</p> <p>(6)分別計算各項屬主軸元件之半成品（廢壓縮機、廢洗衣機馬達、廢電風扇馬達、廢電源器、廢碟式磁碟機），其拆解前、後之質量平衡差異。</p> <p>(7)於指定地點增設 CCTV（如甲處及回收業廠區（廠房））、人車進出感測器、調整攝錄畫面之照攝</p>	<p>五、受補貼機構應遵行事項 (十三)其它稽核認證配合事項</p> <p>17.本署指定之受補貼機構，或受補貼機構因違反本法相關規定，經主管機關撤銷、廢止處理業登記證、撤銷、廢止受補貼機構資格、裁處停工（業）、於限期改善內自報停工（業）者，自撤銷、廢止、停工（業）日起算 5 年內，有相關業者於同一廠（地）址申請為受補貼機構，應配合本署管理需求如下：</p> <p>(5)廠區所有出入口及認證廠區與甲處及回收業廠區間通道之 CCTV 鏡頭，皆應具智慧影像監控分析功能（紀錄人、車進出時間；<u>車輛移動軌跡</u>等；所需之軟、硬體，皆應由受補貼機構提供及維護）。</p> <p>(6)分別計算各項屬主軸元件之半成品（廢壓縮機、廢洗衣機馬達、廢電風扇馬達、廢電源器、廢碟式磁碟機），其拆解前、後之質量平衡差異。</p> <p>(7)於指定地點增設 CCTV（如甲處及回收業廠區（廠房））、人車進出感測器、調整攝錄畫面之照攝</p>	<p>一、車輛移動軌跡查核，另於五(十三)17(12)規範，爰予以刪除。</p> <p>二、配合機械處理系統之增訂，刪除廢電風扇整機破碎有關規範。</p> <p>三、增訂廠內搬移物料之車輛，應裝設定位設備。</p>

距離、解析度。

(8)配合稽核人員不定時至甲處及回收業廠區（廠房）進行查核作業。

(9)經稽核認證團體判定甲處及回收業廠區（廠房）內有稽核風險及疑義之物料，稽核人員於蒐集相關資料之過程，不得拒絕或阻礙稽核認證人員拍照，不得拒絕提出佐證資料及說明。

(10)應執行隨身錄影作業如下：

A.隨身攝錄影機應連續攝錄（每 1 秒至少 30 張畫面），影像畫質應至少為 720*480 像素以上。

B.受補貼機構之作業人員於配合執行允收查驗及主軸查驗時，應配戴隨身攝錄影機於胸前或置於安全帽前方或側面，並全程錄影作業過程。

C.隨身攝影之影像應清晰，能辨識作業狀況。

D.受補貼機構應保存當月之前 12 個月內隨身錄影影像，以供本署或稽核認證團體隨時調閱。

E.隨身錄影影像之檔案名稱應具攝錄日期、時間及配戴人員等資訊。

F.稽核認證團體或本署判讀發現異常，受補貼機構應說明或提具相關佐證資料。

(11)非稽核認證時間不得進行

距離、解析度。

(8)配合稽核人員不定時至甲處及回收業廠區（廠房）進行查核作業。

(9)經稽核認證團體判定甲處及回收業廠區（廠房）內有稽核風險及疑義之物料，稽核人員於蒐集相關資料之過程，不得拒絕或阻礙稽核認證人員拍照，不得拒絕提出佐證資料及說明。

(10)應執行隨身錄影作業如下：

A.隨身攝錄影機應連續攝錄（每 1 秒至少 30 張畫面），影像畫質應至少為 720*480 像素以上。

B.受補貼機構之作業人員於配合執行允收查驗及主軸查驗時，應配戴隨身攝錄影機於胸前或置於安全帽前方或側面，並全程錄影作業過程。

C.隨身攝影之影像應清晰，能辨識作業狀況。

D.受補貼機構應保存當月之前 12 個月內隨身錄影影像，以供本署或稽核認證團體隨時調閱。

E.隨身錄影影像之檔案名稱應具攝錄日期、時間及配戴人員等資訊。

F.稽核認證團體或本署判讀發現異常，受補貼機構應說明或提具相關佐證資料。

(11)非稽核認證時間不得進行

<p>廢物品處理及主軸元件半成品之拆解作業。</p> <p><u>(12)廠內搬移物料之車輛(含堆高機)應裝設定位設備，以記錄車輛移動軌跡。</u></p>	<p>廢物品處理及主軸元件半成品之拆解<u>與電風扇整機投料破碎處理</u>作業。</p>	
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(十四)機械處理系統作業規範</p> <p>1.應回收廢棄物查驗及入庫作業</p> <p>採機械處理系統處理之廢物品，進廠查驗除依本手冊五(三)規定，並依下列規定辦理：</p> <p>(1)受補貼機構應於管制作業區內設置二次查驗區，廢物品屬須執行前處理業者，應於完成前處理作業後送入二次查驗區進行二次查驗；若屬毋須執行前處理作業之廢物品，應於管制作業區內執行允收查驗。</p> <p>(2)前項廢物品於完成允收查驗或二次查驗後，應依項目分區貯存於管制作業區內之已認證貯存區，不受本手冊五(三)1(6)規定之限制。</p> <p>(3)管制作業區內應設置不符允收標準貯存區，允收標準查驗時發現不符允收標準之廢物品，應放置於不符允收標準貯存區內，經通知稽核人員後進行投料，其產出物得與符合允收標準之產出物一同過磅入庫，不受本手冊五(三)4(3)規定之限制。</p>		<p>一、<u>本節新增。</u></p> <p>二、配合一百零七年七月十三日修正發布「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」，增訂機械處理系統相關作業規範。</p>

