

經濟部令

中華民國112年10月30日

經產字第11251037580號

修正「營運總部認定辦法」第八條、「經濟部資源再生綠色產品審查認定辦法」第五條附表、「製造業及其相關技術服務業之指定輔導產業認定基準及提供調整支援措施辦法」第二條、「生技醫藥公司審定辦法」第二條、「生技醫藥公司發行認股權憑證作業辦法」第五條、第八條、「特定工廠登記辦法」部分條文、「臺灣製產品MIT微笑標章推動及管理辦法」、「經濟部輔導設置事業廢棄物清除處理設施管理辦法」第十一條、第十七條、「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第十六條、「製造業及技術服務業個人資料檔案安全維護管理辦法」第二條附表一。

附修正「營運總部認定辦法」第八條、「經濟部資源再生綠色產品審查認定辦法」第五條附表、「製造業及其相關技術服務業之指定輔導產業認定基準及提供調整支援措施辦法」第二條、「生技醫藥公司審定辦法」第二條、「生技醫藥公司發行認股權憑證作業辦法」第五條、第八條、「特定工廠登記辦法」部分條文、「臺灣製產品MIT微笑標章推動及管理辦法」、「經濟部輔導設置事業廢棄物清除處理設施管理辦法」第十一條、第十七條、「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第十六條、「製造業及技術服務業個人資料檔案安全維護管理辦法」第二條附表一

部 長 王美花

營運總部認定辦法第八條修正條文

第 八 條 （刪除）

本則命令之總說明及對照表請參閱行政院公報資訊網（<https://gazette.nat.gov.tw/>）。

經濟部資源再生綠色產品審查認定辦法第五條附表 修正規定

附表 資源再生綠色產品認定規格

項次	產品類別	回收料來源	認定標準	檢測/計算方法
一	牛皮紙	廢紙(有害事業廢棄物不適用)。	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準，包括 CNS 1458 牛皮紙(一般用)或 CNS 10759 袋用牛皮紙。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為百分之四十以上。但廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生牛皮紙之能耗應為二千九百三十百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生牛皮紙之用水量應為十五立方公尺以下。</p> <p>五、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>六、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公斤)/單位期間總物料使用量(公斤) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu = ET / Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF \text{ (百萬卡)}$ Eu：製造每公噸再生牛皮紙之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生牛皮紙之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生牛皮紙產量(公噸) EE：單位期間內製造再生牛皮紙之外購電力量(度電) VF：單位期間內製造再生牛皮紙之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉) (以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $Vu = V / Q$ Vu：製造每公噸再生牛皮紙之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生牛皮紙之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生牛皮紙產量(公噸)</p>
二	橡膠製品	廢橡膠(有害事業廢棄物不適用)。	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準，包括 CNS 3550 橡膠襯墊材料—物理性能分類、CNS 7331 硬質泡沫橡膠隔熱材料、CNS 9892 隔振橡膠材料或 CNS 2230 再生橡膠。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公斤)/單位期間總物料使用量(公斤) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu = ET / Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF \text{ (百萬卡)}$ Eu：製造每公噸再生橡膠製品</p>

			<p>百分之百。但為改良產品品質而添加之添加料，如色母、改質劑、脫膜劑等，以及廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生橡膠製品之能耗應符合下列規範值： (一)橡膠墊、橡膠地磚：四百四十五萬卡以下。 (二)橡膠片、橡膠粉粒：二百三十萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生橡膠製品之用水量應符合下列規範值： (一)橡膠墊、橡膠地磚：用水量為零。 (二)橡膠片、橡膠粉粒：五．五立方公尺以下。</p> <p>五、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>六、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生橡膠製品之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生橡膠製品產量(公噸) EE：單位期間內製造再生橡膠製品之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生橡膠製品之燃料用量(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $Vu=V/Q$ Vu：製造每公噸再生橡膠製品之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生橡膠製品之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生橡膠製品產量(公噸)。</p>
<p>三</p>	<p>玻璃製品</p>	<p>一、廢玻璃(有害事業廢棄物不適用)。 二、使用廢玻璃製成之再生玻璃料。</p>	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準： (一)玻璃粒(砂)用於製造玻璃容器者：CNS 14932 玻璃容器製造用之廢棄碎玻璃原料。 (二)玻璃容器： 1. 食品用途：CNS 3362 玻璃杯、CNS 2895 玻璃食器、CNS 12050 耐熱玻璃製食品器具。 2. 非食品用途：CNS 3502 農藥用及化學品用玻璃、CNS 7300 化學分析用玻璃燒杯、CNS 9970 鍋爐水位計玻璃。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應符合下列規範值。但廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公斤)/單位期間總物料使用量(公斤) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF \times HF$(百萬卡) Eu：製造每公噸再生玻璃製品之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生玻璃製品之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生玻璃製品產量(公噸) EE：單位期間內製造再生玻璃製品之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生玻璃製品之燃料用量(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以經濟部能源署公告為準)</p>

			<p>使用比率計算：</p> <p>(一)玻璃粒(砂)：百分之百。</p> <p>(二)玻璃容器：百分之二十五以上。</p> <p>三、製造每公噸再生玻璃製品之能耗應符合下列規範值：</p> <p>(一)玻璃粒(砂)：七百萬卡以下。</p> <p>(二)玻璃容器：兩千八百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生玻璃製品之用水量應符合下列規範值：</p> <p>(一)玻璃粒(砂)：○·○七五立方公尺以下。</p> <p>(二)玻璃容器：三·二立方公尺以下。</p> <p>五、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>六、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>準)</p> <p>三、用水量計算方法：</p> $Vu=V/Q$ <p>Vu：製造每公噸再生玻璃製品之用水量(立方公尺/公噸)</p> <p>V：單位期間內製造再生玻璃製品之用水量(立方公尺)</p> <p>Q：單位期間內再生玻璃製品產量(公噸)</p>
四	木製品	廢木材(有害事業廢棄物不適用)。	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準：</p> <p>(一)木箱：CNS 10035 木箱(外銷包裝用)。</p> <p>(二)木合板：CNS 1349 普通合板。</p> <p>(三)粒片板：CNS 2215 粒片板。</p> <p>(四)木質纖維板：CNS 9909 中密度纖維板。</p> <p>二、產品應為廢木材加工再生之產物，除貼皮外本體之產品中回收料使用比率應為百分之九十以上。但廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生木製品之能耗應符合下列規範值：</p> <p>(一)木箱：七百萬卡以下。</p> <p>(二)木合板、粒片板、木質纖維板：二百萬卡以下。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公斤)/單位期間總物料使用量(公斤)×100%</p> <p>二、能耗計算方法：</p> $Eu=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF \times HF$ <p>(百萬卡)</p> <p>Eu：製造每公噸再生木製品之能耗(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生木製品之總能耗(百萬卡)</p> <p>Q：單位期間內再生木製品產量(公噸)</p> <p>EE：單位期間內製造再生木製品之外購電力用量(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生木製品之燃料用量(公秉)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)</p> <p>(以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、甲醛釋放量依國家標準之相</p>

			<p>四、製造再生木製品之用水量為零。</p> <p>五、產品之甲醛釋放量應為○·五毫克/公升以下。</p> <p>六、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>七、產品除甲醛外，產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>關木製產品檢測方法進行檢測。</p>
五	<p>窯燒磚類建材</p>	<p>一、陶瓷面磚回收料來源： (一)廢陶瓷熟胚。 (二)使用廢陶瓷或廢玻璃製成之再生陶瓷或玻璃料。 (三)陶瓷業之無機污泥。 (四)石材廢料及其礦泥。 (五)其他已依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物(有害事業廢棄物不適用)及依資源回收再利用法公告為再生資源者。 二、紅磚回收料來源包括依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物(有害事業廢棄物不適用)及依資源回收再利用法公告</p>	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準： (一)陶瓷面磚：CNS 9737 陶瓷面磚。 (二)紅磚：CNS 382 普通磚。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應符合下列規範值： (一)陶瓷面磚(符合下列規範值之一)： 1. 廢陶瓷熟胚：百分之五以上。 2. 陶瓷業之無機性污泥：百分之八以上(以乾基計算)。 3. 石材廢料及其礦泥：百分之三十以上(以乾基計算)。 4. 其他已依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物(有害事業廢棄物不適用)及依資源回收再利用法公告為再生資源者：百分之五十五以上。 (二)紅磚：百分之十四以上。 (三)除廢陶瓷熟胚外，廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生窯燒磚類建材之能耗應符合下列規範值： (一)陶瓷面磚：一千六百三十</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公斤)/單位期間總物料使用量(公斤) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu = ET/Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生窯燒磚類建材之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間製造再生窯燒磚類建材之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生窯燒磚類建材產量(公噸) EE：單位期間內製造再生窯燒磚類建材之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生窯燒磚類建材之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $Vu = V/Q$ Vu：製造每千公噸再生窯燒磚類建材之用水量(立方公尺/千公噸) V：單位期間內製造再生窯燒磚類建材之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生窯燒磚類</p>

