

經濟部公告

中華民國110年10月6日

經授工字第11020434211號

主 旨：預告修正「經濟部資源再生綠色產品審查認定辦法」第五條附表。

依 據：行政程序法第一百五十一條第二項準用第一百五十四條第一項。

公告事項：

一、修正機關：經濟部

二、修正依據：產業創新條例第二十七條第五項。

三、「經濟部資源再生綠色產品審查認定辦法」第五條附表修正草案如附件。

本案另載於本部工業局全球資訊網站（網址：

<https://www.moeaidb.gov.tw>），及經濟部主管法規查詢系統 / 草案預告論壇（網址：<https://law.moea.gov.tw/DraftForum.aspx>）（或由「經濟部全球資訊網首頁 / 法規及訴願 / 草案預告」可連結本網頁）。

四、對於本公告內容有任何意見或修正建議者，請於本公告刊登公報隔日起**60**日內陳述意見或洽詢：

（一）承辦單位：經濟部工業局

（二）地址：台北市大安區信義路三段**41-3**號

（三）電話：02-27541255分機**2737**

（四）傳真：02-27043753

（五）電子郵件：higau@moeaidb.gov.tw

部 長 王美花

經濟部資源再生綠色產品審查認定辦法第五條附表修正草案總說明

經濟部資源再生綠色產品審查認定辦法(以下簡稱本辦法)爰依據九十九年五月十二日制定公布之產業創新條例(以下簡稱本法)第二十七條第五項之授權訂定，自九十九年十月二十九日訂定發布並於一〇〇〇年五月一日施行，歷經七次修正。

本辦法除規範資源再生綠色產品認定之審核基準、認定程序及管理規範外，並訂定資源再生綠色產品認定規格於第五條附表，現為使申請產品認定項目符合現況並擴大申請範疇，爰增(修)訂本辦法第五條附表認定規格項目「十七、硫酸銅」、「十八、醇、酮類有機化學品」、「二十四、硫酸銨」、「二十五、氯化鐵(液態)」及「二十六、自提環境訴求產品」等五項產品認定規格，其修正要點如下：

- 一、增訂第五條附表認定規格項目「二十四、硫酸銨」及「二十五、氯化鐵(液態)」及「二十六、自提環境訴求」產品認定規格，並依產品類別訂定回收料來源、認定標準、檢測/計算方法等規範，其中「二十六、自提環境訴求產品」認定規格為非一~二十五項認定規格之產品，可依表列環境訴求項目提出資源再生綠色產品認定申請。(修正條文第五條附表)
- 二、現行項目「十七、硫酸銅」及「十八、醇、酮類有機化學品」，配合引用之國家標準廢止之調整。(修正條文第五條附表)

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

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
一	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二千九百三十萬卡以下。 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。 五、製造產品使用之回收	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% 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用量(度電) VF：單位期間內製造再生牛皮紙之燃料用量(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以能源局公告為準)	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% 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用量(度電) VF：單位期間內製造再生牛皮紙之燃料用量(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以能源局公告為準)	說明	本項未修正。

二	橡膠製品	廢橡膠(有害事業廢棄物不適宜用)	<p>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蒙特婁議定書管制物質。</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>	<p>橡膠製品</p>	<p>廢橡膠(有害事業廢棄物不適宜用)</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>	<p>本項未修正。</p>
二	橡膠製品	廢橡膠(有害事業廢棄物不適宜用)	<p>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蒙特婁議定書管制物質。</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>	<p>橡膠製品</p>	<p>廢橡膠(有害事業廢棄物不適宜用)</p>	<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 橡膠襯墊材料一物理性能分類、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。 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，如色母、改質劑、脫膜劑等，以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、製造每公噸再生橡膠</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% 二、能耗計算方法： Eu=ET/Q ET=0.86EE+VF×HF(百萬卡) Eu：製造每公噸再生橡膠製品之能耗(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(公噸) HF：燃料熱值(百萬卡/公噸) (以能源局公告為準)</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>製品之能應符合下 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 化學物質及蒙特婁議 定書管制物質。</p>	
<p>製品之能應符合下 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 化學物質及蒙特婁議 定書管制物質。</p>	
<p>三、 用水量計算方法： $V_u = V/Q$ V_u：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>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 化學物質及蒙特婁議 定書管制物質。</p>	

三	玻璃製品	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。	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 玻璃容器製成之廢棄破碎玻璃料。 (二)玻璃容器： 1. 食品用途：CNS 3362 玻璃杯、CNS 2895 玻璃食器、CNS 12050 耐熱玻璃製食物用器皿。 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、CNS 10125 注射劑用玻璃瓶。	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% 二、能耗計算方法： $E_u = E_T / Q$ $E_T = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) 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(公噸) HF ：燃料熱值(百萬卡/公噸) (以能源局公告為準) 三、用水量計算方法： $V_u = V / Q$ V_u ：製造每公噸再生玻璃製品之用水量(立方公尺/公噸) V ：單位期間內製造再生玻璃製品之用水量(立方公尺) Q ：單位期間內再生玻璃製品產量(公噸)	玻璃製品	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。	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 玻璃容器製成之廢棄破碎玻璃料。 (二)玻璃容器： 1. 食品用途：CNS 3362 玻璃杯、CNS 2895 玻璃食器、CNS 12050 耐熱玻璃製食物用器皿。 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、CNS 10125 注射劑用玻璃瓶。	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% 二、能耗計算方法： $E_u = E_T / Q$ $E_T = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) 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(公噸) HF ：燃料熱值(百萬卡/公噸) (以能源局公告為準) 三、用水量計算方法： $V_u = V / Q$ V_u ：製造每公噸再生玻璃製品之用水量(立方公尺/公噸) V ：單位期間內製造再生玻璃製品之用水量(立方公尺) Q ：單位期間內再生玻璃製品產量(公噸)	本項未修正。
---	------	--	---	---	------	--	---	---	--------

		<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：</p> <p>(一)玻璃瓶(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)玻璃瓶(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>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：</p> <p>(一)玻璃瓶(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)玻璃瓶(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>

