經濟部資源再生綠色產品審查認定辦法 第一條及第五條附表修正條文對照表

修	正	條	文	現	行	條	文	説明]
第一條	本辨	法依產	業創	第一條	本辨	法依產	業創	為配合一百零六年十一月	j
新俏	系 例第二	十七條	第 <u>五</u>	新條係	列第二	十七條	第三	二十二日產業創新條例修	٠. ٢
項規	足訂定	之。		項規定	こ訂定さ	. •		正公布,爰修正訂定依據。	0

經濟部資源再生綠色產品審查認定辦法第五條附表修正對照表

附表 資源再生綠色產品認定規格

			修正規定					現行規定		
項次	產品類別	回收料來源	認定標準	檢測/計算方法	項次	產品類別	回收料來源	認定標準	檢測/計算方法	說明
1	牛 皮 紙	廢紙(有害事業廢棄物不適用)	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。 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。 三、製造每公噸再生牛皮紙 之能耗應為二千九百三	一、產品中回收料使用比率計 算方式如下:單位時間回 收料添加量(公斤)/單位時 間總物料使用量(公斤)× 100% 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 :製造每公噸再生牛皮纸 之能耗(百萬卡/公噸) E_T :單位時間內製造再生牛 皮紙之總能耗(百萬卡)		牛 皮 紙	廢紙(有害事業物不適用)	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。 二、產品中回收料使用比率 應為百分之四十以上。。 廠內製程產生之碎屑,其回原製程作為 物料使用部分不納入使 用比率計算。 三、製造每公噸再生牛皮紙 之能耗應為二千九百三	一、 產品中回收料使用比率計 算方式如下:單位時間回 收料添加量(公斤)/單位時 間總物料使用量(公斤)× 100% 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 :製造每公噸再生牛皮紙之 能耗(百萬卡/公噸) E_T :單位時間內製造再生牛 皮紙之總能耗(百萬卡)	本項未修正。

				十百萬卡以下。	Q:單位時間內再生牛皮紙產					十百萬卡以下。	Q:單位時間內再生牛皮紙產	
			四、	製造每公噸再生牛皮紙	量(公噸)				四、	製造每公噸再生牛皮紙	量(公噸)	
				之用水量應為十五立方	E _E :單位時間內製造再生牛					之用水量應為十五立方	E _E :單位時間內製造再生牛	
				公尺以下。	皮紙之外購電力用量(度					公尺以下。	皮紙之外購電力用量(度	
			五、	製造產品使用之回收料	電)				五、	製造產品使用之回收料	電)	
				不得為環保署公告之有	V_F :單位時間內製造再生牛					不得為環保署公告之有	V_F :單位時間內製造再生牛	
				害事業廢棄物。	皮紙之燃料用量(公秉)					害事業廢棄物。	皮紙之燃料用量(公秉)	
			六、	產品及製程不得使用環	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)				六、	產品及製程不得使用環	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)	
				保署公告列管毒性化學	(以能源局公告為準)					保署公告列管毒性化學	(以能源局公告為準)	
				物質及蒙特婁議定書管 制物質。	三、 用水量計算方法:					物質及蒙特婁議定書管 制物質。	三、 用水量計算方法:	
					$V_u = V/Q$						$V_u = V/Q$	
					V _u : 製造每公噸再生牛皮紙						V _u :製造每公噸再生牛皮紙	
					之用水量(立方公尺/公噸)						之用水量(立方公尺/公噸)	
					V:單位時間內製造再生牛皮						V:單位時間內製造再生牛皮	
					紙之用水量(立方公尺)						紙之用水量(立方公尺)	
					Q:單位時間內再生牛皮紙產						Q:單位時間內再生牛皮紙產	
					量(公噸)						量(公噸)	
=	橡膠	廢橡膠(有	-,	產品之品質性能應符合	一、 產品中回收料使用比率	=	橡	廢橡膠(有	-,	產品之品質性能應符合	一、 產品中回收料使用比率計	本項未修正。
	製品	害事業廢		其所對應之國家標準,包	計算方式如下:單位時間		膠	害事業廢		其所對應之國家標準,包	算方式如下:單位時間回	
		棄物不適		括 CNS 3550 橡膠襯墊材	回收料添加量(公斤)/單位		製	棄物不適		括 CNS 3550 橡膠襯墊材	收料添加量(公斤)/單位時	

		T			1		
用)	料-物理性能分類、CNS	時間總物料使用量(公	品	用)	;	料-物理性能分類、CNS	間總物料使用量(公斤)×
	7331 硬質泡沫橡膠隔熱	斤)× 100%			,	7331 硬質泡沫橡膠隔熱	100%
	材料、CNS 9892 隔振橡	- 46 kg x1 65 hr x1 .			;	材料、CNS 9892 隔振橡	
	膠材料或 CNS 2230 再生	二、 能耗計算方法:				膠材料或 CNS 2230 再生	二、 能耗計算方法:
	橡膠。	$E_u=E_T/Q$;	橡膠。	$\mathrm{E_{u}}\!\!=\!\!\mathrm{E_{T}}\!/\mathrm{Q}$
	二、 產品中回收料使用比率	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)			二、,	產品中回收料使用比率	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)
	應為百分之百。但為改良				,	應為百分之百。但為改良	E del a fe S le E la Maria del a
	產品品質而添加之添加	E _u :製造每公噸再生橡膠製				產品品質而添加之添加	E _u :製造每公噸再生橡膠製品
	料,如色母、改質劑、脫	品之能耗(百萬卡/公噸)			;	料,如色母、改質劑、脫	之能耗(百萬卡/公噸)
	膜劑等,以及廠內製程產	E _T :單位時間內製造再生橡				膜劑等,以及廠內製程產	E _T :單位時間內製造再生橡
	生之碎屑、不良品等,其	膠製品之總能耗(百萬卡)				生之碎屑、不良品等,其	膠製品之總能耗(百萬卡)
	回原製程作為物料使用					回原製程作為物料使用	
	部分不納入使用比率計	Q:單位時間內再生橡膠製品				部分不納入使用比率計	Q:單位時間內再生橡膠製品
	算。	產量(公噸)				算。	產量(公噸)
	71 ·	E _E :單位時間內製造再生橡				71 ·	E _E :單位時間內製造再生橡
	三、 製造每公噸再生橡膠製	膠製品之外購電力用量(度			三、	製造每公噸再生橡膠製	膠製品之外購電力用量(度
	品之能耗應符合下列規				,	品之能耗應符合下列規	
	範值:	電)				範值:	電)
		V _F :單位時間內製造再生橡					V _F :單位時間內製造再生橡
	(一)橡膠墊、橡膠地磚:四百	膠製品之燃料用量(公秉)			(-)	橡膠墊、橡膠地磚:四百	膠製品之燃料用量(公秉)
	四十五百萬卡以下。					四十五百萬卡以下。	
	(二)橡膠片、橡膠粉粒:二百	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)			(=):	橡膠片、橡膠粉粒:二百	H _F : 燃料熱值(百萬卡/公秉)
	三十百萬十以下。	(以能源局公告為準)				三十百萬卡以下。	(以能源局公告為準)
	二丁日尚下以下。	三、用水量計算方法:				二丨日尚下以下。	三、用水量計算方法:
	四、 製造每公噸再生橡膠製	一 川小里司开刀広。			四、	製造每公噸再生橡膠製	一 川小里町开川瓜・
		<u> </u>					

		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。 五、製造產品使用之公子以下。 五、製造產品使用之分有 等事業廢棄物。 六、產品及製程不得使用果 物質及蒙特數議定書管 物質及蒙特數質。	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:單位時間內製造再生橡膠 製品之用水量(立方公尺) Q:單位時間內再生橡膠製品 產量(公噸)。				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: 五立方公尺以下。 五、製造產品使用之公告之方。 五、製造產品使用者公告之有。 字事業廢棄物。 六、產品及製程不得使用學物質及蒙特婁議定書管制物質。	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:單位時間內製造再生橡膠 製品之用水量(立方公尺) Q:單位時間內再生橡膠製品 產量(公噸)。	
三玻璃製品	一 (有 廢 適 二 玻 之 璃 事 物 。 用 使 製 生 璃 其 。	一、產品之品質性能應符合 <u>其</u> 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	 一、產品中回收料使用比率 計算方式如下:單位時間 回收料添加量(公斤)/單位 時間總物料使用量(公 斤)×100% 二、能耗計算方法: E_u=E_T/Q 	Е.	玻璃	一璃業不 二廢成玻璃 事物。 用製生。		一、產品中回收料使用比率計算 方式如下:單位時間回收料 添加量(公斤)/單位時間總 物料使用量(公斤)× 100% 二、能耗計算方法: $E_u = E_T/Q$ $E_T = 0.86E_E + V_F \times H_F (百萬卡)$	一、修訂認定標準 第一款至第四 款,依玻璃粒 (砂)及玻璃容 器分別訂定認 定規格。 二、修訂檢測/計算 方法第三款, 將玻璃製品用

	璃杯、CNS 2895 玻璃食	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	
	器、CNS 12050 耐熱玻	D · 制以与八版五山中域制	
	璃製食物用器皿。	Eu:製造每公噸再生玻璃製	
		品之能耗(百萬卡/公噸)	
	2.非食品用途: CNS 3502	E _T :單位時間內製造再生玻	
	農藥用及化學品用玻	璃製品之總能耗(百萬卡)	
	璃、CNS 7300 化學分析		
	<u>用玻璃燒杯、CNS 7301</u>	Q:單位時間內再生玻璃製品	
	<u>化學分析用玻璃燒瓶、</u>	產量(公噸)	
	CNS 7305 化學分析用	E _E :單位時間內製造再生玻	
	玻璃試藥瓶、CNS 7307	璃製品之外購電力用量(度	
	化學分析用玻璃稱量	電)	
	<u> 瓶、CNS 7317 化學分析</u>	·5)	
	用玻璃比重瓶、CNS	V _F :單位時間內製造再生玻	
	8866 化學分析用玻璃	璃製品之燃料用量(公秉)	
	量瓶、CNS 10127 耐酸	II · 做 侧 劫 / (/ 石 兹 上 / 八 香)	
	玻璃瓶、CNS 7308 化學	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)	
	分析用玻璃乾燥器、	(以能源局公告為準)	
	CNS 7312 化學分析用	三、 用水量計算方法:	
	左司勒玻璃萃取器組、		
	CNS 7314 化學分析用	V _u =V/Q	
	玻璃洗氣瓶、CNS 8865	Vu:製造 <u>每公噸</u> 再生玻璃製	
	化學分析用玻璃量筒、	品之用水量(立方公尺/公	
	CNS 9970 鍋爐水位計	<u>·</u> 頓)	
	玻璃、CNS 10125 注射		
		V:單位時間內製造再生玻璃	

百分之五十以上。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。

- 三、製造每公噸再生玻璃製品之 能耗應符合下列規範值:
- (一)未經加熱熔融程序之玻璃製品:三十百萬卡以下。
- (二)經加熱熔融程序之玻璃 製品:九百三十百萬卡以 下。
- 四、製造每千公噸再生玻璃製品 之用水量應為七十五立方 公尺以下。
- 五、製造產品使用之回收料不得 為環保署公告之有害事業 廢棄物。

六、產品及製程不得使用環保署 公告列管毒性化學物質及 E_u:製造每公噸再生玻璃製品 之能耗(百萬卡/公噸)

E_T:單位時間內製造再生玻璃製品之總能耗(百萬卡)

Q:單位時間內再生玻璃製品 產量(公噸)