		<p>為再生資源者。</p>	<p>百萬卡以下。 (二)紅磚：三百五十百萬卡以下。 四、製造每千公噸再生窯燒磚類建材之用水量應符合下列規範值： (一)陶瓷面磚：八百立方公尺以下。 (二)紅磚：二十一立方公尺以下。 五、產品加馬等效劑量應為〇·二微西弗/小時以下(包括宇宙射線劑量)。 六、產品重金屬成份溶出總量檢出值應符合下列管制值： (一)汞(Hg)：〇·〇〇五 mg/L 以下。 (二)鎘(Cd)：〇·三 mg/L 以下。 (三)鉛(Pb)：〇·三 mg/L 以下。 (四)砷(As)：〇·三 mg/L 以下。 (五)六價鉻(Cr⁶⁺)：一·五 mg/L 以下。 (六)銅(Cu)：〇·一五 mg/L 以下。 (七)銀(Ag)：〇·〇五 mg/L 以下。 七、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。 八、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>建材產量(千公噸) 四、放射性含量依天然放射性物質管理辦法之規定進行檢測。 五、產品重金屬成份依事業廢棄物毒性特性溶出程序(NIEA R201.15C)進行檢測。</p>
<p>六</p>	<p>非窯燒磚類建材</p>	<p>一、回收料來源包括依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物(有害事業廢棄物不適用)及依資源回收再利用</p>	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準： (一)高壓混凝土磚：CNS 13295 高壓混凝土磚。 (二)混凝土空心磚、植草磚、圍牆磚、花台磚：CNS 8905 建築用混凝土空心磚。 (三)樹穴磚、緣石：CNS 3930 預鑄混凝土緣石。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間除水泥外之回收料添加量(公斤)/單位期間總物料使用量(公斤) × 100% 二、生產能耗計算方法： $Eu=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF \times HF$(百萬卡) Eu：製造每公噸再生非窯燒磚</p>

	<p>法公告為再生資源者。 二、使用廢陶瓷或廢玻璃製成之再生陶瓷或玻璃料。</p>	<p>(四)透水磚：CNS 14995 透水性混凝土磚。 (五)磨石子板及磨石子地磚：CNS 3803 磨石子板及磨石子地磚。 (六)裝飾混凝土磚：CNS 12963 裝飾混凝土磚。 (七)高壓蒸氣養護輕質氣泡混凝土磚：CNS 13480 高壓蒸氣養護輕質氣泡混凝土磚。 (八)建築用水泥瓦：CNS 466 建築用水泥瓦總則。 (九)高壓弧脊形水泥瓦：CNS 1049 高壓弧脊形水泥瓦。 二、產品中回收料使用比率應符合下列規範值： (一)高壓混凝土磚、混凝土空心磚、植草磚、圍牆磚、花台磚、樹穴磚、緣石及裝飾混凝土磚等，依 CNS 13295 高壓混凝土磚、CNS 8905 建築用混凝土空心磚、CNS 3930 預鑄混凝土緣石及 CNS 12963 裝飾混凝土磚分類： 1. A 級：百分之二十以上。 2. B 級：百分之三十以上。 3. C 級：百分之五十以上。 (二)透水磚：百分之五十以上，另水泥使用量應為百分之三十以下。 (三)磨石子板及磨石子地磚、高壓蒸氣養護輕質氣泡混凝土磚、建築用水泥瓦及高壓弧脊形水泥瓦：百分之二十五以上。 (四)廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。 三、製造每公噸再生非窯燒磚類建材之能耗應為三百萬卡以下。 四、製造每公噸再生非窯燒磚類</p>	<p>類建材之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間製造再生非窯燒磚類建材之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生非窯燒磚類建材產量(公噸) EE：單位期間內製造再生非窯燒磚類建材之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生非窯燒磚類建材之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以經濟部能源署公告為準) 三、用水量計算方法： $V_u = V / Q$ Vu：製造每公噸再生非窯燒磚類建材之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生非窯燒磚類建材之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生非窯燒磚類建材產量(公噸) 四、放射性含量依天然放射性物質管理辦法之規定進行檢測。 五、產品重金屬成份依事業廢棄物毒性特性溶出程序(NIEA R201.15C)進行檢測。</p>
--	---	---	--

			<p>建材之用水量應為〇·五立方公尺以下。</p> <p>五、產品加馬等效劑量應為〇·二微西弗/小時以下(包括宇宙射線劑量)。</p> <p>六、產品重金屬成份溶出總量檢出值應符合下列管制值： (一)汞(Hg)：〇·〇〇五 mg/L 以下。 (二)鎘(Cd)：〇·三 mg/L 以下。 (三)鉛(Pb)：〇·三 mg/L 以下。 (四)砷(As)：〇·三 mg/L 以下。 (五)六價鉻(Cr6+)：一·五 mg/L 以下。 (六)銅(Cu)：〇·一五 mg/L 以下。 (七)銀(Ag)：〇·〇五 mg/L 以下。</p> <p>七、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>八、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	
七	水泥類板材	<p>一、回收料來源包括依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物(有害事業廢棄物不適用)及依資源回收再利用法公告為再生資源者。</p> <p>二、使用廢陶瓷或廢玻璃製成之再生陶瓷或玻璃料。</p>	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準： (一)矽酸鈣板：CNS 13777 纖維強化水泥板。 (二)纖維水泥板：CNS 14890 再生纖維水泥板或 CNS 3802 纖維水泥板。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為百分之五十以上。但產品製程所產生之生板邊料返送於同一製程者不納入回收料使用比率計算。</p> <p>三、產品不得檢出石棉。</p> <p>四、製造每公噸再生水泥類板材之能耗應為五百四十百萬卡以下。</p> <p>五、製造每公噸再生水泥類板材</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間除水泥外之回收料添加量(公斤)/單位期間總物料使用量(公斤) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu = ET / Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生水泥類板材噸之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間製造再生水泥類板材之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生水泥類板材產量(公噸) EE：單位期間內製造再生水泥類板材之外購電力用量</p>

			<p>之用水量應為○·六立方公尺以下。</p> <p>六、產品加馬等效劑量應為○·二微西弗/小時以下(包括宇宙射線劑量)。</p> <p>七、產品重金屬成份溶出總量檢出值應符合下列管制值： (一)汞(Hg)：○·○○五 mg/L 以下。 (二)鎘(Cd)：○·三 mg/L 以下。 (三)鉛(Pb)：○·三 mg/L 以下。 (四)砷(As)：○·三 mg/L 以下。 (五)六價鉻(Cr6+)：一·五 mg/L 以下。 (六)銅(Cu)：○·一五 mg/L 以下。 (七)銀(Ag)：○·○五 mg/L 以下。</p> <p>八、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>九、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生水泥類板材之燃料用量(公秉)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $V_u = V/Q$ Vu：製造每公噸再生水泥類板材之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生水泥類板材之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生水泥類板材產量(公噸)</p> <p>四、石綿含量依「CNS 13970 鋼骨構造用噴附式防火被覆材料石棉含量試驗法」或「CNS 15546 建築材料中石綿含量試驗法」進行檢測。</p> <p>五、放射性含量依天然放射性物質管理辦法之規定進行檢測。</p> <p>六、產品重金屬成份依事業廢棄物毒性特性溶出程序(NIEA R201.15C)進行檢測。</p>
<p>八</p>	<p>塑膠製品</p>	<p>一、廢塑膠(有害事業廢棄物不適用)。 二、使用廢塑膠製成之再生塑膠料。 三、廢紗。</p>	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之相關國家標準： (一)塑膠粒、片：塑膠製品相關國家標準。 (二)再生聚酯纖維產品：CNS 2283 聚酯絲、CNS 2566 聚酯棉狀纖維、CNS 3677 聚酯絲狀纖維半延伸紗、CNS 3678 聚酯絲狀纖維加工紗、CNS 6371 聚酯紗(棉紡式，本白紗)或 CNS 6384 聚酯紗(棉紡式，漂染紗)。</p> <p>二、產品中回收料(不可為含氯塑膠)使用比率應符合下列規範值。但廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $E_u = E_T/Q$ ET = 0.86EE+VF×HF (百萬卡) Eu：製造每公噸再生塑膠製品之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生塑膠製品之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生塑膠製品產量(公噸) EE：單位期間內製造再生塑膠製品之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生塑膠</p>

		<p>率計算：</p> <p>(一)塑膠粒、片：百分之百。</p> <p>(二)再生聚酯纖維： 紗類產品：百分之九十七以上。</p> <p>三、製造每公噸再生塑膠製品之 能耗應符合下列規範值：</p> <p>(一)經冷洗程序之再生塑膠片 (一段清洗)：七十百萬卡以下。</p> <p>(二)經熱洗程序之再生塑膠片 (一段清洗)：一百八十百萬卡以下。</p> <p>(三)塑膠粒：五百二十五萬卡以下。</p> <p>(四)再生聚酯纖維： 紗類產品：一千八百百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生塑膠製品之 用水量應符合下列規範值：</p> <p>(一)經冷洗程序之再生塑膠片 (一段清洗)：一·五立方公尺以下。</p> <p>(二)經熱洗程序之再生塑膠片 (一段清洗)：三·五立方公尺以下。</p> <p>(三)塑膠粒：由塑膠片製造塑膠粒階段之用水量為零；如製程含塑膠片製造階段，則其用水量應符合第(一)、(二)款。</p> <p>(四)再生聚酯纖維： 紗類產品：三·六立方公尺以下。</p> <p>五、產品中不得使用歐盟指令67/548/EEC 判定具有下列風險警語(Risk Phrases)代碼之有害物質：R23、R24、R25、R26、R27、R28、R33、R39、R40、R42、R45、R46、R48、R49、R60、R61、R62、R63、R68、R50/53、R51/53、R52/53。</p> <p>六、再生聚酯纖維如為紡織品，</p>	<p>製品之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉) (以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $V_u = V/Q$ Vu：製造每公噸再生再生塑膠製品用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生再生塑膠製品之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生塑膠製品產量(公噸)</p> <p>四、再生聚酯紡織品之管制項目 參考檢測方法如下：</p> <p>(一)pH值：ISO 3071、NIEA R208、DIN EN 1413</p> <p>(二)游離甲醛：CNS 15580-1、CNS 12943、ISO 14184-1</p> <p>(三)三苯基錫：NIEA T504、DIN 38407-13</p> <p>(四)三丁基錫：NIEA T504、DIN 38407-13</p> <p>(五)鄰苯二甲酸酯類：NIEA T801、NIEA M731、CNS 15138、CNS 15138-1、US EPA 3550C</p> <p>(六)多溴聯苯類：CNS 15050、US EPA 8270D、IEC 62321</p> <p>(七)多溴二苯醚類：CNS 15050、US EPA 8270D、IEC 62321</p> <p>(八)三-(2,3-二溴丙基)-磷酸酯：ASTM D5369、US EPA 3540C、US EPA 8321B、US EPA 3550 C</p> <p>(九)三-(氟雜環丙基)氧化磷：ASTM D5369、US EPA 3540C、US EPA 8321B、US EPA 3550 C</p> <p>(十)殺蟲劑總量：NIEA M618、NIEA T206、NIEA W660、NIEA W635、§64 LFGB L</p>
--	--	--	---