四	木製	廢木材(有害事業廢棄物不用)	(一)玻璃瓶(砂):○・○ 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。 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。	廢木材(有害事業廢棄物不用)	木製	四	一、產品之品質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 普通合板。 (三)粒片板:CNS 2215 粒片板。	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) $\times 100\%$ 二、能耗計算方法: $Eu=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF\times HF$ (百萬卡) Eu :製造每公噸再生木製品之能耗(百萬卡/公噸) ET :單位期間內製造再生木製品之總能耗(百萬卡) Q :單位期間內再生木製品產量(公噸)	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) $\times 100\%$ 二、能耗計算方法: $Eu=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF\times HF$ (百萬卡) Eu :製造每公噸再生木製品之能耗(百萬卡/公噸) ET :單位期間內製造再生木製品之總能耗(百萬卡) Q :單位期間內再生木製品產量(公噸)	本項未修正。

	<p>EE：單位期間內製造再生木製品之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生木製品之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以能源局公告為準)</p> <p>三、甲醛釋出量依國家標準之相關木製產品檢測方法進行檢測。</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： (一) 木箱：七百萬卡以下。 (二) 木合板、粒片板、木質纖維板：二百萬卡以下。</p> <p>四、製造再生木製品之用水量為零。</p> <p>五、產品之甲醛釋出量應為〇.五毫克/公升以下。</p> <p>六、製造產品使用之回收料不得為環保署公告</p>		<p>EE：單位期間內製造再生木製品之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生木製品之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以能源局公告為準)</p> <p>三、甲醛釋出量依國家標準之相關木製產品檢測方法進行檢測。</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： (一) 木箱：七百萬卡以下。 (二) 木合板、粒片板、木質纖維板：二百萬卡以下。</p> <p>四、製造再生木製品之用水量為零。</p> <p>五、產品之甲醛釋出量應為〇.五毫克/公升以下。</p> <p>六、製造產品使用之回收料不得為環保署公告</p>	
--	--	--	--	--	--	--

		<p>之有害事業廢棄物。 七、產品除甲醛外，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。</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) 石材廢料及其礫泥。 (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</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。 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</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% 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) (以能源局公告為準) 三、用水量計算方法： $Vu=V/Q$</p>	<p>本項未修正。</p>
<p>五 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) 石材廢料及其礫泥。 (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</p>	<p>之有害事業廢棄物。 七、產品除甲醛外，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。</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) 石材廢料及其礫泥。 (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</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。 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</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% 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) (以能源局公告為準) 三、用水量計算方法： $Vu=V/Q$</p>	<p>本項未修正。</p>

	<p>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、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為再生資源者。</p>	<p>以上(以乾基計算)。</p> <p>3、石材廢料及其磚泥：百分之三十三以上(以乾基計算)。</p> <p>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。</p> <p>(二) 紅磚：百分之四十四以上。</p> <p>(三) 除廢陶瓦熟胚外，廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使</p>	<p>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)</p> <p>V：單位期間內製造再生窯燒磚類建材之用水量(立方公尺)</p> <p>Q：單位期間內再生窯燒磚類建材產量(千公噸)</p> <p>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。</p> <p>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>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、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為再生資源者。</p>	<p>以上(以乾基計算)。</p> <p>3、石材廢料及其磚泥：百分之三十三以上(以乾基計算)。</p> <p>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。</p> <p>(二) 紅磚：百分之四十四以上。</p> <p>(三) 除廢陶瓦熟胚外，廠內製程產生之碎屑、不良品等，其回原製程作為物料使</p>	<p>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)</p> <p>V：單位期間內製造再生窯燒磚類建材之用水量(立方公尺)</p> <p>Q：單位期間內再生窯燒磚類建材產量(千公噸)</p> <p>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。</p> <p>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>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：</p> <p>(一) 陶瓷面磚：一千六百三十百萬卡以下。</p> <p>(二) 紅磚：三百五十萬卡以下。</p>				<p>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：</p> <p>(一) 陶瓷面磚：一千六百三十百萬卡以下。</p> <p>(二) 紅磚：三百五十萬卡以下。</p>		
	<p>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：</p> <p>(一) 陶瓷面磚：八百立方公尺以下。</p> <p>(二) 紅磚：二十一立方公尺以下。</p>				<p>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：</p> <p>(一) 陶瓷面磚：八百立方公尺以下。</p> <p>(二) 紅磚：二十一立方公尺以下。</p>		
	<p>五、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>五、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>六、產品重金屬成份溶出總量檢出值應符合下列管制值：</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：</p>		

六	非 窯 燒 磚 類 建 材	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宜)及依資源回收再利用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。	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。 (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。	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×HF(百萬卡) Eu：製造每公噸再生非窯燒磚類建材之能耗(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)(以能源局公告為準) 三、 用水量計算方法： Vu=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、 放射性含量係天然放射性	六	非 窯 燒 磚 類 建 材	三、 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宜)及依資源回收再利用法公告為再生資源者。 四、 使用廢陶瓷或廢玻璃製成之再生陶瓷或玻璃料。	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。 (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。	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×HF(百萬卡) Eu：製造每公噸再生非窯燒磚類建材之能耗(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)(以能源局公告為準) 三、 用水量計算方法： Vu=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、 放射性含量係天然放射性	本項未修正。
---	---------------------------------	---	--	---	---	---------------------------------	---	--	---	--------

		<p>土綠石及 CNS 12963 裝飾混凝土磚分類：</p> <p>1、A 級：百分之二十 以上。</p> <p>2、B 級：百分之三十 以上。</p> <p>3、C 級：百分之五十 以上。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(四) 廠內製程產生之碎 屑、不良品等，其回 原製程作為物料使</p>				<p>土綠石及 CNS 12963 裝飾混凝土磚分類：</p> <p>1、A 級：百分之二十 以上。</p> <p>2、B 級：百分之三十 以上。</p> <p>3、C 級：百分之五十 以上。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(四) 廠內製程產生之碎 屑、不良品等，其回 原製程作為物料使</p>		
--	--	--	--	--	--	--	--	--

	<p>用部分不納入使用比率計算。</p> <p>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。</p> <p>四、製造每公噸再生非窯燒磚類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：</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>用部分不納入使用比率計算。</p> <p>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。</p> <p>四、製造每公噸再生非窯燒磚類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：</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>		
--	---	--	--	--	---	--	--