E_E:單位時間內製造再生玻璃製品之外購電力用量(度電)

V_F:單位時間內製造再生玻璃製品之燃料用量(公秉)

H_F: 燃料熱值(百萬卡/公秉) (以能源局公告為準)

三、用水量計算方法:

 $V_{ij}=V/Q$

Vu:製造每千公噸再生玻璃 製品之用水量(立方公尺/ 千公噸)

V:單位時間內製造再生玻璃 製品之用水量(立方公尺) 水量之「每千公噸」修訂為「每公噸」。

		1	 		T
劑用玻璃瓶、CNS_	製品之用水量(立方公尺)		蒙特婁議定書管制物質。	Q:單位時間內再生玻璃製品	
10126 注射劑用管玻璃				產量(千公噸)	
<u> 瓶或 CNS 14624-1 醫療</u>	Q:單位時間內再生玻璃製品				
用輸液設備-第一部	產量(<u>公噸</u>)				
份:玻璃點滴瓶。					
/万 - 3/文字函 而口问 //戊					
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:					
刊 并 ・					
(一)玻璃粒(砂):百分之百。					
(二)玻璃容器:百分之二十五					
以上。					
三、製造每公噸再生玻璃製品					
之能耗應符合下列規範					
值:					
(一)玻璃粒(砂):七百萬卡以					
<u>F °</u>					
<u>'</u>					
(二)玻璃容器: 兩千八百百萬					
<u> </u>					

		四、製造每公噸再生玻璃製品 之用水量應符合下列規範 值: (一)玻璃粒(砂):〇・〇七五立 方公尺以下。 (二)玻璃容器:三・二立方公 尺以下。 五、製造產品使用之回收料不 得為環保署公告之有害事 業廢棄物。							
内 木 品	整本材(有 審	得為環保署公告之有害事	一、 產品中回收料使用比率 計算方式如下:單位時間 回收料添加量(公斤)/單位 時間總物料使用量(公 斤)×100%	Щ	木 品	廢 害 棄 州)	 一、產品之品質性能應符合 其所對應之國家標準: (一)木箱: CNS 10035 木箱(外 銷包裝用)。 (二)木合板: CNS 1349 普通 	一、 產品中回收料使用比率計 算方式如下:單位時間回 收料添加量(公斤)/單位時 間總物料使用量(公斤)× 100%	本項未修正。
		合板。	二、 能耗計算方法: $E_u \!\!=\!\! E_T/Q$				合板。	二、 能耗計算方法: $E_u \!\!=\!\! E_T/Q$	
		(三)粒片板: CNS 2215 粒片					(三)粒片板: CNS 2215 粒片		

板。	E_T =0.86 E_E + V_F × H_F (百萬卡)	板。	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	
(四)木質纖維板:CNS 9909	Eu:製造每公噸再生木製品	(四)木質纖維板:CNS 9909	Eu: 製造每公噸再生木製品之	
中密度纖維板。	之能耗(百萬卡/公噸)	中密度纖維板。	能耗(百萬卡/公噸)	
二、 產品應為廢木材加工再	E _T :單位時間內製造再生木	二、 產品應為廢木材加工再	E _T :單位時間內製造再生木	
生之產物,除貼皮外本體	製品之總能耗(百萬卡)	生之產物,除貼皮外本體	製品之總能耗(百萬卡)	
之產品中回收料使用比		之產品中回收料使用比		
率應為百分之九十以	Q:單位時間內再生木製品產	率應為百分之九十以	Q:單位時間內再生木製品產	
上。但廠內製程產生之碎	量(公噸)	上。但廠內製程產生之碎	量(公噸)	
	E _F :單位時間內製造再生木		E _E :單位時間內製造再生木	
屑、不良品等,其回原製		屑、不良品等,其回原製	_ , , , , , , , ,	
程作為物料使用部分不	製品之外購電力用量(度	程作為物料使用部分不	製品之外購電力用量(度	
納入使用比率計算。	電)	納入使用比率計算。	電)	
三、 製造每公噸再生木製品	V _F :單位時間內製造再生木	三、 製造每公噸再生木製品	V _F :單位時間內製造再生木	
之能耗應符合下列規範	製品之燃料用量(公秉)	之能耗應符合下列規範	製品之燃料用量(公秉)	
值:	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)	值:	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)	
(一)木箱:七百萬卡以下。	(以能源局公告為準)	(一)木箱:七百萬卡以下。	(以能源局公告為準)	
(二)木合板、粒片板、木質纖	三、 甲醛釋出量依國家標準	(二)木合板、粒片板、木質纖	三、 甲醛釋出量依國家標準之	
維板:二百百萬卡以下。	之相關木製產品檢測方	維板:二百百萬卡以下。	相關木製產品檢測方法進	
	法進行檢測。		行檢測。	
四、 製造再生木製品之用水		四、 製造再生木製品之用水		
量為零。		量為零。		
五、產品之甲醛釋出量應為〇.		五、產品之甲醛釋出量應為O·		
五毫克/公升以下。		五毫克/公升以下。		

								I		
			六、製造產品使用之回收料不					六、製造產品使用之回收料不得		
			得為環保署公告之有害事					為環保署公告之有害事業		
			業廢棄物。					廢棄物。		
			七、產品除甲醛外,產品及製					七、產品除甲醛外,產品及製程		
			程不得使用環保署公告列					不得使用環保署公告列管		
			管毒性化學物質及蒙特婁					毒性化學物質及蒙特婁議		
			議定書管制物質。					定書管制物質。		
五	窯燒	一、陶瓷面	一、 產品之品質性能應符合	一、 產品中回收料使用比率	五	窯燒	一、陶瓷	一、 產品之品質性能應符合	一、 產品中回收料使用比率計	本項未修正。
	磚類	磚回收料	其所對應之國家標準:	計算方式如下:單位時間		磚類	面磚回收	其所對應之國家標準:	算方式如下:單位時間回	
	建材	來源:		回收料添加量(公斤)/單位		建材	料來源:		收料添加量(公斤)/單位時	
			(一) 陶瓷面磚: CNS 9737 陶	時間總物料使用量(公				(一) 陶瓷面磚: CNS 9737 陶	間總物料使用量(公斤)×	
		(一) 廢陶	瓷面磚。	斤)× 100%			(一) 廢陶	瓷面磚。	100%	
		瓷熟胚。	(二) 紅磚: CNS 382 普通磚。	.,			瓷熟胚。	(二) 紅磚: CNS 382 普通磚。		
		(二)使用廢		二、 能耗計算方法:			(二)使用		二、 能耗計算方法:	
		陶瓷或廢	二、 產品中回收料使用比率	E _E /O				二、 產品中回收料使用比率	E -E /O	
			應符合下列規範值:	$E_u=E_T/Q$				應符合下列規範值:	$\mathrm{E_{u}}\!\!=\!\!\mathrm{E_{T}}\!/\mathrm{Q}$	
		玻璃製成	() alo do - de (de A 1 to Ar	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)			廢玻璃製	() also also are also (left A are al 10) bit	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	
		之再生陶	(一) 陶瓷面磚(符合下列規範				成之再生	(一) 陶瓷面磚(符合下列規範		
		瓷或玻璃	<u> 値之一</u>):	Eu:製造每公噸再生窯燒磚			陶瓷或玻	值之一):	E _u :製造每公噸再生窯燒磚類	
		料。	1、 廢陶瓷熟胚:百分之五	類建材之能耗(百萬卡/公			璃料。	1、 廢陶瓷熟胚:百分之五	建材之能耗(百萬卡/公噸)	
		(三)陶瓷業	以上。	噸)			(三)陶瓷	以上。	E _T :單位時間製造再生窯燒	
		之無機污		E _T :單位時間製造再生窯燒			業之無機		磚類建材之總能耗(百萬	
		泥。	2、 陶瓷業之無機性污	磚類建材之總能耗(百萬			污泥。	2、 陶瓷業之無機性污	卡)	
			泥:百分之八以上(以	†)				泥:百分之八以上(以乾		
		(四)石材廢		. ,			(四)石材		Q:單位時間內再生窯燒磚類	

料及其礦	乾基計算)。	Q:單位時間內再生窯燒磚類	廢料及	其 基計算)。	建材產量(公噸)
泥。	3、 石材廢料及其礦泥:百	建材產量(公噸)	礦泥。	3、 石材廢料及其礦泥: ?	百 E _E :單位時間內製造再生窯
(五)其他已	分之三十以上(以乾基	E _E :單位時間內製造再生窯	(五)其	也 分之三十以上(以乾基	烧磚類建材之外購電力用
依廢棄物	計算)。	燒磚類建材之外購電力用	已依廢	棄 計算)。	量(度電)
清理法規	4、 其他已依廢棄物清理	量(度電)	物清理	法 4、 其他已依廢棄物清理	V _F :單位時間內製造再生窯
定所公告	4、 共他U依廢棄物消珪 法規定所公告或許可	V _r :單位時間內製造再生窯	規定所		VF·单位时间内装适丹生点 燒磚類建材之燃料用量(公
或許可為	為可再利用之廢棄物	V _F ·单位时间内装运舟生羔 燒磚類建材之燃料用量(公	告或許		烷等照廷的之燃料用里(公 秉)
可再利用	(有害事業廢棄物不適	鹿崎 (東)	為可再		
之廢棄物	用)及依資源回收再利	木)	用之廢		H _F : 燃料熱值(百萬卡/公秉)
(有害事業	用法公告為再生資源	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)	物(有害		(以能源局公告為準)
廢棄物不	者:百分之五十以上。	(以能源局公告為準)	業廢棄		。 三、 用水量計算方法:
適用)及依		三、 用水量計算方法:	不適用	· ·	
資源回收	(二) 紅磚:百分之十四以上。		依資源	回 (二)紅磚:百分之十四以上	· V _u =V/Q
再利用法	(三)除廢陶瓷熟胚外,廠內	V _u =V/Q	收再利	用 (三)除廢陶瓷熟胚外,廠內集	Vu:製造每千公噸再生窯燒
公告為再	製程產生之碎屑、不良	V _u :製造每千公噸再生窯燒	法公告	為 程產生之碎屑、不良品	磚類建材之用水量(立方公
生資源者。	品等,其回原製程作為	磚類建材之用水量(立方公	再生資	源 等,其回原製程作為物料	4 尺/千公噸)
二、紅磚回	物料使用部分不納入使	尺/千公噸)		使用部分不納入使用比	
收料來源	用比率計算。	V: 單位時間內製造再生窯燒	二、紅	磚 率計算。	V:單位時間內製造再生窯燒 磚類建材之用水量(立方公
包括依廢	三、 製造每公噸再生窯燒磚	· 单位时间内表运行生点烷 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	回收料	來 三、 製造每公噸再生窯燒磚	學與廷科之而小里(<u>□</u> / / 公 尺)
棄物清理	類建材之能耗應符合下	尺)	源包括		
法規定所	列規範值:		廢棄物		Q:單位時間內再生窯燒磚類
公告或許	/1//U+0 IE	Q:單位時間內再生窯燒磚類	理法規		建材產量(千公噸)
可為可再	(一)陶瓷面磚:一千六百三十	建材產量(千公噸)	所公告	或 (一)陶瓷面磚:一千六百三一	- 四、 放射性含量依「建築材料
利用之廢			許可為	可	