			<p>管制項目及其管制限值如下：</p> <p>(一)pH 值：4.0 ~ 7.5</p> <p>(二)游離甲醛：小於二十 mg/kg。</p> <p>(三)三苯基錫：小於○·五 mg/kg。</p> <p>(四)三丁基錫：小於○·五 mg/kg。</p> <p>(五)鄰苯二甲酸酯類：小於十 mg/kg。</p> <p>(六)多溴聯苯類：小於十 mg/kg。</p> <p>(七)多溴二苯醚類：小於十 mg/kg。</p> <p>(八)三-(2,3-二溴丙基)-磷酸酯：小於十 mg/kg。</p> <p>(九)三-(氟雜環丙基)氧化磷：小於十 mg/kg。</p> <p>(十)殺蟲劑總量：小於五 mg/kg。</p> <p>(十一)偶氮染料：小於五 mg/kg。</p> <p>(十二)銻：小於三十 mg/kg。</p> <p>(十三)砷：小於○·二 mg/kg。</p> <p>(十四)鉛：小於○·八 mg/kg。</p> <p>(十五)鎘：小於○·一 mg/kg。</p> <p>(十六)總鉻：小於二 mg/kg。</p> <p>(十七)六價鉻：小於三 mg/kg。</p> <p>(十八)鈷：小於四 mg/kg。</p> <p>(十九)銅：小於二十五 mg/kg。</p> <p>(二十)鎳：小於四 mg/kg。</p> <p>(二十一)汞：小於○·○二 mg/kg。</p> <p>(二十二)鋅：小於五十 mg/kg。</p> <p>七、產品之重金屬管制項目限值以溶出量為準。產品管制項目之檢測未限制特定方法，但應為國家、國際或特定行業之標</p>	<p>00.0034</p> <p>(十一)偶氮染料：CNS 15205-1、CNS 15205-2、LFGB 82.02</p> <p>(十二)銻：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(十三)砷：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(十四)鉛：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(十五)鎘：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(十六)總鉻：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(十七)六價鉻：CNS 4797-2、ISO 17075</p> <p>(十八)鈷：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(十九)銅：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(二十)鎳：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(二十一)汞：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(二十二)鋅：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p>
--	--	--	---	--

			<p>準方法，檢測報告應由經認證之專業檢測機構出具。</p> <p>八、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>九、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p> <p>十、再生塑膠製品不得供作盛裝食品之容器，並應於包裝、盛裝容器或銷售憑證標示使用用途及警語說明。</p>	
九	鋁錠	鋁廢料及碎屑、廢鋁容器、廢鋁(有害事業廢棄物不適用)。	<p>一、產品之品質性能應符合國家標準 CNS 9396 再生鋁錠。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為百分之百。但為改良產品品質而添加之添加料，如矽砂礦、除渣劑，以及廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生鋁錠之能耗應為九百九十百萬卡以下。</p> <p>四、製造再生鋁錠之用水量為零。</p> <p>五、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>六、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p> <p>七、再生鋁錠僅限於工業用途使用或作為廢水水質處理藥劑使用，不得供作飲用水水質處理藥劑、飼料添加物或肥料添加物，並應於包裝、盛裝容器或銷售憑證標示使用用途及警語說明。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu = ET/Q$ (百萬卡/公噸) $ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生鋁錠之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生鋁錠之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生鋁錠產量(公噸) EE：單位期間內製造再生鋁錠之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生鋁錠之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉) (以經濟部能源署公告為準)</p>
十	活性碳	廢活性碳(有害事業廢棄物不適用)。	<p>一、產品之品質性能應符合國家標準 CNS 697 工業用活性碳(粉狀)，但非用於水質處理者，毋須符合 CNS 697 工業用活性碳(粉狀)品質中脫色力之規範。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu = ET/Q$</p>

			<p>二、產品中回收料使用比率應為百分之百。但廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生活性碳之能耗應為一萬五千〇二十五百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生活性碳之用水量應符合下列規範值： (一)經蒸汽活化製程：五·五立方公尺以下。 (二)未經蒸汽活化製程：〇·二〇立方公尺以下。</p> <p>五、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>六、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p> <p>七、再生活性碳僅限於工業用途使用，不得供作飲用水質處理藥劑，並應於包裝、盛裝容器或銷售憑證標示使用用途及警語說明。</p>	<p>$ET=0.86EE+VF \times HF$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生活性碳之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生活性碳之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生活性碳產量(公噸) EE：單位期間內製造再生活性碳之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生活性碳之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉) (以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $Vu=V/Q$ Vu：製造每公噸再生活性碳之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生活性碳生產之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生活性碳產量(公噸)</p>
<p>十一</p>	<p>再生燃料油</p>	<p>廢油(不得為廢食用油及有害事業廢棄物)。</p>	<p>一、產品之品質性能應符合國家標準 CNS 1472 燃料油。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為百分之百。但廠內製程產生之不良品，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生燃料油之能耗應符合下列規範值： (一)未經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：二十五百萬卡以下。 (二)經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：九十百萬卡以下。</p> <p>四、製造再生燃料油之用水量為零。</p> <p>五、製造產品使用之回收料不得為廢食用油或環境部公告之</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公斤)/單位期間總物料使用量(公斤) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF \times HF$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生燃料油之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生燃料油之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生燃料油產量(公噸) EE：單位期間內製造再生燃料油之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生燃料油之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)</p>

			<p>有害事業廢棄物。 六、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>(以經濟部能源署公告為準)</p>
十二	電弧爐煉鋼鋼胚	廢鋼鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)。	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之相關標準： (一)鍛件或鍛造用鋼胚：CNS 8276 鍛造用碳鋼鋼胚。 (二)非鍛件或非鍛造用鋼胚：應符合 ASTM、JIS、AISI 或 AWS... 等國際規範之成分要求。 二、產品中回收料使用比率應符合下列規範值。但廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算： 碳鋼鋼胚：百分之五十三以上。 三、製造每公噸再生電弧爐煉鋼鋼胚之能耗應符合下列規範值： 碳鋼鋼胚：五百八十百萬卡以下。 四、製造每公噸再生電弧爐煉鋼鋼胚之用水量應符合下列規範值： 碳鋼鋼胚：二立方公尺以下。 五、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。 六、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸) × 100% 二、能耗計算方法： $Eu=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF \times HF$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生電弧爐煉鋼鋼胚之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生電弧爐煉鋼鋼胚之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生電弧爐煉鋼鋼胚產量(公噸) EE：單位期間內製造再生電弧爐煉鋼鋼胚之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生電弧爐煉鋼鋼胚之燃料用量(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘)(以經濟部能源署公告為準) 三、用水量計算方法： $Vu=V/Q$ Vu：製造每公噸再生電弧爐煉鋼鋼胚之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生電弧爐煉鋼鋼胚之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生電弧爐煉鋼鋼胚產量(公噸)</p>
十三	聚氯化鋁	廢酸性蝕刻液。	<p>一、產品之品質性能應符合國家標準 CNS 14867 廢水用聚氯化鋁。 二、產品中回收料使用比率應為百分之九十以上。但廠內製程產生之不良品，其回原製程作</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸) × 100% 二、能耗計算方法： $Eu=ET/Q$</p>

			<p>為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生聚氯化鋁之能耗應為三十五百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生聚氯化鋁之用水量應為○·四五立方公尺以下。</p> <p>五、製造產品使用之回收料，應符合經濟部公告之事業廢棄物再利用種類及管理方式之規定。</p> <p>六、產品除須符合 CNS 14867 廢水用聚氯化鋁對於重金屬含量限值之規定外，產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p> <p>七、再生聚氯化鋁僅限於工業用途或作為廢水水質處理藥劑使用，不得供作飲用水水質處理藥劑、飼料添加物或肥料添加物，並應於包裝、盛裝容器或銷售憑證標示使用用途及警語說明。</p>	<p>$ET=0.86EE+VF \times HF$ (百萬卡)</p> <p>Eu：製造每公噸再生聚氯化鋁之能耗(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生聚氯化鋁之總能耗(百萬卡)</p> <p>Q：單位期間內再生聚氯化鋁產量(公噸)</p> <p>EE：單位期間內製造再生聚氯化鋁之外購電力用量(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生聚氯化鋁之燃料用量(公秉)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公秉) (以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $Vu=V/Q$ Vu：製造每公噸再生聚氯化鋁之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生聚氯化鋁之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生聚氯化鋁產量(公噸)</p>
十四	氯化亞鐵	廢酸性蝕刻液。	<p>一、產品之品質性能應符合國家標準 CNS 14868 廢水用氯化鐵(II)。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為百分之八十以上。但廠內製程產生之不良品，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生氯化亞鐵之能耗應為十百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生氯化亞鐵之用水量應為○·二立方公尺以下。</p> <p>五、製造產品使用之回收料，應符合經濟部公告之事業廢棄物再利用種類及管理方式之規定。</p> <p>六、產品除須符合 CNS 14868 廢水用氯化鐵(II)對於重金屬含</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF \times HF$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生氯化亞鐵之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生氯化亞鐵之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生氯化亞鐵產量(公噸) EE：單位期間內製造再生氯化亞鐵之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生氯化亞鐵之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)</p>