	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宜)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</p>	<p>(五) 六價鉻(Cr⁶⁺): 一·五 mg/L 以下。</p> <p>(六) 銅(Cu): 〇·一五 mg/L 以下。</p> <p>(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保署公告之有害事業廢棄物。</p> <p>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。</p>	<p>(五) 六價鉻(Cr⁶⁺): 一·五 mg/L 以下。</p> <p>(六) 銅(Cu): 〇·一五 mg/L 以下。</p> <p>(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保署公告之有害事業廢棄物。</p> <p>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。</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宜)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</p>	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準；</p> <p>(一) 矽酸鈣板: CNS 13777 纖維強化水泥板。</p> <p>(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</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:</p> <p>Eu=ET/Q</p> <p>ET=0.86EE+VF×HF(百萬卡)</p> <p>Eu: 製造每公噸再生水泥類板材噸之能耗(百萬卡/公噸)</p> <p>ET: 單位期間製造再生水泥類板材之總能耗(百萬卡)</p>	<p>本項未修正。</p>
--	---	-------	---	--	--	---	---	--	---------------

成之再生陶瓷或玻璃料。	率應為百分之五以上。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。 三、產品不得檢出石棉。 四、製造每公噸再生水泥類板材之能耗應為五百四十萬卡以下。 五、製造每公噸再生水泥類板材之用水量應為〇.六立方公尺以下。 六、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)。 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): 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。	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(度電) VF: 單位期間內製造再生水泥類板材之燃料用量(公乘) HF: 燃料熱值(百萬卡/公乘)(以能源局公告為準) 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) 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) 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。 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。 六、產品重金屬成份依事業廢棄物毒性特性溶出程序	成之再生陶瓷或玻璃料。	率應為百分之五以上。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。 三、產品不得檢出石棉。 四、製造每公噸再生水泥類板材之能耗應為五百四十萬卡以下。 五、製造每公噸再生水泥類板材之用水量應為〇.六立方公尺以下。 六、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)。 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): 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。	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(度電) VF: 單位期間內製造再生水泥類板材之燃料用量(公乘) HF: 燃料熱值(百萬卡/公乘)(以能源局公告為準) 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) 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) 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。 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。 六、產品重金屬成份依事業廢棄物毒性特性溶出程序
-------------	---	--	-------------	---	--

		<p>棉狀纖維、CNS 3677 聚酯絲狀纖維 維半延伸紗、CNS 3678 聚酯絲狀纖維 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(不可為含氣塑膠)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率計算: (一) 塑膠粒、片: 百分之百。 (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產品之能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): 七十萬卡以下。 (二) 經熱洗程序之再生塑膠片(一段清</p>	<p>ET: 單位期間內製造再生塑膠製產品之總能耗(百萬卡) Q: 單位期間內再生塑膠製產品產量(公噸) EE: 單位期間內製造再生塑膠製產品之外購電力用量(度電) VF: 單位期間內製造再生塑膠製產品之燃料用量(公噸) HF: 燃料熱值(百萬卡/公噸)(以能源局公告為準) 三、用水量計算方法: $Vu=V/Q$ Vu: 製造每公噸再生塑膠製產品用水量(立方公尺/公噸) V: 單位期間內製造再生塑膠製產品之用水量(立方公尺) Q: 單位期間內再生塑膠製產品產量(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: (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</p>	<p>三、廢紗</p>	<p>棉狀纖維、CNS 3677 聚酯絲狀纖維 維半延伸紗、CNS 3678 聚酯絲狀纖維 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(不可為含氣塑膠)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率計算: (一) 塑膠粒、片: 百分之百。 (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產品之能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): 七十萬卡以下。 (二) 經熱洗程序之再生塑膠片(一段清</p>	<p>ET: 單位期間內製造再生塑膠製產品之總能耗(百萬卡) Q: 單位期間內再生塑膠製產品產量(公噸) EE: 單位期間內製造再生塑膠製產品之外購電力用量(度電) VF: 單位期間內製造再生塑膠製產品之燃料用量(公噸) HF: 燃料熱值(百萬卡/公噸)(以能源局公告為準) 三、用水量計算方法: $Vu=V/Q$ Vu: 製造每公噸再生塑膠製產品用水量(立方公尺/公噸) V: 單位期間內製造再生塑膠製產品之用水量(立方公尺) Q: 單位期間內再生塑膠製產品產量(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: (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</p>
--	--	--	---	-------------	--	---

<p>洗)：一百八十萬卡以下。</p> <p>(三)塑膠粒：五百二十五萬卡以下。</p> <p>(四)再生聚酯纖維：</p> <p>紗類產品：一千八百萬卡以下。</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(一)、(二)款。</p> <p>(四)再生聚酯纖維：</p> <p>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</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 3550C</p> <p>(九)三-(氯雜環丙基)氧化磷：ASTM D5369、US EPA 3540C、US EPA 8321B、US EPA 3550C</p> <p>(十)殺蟲劑總量：NIEA M618、NIEA T206、NIEA W660、NIEA W635、S64 LFGB L 00.0034</p> <p>(十一)偶氮染料：CNS 15205-1、CNS 15205-2、LFGB 82.02</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 3550C</p> <p>(九)三-(氯雜環丙基)氧化磷：ASTM D5369、US EPA 3540C、US EPA 8321B、US EPA 3550C</p> <p>(十)殺蟲劑總量：NIEA M618、NIEA T206、NIEA W660、NIEA W635、S64 LFGB L 00.0034</p> <p>(十一)偶氮染料：CNS 15205-1、CNS 15205-2、LFGB 82.02</p>												

		<p>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，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：小於〇·五 mg/kg。</p> <p>(四) 三丁基錫：小於〇·五 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>(十二) 錫：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) 總銻：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(十七) 六價銻：CNS 4797-2、ISO 17075</p> <p>(十八) 鉍：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>(十二) 錫：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) 總銻：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p> <p>(十七) 六價銻：CNS 4797-2、ISO 17075</p> <p>(十八) 鉍：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>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，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：小於〇·五 mg/kg。</p> <p>(四) 三丁基錫：小於〇·五 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-(氧雜環丙基) 氧化砷：小於十 mg/kg。 (十) 殺蟲劑總量：小於五 mg/kg。 (十一) 偶氮染料：小於五 mg/kg。 (十二) 錳：小於三十 mg/kg。 (十三) 砷：小於〇·二 mg/kg。 (十四) 鉛：小於〇·八 mg/kg。 (十五) 鎘：小於〇·一 mg/kg。 (十六) 總鎘：小於二 mg/kg。 (十七) 六價鉻：小於三 mg/kg。 (十八) 鈷：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：小於〇·〇二 mg/kg。 (二十二) 錳：小於五十 mg/kg。</p>	<p>(二十二) 錳：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</p>			<p>(九) 三-(氧雜環丙基) 氧化砷：小於十 mg/kg。 (十) 殺蟲劑總量：小於五 mg/kg。 (十一) 偶氮染料：小於五 mg/kg。 (十二) 錳：小於三十 mg/kg。 (十三) 砷：小於〇·二 mg/kg。 (十四) 鉛：小於〇·八 mg/kg。 (十五) 鎘：小於〇·一 mg/kg。 (十六) 總鎘：小於二 mg/kg。 (十七) 六價鉻：小於三 mg/kg。 (十八) 鈷：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：小於〇·〇二 mg/kg。 (二十二) 錳：小於五十 mg/kg。</p>	<p>(二十二) 錳：CNS 4797-2、ISO 17294-2、ISO 11885</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保署公告之有害事業廢棄物。</p> <p>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。</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>	<p>九</p> <p>鋁</p> <p>鋁錠</p>	<p>九</p> <p>鋁</p> <p>鋁錠</p>	<p>九</p>	<p>本項未修正。</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×HF(百萬卡)</p> <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</p>														
--	--	--	--	---	---	---	---	---	-----------------------------	-----------------------------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	----------	---