乗物 及 四 用 為 源 利 告 資 再 公 生。	百萬卡以下。 (二)紅磚:三百五十百萬卡以下。 四、轉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、 (包括宇宙射線內下側)。 (包括宇宙射線內下下。 一)銀(中間)。 一)最優符合下下。 本 量值值: (一)录(中間):○ → 五 mg/L以下。 (二)鍋(Cd):○ · 三 mg/L以下。	四、 放射性含量依「建築材料 用事業廢棄物之放射性 含量限制要點」之規定進 行檢測。 五、 產品重金屬成份依「NIEA R201.14C 事業廢棄物毒 性特性溶出程序(TCLP)」 進行檢測。	再廢害棄用源利告資料來事物及回用為源	有 (二)紅磚:三百五十百萬卡以下。	を記画金屬成份依「NIEA R201.14C 事業廢棄物毒性特性溶出程序(TCLP)」 進行檢測。
---------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------	--------------------	------------------------------------------------------

	ll, etc.		 (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。 七、製造產品使用之回收料不得為環保署公告之有害事業廢棄物。 八、產品及製程不得使用環保署公告列管毒性化學物質及蒙特婁議定書管制物質。 			uh dir		 (四)砷(As):○・三 mg/L 以下。 (五)六價絡(Cr⁶⁺):一・五 mg/L 以下。 (六)銅(Cu):○・一五 mg/L 以下。 (七)銀(Ag):○・○五 mg/L 以下。 七、製造産品使用之回收料不得為環保署公告之有害事業廢棄物。 八、產品及製程不得使用環保署公告列管毒性化學物質及蒙特專議定書管制物質。 		
六	非 燒 類 材	一、 回收 料來源包 括依廢棄 物清理法 規定所公	一、產品之品質性能應符合 其所對應之國家標準:(一) 高壓混凝土地磚: CNS 13295 高壓混凝土地磚。	一、產品中回收料使用比率 計算方式如下:單位時間 除水泥外之回收料添加 量(公斤)/單位時間總物料 使用量(公斤)×100%	六	非 燒 類 材	一、 收料來源 包括依廢 棄物清理 法規定所	一、產品之品質性能應符合其 所對應之國家標準: (一) 高壓混凝土地磚:CNS 13295 高壓混凝土地磚。	一、產品中回收料使用比率計 算方式如下:單位時間除 水泥外之回收料添加量 (公斤)/單位時間總物料使 用量(公斤)×100%	本項未修正。

 		<u> </u>		 		
告或許可	(二) 混凝土空心磚、植草	二、 生產能耗計算方法:		公告或許	(二) 混凝土空心磚、植草磚、	二、 生產能耗計算方法:
為可再利	磚、圍牆磚、花台磚:	$E_{0}=E_{T}/Q$		可為可再	圍牆磚、花台磚:CNS	$E_u=E_T/Q$
用之廢棄	CNS 8905建築用混凝土	L _u -L _l /Q		利用之廢	8905 建築用混凝土空心	E_{u} – E_{T} Q
物(有害事	空心磚。	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)		棄物(有害	磚。	E_T =0.86 E_E + V_F × H_F (百萬卡)
業廢棄物	(三) 樹穴磚、緣石: CNS 3930	E _u : 製造每公噸再生非窯燒 物不並	事業廢棄 (三) 樹穴磚、緣石: CNS 3930 物不適用)	En: 製造每公噸再生非窯燒磚		
不適用)及						
依資源回		磚類建材之能耗(百萬卡/		及依資源	預鑄混凝土緣石。	類建材之能耗(百萬卡/公
收再利用	(四) 透水磚:CNS 14995 透	公噸)		回收再利	(四) 透水磚: CNS 14995 透水	頓)
法公告為	水性混凝土地磚。	E _T :單位時間製造再生非窯		用法公告	性混凝土地磚。	E _T :單位時間製造再生非窯
再生資源	(エ) 中ナフレカウナフル	燒磚類建材之總能耗(百萬		為再生資	(五) 磨石子板及磨石子地	燒磚類建材之總能耗(百萬
者。	(五) 磨石子板及磨石子地 唐: CNS 2002 麻 エスセ	卡)		源者。		卡)
	磚: CNS 3803 磨石子板				磚: CNS 3803 磨石子板	
二、 使用	及磨石子地磚。	Q:單位時間內再生非窯燒磚		二、使	及磨石子地磚。	Q:單位時間內再生非窯燒磚
廢陶瓷或	(六) 裝飾混凝土磚:CNS	類建材產量(公噸)		用廢陶瓷	(六) 裝飾混凝土磚:CNS	類建材產量(公噸)
廢玻璃製	12963 裝飾混凝土磚。	E _E :單位時間內製造再生非		或廢玻璃製成之再	12963 裝飾混凝土磚。	E _E :單位時間內製造再生非
成之再生	12500 46 41 110 116 21 4	窯燒磚類建材之外購電力				窯燒磚類建材之外購電力
陶瓷或玻	(七) 高壓蒸氣養護輕質氣泡	用量(度電)		生陶瓷或	(七) 高壓蒸氣養護輕質氣泡	用量(度電)
璃料。	混凝土磚:CNS 13480	川 里(/文 电/		玻璃料。	混凝土磚:CNS 13480	川里(久电)
	高壓蒸氣養護輕質氣泡	V _F :單位時間內製造再生非			高壓蒸氣養護輕質氣泡	V_F :單位時間內製造再生非
	混凝土磚。	窯燒磚類建材之燃料用量			混凝土磚。	窯燒磚類建材之燃料用量
	(八) 建築用水泥瓦: CNS 466	(公秉)			(八) 建築用水泥瓦:CNS 466	(公乗)
	建築用水泥瓦總則。	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)			建築用水泥瓦總則。	H _F : 燃料熱值(百萬卡/公秉)
	(九) 高壓弧脊形水泥瓦:	(以能源局公告為準)			(九) 高壓弧脊形水泥瓦: CNS	(以能源局公告為準)
	CNS 1049 高壓弧脊形水	三、 用水量計算方法:			1049 高壓弧脊形水泥	三、 用水量計算方法:

		T	T	T
泥瓦。	V _u =V/Q		瓦。	$V_u=V/Q$
二、 產品中回收料使用比率	Vu: 製造每公噸再生非窯燒		二、 產品中回收料使用比率應	Vu: 製造每公噸再生非窯燒
應符合下列規範值:	磚類建材之用水量(立方公		符合下列規範值:	磚類建材之用水量(立方公
(一) 高壓混凝土地磚、混凝	尺/公噸)		(一) 高壓混凝土地磚、混凝土	尺/公噸)
土空心磚、植草磚、圍	V:單位時間內製造再生非窯		空心磚、植草磚、圍牆	V:單位時間內製造再生非窯
牆磚、花台磚、樹穴磚、	燒磚類建材之用水量(立方		磚、花台磚、樹穴磚、緣	燒磚類建材之用水量(立方
緣石及裝飾混凝土磚	公尺)		石及裝飾混凝土磚等,依	公尺)
等,依 CNS 13295 高壓	Q:單位時間內再生非窯燒磚		CNS 13295 高壓混凝土	Q:單位時間內再生非窯燒磚
混凝土地磚、CNS 8905	類建材產量(公噸)		地磚、CNS 8905 建築用	類建材產量(公噸)
建築用混凝土空心磚、	MC(1/2 ± (1 /4)		混凝土空心磚、CNS	XXC11212(X XX)
CNS 3930 預鑄混凝土緣	四、 放射性含量依「建築材料		3930 預鑄混凝土緣石及	四、 放射性含量依「建築材料
石及 CNS 12963 裝飾混	用事業廢棄物之放射性		CNS 12963 裝飾混凝土	用事業廢棄物之放射性含
凝土磚分類:	含量限制要點」之規定進		磚分類:	量限制要點」之規定進行
1. A級:百分之二十以上。	行檢測。		1. A級:百分之二十以上。	檢測。
2. B級:百分之三十以上。	五、 產品重金屬成份依「NIEA R201.14C 事業廢棄物毒		2. B 級:百分之三十以上。	五、 產品重金屬成份依「NIEA R201.14C 事業廢棄物毒
3. C級:百分之五十以上。	性特性溶出程序(TCLP)」		3. C級:百分之五十以上。	性特性溶出程序(TCLP)」
(二) 透水磚:百分之五十以	進行檢測。		(二) 透水磚:百分之五十以	進行檢測。
上,另水泥使用量應為			上,另水泥使用量應為百	
百分之三十以下。			分之三十以下。	
(三) 磨石子板及磨石子地			(三) 磨石子板及磨石子地	
磚、高壓蒸氣養護輕質			磚、高壓蒸氣養護輕質氣	

氣泡混凝土磚、建築用	泡混凝土磚、建築用水泥
水泥瓦及高壓弧脊形水	瓦及高壓弧脊形水泥
泥瓦:百分之二十五以	瓦:百分之二十五以上。
上。	(一) 产品制加女儿与市民
	(四) 廠內製程產生之碎屑、
(四) 廠內製程產生之碎屑、	不良品等,其回原製程作
不良品等,其回原製程	為物料使用部分不納入
作為物料使用部分不納	使用比率計算。
入使用比率計算。	一、制以台八、城西山北空站庙城
	三、製造每公噸再生非窯燒磚類
三、製造每公噸再生非窯燒磚	建材之能耗應為三百萬卡
類建材之能耗應為三百萬	以下。
卡以下。	四、製造每公噸再生非窯燒磚類
四、製造每公噸再生非窯燒磚	建材之用水量應為○・五立
類建材之用水量應為○・五	方公尺以下。
立方公尺以下。	
	五、產品加馬等效劑量應為○・
五、產品加馬等效劑量應為○・	二微西弗/小時以下(包括
二微西弗/小時以下(包括	宇宙射線劑量)。
宇宙射線劑量)。	- ナロモ人屋 11人の山山 目1人
	六、產品重金屬成份溶出總量檢
六、產品重金屬成份溶出總量	出值應符合下列管制值:
檢出值應符合下列管制	(一) 汞(Hg): ○·○○五 mg/L
值:	
	以下。
(一) 汞(Hg):○・○○五 mg/L	(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(Cr ⁶⁺): 一·五
mg/L 以下。
(六) 銅(Cu): ○·一五 mg/L
以下。
(七)銀(Ag): ○・○五 mg/L 以
下。
七、製造產品使用之回收料不得
為環保署公告之有害事業
廢棄物。
八、產品及製程不得使用環保署
公告列管毒性化學物質及
蒙特婁議定書管制物質。