2.領料及過磅作業

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

- (1)須執行前處理作業之廢物品，完成進廠允收查驗後毋須進行過磅，經通知稽核人員確認後即可進行前處理作業，惟前處理作業產出之主軸元件、其他部件、再生料及其他廢棄物，應另行過磅，合併人工處理計算質量平衡。
- (2)機械處理系統應於管制作業區內設置專用計量設備及清楚可見顯示面板數值之 CCTV 鏡頭，若計量設備故障或 CCTV 鏡頭發生異常且無其他輔助判讀畫面，致無法確認投料重量者，依本手冊六(二)規定予以扣量。
- (3)毋須執行前處理作業之廢物品，應於管制作業區內配合稽核認證人員執行允收查驗及清點數量，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件之廢物品外，得於完成重量過磅後進行投料作業。
- (4)機械處理系統投料之廢物品應使用專用容器/棧板盛裝，並於容器/棧板外觀明顯標示空重，稽核人員得不定期抽查空重，若有標示與實際重量不一致者，受補貼機構應配合重

新標示，若未依規定辦理者，依本手冊六(一)規定予以記點。

3.處理作業規範

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

(1)前處理作業

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

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

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

C.前處理作業已拆除主軸元件之廢物品，應依本手冊五(五)規定配合相關查驗

作業，惟待查驗之主軸元件，應與採人工處理作業者區隔放置。

D.廢物品完成前處理作業後應移入管制作業區，於稽核認證期間配合稽核認證人員執行二次查驗作業，除清點廢物品數量外，並按廢物品數量至少 10%（缺件廢物品按該批次投料重量計）抽驗查核其前處理情形是否符合本手冊五(十四)3(1)之規定。若二次查驗發現違反相關規定者，則依本手冊六(二)規定予以扣量。

E.前項執行二次查驗之廢物品，應以容器/棧板為單位依序編號，並配合稽核認證人員依容器/棧板編號隨機抽驗至少 10%，若有未符合本手冊五(十四)3(1)規定者，除依規定扣量外，應將該批次廢物品全數退回重新執行前處理作業。

F.已完成前處理作業之廢物品，應於當月庫存盤點前完成投料處理，以核算質量平衡。未完成處理者，應依本手冊六(二)規定予以扣量，且不計入當月份質量平衡及資源回收再利用比率計算。該批次未完成投料處理前，後續不得進行同項目廢物品之投料處理作業。

(2)投料處理作業

A.管制作業區內之廢物品及其主軸元件均須投料處理，且其處理後之產出物，應與廢物品及其主軸元件之原形、尺寸明顯不同，且為碎片、片狀或塊狀形態等之物質；若發現處理後之產出物未符合前揭規定者不得出廠，並依本手冊六(二)規定予以扣量。

B.處理具含汞零組件之廢物品，不受本手冊五(四)8規定之限制。

C.廢電子電器及廢資訊物品若共用處理設備，則不得同時投料處理不同項目之廢物品。另於處理不同類別或具含汞零組件之廢物品時，應於稽核認證時間內，事先以書面方式申請換線，且於換線前須空轉設備，並經稽核認證人員確認處理設備物料已清空，始得投料處理。

D.管制作業區內之廢物品，不得移出 CCTV 照攝範圍，若有違反者，應依本手冊六(二)規定予以扣量。

(3)加班作業

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

B.處理後產出之再生料及其他廢棄物，應於稽核認證時間辦理入庫作業。另再

生料及其他廢棄物未辦理過磅入庫前，不得移出管制作業區及 CCTV 照攝範圍。

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

4.再生料及其他廢棄物產出及入庫

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

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

(3)經機械處理系統處理產出之鐵金屬、非鐵金屬、塑膠、玻璃及混合五金廢料等應分類收集入庫；另塑膠應至少分選出 3 種單一材質，且分選純度應達 80%。

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

5.再生料及其他廢棄物抽驗

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

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

項次	檢測規範
A	各項再生料及其他廢棄物均須檢測，依稽核認證團體指定之處理日期進行採樣，並由受補貼機構會同稽核人員於盛裝封口處簽章後交付檢測機構。

B	經指定檢測之處理批次，該批次產出之物料應全數封存並獨立放置，檢測報告未提交前不得解封辦理入庫及出廠作業。		
C	檢測標準為再生料及其他廢棄物之毒性特性溶出程序試驗結果應低於 0.025mg/L，該檢測頻率應為每 6 個月至少 1 次，並得視情形增加檢測頻率，受補貼機構不得拒絕。另採樣過程應會同稽核人員見證，檢測結果若超過 0.025mg/L(含)以上之標準者，則依本手冊六(二)規定予以扣量。		
D	經檢測未符標準者，除依規定扣除稽核認證量外，同一處理批次產出之物料應重新投料處理及採樣檢測，且後續處理含汞零組件廢物品所產出之再生料及其他廢棄物亦應一併封存，至檢測合格後始得出廠。		
E	前項檢測不合格之物料，若經重新處理且檢測後已符合標準者，後續處理第 1 批含汞零組件廢物品，其產出之再生料及其他廢棄物仍須依前揭規範進行封存及採樣檢測，以確保設備運作效能。		
<p>(2)經機械處理系統產出之塑膠再生料，應至少分選出 3 種單一材質，該抽查頻率為每 6 個月至少 1 次，由受補貼機構會同稽核認證人員以廠內分選設備或設施進行查驗，若單一材質分選純度未達 80% 者，依本手冊六(二)規定予以扣量。</p> <p>6.其他作業規範</p> <p>(1)管制作業區應為單一出、入口之封閉廠區，管制作業區內需設置 CCTV 鏡頭照攝涵蓋完整作業區域，包括二次查驗區、已認證貯存區、待處理區、計量設備、破碎機輸送帶含進</p>			