	<p>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) (以能源局公告為準)</p>	<p>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、製造每公噸再生鋁錠之能耗應為九百九十九萬卡以下。 四、製造再生鋁錠之用水量為零。 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>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) (以能源局公告為準)</p>	<p>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、製造每公噸再生鋁錠之能耗應為九百九十九萬卡以下。 四、製造再生鋁錠之用水量為零。 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>十 活 性 碳</p>	<p>廢活性碳(有害事業廢棄物不適用)</p>	<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。 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、製造每公噸再生活性碳之能耗應為一萬五千〇二十五萬卡以下。 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。</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×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(公噸) HF:燃料熱值(百萬卡/公噸)(以能源局公告為準) 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 活 性 碳</p>	<p>廢活性碳(有害事業廢棄物不適用)</p>	<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。 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、製造每公噸再生活性碳之能耗應為一萬五千〇二十五萬卡以下。 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。</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×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(公噸) HF:燃料熱值(百萬卡/公噸)(以能源局公告為準) 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>本項未修正。</p>
----------------------------	-------------------------	---	--	----------------------------	-------------------------	---	--	---------------

		<p>三、製造每公噸再生燃料油之能應符合下列規範值： (一) 未經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：二十五萬卡以下。 (二) 經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：九十萬卡以下。</p>			<p>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(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以能源局公告為準)</p>	<p>三、製造每公噸再生燃料油之能應符合下列規範值： (一) 未經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：二十五萬卡以下。 (二) 經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：九十萬卡以下。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
		<p>四、製造再生燃料油之用水量為零。</p>				<p>四、製造再生燃料油之用水量為零。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
		<p>五、製造產品使用之回收料不得為廢食用油或環保署公告之有害事業廢棄物。</p>				<p>五、製造產品使用之回收料不得為廢食用油或環保署公告之有害事業廢棄物。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
		<p>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。</p>				<p>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。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
	<p>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(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以能源局公告為準)</p>	<p>三、製造每公噸再生燃料油之能應符合下列規範值： (一) 未經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：二十五萬卡以下。 (二) 經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：九十萬卡以下。</p>				<p>三、製造每公噸再生燃料油之能應符合下列規範值： (一) 未經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：二十五萬卡以下。 (二) 經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：九十萬卡以下。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
	<p>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(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以能源局公告為準)</p>	<p>四、製造再生燃料油之用水量為零。</p>				<p>四、製造再生燃料油之用水量為零。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
		<p>五、製造產品使用之回收料不得為廢食用油或環保署公告之有害事業廢棄物。</p>				<p>五、製造產品使用之回收料不得為廢食用油或環保署公告之有害事業廢棄物。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
		<p>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。</p>				<p>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。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
	<p>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(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以能源局公告為準)</p>	<p>三、製造每公噸再生燃料油之能應符合下列規範值： (一) 未經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：二十五萬卡以下。 (二) 經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：九十萬卡以下。</p>				<p>三、製造每公噸再生燃料油之能應符合下列規範值： (一) 未經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：二十五萬卡以下。 (二) 經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：九十萬卡以下。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
	<p>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(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以能源局公告為準)</p>	<p>四、製造再生燃料油之用水量為零。</p>				<p>四、製造再生燃料油之用水量為零。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
		<p>五、製造產品使用之回收料不得為廢食用油或環保署公告之有害事業廢棄物。</p>				<p>五、製造產品使用之回收料不得為廢食用油或環保署公告之有害事業廢棄物。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
		<p>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。</p>				<p>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。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
	<p>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(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以能源局公告為準)</p>	<p>三、製造每公噸再生燃料油之能應符合下列規範值： (一) 未經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：二十五萬卡以下。 (二) 經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：九十萬卡以下。</p>				<p>三、製造每公噸再生燃料油之能應符合下列規範值： (一) 未經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：二十五萬卡以下。 (二) 經加熱脫水、蒸餾程序之再生燃料油：九十萬卡以下。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
	<p>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(公乘) HF：燃料熱值(百萬卡/公乘) (以能源局公告為準)</p>	<p>四、製造再生燃料油之用水量為零。</p>				<p>四、製造再生燃料油之用水量為零。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
		<p>五、製造產品使用之回收料不得為廢食用油或環保署公告之有害事業廢棄物。</p>				<p>五、製造產品使用之回收料不得為廢食用油或環保署公告之有害事業廢棄物。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>
		<p>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。</p>				<p>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。</p>	<p>廢銅鐵或廢鐵(有害事業廢棄物不適用)</p>	<p>電弧爐煉</p>

本項未修正。

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%

一、產品之品質性能應符
合其所對應之相關標
準：

廢銅鐵或廢鐵
(有害事業廢棄
物不適用)

電弧爐煉

十二

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%

一、產品之品質性能應符
合其所對應之相關標
準：

廢銅鐵或廢鐵
(有害事業廢棄
物不適用)