			<p>量限值之規定外，產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p> <p>七、再生氯化亞鐵僅限於工業用途或作為廢水水質處理藥劑使用，不得供作飲用水水質處理藥劑、飼料添加物或肥料添加物，並應於包裝、盛裝容器或銷售憑證標示使用用途及警語說明。</p>	<p>(以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $Vu=V/Q$ Vu：製造每公噸再生氯化亞鐵之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生氯化亞鐵之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生氯化亞鐵產量(公噸)</p>
十五	工業用硫酸	廢硫酸或廢酸洗液。	<p>一、產品之品質性能應符合國家標準 CNS 22 硫酸(工業用)。</p> <p>二、產品使用原料除水以外，產品中回收料使用比率應符合下列規範值。但廠內製程產生之不良品，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算： (一)稀釋法：百分之百。 (二)接觸法：百分之二十五以上。</p> <p>三、製造每公噸再生工業用硫酸之能耗應符合下列規範值： (一)稀釋法：二十百萬卡以下。 (二)接觸法：三十百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生工業用硫酸之用水量應符合下列規範值： (一)稀釋法：用水量為零。 (二)接觸法：○·三立方公尺以下。</p> <p>五、產品除須符合 CNS 22 硫酸(工業用)對於重金屬含量限值之規定外，產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p> <p>六、再生工業用硫酸僅限於工業用途或作為廢水水質處理藥劑使用，不得供作飲用水水</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF \times HF$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生工業用硫酸之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生工業用硫酸之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生工業用硫酸產量(公噸) EE：單位期間內製造再生工業用硫酸之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生工業用硫酸之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉) (以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $Vu=V/Q$ Vu：製造每公噸再生工業用硫酸之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生工業用硫酸之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生工業用硫</p>

			質處理藥劑、飼料添加物或肥料添加物，並應於包裝、盛裝容器或銷售憑證標示使用用途及警語說明。	酸產量(公噸)
十六	紙類製品	廢紙。	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準： (一)瓦楞芯紙：CNS 2955 瓦楞芯紙。 (二)裱面紙板：CNS 1455 裱面紙板。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應符合下列規範值。但廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算： (一)瓦楞芯紙：百分之六十以上。 (二)裱面紙板：百分之五十以上。</p> <p>三、製造每公噸再生紙類製品之能耗應符合下列規範值： (一)瓦楞芯紙：一千九百四十三百萬卡以下。 (二)裱面紙板：二千二百二十三百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生紙類製品之用水量應符合下列規範值： (一)瓦楞芯紙：五立方公尺以下。 (二)裱面紙板：九立方公尺以下。</p> <p>五、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>六、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： 參照經濟部能源局「造紙業應遵行之節約能源及使用能源效率規定」之使用能源效率計算公式計算</p> <p>三、用水量計算方法： $Vu=V/Q$ Vu：製造每公噸再生紙類製品之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生紙類製品之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生紙類製品產量(公噸)</p>
十七	硫酸銅	回收料來源包括依廢棄物清理法、資源回收再利用法相關規定為可再利用之再生資源。	<p>一、產品之品質性能應符合各目的事業主管機關事業廢棄物管理辦法附表所定之再利用管理方式或核可之再利用產品規範。</p> <p>二、回收料使用比率應為百分之七十七以上。但廠內製程產</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下： 單位期間回收料添加量(公斤)/單位期間總物料使用量(公斤) × 100%</p> <p>二、生產能耗計算方法： $Eu = ET/Q$</p>

			<p>生的不良品，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生硫酸銅之能耗應為五十七百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生硫酸銅之用水量應為〇·九立方公尺以下(不含留存於產品之添加水量)。</p> <p>五、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p> <p>六、再生硫酸銅僅限於工業用途或作為廢水水質處理藥劑使用，不得供作飲用水水質處理藥劑、飼料添加物或肥料添加物，並應於包裝、盛裝容器或銷售憑證標示使用用途及警語說明。</p>	<p>$ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡)</p> <p>Eu：製造每公噸再生硫酸銅之能耗(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生硫酸銅之總能耗(百萬卡)</p> <p>Q：單位期間內再生硫酸銅產量(公噸)</p> <p>EE：單位期間內製造再生硫酸銅之外購電力用量(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生硫酸銅之燃料用量(公秉)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公秉) (以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $Vu = V/Q$ Vu：每公噸再生硫酸銅用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內再生硫酸銅生產之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生硫酸銅產量(公噸)</p>
<p>十八</p>	<p>醇、酮類有機化學品</p>	<p>依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物。</p>	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準、各目的事業主管機關事業廢棄物管理辦法附表所定之再利用管理方式或核可之再利用產品規範： (一)異丙醇：CNS 4862 異丙醇(99%級)。 (二)丙酮：CNS 197 丙酮(工業級)。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為百分之百。但廠內製程產生的不良品，其回原製程作為原料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生醇、酮類有機化學品之能耗應符合下列規範值： (一)二乙二醇：一千二百百萬卡以下。 (二)異丙醇：三百百萬卡以下。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總原料使用量(公噸) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $Eu = ET/Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡)</p> <p>Eu：製造每公噸再生醇、酮類有機化學品之能耗(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生醇、酮類有機化學品之總能耗(百萬卡)</p> <p>Q：單位期間內再生醇、酮類有機化學品產量(公噸)</p> <p>EE：單位期間內製造再生醇、酮類有機化學品之外購電力用量(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生醇、酮類有機化學品之燃料用量(公秉)</p>

			<p>(三)丙酮：六百百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生醇、酮類有機化學品之用水量應符合下列規範值：</p> <p>(一)二乙二醇：一·二立方公尺以下。</p> <p>(二)異丙醇：〇·三立方公尺以下。</p> <p>(三)丙酮：〇·七立方公尺以下。</p> <p>五、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質，但可循環不外溢之共沸劑不在此限。</p>	<p>HF：燃料熱值(百萬卡/公秉) (以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $V_u = V/Q$ Vu：製造每公噸再生醇、酮類有機化學品用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生醇、酮類有機化學品之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生醇、酮類有機化學品產量(公噸)</p>
十九	級配粒料	<p>來源包括依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物(有害事業廢棄物不適用)及依資源回收再利用法公告為資源者，並須符合經濟部事業廢棄物再利用管理辦法之規定。</p>	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準，如 CNS 15305 級配粒料基層、底層及面層用材料；CNS 15358 公路或機場底層、基層用碎石級配粒料。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為百分之百。但廠內製程產生之不良品，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生級配粒料之能耗應為〇·六五百萬卡以下。</p> <p>四、產品加馬等效劑量應為〇·二微西弗/小時以下(包括宇宙射線劑量)。</p> <p>五、產品重金屬成份溶出總量檢出值應符合下列管制值：</p> <p>(一)汞(Hg)：〇·〇〇五 mg/L 以下。</p> <p>(二)鎘(Cd)：〇·三 mg/L 以下。</p> <p>(三)鉛(Pb)：〇·三 mg/L 以下。</p> <p>(四)砷(As)：〇·三 mg/L 以下。</p> <p>(五)六價鉻(Cr6+)：一·五 mg/L 以下。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $E_u = E_T/Q$ $E_T = 0.86E_E + V_F \times H_F$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生級配粒料之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生級配粒料之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生級配粒料產量(公噸) EE：單位期間內製造再生級配粒料之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生級配粒料之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉) (以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、放射性含量依天然放射性物質管理辦法之規定進行檢測。</p> <p>四、產品重金屬成份依事業廢棄物毒性特性溶出程序(NIEA R201.15C)進行檢測。</p>