料口及出料口、產出物暫存區及管制作業區出、入口等。處理期間，若 CCTV 鏡頭發生異常無法判讀且無其他輔助判讀畫面，致無法確認投料重量者，依本手冊六(二)規定予以扣量。

- (2) 毋須執行前處理作業或前處理作業不拆除主軸元件之廢物品，除允收查驗時無法明確判斷具有主軸元件者，毋須依本手冊五(五)之規範執行主軸元件查驗及清點作業。
- (3) 前處理作業不拆除主軸元件之廢物品，送入管制作業區後應直接進行二次查驗，查驗符合後依本手冊五(十四)1(2)規定貯存及進行後續處理。
- (4) 管制作業區內之質量平衡【機械處理系統產出量(再生料+其他廢棄物)/機械處理系統投料處理量×100%】，應單獨計算，若超出 98%~101%之範圍者，將視為異常，並依本手冊六(二)規定予以扣量。
- (5) 受補貼機構應針對污染防制(治)進行檢測，並提交相關檢測紀錄或報告供稽核認證團體備查；未於期程內提交者，依本手冊六(一)2 規定予以記點，經稽核認證團體限期於 7 個工作日內補正而未改善者，依本手冊六(一)3 規定

<p>予以記點。應提交資料包括：</p> <p>A.機械處理系統處理含汞零組件之衍生物，應每6個月至少1次提交其總汞及汞溶出毒性特性溶出程序試驗檢測報告。</p> <p>B.機械處理系統汞蒸氣集氣入口及排放汞濃度監測紀錄，以至少每1小時記錄1次，並於每月5日前提交前1個月紀錄。</p> <p>C.機械處理系統處理含汞零組件之廢物品，應每6個月至少1次提交汞收集率執行結果。</p> <p>7.文件管制</p> <p>(1)機械處理系統之投料量、再生料及其他廢棄物入庫量，應另行記錄及填製操作報表，不得與人工處理作業合併紀錄。</p> <p>(2)毋須執行主軸元件之複核與清點作業之廢物品，其「處理量稽核紀錄單」之處理數量＝管制作業區投料處理量。</p>		
<p>五、受補貼機構應遵行事項</p> <p>(十五)缺件廢物品稽核認證作業</p> <p>1.缺件廢物品認證項目</p> <p>缺件廢物品係指依廢棄物清理法第15條第2項公告應回收廢電子電器及廢資訊物品，且符合下列規定項目及樣態：</p> <p>(1)缺件廢影像管電視機(CRT):指機殼後罩破損之廢影像管電視機。</p>		<p>一、本節新增。</p> <p>二、因應「缺件廢電子電器及廢資訊物品回收清除處理補貼試辦作業要點」實施至一百零七年十二月三十一日止，增訂缺件廢物品稽核認證相關作業</p>

<p>(2) 缺件廢液晶電視機 (LCD)：指後罩破損之廢液晶電視機。</p> <p>(3) 缺件廢電冰箱：指短缺壓縮機或冷凝管斷裂之廢電冰箱。</p> <p>(4) 缺件廢冷暖氣機：指短缺外殼、短缺壓縮機或冷凝管斷裂之廢冷暖氣機。</p> <p>(5) 缺件廢洗衣機：指外殼破損，或短缺軸心、支撐架、馬達之廢洗衣機。</p> <p>(6) 缺件廢影像管顯示器 (CRT)：指機殼後罩破損之廢影像管顯示器。</p> <p>(7) 缺件廢液晶顯示器 (LCD)：指後罩破損之廢液晶顯示器。</p> <p>(8) 缺件廢鍵盤：係指短缺按鍵或外觀破損(1/2 以下外殼短缺) 之廢鍵盤。</p> <p>2. 應回收廢棄物查驗</p> <p>(1) 進廠重量查驗</p> <p>A. 盛裝缺件廢物品之容器重量確認</p> <p>受補貼機構應配合稽核認證人員確認盛裝缺件廢物品之容器（包括籠、棧板等）空重，作為缺件廢物品進廠淨重計算之依據。經確認空重之容器應予以標示編號及重量，並至少每 6 個月重新查驗確認。稽核認證人員得不定期抽查容器空重。</p> <p>B. 遞交缺件廢物品管制聯單</p> <p>受補貼機構自行完成待認證缺件廢物品檢視後，遞</p>		<p>規範。</p>
---	--	------------