電弧爐煉

十二

鋼 鋼 胚		<p>(一) 鍛件或鍛造用鋼 胚： CNS 8276 鍛造用碳鋼鋼胚。</p> <p>(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。</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：</p> <p>破鋼鋼胚：百分之五十三以上。</p> <p>三、 製造每公噸再生電弧爐煉鋼鋼胚之電耗應符合下列規範值： 破鋼鋼胚：五百八十八萬卡以下。</p> <p>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：</p>	<p>二、 能耗計算方法： $E_u = ET/Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) E_u：製造每公噸再生電弧爐煉鋼鋼胚之電耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生電弧爐煉鋼鋼胚之總電耗(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(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以能源局公告為準)</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>	鋼 鋼 胚	<p>(一) 鍛件或鍛造用鋼胚： CNS 8276 鍛造用碳鋼鋼胚。</p> <p>(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。</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：</p> <p>破鋼鋼胚：百分之五十三以上。</p> <p>三、 製造每公噸再生電弧爐煉鋼鋼胚之電耗應符合下列規範值： 破鋼鋼胚：五百八十八萬卡以下。</p> <p>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：</p>	<p>二、 能耗計算方法： $E_u = ET/Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) E_u：製造每公噸再生電弧爐煉鋼鋼胚之電耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生電弧爐煉鋼鋼胚之總電耗(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(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以能源局公告為準)</p> <p>四、 用水量計算方法： $V_u = V/Q$ V_u：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 氣 化 鋁	廢酸性蝕刻液	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蒙特婁議定書管制物質。	廢酸性蝕刻液 聚 氣 化 鋁	十三	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×HF（百萬卡） Eu：製造每公噸再生聚氣化鋁之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生聚氣化鋁之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生聚氣化鋁產量(公噸) EE：單位期間內製造再生聚氣化鋁之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生聚氣化鋁之燃料用量(公噸)	一、產品之品質性能應符合國家標準 CNS 14867 廢水用聚氣化鋁。 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，其回原製程作為物料使用部分不納入使用比率計算。 三、製造每公噸再生聚氣化鋁之能耗應為三十五萬卡以下。 四、製造每公噸再生聚氣化鋁之用水量應為○·四五立方公尺以下。 五、製造產品使用之回	本項未修正。	

				<p>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保署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>廢酸性蝕刻液</p> <p>氯化亞鐵</p>	<p>十四</p>	<p>HF:燃料熱值(百萬卡/公秉) (以能源局公告為準)</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>	<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</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: $E_u=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF \times HF$ (百萬卡)</p>
				<p>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保署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>廢酸性蝕刻液</p> <p>氯化亞鐵</p>	<p>十四</p>	<p>HF:燃料熱值(百萬卡/公秉) (以能源局公告為準)</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>	<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</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: $E_u=ET/Q$ $ET=0.86EE+VF \times HF$ (百萬卡)</p>

<p>Eu：製造每公噸再生氯化亞鐵之能耗(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生氯化亞鐵之總能耗(百萬卡)</p> <p>Q：單位期間內再生氯化亞鐵產量(公噸)</p> <p>EE：單位期間內製造再生氯化亞鐵之外購電力量(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生氯化亞鐵之燃料用量(公噸)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公噸)(以能源局公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： Vu=V/Q</p> <p>Vu：製造每公噸再生氯化亞鐵之用水量(立方公尺/公噸)</p> <p>V：單位期間內製造再生氯化亞鐵之用水量(立方公尺)</p> <p>Q：單位期間內再生氯化亞鐵產量(公噸)</p>	<p>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十萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生氯化亞鐵之用水量應為〇·二立方公尺以下。</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</p>		<p>Eu：製造每公噸再生氯化亞鐵之能耗(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生氯化亞鐵之總能耗(百萬卡)</p> <p>Q：單位期間內再生氯化亞鐵產量(公噸)</p> <p>EE：單位期間內製造再生氯化亞鐵之外購電力量(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生氯化亞鐵之燃料用量(公噸)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公噸)(以能源局公告為準)</p> <p>三、用水量計算方法： Vu=V/Q</p> <p>Vu：製造每公噸再生氯化亞鐵之用水量(立方公尺/公噸)</p> <p>V：單位期間內製造再生氯化亞鐵之用水量(立方公尺)</p> <p>Q：單位期間內再生氯化亞鐵產量(公噸)</p>	<p>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十萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生氯化亞鐵之用水量應為〇·二立方公尺以下。</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</p>	

				十五	工業用硫酸	廢硫酸或廢液洗液	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>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：</p> <p>(一) 稀釋法：百分之百。</p> <p>(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：</p> <p>(一) 稀釋法：二百萬卡以下。</p> <p>(二) 接觸法：三百萬卡以下。</p> <p>四、 製造每公噸再生工業</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>$E_u = E_T / Q$</p> <p>$E_T = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡)</p> <p>E_u：製造每公噸再生工業用硫酸之能耗(百萬卡/公噸)</p> <p>E_T：單位期間內製造再生工業用硫酸之總能耗(百萬卡)</p> <p>Q：單位期間內再生工業用硫酸產量(公噸)</p> <p>EE：單位期間內製造再生工業用硫酸之外購電力量(度電)</p> <p>VF：單位期間內製造再生工業用硫酸之燃料用量(公秉)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以能源局公告為準)</p> <p>三、 用水量計算方法：</p> <p>$V_u = V / Q$</p> <p>V_u：製造每公噸再生工業用硫酸之用水量(立方公尺/公噸)</p>	<p>本項未修正。</p>
--	--	--	--	----	-------	----------	----------------------------	---	--	---------------

<p>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酸產量(公噸)</p>	<p>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保署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>廢紙</p>	<p>紙類</p>	<p>十六</p>	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準；</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)</p>	<p>本項未修正。</p>
<p>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酸產量(公噸)</p>	<p>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保署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>廢紙</p>	<p>紙類</p>	<p>十六</p>	<p>一、產品之品質性能應符合其所對應之國家標準；</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)</p>	<p>本項未修正。</p>

製 品		<p>(一) 瓦楞紙：CNS 2955 瓦楞紙。</p> <p>(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：</p> <p>(一) 瓦楞紙：百分之六十以上。</p> <p>(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：</p>	<p>× 100%</p> <p>二、 能耗計算方法：參照能源局「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：$V_u = V/Q$ V_u：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>	製 品		<p>(一) 瓦楞紙：CNS 2955 瓦楞紙。</p> <p>(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：</p> <p>(一) 瓦楞紙：百分之六十以上。</p> <p>(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：</p> <p>(一) 瓦楞紙：一千九百四十三萬卡以下。</p>	<p>× 100%</p> <p>二、 能耗計算方法：參照能源局「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：$V_u = V/Q$ V_u：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>	
--------	--	---	---	--------	--	---	---	--