t	水泥	一、 回收	一、 產品之品質性能應符合	一、 產品中回收料使用比率	セ	水泥	一、回	一、 產品之品質性能應符合	一、 產品中回收料使用比率計	本項未修正。
	類板	料來源包	其所對應之國家標準:	計算方式如下:單位時間		類板	收料來源	其所對應之國家標準:	算方式如下:單位時間除	
	材	括依廢棄	(一)矽酸鈣板: CNS 13777 纖	除水泥外之回收料添加		材	包括依廢	(一)矽酸鈣板:CNS 13777 纖	水泥外之回收料添加量	
		物清理法	維強化水泥板。	量(公斤)/單位時間總物料			棄物清理	维強化水泥板。	(公斤)/單位時間總物料使	
		規定所公	年度10个/6枚	使用量(公斤)× 100%			法規定所	海强化水//C被	用量(公斤)× 100%	
		告或許可	(二)纖維水泥板:CNS 14890	二、 能耗計算方法:			公告或許	(二)纖維水泥板:CNS 14890	二、 能耗計算方法:	
		為可再利	再生纖維水泥板。	一加机制升力在			可為可再	再生纖維水泥板。	一元和明开办公	
		用之廢棄	二、 產品中回收料使用比率	$E_u = E_T / Q$			利用之廢	二、 產品中回收料使用比率	$E_u=E_T/Q$	
		物(有害事	應為百分之五十以上。但	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)			棄物(有害	應為百分之五十以上。但	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	
		業廢棄物	殿內製程產生之碎屑、不	-1 3133-E F F (A F4)			事業廢棄	廠內製程產生之碎屑、不	-1 ************************************	
		不適用)及	良品等,其回原製程作為	Eu:製造每公噸再生水泥類			物不適用)	良品等,其回原製程作為	E _u :製造每公噸再生水泥類板	
		依資源回	物料使用部分不納入使	板材噸之能耗(百萬卡/公			及依資源	物料使用部分不納入使	材噸之能耗(百萬卡/公噸)	
		收再利用	用比率計算。	頓)			回收再利	用比率計算。	E _T :單位時間製造再生水泥	
		法公告為		E _T :單位時間製造再生水泥			用法公告		類板材之總能耗(百萬卡)	
		再生資源	三、 產品不得檢出石綿。	類板材之總能耗(百萬卡)			為再生資	三、 產品不得檢出石綿。		
		者。	四、 製造每公噸再生水泥類				源者。	四、 製造每公噸再生水泥類	Q:單位時間內再生水泥類板	
		二、 使用	板材之能耗應為五百四	Q:單位時間內再生水泥類板			二、使	板材之能耗應為五百四	材產量(公噸)	
		廢陶瓷或	十百萬卡以下。	材產量(公噸)			用廢陶瓷	十百萬卡以下。	E _E :單位時間內製造再生水	
		廢玻璃製	- 期以たいによりいか	E _E :單位時間內製造再生水			或廢玻璃	一 相以与 \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	泥類板材之外購電力用量	
		成之再生	五、 製造每公噸再生水泥類	泥類板材之外購電力用量			製成之再	五、 製造每公噸再生水泥類	(度電)	
		陶瓷或玻	板材之用水量應為○・一	(度電)			生陶瓷或	板材之用水量應為○・一	V _F :單位時間內製造再生水	
		璃料。	三立方公尺以下。	V _F :單位時間內製造再生水			玻璃料。	三立方公尺以下。	V _F · 单位时间内聚造舟至水 泥類板材之燃料用量(公	
			六、 產品加馬等效劑量應為	V _F ·早位时间内装运舟生小 泥類板材之燃料用量(公				六、 產品加馬等效劑量應為	走 (本)	
			○・二微西弗/小時以下	/心疾权权 ~ /然 / 竹 用 里 (公				○·二微西弗/小時以下(包	本)	

			_
(包括宇宙射線劑量)。	秉)	括宇宙射線劑量)。	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)
七、 產品重金屬成份溶出總	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)	七、 產品重金屬成份溶出總	(以能源局公告為準)
量檢出值應符合下列管	(以能源局公告為準)	量檢出值應符合下列管	三、 用水量計算方法:
制值:	三、 用水量計算方法:	制值:	$V_u=V/Q$
(一)汞(Hg)∶∘·∘○五 mg/L 以下。	V _u =V/Q	(一)汞(Hg):○・○○五 mg/L 以下。	Vu:製造每公噸再生水泥類
(二)鎬(Cd):○・三 mg/L 以	Vu:製造每公噸再生水泥類 板材之用水量(立方公尺/	(二)鎘(Cd):○·三 mg/L 以下。	板材之用水量(立方公尺/公噸)
下。	公噸)	(三)鉛(Pb):○·三 mg/L 以下。	V:單位時間內製造再生水泥
(三)鉛(Pb):○·三 mg/L 以下。	V:單位時間內製造再生水泥	(四)砷(As):○· 三 mg/L 以下。	類板材之用水量(立方公 尺)
(四)砷(As):○·三 mg/L 以	類板材之用水量(立方公	(五)六價鉻(Cr ⁶⁺): 一・五 mg/L	
下。	尺)	以下。	Q:單位時間內再生水泥類板
(五)六價鉻(Cr ⁶⁺):ー·五 mg/L	Q:單位時間內再生水泥類板	(六)銅(Cu):○・一五 mg/L 以	材產量(公噸)
以下。	材產量(公噸)	下。	四、 石綿含量依「CNS13970
(六)銅(Cu): ○ · 一五 mg/L 以	四、 石綿含量依「CNS13970	(1) /2 (4) 1 = = = = = = = = = = = = = = = = = =	鋼骨構造用噴附式防火被 型以上 7.16 A B 以 7.17 A B
下。	鋼骨構造用噴附式防火	(七)銀(Ag):○·○五 mg/L 以 下。	覆材料石棉含量試驗法」 或「CNS15546 建築材料
(七)銀(Ag): ○・○五 mg/L 以	被覆材料石棉含量試驗	八、 製造產品使用之回收料	中石綿含量試驗法」進行
下。	法」或「CNS15546 建築 材料中石綿含量試驗法」	不得為環保署公告之有	檢測。
八、 製造產品使用之回收料	進行檢測。	害事業廢棄物。	五、 放射性含量依「建築材料
不得為環保署公告之有	五、 放射性含量依「建築材料	九、 產品及製程不得使用環	用事業廢棄物之放射性含
害事業廢棄物。	五、 放射性含重依 建杂材料 用事業廢棄物之放射性	况、 建	量限制要點」之規定進行
			1

			九、 產品及製程不得使用環 保署公告列管毒性化學 物質及蒙特婁議定書管 制物質。	含量限制要點」之規定進 行檢測。 六、產品重金屬成份依「NIEA R201.14C 事業廢棄物毒 性特性溶出程序(TCLP)」 進行檢測。			物質及蒙特婁議定書管 制物質。	檢測。 六、 產品重金屬成份依「NIEA R201.14C 事業廢棄物毒 性特性溶出程序(TCLP)」 進行檢測。	
八	塑膠	一、廢塑膠		一、產品中回收料使用比率計算	塑	一、廢塑	一、產品之品質性能應符合塑膠	一、產品中回收料使用比率計算	一、增訂回收料來
	製品	(有害事業	對應之相關國家標準:	方式如下:單位時間回收料	膠	膠(有害事	製品其所對應之相關國家	方式如下:單位時間回收料	源,包含廢
		廢棄物不	(一)塑膠粒、片:塑膠製品	添加量 <u>(公噸)</u> /單位時間總物 料使用量(公噸)× 100%	製	業廢棄物	標準。	添加量(公斤)/單位時間總	紗。
		適用)		二、 <u>能耗</u> 計算方法:	品	不適用)	二、產品中回收料(不可為含氣	物料使用量(公斤)× 100%	二、修訂認定標準
		二、使用廢	CNS 2283 聚酯絲、CNS	u i		二、使用	塑膠)使用比率應為百分之	二、生產能耗計算方法:	第一款至第四
		塑膠製成	2566 聚酯棉狀纖維、 CNS 3677 聚酯絲狀纖	$E_T = 0.86E_E + V_F \times H_F$ (百萬卡) $E_T : 製造每公噸再生塑膠製品$		廢塑膠製	百。但 <u>為改良產品品質而</u>	$E_u=E_T/Q$	款、第六款、
		之再生塑	維半延伸紗、CNS 3678	之能耗(百萬卡/公噸)		成之再生	添加之色母、改質劑、脫	u r	第七款,「再
		膠料	聚酯絲狀纖維加工	E _T :單位期間內製造再生塑膠		塑膠料	膜劑等添加料,以及廠內	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	生聚酯纖維」
		三、廢紗	<u>纱、CNS 6371 聚酯紗</u>(棉紡式,本白紗)或CNS 6384 聚酯紗(棉紡	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)			製程產生之碎屑、不良品 等,其回原製程作為物料	Eu:製造每公噸再生塑膠製品 之能耗(百萬卡/公噸)	之紗類產品項 目認定規格。
			式,漂染紗)。 二、產品中回收料(不可為含氣塑	E _E :單位期間內製造再生塑膠 製品之外購電力用量(度電)			使用部分不納入使用比率 計算。	E _T :單位時間內製造再生塑	三、酌予修訂檢測/
			膠)使用比率應 <u>符合下列規</u> <u>範值</u> 。但廠內製程產生之碎	V_F :單位期間內製造再生塑膠 製品之燃料用量(公秉)			三、製造每公噸再生塑膠製品之	膠製品之總能耗(百萬卡)	款及第二款,
			屑、不良品等,其回原製程	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)			能耗應符合下列規範值:	Q:單位時間內再生塑膠製品	俾使文字統
			作為物料使用部分不納入 使用比率計算:	(以能源局公告為準) 三、用水量計算方法:			(一)經冷洗程序之再生塑膠	產量(公噸)	- °
			<u>(一)</u> 塑膠粒、片:百分之 百。	Vu=V/Q V:製造每公噸再生塑膠製品			片(一段清洗):七十百萬	E _E :單位時間內製造再生塑	四、修訂檢測/計算

		<u>(=</u>
		三、製造
		能
		(-
		(=
		(=
		(=
		<u>(E</u>
		四、製造
		用。
		(-
		(=
		(-
		(Ξ

′	_`)再	生	駅	酟	繎	维	:
Ĺ	-	八丁	土	사	日日	御联	泙	•

紗類產品:百分之九十 七以上。

- 造每公噸再生塑膠製品之 耗應符合下列規範值:
 - 一)經冷洗程序之再生塑 膠片(一段清洗):七十 百萬卡以下。
 - 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。
 - 三)塑膠粒:五百二十五百 萬卡以下。
 - 四)再生聚酯纖維:

紗類產品:一千八百百 萬卡以下。

- 造每公噸再生塑膠製品之 水量應符合下列規範值:
 - -)經冷洗程序之再生塑 膠片(一段清洗):一。 五立方公尺以下。
 - 二)經熱洗程序之再生塑 膠片(一段清洗):三・ 五立方公尺以下。
 - 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。

(四)再生聚酯纖維:

用水量(立方公尺/公噸)

V:單位期間內製造再生塑膠 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)
- 四、再生聚酯紡織品之管制項目 參考檢測方法如下:
 - (一) pH 值: ISO 3071、NIEA R208 • DIN EN 1413
 - (二) 游離甲醛: CNS 15580-1 CNS 12943 · ISO 14184-1
 - (三) 三 苯 基 錫 : NIEA T504 · DIN 38407-13
 - (四) 三丁基錫: NIEA T504 \ DIN 38407-13
 - (五) 鄰苯二甲酸酯類: NIEA T801 NIEA M731 · CNS 15138 · CNS 15138-1 · US EPA 3550C
 - (六) 多溴聯苯類: CNS 15050 \ US EPA 8270D · IEC 62321
 - (七) 多溴二苯醚類: CNS 15050 · US EPA 8270D · IEC 62321
 - (八) 三-(2,3-二溴丙基)-磷 酸酯: ASTM D5369、 US EPA 3540C · US

卡以下。

- (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。
- (三)塑膠粒:五百二十五百萬 卡以下。
- 四、製造每公噸再生塑膠製品之 三、用水量計算方法: 用水量應符合下列規範 值:
- (一)經冷洗程序之再生塑膠 片(一段清洗):一・五立 方公尺以下。
- (二)經熱洗程序之再生塑膠 片(一段清洗):三·五立 方公尺以下。
- (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。

五、產品中不得使用歐盟指令

膠製品之外購電力用量(度 電)

V_F:單位時間內製造再生塑 膠製品之燃料用量(公秉)

H_E: 燃料熱值(百萬卡/公秉) (以能源局公告為準)