交該批次待認證之缺件廢物品管制聯單。缺件廢物品若含主軸元件者，管制聯單另須註明該批次缺件廢物品含主軸元件之數量，以供拆解處理後隔日數量確認及後續破壞確認。

C.進廠認證過磅

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

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

過磅後之缺件廢物品應置於待/已認證區域，進行後續物料查驗作業。

(2)雜質抽驗方式

稽核認證人員應至少就缺件廢物品進廠總淨重 5%，進行雜質查驗。

若有發現缺件廢物品明顯含水現象者，另需進行水分重量測定，以該認證批次含水最嚴重之缺件廢物品選為樣本，進行水分重量測定

(3)雜質查驗：

A.雜質(不含水分)挑選

稽核認證人員依雜質定義目視進行雜質挑選，必要時受補貼機構應配合查驗所需之人力與機具設備，

協助挑選出雜質，並由稽核認證人員與受補貼機構人員共同確認雜質重量

B.水分重量測定

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

C.其他配合事項

進行雜質查驗時若遇雨天，應於具有遮雨設施之區域，進行相關作業。

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

3.缺件廢物品允收標準及雜質定義

(1)允收標準

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

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

C.缺件廢電冰箱：指符合本手冊四(五)3(4)規定之廢物品允收標準，但短缺壓縮機或冷凝管斷裂(以非人為破壞為限)之廢電冰

箱。

D.缺件廢冷暖氣機：指符合本手冊四(五)3(4)規定之廢物品允收標準，但短缺外殼、短缺壓縮機或冷凝管斷裂(以非人為破壞為限)之廢冷暖氣機。

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

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

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

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

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

A.未依規定分類或非屬公告

應回收之廢電子電器及廢資訊物品者。

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

C. 非屬該項缺件廢物品之項目或物質者。

(3) 雜質扣量

雜質扣量=該批次缺件廢物品進廠總淨重之總雜質率扣重倍數。

A. 總雜質率=雜質率(不含水份)+含水重量比率。

(A) 雜質率(不含水份)=雜質重(不含水份)/查驗重量。

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

(註：雜質率計算取至小數點第二位並採四捨五入至小數點第一位)

B. 扣重倍數

總雜質率 \leq 0.2%，扣重倍數為0。

0.2% $<$ 總雜質率 \leq 0.5%者，扣重倍數為1。

0.5% $<$ 總雜質率 \leq 1.5%者，扣重倍數為2。

總雜質率 $>1.5\%$ 者，扣重倍數為4。

(註：扣重計算取至小數點第一位並採四捨五入至整數)

4.核定進廠認證量

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

當該批次進廠雜質扣重 $>$ 缺件廢物品進廠總淨重，進廠認證量以0計算。

(註：進廠認證量計算取至小數點第一位並採四捨五入至整數)

5.查驗認證後之標示

(1)經查驗後之已認證缺件廢物品應進行標示作業，其標示顏色為黃色；經查驗後為不符允收標準之缺件廢物品及其主軸元件則以紫色漆標示。

(2)稽核認證人員得要求受補貼機構派員配合缺件廢物品之標示作業。

6.缺件廢物品查驗及入庫貯存

(1)受補貼機構應將自行查點驗收後之待認證缺件廢物品分項分批分次放置於規劃之認證區域內，並依批次交付回收清除處理稽核管制聯單給予現場稽核人員後，執行缺件廢物品之進廠允收查驗作業。

(2)缺件廢物品應分類貯存，並採用足以量測重量之容

器盛裝，缺件廢物品堆置方式以保留可查看空間、可供掀翻物品之空間及不堆疊為原則。

A.缺件廢電冰箱：堆置方式可堆疊放置，惟需可查看到箱體內部，不可緊密排列。若箱體含有大門，應留有可開啟冰箱門之空間，以供查驗。冰箱堆置高度應不超過 2.0 公尺為原則。

B.廢冷暖氣機：堆置方式可堆疊放置，惟需可查看到物品內部，不可緊密排列。

C.缺件廢電視機及缺件廢顯示器(含 CRT 及 LCD)：擺放方式以不堆疊為原則，並應留有可供掀(翻)起之空間，以供查驗。

D.缺件廢鍵盤：擺放方式以不堆疊為原則，並應留有可供掀(翻)起之空間，以供查驗。

(3) 註記入庫

A. 查驗認證後標示

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

B. 已認證廢物品盤點異常處置

稽核認證人員抽核發現庫存重量有短缺或增加，且差異大於 5% 以上者，應依

本手冊(六)二規定予以扣量。

C.已認證廢物品貯存限制

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

D.缺件廢物品認證量上限

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

E.雨天進廠認證作業限制

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

7.貯存規定

(1)已認證區不得堆置未經認證之缺件廢物品。

(2)廢物品入庫作業

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

及完整廢物品之容器不得相互穿插堆放。

8.查驗不合格物之處理方式

(1)不符允收標準之缺件廢物品及其雜質若需拆解處理者，得置於廠內不符允收標準庫存區存放，並應於當月月底前，於稽核認證作業期間內，將當月不符允收標準之缺件廢物品拆解處理完畢，拆解處理前應通知現場稽核認證人員，拆解後若有主軸元件應擺放整齊供稽核認證團體之稽核人員查驗。

(2)不符允收標準之缺件廢物品及其雜質若無需拆解處理者，應依其材質貯存於再生料或其他廢棄物貯存區，並得與廢電子電器及廢資訊物品拆解後產出之物料共同過磅入庫貯存及清運出廠。

9.缺件廢物品處理作業

(1)領料作業

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

(2)上線處理之查驗方式

A.受補貼機構應依「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標

準」之規定辦理。

B.計量設備

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

(3)文件管制

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

10.非稽核認證時間，不得進行缺件廢物品拆解處理作業。

11.受補貼機構拆解處理缺件廢物品時，得與已認證完整廢物品共同處理，惟應於稽核認證時間內進行拆解處理。

12.缺件廢電子電器及廢資訊物品處理作業，應符合「廢電子電器暨廢資訊物品回收貯存清除處理方法及設施標準」規定，並應依本手冊五(四)12、13、14、15、16、17、18 規定辦理。

