

廢包裝用發泡塑膠稽核認證作業程序

一、稽核認證項目：

廢包裝用發泡塑膠，含：發泡聚苯乙烯(EPS)、發泡聚乙烯(EPE)、發泡聚丙烯(EPP)、發泡乙烯聚合物(EPO)。

二、廢包裝用發泡塑膠排出源：

全國各執行機關清潔隊、機關、團體、公司及行號之一般廢包裝用發泡塑膠。

三、清潔隊、機關、團體、公司及行號回收之廢包裝用發泡塑膠拒收品項：

- 非屬於『包裝用』之廢發泡塑膠，如市面上餐飲業所使用之『食品用』PSP 免洗餐具、杯碗、生鮮托盤等。
- 過髒或嚴重污染之建築用含有鐵條、鐵絲、鐵釘及沾混泥土，或漁箱充當花盆用沾有泥土、或附著油垢、青苔等之廢發泡塑膠。
- 未清除附有不同材質雜物之廢發泡塑膠。
- 未清除內裝雜物之漁箱、果菜箱、蛋糕盒、冰品盒等廢發泡塑膠。
- 未經裝置於回收袋內或夾雜其他垃圾之廢發泡塑膠。

四、進廠稽核認證對象：本會所屬指定責任區域回收處理廠

責 任 區 域	指 定 處 理 廠
台北市、新北市、基隆市、 離島(澎湖、金門、馬祖等)。	廠久實業有限公司
台北市、新北市、桃園縣市、新竹縣市、 苗栗縣市	合力旺再利用有限公司
台中市、南投縣市、彰化縣市、 雲林縣市、嘉義縣市	加保保麗龍股份有限公司
台南市、高雄市	介慶企業股份有限公司
台南市、高雄市、屏東縣市	大隆保利龍股份有限公司
宜蘭縣市	宜宏企業社
花蓮縣鄉鎮 花蓮市	全一泡力龍企業有限公司 鈺嶽商號