 $V_{ij}=V/Q$

V₁: 製造每公噸再生塑膠製 品之用水量(立方公尺/公 噸)

V:單位時間內製造再生塑膠 製品之用水量(立方公尺)

O: 單位時間內再生塑膠製品 產量(公噸)

方法第四款, 「再生聚酯纖 維」之紡織品 產品項目管制 項目參考檢測 方法。

<u>紗類產品:三·六立方</u>	<u>EPA 8321B · US EPA</u>	67/548/EEC 判定具有下	
公尺以下。	3550 C	列風險警語 (Risk Phrases)	
五、產品中不得使用歐盟指令	(九) 三-(氟雜環丙基)氧化	代碼之有害物質:R23、	
67/548/EEC 判定具有下列	<u>膦:ASTM D5369、</u>	R24 · R25 · R26 · R27 · R28 ·	
風險警語 (Risk Phrases)代	US EPA 3540C · US		
碼之有害物質:R23、R24、	<u>EPA</u>	R33 · R39 · R40 · R42 · R45 ·	
R25 \ R26 \ R27 \ R28 \ R33 \	8321B · US EPA 3550	R46 \ R48 \ R49 \ R60 \ R61 \	
R39 \ R40 \ R42 \ R45 \ R46 \	<u>C</u>	R62 \ R63 \ R68 \ R50/53 \	
R48 \ R49 \ R60 \ R61 \ R62 \	(十) 殺蟲劑總量:NIEA	R51/53 \ R52/53 \	
R63 \ R68 \ R50/53 \ R51/53 \	M618 · NIEA T206 ·		
R52/53 °	NIEA W660 · NIEA	六、製造產品使用之回收料不得	
六、再生聚酯纖維如為紡織品,	W635 \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	為環保署公告之有害事業	
管制項目及其管制限值如	00.0034	廢棄物。	
下:	(十一) 偶氮染料: CNS	/或 亦 *//	
(一) pH 值:4.0~7.5	15205-1 CNS	七、產品及製程不得使用環保署	
(二) 游離甲醛: 小於二十	15205-2 · LFGB 82.02	公告列管毒性化學物質及	
<u>mg/kg。</u>	(十二) 銻: CNS 4797-2 · ISO		
(三) 三苯基錫:小於○・五	17294-2 · ISO 11885	蒙特妻議定書管制物質。	
<u>mg/kg。</u>	(十三) 砷: CNS 4797-2 · ISO	八、再生塑膠製品不得供作盛裝	
(四) 三丁基錫:小於○·五	17294-2、ISO 11885 (十四) 鉛: CNS 4797-2、ISO	食品之容器,並應於包	
mg/kg。 (五) 鄰苯二甲酸酯類:小於	17294-2、ISO 11885		
<u>(エ) 州 本一 阪間類・小水</u> + mg/kg。	(十五) 鎘: CNS 4797-2、ISO	装、盛裝容器或銷售憑證	
(六) 多溴聯苯類:小於十	17294-2 · ISO 11885	標示使用用途及警語說	
mg/kg •	(十六) 總鉻: CNS 4797-2、	明。	
(七) 多溴二苯醚類:小於十	ISO 17294-2 · ISO		
mg/kg °	11885		
(八) 三-(2,3-二溴丙基)-磷	<u></u> (+ 七) 六價 鉻: CNS		
酸酯:小於十 mg/kg。	4797-2 · ISO 17075		
(九) 三-(氟雜環丙基)氧化	(十八) 鈷: CNS 4797-2、ISO		

		 _	<u> </u>	
膦:小於十 mg/kg。	<u>17294-2 \ ISO 11885</u>			
(十) 殺蟲劑總量:小於五	(十九) 銅:CNS 4797-2、ISO			
mg/kg °	<u>17294-2 \ ISO 11885</u>			
(十一) 偶氮染料:小於五	(二十) 鎳:CNS 4797-2、ISO			
mg/kg °	17294-2 · ISO 11885			
(十二) 銻:小於三十_	(二十一) 汞: CNS 4797-2、			
mg/kg °	<u>ISO 17294-2 \ ISO</u>			
(十三) 砷:小於○・二	<u>11885</u>			
mg/kg °	(二十二) 鋅:CNS 4797-2、			
(十四) 鉛:小於○・八_	<u>ISO 17294-2 · ISO</u>			
mg/kg °	<u>11885</u>			
(十五) 鎘:小於○・一				
mg/kg °				
(十六) 總鉻:小於二				
mg/kg °				
(十七) 六價鉻:小於三				
<u>mg</u> /kg ∘				
(十八) 銛:小於四 mg/kg。				
(十九) 銅:小於二十五				
mg/kg ·				
(二十) 鎳:小於四 mg/kg。				
(二十一) 汞:小於○・○二				
mg/kg °				
(二十二) 鋅:小於五十				
mg/kg °				
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				

九 鋁錠 鋁廢料及 碎屑、廢 廢 紹 容 不 客 不 適 用)	業之標準方法,檢測機構出 具。 二、製造產品便用物物作包裝不 其一數學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學學	一、 產品中回收料使用比率計 算方式如下:單位時間回收 料添加量(公噸)/單位時間 總物料使用量(公噸)× 100% 二、 能耗計算方法: $E_u=E_T/Q(百萬+/公噸)$ $E_T=0.86E_E+V_F\times H_F(百萬+)$ E_u :製造每公噸再生鋁錠之能 耗(百萬十/公噸) E_T :單位時間內製造再生鋁錠		鋁 碎 鋁 廢 事 物	、 器 (有 廢棄	二、	產品質性能應符合國 家標準 CNS 9396 再生紹 会品質性能應符合 。 產品可質而發展 。 產品可質而不 。 一個之之 一個之之 一個之 一個 一個 一個 一個 一個 一個 一個 一個 一個 一個 一個 一個 一個	一、 產品中回收料使用比率計 算方式如下:單位時間回 收料添加量(公噸)/單位時 間總物料使用量(公噸)× 100% 二、 能耗計算方法: $E_u=E_T/Q(百萬+/公噸)$ $E_T=0.86E_E+V_F\times H_F(百萬+)$ E_u :製造每公噸再生鉛錠之能 耗(百萬十/公噸) E_T :單位時間內製造再生鋁	本項未修正。
----------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	-------------	-----------	----	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------

+	活性	廢活性碳	耗應為九百九十百萬十以 下。 四、、製造再生鉛錠之用水量為 零。 五、製造產品使用之有害事業 廢棄物。 二、製造産品及製管毒性化學物物質 素素物。 一、整理保養。 一、整理保養。 一、整理等等的質別。 一、整理等等的質別。 一、整理等等的質別。 一、整理等別數質性能應符合。 一、企業等等。 一、企業等等。 一、企業等等。 一、企業等。 一、企業等等。 一、企業等等。 一、企業等等。 一、企業等等。 一、企業等等。 一、企業等等。 一、企業等等。 一、企業等等等。 一、企業等等等。 一、企業等等等。 一、企業等等等。 一、企業等等等。 一、企業等等等。 一、企業等等等。 一、企業等等等等。 一、企業等等等。 一、企業等等等等。 一、企業等等等等。 一、企業等等等等等。 一、企業等等等等。 一、企業等等等等等。 一、企業等等等等等。 一、企業等等等等等。 一、企業等等等等等等等等等等等。 一、企業等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等等	V _F :單位時間內製造再生鉛錠之燃料用量(公乗) H _F :燃料熱值(百萬卡/公乗) (以能源局公告為準)	+		廢活性碳	耗應為九百九十百萬卡以下。 四、製造再生鉛錠之用水量為零。 五、製造產品使用之回收料不得為環保署公告之有害事業廢棄物。 六、產品及製程不得使用環保及蒙特妻議定書管制物質。 七、再生鋁錠僅限於工業與理藥劑使用,不質處理藥劑、領人與理藥劑、領料添加物或與應於過輕標於一點,並應於內別,並應於過輕標於一次。 四、製造產品及製作化學物質及蒙特妻議定書管制物質。 一、產品及製作作飲用水水質處理藥劑、領人與理藥劑、與理藥劑、與理藥劑、與其濟和物或與實際,不得供飲用水水質處理藥劑、與其濟和物或與實際,不得供飲用水水質處理藥,以與其源之。	錠之總能耗(百萬卡) Q:單位時間內再生鋁錠產量 (公噸) EE:單位時間內製造再生鋁 錠之外購電力用量(度電) VF:單位時間內製造再生鋁 錠之燃料用量(公秉) HF:燃料熱值(百萬卡/公秉) (以能源局公告為準)	本項未修正。
 	活性		一、 產品之品質性能應符合國家標準 CNS 697 工業用活	一、產品中回收料使用比率計算方式如下:單位時間回收	十	活性	○ 履活性碳 ○ (有害事業	一、 產品之品質性能應符合國家標準 CNS 697 工業用活	一、 產品中回收料使用比率計 算方式如下:單位時間回	本項禾修正。
		廢棄物不	性碳(粉狀),但非用於水質			碳	廢棄物不	性碳(粉狀),但非用於水	收料添加量(公噸)/單位時	
		適用)	處理者,毋須符合 CNS 697	總物料使用量(公噸)×			適用)	質處理者,毋須符合 CNS	間總物料使用量(公噸)×	
			工業用活性碳(粉狀)品質	100%				697 工業用活性碳(粉狀)	100%	

中脫色力之規範。	二、 能耗計算方法:	品質中脫色力之規範。	二、 能耗計算方法:	
二、 產品中回收料使用比率應	$E_u=E_T/Q$	二、 產品中回收料使用比率應	$E_u=E_T/Q$	
為百分之百。但廠內製程	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	為百分之百。但廠內製程	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	
產生之碎屑、不良品等, 其回原製程作為物料使用	E ₁₁ :製造每公噸再生活性碳之	產生之碎屑、不良品等, 其回原製程作為物料使用	E _u :製造每公噸再生活性碳之	
部分不納入使用比率計	能耗(百萬卡/公噸)	部分不納入使用比率計	能耗(百萬卡/公噸)	
算。	E _T :單位時間內製造再生活性	算。	E _T :單位時間內製造再生活	
三、 製造每公噸再生活性碳之	碳之總能耗(百萬卡)	三、 製造每公噸再生活性碳之	性碳之總能耗(百萬卡)	
能耗應為一萬五千○二十 五百萬卡以下。	Q:單位時間內再生活性碳產	能耗應為一萬五千○二十 五百萬卡以下。	Q:單位時間內再生活性碳產	
四、製造每公噸再生活性碳之	量(公噸) E _E :單位時間內製造再生活性	四、製造每公噸再生活性碳之	量(公噸) E _E :單位時間內製造再生活	
用水量應符合下列規範值:	碳之外購電力用量(度電)	用水量應符合下列規範 值:	性碳之外購電力用量(度電)	
(一)經蒸汽活化製程:五·五 立方公尺以下。	V _F :單位時間內製造再生活性 碳之燃料用量(公秉)	(一) 經蒸汽活化製程:五·五 立方公尺以下。	V _F :單位時間內製造再生活	
(二) 未經蒸汽活化製程:○・	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉) (以能源局公告為準)	(二) 未經蒸汽活化製程:○・	性碳之燃料用量(公秉) H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)	
二○立方公尺以下。 五、 製造產品使用之回收料不	三、 用水量計算方法:	二○立方公尺以下。 五、 製造產品使用之回收料不	(以能源局公告為準)	
得為環保署公告之有害事	V_u = V/Q	得為環保署公告之有害事	三、 用水量計算方法:	
業廢棄物。	Vu:製造每公噸再生活性碳之	業廢棄物。	V _u =V/Q	
六、 產品及製程不得使用環保	用水量(立方公尺/ 公噸)	六、 產品及製程不得使用環保	V _u :製造每公噸再生活性碳	

