

## 公告類別

# (二) 登記資本額新臺幣一百萬元以上事業 行業中碼代碼 24 基本金屬製造業 特定行業別事業廢棄物清理計畫書 填報及審查參考手冊

行業別細項 代碼	行業別名稱	行業別細項 代碼	行業別名稱
2411	鋼鐵冶煉業	2423	鋁材軋延、擠型及伸線業
2412	鋼鐵鑄造業	2431	鍊銅業
2413	鋼鐵軋延及擠型業	2432	銅鑄造業
2414	鋼鐵伸線業	2433	銅材軋延、擠型及伸線業
2421	鍊鋁業	2491	其他基本金屬鑄造業
2422	鋁鑄造業	2499	未分類其他基本金屬製造業

上次核定日期	107 年 12 月 19 日
修改日期	113 年 4 月 31 日
核定日期	113 年 12 月

## 113 年公告類別手冊修整項目說明表

### 公告類別：(三) 24 基本金屬製造業

手冊修正項目	項目說明
1.於行業概述中修整該業別內容背景，使之相關於該業別之原物料、製程、產品及廢棄物。	依據行政院主計總處之行業別分類第 11 次修訂行業概述之定義及內容(P.5~P.12)，及產出之廢棄物再利用相關規定、解釋函和 H-0002 事業員工生活垃圾填報事項(P.12~P.15)。
2.將廢清書檢視時該業別新增製程納入手冊中。	新增第二章、2411 鋼鐵冶煉業：240006 鐵合金／半覆蓋爐初級熔煉程序；第十二章、2491 其他金屬鑄造業：240031 鎂二級熔煉程序及 240048 鋅壓鑄件製造程序；第十三章 2499 未分類其他基本金屬製造業：240068 銀熔製製造程序。 並於行業製程之總表(P.5、P.12)、製程流程圖(P.19、P.177、P.180、P.203)及對應關聯表(P.28~P.29、P.185、P.186、P.208)一併增修。
3.參考現行「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規範增修參考例之事業廢棄物填報項目及表格欄位，並因應廢棄物代碼新增、刪除、修改進行修整。	無。
4.就原物料、產品與廢棄物對應關聯表(含製造流程、單元)之合理性確認，併同檢視繪製製程流程圖、參考例與前述之一致性及質量平衡。	修正產品及廢棄物質量平衡及參考例、關聯表對應欄位之代碼刪修。(P.17、P.19、P.20~P.25、P.28~P.31、P.42~P.44、P.46~P.47、P.58~P.60、P.72~P.73、P.83~P.84、P.86、P.97、P.124~P.125、P.128~P.129、P.141~P.142、P.144~P.147、P.160、P.163~P.164、P.177~P.180、P.182、P.185~P.187)。
5.其他	1.修正行業別名稱及文字修訂：鋼鐵冶煉業、鍊鋁業、鋁材軋延、擠型及伸線業、銅材軋延、擠型及伸線業。(封面、P.5~P.12、P.16、P.18、P.20~P.24、P.28~P.31、P.42~P.47、P.83、P.86~P.87、P.97、P.100、P.110、P.124~P.125、P.128~P.129、P.141、P.146、P.160、P.163~P.164、199、P.207~P.210)。

手冊修正項目	項目說明
	<p>2. 附件一填報及審查注意事項注意事項，修正 H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報(P.220~P.239)。</p> <p>3. 更新事業廢棄物清理計畫書專用表格 (P.32~P.41、P.48~P.57、P.61~P.70、P.74~P.82、P.88~P.96、P.101~P.109、P.114~P.123、P.130~P.140、P.149~P.159、P.165~P.175、P.188~P.196、P.211~P.219)。</p> <p>4. 新增各製程可能產生之廢棄物於附件一 (P.220~P.239)。</p> <p>5. 配合經濟部修正「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第 17 條，自 112 年 1 月 1 日起應注意廢棄物運輸方式(P.221、P.223、P.227、P.229、P.232、P.234、P.237、P.238)。</p> <p>6. 更正標題排序(P.97)。</p>

## 目 錄

	頁次
第一章、行業概述.....	5
第二章、2411 鋼鐵冶煉業.....	16
第三章、2412 鋼鐵鑄造業.....	42
第四章、2413 鋼鐵軋延及擠型業.....	58
第五章、2414 鋼鐵伸線業.....	71
第六章、2421 鍊鋁業.....	83
第七章、2422 鋁鑄造業.....	97
第八章、2423 鋁材軋延、擠型及伸線業.....	110
第九章、2431 鍊銅業.....	124
第十章、2432 銅鑄造業.....	141
第十一章、2433 銅材軋延、擠型及伸線業.....	160
第十二章、2491 其他基本金屬鑄造業.....	176
第十三章、2499 未分類其他基本金屬製造業.....	197
附件一、填報及審查說明事項.....	220
附件二、製程設備參考照片.....	240

## 表 目 錄

	頁次
表 1-1、24 基本金屬製造業行業細項說明 (1/2) .....	5
表 1-1、24 基本金屬製造業行業細項說明 (2/2) .....	6
表 1-2、鋼鐵製造業之製造程序.....	7
表 1-3、鋁製造業之製造程序.....	10
表 1-4、銅製造業之製造程序.....	11
表 1-5、其他基本金屬製造業之製造程序.....	12
表 2-1、2411 鋼鐵冶煉業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/4).....	28
表 2-1、2411 鋼鐵冶煉業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/4).....	29
表 2-1、2411 鋼鐵冶煉業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(3/4).....	30
表 2-1、2411 鋼鐵冶煉業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(4/4).....	31
表 3-1、2412 鋼鐵鑄造業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/2).....	46
表 3-1、2412 鋼鐵鑄造業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/2).....	47
表 4-1、2413 鋼鐵軋延及擠型業對應原物料、產品及廢棄物對應關聯表.....	60
表 5-1、2414 鋼鐵伸線業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表.....	73
表 6-1、2421 鍊鋁業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/2).....	86
表 6-1、2421 鍊鋁業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/2).....	87
表 7-1、2422 鋁鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表.....	100
表 8-1、2423 鋁材軋延、擠型及伸線業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/2).....	112
表 8-1、2423 鋁材軋延、擠型及伸線業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/2).....	113
表 9-1、2431 鍊銅業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/2).....	128
表 9-1、2431 鍊銅業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/2).....	129
表 10-1、2432 銅鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/3).....	146
表 10-1、2432 銅鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/3).....	147
表 10-1、2432 銅鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(3/3).....	148
表 11-1、2433 銅材軋延、擠型及伸線業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/2)....	163
表 11-1、2433 銅材軋延、擠型及伸線業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/2)....	164
表 12-1、2491 其他基本金屬鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/3).....	185
表 12-1、2491 其他基本金屬鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/3).....	186
表 12-1、2491 其他基本金屬鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(3/3).....	187
表 13-1、2499 未分類其他基本金屬製造業製程對應原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/4)	
.....	207
表 13-1、2499 未分類其他基本金屬製造業製程對應原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/4)	
.....	208
表 13-1、2499 未分類其他基本金屬製造業製程對應原物料、產品及廢棄物對應關聯表(3/4)	
.....	209

表 13-1、2499 未分類其他基本金屬製造業製程對應原物料、產品及廢棄物對應關聯表(4/4)  
.....210

## 圖 目 錄

	頁次
圖 2-1、240001 鐵初級熔煉／燒結程序流程圖.....	16
圖 2-2、240002 鐵初級熔煉／熔礦程序流程圖.....	17
圖 2-5、240007 煉鋼程序流程圖.....	20
圖 2-6、240008 電弧爐煉鋼製造程序流程圖.....	21
圖 2-7、240021 鋼鐵冶煉製造程序流程圖.....	22
圖 2-8、240051 鑄鋼件鑄造製造程序流程圖.....	23
圖 2-9、240059 其他基本金屬鑄造製造程序流程圖.....	24
圖 2-10、240075 金屬軋造程序流程圖.....	25
圖 2-11、240999 其他基本金屬製造程序流程圖.....	26
圖 2-12、000004 廢氣處理程序流程圖.....	27
圖 3-1、240041 灰鐵鑄造程序流程圖.....	42
圖 3-2、240042 鋼鑄造程序流程圖.....	43
圖 3-3、240050 鑄管鑄造製造程序流程圖.....	44
圖 3-4、000004 廢氣處理程序流程圖.....	45
圖 4-1、240062 鋼鐵軋延及擠型製造程序流程圖.....	58
圖 4-2、370001 廢水處理程序流程圖.....	59
圖 5-1、240061 鋼鐵伸線製造程序流程圖.....	71
圖 5-2、370001 廢水處理程序流程圖.....	72
圖 6-1、240022 煉鋁製造程序流程圖.....	83
圖 6-2、240029 鋁二級冶煉程序流程圖.....	84
圖 6-3、000004 廢氣處理程序流程圖.....	85
圖 7-1、240043 鋁鑄造製造程序流程圖.....	97
圖 7-2、240070 鋁擠型程序流程圖.....	98
圖 7-3、000004 廢氣處理程序流程圖.....	99
圖 8-1、240063 鋁材軋延、擠型、伸線製造程序流程圖.....	110
圖 8-2、370001 廢水處理程序流程圖.....	111
圖 9-1、240023 煉銅製造程序流程圖.....	124
圖 9-2、240030 銅二級冶煉程序流程圖.....	125
圖 9-3、000004 廢氣處理程序流程圖.....	126
圖 10-1、240032 鉛、鎳、汞、鎘、銅二次熔煉製造程序流程圖.....	141
圖 10-2、240044 銅鑄造製造程序流程圖.....	142
圖 10-3、240049 鋅合金壓鑄件製造程序流程圖.....	143
圖 10-4、000004 廢氣處理程序流程圖.....	144
圖 11-1、240064 銅材軋延、擠型、伸線製造程序流程圖.....	160
圖 11-2、370001 廢水處理程序流程圖.....	161

圖 12-1、240028 鋅二級冶煉程序流程圖.....	176
圖 12-2、240031 鎂二級熔煉程序流程圖.....	177
圖 12-3、240039 其他金屬二級熔煉製造程序流程圖.....	178
圖 12-4、240046 鎂合金射出成型件製造程序流程圖.....	179
圖 12-5、240047 鎂合金壓鑄件製造程序流程圖.....	179
圖 12-6、240048 鋅壓鑄件製造程序流程圖.....	180
圖 12-7、240066 鋅錠製造程序流程圖.....	181
圖 12-8、240073 鉛二級冶煉程序流程圖.....	182
圖 12-9、000004 廢氣處理程序流程圖.....	183
圖 12-10、370001 廢水處理程序流程圖.....	184
圖 13-1、240012 鉛熔製程序流程圖.....	197
圖 13-2、240019 其他金屬初級熔煉程序.....	198
圖 13-3、240026 鎳初級熔煉程序流程圖.....	199
圖 13-4、240045 鋅製品鑄造程序流程圖.....	200
圖 13-5、240065 鋅條製造程序流程圖.....	201
圖 13-6、240067 錫熔製製造程序流程圖.....	202
圖 13-7、240068 銀熔製製造程序流程圖.....	203
圖 13-8、240069 金屬鋅料製造程序流程圖.....	204
圖 13-9、000004 廢氣處理程序流程圖.....	205
圖 13-10、370001 廢水處理程序流程圖.....	206

## 第一章、行業概述

根據行政院主計處 110 年 1 月第十一版行業統計分類，基本金屬製造業定義為凡從事以冶鍊、鑄造、軋延、擠型、伸線等方式製造金屬板、條、棒、管、線等基本金屬製品之行業。不包括：金屬鍛造及粉末冶金等加工處理歸入 254 小類「金屬加工處理業」之適當細類。其中包括行業細項 2411 鋼鐵冶鍊業、2412 鋼鐵鑄造業、2413 鋼鐵軋延及擠型業、2414 鋼鐵伸線業、2421 鍊鋁業、2422 鋁鑄造業、2423 鋁材軋延、擠型及伸線業、2431 鍊銅業、2432 銅鑄造業、2433 銅材軋延、擠型及伸線業、2491 其他基本金屬鑄造業及 2499 未分類其他基本金屬製造業，詳細說明如表 1-1。

表 1-1、24 基本金屬製造業行業細項說明（1/2）

行業小類	行業細項	行業細項名稱	行業定義及內容
241 鋼鐵製造業	2411	鋼鐵冶鍊業	從事礦砂之冶鍊以生產生鐵、合金鐵及直接還原鐵（如海綿鐵、熱鐵塊），或再以生鐵、直接還原鐵、廢鋼或鑄鋼錠精鍊成碳素鋼、合金鋼等行業。
	2412	鋼鐵鑄造業	從事以生鐵、廢鐵與合金原料熔融之金屬液澆注至特定鑄模中製程鋼鐵元件之行業。
	2413	鋼鐵軋延及擠型業	從事以熱軋、冷軋、擠型等方式產製鋼鐵或鋼鐵合金粗製品或基本鋼鐵件之行業，如盤元、鋼筋、鋼軌、型鋼、棒鋼、鋼管、鋼板、鋼捲、鋼帶、鋼片等製造。
	2414	鋼鐵伸線業	從事以伸線方式產製鋼鐵或鋼鐵合金粗製品或基本鋼鐵件之行業，如鋼線、鋼纜等製造。 不包括： ● 以鋼鐵金屬線（絲）加工製造製品歸入 2592 細類「金屬彈簧及線製品製造業」。

表 1-1、24 基本金屬製造業行業細項說明 (2/2)

行業小類	行業細項	行業細項名稱	行業定義及內容
242 鋁製造業	2421	鍊鋁業	從事以鋁礬土鍊製程鋁、純鋁精鍊成高純度鋁或鍊製鋁合金之行業。
	2422	鋁鑄造業	從事以初生鋁或再生鋁與合金原料熔融之金屬液澆注至特定鑄模中製程鋁元件之行業。
	2423	鋁材軋延、擠型及伸線業	從事以軋延、擠型、伸線等方式產製鋁或鋁合金粗製品或基本鋁件之行業，如鋁線、鋁管、鋁條棒、鋁板、鋁片、鋁箔等製造；鋁粉、鋁漿、鋁膠等製造亦歸入本類。 ● 不包括：以鋁金屬線（絲）加工製造製品歸入 2592 細類「金屬彈簧及線製品製造業」。
243 銅製造業	2431	鍊銅業	從事以銅礦或廢銅料鍊製程銅錠或精製電解銅及銅合金之行業。
	2432	銅鑄造業	從事以銅或銅合金熔融之金屬液澆注至特定鑄模中製程銅元件之行業。
	2433	銅材軋延、擠型及伸線業	從事以軋延、擠型、伸線等方式產製銅或銅合金粗製品或基本銅件之行業，如銅線、銅板、銅片、銅箔、銅管、銅棒等製造；銅粉、銅漿、銅膠等製造亦歸入本類。 ● 不包括：以銅金屬線（絲）加工製造製品歸入 2592 細類「金屬彈簧及線製品製造業」。
249 其他基本金屬製造業	2491	其他基本金屬鑄造業	從事 241 至 243 小類以外基本金屬冶鍊、鑄造、軋延、擠型及伸線等之行業。
	2499	未分類其他基本金屬製造業	從事 2491 細類以外其他基本金屬冶鍊、軋延、擠型、伸線等，以製造其他基本金屬片、板、箔、管、條、棒及線材等基本製品之行業。 ● 不包括：以金屬線（絲）加工製造製品歸入 2592 細類「金屬彈簧及線製品製造業」。貴金屬製品製造歸入 3391 細類「珠寶及金工製品製造業」。

茲分述如下：

一、241 鋼鐵製造業：

從事鋼鐵冶鍊、鑄造、軋延、擠型及伸線等之行業均屬之。依行業細項共分為 2411 鋼鐵冶鍊業、2412 鋼鐵鑄造業、2413 鋼鐵軋延及擠型業、2414 鋼鐵伸線業等 4 個行業細項，其製造程序共計 19 項，詳如表 1-2 所示。

表 1-2、鋼鐵製造業之製造程序

行業細項	製程名稱
2411 鋼鐵冶鍊業	240001 鐵初級熔煉／燒結程序 240002 鐵初級熔煉／熔礦程序 240003 焦碳製造／副產品程序 240006 鐵合金／半覆蓋爐初級熔煉程序 240007 煉鋼程序 240008 電弧爐煉鋼製造程序 240011 鐵鉻合金製造程序 240021 鋼鐵冶煉製造程序 240051 鑄鋼件鑄造製造程序 240059 其他基本金屬鑄造製造程序 240075 金屬軋造程序 240999 其他基本金屬製造程序
2412 鋼鐵鑄造業	240041 灰鐵鑄造程序 240042 鋼鑄造程序 240050 鑄管鑄造製造程序
2413 鋼鐵軋延及擠型業	240062 鋼鐵軋延及擠型製造程序
2414 鋼鐵伸線業	240061 鋼鐵伸線製造程序