13.再生料及其他廢棄物之入庫貯存

(1)貯存區及貯存方式，應依本手冊五(六)1 規定辦理。

<p>(2)入庫作業</p> <p>A.主軸元件入庫作業</p> <p>缺件廢物品若有主軸元件，於拆解後隔日經稽核認證人員查驗並見證標示，即以容器盛裝送入衍生物貯存區或半成品貯存區，並得與完整廢物品之主軸元件合併入庫貯存，及依本手冊五(六)2(1)規定辦理。</p> <p>B.半成品入、出庫作業</p> <p>缺件廢物品拆解處理後，仍須再進行二次拆解、破壞、粉碎之衍生物品（如印刷電路板），得與完整廢物品之半成品合併入庫貯存，並依本手冊五(六)2(2)規定辦理。</p> <p>C.再生料或其他廢棄物入庫作業</p> <p>缺件廢物品拆解處理作業產生之再生料及其他廢棄物，得與已認證完整廢物品之再生料及其他廢棄物合併入庫貯存，並依本手冊五(六)2(3)~(8)規定辦理。</p> <p>(3)庫存量</p> <p>缺件廢物品拆解處理作業產生之再生料及其他廢棄物，得與已認證完整廢物品之再生料及其他廢棄物合併貯存，其庫存量規範並依本手冊五(六)3 規定辦理。</p>		
六、記點及扣量	六、記點及扣量	修訂主軸元件半成

<p>(一)記點</p> <p>1.受補貼機構有下列情形者，記1點（記點原則：非屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記1點）：</p> <p>(3)未依五(六)規定，入庫貯存再生料及其他廢棄物，但不包括違反<u>五(六)2(1)、(2)主軸元件半成品之處理</u>，及<u>五(六)3(4)規定</u>。</p>	<p>(一)記點</p> <p>1.受補貼機構有下列情形者，記1點（記點原則：非屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記1點）：</p> <p>(3)未依五(六)規定，入庫貯存再生料及其他廢棄物，但不包括違反<u>五(六)3(4)規定</u>。</p>	<p>品未依規定處理，採扣量方式辦理，爰排除本記點規定之適用。</p>
<p>六、記點及扣量</p> <p>(一)記點</p> <p>1.受補貼機構有下列情形者，記1點（記點原則：非屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記1點）：</p> <p>(18)廢電風扇之處理量，未達<u>五(四)5規定之每季月平均處理量</u>。</p>	<p>六、記點及扣量</p> <p>(一)記點</p> <p>1.受補貼機構有下列情形者，記1點（記點原則：非屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記1點）：</p> <p>(18)廢電風扇之處理量於<u>本手冊公告後第7個月起(含)或第13個月起(含)</u>，未達<u>五(四)5規定之每季月平均處理量</u>。</p>	<p>已逾廢電風扇處理量之過渡期間，爰予以刪除。</p>
<p>六、記點及扣量</p> <p>(一)記點</p> <p>1.受補貼機構有下列情形者，記1點（記點原則：非屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記1點）：</p> <p>(22)未依<u>五(十四)1(2)、五(十四)1(3)、五(十四)2(4)、五(十四)3(1)C、五(十四)3(2)C、五(十四)3(3)、五(十四)3(4)、五(十四)4(2)、五(十四)4(4)、五(十四)6(3)規定</u>，辦理機械處理系統相關作業規範。</p> <p>(23)未依<u>五(十五)7(1)、五(十五)8(1)、五(十五)9(1)、五(十五)9(3)、五(十五)11規定</u>，辦理缺件廢物品認證相關作</p>		<p>一、<u>本項新增</u>。</p> <p>二、配合機械處理系統及缺件廢物品稽核認證作業，增訂違反相關作業之記點規定。</p>

業。		
<p>六、記點及扣量</p> <p>(一)記點</p> <p>2.受補貼機構有下列情形者，記2點（記點原則：屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記2點）：</p> <p>(18)廢電風扇之處理量，未達五(四)5規定之每季月平均處理量之1/2(含)。</p> <p>(19)未依五(十四)6(5)規定，提交相關檢測紀錄或報告。</p>	<p>六、記點及扣量</p> <p>(一)記點</p> <p>2.受補貼機構有下列情形者，記2點（記點原則：屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記2點）：</p> <p>(18)廢電風扇處理量於本手冊公告後第7個月起(含)或第13個月起(含)，未達五(四)5每季之月平均處理量之1/2(含)。</p>	<p>一、已逾廢電風扇處理量之過渡期間，爰予以刪除。</p> <p>二、配合機械處理系統作業，增訂未依規定提交相關檢測紀錄或報告之記點規定。</p>
<p>六、記點及扣量</p> <p>(一)記點</p> <p>3.受補貼機構有下列情形者，記3點（記點原則：屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記3點）：</p> <p>(11)廢電風扇之處理量，未達五(四)5規定之每季月平均處理量之1/4(含)。</p> <p>(12)未依五(十四)6(5)規定，提交相關檢測紀錄或報告，經稽核認證團體限期補正仍未改善者。</p>	<p>六、記點及扣量</p> <p>(一)記點</p> <p>3.受補貼機構有下列情形者，記3點（記點原則：屬情節重大且與稽核認證量無關之缺失，記3點）：</p> <p>(11)廢電風扇之處理量於本手冊公告後第7個月起(含)或第13個月起(含)，未達五(四)5規定之每季月平均處理量之1/4(含)。</p>	<p>一、已逾廢電風扇處理量之過渡期間，爰予以刪除。</p> <p>二、配合機械處理系統作業，增訂未依規定提交相關檢測紀錄或報告，並經稽核認證團體限期補正仍未改善者之記點規定。</p>
<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>受補貼機構對稽核認證團體執行稽核認證作業予以扣除稽核認證量如有不服時，應於收迄本署稽核認證扣量函次日起30日內，繕具訴願書送本署審查後，再由本署轉陳行政院審議。扣量核算結果如有小數點時，取至小數點第1位並採無條件進入方式至整數。</p> <p><u>另缺件廢物品稽核認證及處理作業若發現異常情形，除本手</u></p>	<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>受補貼機構對稽核認證團體執行稽核認證作業予以扣除稽核認證量如有不服時，應於收迄本署稽核認證扣量函次日起30日內，繕具訴願書送本署審查後，再由本署轉陳行政院審議。扣量核算結果如有小數點時，取至小數點第1位並採無條件進入方式至整數。</p> <p>1.受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予</p>	<p>一、配合缺件廢物品稽核認證作業，增訂違反相關作業之扣重原則。</p> <p>二、配合質量平衡改採人工處理與機械處理系統分開方式計算，爰修訂其扣量規定。</p>