五、稽核人員二名：

由本會南、北區辦事處各派一名稽核人員至所屬責任區域回收處理廠進行現場稽核認證作業。

六、進廠抽驗頻率：

- 一般責任地區處理廠：每廠每二週一次。
- 偏遠責任地區處理廠：每廠每月一次。

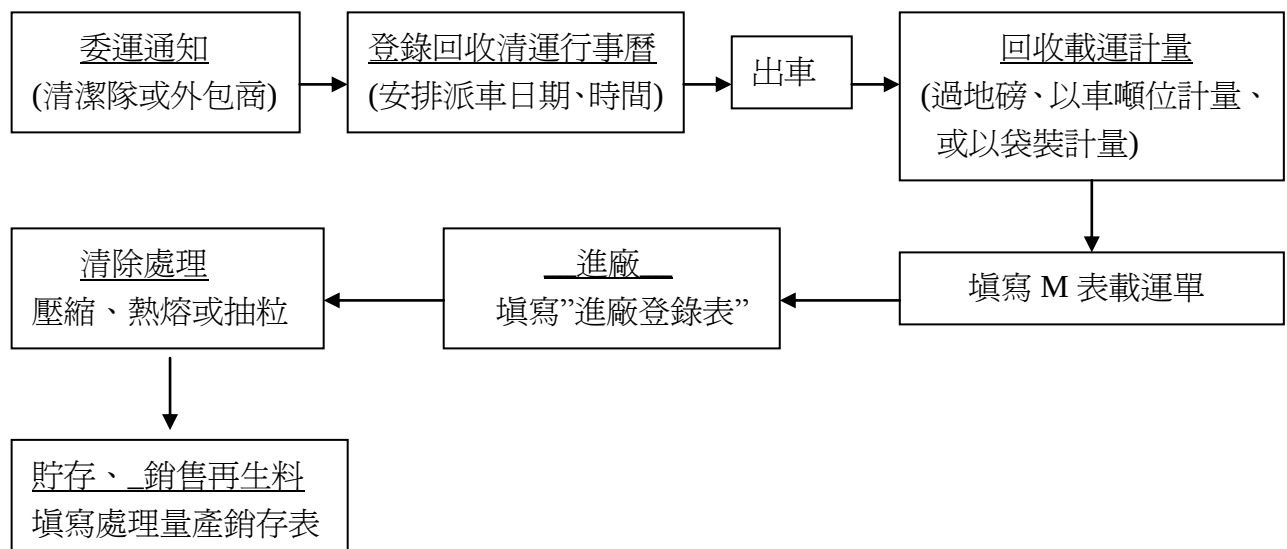
七、稽核作業時間：週一至週五之上午 8 時至下午 5 時。

八、進廠稽核認證事項：

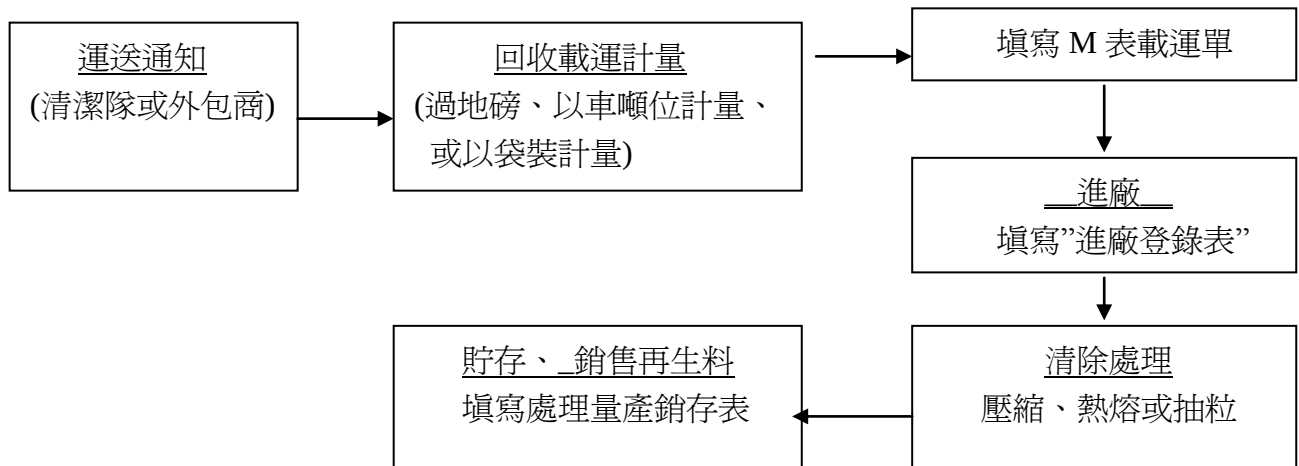
1. 預定進廠車次、車號、時間
2. 實際進廠車次、車號、時間
3. 預定進廠時間與實際進廠時間之差距
4. 依清運作業流程查核相關單據憑證
5. 查驗進廠車次實秤清運重量與排出源載運重量
6. 查驗進廠車次之雜質比率

九、指定處理廠回收清除處理作業流程

- 由處理廠派車清運：



● 由清潔隊或外包商自行派車運送：



十、檢附稽核單據憑證：地磅單、M 表載運單、補貼收據等。

地磅單資料內容

1. 地磅單位
2. 日期時間
3. 過磅車號
4. 地磅單號碼
5. 毛重
6. 淨重

M 表載運單資料內容

1. 委運單位
2. 委運人
3. 委運重量
4. 委運日期時間
5. 回收處理單位
6. M 表載運單號碼
7. 補貼方式：現金或月結
(簽收或附收據)
8. 委運及回收處理單位簽證

十一、檢附稽核處理廠回收作業相關管理表格：

1. 進廠登錄表
2. 處理量貯存登錄表
3. 再生料銷售登錄表
4. 異常事件查核報告
5. 稽核工作日誌

十二、專案提報各執行機關回收作業問題之協調、解決及執行結果。

十三、其他各項月報總表依環保署行政合約規定辦理。