			<p>(六)銅(Cu)：○·一五 mg/L 以下。</p> <p>(七)銀(Ag)：○·○五 mg/L 以下。</p> <p>六、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。</p> <p>七、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	
二十	磷酸	回收料來源包含依廢棄物清理法、資源回收再利用相關規定為可再利用之再生資源。	<p>一、產品之品質性能應符合國家標準 CNS 2619 磷酸(工業用)或經目的事業主管機關核可之再利用產品規範。</p> <p>二、產品使用原料除水以外，產品中回收料使用比率應為百分之百或符合目的事業主管機關核可之再利用產品規範。但廠內製程產生之不良品，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造再生磷酸之能耗應符合下列規範值：</p> <p>(一)稀釋法：製造每公噸再生磷酸之能耗應為四十五百萬卡以下。</p> <p>(二)提濃法：移除每公噸水之能耗應為五千五百百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生磷酸之用水量應符合下列規範值：</p> <p>(一)稀釋法：○·三立方公尺以下。</p> <p>(二)提濃法：四·○立方公尺以下。</p> <p>五、產品除須符合其所對應之國家標準對於重金屬含量限值之規定外，產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p> <p>六、再生磷酸僅限於工業用途或作為廢水水質處理藥劑使</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸) × 100%</p> <p>二、能耗計算方法：</p> <p>(一)稀釋法：</p> <p>$Eu = ET/Q$</p> <p>$ET = 0.86EE+VF \times HF$ (百萬卡)</p> <p>Eu：製造每公噸再生磷酸之能耗(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生磷酸之總能耗(百萬卡)</p> <p>Q：單位期間內再生磷酸產量(公噸)</p> <p>EE：單位期間內製造再生磷酸之外購電力用量(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生磷酸之燃料用量(公秉)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以經濟部能源署公告為準)</p> <p>(二)提濃法：</p> <p>$Eu = ET/Q$</p> <p>$ET = 0.86EE+VF \times HF$ (百萬卡)</p> <p>Eu：移除每公噸水之能耗(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生磷酸之總能耗(百萬卡)</p> <p>Q：單位期間內移除再生磷酸所含之水量(公噸)</p> <p>EE：單位期間內製造再生磷酸之外購電力用量(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生磷酸之燃料用量(公秉)</p>

			用，不得供作飲用水水質處理藥劑、飼料添加物或肥料添加物，並應於包裝、盛裝容器或銷售憑證標示使用用途及警語說明。	<p>HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： $V_u = V/Q$ V_u：製造每公噸再生磷酸之用水量(立方公尺/公噸) V：單位期間內製造再生磷酸之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生磷酸產量(公噸)</p>
二十一	再生粒料	來源包括依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物(有害事業廢棄物不適用)及依資源回收再利用法公告為資源者，並須符合經濟部事業廢棄物再利用管理辦法之規定，但不含電弧爐煉鋼爐氧化渣(石)及電弧爐煉鋼爐還原渣(石)作為回收料來源者。	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準，如 CNS 1240 混凝土粒料、CNS 11824 混凝土用高爐爐渣粗粒料、CNS 11890 混凝土用高爐爐渣細粒料、CNS 15308 瀝青鋪面混合料用粗粒料、CNS 15309 瀝青鋪面混合料用細粒料、CNS 15310 瀝青鋪面混合料用鋼爐渣粒料、CNS 15305 級配粒料基層、底層及面層用材料或 CNS 15358 公路或機場底層、基層用碎石級配粒料。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為百分之百。但廠內製程產生之不良品，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。</p> <p>三、製造每公噸再生粒料之能耗應為八百萬卡以下。</p> <p>四、產品重金屬成份溶出總量檢出值應符合下列管制值： (一)汞(Hg)：○·○○五 mg/L 以下。 (二)鎘(Cd)：○·三 mg/L 以下。 (三)鉛(Pb)：○·三 mg/L 以下。 (四)砷(As)：○·三 mg/L 以下。 (五)六價鉻(Cr6+)：一·五 mg/L 以下。 (六)銅(Cu)：○·一五 mg/L</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸)× 100%</p> <p>二、能耗計算方法： $E_u = E_T/Q$ $E_T = 0.86E_E + V_F \times H_F$ (百萬卡) E_u：製造每公噸再生粒料之能耗(百萬卡/公噸) E_T：單位期間內製造再生粒料之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生粒料產量(公噸) E_E：單位期間內製造再生粒料之外購電力用量(度電) V_F：單位期間內製造再生粒料之燃料用量(公秉) H_F：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、產品重金屬成份依事業廢棄物毒性特性溶出程序(NIEA R201.15C)進行檢測</p>

			<p>以下。 (七)銀(Ag): 〇・〇五 mg/L 以下。 五、製造產品使用之回收料不得為環境部公告之有害事業廢棄物。 六、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	
二十二	人造螢石	回收料來源包含依廢棄物清理法、資源回收再利用相關規定為可再利用之再生資源。	<p>一、產品之品質性能應符合目的事業主管機關核可之再利用產品規範。 二、產品中回收料使用比率應為百分之百。但廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。 三、製造每公噸再生人造螢石之能耗應為一千一百五十百萬卡以下。 四、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸)× 100% 二、為增進產品性能之添加劑不計入總物料中 三、能耗計算方法： Eu=ET/Q(百萬卡/公噸) ET=0.86EE+VF×HF(百萬卡) Eu：製造每公噸再生人造螢石之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間製造每公噸再生人造螢石之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生人造螢石產量(公噸) EE：單位期間內製造再生人造螢石之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生人造螢石之燃料油量(公秉) HF：燃料油熱值(百萬卡/公秉)(以經濟部能源署公告為準)</p>
二十三	氧化銅	回收料來源包含依廢棄物清理法、資源回收再利用相關規定為可再利用之再生資源。	<p>一、產品之品質性能應符合目的事業主管機關核可之再利用產品規範。 二、產品中回收料使用比率應為百分之八十。但廠內製程產生之不良品，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。 三、製造每公噸氧化銅之能耗對應其回收料來源應符合下列規範值：</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：單位期間回收料添加量(公噸)/單位期間總物料使用量(公噸)× 100% 二、能耗計算方法： Eu=ET/Q(百萬卡/公噸) ET=0.86EE+VF×HF(百萬卡) Eu：製造每公噸再生氧化銅之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間製造每公噸再生氧化銅之總能耗(百萬</p>

			<p>(一)含銅污泥：四千百萬卡以下。</p> <p>(二)含銅廢液：五十百萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸氧化銅之用水量對應其回收料來源不得超過下列規範值：</p> <p>(一)含銅污泥：三立方公尺以下。</p> <p>(二)含銅廢液：一·三立方公尺以下。</p> <p>五、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>卡)</p> <p>Q：單位期間內再生氧化銅產量(公噸)</p> <p>EE：單位期間內製造再生氧化銅之外購電力用量(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生氧化銅之燃料油量(公秉)</p> <p>HF：燃料油熱值(百萬卡/公秉)(以經濟部能源署公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法：</p> <p>$V_u = V/Q$</p> <p>V_u：每公噸再生氧化銅用水量(立方公尺/公噸)</p> <p>V：單位期間內再生氧化銅生產之用水量(立方公尺)</p> <p>Q：單位期間內再生氧化銅產量(公噸)</p>
二十四	硫酸銨	回收料來源包含依廢棄物清理法、資源回收再利用相關規定為可再利用之再生資源。	<p>一、產品之品質性能應符合硫酸銨之乾基濃度為百分之九十八以上。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為百分之九十九以上。(以硫酸銨之乾基計)。</p> <p>三、產品製程使用蒸汽鍋爐時應符合經濟部能源署「指定能源用戶使用蒸汽鍋爐應遵行之節約能源規定」，依鍋爐容量大小及燃料型式，於穩定運轉狀態下，其排氣含氧量及排氣溫度應符合上述規定之規定值。</p> <p>四、產品及製程不得使用環境部公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：回收料添加量(公噸)/原生料使用量+回收料使用量(公噸)$\times 100\%$</p> <p>二、蒸汽鍋爐之運轉效率需量測(一)排氣含氧量及(二)排氣溫度：</p> <p>(一)排氣含氧量：檢測位置應距離鍋爐本體排氣出口一公尺以內；</p> <p>(二)排氣溫度：檢測位置應距離鍋爐本體排氣出口一公尺以內，惟如鍋爐設有熱回收裝置，溫度檢測位置則為最末熱回收裝置出口一公尺以內。其量測方法可參照「指定能源用戶使用蒸汽鍋爐應遵行之節約能源規定現場檢查程序作業要點」。</p>
二十五	氯化鐵(液態)	回收料來源包含依廢棄物清理法、資源回收再利用相關	<p>一、產品之品質性能應符合各目的事業主管機關事業廢棄物再利用管理辦法附表所定之再利用管理方式；或參照相</p>	<p>一、產品中回收料使用比率計算方式如下：使用回收料中鐵含量/產品中鐵含量$\times 100\%$</p> <p>回收料中鐵含量之計算：重量</p>

		<p>規定為可再利用之再生資源。</p>	<p>關之國家標準，如 CNS 14868 廢水用氯化鐵(II)溶液品質標準等。</p> <p>二、產品中回收料使用比率應為百分之六十以上。</p> <p>三、製造每公噸再生氯化鐵之能耗應為二十百萬卡以下。</p> <p>四、產品及製程不得使用環境部公告毒性化學及蒙特婁議定書管制物質(氯除外)。</p> <p>五、再生氯化鐵僅限於工業用途或作為廢水水質處理藥劑使用，不得供作飲用水水質處理藥劑、飼料添加物或肥料添加物，並應於包裝或盛裝容器標示使用用途及警語說明。</p>	<p>(w)/比重×鐵濃度 產品中鐵含量之計算：重量(W)×濃度×○·三四四六</p> <p>二、生產能耗計算方法： Eu = ET/Q ET = 0.86EE+VF×HF (百萬卡) Eu：製造每公噸再生氯化鐵之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生氯化鐵之總能(百萬卡) Q：單位期間內再生氯化鐵產量(公噸) EE：單位期間內製造再生氯化鐵之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生氯化鐵之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以經濟部能源署公告為準)</p>
<p>二十六</p>	<p>自提環境訴求產品</p>	<p>回收料來源包含依廢棄物清理法、資源回收再利用相關規定為可再利用之再生資源。</p>	<p>一、適用範圍</p> <p>(一)適用於回收料使用比率超過百分之二十以上，且具有一項或以上環境訴求項目之產品提出申請。</p> <p>(二)適用之環境訴求項目，包括產品低污染、產品高回收料使用比率、製程省物料、製程省能源及製程省水等五項。</p> <p>(三)已有本辦法產品認定規格之產品不適用以自提環境訴求之方式提出申請。</p> <p>二、用語及定義</p> <p>(一)產品低污染：產品及其組成成分未含特定物質或其含量低於其他同類型產品。</p> <p>(二)產品高回收料使用比率：產品使用回收料，其回收料使用比率高於其他同類型產品。</p> <p>(三)製程省物料：製造產品時，減少所需物料之使用</p>	<p>產品中回收料使用比率計算方式如下：回收料添加量(公噸)/原料使用量+回收料使用量(公噸)×100%</p>