<p>冊六(二)5 另有規定者外，其他事項比照完整廢物品扣量規範辦理，惟扣量方式，改以扣重(公斤)取至小數點第一位並採四捨五入至整數。</p> <p>1. 受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予以扣量：</p> <p>(1) <u>人工處理作業質量平衡(合併機械處理系統前處理作業計算)</u>未介於 98%~101%者，以受補貼機構當月<u>人工處理之該種類各項廢物品稽核認證量</u>之 1%，予以扣量；<u>若屬機械處理系統作業之質量平衡</u>未介於 98%~101%，以受補貼機構當月<u>機械處理之該種類各項廢物品稽核認證量</u>之 1%，予以扣量。</p> <p>另質量平衡差異範圍超過上述標準 2% (含) 者，則依人工處理作業或機械處理系統扣除當月該處理方式之該種類各項廢物品稽核認證量之 4%，超過 6% (含) 者，則扣除當月該種類各項廢物品稽核認證量之 8%，超過 8% (含) 者，則扣除當月該種類各項廢物品稽核認證量之 16%，以此類推。若差異超過 12% 以上時，則當月該種類各項廢物品稽核認證量全數扣除。</p>	<p>以扣量：</p> <p>(1) 質量平衡未介於 98%~101% 者，以受補貼機構當月該項種類廢物品稽核認證量之 1%，予以扣量。</p> <p>另質量平衡差異範圍超過上述標準 2% (含) 者，則扣除當月該項廢物品稽核認證量之 4%，超過 6% (含) 者，則扣除當月該項廢物品稽核認證量之 8%，超過 8% (含) 者，則扣除當月該項廢物品稽核認證量之 16%，以此類推。若差異超過 12% 以上時，則當月該項種類廢物品稽核認證量全數扣除。</p>	
<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>1. 受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予</p>	<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>1. 受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予</p>	<p>修訂冷媒外洩之扣量比率。</p>

<p>以扣量：</p> <p>(7)經稽核認證團體抽查監看監視錄影資料發現廢電冰箱及廢冷暖氣機自搬運至拆解完成之過程中發生冷媒外洩，依下列計算方式予以扣量： 冷媒外洩次數合計超過 3 次（含）者，扣當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量 <u>3%</u>，超過 6 次（含）者，扣當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量 <u>6%</u>，超過 9 次（含）者，扣當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量 <u>12%</u>，以此類推外洩數每增加 3 次，累進扣量增加 1 倍，至當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量全數扣除為止。</p>	<p>以扣量：</p> <p>(7)經稽核認證團體抽查監看監視錄影資料發現廢電冰箱及廢冷暖氣機自搬運至拆解完成之過程中發生冷媒外洩，依下列計算方式予以扣量： 冷媒外洩次數合計超過 3 次（含）者，扣當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量 <u>2%</u>，超過 6 次（含）者，扣當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量 <u>4%</u>，超過 9 次（含）者，扣當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量 <u>8%</u>，以此類推外洩數每增加 3 次，累進扣量增加 1 倍，至當日廢電冰箱及廢冷暖氣機稽核認證量全數扣除為止。</p>	
<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>1.受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予以扣量：</p> <p>(13)於貯存區、出貨或庫存盤點時發現廢電視機或廢顯示器前框上緣未依規定進行破壞或註記者，<u>其數量全數扣除，不列入稽核認證量</u>，另依發現數量乘以當月該項異常廢物品稽核認證量之 0.3%，予以扣量。</p> <p>(14)進貨查驗或主軸元件查驗時，若發現硬碟連接埠或其連接埠背面有破壞或紫漆噴漆註記時，<u>其數量全數扣除，不列入稽核認證量</u>，另依發現數量乘以當月該項異常廢物品稽核認證量之</p>	<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>1.受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予以扣量：</p> <p>(13)於貯存區、出貨或庫存盤點時發現廢電視機或廢顯示器前框上緣未依規定進行破壞或註記者，依發現數量乘以當月該異常廢物品種類稽核認證量之 0.3%，予以扣量。</p> <p>(14)進貨查驗或主軸查驗時，若發現硬碟連接埠或其連接埠背面有破壞或紫漆噴漆註記時，依發現數量乘以當月該異常廢物品種類稽核認證量之 0.3%，予以扣量。</p> <p>(15)未依本署同意備查之受補貼資格申請書內容、程序及方法拆解處理廢物品，依發現</p>	<p>一、修訂未依規定破壞之數量，除依發現數量全數扣除外，另再加罰當月稽核認證量百分之零點三。</p> <p>二、因螢光粉回收量未達基準值，已另訂其扣量方式，爰修正文字。</p>