生鐵含有 3.5% 以上的碳素，同時含有相當多的矽、錳、磷、硫等元素，因此其性質硬而脆，無法軋製或鍛造。要將生鐵變成富有韌性而能加工的鋼，必須將生鐵中的碳素及其他不純物除去。一般鐵的碳元素含量如在 2.0% 以下即稱為鋼，但實際使用的鋼以含碳量 0.03%~1% 為多，含碳量愈低，則鋼質愈柔軟，所以鋼依其含碳的高低將其稱之為硬鋼、半硬鋼、軟鋼、極軟鋼；另外，為某種目的而添加特殊元素者所製程的鋼稱之為合金鋼。較常見的鍊鋼法有轉爐法、平爐法及電爐法。

鋼鐵鑄造業依鑄造物之材質又可分為鑄鐵程序與鑄鋼程序，鑄鐵程序中，以熔鐵爐(Copula)的使用最廣；鑄鋼程序中，以電弧爐(EAF)或感應爐為主。由鍊鋼爐熔煉完成的鋼液(Liquid Steel)，倒入盛鋼桶(Steel Ladle)內，直接澆鑄於鋼錠模(Ingot Mould)內，待其凝固後成為適合軋鋼使用具各種外形之鋼錠(Ingot)。

金屬物質經澆鑄成一固定形狀的胚料或直接由國外進口之金屬胚料，經由加熱過程後再利用輥壓之機械加工將之改變成形之流

程稱為軋造，一般可分為熱軋及冷軋兩種方式。所謂熱軋是指鋼胚送進軋延機軋製之前將其加熱至高溫，鋼料被加熱至 800°C 以上，則其塑性大，對變形的抵抗小，加工容易；而冷軋是指被軋延之材料不預先加熱而在常溫下即送進軋延機軋製，其優點是成品表面優良、尺寸精確，且鋼材因加工硬化(Strain Hardening)的效應而具有較大的強度；但冷軋的原料是熱軋的成品，在冷軋時，並非將鋼胚在常溫下直接送進軋延機軋製，而是將鋼胚先經熱軋至一定尺寸後再經冷軋。

鋼鐵產業之主要資源為鐵礦石和廢鋼鐵，鐵礦石是鋼鐵產業的主要資源，但它屬自然資源，應盡可能少用鐵礦石、多用廢鋼鐵，以利節約資源、減少能源損耗。在廢鋼鐵的回收加工過程中，常採用剪切、打包、破碎、分選、清洗、預熱等處理方式，使廢鋼鐵最終形成能被冶金業利用的優質爐料。

以電弧爐鍊鋼廠為例，其所產出之副產物中以爐渣為最大宗，集塵灰及污泥次之，電弧爐鍊鋼均為批次作業，冶鍊過程依其化學反應分成三個階段，分別為熔解期、氧化期及還原期。將廢鐵、廢鋼在初步篩選後分類、秤重後加料，加熱使廢鐵原料熔解成鋼液，為加速熔解及分離雜質，另通入高壓氧氣以加速氧化作用，此時廢鋼中含有之氧化物開始生成少量之氧化渣，再通入更多之氧氣，雜質則氧化生成大量的固態氧化渣及氣態氧化物（廢氣）。因鋼液中含氧量過高，因此需加以還原，其作法是加入石灰石、焦碳粉等副料，使其與氧化物反應，產生還原浮渣並去氧脫硫，以清潔鋼液。此時可加入各種添加劑（如矽鐵、高碳錳鐵、焦炭、矽錳鐵、鋁錠（條）等），以調整鋼液成分，鍊鋼爐渣即是由此鍊鋼過程所排出的熔渣，分為氧化渣及還原渣。

## 二、242 鋁製造業

從事鋁金屬冶鍊、鑄造、軋延、擠型及伸線等之行業。

2421 鍊鋁業：從事以鋁礬土煉製程鋁、純鋁精鍊成高純度鋁或

鍊製鋁合金之行業。

2422 鋁鑄造業：從事以初生鋁或再生鋁與合金原料熔融之金屬液澆注至特定鑄模中製程鋁元件之行業。

2423 鋁材軋延、擠型及伸線業：從事以軋延、擠型、伸線等方式產製鋁或鋁合金粗製品或基本鋁件之行業，如鋁線、鋁管、鋁條棒、鋁板、鋁片、鋁箔等製造；鋁粉、鋁漿、鋁膠等製造亦歸入本類。

鋁的冶鍊可由鋁礬土(主要含  $\text{Al}_2\text{O}_3$ )電解精鍊而來，或以廢鋁料進行二次熔鍊。電解法又稱「郝耳電解法」，以冰晶石( $\text{Na}_3\text{AlF}_6$ )加入鋁礬土中降低其熔點，使其熔融電解，熔鍊過程需耗費大量的電力。二次熔鍊則通常採用坩堝爐或反射爐，坩堝爐以非直接加熱的方式熔解廢料，處理量較小；反射爐採直接火焰熔解的方式，處理量較大。熔鍊過程需加入助熔劑，除降低熔點外，尚有降低鎂含量、覆蓋於表面防止進一步氧化、使雜質形成浮渣以利刮除...等作用。熔融鋁水可依所需合金添加其他金屬，一般所添加之合金包括鋅、矽、銅、鎳、鎂...等。

鋁鑄造程序中，較常使用之熔爐為坩堝爐、反射爐及感應爐。坩堝爐通常含有圓形鋼製外殼並襯有耐火材料，內擺坩堝，燃燒器置於耐火材料親套之內側，多以重油為燃料，熱由坩堝傳導至欲熔之金屬。反射爐乃由燃料直接燃燒，火焰和燃燒產物所產生之輻射熱使爐床上的金屬材料熔化，一般以燃料油為燃料。感應爐則係將交流電通於爐體外圍之水冷銅線圈作為一次線圈，而以加入於耐火材料做成之坩堝中之金屬為二次線圈，由於一次線圈之磁力線感應作用，坩堝內之金屬材料產生二次感應電流，由材料本身之電阻而使金屬逐漸發熱而熔化。後續澆鑄方式視鑄件種類、熔爐形式等因素影響，可能以流道澆鑄、人力持杓舀澆鑄、吊車懸吊澆鑄或用機械手臂澆鑄等。

鑄成之鋁錠，再依下游產品需求，經軋延、伸線、擠型等程序

製程線、管、棒、板、片、箔等，其製造程序共計 6 項，詳如表 1-3 所示。

表 1-3、鋁製造業之製造程序

行業細項	製程名稱
2421 鍊鋁業	240022 煉鋁製造程序
	240029 鋁二級冶煉程序
2422 鋁鑄造業	240043 鋁鑄造製造程序
	240048 鋅壓鑄件製造程序
	240070 鋁擠型程序
2423 鋁材軋延、擠型及伸線業	240063 鋁材軋延、擠型、伸線製造程序

### 三、243 銅製造業

從事銅金屬冶鍊、鑄造、軋延、擠型及伸線等之行業。

2431 煉銅業：從事以銅礦或廢銅料煉製程銅錠或精製電解銅及銅合金之行業。

2432 銅鑄造業：從事以銅或銅合金熔融之金屬液澆注至特定鑄模中製程銅元件之行業。

2433 銅材軋延、擠型及伸線業：從事以軋延、擠型、伸線等方式產製銅或銅合金粗製品或基本銅件之行業，如銅線、銅板、銅片、銅箔、銅管、銅棒等製造；銅粉、銅漿、銅膠等製造亦歸入本類，但不包括以銅金屬線（絲）加工製造製品歸入 2592 細類「金屬彈簧及線製品製造業」。

目前國內並無從事銅金屬初級冶鍊，而皆屬二級冶鍊，即以反射爐、誘導爐、坩堝爐（熔解爐），將銅廢料、銅錠、電解銅板及其他金屬，熔解溫度 1050~1250°C 下經熔鍊或合金化製造銅錠，常見的合金材料包括鋅、錫、鉛等。主要過程包括銅的前處理、熔鍊、添加助熔劑、除渣和澆鑄程序，鑄成之銅錠後續再依下游產品需求，經軋延、伸線、擠型等程序製程線、管、棒、板、片、箔等。

銅製品業大致包括：電線電纜業、銅半製品業、銅製品業、銅箔業及銅製品下游加工業。電線電纜業多數皆直接進口電解銅錠為原料，以製造各種不同用途之電線，由於電線電纜業的生產規模很

大，所以多數皆以產量較大的反射爐熔解，其熔鍊程序與鋁業工廠之製程相似，但使用之助熔劑則有差異，較常用之助熔劑為矽砂、硼砂等。熔融銅液以連鑄機連續鑄造，再經軋延、伸線等程序成為特定尺寸之裸銅線，裸銅線可直接外售或再經鍍錫、塗漆、被覆等不同製程以生產不同產品。

銅半製品工業包含銅板片捲、銅箔和銅棒等產品，基本上銅板片與捲箔之製程類似，而銅棒銅條之製程則與銅板片之製程有所差異。銅製品業主要以生產銅閥、銅彎頭、給水銅器、銅藝品等產品為主。其製造程序共計 6 項，詳如表 1-4 所示。

表 1-4、銅製造業之製造程序

行業細項	製程名稱
2431 鍊銅業	240023 煉銅製造程序 240030 銅二級冶煉程序
2432 銅鑄造業	240032 鉛、鎳、汞、鎘、銅二次熔煉製造程序 240044 銅鑄造製造程序 240049 鋅合金壓鑄件製造程序
2433 銅材軋延、擠型及伸線業	240064 銅材軋延、擠型、伸線製造程序

#### 四、249 其他基本金屬製造業

從事 241 至 243 小類以外基本金屬冶煉、鑄造、軋延、擠型及伸線等之行業。

2491 其他基本金屬鑄造業：從事以熔融之金屬液（鋼鐵、鋁、銅除外）澆注至特定鑄模中製程金屬元件之行業。

2499 未分類其他基本金屬製造業：從事 2491 細類以外其他基本金屬冶煉、軋延、擠型、伸線等，以製造其他基本金屬片、板、箔、管、條、棒及線材等基本製品之行業。但不包括以金屬線（絲）加工製造製品歸入 2592 細類「金屬彈簧及線製品製造業」及貴金屬製品製造歸入 3391 細類「珠寶及金工製品製造業」。

其他基本金屬製造業包含錫、鋅、鎘、鉛、鎳、銀、鎂…等各類金

屬或合金之精鍊、熔製、壓鑄、軋延、伸線等。

鋼鐵冶鍊可分為鍊鐵及鍊鋼，鍊鐵業由開採之礦砂經熔解及冶鍊而成銑鐵（即所謂的生鐵，含碳量高）；鍊鋼業利用此銑鐵及其他廢棄之鋼鐵製品，冶鍊成各種不同成分的碳鋼或合金鋼。鍊製生鐵的基本法則，就是設法除去鐵礦石中氧化鐵的氧，使其脫離成還原態的金屬鐵。較常見的有高爐法、電氣還原爐法及直接還原法。其製造程序共計 16 項，詳如表 1-5 所示。

表 1-5、其他基本金屬製造業之製造程序

行業細項	製程名稱
2491 其他基本金屬鑄造業	240028 鋅二級冶煉程序 240031 鎂二級熔煉程序 240039 其他金屬二級熔煉製造程序 240046 鎂合金射出成型件製造程序 240047 鎂合金壓鑄件製造程序 240048 鋅壓鑄件製造程序 240066 鋅錠製造程序 240073 鉛二級冶煉程序
2499 未分類其他基本金屬製造業	240012 鉛熔製程序 240019 其他金屬初級熔煉程序 240026 鎳初級熔煉程序 240045 鋅製品鑄造程序 240065 鋅條製造程序 240067 錫熔製製造程序 240068 銀熔製製造程序 240069 金屬鋅料製造程序

基本金屬製造業主要產出廢棄物為 D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物、D-0902 無機性污泥、D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣）及 R-1201 廢鑄砂。

「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第三條附表「編號八、電弧爐煉鋼爐渣（石）」

來源為基本金屬製造業在電弧爐煉鋼製程所產生之氧化渣（石）或還原渣（石）。但氧化渣（石）與還原渣（石）無法分離或依相關法規認定為有

害事業廢棄物者，不適用之。

再利用用途包括水泥生料、瀝青混凝土粒料原料、瀝青混凝土原料、控制性低強度回填材料用粒料原料、控制性低強度回填材料原料、鋪面工程(道路、人行道、貨櫃場或停車場)之基層或底層級配粒料原料、紐澤西護欄原料、海事工程用粒料原料，或經高壓蒸氣處理後作為非構造物用預拌混凝土粒料原料、非構造物用預拌混凝土原料、水泥製品用粒料原料或混凝土(地)磚、空心磚、水泥瓦、水泥板、緣石、混凝土管、人孔、溝蓋之原料。但不銹鋼製程產生之還原渣(石)用途為水泥生料、控制性低強度回填材料用粒料原料、控制性低強度回填材料原料、紐澤西護欄原料，或經高壓蒸氣處理後作為非構造物用預拌混凝土粒料原料、非構造物用預拌混凝土原料或混凝土(地)磚、空心磚、水泥瓦、水泥板、緣石、混凝土管、人孔、溝蓋之原料。

而運作管理於產源事業應符合下列規定(略以，詳見「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」附表)。

1. 產源事業不得將電弧爐煉鋼產生之集塵灰及地面、廠房及屋頂清潔收集之塵灰混入氧化渣(石)或還原渣(石)再利用
2. 委託再利用前應依下列規定簽訂契約書，並於訂定契約書之次日起三十日內，由安定化處理執行單位連線至指定申報區提報該契約書；其變更時，亦同：  
(1)氧化渣(石)：再利用作為非構造物用預拌混凝土粒料原料、非構造物用預拌混凝土原料、水泥製品用粒料原料、混凝土(地)磚、空心磚、水泥瓦、水泥板、緣石、混凝土管、人孔、溝蓋之原料用途者，應與再利用機構簽訂記載高壓蒸氣安定化處理執行單位(產源事業或再利用機構)、方式及處理時間之契約書。  
(2)還原渣(石)：再利用於水泥生料用途以外者，應與再利用機構簽訂記載安定化處理(含高壓蒸氣處理)執行單位(產源事業或再利用機構)、方式及處理時間之契約書。
3. 產源事業依前目契約書屬安定化處理執行單位者，須具備安定化處理設備。

另貯存地點應符合下列規定：

1. 氧化渣（石）及還原渣（石）不得混合貯存。
2. 氧化渣（石）及其經安定化處理後之產出物應於獨立區域分別貯存，並得採用露天貯存方式，其貯存場所應設排水收集設施。但貯存於廠房內者，不在此限。
3. 還原渣（石）及其經安定化處理後之產出物應於獨立區域分別貯存，且貯存場所應為水泥混凝土鋪面及設有截流溝及排水收集措施，其四周應以防塵網或阻隔牆圍封，其總高度應達設計或實際堆置高度一·二五倍以上，並覆蓋防塵布或防塵網，覆蓋面積應達堆置區面積百分之八十以上。但貯存於廠房內者，不在此限。
4. 電弧爐煉鋼爐渣（石）及再利用用途產品貯存高度不得超過工廠廠區周圍結構體圍牆或其他阻隔設施，且貯存場所毗鄰農業用地者，應設置截流溝渠。但貯存於廠房內者，不在此限。

「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第三條附表「編號六、廢鑄砂」其事業廢棄物來源應為基本金屬製造業、金屬製品製造業、機械設備製造業或研究發展服務業在鑄造製程產生之廢棄鑄砂，包含集塵設備收集之粉末物質，其主要成分為二氧化矽( $\text{SiO}_2$ )、三氧化二鋁( $\text{Al}_2\text{O}_3$ )及三氧化二鐵( $\text{Fe}_2\text{O}_3$ )。但依相關法規認定為有害事業廢棄物者，不適用之。再利用用途為鑄砂原料、水泥生料、水泥製品（限混凝土（地）磚、空心磚、水泥瓦、水泥板、緣石、混凝土管、人孔、溝蓋、紐澤西護欄）原料、磚瓦原料、耐火材料原料、預拌混凝土原料、混凝土粒料原料、瀝青混凝土原料、道路工程粒料原料、控制性低強度回填材料用粒料原料、控制性低強度回填材料原料或非農業用地之工程填地材料。運作管理方式所述之「直接再利用」，係指再利用機構直接將廢鑄砂作為非農業用地之工程填地材料用途使用，且應由工程設計單位在該工程圖樣及說明書中載明使用再生材料之種類及數量，屬公共工程者，須向工程招標單位申請工程核准使用廢鑄砂文件，另屬非公共工程者，須依建築法規定取得建造或雜項執照後，始得向廢鑄砂產生者取用。依據不同廢鑄砂之再利用方式管理辦法中已敘明其對應不同之聯單流向