		<p>(二) 樣面紙板：二千二百二十三萬卡以下。</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：</p> <p>(一)瓦楞芯紙：五立方公尺以下。</p> <p>(二)樣面紙板：九立方公尺以下。</p> <p>五、製造產品使用之回收料不得為環保署公告之有害事業廢棄物。</p> <p>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。</p>			<p>(二) 樣面紙板：二千二百二十三萬卡以下。</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：</p> <p>(一)瓦楞芯紙：五立方公尺以下。</p> <p>(二)樣面紙板：九立方公尺以下。</p> <p>五、製造產品使用之回收料不得為環保署公告之有害事業廢棄物。</p> <p>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。</p>	<p>一、產品之品質性能應符合<u>國家標準 CNS 2199 硫酸銅(工業級)</u>。</p> <p>二、回收料使用比率應為百分之七十七以上。但廠內製程產生的不良品，其回原製</p>	<p>回收料來源包括廢棄物清理法、資源回收再利用法相關規定為可再</p> <p>硫酸銅</p> <p>十 七</p> <p>一、產品之品質性能應符合<u>國家標準 CNS 2199 硫酸銅(工業級)</u>。</p> <p>二、回收料使用比率應為百分之七十七以上。但廠內製程產生的不良品，其回原製</p>	<p>十 七</p> <p>硫酸銅</p>	<p>回收料來源包括廢棄物清理法、資源回收再利用法相關規定為可再</p>	<p>一、產品之品質性能應符合<u>目的事業主管機關事業廢棄物管理辦法附表或核可之再利用產品規範</u>。</p> <p>二、回收料使用比率應為百分之七十七以上。但廠內製程產生</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>回收料來源包括廢棄物清理法、資源回收再利用法相關規定為可再</p> <p>硫酸銅</p> <p>十 七</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>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>配合國家標準廢止 CNS 2199 硫酸銅(工業級)之修訂，修正認定標準第一項，品質性能應符合國家標準 CNS 2199</p>
--	--	---	--	--	---	---	--	-----------------------	--------------------------------------	--	--	---	--	---

	<p>利用之再生資源。</p>	<p>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。 三、製造每公噸再生硫酸銅之能耗應為五十七萬七千卡以下。 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）。 五、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、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×HF(百萬卡) Eu：製造每公噸再生硫酸銅之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生硫酸銅之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生硫酸銅產量(公噸) EE：單位期間內製造再生硫酸銅之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生硫酸銅之燃料用量(公噸) HF：燃料熱值(百萬卡/公噸)(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(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>利用之再生資源。</p>	<p>程作為物料使用部分不納入使用比率計算。 三、製造每公噸再生硫酸銅之能耗應為五十七萬七千卡以下。 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）。 五、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、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×HF(百萬卡) Eu：製造每公噸再生硫酸銅之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生硫酸銅之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生硫酸銅產量(公噸) EE：單位期間內製造再生硫酸銅之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生硫酸銅之燃料用量(公噸) HF：燃料熱值(百萬卡/公噸)(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(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>硫酸銅(工業級)之規定。</p>
--	-----------------	---	--	-----------------	--	--	---------------------

十八	醇、酮類有機化學品	依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物	一、產品之品質應符合其所對應之國家標準、 <u>目的事業主管機關事業廢棄物管理辦法</u> 或 <u>核可之再利用產品規範</u> ； <u>註</u> ： (一)二乙二醇：目的事業主管機關事業廢棄物管理辦法附表或核可之再利用產品規範。 (二)異丙醇：CNS 4862 異丙醇 (99%級)。 (三)丙酮：CNS 197 丙酮 (工業級)。	一、產品之品質應符合其所對應之國家標準； (一)二乙二醇：CNS 4086 二乙二醇。 (二)異丙醇：CNS 4862 異丙醇 (99%級)。 (三)丙酮：CNS 197 丙酮 (工業級)。 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。	依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物	一、產品之品質應符合其所對應之國家標準； (一)二乙二醇：CNS 4086 二乙二醇。 (二)異丙醇：CNS 4862 異丙醇 (99%級)。 (三)丙酮：CNS 197 丙酮 (工業級)。 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。	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% 二、能耗計算方法： $Eu = ET/Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) Eu ：製造每公噸再生醇、酮類有機化學品之能耗(百萬卡/公噸) 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) Q ：單位期間內再生醇、酮類有機化學品產量(公噸) 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) 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) HF ：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： $Vu = V/Q$ 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)	配合國家標準廢止 4086 二乙二醇之修訂，修正認定標準第一項第一點，品質性能應符合國家標準 4086 二乙二醇之規定。
十八	醇、酮類有機化學品	依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物	一、產品之品質應符合其所對應之國家標準、 <u>目的事業主管機關事業廢棄物管理辦法</u> 或 <u>核可之再利用產品規範</u> ； <u>註</u> ： (一)二乙二醇：目的事業主管機關事業廢棄物管理辦法附表或核可之再利用產品規範。 (二)異丙醇：CNS 4862 異丙醇 (99%級)。 (三)丙酮：CNS 197 丙酮 (工業級)。	一、產品之品質應符合其所對應之國家標準； (一)二乙二醇：CNS 4086 二乙二醇。 (二)異丙醇：CNS 4862 異丙醇 (99%級)。 (三)丙酮：CNS 197 丙酮 (工業級)。 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。	依廢棄物清理法規定所公告或許可為可再利用之廢棄物	一、產品之品質應符合其所對應之國家標準； (一)二乙二醇：CNS 4086 二乙二醇。 (二)異丙醇：CNS 4862 異丙醇 (99%級)。 (三)丙酮：CNS 197 丙酮 (工業級)。 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。	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% 二、能耗計算方法： $Eu = ET/Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) Eu ：製造每公噸再生醇、酮類有機化學品之能耗(百萬卡/公噸) 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) Q ：單位期間內再生醇、酮類有機化學品產量(公噸) 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) 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) HF ：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： $Vu = V/Q$ 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)	配合國家標準廢止 4086 二乙二醇之修訂，修正認定標準第一項第一點，品質性能應符合國家標準 4086 二乙二醇之規定。