			<p>量，優於其他同類型產品。</p> <p>(四)製程省能源：製造產品時，減少所需能源之使用量，優於其他同類型產品。</p> <p>(五)製程省水：製造產品時，減少所需水之使用量，優於其他同類型產品。</p> <p>三、特性及要求</p> <p>(一)環境訴求之共通性要求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 應為正確且不被消費者做出錯誤闡釋，或因遺漏相關事實而造成誤導。 2. 應可被證實與查證。 3. 應說明環境訴求適用於整個產品，或僅適用於產品的零組件。 <p>(二)環境訴求之比較性要求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 申請廠商應提出理論或數值之相關文件，證明其產品環境訴求程度優於同類型產品之平均水準；若申請時國內無其他同類型產品可供比較，得以工廠本身之先前製程或先前產品作為比較性之對象。 2. 產品比較性之評估，應以申請日前二年內市場流通之同類型產品為對象。 <p>(三)環境訴求項目認定基準原則</p> <p>各別環境訴求項目認定基準原則如下：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 產品低污染：依申請內容由委員個別專業認定。 2. 產品高回收料使用比率：回收料使用比率應高於其他同類型產品之平均水準百分之十以上。 3. 製程省物料：製造產品時所需物料之使用量，應低於其他同類型產品之平均水準百分之十以上。 4. 製程省能源：製造產品時所需能源之使用量，應為其 	
--	--	--	---	--

			<p>他同類型產品之平均水準百分之九十以下。</p> <p>5. 製程省水：製造產品時所需水之使用量，應為其他同類型產品之平均水準百分之九十以下。</p> <p>(四)環境訴求之公開性要求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 產品、包裝或其他消費者能取得之文件或資訊上，應公開產品環境訴求評估方法等相關資訊。 2. 環境訴求與解釋性說明須一併閱讀，表達方式應清楚。 <p>(五)環境訴求之評估方法：各環境訴求之評估應參照 ISO 14021 環境標誌與宣告-自行宣告之環境訴求（第二類環境標誌），並使用國家、國際或特定行業之標準方法。</p> <p>(六)相關主管機關法規已有規範者，其關聯之產品環境訴求不得提出。</p> <p>四、標示</p> <p>(一)產品本體、包裝容器、說明書或型錄上應標示審查通過之環境訴求項目，並於其他消費者能取得之文件或資訊上，解釋說明該環境訴求之意涵。</p> <p>(二)產品本體、包裝容器、說明書及型錄上，不得標示「環境安全」、「環境友善」、「地球友善」、「無污染」、「大地之友」、「臭氧層友善」及「永續性」等模糊或不明確之文字。</p> <p>五、其他事項：產品取得無規格標準之資源再生綠色產品標章使用權之授與者，如其環境訴求項目經相關主管機關定為法規，致產品不再具備</p>	
--	--	--	--	--

			環保優越性時，得繼續使用無規格標準之資源再生綠色產品標章至使用期間屆滿之日止。	
--	--	--	---	--

製造業及其相關技術服務業之指定輔導產業認定基準及提供調整支援措施辦法第二條修正條文

第 二 條 本辦法第四條至第六條所定執行事項，經濟部（以下簡稱本部）得委任經濟部產業發展署辦理。

生技醫藥公司審定辦法第二條修正條文

第 二 條 公司符合下列要件者，得檢具相關文件向經濟部（以下簡稱本部）申請審定為生技醫藥公司：

一、本條例第四條第一項第二款第一目之生技醫藥公司應符合下列要件：

- （一）從事生技醫藥之研究、發展或臨床前試驗、依法規取得國內外目的事業主管機關許可進行生技醫藥人體臨床試驗或田間試驗，或取得國內外目的事業主管機關發給之生技醫藥上市或製造許可證明。但生技醫藥之研究或發展工作全程於國外進行者，不適用之。
- （二）提出申請年度之上一年度或當年度之生技醫藥研究與發展費用，占該公司同一年度總營業收入淨額百分之五以上，或占該公司同一年度實收資本額百分之十以上。
- （三）聘僱大學以上學歷之生技醫藥專職研究發展人員至少五人。

二、本條例第四條第一項第二款第二目之生技醫藥公司應符合下列要件：

- （一）從事生技醫藥之受託開發製造，並提出具備關鍵製程開發之相關證明文件。
- （二）提出申請當年度專供符合本條例第四條第一項第二款第二目開發製造製程之自有機器設備金額達新臺幣一億元以上，且占同一年度實收資本額百分之十以上。
- （三）聘僱大學以上學歷之生技醫藥專職研究發展人員至少五人及專職製造人員至少十人。

本部依前項規定為審定時，應邀請財政部、衛生福利部、農業部等相關機關代表及學者專家參與。

生技醫藥公司發行認股權憑證作業辦法第五條、第八條修正條文

第 五 條 採行票面金額股之公司依第三條第一項第六款檢附之文件，其認購價格未低於票面金額者，由本部逕予審查；認購價格低於票面金額或無票面金額者，本部應召開審查會議予以審查。

本部就第三條之申請案認有相關事項需釐清者，得召開審查會議予以審查。

前二項審查會議，本部得邀請衛生福利部、農業部等相關機關代表及學者專家與會。

第 八 條 本辦法自中華民國一百十一年一月一日施行至一百二十年十二月三十一日止。

本辦法修正條文，自發布日施行至中華民國一百二十年十二月三十一日止。

特定工廠登記辦法部分條文修正條文

第 三 條 依前條第一項申請納管之工廠，申請時應檢附下列文件，並依第五條規定繳交納管輔導金：

- 一、納管申請書。
- 二、公司或商業登記證明文件。
- 三、工廠負責人身分證影本；如為華僑或外國人，檢附在臺設定居所證明文件。
- 四、最近三個月內工廠現場照片，及工廠座落土地之土地登記簿謄本、地籍圖謄本，並標示出廠地與建築物位置。
- 五、於中華民國一百零五年五月十九日以前既有建物及從物品製造、加工事實之證明文件。
- 六、最近一年內經查復非位於本部公告不宜設立工廠地區之下列文件：
 - (一) 內政部國土管理署環境敏感地區單一窗口查詢平台查詢之環境敏感地區應免查範圍資料；如有應查範圍者，則附應查範圍之查復文件或逕向各區位劃設主管機關申請之查復文件。
 - (二) 本部網站所列農產業群聚地區之查詢結果。

前項第五款及第六款之應檢附文件，得於申請後六個月內補正；其他應檢附文件有應記載事項缺漏、或文件不齊全者，直轄市、縣（市）主管機關應通知申請人限期補正，補正期間不得超過三十日。屆期未補正者，應以書面駁回納管申請，其已繳交之納管輔導金，不予退還。

第 九 條 前條工廠改善計畫，應記載下列事項：

- 一、廠名、廠址。
- 二、工廠負責人姓名及其住所或居所。
- 三、產業類別。
- 四、主要產品。
- 五、生產設備之使用電力容量、熱能及用水量。
- 六、廠房及建築物面積。
- 七、廠地座落使用分區、編定用地別、地號及面積。
- 八、屬低污染事業之說明，及環境改善措施，包括廢（污）水處理及排放機制之規劃。
- 九、消防安全改善措施。
- 十、因廠地範圍、位置、作業場所或產品，為下列各該法令管制者，應分別提出改善措施：

- (一) 為環保法令管制之事業種類、範圍及規模。
- (二) 位於山坡地範圍，經認定須擬具水土保持計畫。
- (三) 已達供公眾使用建築物標準。
- (四) 定有設廠標準之工廠。
- (五) 屬公共危險物品及可燃性高壓氣體製造儲存處理場所設置標準暨安全管理辦法規定之製造、儲存或處理場所。
- (六) 用水量達水利法第五十四條之三規定，其用水計畫須經中央主管機關核定。

十一、預計改善期限。

十二、其他中央主管機關指定之事項。

申請人如擬變更或增加其他低污染產業類別者，應於工廠改善計畫中一併載明。

第十五條 申請人依核定之工廠改善計畫完成改善後，應提出特定工廠登記申請書，檢附下列文件，向直轄市、縣（市）主管機關申請特定工廠登記：

- 一、屬低污染事業且為環保法令管制之事業種類、範圍及規模者，應依環境影響評估法、水污染防治法、空氣污染防治法、廢棄物清理法、毒性及關注化學物質管理法、土壤及地下水污染整治法（以下簡稱土污法）或其他環保法令管制之類別，分別檢附環境保護主管機關出具之各項核准或許可證明文件。
- 二、出具消防主管機關核發符合各類場所消防安全設備設置標準、公共危險物品及可燃性高壓氣體製造儲存處理場所設置標準暨安全管理辦法之審查查驗核准或證明文件。
- 三、合法水源相關證明文件。
- 四、廢污水排放許可或同意文件。
- 五、位於山坡地範圍，經認定須擬具水土保持計畫者，應檢附完工證明文件。
- 六、已達供公眾使用建築物標準者，應檢附建築物結構安全證明書或鑑定報告書。
- 七、屬本法第十五條第五款規定有設廠標準之工廠，符合其設廠標準之相關說明。
- 八、屬本法第十五條第六款規定產品者，應檢附該法令主管機關出具之許可文件。
- 九、其他依核定工廠改善計畫應檢附之文件或主管機關指定之文件。