申報及再利用產品銷售使用情形（94年10月11日環署廢字第0940080699號）

依106年11月3日修正發布之「一般廢棄物回收清除處理辦法」第六條第五項之規定「家戶以外之其他產生源屬中央主管機關公告應檢具事業廢棄物清理計畫書之事業，準用本法第三十一條第一項第一款規定，應於事業廢棄物清理計畫書載明其員工生活產生之廢棄物。」，即H-0002（事業員工生活垃圾）：係指事業員工（不包括營業活動與生產製程）所產生之一般廢棄物，應於廢清書中載明。原D-1801（生活垃圾）廢棄物代碼，廢棄物名稱則修正為「事業活動產生之一般性垃圾」。（107年2月23日環署廢字第1070015212號）

事業如擬將產生之事業廢棄物進行廠(場)內自行利用或自行處理，應依110年1月8日修正「從事事業廢棄物廠(場)內自行再利用及自行處理認定原則」規定辦理，屬廢棄物清理工法第28條第2項規定自行處理且應設置專業技術人員之事業，應依「事業自行清除處理事業廢棄物許可管理辦法」申請許可自行處理；而免依事業自行清除處理事業廢棄物許可管理辦法申請自行處理許可者，應依直轄市、縣(市)主管機關或中央主管機關委託之機關審查核准之廢棄物清理計畫書內容辦理。非屬公告應設置專業技術人員之事業，或非屬「事業自行清除處理事業廢棄物許可管理辦法」其「處理」之定義範圍(熱處理法、掩埋法)者，則毋須申請自行處理許可，惟應於廢棄物清理計畫書註明，並經主管機關審查核准。事業自行清除處理事業廢棄物許可管理辦法其「處理」之定義，請參考環保署106年3月27日環署廢字第1060021616A號令核釋事業自行清除處理事業廢棄物許可管理辦法其處理之定義範圍。