			<p>(二)異丙醇：三百萬卡以下。 (三)丙酮：六百萬卡以下。 四、製造每公噸再生醇、醃類有機化學品之用水量應符合下列規範值： (一)二乙醇：一、二立方公尺以下。 (二)異丙醇：〇·三立方公尺以下。 (三)丙酮：〇·七立方公尺以下。 五、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，但可循環不外溢 之共沸劑不在此限。</p>	<p>Q：單位期間內再生醇、醃類有機化學品產量(公噸)</p>		<p>規範值： (一)二乙醇：一、二立方公尺以下。 (二)異丙醇：〇·三立方公尺以下。 (三)丙酮：〇·七立方公尺以下。 五、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，但可循環不外溢 之共沸劑不在此限。</p>	<p>Q：單位期間內再生醇、醃類有機化學品產量(公噸)</p>	
十	級	來源包括依廢棄物管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，	一、產品之品質應符合其所對應之國家標準，如 CNS 15305 級配粒料基層、底層及面層材料；CNS 15358 公路或機場底層、基層用碎石級配粒料。 二、產品中回收料使用	<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)</p>		一、產品之品質應符合其所對應之國家標準，如 CNS 15305 級配粒料基層、底層及面層材料；CNS 15358 公路或機場底層、基層用碎石級配粒料。 二、產品中回收料使用	<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)</p>	本項未修正。
九	級	來源包括依廢棄物管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，	一、產品之品質應符合其所對應之國家標準，如 CNS 15305 級配粒料基層、底層及面層材料；CNS 15358 公路或機場底層、基層用碎石級配粒料。 二、產品中回收料使用	<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)</p>		一、產品之品質應符合其所對應之國家標準，如 CNS 15305 級配粒料基層、底層及面層材料；CNS 15358 公路或機場底層、基層用碎石級配粒料。 二、產品中回收料使用	<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)</p>	本項未修正。

	<p>並須符合經濟部事業廢棄物再利用管理辦法之規定。</p>	<p>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： (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。</p>	<p>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(公噸) HF：燃料熱值(百萬卡/公噸)(以能源局公告為準)</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。</p>	<p>並須符合經濟部事業廢棄物再利用管理辦法之規定。</p>	<p>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： (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。</p>	<p>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(公噸) HF：燃料熱值(百萬卡/公噸)(以能源局公告為準)</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。</p>	
--	--------------------------------	--	---	--------------------------------	--	---	--

			<p>(七)銀(Ag):○·○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。</p>			<p>(七)銀(Ag):○·○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。</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： (一)稀釋法： $Eu = ET/Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生磷酸之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生磷酸之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生磷酸產量(公噸) EE：單位期間內製造再生磷酸之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生磷酸之燃料用量(公秉)</p>	<p>本項未修正。</p>
二十	磷酸	<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、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。 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生產品規範。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。 三、製造再生磷酸之能耗應符合下列規範</p>	磷酸	<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、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。 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生產品規範。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。 三、製造再生磷酸之能耗應符合下列規範</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% 二、能耗計算方法： (一)稀釋法： $Eu = ET/Q$ $ET = 0.86EE + VF \times HF$ (百萬卡) Eu：製造每公噸再生磷酸之能耗(百萬卡/公噸) ET：單位期間內製造再生磷酸之總能耗(百萬卡) Q：單位期間內再生磷酸產量(公噸) EE：單位期間內製造再生磷酸之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生磷酸之燃料用量(公秉)</p>	<p>本項未修正。</p>

	<p>HF：燃料熱值(百萬卡/公乘)(以能源局公告為準)</p> <p>(二)提濃法： Eu = ET/Q ET = 0.86EE+VF×HF (百萬卡)</p> <p>Eu：移除每公噸水之能(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生磷酸之總能(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(公乘)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公乘)(以能源局公告為準)</p> <p>三、 用水量計算方法： Vu=V/Q Vu：製造每公噸再生磷酸之用水量(立方公尺/公噸)</p> <p>V：單位期間內製造再生磷酸之用水量(立方公尺)</p> <p>Q：單位期間內再生磷酸產量(公噸)</p>	<p>值：</p> <p>(一)稀釋法：製造每公噸再生磷酸之能應為四十五萬卡以下。</p> <p>(二)提濃法：移除每公噸水之能應為五十五萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生磷酸之用水量應符合下列規範值： (一)稀釋法：0.三立方公尺以下。 (二)提濃法：四.0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之規定外，產品及製程不得使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。</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用，不得供作飲用水水質處理藥劑、飼料添</p>		<p>HF：燃料熱值(百萬卡/公乘)(以能源局公告為準)</p> <p>(二)提濃法： Eu = ET/Q ET = 0.86EE+VF×HF (百萬卡)</p> <p>Eu：移除每公噸水之能(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生磷酸之總能(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(公乘)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公乘)(以能源局公告為準)</p> <p>三、 用水量計算方法： Vu=V/Q Vu：製造每公噸再生磷酸之用水量(立方公尺/公噸)</p> <p>V：單位期間內製造再生磷酸之用水量(立方公尺)</p> <p>Q：單位期間內再生磷酸產量(公噸)</p>	<p>值：</p> <p>(一)稀釋法：製造每公噸再生磷酸之能應為四十五萬卡以下。</p> <p>(二)提濃法：移除每公噸水之能應為五十五萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生磷酸之用水量應符合下列規範值： (一)稀釋法：0.三立方公尺以下。 (二)提濃法：四.0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之規定外，產品及製程不得使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。</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用，不得供作飲用水水質處理藥劑、飼料添</p>		<p>HF：燃料熱值(百萬卡/公乘)(以能源局公告為準)</p> <p>(二)提濃法： Eu = ET/Q ET = 0.86EE+VF×HF (百萬卡)</p> <p>Eu：移除每公噸水之能(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生磷酸之總能(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(公乘)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公乘)(以能源局公告為準)</p> <p>三、 用水量計算方法： Vu=V/Q Vu：製造每公噸再生磷酸之用水量(立方公尺/公噸)</p> <p>V：單位期間內製造再生磷酸之用水量(立方公尺)</p> <p>Q：單位期間內再生磷酸產量(公噸)</p>	<p>值：</p> <p>(一)稀釋法：製造每公噸再生磷酸之能應為四十五萬卡以下。</p> <p>(二)提濃法：移除每公噸水之能應為五十五萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生磷酸之用水量應符合下列規範值： (一)稀釋法：0.三立方公尺以下。 (二)提濃法：四.0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之規定外，產品及製程不得使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。</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用，不得供作飲用水水質處理藥劑、飼料添</p>		<p>HF：燃料熱值(百萬卡/公乘)(以能源局公告為準)</p> <p>(二)提濃法： Eu = ET/Q ET = 0.86EE+VF×HF (百萬卡)</p> <p>Eu：移除每公噸水之能(百萬卡/公噸)</p> <p>ET：單位期間內製造再生磷酸之總能(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(公乘)</p> <p>HF：燃料熱值(百萬卡/公乘)(以能源局公告為準)</p> <p>三、 用水量計算方法： Vu=V/Q Vu：製造每公噸再生磷酸之用水量(立方公尺/公噸)</p> <p>V：單位期間內製造再生磷酸之用水量(立方公尺)</p> <p>Q：單位期間內再生磷酸產量(公噸)</p>	<p>值：</p> <p>(一)稀釋法：製造每公噸再生磷酸之能應為四十五萬卡以下。</p> <p>(二)提濃法：移除每公噸水之能應為五十五萬卡以下。</p> <p>四、製造每公噸再生磷酸之用水量應符合下列規範值： (一)稀釋法：0.三立方公尺以下。 (二)提濃法：四.0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之規定外，產品及製程不得使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。</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用，不得供作飲用水水質處理藥劑、飼料添</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。	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。 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、製造每公噸再生粒料之能耗應為八百萬卡以下。 四、產品重金屬成份溶出總量檢出值應符合下列管制值：	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。	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。 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、製造每公噸再生粒料之能耗應為八百萬卡以下。 四、產品重金屬成份溶出總量檢出值應符合下列管制值：	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) \times 100% 二、能耗計算方法： Eu= ET/Q ET= 0.86EE+VF \times HF (百萬卡) Eu：製造每公噸再生粒料之能耗(百萬卡/公噸) ET：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) EE：單位期間內製造再生粒料之外購電力用量(度電) VF：單位期間內製造再生粒料之燃料用量(公秉) HF：燃料熱值(百萬卡/公秉)(以能源局公告為準) 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