直轄市、縣（市）主管機關審查前項申請案時，應邀集環境保護、消防、水利、水土保持或相關機關組成聯合審查小組，或以加會、併行審查之方式進行審查，並應辦理現場會勘。審查期間以六個月為限。

第一項申請文件有不齊全或其他應補正事項者，直轄市、縣（市）主管機關應通知申請人限期補正；屆期不補正者，應以書面駁回其申請。補正期間不計入前項之審查期間。

未於中華民國一百十九年三月十九日前取得特定工廠登記者，其工廠改善計畫之核定自期限屆滿之日起失其效力。

第十八條 經補辦臨時登記之工廠屬低污染事業，且非屬本部公告不宜設立工廠者之第一項至第二十七項地區及所在地直轄市、縣（市）公告不宜設立工廠者，至遲應於中華民國一百十一年三月十九日前，在原臨時登記事項範圍內，向直轄市、縣（市）主管機關申請特定工廠登記。

依前項申請時，申請人應檢附下列文件：

- 一、臨時登記工廠申請特定工廠登記申請書。
- 二、最近一年內經查復非位於本部公告不宜設立工廠之第一項至第二十七項地區之下列文件：
 - （一）內政部國土管理署環境敏感地區單一窗口查詢平台查詢之環境敏感地區應免查範圍查詢文件。
 - （二）如有應查範圍者，則附應查範圍之查復文件或逕向各區位劃設主管機關申請之查復文件。
- 三、屬土污法第九條公告事業者，檢具土壤污染評估調查及檢測資料。但其產業類別、運作或營業用地範圍未有變更者，得檢附證明文件，申請免採樣檢測。

前項申請案有應檢附文件不齊全或其他應補正事項者，直轄市、縣（市）主管機關應通知申請人限期補正。申請人逾中華民國一百十一年三月十九日仍未補正者，應以書面駁回其申請。

直轄市、縣（市）主管機關審查期間如逾中華民國一百十一年三月十九日者，其通知補正期間不得超過三十日。

直轄市、縣（市）主管機關審查第一項申請案，除有第二十條應予以駁回之情形外，應通知申請人繳交特定工廠登記費用及依前條規定繳交營運管理金，辦理特定工廠登記。

前項審查期間以三個月為限。但申請人依第三項補正期間不計入審查期間。

第十九條 經補辦臨時登記之工廠非屬低污染事業，且非屬本部及所在地直轄市、縣（市）公告不宜設立之工廠者，至遲應於中華民國一百十一年三月十九日前，在原臨時登記事項範圍內，向直轄市、縣（市）主管機關申請特定工廠登記。

依前項申請時，申請人應檢附下列文件：

- 一、臨時登記工廠申請特定工廠登記申請書。
- 二、最近一年內經查復非位於本部公告不宜設立工廠地區之下列文件：
 - （一）內政部國土管理署環境敏感地區單一窗口查詢平台查詢之環境敏感地區應免查範圍查詢文件；如有應查範圍，則附應查範圍之查

復文件或逕向各區位劃設主管機關申請之查復文件。

(二) 本部網站所列農產業群聚地區之查詢結果。

三、屬土污法第九條公告事業者，檢具土壤污染評估調查及檢測資料。但其產業類別、運作或營業用地範圍未有變更者，得檢附證明文件，申請免採樣檢測。

第一項申請之補正程序，準用前條第三項及第四項之規定。

第一項申請案，直轄市、縣（市）主管機關得會同直轄市、縣（市）環境保護、農業及相關機關於三個月內實地勘查。如需改善者，直轄市、縣（市）主管機關應以書面通知申請人於三個月內改善完成，並副知本部協助提供污染防治技術輔導。申請人未於改善期間內完成改善者，申請人得於期間屆滿前申請展延；展延次數以一次為限，且不得超過三個月。屆期未改善者，應以書面駁回申請。

申請人改善完成，應檢附相關文件或說明提送直轄市、縣（市）主管機關。直轄市、縣（市）主管機關應召集環境部、本部、直轄市、縣（市）環境保護、農業等機關，必要時得邀集農業部農田水利署，組成專案審查小組，在原臨時登記事項範圍內，依下列審查基準，實地勘查認定：

- 一、污染防治設備功能足夠並測試合格。
- 二、水污染防治設施應裝設自動監測與環保機關連線，其設置申請、審核及數據處理作業等規範應依水污染防治措施及檢測申報管理辦法自動監測（視）設施管理相關規定辦理：
 - （一）於用水（自來水或地下水）來源端或用水貯存區進入製程前及環保主管機關核定之放流口前設置水量自動監測設備。
 - （二）於污染防治設備用電機房處設置電子式電度錶（不同用電來源分別設置）。
 - （三）於環保主管機關核定之放流口應設置水溫、氫離子濃度指數、導電度、化學需氧量及懸浮固體自動連續監測設備，並設置攝錄影監視設備。

不符合前項審查基準者，直轄市、縣（市）主管機關應通知申請人限期改善；如審查期間逾中華民國一百十一年三月十九日者，其通知補正期間不得超過六十日。屆期未改善或仍不符前項審查基準，應以書面駁回其申請。

申請人通過專案審查小組認定後，直轄市、縣（市）主管機關應通知申請人繳交特定工廠登記費用及依第十七條規定繳交營運管理金，辦理特定工廠登記，並得視申請案實際情形附加下列負擔：

- 一、定期更新污染防治設備。
- 二、設置環保專責單位或人員妥善管理及操作污染防治（制）設備。
- 三、提高污染物排放自主監測頻率。
- 四、訂定環境污染事件緊急應變及處置計畫。
- 五、其他限制或要求。

第二項至第六項審查期間以六個月為限；必要時，得延長六個月，並以一次為限。但申請人依第三項、第四項及第六項補正及改善期間，不計入審查期間。

第三十一條 本辦法自中華民國一百零九年三月二十日施行。

本辦法中華民國一百十二年十月三十日修正發布條文，自發布日施行。

臺灣製產品MIT微笑標章推動及管理辦法修正條文

第一條 本辦法依商品標示法第八條第二項及商標法第八十條第四項規定訂定之。

第二條 本辦法之主管機關為經濟部（以下簡稱本部）。本辦法所定臺灣製產品MIT微笑標章（以下簡稱MIT微笑標章）之推動與管理及產業輔導等相關事項，由經濟部產業發展署（以下簡稱產發署）專責辦理。

本部得就MIT微笑標章使用權之申請、審查、授與、撤銷、廢止及其他公權力事項委託政府機關（構）、法人組織、學術研究機構、大專院校或公（民）營事業機構辦理。

第三條 本辦法所稱MIT微笑標章，指經依商標法註冊之臺灣製產品MIT微笑標章圖樣及商品標示法第八條第一項所稱之臺灣生產標章。

第四條 得申請使用MIT微笑標章之產品以製造或加工之產品為限。分類如下：

- 一、第一類：評估屬內需型、競爭力較弱、易受貿易自由化衝擊之產業所生產，並經本部公告認定屬加強輔導型產業之產品。
- 二、第二類：經產發署公告採認之特定產品驗證制度，驗證通過之產品。
- 三、第三類：指第一類、第二類產品以外之一般產品。

符合下列條件之國內特定產品驗證制度，得由國內特定產品驗證制度之主管機關指定驗證機構，並檢具申請表及相關書面證明文件向產發署申請採認為前項第二款之特定產品驗證制度：

- 一、產品符合本辦法之臺灣製產品原產地認定條件。
- 二、境內具驗證之受理申請、審查、核定、發證、追蹤管理及標章使用管理等機制，且具一定公信力之特定產品驗證制度。
- 三、至少具備一項以上產品安全性品質檢驗基準。
- 四、產品驗證收費項目及金額具合理性。

第五條 第一類及第三類產品申請使用MIT微笑標章時，應符合臺灣製原產地認定條件及產品品質驗證基準。

前項臺灣製原產地認定條件依原產地證明書及加工證明書管理辦法所定之我國原產地認定規定辦理。但產發署得依各別產業特性公告增訂認定條件。

第一項產品品質驗證基準，包含臺灣製MIT微笑產品生產工廠品質管理系統（以下簡稱工廠品管系統）驗證基準及各別產業之產品品質檢驗基準。

前項工廠品管系統驗證基準，應包含下列項目：

- 一、設備管理。
- 二、原物料管理。
- 三、製程作業管理。
- 四、人員管理。

五、檢測作業管理。

六、顧客關係管理。

第三項之各別產業之產品品質檢驗基準，應包含下列項目：

一、安全性基準：符合國家或國際相關規範。但無前述規範者，得以產業通用標準訂定。

二、功能性基準：得視產品特性酌予訂定。

三、商品標示：符合商品標示法及其他相關法令規定。

第三項工廠品管系統驗證基準，得採認依產發署公告之國際或國內品質管理系統驗證制度之驗證結果；各別產業之產品品質檢驗基準，得採認依國家標準、我國法規規定或其他相關驗證制度規定之檢測結果。