註:本業別相關填報及審查說明事項詳見附件，上述內容如與法規有異，請以最新法規為準。

## 第二章、2411 鋼鐵冶鍊業

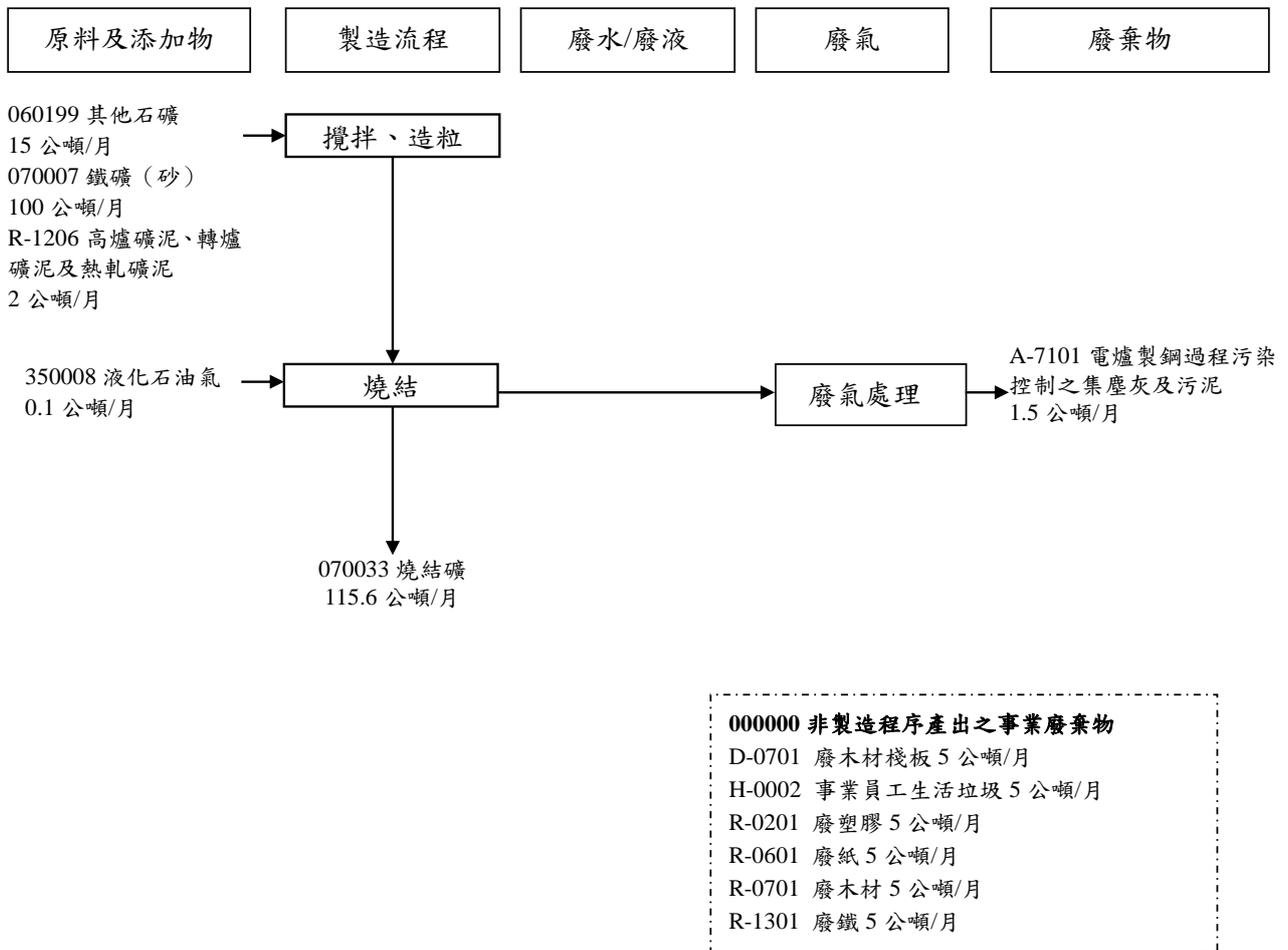


圖 2-1、240001 鐵初級熔煉／燒結程序流程圖

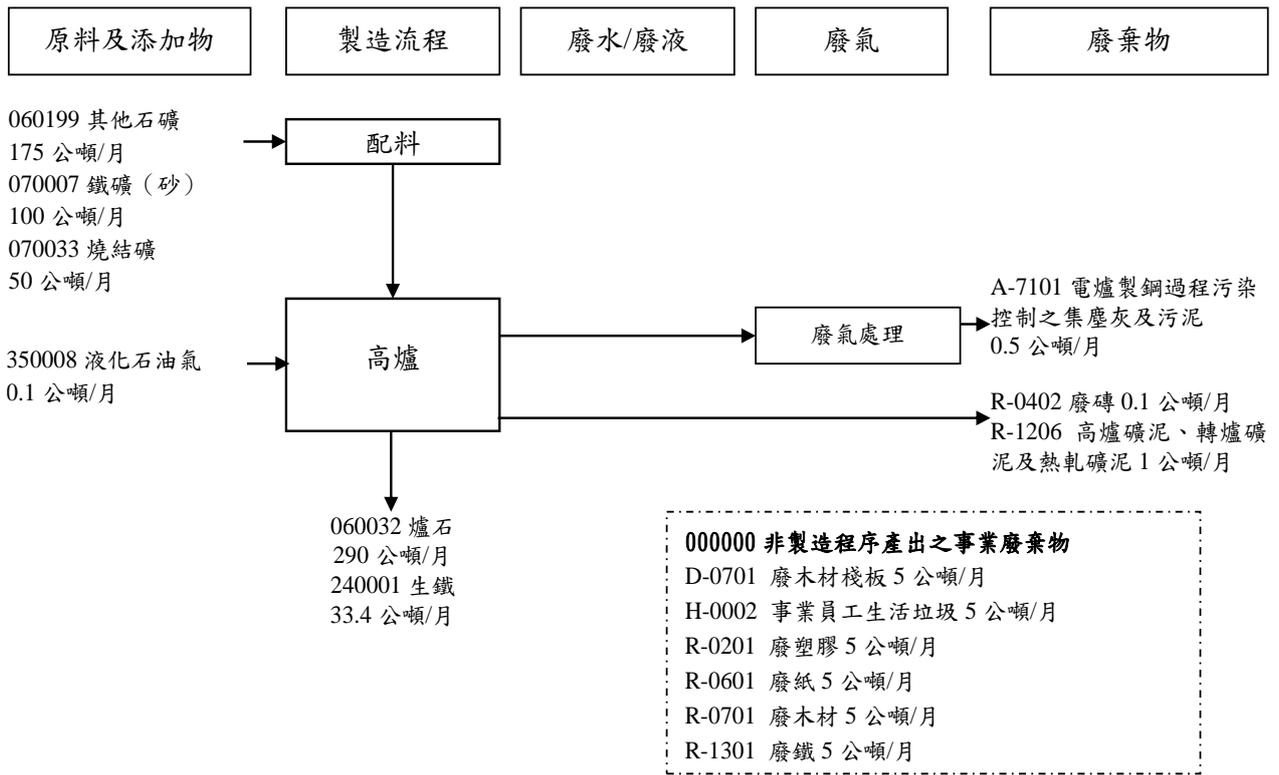


圖 2-2、240002 鐵初級熔煉／熔礦程序流程圖

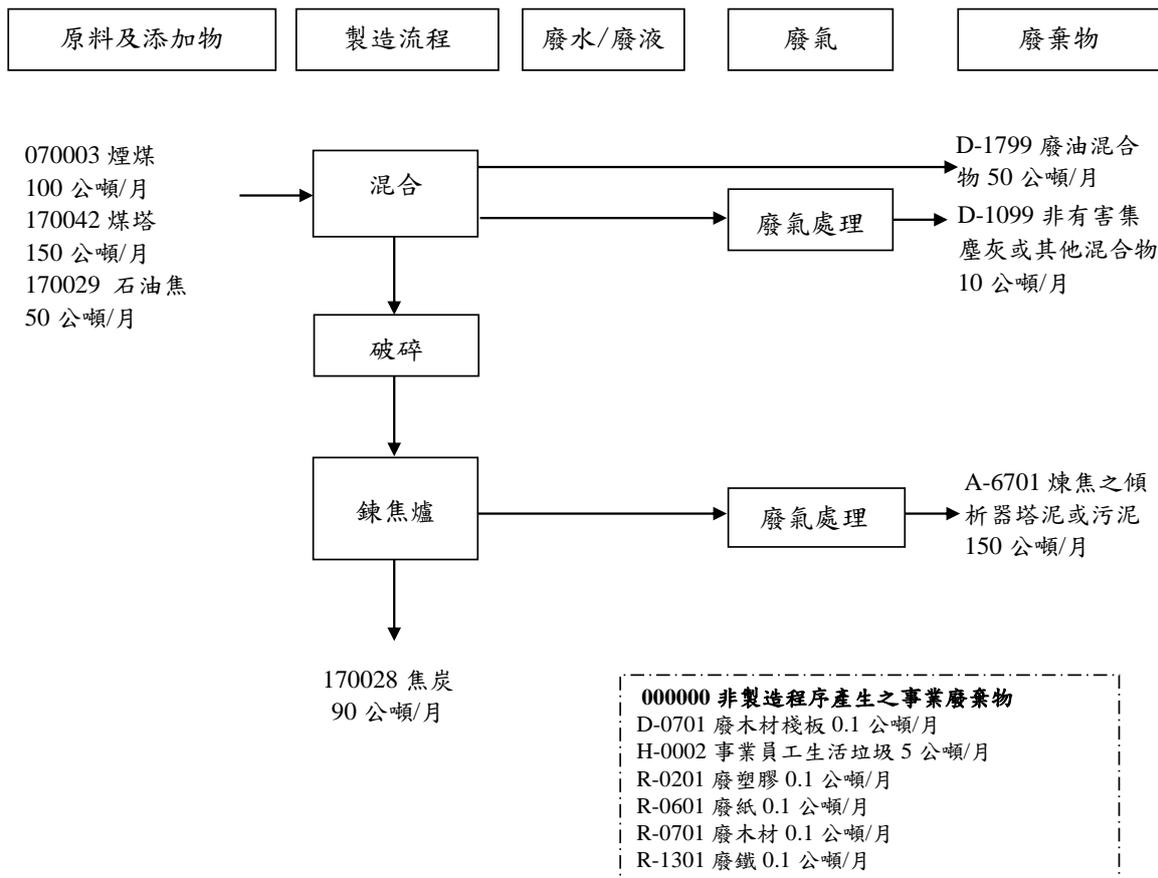


圖 2-3、240003 焦炭製造/副產品程序流程圖

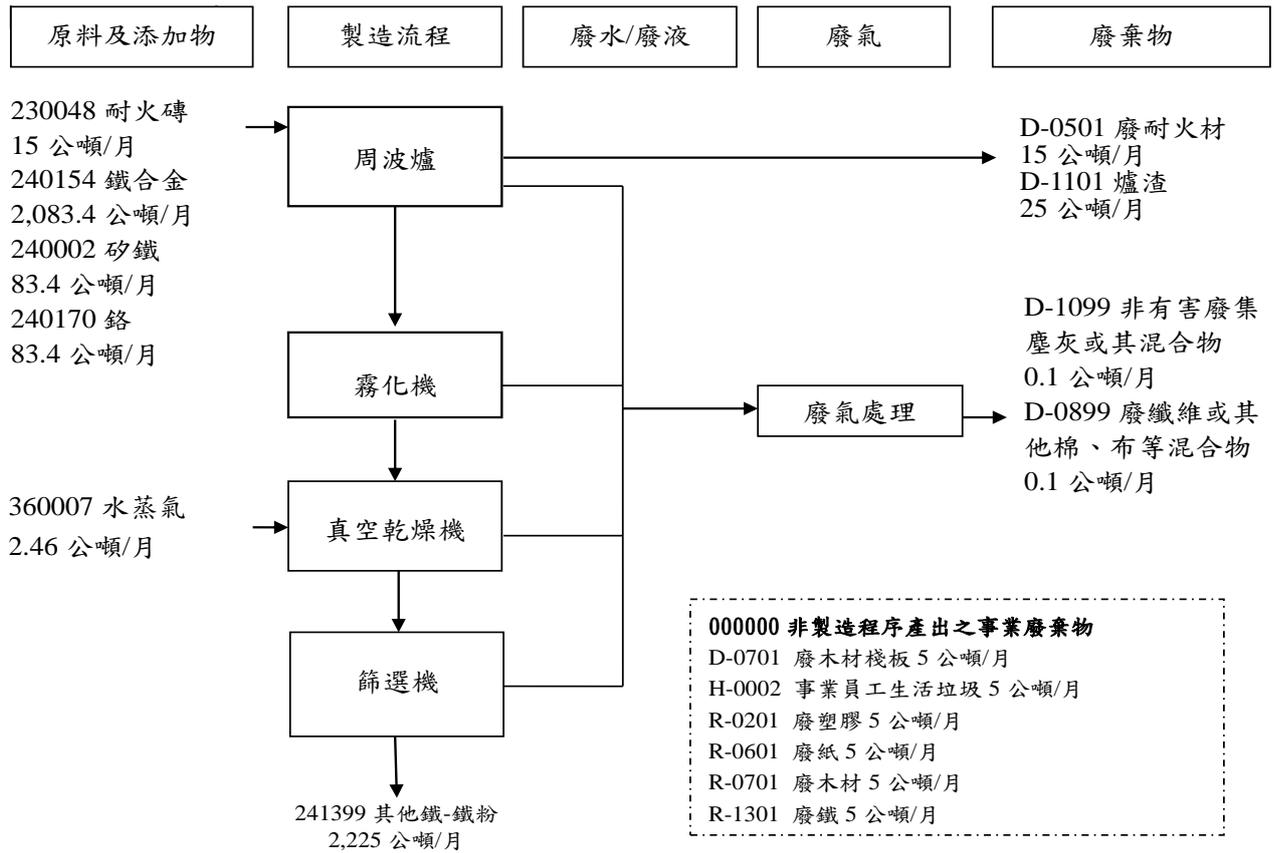


圖 2-4、240006 鐵合金／半覆蓋爐初級熔煉程序流程圖

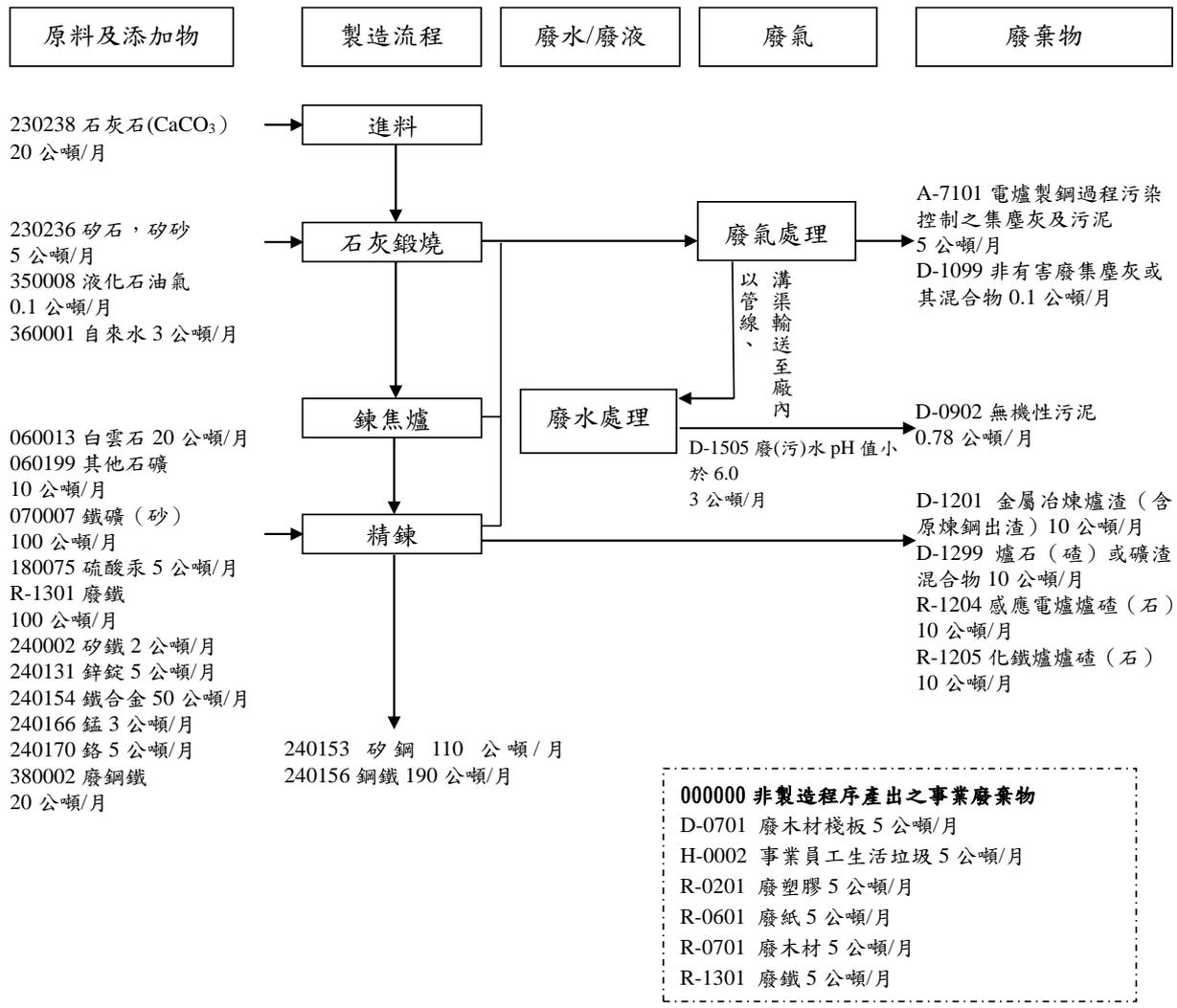


圖 2-5、240007 煉鋼程序流程圖

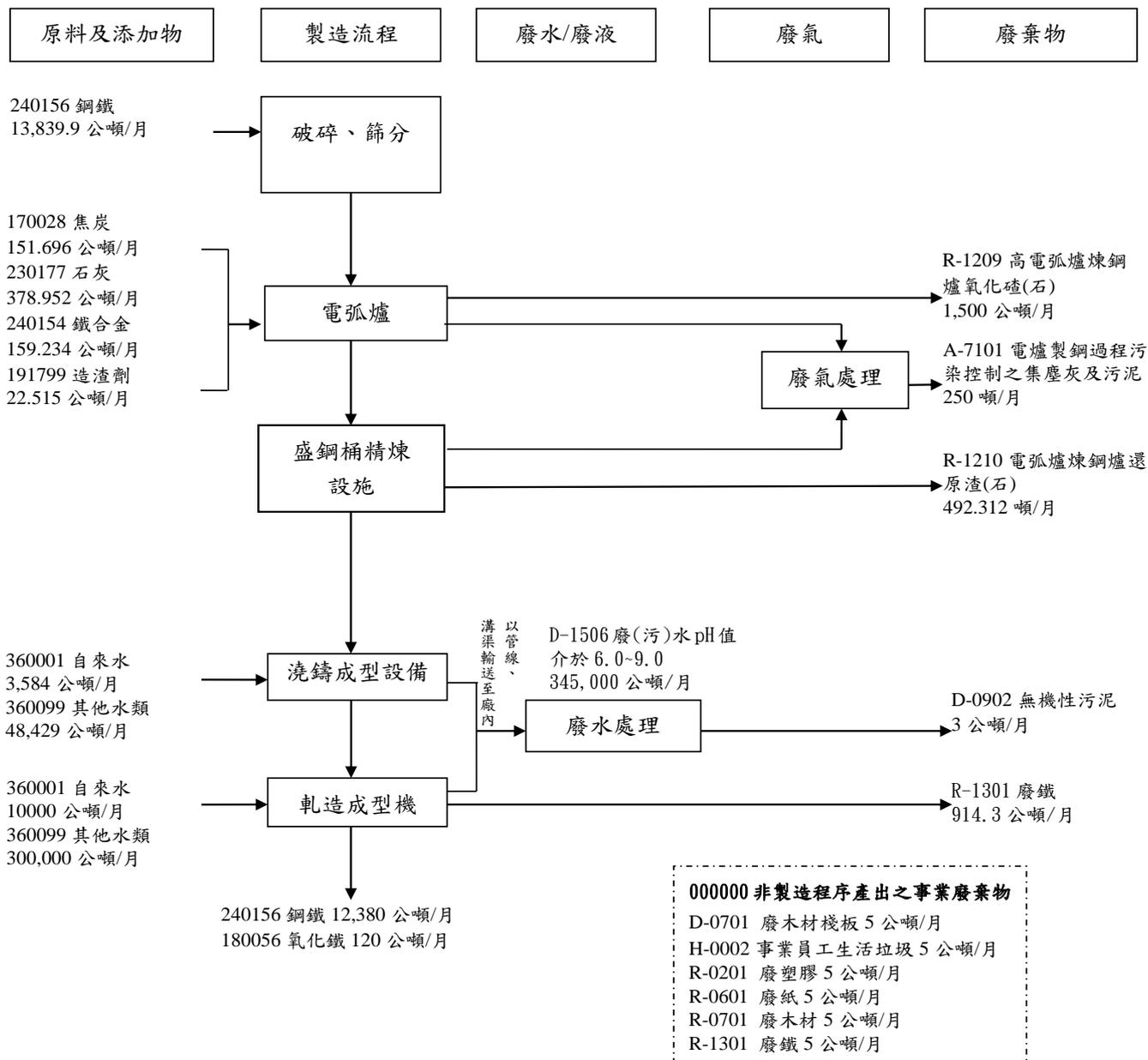


圖 2-6、240008 電弧爐煉鋼製造程序流程圖

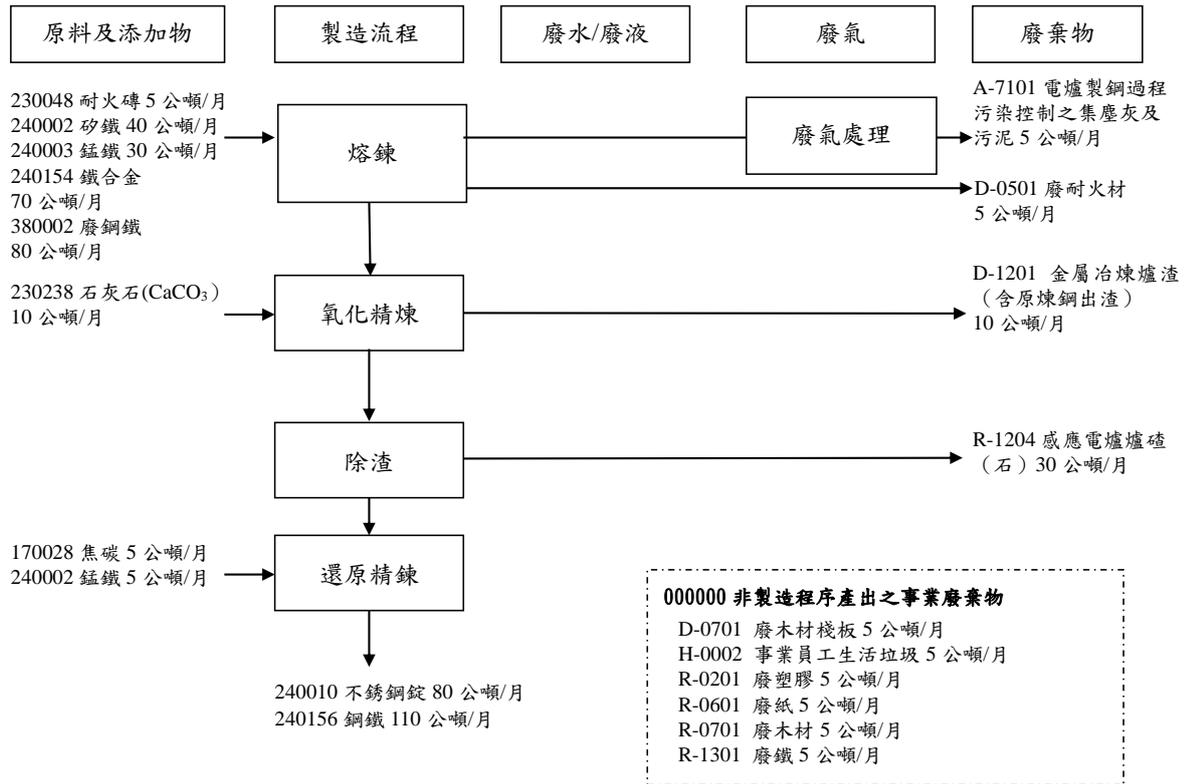


圖 2-7、240021 鋼鐵冶煉製造程序流程圖

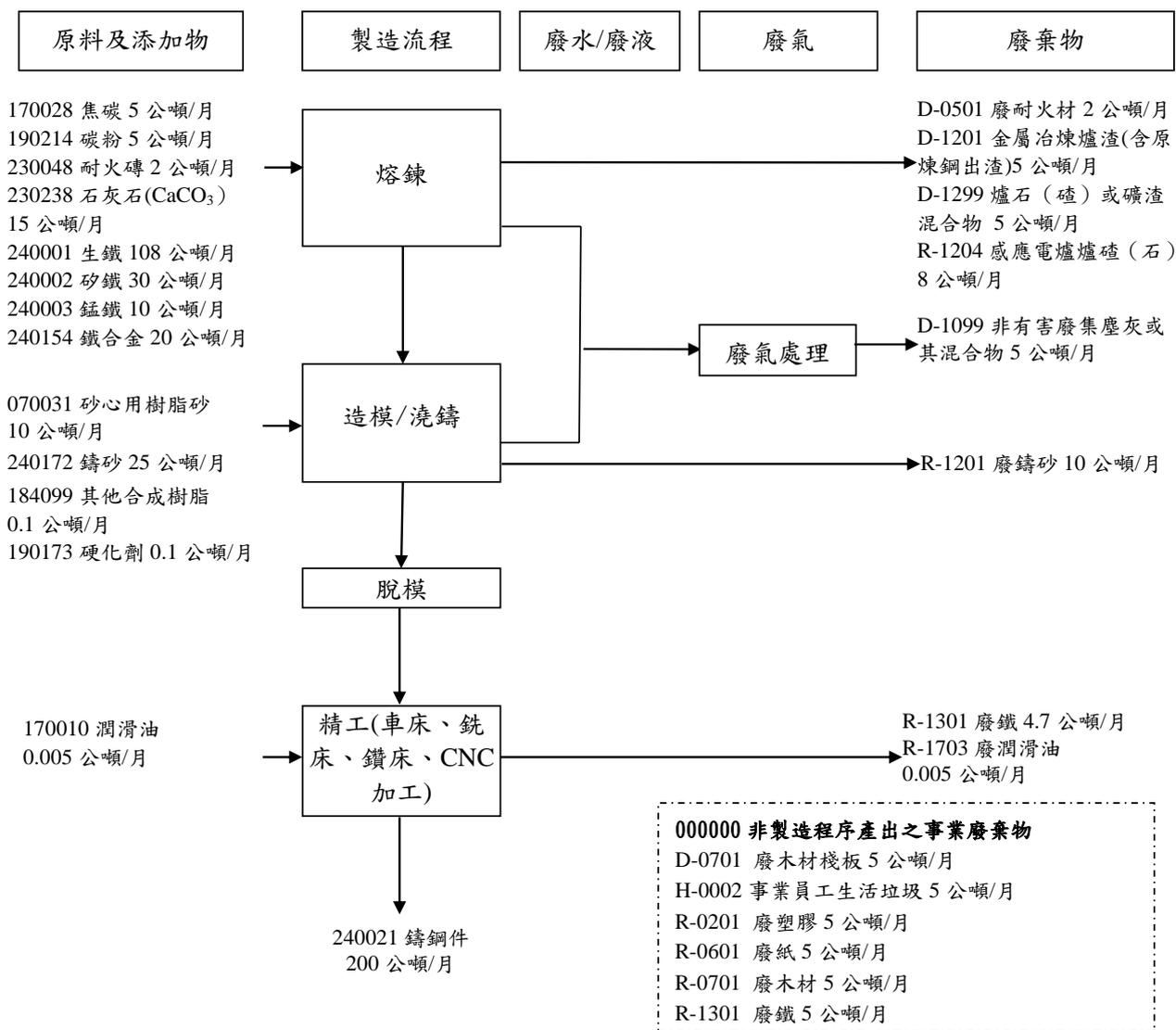


圖 2-8、240051 鑄鋼件鑄造製造程序流程圖

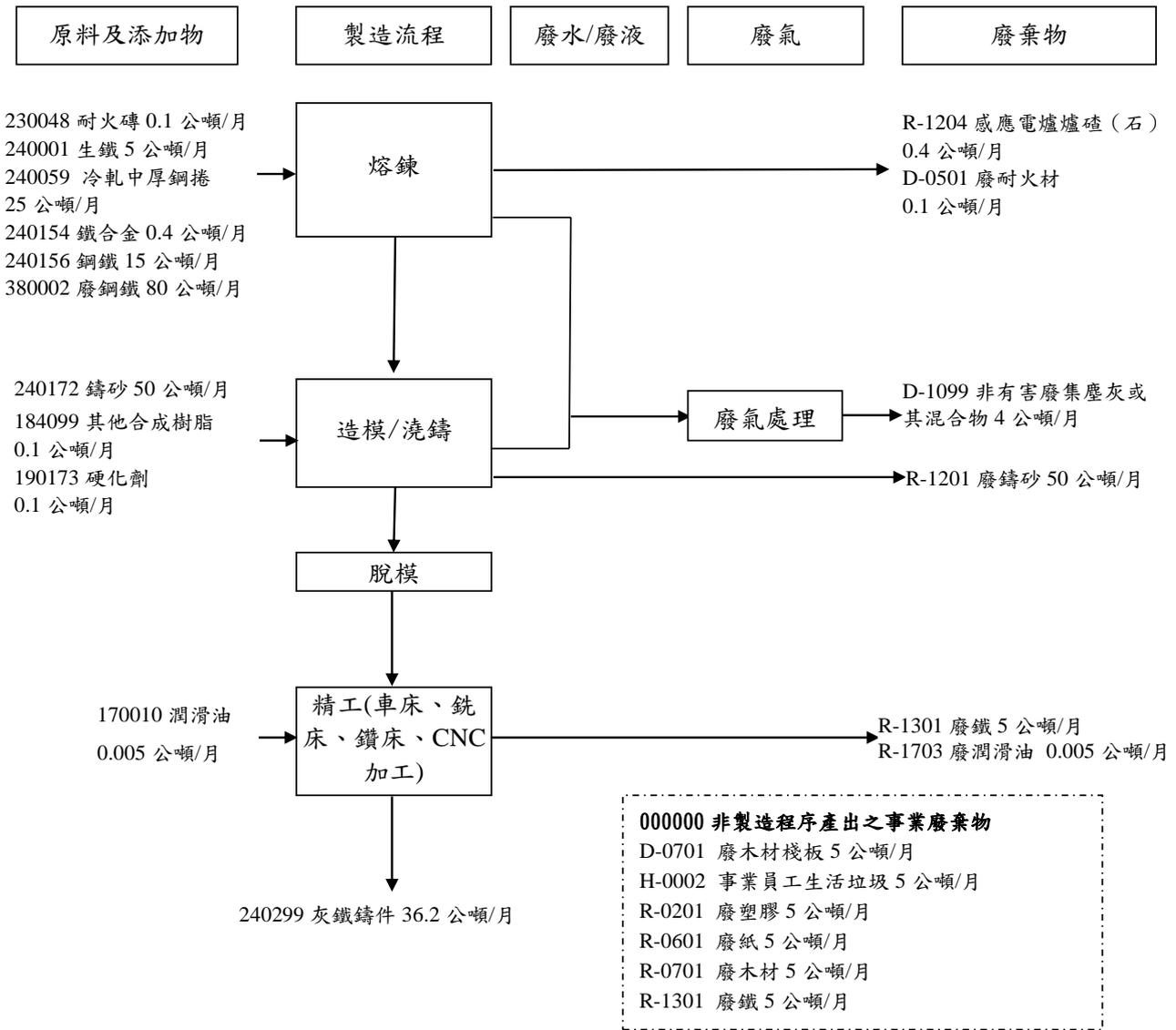


圖 2-9、240059 其他基本金屬鑄造製造程序流程圖

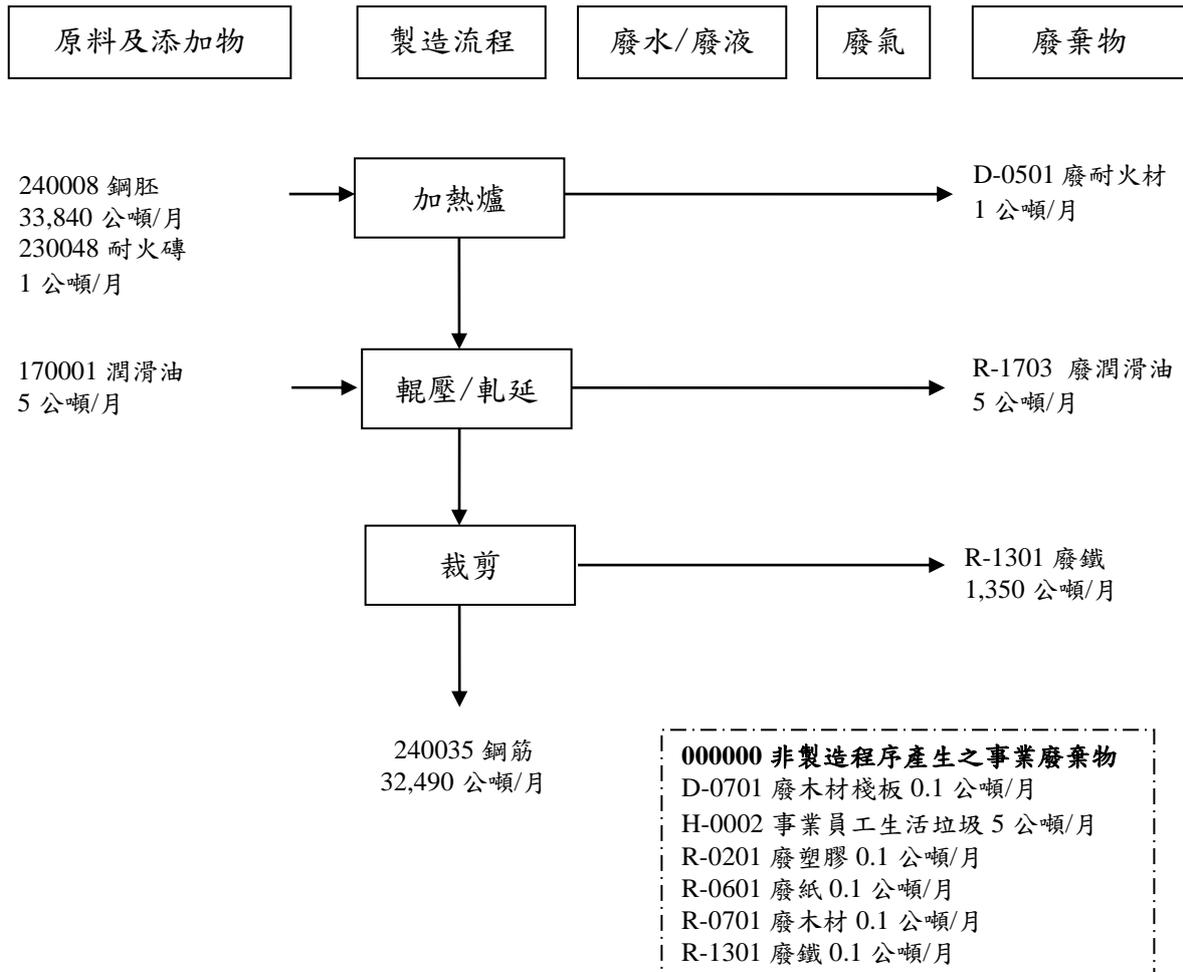


圖 2-10、240075 金屬軋造程序流程圖

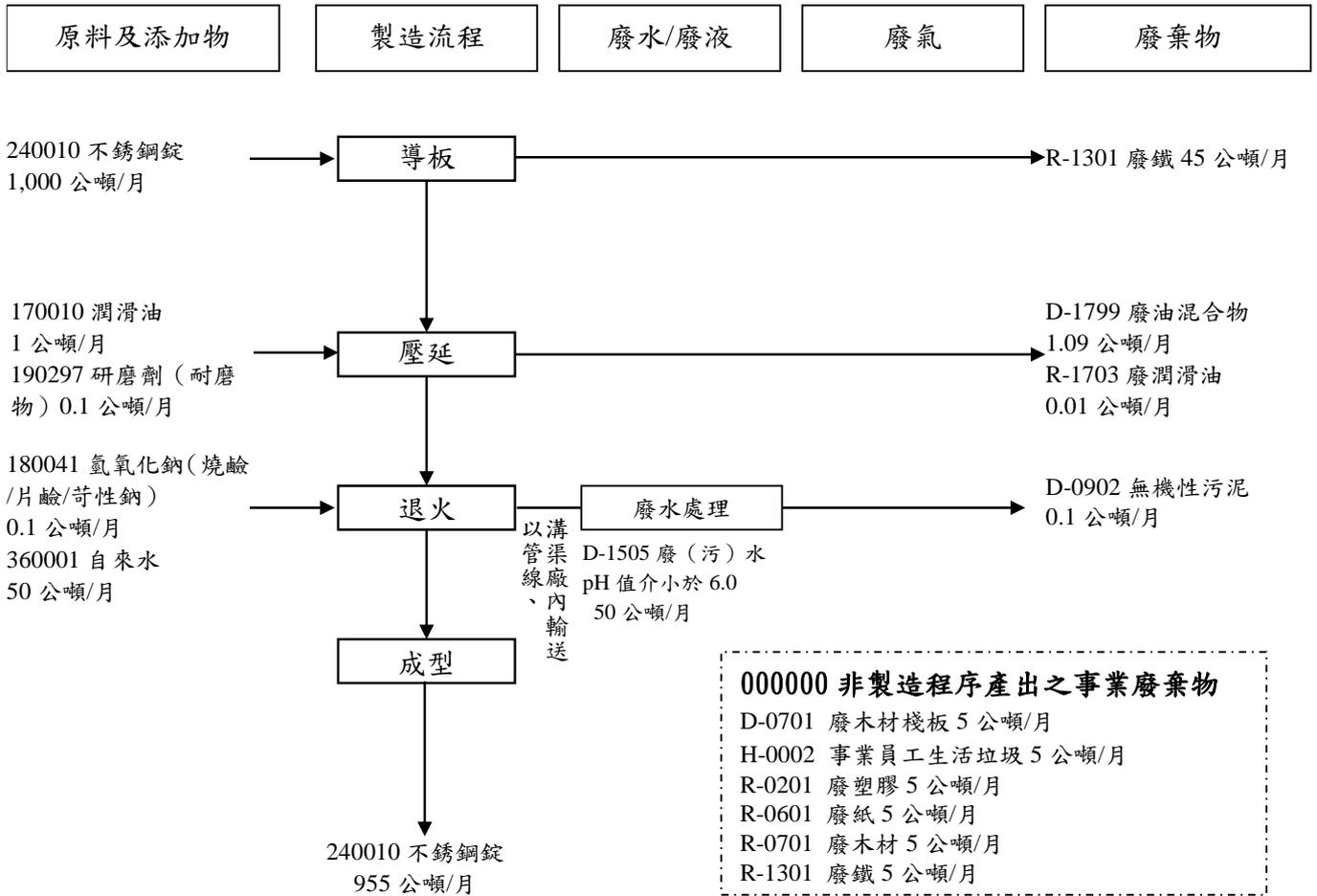


圖 2-11、240999 其他基本金屬製造程序流程圖

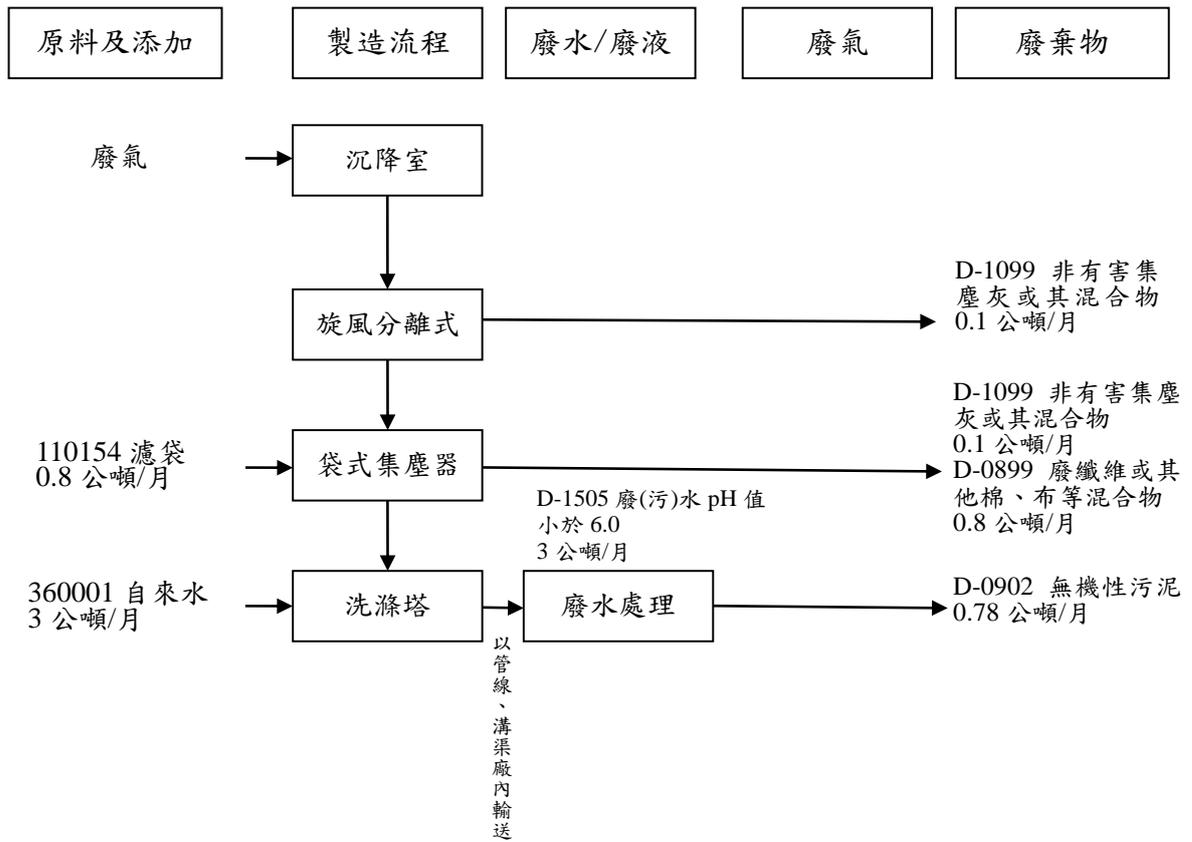


圖 2-12、000004 廢氣處理程序流程圖

表 2-1、2411 鋼鐵冶煉業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/4)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240001 鐵初級熔煉／燒結程序	攪拌、造粒	060199 其他石礦 070007 鐵礦(砂) R-1206 高爐礦泥、轉爐礦泥及熱軋礦泥			070033 燒結礦
	燒結	350008 液化石油氣	A-7101 電爐製鋼過程污染控制之集塵灰及污泥		
240002 鐵初級熔煉／熔礦程序	配料	060199 其他石礦 070007 鐵礦(砂) 070033 燒結礦			060032 爐石 240001 生鐵
	高爐	350008 液化石油氣	A-7101 電爐製鋼過程污染控制之集塵灰及污泥 R-0402 廢磚 R-1206 高爐礦泥、轉爐礦泥及熱軋礦泥		
240003 焦炭製造／副產品程序	混合	070003 煙煤 170042 煤塔 170029 石油焦	D-1799 廢油混合物		170028 焦炭
	破碎				
	鍊焦爐		A-6701 煉焦之傾析器塔泥或污泥		
240006 鐵合金/半覆蓋爐初級熔煉程序	周波爐	230048 耐火磚 240154 鐵合金 240002 矽鐵 240170 鉻	D-0501 廢耐火材 D-1101 爐渣		
	霧化機				