<p>0.3%，予以扣量。</p> <p>(15)未依本署同意備查之受補貼資格申請書內容、程序及方法拆解處理廢物品，依發現數量之2倍，予以扣量。</p> <p>(16)冷媒回收量未達五(四)9規定之<u>基準值</u>者，以當月該項異常廢物品稽核認證量之1%，予以扣量。</p>	<p>數量之2倍予以扣量。</p> <p>(16)冷媒或螢光粉回收量<u>基準值</u>未達五(四)9規定者，以當月該異常廢物品種類稽核認證量之1%，予以扣量。</p>	
<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>1.受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予以扣量：</p> <p>(21)若受補貼機構當日清點及查驗結果（<u>自行查驗允收數量</u>）與稽核認證人員複核結果（<u>自行查驗允收數量</u>內查有不符允收標準數量）差異比率超過1%以上時，依超出部分之2倍進行扣量，扣量項目則為當日申請複核作業之各項廢物品。</p>	<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>1.受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予以扣量：</p> <p>(21)若受補貼機構當日清點及查驗結果（允收標準數量）與稽核認證人員複核結果（允收標準數量內查有不符允收標準數量）差異比率超過1%以上時，依超出部分之2倍進行扣量，扣量項目則為當日申請複核作業之各項廢物品。</p>	<p>酌修文字。</p>
	<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>1.受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予以扣量：</p> <p>(22)廢電風扇採整機投料破碎處理者，其將未完成投料處理之廢電風扇移出廢電風扇待處理區及廢電風扇投料口之稽核認證設施照攝範圍者，移出部分全數扣除不予認列，另扣除當月廢電風扇稽核認證量之0.1%。</p>	<p>一、<u>本項刪除。</u></p> <p>二、配合廢電風扇整機破碎整併至機械處理作業規範，爰予以刪除。</p>
<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p>	<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p>	<p>調整項次。</p>

<p>1.受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予以扣量：</p> <p>(22)廢主機機殼前框架之面板短缺數量、主機板及電源器未鎖在主機機殼上之數量，超出本署所訂之容許值，超出部分，予以扣除，不列入稽核認證量。</p>	<p>1.受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予以扣量：</p> <p>(23)廢主機機殼前框架之面板短缺數量、主機板及電源器未鎖在主機機殼上之數量，超出本署所訂之容許值，超出部分，予以扣除，不列入稽核認證量。</p>	
<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>1.受補貼機構有下列情形之一者，由稽核認證團體依規定予以扣量：</p> <p>(23)螢光粉回收量未達五(四)9規定之基準值者，以當月實際回收量與回收基準值間之差異乘以100，再乘以當月該項異常廢物品稽核認證量【=(回收基準值-實際回收量)×100×當月廢CRT電視機/顯示器稽核認證量】，予以扣量。</p> <p>(24)拒絕配合進行塑膠再生料相關查核者，扣除當月份該種類各項廢物品稽核認證量之1%。</p> <p>(25)主軸元件之廢洗衣機馬達及廢電風扇馬達，應以半成品處理者，未於當月月底盤點前完成處理，依該項未完成馬達處理之廢物品量，予以扣量</p> <p>(26)廢電冰箱壓縮機及廢冷暖氣機壓縮機之拆解數量，未於當月月底盤點前達到當月該項廢物品處理量之70%者，依該項未完成壓縮機處理之</p>		<p>一、<u>本項新增。</u></p> <p>二、訂定螢光粉回收量未達基準值之扣量方式。</p> <p>三、訂定受補貼機構未配合進行塑膠再生料相關查核之扣量規定。</p> <p>四、訂定主軸元件之廢洗衣機馬達及廢電風扇馬達以半成品處理者，未依規定完成馬達處理之扣量規定。</p> <p>五、訂定廢電冰箱壓縮機及廢冷暖氣機壓縮機之拆解數量，未依規定完成壓縮機處理之扣量規定。</p>

