

## 行政院環境保護署 (產基會)

### 99 年度生質塑膠環境效益評估暨延伸生產者回收責任推動計畫

#### 發泡塑膠責任業者自行回收工作執行檢討會議記錄

一、時間：99 年 3 月 22 日下午 14 時 00 分

二、地點：財團法人台灣產業服務基金會一樓外會議室

三、出席單位：財團法人台灣產業服務基金會、中華民國保麗龍回收再生協會及其指定回收再生處理廠

四、議題：

#### (一)稽核認證作業方式討論

研討修正如附件一所示。

#### (二)提升回收再生處理量策略討論

1.建議將慈濟所回收之家戶民眾包裝用保麗龍納入稽核認證回收再生處理量計算。

2.建議將統包商來自清潔隊之包裝用保麗龍在可提出證明單據之情形下，亦納入稽核認證回收再生處理量計算。

3.保麗龍協會未來擬朝與電器業者合作進行逆向回收模式，設置集中回收點方式，主動回收包裝用保麗龍。

#### (三)臨時動議

1.建請環保署再次發文通知各執行機關有關中華民國保麗龍回收再生協會相關資訊及回收再生處理廠資訊，以利保麗龍協會及處理廠與執行機關進行接觸。

2.建請環保署協助宣導包裝用保麗龍之回收方式及效益，保麗龍協會亦將在經費許可之下提供相關文宣。

3.建請環保署考量將配合保麗龍協會執行包裝用保麗龍回收工作納入執行機關考核項目(加分項目)，以提升執行機關配合之意願。

4.每月 15 日前提交之成果報告，因各處理廠及原料廠之資料約莫每月 15 日方能收齊，因此建請更改為每月 25 日前，以利提供資料較正確之成果報告。

發泡塑膠責任業者自行回收稽核認證作業方式修正草案

修正方式	現行要求	修正說明
應於進廠前 1 天 17 時以前上網登錄預定進廠時間、車次、車號資訊(若為假日，則須於例假日前 1 天 17 時前)。如遇執行機關臨時進廠之車次，應於當日 17 時前完成補登錄。	應於進廠前 1 天 12 時以前上網登錄預定進廠時間、車次、車號、重量等資訊(若為假日，則須於例假日前 1 天 16 時 30 分前)。如遇執行機關臨時進廠之車次，應於當日 16 時 30 分前完成補登錄。	統一登錄時間，以簡化處理廠登錄作業為每日一次，並刪除登錄重量資訊，因無法事先知道進廠重量。
建議刪除。	已完成登錄之進廠行程，如因特殊狀況需變更(日期變更才需報備，若僅當日進廠時間異動，則記錄於處理廠進廠登錄表備註欄即可)，應事先向協會報備，並提出合理說明，由協會彙整後提交環保署備查。	處理廠將於當日 17 時前登錄正確之當車進廠資訊。進廠車次多為回頭車，要預先估計正確進廠時間不易，車輛亦可能視情形機動調度，因此建議刪除該項要求。
建議刪除。	應於進廠當日填寫「處理廠進廠登錄表」，並於稽核認證及監督查核時提供稽核單位(保麗龍協會)及監督查核單位(產基會)進行核對。	發泡塑膠體積蓬鬆，每日處理量大，建議減輕處理廠業務，以保存 M 表及過磅記錄取代進廠登入表填寫，袋重及雜質率則由協會進行稽核認證時計算，並進行扣除，計算進廠實重。
建議刪除。	應有載出委運單位過磅資料(應包括總重、車重及實重)，若委運單位未過磅應註明概估依據(如每袋約 3kg，共 40 袋)。	處理廠進廠登錄表免填後，該項要求連同刪除。
—	應填寫「M 表載運單」，以核對 M 表載運單相關資料。	未修正。
應於載入處理廠前進行過磅，並保存過磅單，以核對相關資料。清潔隊有過磅者，處理廠得以清潔對過磅資料為依據，但稽核認證實需雙邊過磅，以確保進廠重量之正確性。	應於載入處理廠前應先經廠內地磅或廠外鄰近地磅過磅，並登載包括總重、車重及實重等資料。	發泡塑膠體積蓬鬆，進廠車次頻繁，每次車次皆過磅，對於未設置地磅之處處理廠負擔過大，因此建議修正為單邊過磅即可(清潔隊或處理廠至少一邊過磅)，但維持稽核認證雙邊過磅機制，以確保進廠實重正確性。
建議刪除。	應計算該車次包裝袋(材)重量，包裝袋(材)需經過磅或概估其單一(批)空重，據以核算該車次之包裝袋(材)空重(若載運車輛之空重，包含袋重，計算時則可不需計算，但應備註於處理廠進廠登錄表備註欄)。	處理廠進廠登錄表免填後，該項要求連同刪除。
建議刪除。	應計算該車次進廠實重，進廠實重=(載入處理廠過磅實重)-(包裝袋(材)空重)。	處理廠進廠登錄表免填後，該項要求連同刪除。
—	廢發泡塑膠應放置於廠內規劃之貯存區域內。	未修正。

修正方式	現行要求	修正說明
—	受事業委託清除處理(或非載自執行機關)之廢發泡塑膠應分區貯存(劃分執行機關貯存區及非執行機關貯存區)。	未修正。
—	非屬包裝用之廢發泡塑膠,如食品用PSP免洗餐具、杯碗、生鮮托盤等應分區貯存。	未修正。
—	露天貯存應有防日曬雨淋設施。	未修正。
—	領料預處理時所衍生之廢棄物(如紙標籤、膠帶、打包帶、破損包裝袋等),應依其可回收再利用性,分類貯放。	未修正。
—	單以熱熔機熱熔處理者,其熱熔機廢氣需經妥善處理後,方可排放。	未修正。
—	經破碎處理者,須將破碎片(粒)妥善貯存,不得有溢散地面之情形。	未修正。
—	經熱熔後押出再抽粒者,至少須於母機排氣口、母機出口、子機出口等處設置抽風罩,將熱氣收集並經妥善處理後,方可排放。	未修正。
—	押出機濾網不得以露天燃燒方式回收。	未修正。
—	應填寫「再生料產銷存及衍生廢棄物流向登錄表」(附件二)提交保麗龍協會,並於監督查核時提供監督查核單位(產基會)進行核對。	未修正。