表 2-1、2411 鋼鐵冶煉業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/4)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240006 鐵合金/半 覆蓋爐初級熔煉程 序(續)	真空乾燥機	360007 水蒸氣			241399 其他鐵- 鐵粉
	篩選機				
240007 煉鋼程序	進料	230238 石灰石(CaCO <sub>3</sub> )			240153 矽鋼 240156 鋼鐵
	石灰鍛燒	230236 矽石，矽砂			
		350008 液化石油氣 360001 自來水			
	鍊焦爐				
精鍊	060013 白雲石 060199 其他石礦 070007 鐵礦(砂) 180075 硫酸汞 R-1301 廢鐵 240002 矽鐵 240131 鋅錠 240154 鐵合金 240166 錳 240170 鉻 380002 廢鋼鐵	D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣) D-1299 爐石(渣)或礦渣混合物 R-1204 感應電爐爐渣(石) R-1205 化鐵爐爐渣(石)			
240008 電弧爐煉鋼 製造程序	破碎、篩分	240156 鋼鐵			
	電弧爐	170028 焦炭 230177 石灰 240154 鐵合金 230177 石灰 191799 造渣劑 240154 鐵合金	R-1209 電弧爐煉鋼爐氧化渣(石)		

表 2-1、2411 鋼鐵冶煉業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(3/4)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240008 電弧爐煉鋼製造程序(續)	盛鋼桶精煉設施		R-1210 電弧爐煉鋼爐還原渣(石)		
	澆鑄成形設備	360001 自來水 360099 其他水類			240156 鋼鐵 180056 氧化鐵
	軋造成型機	360001 自來水 360099 其他水類	R-1301 廢鐵		
240021 鋼鐵冶煉製造程序	熔鍊	230048 耐火磚 240002 矽鐵 240003 錳鐵 240154 鐵合金 380002 廢鋼鐵		D-0501 廢耐火材	240010 不銹鋼錠 240156 鋼鐵
	氧化精鍊	230238 石灰石(CaCO <sub>3</sub> )	D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)		
	除渣		R-1204 感應電爐爐渣(石)		
	還原精鍊	170028 焦炭 240003 錳鐵			
240051 鑄鋼件鑄造製造程序	熔鍊	170028 焦炭 190214 碳粉 230048 耐火磚 230238 石灰石(CaCO <sub>3</sub> ) 240001 生鐵 240002 矽鐵 240003 錳鐵 240154 鐵合金	D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣) D-1299 爐石(渣)或礦渣混合物 R-1204 感應電爐爐渣(石)	D-0501 廢耐火材	240021 鑄鋼件
	造模/澆鑄	070031 砂心用樹脂砂 240172 鑄砂 184099 其他合成樹脂 190173 硬化劑	R-1201 廢鑄砂		
	脫模				
	精工(車床、銑床、鑽床、CNC加工)	170010 潤滑油	R-1301 廢鐵 R-1703 廢潤滑油		