<p>廢物品量，予以扣量。</p>		
<p>六、記點及扣量 (二)扣量 2.稽核認證設施功能失常，依下列方式予以扣量： (4)廢物品採機械處理系統處理者，其廢物品待處理區或廢物品投料口之 CCTV 功能失常期間所處理之該項廢物品全數扣除，不列入稽核認證量，另扣除當月該項廢物品稽核認證量之 0.1%。</p>	<p>六、記點及扣量 (二)扣量 2.稽核認證設施功能失常，依下列方式予以扣量： (4)廢電風扇採整機投料破碎處理者，其廢電風扇待處理區或廢電風扇投料口之 CCTV 功能失常期間所處理之廢電風扇全數扣除不予認列，另扣除當月廢電風扇稽核認證量之 0.1%。</p>	<p>配合廢電風扇整機破碎整併至機械處理作業規範，爰修正文字。</p>
	<p>六、記點及扣量 (二)扣量 3.進行盤點或核帳發生異常，依下列方式予以扣量： (6)辦理廢電風扇破碎作業，若當日廢電風扇破碎前、後之重量比較，發生質量平衡差異（破碎後重量/破碎前重量×100%）超出 98%~100% 範圍者，按日扣除該當月廢電風扇稽核認證量之 0.2%。採無條件進位方式計算。</p>	<p>一、<u>本項刪除。</u> 二、配合廢電風扇整機破碎整併至機械處理作業規範，爰予以刪除。</p>
<p>六、記點及扣量 (二)扣量 4.未符合機械處理系統相關作業程序辦理者，依下列方式予以扣量： (1)稽核認證人員查核受補貼機構機械處理系統管制作業區內進廠允收或二次查驗未符合五(十四)3(1)D 規定者，依【A：發現不合格數量】占【B：抽驗數量】之比率乘以該批次廢物品稽核認證量之 2 倍予以扣除（扣量 $C=A/B \times 2$）；若有不合格重新進行前</p>		<p>一、<u>本項新增。</u> 二、配合機械處理系統作業，增訂違反相關作業之扣量規定。</p>

<p>處理，經稽核認證人員再次查核，若仍有未符合規定者，依前揭方式連續扣量。</p> <p>(2)廢物品及主軸元件經機械處理系統處理後，未與原形明顯不同者，依發現數量之 2 倍，予以扣量。</p> <p>(3)廢物品未完成投料處理而移出 CCTV 照攝範圍，該批次廢物品量全數扣除，不列入稽核認證量。</p> <p>(4)機械處理系統處理產出之再生料及其他廢棄物之檢測作業或結果，未符合五(十四)5(1)規定者，該批次廢物品量全數扣除，不列入稽核認證量。</p> <p>(5)機械處理系統產出之塑膠再生料，未符合五(十四)5(2)規定者，以當月採機械處理系統處理該項廢物品稽核認證量之 1%，予以扣量。</p> <p>(6)廢物品處理期間之 CCTV 無法判讀且無其他輔助判讀畫面，致無法確認投料重量者，該異常期間投料處理之廢物品量全數扣除，不列入稽核認證量，並再扣除當月採機械處理系統處理該項廢物品稽核認證量之 2%。</p> <p>(7)已執行前處理之廢物品，未於當月庫存盤點前完成投料處理者，依該項未完成投料處理之廢物品量全數扣除，不列入稽核認證量。</p>		
<p>六、記點及扣量</p> <p>(二)扣量</p> <p>5.缺件廢物品認證及處理作業未符合本手冊相關規範辦理者，依</p>		<p>一、<u>本項新增。</u></p> <p>二、配合缺件廢物品稽核認證作</p>

<p>下列方式予以扣量：</p> <p>(1)若於允收標準查驗發現已認證缺件廢物品重新認證者，該缺件廢物品應予以拆解處理，但其重量不填入稽核認證相關表單，並以該批次缺件廢物品進廠淨重之 50%，予以扣量。</p> <p>(2)未依五(十五)10 規定辦理者，於非稽核認證作業期間所處理之缺件廢物品全數扣除，不列入稽核認證量。</p> <p>(3)於貯存區、出貨或庫存盤點時，發現廢電視機或廢顯示器前框上緣未依規定進行破壞或註記者，依發現數量乘以當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之 2%，予以扣量。</p> <p>(4)未依受補貼資格申請書內容、程序及方法拆解處理廢物品，依發現數量乘以當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之 5%，予以扣量。</p> <p>(5)缺件廢電視機基板採不予破碎者，未於入庫前去除 RF 端子，依發現數量乘以當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之 2%，予以扣量。</p> <p>(6)缺件廢冷暖氣機外殼未於入庫前予以減容破壞，依發現數量乘以當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之 2%，予以扣量。</p> <p>(7)影像管未於 3 個工作日內完成分離錐管玻璃與面板玻璃者，依發現數量乘以當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之 2%，予以扣量。</p>		<p>業，增訂違反相關作業之扣量規定。</p>
--	--	-------------------------

<p>(8)已認證缺件廢物品庫存重量經抽核有短缺或增加,且差異大於5%以上者,依當月該項異常缺件廢物品稽核認證量之0.5%,予以扣量。</p>		
<p>六、記點及扣量 (二)扣量 6.受補貼機構屬五(十三)17 規範之業者有違反相關規定者,依下列方式予以扣量: (1) 主軸元件半成品於廠內處理前、後之重量比較,發生質量平衡差異(處理後重量/處理前重量×100%)超出98%~100%範圍者,扣除該批次主軸元件對應之廢物品量之0.2%。 (2)待認證與已認證之廢物品放置同一區域內,則該批次已認證廢物品全數扣除,不列入稽核認證量。 (3)隨身錄影影像未完整者,依該查驗批次廢物品量或主軸元件對應之廢物品量之10%,予以扣量。 (4)車輛移動軌跡未確實記錄者,依該項物料對應之廢物品當月稽核認證量之2%,予以扣量。 (5)非稽核認證期間進行廢物品處理及主軸元件半成品拆解作業,該期間處理之廢物品及主軸元件對應之廢物品全數扣除,不列入稽核認證量。</p>		<p>一、<u>本項新增。</u> 二、訂定特定受補貼機構違反相關作業之扣量規定。</p>
<p>六、記點及扣量 (二)扣量 7.其他經本署認定應予扣量之情形。</p>	<p>六、記點及扣量 (二)扣量 4.其他經本署認定應予扣量之情形。</p>	<p>調整項次。</p>