		署公告列管毒性化學物質 及蒙特婁議定書管制物 質。 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。	V:單位時間內製造再生活性 碳生產之用水量(立方公尺) Q:單位時間內再生活性碳產 量(公噸)				t	署公告列管毒性化學物質 及蒙特婁議定書管制物 質。 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。	之用水量(立方公尺/公噸) V:單位時間內製造再生活性 碳生產之用水量(立方公 尺) Q:單位時間內再生活性碳產 量(公噸)	
+ 再生 - 燃料 油	廢為 海事物)	一、產品之品質性能應符合國家標準 CNS 1472 燃料油。 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。 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	算方式如下:單位時間回收 料添加量(公斤)/單位時間 總物料使用量(公斤)× 100% 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 :製造每公噸再生燃料油之 能耗(百萬卡/公噸) E_T :單位時間內製造再生燃料 油之總能耗(百萬卡)	一	再生然料曲	廢海(不得為廢 有 所)	三、 (一	產品之品質性能應符合國家標準CNS 1472燃料油。 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,其回原製程產生之不良品,其可原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。 製造每公噸再生燃料油之能耗應符合下列規範值:)未經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油:二十五百萬卡以下。	一、 產品中回收料使用比率計 算方式如下:單位時間回 收料添加量(公斤)/單位時 間總物料使用量(公斤)× 100% 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 :製造每公噸再生燃料油之 能耗(百萬卡/公噸) E_T :單位時間內製造再生燃 料油之總能耗(百萬卡)	本項未修正。

			再生燃料油:九十百萬卡	Q:單位時間內再生燃料油產				再生燃料油:九十百萬卡	Q:單位時間內再生燃料油產	
			以下。	量(公噸)				以下。	量(公噸)	
			四、 製造再生燃料油之用水量	E _E :單位時間內製造再生燃料				四、 製造再生燃料油之用水量	E _E :單位時間內製造再生燃	
			為零。	油之外購電力用量(度電)				為零。	料油之外購電力用量(度	
			五、製造產品使用之回收料不得	V _F :單位時間內製造再生燃料				五、製造產品使用之回收料不得	電)	
			為廢食用油或環保署公告	油之燃料用量(公秉)				為廢食用油或環保署公告	V _F :單位時間內製造再生燃	
			之有害事業廢棄物。	H _F : 燃料熱值(百萬卡/公秉)(以				之有害事業廢棄物。	料油之燃料用量(公秉)	
			六、產品及製程不得使用環保署	能源局公告為準)				六、產品及製程不得使用環保署	H _F : 燃料熱值(百萬卡/公	
			公告列管毒性化學物質及					公告列管毒性化學物質及	秉)(以能源局公告為準)	
			蒙特婁議定書管制物質。					蒙特婁議定書管制物質。		
+	電弧	廢鋼鐵或	一、 產品之品質性能應符合其	一、 產品中回收料使用比率計	+	電	廢鋼鐵或	一、 產品之品質性能應符合	一、 產品中回收料使用比率計	本項未修正。
=	爐煉	廢鐵(有害	所對應之相關標準:	算方式如下:單位時間回收	=	弧	廢鐵(有害	其所對應之相關標準:	算方式如下:單位時間回	
	鋼鋼	事業廢棄	(一)鍛件或鍛造用鋼胚: CNS	料添加量(公噸)/單位時間		爐	事業廢棄	(一)鍛件或鍛造用鋼胚:	收料添加量(公噸)/單位時	
	胚	物不適用)	8276 鍛造用碳鋼鋼胚。	總物料使用量(公噸)×		煉	物不適用)	CNS 8276 鍛造用碳鋼鋼	間總物料使用量(公噸)×	
				100%		鋼		胚。	100%	
			(二)非鍛件或非鍛造用鋼胚:	二、 能耗計算方法:		鋼			二、 能耗計算方法:	
			應符合 ASTM、JIS、AISI			胚		(二)非鍛件或非鍛造用鋼		
			或 AWS等國際規範之	$E_u=E_T/Q$				胚:應符合 ASTM、JIS、	$E_u=E_T/Q$	
			成分要求。	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)				AISI 或 AWS等國際規	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	
			二、 產品中回收料使用比率應					範之成分要求。		
			符合下列規範值。但廠內	Eu:製造每公噸再生電弧爐煉				二、 產品中回收料使用比率	E _u :製造每公噸再生電弧爐煉	
			製程產生之碎屑、不良品	鋼鋼胚之能耗(百萬卡/公噸)				應符合下列規範值。但廠	鋼鋼胚之能耗(百萬卡/公	

	等,其回原製程作為物料	E _T :單位時間內製造再生電弧	內製程產生之碎屑、不良	噸)
	使用部分不納入使用比率	爐煉鋼鋼胚之總能耗(百萬	品等,其回原製程作為物	D. · 留处时用力制以五止使
	計算:	卡)	料使用部分不納入使用	E _T :單位時間內製造再生電 弧爐煉鋼鋼胚之總能耗(百
	碳鋼鋼胚:百分之五十三	Q: 單位時間內再生電弧爐煉	比率計算:	加温床蜊婀/ 《総肥托(日 萬卡)
	以上。	鋼鋼胚產量(公噸)	碳鋼鋼胚:百分之五十三	Q: 單位時間內再生電弧爐
=	製造每公噸再生電弧爐煉	E _E :單位時間內製造再生電弧	以上。	煉鋼鋼胚產量(公噸)
	鋼鋼胚之能耗應符合下列	爐煉鋼鋼胚之外購電力用	三、 製造每公噸再生電弧爐	E _E :單位時間內製造再生電
	規範值:	量(度電)	煉鋼鋼胚之能耗應符合	弧爐煉鋼鋼胚之外購電力
	碳鋼鋼胚:五百八十百萬	V _F :單位時間內製造再生電弧	下列規範值:	用量(度電)
	卡以下。	爐煉鋼鋼胚之燃料用量(公	碳鋼鋼胚:五百八十百萬	V _F :單位時間內製造再生電
<u> pr</u>	7、 製造每公噸再生電弧爐煉	秉)	卡以下。	弧爐煉鋼鋼胚之燃料用量
	鋼鋼胚之用水量應符合下	H _F : 燃料熱值(百萬卡/公秉)	四、 製造每公噸再生電弧爐	(公秉)
	列規範值:	(以能源局公告為準)	煉鋼鋼胚之用水量應符	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)
	碳鋼鋼胚:二立方公尺以	三、 用水量計算方法:	合下列規範值:	(以能源局公告為準)
	下。	V _u =V/Q	碳鋼鋼胚:二立方公尺以下。	三、 用水量計算方法:
£	、製造產品使用之回收料不得為環保署公告之有害事	Vu:製造每公噸再生電弧爐煉	五、 製造產品使用之回收料	V _u =V/Q
	業廢棄物。	鋼鋼胚之用水量(立方公尺/ 公噸)	不得為環保署公告之有	V _u :製造每公噸再生電弧爐
六	、 產品及製程不得使用環保	V:單位時間內製造再生電弧	害事業廢棄物。	煉鋼鋼胚之用水量(立方公 尺/公噸)
	署公告列管毒性化學物質	爐煉鋼鋼胚之用水量(立方	六、 產品及製程不得使用環	70 4 70
	及蒙特婁議定書管制物		保署公告列管毒性化學	V:單位時間內製造再生電弧

			質。	公尺)				物質及蒙特婁議定書管 制物質。	爐煉鋼鋼胚之用水量(立方 公尺)	
				Q:單位時間內再生電弧爐煉 鋼鋼胚產量(公噸)					Q:單位時間內再生電弧爐煉 鋼鋼胚產量(公噸)	
+	聚氯	廢酸性蝕	一、產品之品質性能應符合國	一、 產品中回收料使用比率計	+	聚	廢酸性蝕	一、 產品之品質性能應符合	一、 產品中回收料使用比率計	本項未修正。
Ξ	化鋁	刻液	家標準 CNS 14867 廢水用	算方式如下:單位時間回收	Ξ	氣	刻液	國家標準 CNS 14867 廢	算方式如下:單位時間回	
			聚氯化鋁。	料添加量(公噸)/單位時間		化		水用聚氯化鋁。	收料添加量(公噸)/單位時	
			二、產品中回收料使用比率應 為百分之九十以上。但廠內	總物料使用量(公噸)× 100%		鋁		二、產品中回收料使用比率應 為百分之九十以上。但廠內	間總物料使用量(公噸)× 100%	
			製程產生之不良品,其回原	二、 能耗計算方法:				製程產生之不良品,其回原	二、 能耗計算方法:	
			製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。	$E_u=E_T/Q$				製程作為物料使用部分不 納入使用比率計算。	$E_u=E_T/Q$	
			三、製造每公噸再生聚氯化鋁	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)				三、製造每公噸再生聚氯化鋁	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	
			之能耗應為三十五百萬卡	Eu:製造每公噸再生聚氯化鋁				之能耗應為三十五百萬卡	E _u :製造每公噸再生聚氯化鋁	
			以下。	之能耗(百萬卡/公噸)				以下。	之能耗(百萬卡/公噸)	
			四、製造毎公噸再生聚氯化鋁 之用水量應為O·四五立方	E _T :單位時間內製造再生聚氣 化鋁之總能耗(百萬卡)				四、製造每公噸再生聚氯化鋁 之用水量應為O·四五立方	E _T :單位時間內製造再生聚 氯化鋁之總能耗(百萬卡)	
			公尺以下。	Q:單位時間內再生聚氣化鋁				公尺以下。	Q:單位時間內再生聚氯化鋁	
			五、製造產品使用之回收料,應	產量(公噸)				五、製造產品使用之回收料,應	產量(公噸)	
			符合經濟部公告之事業廢 棄物再利用種類及管理方	E _E :單位時間內製造再生聚氣 化鋁之外購電力用量(度電)				符合經濟部公告之事業廢 棄物再利用種類及管理方	E _E :單位時間內製造再生聚 氯化鋁之外購電力用量(度	

			式之規定。 六、產品除須符合 CNS 14867 廢水用聚氯化鋁對於外重金屬內數,不得使用聚氯化鋁對於外,不不得使用環份數質。 特妻以管毒性化學物質質。 七、再生聚氮化為廢水水質、大學、大學、大學、大學、大學、大學、大學、大學、大學、大學、大學、大學、大學、	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:單位時間內製造再生聚氯 化鋁之用水量(立方公尺)				式之規定。 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保署公告列管毒性化學物質。 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。	電) VF:單位時間內製造再生聚	
十四	氯化 亞鐵	廢酸性蝕刻液	一、產品之品質性能應符合國家標準 CNS 14868 廢水用氣化鐵(Ⅱ)。 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	添加量(公噸)/單位時間總物 料使用量(公噸)×100% 二、能耗計算方法:	十四	氯 化 亞 鐵	廢酸性蝕刻液	一、 產品之品質性能應符合 國家標準 CNS 14868 廢 水用氯化鐵(Ⅱ)。 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	一、產品中回收料使用比率計 算方式如下:單位時間回 收料添加量(公噸)/單位時 間總物料使用量(公噸)× 100% 二、能耗計算方法:	本項未修正。