表 2-1、2411 鋼鐵冶煉業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(4/4)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240059 其他基本金屬鑄造製造程序	熔鍊	230048 耐火磚 240001 生鐵 240059 冷軋中厚鋼捲 240154 鐵合金 380002 廢鋼鐵 240156 鋼鐵	R-1204 感應電爐爐渣(石)	D-0501 廢耐火材	240299 灰鐵鑄件
	造模/澆鑄	240172 鑄砂 184099 其他合成樹脂 190173 硬化劑	R-1201 廢鑄砂		
	脫模				
	精工(車床、銑床、鑽床、CNC 加工)	170010 潤滑油	R-1301 廢鐵 R-1703 廢潤滑油		
240075 金屬軋造程序	加熱爐	230048 耐火磚 240008 鋼胚		D-0501 廢耐火材	240035 鋼筋
	輥壓/軋延	170010 潤滑油	R-1703 廢潤滑油		
	裁剪導板		R-1301 廢鐵		
240999 其他基本金屬製造程序		240010 不銹鋼錠	R-1301 廢鐵		240010 不銹鋼錠
	壓延	170010 潤滑油 190297 研磨劑(耐磨物)	D-1799 廢油混合物 R-1703 廢潤滑油		
	退火	180041 氫氧化鈉(燒鹼/片鹼/苛性鈉) 360001 自來水			
	成型				
000004 廢氣處理程序		110154 濾袋 360001 自來水	D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物		
370001 廢水處理程序			D-0902 無機性污泥		
000000 非製造程序產出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

				事業管制編號	E	O	O	O	O	O	O	O
一、提報原因： <input checked="" type="checkbox"/> 新設 <input type="checkbox"/> 變更 <input type="checkbox"/> 重提 <input type="checkbox"/> 新提 <input type="checkbox"/> 展延								填報日期：113年O月O日				
二、事業基本資料	1.事業名稱		非 O 股份有限公司		1a.電子郵件信箱		OOO@OOOO.com.tw					
	1b.負責人姓名		張 O		1c.職稱		董事長		1d.身分證字號		A000000000	
	1e.事業電話		(07)0000000		1f.環保聯絡人姓名		李 O		1g.環保聯絡人聯絡電話		(07)0000000	
	1h.環保聯絡人電子郵件信箱		OOO@OOOO.com.tw		2.資本額(萬元)		500		3.事業(工廠)員工數(人)		1,250	
	4.事業地址		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(里) (里) 段									
	4a.事業地號		高雄市林園區 OO 段 OOO 地號									
	4b.事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)		TWD97/TM2-X: OOOOOO				TWD97/TM2-Y: OOOOOO					
	5.場(廠)地址		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(里) (里) 段									
	5a.場(廠)地號		高雄市林園區 OO 段 OOO 地號									
	5b.事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)		TWD97/TM2-X: OOOOOO				TWD97/TM2-Y: OOOOOO					
	5c.電話		(07)0000000		5b.電子郵件信箱		OOO@OOOO.com.tw					
	6.公告事業別		基本金屬製造業		7.行業別代碼 (最多填三類)		(1) 2 4 1 1		8.清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)			
					(2)				9.有效期限			
10.是否同時為再利用機構		<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		11.工業區代碼		非屬工業區類(99)						
三、原、物料及產品資料	三之一、主要原料及添加物之種類及用量											
	項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量 (公噸/月)	平均使用量 (公噸/月)	單位重量換算					
							換算值	公噸/單位				
	1	000004	110154	濾袋	1	0.8	1	公噸				
	2	000004	360001	自來水	5	3	1	公噸				
	3	240007	060013	白雲石	25	20	1	公噸				
	4	240007	060199	其他石礦	13	10	1	公噸				
	5	240007	070007	鐵礦(砂)	125	100	1	公噸				
	6	240007	180075	硫酸汞	7	5	1	公噸				
	7	240007	230236	砂石, 矽砂	7	5	1	公噸				
8	240007	230238	石灰石(CaCO <sub>3</sub> )	25	20	1	公噸					
9	240007	R-1301	廢鐵	125	100	1	公噸					

10	240007	240002	矽鐵	3	2	1	公噸
11	240007	240131	鋅錠	7	5	1	公噸
12	240007	240154	鐵合金	65	50	1	公噸
13	240007	240166	錳	4	3	1	公噸
14	240007	240170	鉻	7	5	1	公噸
15	240007	380002	廢鋼鐵	25	20	1	公噸
16	240007	350008	液化石油氣	0.5	0.1	1	公噸
17	其他原料說明						
18	其他製程說明						

### 三之二、再利用檢核

相關登記證號 <sup>1</sup>			
再利用類別			
許可類型(可複選) <sup>2</sup>	<input checked="" type="checkbox"/> 公告/附表再利用		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要
	<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫	系統自動帶入許可期限	廢止/失效/撤銷日期、原由摘要
	<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可：	系統自動帶入許可期限	廢止/失效/撤銷日期、原由摘要
	<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可：	系統自動帶入許可期限	廢止/失效/撤銷日期、原由摘要
廢棄物產源適用之再利用管理辦法(可複選) <sup>3</sup>	共通性		

### 廢棄物再利用情形

項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
1	R-1301-廢鐵	事業產生之廢鐵。但依相關法規認定為有害事業廢棄物者，不適用之。(共通性)	無雜質、無銹未烤漆、未電鍍之密度高下腳料、廢鋼料(厚度夠且未鏽蝕嚴重者)、一般市面之廢鐵，無銹蝕且拆解乾淨	240007煉鋼程序	煉鋼原料	125	其他	精鍊	否

### 再利用製程量能

項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>	再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>	再利用廢棄物 <sup>15</sup>	再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>
1	240007	125	R-1301廢鐵	本廠電弧爐有M01，每批次廢鐵用量為M01:0.214公噸，依最大產能估算(20批次/天，350天/年)再利用製程最大量(公噸/月)=0.21公噸/次*20批次/天*350天/年÷12月/年=125公噸/月

### 再利用主要產品

項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>	備註 <sup>21</sup>	使用用途限制 <sup>22</sup>
1	240153矽鋼	R-1301廢鐵	其他	其他		其他
2	240156鋼鐵	R-1301廢鐵	其他	其他		其他

### 三之三、主要產品(副產品)種類及產量

項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	單位重量換算	
					換算值	公噸/單位
1	240007	240156鋼鐵	250	190	1	公噸
2	240007	240153矽鋼	140	110	1	公噸
其他產品說明						
其他製程說明						

製程流程圖請見附件一

(製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6)，事業無製程及原物料使用者免填)

事業基本資料-污染關聯表(PR表)

空氣污染物流向關聯

污染流向關聯清單

↓製程編號:M01

→防制設備:A001

→排放管道:P001

水污染物流向關聯

污染流向關聯清單

污染物質量明細

空污防制設備	編號	名稱	濕基廢氣最大處理量	空氣污染物		廢棄物			水污染物廢水產生量(CMD)
	A001	旋風分離式	420.000	代碼	名稱	代碼	名稱	廢棄物質排出量	5.000
				P1	粒狀污染物	A-7101	電爐製鋼過程污染控制之集塵灰及污泥	3	
	A002	袋式集塵器	420.000	P1	粒狀污染物	A-7101	電爐製鋼過程污染控制之集塵灰及污泥	2	5.000

空污排放管道	空污排放管道編號	廢氣流速	標準狀態流量		氧氣及水分含量		煙道溫度		污染物名稱及代碼		濃度或不透光率		規定之含氧量基準	平均排放量
			溼基	乾基	氧氣	水分	採樣點溫度	出口溫度	名稱	代碼	濃度	單位		
	P001	14.33	333.9	318.9	8.2	4.5	56	56	粒狀污染物	P1	66	mg/Nm <sup>3</sup>	6.00	0.326
									硫氧化物	P2	227	ppm	6.00	1.5
									氮氧化物	P4	108	ppm	6.00	1.3

廢(污)水處理設施	
-----------	--

廢(污)水排放口(排入口)	
---------------	--

四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

四之一、事業廢棄物之清理方式

項次	製程代碼	1. 廢棄物		2. 產生量(公噸/月)		3. 物理性質	4. 有害特性	5. 主要有害成分	6. 貯存方式	7. 貯存地點	8. 貯存設施容量 M <sup>3</sup>	9. 貯存設施密閉性	10. 清除方式	11. 處理方式	12. 中間處理方法	13. 再利用管理方式	14. 最終處置方式	15. 產生廢液製程編號欄位	16. 清除頻率
		代碼	名稱	最大月產生量	平均月產生量														
※製程：000000		廢棄物：D-0701 廢木材棧板		最大月總產生量：6 平均月總產生量：5															
1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
		其它製程說明																	
※製程：000000		廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾		最大月總產生量：6 平均月總產生量：5															

2	000000	H-0002	事業員工生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除4次
	其它製程說明																		
※製程：000000 廢棄物：R-0201 廢塑膠				最大月總產生量：6 平均月總產生量：5															
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000000 廢棄物：R-0601 廢紙				最大月總產生量：6 平均月總產生量：5															
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000000 廢棄物：R-0701 廢木材				最大月總產生量：6 平均月總產生量：5															
5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000000 廢棄物：R-1301 廢鐵				最大月總產生量：6 平均月總產生量：5															
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000004 廢棄物：A-7101 電爐製鋼過程污染控制之集塵灰及污泥				最大月總產生量：6 平均月總產生量：5.1															
7	000004	A-7101	電爐製鋼過程污染控制之集塵灰及污泥	6	5.1	S	H01	I2331	S02	P01	100	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000004 廢棄物：D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物				最大月總產生量：1 平均月總產生量：0.7															
9	000004	D-0899	廢纖維或其他棉、布等混合物	1	0.7	S	-	-	S04	P01	3.46	C02	Y03	T03	Z05	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：240007 廢棄物：D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)				最大月總產生量：13 平均月總產生量：10															
10	240007	D-1201	金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)	13	10	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除2次
	其它製程說明																		
※製程：240007 廢棄物：D-1299 爐石(礫)或礦渣混合物				最大月總產生量：13 平均月總產生量：10															
11	240007	D-1299	爐石(礫)或礦渣混合物	13	10	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除2次
	其它製程說明																		
※製程：240007 廢棄物：R-1204 感應電爐爐渣(石)				最大月總產生量：12 平均月總產生量：10															
12	240007	R-1204	感應電爐爐渣(石)	12	10	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除2次
	其它製程說明																		

※製程：240007 廢棄物：R-1205 化鐵爐渣(石) 最大月總產生量：12 平均月總產生量：10																				
13	240007	R-1205	化鐵爐渣(石)	12	10	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除2次	
其它製程說明																				
※製程：370001 廢棄物：D-0902 無機性污泥 最大月總產生量：1 平均月總產生量：0.78																				
14	370001	D-0902	無機性污泥	1	0.78	P	-	-	S04	P01	10	C02	Y03	T03	Z06	R00	X00	M00	每1月至少清除1次	
其它製程說明																				
<b>四之二、事業廢棄物自行處理</b>																				
項次	廢棄物 代碼 名稱		處理製程代 碼名稱	廢棄物來源	最大月處理 量(公噸/月)	處理方法	自行處理設 備及工具	量能估算說 明	是否有產品產 出	產品代碼名 稱	備註									
※製程： 廢棄物： 最大月總產生量： 平均月總產生量：																				
		<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)								<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否										
<b>四之三、事業廢棄物自行再利用</b>																				
項次	自行再利用類型 <sup>註</sup>	廢棄物來源	再利用情形與製程量能						再利用主要產品				備註							
			廢棄物 代碼 名稱		製程 代碼 名稱	用途	最大 月處 理量 (公噸/ 月)	再利 用設 備及 工具	量能 估算 說明	產品代碼名稱	品質規範	品質規範內容 或說明								
※製程： 廢棄物： 最大月總產生量： 平均月總產生量：																				
		<input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用		<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)																
<b>再生資源項目、數量及回收再利用方式</b>																				
項次	製程代碼	再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用 方式	其他製程說明	其他再生利用 /再使用說明												
		代碼	名稱																	

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）

（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

- 1.A-7101 電爐製鋼過程污染控制之集塵灰及污泥 5 公噸
- 2.D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 0.3 公噸
- 3.D-0701 廢木材棧板 6 公噸
- 4.D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物 1 公噸
- 5.D-0902 無機性污泥 1 公噸
- 6.D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣） 13 公噸
- 7.D-1299 爐石（渣）或礦渣混合物 13 公噸
- 8.H-0002 事業員工生活垃圾 6 公噸
- 9.R-0201 廢塑膠 6 公噸
- 10.R-0601 廢紙 6 公噸
- 11.R-0701 廢木材 6 公噸
- 12.R-1204 感應電爐爐渣（石） 12 公噸
- 13.R-1205 化鐵爐爐渣（石） 12 公噸
- 14.R-1301 廢鐵 6 公噸

（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業者代為適法處理。

（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

（四）通報機制

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。

（六）環保聯絡人基本資料

姓名：李 O

電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：（請參照填寫說明八之說明填寫）

（一）廠區緊急應變計畫概述

1.緊急應變執行程序（每季固定演練）

發現者→緊急應變指揮官→緊急應變組織

2.應變設施及相關器材

消防安全系統：自動灑水系統、滅火器，室外消防栓...等。

3.應變組織

設置緊急應變小組，董事長為應變指揮官，其下包括連絡隊、救災隊、救護隊等。

4.應變措施

緊急事故發生時，發現者應立即向主管報告，並參與救災，在上級未到達災場時，在場最高主管為最高指揮官，負責指揮救災工作，災情發生如需其他單位協助救災時，應立即播報「119」專線。

5.急救藥品

本公司備有急救箱，包括雙氧水、優碘、眼藥水、棉花棒、OK 繃、紗布、三角巾、溫度計...等。

（二）廠區警報系統說明

1.各樓區設有火警偵測器及警鈴與中央警報系統連線。

2.警衛室設有「110」專線，供緊急事故通報。

3.全廠廣播系統。

(三) 緊急應變時，對外通訊連絡系統（包括警察、消防、環保、醫療單位）

高雄市政府警察局(07) 212 0800

高雄市政府消防局(07 812 8111

高雄市政府環境保護局(07) 735 1500

高雄市聯合醫院(07) 555 2565

(四) 緊急疏散計畫

1.疏散地點：廠內各安全樓層，廠外則疏散至大門前廣場。

2.疏散支援人力：由全廠相關單位之醫療護理及行政人員支援處理。

(五) 緊急應變時之聯絡人

姓名：李○

代理人姓名：張○

職稱：環管課課長

職稱：環管課副課長

電話：(07) 0000000

電話：(07) 0000000

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九
	其他經審查機關指定者	附件十

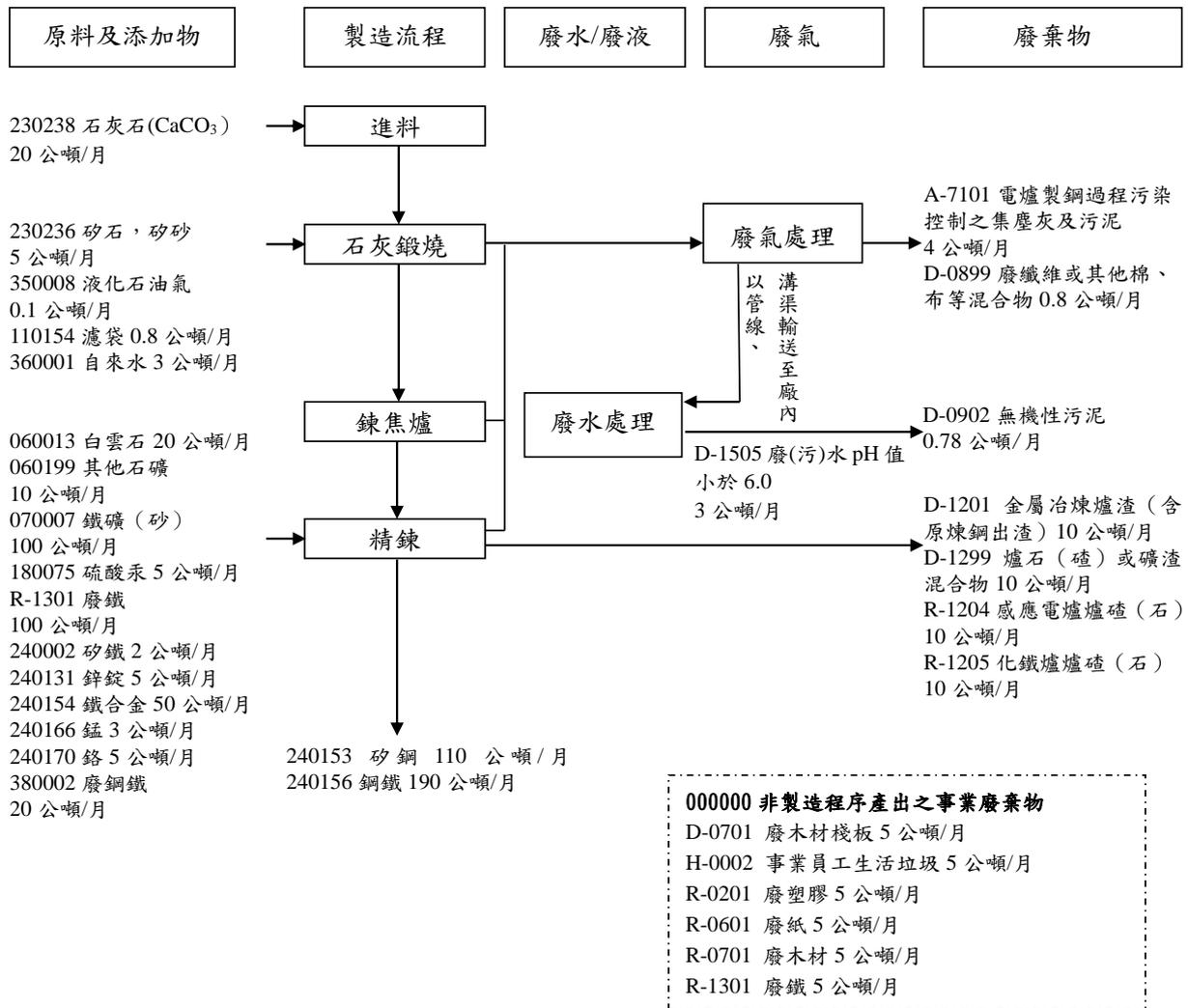
事業（公司）印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年○月○日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