第 六 條 製造或加工第一類及第三類產品之業者，申請使用MIT微笑標章，應為依法登記之獨資、合夥事業或公司。

第 七 條 前條業者應檢具產發署公告驗證機構出具之符合第五條規定之產品驗證合格文件，向產發署申請使用MIT微笑標章。

前項MIT微笑標章使用期間為三年。業者得於使用期限屆滿前二個月，提出展延申請；展延期限為三年，並得多次展延。期限屆滿未申請展延者，不得繼續使用。

第 八 條 業者申請MIT微笑標章使用之展延、變更時，應重新檢附產品驗證合格文件。但申請變更未涉及該產品之生產製程、使用材料及使用配方之改變時，得免檢附。

第 九 條 第二類產品之原產地認定、產品品質驗證之申請、發證、管理，依產發署公告採認之特定產品驗證制度，由其主管機關統籌辦理。

第二類產品於通過產發署公告採認之特定產品驗證制度之驗證者，得由本部委託該主管機關授與MIT微笑標章使用權，並依產發署公告採認之特定產品驗證制度辦理展延申請。

第 十 條 經授權使用MIT微笑標章之業者使用標章時，應依產發署註冊之圖樣辦理，非經產發署同意不得改變形狀、顏色或加註字樣，但得依比例放大或縮小。

第 十一 條 MIT微笑標章非經同意不得擅自使用，亦不得轉讓或買賣。

第 十二 條 經授權使用MIT微笑標章之業者，不得將MIT微笑標章用於未經授權使用之產品，亦不得作為商標之用。

第 十三 條 產發署得對經授權使用MIT微笑標章之業者實施產品現場評核及產品抽驗等追蹤管理，業者應備妥進出貨、生產紀錄及其他相關資料供查驗，現場評核人員並得以影印、拍照或錄影等方式保存資料，業者不得無故規避、妨礙或拒絕。

製造或加工第二類產品，經授權使用MIT微笑標章之業者，其追蹤管理事項，得依產發署公告採認之特定產品驗證制度規定辦理，產發署並得會同現場查核。

第 十四 條 經授權使用MIT微笑標章之業者有下列情形之一者，應撤銷其標章使用權之

授與：

- 一、申請文件有虛偽不實或提供不實文件。
- 二、以詐欺、脅迫或其他不正當之方法，取得MIT微笑標章。

經依前項撤銷之業者，自撤銷之次日起三年內不得重新申請使用MIT微笑標章。

第十五條 經授權使用MIT微笑標章之業者有下列情形之一者，應廢止其標章使用權之授與：

- 一、申請終止使用。
- 二、解散或歇業。
- 三、公司登記或商業登記經主管機關依法撤銷或廢止。
- 四、第二類產品之業者遭採認之特定產品驗證制度主管機關撤銷、廢止其驗證資格或其他原因而喪失其驗證資格。
- 五、違反第十一條規定轉讓或買賣MIT微笑標章使用權。
- 六、取得MIT微笑標章之業者違反臺灣製原產地認定條件或其他有關產品品質驗證基準相關規定且情節重大。

經授權使用MIT微笑標章之業者有下列情形之一者，得通知限期改善，屆期仍未改善者，得廢止其標章使用權之授與：

- 一、違反第十二條規定將MIT微笑標章用於未獲授權使用產品或作為他用。
- 二、未依規定申請自行印製而自行印製。
- 三、違反第十三條規定無故規避、妨礙或拒絕相關單位所進行現場評核及產品抽驗。
- 四、經現場評核及產品抽驗，其產品不符合產品品質驗證基準，或生產製程、使用材料及使用配方與申請文件所載資訊不符。

經授權使用MIT微笑標章之第二類產品違反前項規定者，得依產發署公告採認之特定產品驗證制度規定辦理。

依第一項第五款、第六款及第二項廢止標章使用權授與之業者，自廢止之次日起一年內，不得重新申請使用MIT微笑標章。

第十六條 艱困產業、瀕臨艱困產業、傳統產業及中小企業之輔導及補助，依經濟部協助產業創新活動補助獎勵及輔導辦法辦理。

第十七條 本辦法自發布日施行。

經濟部輔導設置事業廢棄物清除處理設施管理辦法第十一條、第十七條修正條文

第 十 一 條 營運機構應於事業廢棄物清除處理設施開始營運前，取得該設施之所有權及其用地使用權，並檢具下列營運相關文件各十五份送經濟部產業發展署備查：

- 一、政府機關核准登記之營運機構證明。
- 二、營運機構負責人身分證明文件。
- 三、處理技術員合格證書、勞保卡及任職證明文件。
- 四、廢棄物貯存、清除、處理設備及工具清冊。
- 五、有關建築之使用執照或許可。
- 六、處理設施試運轉報告。
- 七、事業廢棄物清除處理設施產生之廢棄物之處理或處置方式之說明。
- 八、其他經經濟部指定之文件。

第 十 七 條 經濟部於發給第四條第三款之輔導設置文件、同意第六條變更輔導設置文件或依前條第一項終止輔導時，應副知中央主管機關及事業廢棄物清除處理設施所在地之直轄市或縣（市）政府。經濟部產業發展署備查第十一條之營運文件時，亦同。

經濟部事業廢棄物再利用管理辦法第十六條修正條文

第 十六 條 經審查通過之申請文件，其下列內容之一有變更者，應自事實發生次日起三十日內，檢具相關資料送本部備查：

- 一、事業或再利用機構之名稱、地址或負責人。
- 二、事業廢棄物再利用費支付方式。
- 三、清除方式。
- 四、清除機構或車輛。
- 五、進廠事業廢棄物之貯存設施。
- 六、污染防治方式、設施或規格。
- 七、再利用後事業廢棄物清理方式。
- 八、產品貯存方式。
- 九、減少個案、通案再利用之事業廢棄物許可再利用數量。

清除機構之清運車輛屬依環境部公告應裝置即時追蹤系統之事業廢棄物清運機具規定，經審驗機關審驗合格者，清除機構及清運車輛免依前項規定向本部備查。

製造業及技術服務業個人資料檔案安全維護管 理辦法第二條附表一修正規定

附表一

行政院主計總 處分類代碼 (小類)	行業	說 明
082	水產處理保藏及其製品製造業	
083	蔬果處理保藏及其製品製造業	
084	食用油脂製造業	
085	乳品製造業	
089	其他食品製造業	
092	非酒精飲料製造業	
112	織布業	
113	不織布業	
114	印染整理業	
115	紡織品製造業	
121	梭織成衣製造業	
122	針織成衣製造業	
123	服飾品製造業	
130	皮革、毛皮及其製品製造業	
140	木竹製品製造業	

151	紙漿、紙及紙板製造業	
152	紙容器製造業	
159	其他紙製品製造業	
161	印刷及其輔助業	
162	資料儲存媒體複製業	
170	石油及煤製品製造業	經濟部（涉及非能源用途品項之石油及煤製品製造業：經濟部產業發展署；前者以外之石油及煤製品製造業：經濟部能源署。）
181	基本化學材料製造業	
182	石油化工原料製造業	
184	合成樹脂、塑膠及橡膠製造業	
185	人造纖維製造業	
191	農藥及環境用藥製造業	
192	塗料、染料及顏料製造業	
193	清潔用品製造業	
194	化妝品製造業	
199	其他化學製品製造業	
200	藥品及醫用化學製品製造業	
210	橡膠製品製造業	

220	塑膠製品製造業	
231	玻璃及其製品製造業	
232	耐火、黏土建築材料及陶瓷製品製造業	
233	水泥及其製品製造業	
234	石材製品製造業	
239	其他非金屬礦物製品製造業	
241	鋼鐵製造業	
242	鋁製造業	
243	銅製造業	
249	其他基本金屬製造業	
251	金屬手工具及模具製造業	
252	金屬結構及建築組件製造業	
253	金屬容器製造業	
254	金屬加工處理業	
259	其他金屬製品製造業	
261	半導體製造業	
262	被動電子元件製造業	
263	印刷電路板製造業	
264	光電材料及元件製造業	

269	其他電子零組件製造業	
271	電腦及其週邊設備製造業	
272	通訊傳播設備製造業	
273	視聽電子產品製造業	
274	資料儲存媒體製造業	
275	量測、導航、控制設備及鐘錶製造業	
277	光學儀器及設備製造業	
281	發電、輸電、配電機械製造業	
282	電池製造業	
283	電線及配線器材製造業	
284	照明設備製造業	
285	家用電器製造業	
289	其他電力設備製造業	
291	金屬加工用機械設備製造業	
292	其他專用機械設備製造業	
293	通用機械設備製造業	
301	汽車製造業	
302	車體製造業	
303	汽車零件製造業	

311	船舶及其零件製造業	
312	機車及其零件製造業	
313	自行車及其零件製造業	
319	未分類其他運輸工具及其零件製造業	
321	非金屬家具製造業	
322	金屬家具製造業	
331	育樂用品製造業	
332	醫療器材及用品製造業	
339	未分類其他製造業	
340	產業用機械設備維修及安裝業	
712	技術檢測及分析服務業	
721	自然及工程科學研究發展服務業(「提供研發規劃服務」、「提供研發、設計、實驗、模擬、檢測及技術量產化等專門技術服務」及「提供研發成果運用規劃服務」,限經濟部產業發展署職掌所指導之行業)	
722	社會及人文科學研究發展服務業	
723	綜合研究發展服務業	
740	專門設計服務業	
760	其他專業、科學及技術服務業	