		回原製程作為物料使用部	$E_u=E_T/Q$			品,其回原製程作為物料	$E_u = E_T/Q$	
		分不納入使用比率計算。	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)			使用部分不納入使用比率計算。	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	
	三、	製造每公噸再生氯化亞鐵 之能耗應為十百萬卡以	Eu:製造每公噸再生氣化亞鐵		三、	製造每公噸再生氯化亞	Eu:製造每公噸再生氯化亞鐵	
		下。	之能耗(百萬卡/公噸)			鐵之能耗應為十百萬卡	之能耗(百萬卡/公噸)	
	四、	製造每公噸再生氯化亞鐵	E _T :單位時間內製造再生氯化			以下。	E _T :單位時間內製造再生氣	
		之用水量應為○・二立方公	亞鐵之總能耗(百萬卡)		四、	製造每公噸再生氯化亞	化亞鐵之總能耗(百萬卡)	
		尺以下。	Q:單位時間內再生氯化亞鐵			鐵之用水量應為○・二立	Q:單位時間內再生氯化亞鐵	
	五、	製造產品使用之回收料,	產量(公噸)			方公尺以下。	產量(公噸)	
		應符合經濟部公告之事業	E _E :單位時間內製造再生氯化		五、	製造產品使用之回收	E _E :單位時間內製造再生氯	
		廢棄物再利用種類及管理	亞鐵之外購電力用量(度電)			料,應符合經濟部公告之	化亞鐵之外購電力用量(度	
		方式之規定。	V _F :單位時間內製造再生氯化			事業廢棄物再利用種類	電)	
	六、	產品除須符合 CNS 14868	亞鐵之燃料用量(公秉)			及管理方式之規定。	V _F :單位時間內製造再生氣	
		廢水用氯化鐵(Ⅱ)對於重	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)		六、	產品除須符合 CNS 14868	化亞鐵之燃料用量(公秉)	
		金屬含量限值之規定外,	(以能源局公告為準)			廢水用氯化鐵(Ⅱ)對於重	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)	
		產品及製程不得使用環保 署公告列管毒性化學物質	三、 用水量計算方法:			金屬含量限值之規定外,產品及製程不得使用	(以能源局公告為準)	
		及蒙特婁議定書管制物	V_u = V/Q			環保署公告列管毒性化	三、 用水量計算方法:	
		質。				學物質及蒙特婁議定書	$V_u=V/Q$	
	せ、	再生氯化亞鐵僅限於工業	V _u :製造每公噸再生氯化亞鐵			管制物質。		
		用途或作為廢水水質處理	之用水量(立方公尺/公噸)		七、	再生氯化亞鐵僅限於工	V _u :製造每公噸再生氯化亞	
		藥劑使用,不得供作飲用	V:單位時間內製造再生氯化			業用途或作為廢水水質	鐵之用水量(立方公尺/公	
 l	· ·			l	•			

+	工業	廢硫酸或	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。	亞鐵之用水量(立方公尺) Q:單位時間內再生氯化亞鐵 產量(公噸) 一、產品中回收料使用比率計	+	I	廢硫酸或		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。 產品之品質性能應符合	噸) V:單位時間內製造再生氯化亞鐵之用水量(立方公尺) Q:單位時間內再生氯化亞鐵產量(公噸)	本項未修正。
五	用硫 酸	廢酸洗液	家標準 CNS 22 硫酸(工業用)。 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	料添加量(公噸)/單位時間 總物料使用量(公噸)× 100%	五	業用硫酸	廢酸洗液	二、	國家標準 CNS 22 硫酸(工業用)。 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	算方式如下:單位時間回 收料添加量(公噸)/單位時 間總物料使用量(公噸)× 100% 二、 能耗計算方法:	
			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:	E_u = E_T / Q E_T = $0.86E_E$ + V_F × H_F (百萬卡)					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	E_u = E_T/Q E_T = $0.86E_E+V_F imes H_F$ (百萬卡)	
			(一)稀釋法:百分之百。 (二)接觸法:百分之二十五以上。 三、 製造每公噸再生工業用硫	E_u : 製造每公噸再生工業用硫酸之能耗(百萬卡/公噸) E_T : 單位時間內製造再生工業用硫酸之總能耗(百萬卡)					率計算:)稀釋法:百分之百。)接觸法:百分之二十五以 上。	E_u :製造每公噸再生工業用硫酸之能耗(百萬卡/公噸) $E_T: 單位時間內製造再生工 業用硫酸之總能耗(百萬$	
			二、 聚造母公噸丹至上兼用领 酸之能耗應符合下列規範 值:	Q:單位時間內再生工業用硫酸產量(公噸) $E_{E}:單位時間內製造再生工業$				三、	製造每公噸再生工業用 硫酸之能耗應符合下列 規範值:	卡) Q:單位時間內再生工業用硫酸產量(公噸)	

(一)稀釋法:二十百萬卡以下。	用硫酸之外購電力用量(度	(一)稀釋法:二十百萬卡以 E _E :單位時間內製造再生工
(一)稀梓法,一十日禹下以下。		
(二)接觸法:三十百萬卡以下。	電)	下。 業用硫酸之外購電力用量
四、 製造每公噸再生工業用硫	V _F :單位時間內製造再生工業	(二)接觸法:三十百萬卡以
酸之用水量應符合下列規	用硫酸之燃料用量(公秉)	下。 V _F :單位時間內製造再生工
範值:	H _F : 燃料熱值(百萬卡/公秉)	四、 製造每公噸再生工業用 (本)
(一)稀釋法:用水量為零。	(以能源局公告為準)	硫酸之用水量應符合下
(二)接觸法:○·三立方公尺以	三、 用水量計算方法:	列規範值: H _F :燃料熱值(百萬卡/公乗) (以能源局公告為準)
下。	V_u = V/Q	(一)稀釋法:用水量為零。
五、 產品除須符合 CNS 22 硫	Vu:製造每公噸再生工業用硫	(二)接觸法:○・三立方公尺 三、 用水量計算方法:
酸(工業用)對於重金屬含	酸之用水量(立方公尺/公噸)	以下。
量限值之規定外,產品及	V:單位時間內製造再生工業	五、 產品除須符合 CNS 22 硫 Vu:製造每公噸再生工業用
製程不得使用環保署公告	用硫酸之用水量(立方公尺)	酸(工業用)對於重金屬含 硫酸之用水量(立方公尺/
列管毒性化學物質及蒙特		量限值之規定外,產品及 公噸)
婁議定書管制物質。	Q:單位時間內再生工業用硫	製程不得使用環保署公 V:單位時間內製造再生工業
六、 再生工業用硫酸僅限於工	酸產量(公噸)	告列管毒性化學物質及 用硫酸之用水量(立方公 蒙特婁議定書管制物質。
業用途或作為廢水水質處		尺)
理藥劑使用,不得供作飲		六、 再生工業用硫酸僅限於 Q:單位時間內再生工業用硫
用水水質處理藥劑、飼料		工業用途或作為廢水水 酸產量(公噸)
添加物或肥料添加物,並		質處理藥劑使用,不得供
應於包裝、盛裝容器或銷		作飲用水水質處理藥
售憑證標示使用用途及警		劑、飼料添加物或肥料添
		加物,並應於包裝、盛裝

			語說明。					容器或銷售憑證標示使		
								用用途及警語說明。		
+	紙類	廢紙	一、 產品之品質性能應符合其	一、 產品中回收料使用比率計	+	紙	廢紙	一、 產品之品質性能應符合	一、 產品中回收料使用比率計	本項未修正。
六	製品		所對應之國家標準:	算方式如下:單位時間回收	六	類		其所對應之國家標準:	算方式如下:單位時間回	
			(一)瓦楞芯紙: CNS 2955 瓦楞	料添加量(公噸)/單位時間		製		(一)瓦楞芯紙: CNS 2955 瓦	收料添加量(公噸)/單位時	
			芯紙。	總物料使用量(公噸)×		品		楞芯紙。	間總物料使用量(公噸)×	
				100%					100%	
			(二)裱面紙板: CNS 1455 裱面 紙板。	二、 能耗計算方法:				(二)裱面紙板: CNS 1455 裱 面紙板。	二、 能耗計算方法:	
			二、 產品中回收料使用比率應	$E_u = E_T/Q$				二、 產品中回收料使用比率	$E_u=E_T/Q$	
			符合下列規範值。但顧內	E_T =0.86 E_E + V_F × H_F (百萬卡)				應符合下列規範值。但廠	E _T =0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	
			製程產生之碎屑、不良品	E ₁₁ :製造每公噸再生紙類製品				內製程產生之碎屑、不良	E _n :製造每公噸再生紙類製品	
			等,其回原製程作為物料	之能耗(百萬卡/公噸)				品等,其回原製程作為物	之能耗(百萬卡/公噸)	
			使用部分不納入使用比率					料使用部分不納入使用		
			計算:	E _T :單位時間內製造再生紙類				比率計算:	E _T :單位時間內製造再生紙	
			(一) 瓦楞芯紙:百分之百。	製品之總能耗(百萬卡)				(一) 瓦楞芯紙:百分之百。	類製品之總能耗(百萬卡)	
			(二) 裱面紙板:百分之八十五	Q:單位時間內再生紙類製品				(二) 裱面紙板:百分之八十	Q:單位時間內再生紙類製品	
			以上。	產量(公噸)				五以上。	產量(公噸)	
			三、 製造每公噸再生紙類製品	E _E :單位時間內製造再生紙類				三、 製造每公噸再生紙類製	E _E :單位時間內製造再生紙	
			之能耗應符合下列規範	製品之外購電力用量(度電)				品之能耗應符合下列規	類製品之外購電力用量(度	
			值:	V _F :單位時間內製造再生紙類				範值:	電)	
			(一) 瓦楞芯紙:一千九百五十	製品之燃料用量(公秉)				(一) 瓦楞芯紙: 一千九百五	V _F :單位時間內製造再生紙	

			百萬卡以下。	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)				十百萬卡以下。	類製品之燃料用量(公秉)	
			(二) 裱面紙板:二千二百三十	(以能源局公告為準)				(二) 裱面紙板:二千二百三	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)	
			百萬卡以下。	三、 用水量計算方法:				十百萬卡以下。	(以能源局公告為準)	
			四、 製造每公噸再生紙類製品	V _u =V/Q				四、 製造每公噸再生紙類製	三、 用水量計算方法:	
			之用水量應符合下列規範 值:	Vu:製造每公噸再生紙類製品 之用水量(立方公尺/公噸)				品之用水量應符合下列 規範值:	V _u =V/Q	
			(一)瓦楞芯紙:五立方公尺以 下。	V:單位時間內製造再生紙類				(一)瓦楞芯紙:五立方公尺以 下。	Vu:製造每公噸再生紙類製 品之用水量(立方公尺/公	
			(二)裱面紙板:九立方公尺以 下。	製品之用水量(立方公尺) Q:單位時間內再生紙類製品 產量(公噸)				(二)裱面紙板:九立方公尺以 下。	噸) V:單位時間內製造再生紙類 製品之用水量(立方公尺)	
			五、 製造產品使用之回收料不 得為環保署公告之有害事 業廢棄物。					五、 製造產品使用之回收料 不得為環保署公告之有 害事業廢棄物。	Q:單位時間內再生紙類製品 產量(公噸)	
			六、 產品及製程不得使用環保 署公告列管毒性化學物質 及蒙特婁議定書管制物 質。					六、 產品及製程不得使用環 保署公告列管毒性化學 物質及蒙特婁議定書管 制物質。		
+	硫酸	回收料來		一、 產品中回收料使用比率計	+	硫	回收料	一、產品之品質性能應符合	一、 產品中回收料使用比率計	本項未修正。
セ	銅	源包括依廢棄物清	家標準 CNS 2199 硫酸銅 (工業級)。	算方式如下: 單位時間回收料添加量(公	セ	酸銅	來源包 括依廢	國家標準 CNS 2199 硫酸 銅(工業級)。	算方式如下: 單位時間回收料添加量	
		理法、資	二、 回收料使用比率應為百分	斤)/單位時間總物 料使用			棄物清	二、 回收料使用比率應為百	(公斤)/單位時間總物 料	