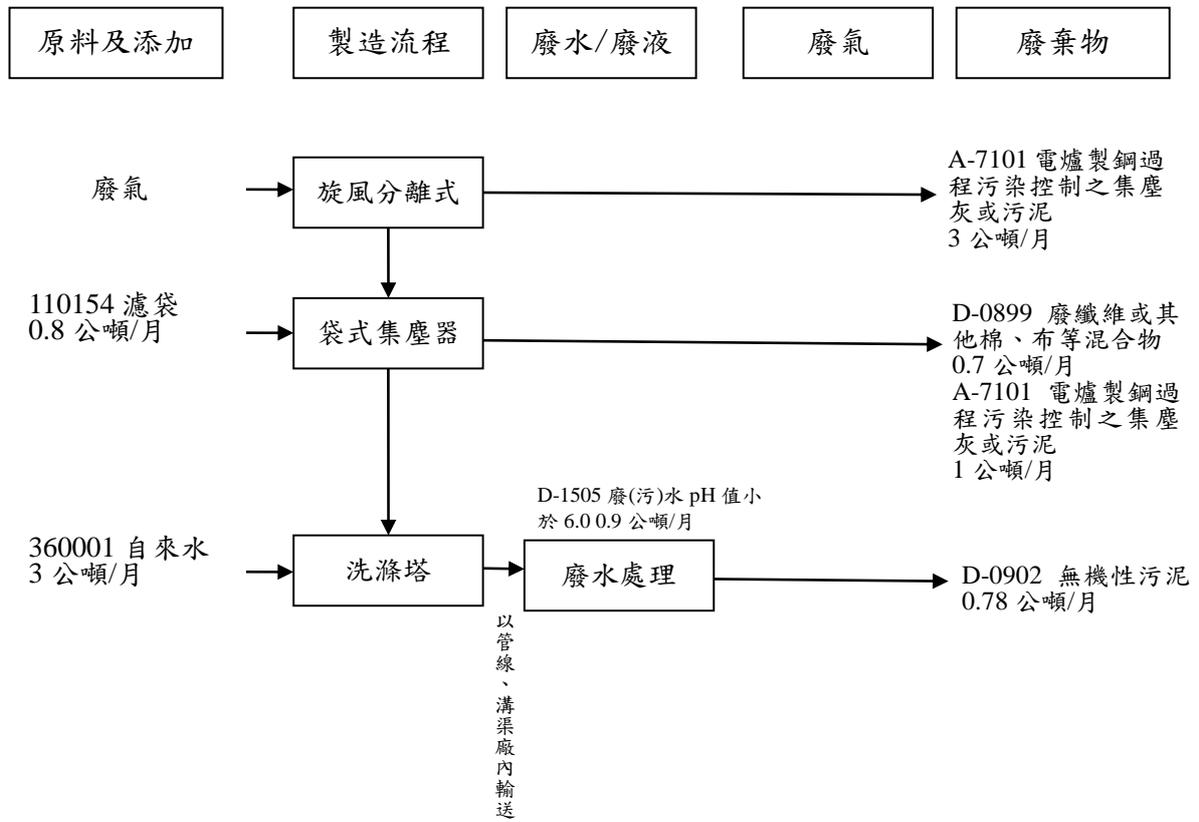
附件一

製程流程圖 (240007 煉鋼程序)



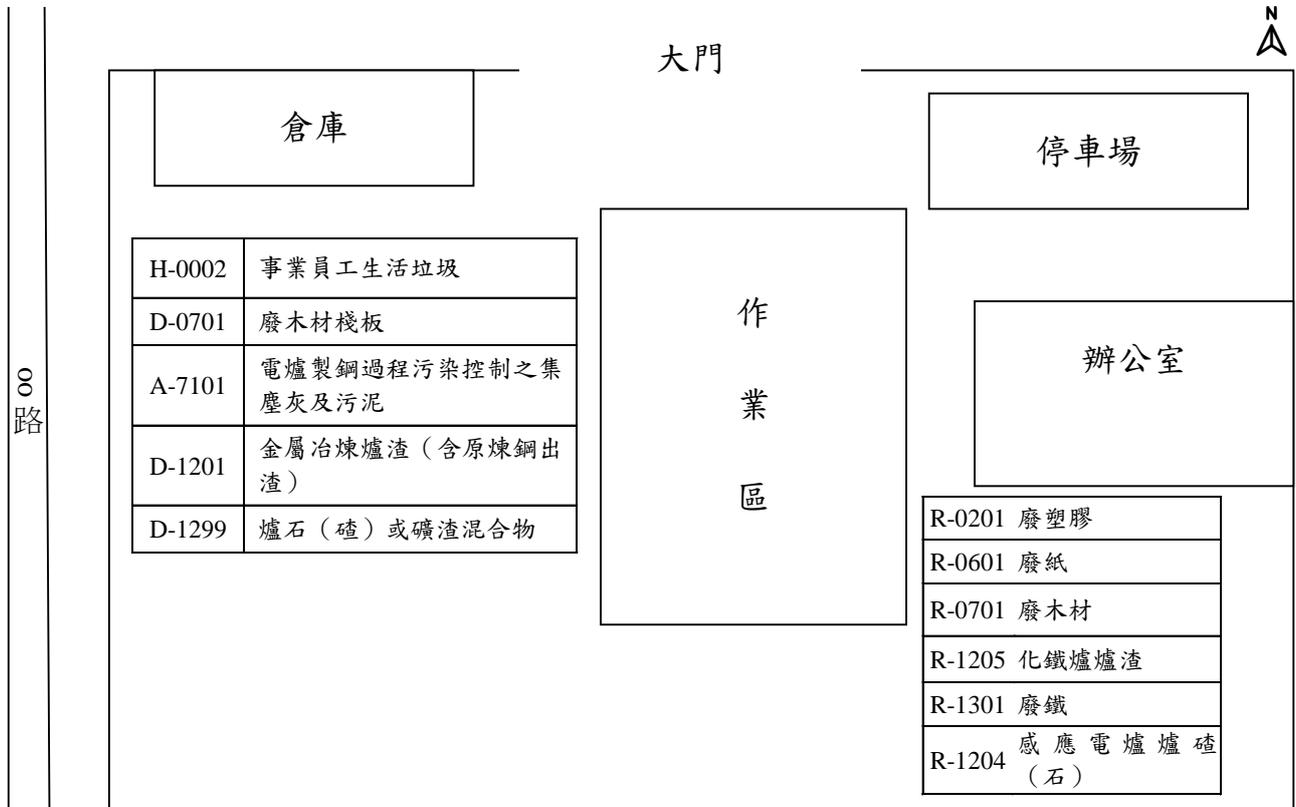
附件一

製程流程圖 (000004 廢氣處理程序)