	二 十 三	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	四、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。	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 乘) HF：燃料油熱值(百萬卡/公 乘)(以能源局公告為 準)	二 十 三	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	四、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。	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 乘) HF：燃料油熱值(百萬卡/公 乘)(以能源局公告為 準)	本項未修正。
	二 十 三	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	四、產品之品質應 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 之能對其回收料 來源應符合下列規範 值： (一) 含銅污泥：四千百 萬卡以下。 (二) 含銅廢液：五十百 萬卡以下。 四、製造每公噸氧化銅之 用水量對其回收料 來源不得超過下列規 範值：	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 乘) HF：燃料油熱值(百萬卡/公 乘)(以能源局公告為 準)	二 十 三	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	四、產品之品質應 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 之能對其回收料 來源應符合下列規範 值： (一) 含銅污泥：四千百 萬卡以下。 (二) 含銅廢液：五十百 萬卡以下。 四、製造每公噸氧化銅之 用水量對其回收料 來源不得超過下列規 範值：	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 乘) HF：燃料油熱值(百萬卡/公 乘)(以能源局公告為 準)	本項未修正。

<p>二 十 四</p>	<p>硫酸銨 回收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) 含銅污泥：三立方公尺以下。 (二) 含銅廢液：一、三立方公尺以下。 五、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。</p>	<p>HF：燃料油熱值(百萬卡/公乘) V：單位期間內再生氧化銅生產之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生氧化銅產量(公噸)</p>	<p>HF：燃料油熱值(百萬卡/公乘) V：單位期間內再生氧化銅生產之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生氧化銅產量(公噸)</p>	<p>(一) 含銅污泥：三立方公尺以下。 (二) 含銅廢液：一、三立方公尺以下。 五、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。</p>	<p>HF：燃料油熱值(百萬卡/公乘) V：單位期間內再生氧化銅生產之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生氧化銅產量(公噸)</p>	<p><u>本項新增。</u></p>
	<p>一、產品之品質性能應符合硫酸銨之乾基濃度為98%以上。 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)。 三、產品製程使用蒸汽鍋爐時應符合能源局「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。 四、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。</p>	<p>HF：燃料油熱值(百萬卡/公乘) V：單位期間內再生氧化銅生產之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生氧化銅產量(公噸)</p>	<p>HF：燃料油熱值(百萬卡/公乘) V：單位期間內再生氧化銅生產之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生氧化銅產量(公噸)</p>	<p>HF：燃料油熱值(百萬卡/公乘) V：單位期間內再生氧化銅生產之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生氧化銅產量(公噸)</p>	<p>(一) 含銅污泥：三立方公尺以下。 (二) 含銅廢液：一、三立方公尺以下。 五、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。</p>	<p>HF：燃料油熱值(百萬卡/公乘) V：單位期間內再生氧化銅生產之用水量(立方公尺) Q：單位期間內再生氧化銅產量(公噸)</p>	<p><u>本項新增。</u></p>

二 十 五	氣 化 鐵 (液 態)	回收料來源包 含依廢棄物清 理法、資源回收 再利用相關規 定為可再利用 之再生資源。	一、產品之品質性能應符 合目的事業主管機關 事業廢棄物再利用管 理辦法附表；或參照相 關之國家標準，如 CNS14868 廢水用氯化 鐵(II) 溶液品質標準 等。 二、產品中回收料使用比 率應為百分之六十以 上。 三、製造每公噸再生氯化 鐵之能耗應為二百 萬卡以下。 四、產品及製程不得使用 環保署公告毒性化學 及蒙特婁議定書管制 物質(氯除外)。 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、卸料添加物或肥 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。	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」。 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× 100% 回收料中鐵含量之計算：重 量(w)/比重×鐵濃度 產品中鐵含量之計算：重量 (W) × 濃度 × 0.3446 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) (以能源局公告為準)				本項新增。
-------------	---------------------------------	---	--	---	--	--	--	-------

<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 (一)適用於回收料使用比率超過 20%以上，且具有一項或以上環境訴求項目之產品提出申請。 (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。 (三)已有本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。 二、用語及定義 (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。 (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。 (三)製程省物料：製造產品時，減少所需物料之使用量，優於其他同類型產品。 (四)製程省能源：製造產品時，減少所需能源之使用量，優</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 生 料 使 用 量+回 收 料 使 用 量(公 噸)× 100%</p>			<p>本 項 新 增。</p>
--------------	------------------------	---	--	--	--	--	-----------------

五、其他事項：產品取得無規格標準之資源再生綠色標章者，如其環境訴求項目經相關主管機關訂為法規，致產品不再具備環保優越性時，得繼續使用無規格標準之資源再生綠色標章至使用期間屆滿之日止。