利用關規可再								
關規 可再 之再	回收再	之七十七以上。但廠內製	量(公斤)× 100%	理法、資		分之七十七以上。但廠內	使用量(公斤)× 100%	
可再之再	用法相	程產生的不良品,其回原	二、 生產能耗計算方法:	源回收		製程產生的不良品,其回	二、 生產能耗計算方法:	
之再	規定為	製程作為物料使用部分不	一、 生産肥耗計井力法・	再利用		原製程作為物料使用部	一、	
	再利用	納入使用比率計算。	$E_u = E_T/Q$	法相關		分不納入使用比率計算。	$E_u = E_T/Q$	
		製造每公噸再生硫酸銅之	$E_{T} = 0.86E_{E} + V_{F} \times H_{F} (T + F)$	規定為可再利	三、	製造每公噸再生硫酸銅	$E_{T} = 0.86E_{E} + V_{F} \times H_{F} (百萬卡)$	
		能耗應為五十七百萬卡以 下。	E:製造每公噸再生硫酸銅之 能耗(百萬卡/公噸)	用之再		之能耗應為五十七百萬 卡以下。	E:製造每公噸再生硫酸銅之 能耗(百萬卡/公噸)	
	£.	1、製造每公人尺 以一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一次 一	能耗(百萬卡/公噸) ET:單位時間內製造再生硫酸 銅之總能耗(百萬卡) Q:單位時間內再生硫酸銅產量(公噸) EE:單位時間內製造再生硫酸 銅之外購電力用量(度電) VF:單位時間內製造再生硫酸 銅之燃料用量(公乗) HF:燃料熱值(百萬卡/公乗) (以能源局公告為準) 三、用水量計算方法: Vu=V/Q Vu:每公噸再生硫酸銅用水量	生資源。	五、	製造年本。 ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	 能耗(百萬卡/公噸) ET: 單位時間內製造再生硫酸銅之總能耗(百萬卡) Q: 單位時間內再生硫酸銅產量(公噸) EE: 單位時間內製造再生硫酸銅之外購電力用量(度電) VF: 單位時間內製造再生硫酸銅之燃料用量(公乗) HF: 燃料熱值(百萬卡/公乗) 三、用水量計算方法: Vu=V/Q 	

		明。	(立方公尺/公噸)		警語說明。	Vu:每公噸再生硫酸銅用水	
			17、四八叶明 - 五月 - 大 - 10 - 11			量(立方公尺/公噸)	
			V:單位時間內再生硫酸銅生				
			產之用水量(立方公尺)			V:單位時間內再生硫酸銅生	
			Q:單位時間內再生硫酸銅產			產之用水量(立方公尺)	
			量(公噸)			Q:單位時間內再生硫酸銅產	
						量(公噸)	
十醇、醇	同 依廢棄物	一、產品之品質性能應符合其	一、產品中回收料使用比率計				一、本項新增。
八類有	清理法規	所對應之國家標準:	算方式如下:單位時間回收				
機化	定所公告	(一)二乙二醇:CNS 4086	料添加量(公噸)/單位時間				
學品	或許可為	二乙二醇。	總原料使用量(公噸)×100%				
	可再利用	(二)異丙醇:CNS 4862 異	二、能耗計算方法:				
	之廢棄物	丙醇 (99%級)。	一、昵耗計井力法。				
		(三)丙酮: CNS 197 丙酮	$E_u = E_T/Q$				
		(工業級)。	E _T = 0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)				
		二、產品中回收料使用比率應	E _u : 製造每公噸再生醇、酮				
		為百分之百。但顧內製程	類有機化學品之能耗(百萬				
		產生的不良品,其回原製	卡/公噸)				
		程作為原料使用部分不納	E _T :單位時間內製造再生				
		入使用比率計算。	醇、酮類有機化學品之總				
		三、製造每公噸再生醇、酮類	能耗(百萬卡)				
		有機化學品之能耗應符合	Q:單位時間內再生醇、酮				
		下列規範值:	類有機化學品產量(公噸)				
		(一)二乙二醇:一千二百百	E _E :單位時間內製造再生				

萬卡以下。	醇、酮類有機化學品之外	
(二)異丙醇:三百百萬卡以	購電力用量(度電)	
下。	V _F :單位時間內製造再生	
(三)丙酮:六百百萬卡以	醇、酮類有機化學品之燃	
下。	料用量(公秉)	
四、製造每公噸再生醇、酮類	H _F :燃料熱值(百萬卡/公秉)	
有機化學品之用水量應符	(以能源局公告為準)	
合下列規範值:	三、用水量計算方法:	
(一)二乙二醇:一·二立方	V V/O	
公尺以下。	Vu=V/Q	
(二)異丙醇:○・三立方公	Vu:製造每公噸再生醇、酮	
尺以下。	類有機化學品用水量(立方	
(三)丙酮:○・七立方公尺	公尺/公噸) V :單位時間內製造再生	
以下。	▼ · 单位时间内装造舟生醇、酮類有機化學品之用	
五、產品及製程不得使用環保	水量(立方公尺)	
署公告列管毒性化學物質	水里(エク公尺)Q:單位時間內再生醇、酮	
及蒙特婁議定書管制物	類有機化學品產量(公噸)	
質,但可循環不外溢之共	知月 傚(U字四) 里(公·順)	
沸劑不在此限。		

+	級配	來源包括依	一、產品之品質性能應符合其所	一、產品中回收料使用比率計算	
九	粒料	廢棄物清理	對應之國家標準,如 CNS	方式如下:單位期間回收料	
,		法規定所公	15305 級配粒料基層、底層	添加量(公噸)/單位期間總	
		告或許可為	及面層用材料; CNS 15358	物料使用量(公噸)× 100%	
		可再利用之	公路或機場底層、基層用碎	二、能耗計算方法:	
		廢棄物(有害	石級配粒料。	$E_u = E_T/Q$	
		事業廢棄物	二、產品中回收料使用比率應為	E _T = 0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)	
		不適用)及依	百分之百。但廠內製程產生	E _u :製造每公噸再生級配粒	
		資源回收再	之不良品,其回原製程作為	料之能耗(百萬卡/公噸)	
		利用法公告	物料使用部分不納入使用比	E _T :單位期間內製造再生級	
		為資源者,	率計算。	配粒料之總能耗(百萬卡)	
		並須符合經	三、製造每公噸再生級配粒料之	Q :單位期間內再生級配粒	
		濟部事業廢	能耗應為○・六五百萬卡以	料產量(公噸)	
		棄物再利用	下。	E _E :單位期間內製造再生級	
		管理辦法之	四、產品加馬等效劑量應為○・	配粒料之外購電力用量(度	
		規定。	二微西弗/小時以下(包括宇	電)	
			宙射線劑量)。	V _F :單位期間內製造再生級	
			五、產品重金屬成份溶出總量檢	配粒料之燃料用量(公秉)	
			出值應符合下列管制值:	H _F : 燃料熱值(百萬卡/公秉)	
			$(-)$ 汞 (Hg) : \bigcirc · \bigcirc ○五	(以能源局公告為準)	
			mg/L以下。	三、放射性含量依「建築材料用	
			(二)鎘(Cd):〇・三 mg/L 以	事業廢棄物之放射性含量	
			下。	限制要點」之規定進行檢	
			(三)鉛(Pb)∶○·三 mg/L 以	測。	
			下。	四、產品重金屬成份依「NIEA	
			(四)砷(As)∶○·三 mg/L 以	R201.15C 事業廢棄物毒性	
			下。	特性溶出程序(TCLP)」進行	
			(五)六價鉻(Cr ⁶⁺):一・五	檢測。	
			mg/L以下。		
			(六)銅(Cu)∶○·一五 mg/L		

			以下。					
			(七)銀(Ag):〇・〇五 mg/L					
			以下。					
			六、製造產品使用之回收料不得					
			為環保署公告之有害事業廢					
			棄物。					
			七、產品及製程不得使用環保署					
			公告列管毒性化學物質及蒙					
			特婁議定書管制物質。					
=	磷酸	回收料來源	一、產品之品質性能應符合國家	一、產品中回收料使用比率計算				一、本項新增。
+		包含依廢棄	標準 CNS 2619 磷酸(工業	方式如下:單位期間回收料				
		物清理法、	用)或經目的事業主管機關	添加量(公噸)/單位期間總				
		資源回收再	核可之再利用產品規範。	物料使用量(公噸)× 100%				
		利用相關規	二、產品使用原料除水以外,產	二、能耗計算方法:				
		定為可再利	品中回收料使用比率應為百	(一)稀釋法:				
		用之再生資	分之百或符合目的事業主管	$E_u = E_T/Q$				
		源	機關核可之再利用產品規	E _T = 0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)				
			範。但廠內製程產生之不良	Eu:製造每公噸再生磷酸之				
			品,其回原製程作為物料使	能耗(百萬卡/公頓)				
			用部分不納入使用比率計	E _T :單位時間內製造再生磷				
			算。	酸之總能耗(百萬卡)				
			三、製造再生磷酸之能耗應符合	Q:單位時間內再生磷酸產量				
			下列規範值:	(公噸)				
			(一)稀釋法:製造每公噸再	E _E :單位時間內製造再生磷				
			生磷酸之能耗應為四十	酸之外購電力用量(度電)				
			五百萬卡以下。	V _F :單位時間內製造再生磷				

(二)提濃法:移除每公噸水	酸之燃料用量(公秉)
之能耗應為五千五百百	H _F : 燃料熱值(百萬卡/公
萬卡以下。	秉)(以能源局公告為準)
四、製造每公噸再生磷酸之用水	(二)提濃法:
量應符合下列規範值:	$E_u = E_T/Q$
(一)稀釋法:○・三立方公	E _T = 0.86E _E +V _F ×H _F (百萬卡)
尺以下。	Eu:移除每公噸水之能耗(百
(二)提濃法:四・○立方公	萬卡/公頓)
尺以下。	E _T :單位時間內製造再生磷
五、產品除須符合其所對應之國	酸之總能耗(百萬卡)
家標準對於重金屬含量限值	Q:單位時間內移除再生磷酸
之規定外,產品及製程不得	所含之水量(公噸)
使用環保署公告列管毒性化	E _E :單位時間內製造再生磷
學物質及蒙特婁議定書管制	酸之外購電力用量(度電)
物質。	V_F :單位時間內製造再生磷
六、再生磷酸僅限於工業用途或	酸之燃料用量(公秉)
作為廢水水質處理藥劑使	H _F : 燃料熱值(百萬卡/公
用,不得供作飲用水水質處	秉)(以能源局公告為準)
理藥劑、飼料添加物或肥料	三、用水量計算方法:
添加物,並應於包裝、盛裝	$V_u = V/Q$
容器或銷售憑證標示使用用	V_u :製造每公噸再生磷酸之
途及警語說明。	用水量(立方公尺/公噸)
	V :單位時間內製造再生磷
	酸之用水量(立方公尺)
	Q:單位時間內再生磷酸產
	量(公噸)