附件二

廠區配置圖



### 第三章、2412 鋼鐵鑄造業

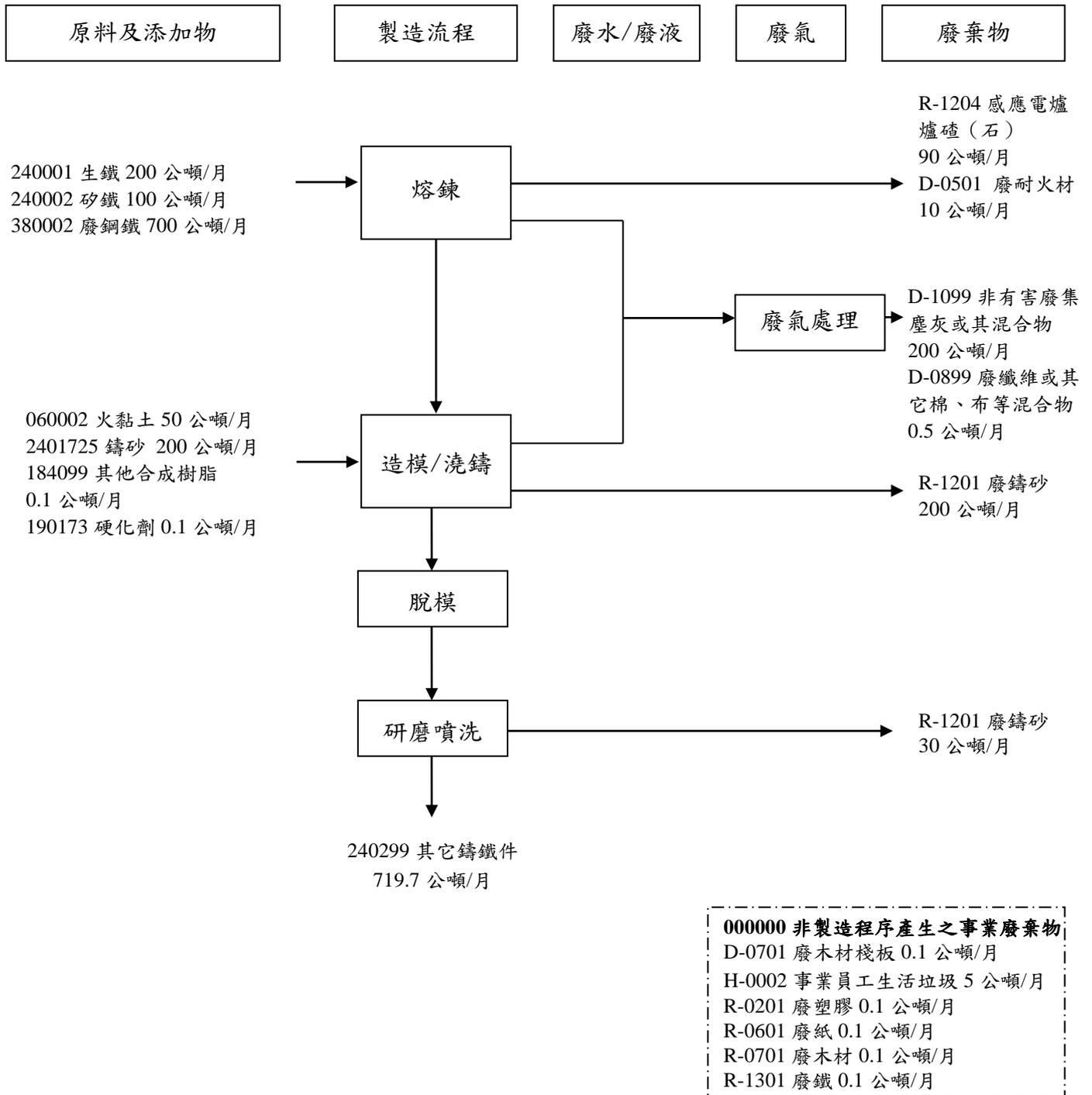


圖 3-1、240041 灰鐵鑄造程序流程圖

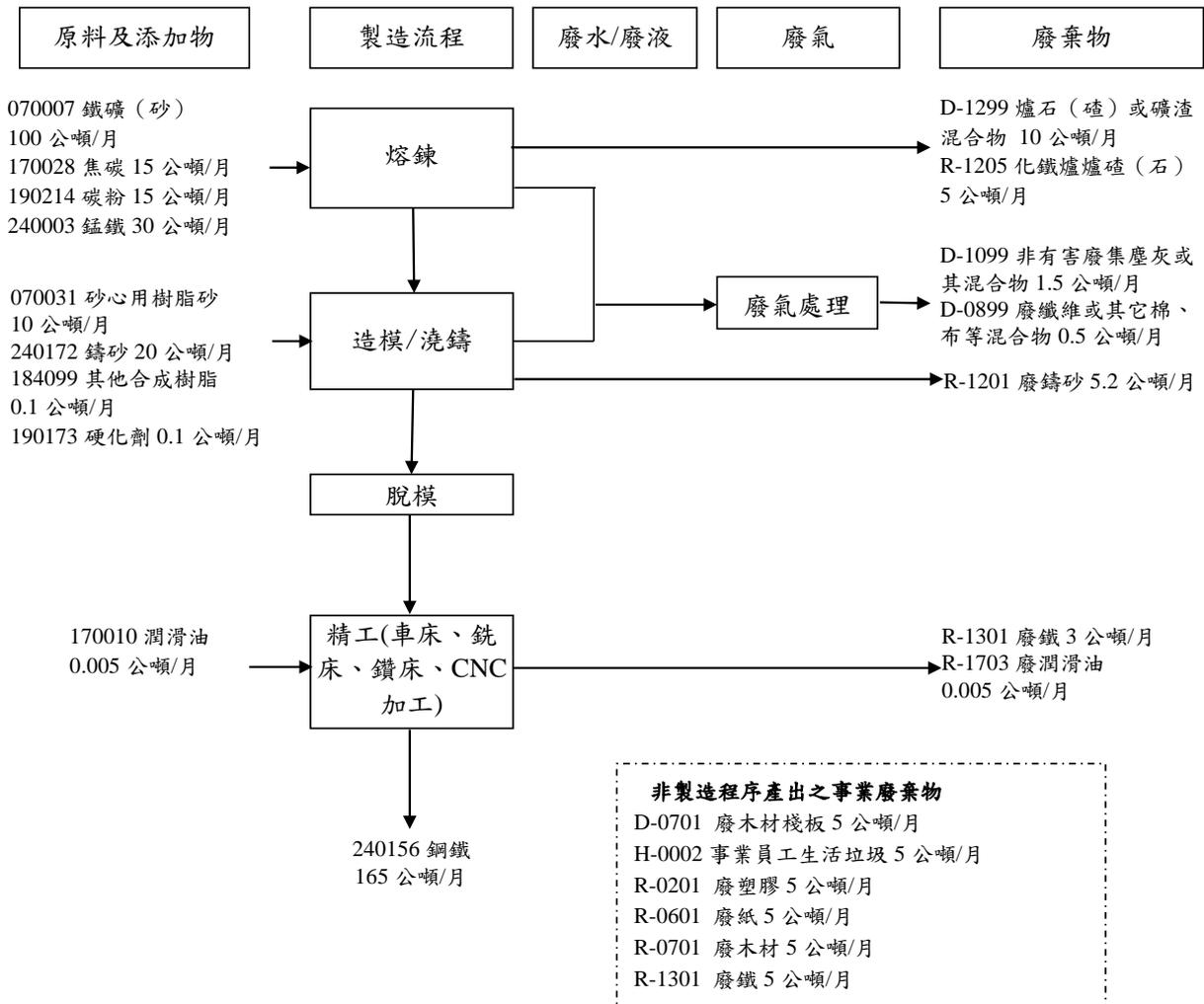


圖 3-2、240042 鋼鑄造程序流程圖

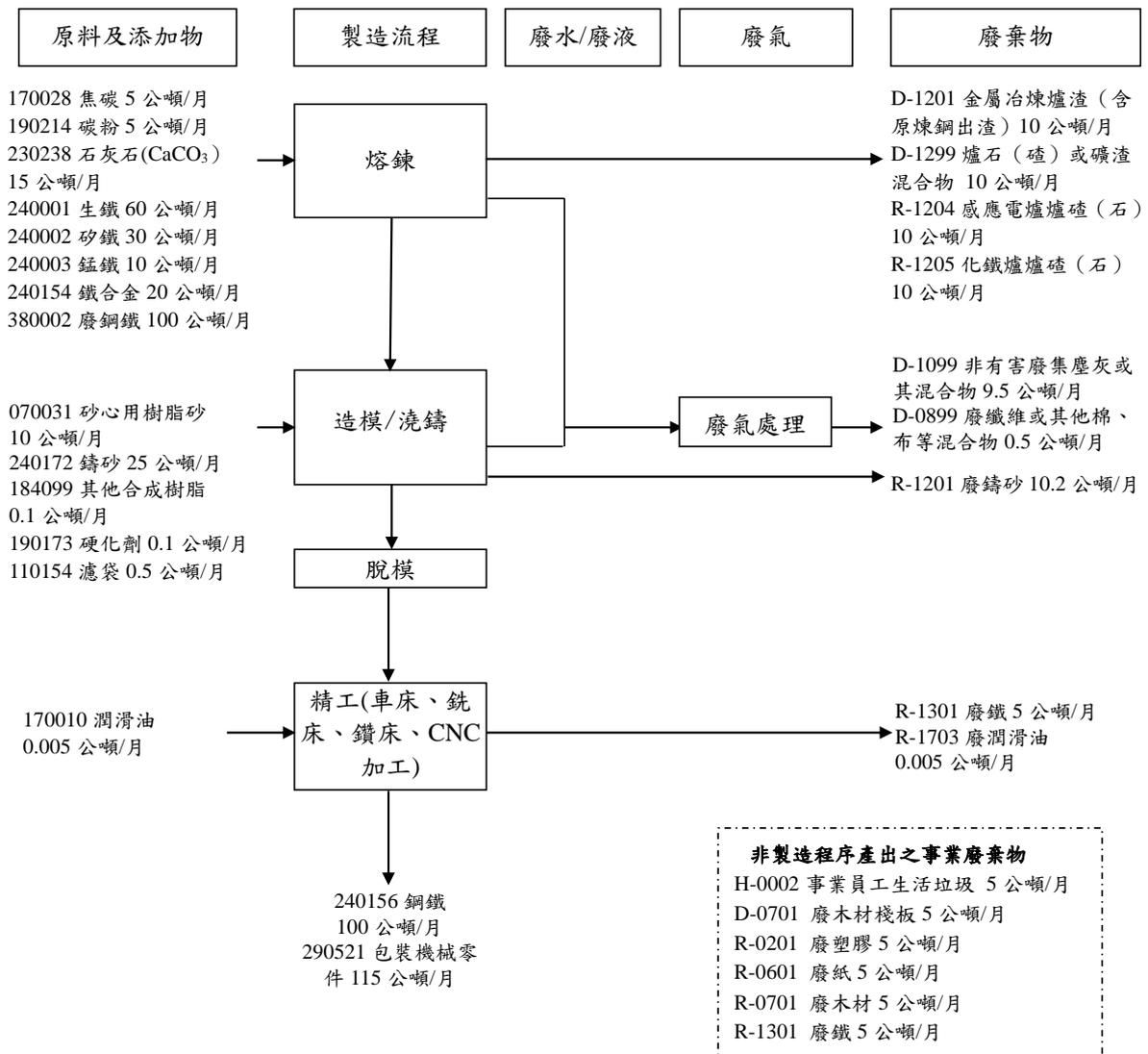


圖 3-3、240050 鑄管鑄造製造程序流程圖

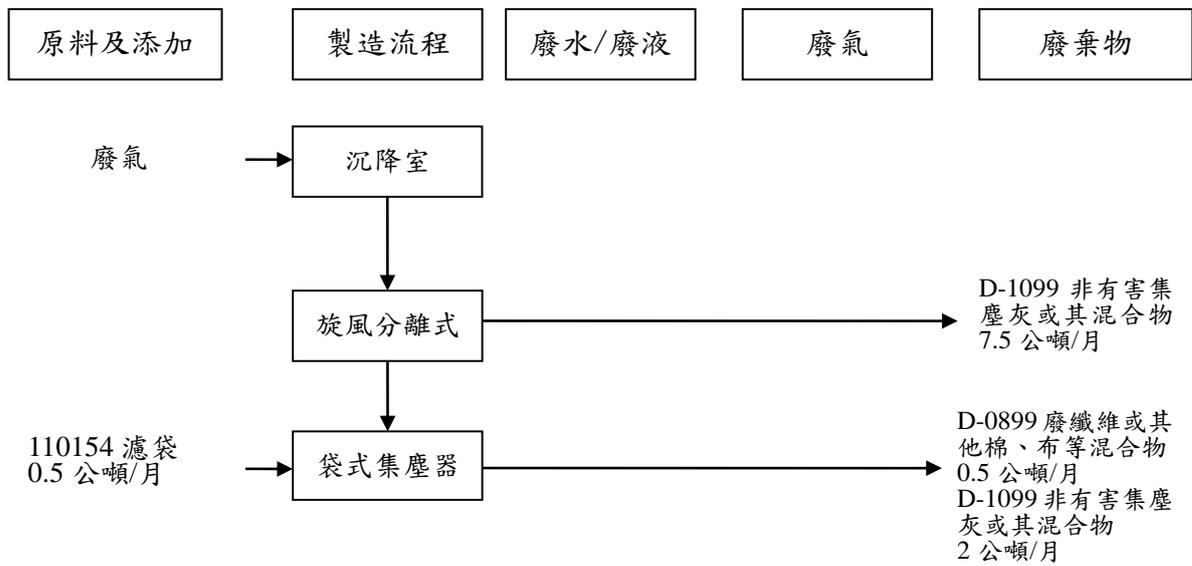


圖 3-4、000004 廢氣處理程序流程圖

表 3-1、2412 鋼鐵鑄造業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/2)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240041 灰鐵鑄造程序	熔鍊	240001 生鐵 240002 矽鐵 380002 廢鋼鐵	R-1204 感應電爐爐渣(石)	D-0501 廢耐火材	240299 其他鑄鐵件
	造模/澆鑄	060002 火黏土 240172 鑄砂 184099 其他合成樹脂 190173 硬化劑	R-1201 廢鑄砂		
	脫模				
	研磨噴洗		R-1201 廢鑄砂		
240042 鋼鑄造程序	熔鍊	070007 鐵礦(砂) 170028 焦炭 190214 碳粉 240003 錳鐵	D-1299 爐石(渣)或礦渣混合物 R-1205 化鐵爐爐渣(石)		240156 鋼鐵
	造模/澆鑄	070031 砂心用樹脂砂 240172 鑄砂 184099 其他合成樹脂 190173 硬化劑	R-1201 廢鑄砂		
	脫模				
	精工(車床、銑床、 鑽床、CNC 加工)	170010 潤滑油	R-1301 廢鐵 R-1703 廢潤滑油		

表 3-1、2412 鋼鐵鑄造業行業別製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/2)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240050 鑄管鑄造製造程序	熔鍊	170028 焦炭 190214 碳粉 230238 石灰石(CaCO <sub>3</sub> ) 240001 生鐵 240002 矽鐵 240003 錳鐵 240154 鐵合金 380002 廢鋼鐵	D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣) D-1299 爐石(碴)或礦渣混合物 R-1204 感應電爐爐碴(石) R-1205 化鐵爐爐碴(石)		240156 鋼鐵 290521 包裝機械零件
	造模/澆鑄	070031 砂心用樹脂砂 240172 鑄砂 184099 其他合成樹脂 190173 硬化劑	R-1201 廢鑄砂		
	脫模				
	精工(車床、銑床、鑽床、CNC 加工)	170010 潤滑油	R-1301 廢鐵 R-1703 廢潤滑油		
000004 廢氣處理程序		110154 濾袋	D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物		
000000 非製造程序產出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

事業管制編號	E	O	O	O	O	O	O	O	O
--------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

一、提報原因：新設 變更 重提 新提 展延 填報日期：113年0月0日

二、 事業基本資料	1.事業名稱	非 O 股份有限公司			1a. 電子郵件信箱	000@0000.com.tw		
	1b. 負責人姓名	張 O	1c. 職稱	董事長	1d. 身分證字號	A000000000		
	1e. 事業電話	(07)0000000	1f. 環保聯絡人姓名	李 O	1g. 環保聯絡人聯絡電話	(07)0000000		
	1h. 環保聯絡人電子郵件信箱	000@0000.com.tw	2. 資本額(萬元)	500	3. 事業(工廠)員工數(人)	1,250		
	4. 事業地址	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(市) (里) 段						
	4a. 事業地號	高雄市林園區 OO 段 000 地號						
	4b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)	TWD97/TM2-X : 000000		TWD97/TM2-Y : 0000000				
	5. 場(廠)地址	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(市) (里) 段						
	5a. 場(廠)地號	高雄市林園區 OO 段 000 地號						
	5b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)	TWD97/TM2-X : 000000		TWD97/TM2-Y : 0000000				
5c. 電話	(07)0000000		5b. 電子郵件信箱		000@ 0000.com.tw			
6. 公告事業別	基本金屬製造業		7. 行業別代碼 (最多填三類)	(1) 2 4 1 2 (2) (3) 	8. 清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)	9. 有效期限		
10. 是否同時為再利用機構	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		11. 工業區代碼		非屬工業區類(99)			

## 三之一、主要原料及添加物之種類及用量

項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量 (公噸/月)	平均使用量 (公噸/月)	單位重量換算	
						換算值	公噸/單位
1	000004	110154	濾袋	1	0.5	1	公噸
2	240050	170010	潤滑油	0.01	0.005	1	公噸
3	240050	170028	焦炭	8	5	1	公噸
4	240050	184099	其他合成樹脂	0.5	0.1	1	公噸
5	240050	190173	硬化劑	0.5	0.1	1	公噸
6	240050	190214	碳粉	7	5	1	公噸
7	240050	070031	矽砂用樹脂紗	15	10	1	公噸
8	240050	230238	石灰石(CaCO <sub>3</sub> )	18	15	1	公噸
9	240050	240001	生鐵	70	60	1	公噸
10	240050	240002	矽鐵	40	30	1	公噸
11	240050	240003	錳鐵	15	10	1	公噸
12	240050	240154	鐵合金	30	20	1	公噸

13	240050	240172	鑄砂	30	25	1	公噸		
14	240050	380002	廢鋼鐵	120	100	1	公噸		
15	其他原料說明								
16	其他製程說明								
<b>三之二、再利用檢核</b>									
相關登記證號 <sup>1</sup>									
再利用類別									
許可類型(可複選) <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用				廢止/失效/撤銷日期、原由摘要				
	<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫	系統自動帶入許可期限			廢止/失效/撤銷日期、原由摘要				
	<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可：	系統自動帶入許可期限			廢止/失效/撤銷日期、原由摘要				
	<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可：	系統自動帶入許可期限			廢止/失效/撤銷日期、原由摘要				
廢棄物產源適用之再利用管理辦法(可複選) <sup>3</sup>									
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再利用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>	再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>		再利用廢棄物 <sup>15</sup>		再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>			
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>		備註 <sup>21</sup>		使用用途限制 <sup>22</sup>	
<b>三之三、主要產品(副產品)種類及產量</b>									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	單位重量換算				
					換算值	公噸/單位			
1	240050	240156 鋼鐵	110	100	1	公噸			
2	240050	290521 包裝機械零件	135	115	1	公噸			
其他產品說明									
其他製程說明									
(製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6), 事業無製程及原物料使用者免填)									

事業基本資料-污染關聯表(PR表)	
空氣污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	
↓製程編號:M01	→防制設備:A001
	→排放管道:P001
水污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	
污染物質質量明細	

空污防制設備	編號	名稱	濕基廢氣最大處理量		空氣污染物		廢棄物			水污染物廢水產生量 (CMD)	
	A001	旋風分離式	420		代碼	名稱	代碼	名稱	廢棄物質排出量	5.000	
					P1	粒狀污染物	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	7.5		
A002	袋式集塵器	420		P1	粒狀污染物	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	2			

空污排放管道	空污排放管道編號	廢氣流速	標準狀態流量		氧氣及水分含量		煙道溫度		污染物名稱及代碼		濃度或不透光率		規定之含氧量基準	平均排放量
			溼基	乾基	氧氣	水分	採樣點溫度	出口溫度	名稱	代碼	濃度	單位		
P001	1,433	333.9	320.5	87	4.0	37.7	37.7	粒狀污染物	P1	66	mg/Nm <sup>3</sup>	6.00	0.36	
								硫氧化物	P2	227	ppm	6.00	3.23	
								氮氧化物	P4	168	ppm	6.00	1.7	

廢(污)水處理設施	
-----------	--

廢(污)水排放口(排入口)	
---------------	--

四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)																			
四之一、事業廢棄物之清理方式																			
項次	製程代碼	1. 廢棄物		2. 產生量 (公噸/月)		3. 物理性質	4. 有害特性	5. 主要有害成分	6. 貯存方式	7. 貯存地點	8. 貯存設施容量 M <sup>3</sup>	9. 貯存設施密閉性	10. 清除方式	11. 處理方式	12. 中間處理方法	13. 再利用管理方式	14. 最終處置方式	15. 產生廢液製程編號欄位	16. 清除頻率
		代碼	名稱	最大月產生量	平均月產生量														
※製程：000000 廢棄物：D-0701 廢木材棧板 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
		其它製程說明																	
※製程：000000 廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
2	000000	H-0002	事業員工生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除4次
		其它製程說明																	
※製程：000000 廢棄物：R-0201 廢塑膠 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
		其它製程說明																	
※製程：000000 廢棄物：R-0601 廢紙 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
		其它製程說明																	
※製程：000000 廢棄物：R-0701 廢木材 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			

5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000000 廢棄物：R-1301 廢鐵				最大月總產生量：6										平均月總產生量：5					
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000004 廢棄物：D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物				最大月總產生量：15										平均月總產生量：9.5					
7	000004	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	15	9.5	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除2次
	其它製程說明																		
※製程：000004 廢棄物：D-0899 非有害廢棄物集塵灰或其混合物				最大月總產生量：1										平均月總產生量：0.5					
8	000004	D-0899	廢纖維或其他棉、布等混合物	1	0.5	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除2次
	其它製程說明																		
※製程：240050 廢棄物：D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)				最大月總產生量：15										平均月總產生量：10					
9	240050	D-1201	金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)	15	10	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除2次
	其它製程說明																		
※製程：240050 廢棄物：D-1299 爐石(碴)或礦渣混合物				最大月總產生量：15										平均月總產生量：10					
10	240050	D-1299	爐石(碴)或礦渣混合物	15	10	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除2次
	其它製程說明																		
※製程：240050 廢棄物：R-1201 廢鑄砂				每月最大總產出量：15										平均月總產生量：10.2					
11	240050	R-1201	廢鑄砂	15	10.2	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除2次
	其它製程說明																		
※製程：240050 廢棄物：R-1204 感應電爐爐碴(石)				最大月總產生量：15										平均月總產生量：10					
12	240050	R-1204	感應電爐爐碴(石)	15	10	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除2次
	其它製程說明																		
※製程：240050 廢棄物：R-1205 化鐵爐爐碴(石)				最大月總產生量：15										平均月總產生量：10					
13	240050	R-1205	化鐵爐爐碴(石)	15	10	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除2次
	其它製程說明																		
※製程：240050 廢棄物：R-1301 廢鐵				最大月總產生量：10										平均月總產生量：5					
14	240050	R-1301	廢鐵	10	5	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：240050 廢棄物：R-1703 廢潤滑油				最大月總產生量：0.01										平均月總產生量：0.005					

15	240050	R-1703	廢潤滑油	0.01	0.005	L	-	-	S03	P01	0.5	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月 至少 清除1 次
其它製程說明																			

#### 四之二、事業廢棄物自行處理

項次	廢棄物		處理製程代 碼名稱	廢棄物來源	最大月處理 量(公噸/月)	處理方法	自行處理設備 及工具	量能估算說 明	是否有產品 產出	產品代碼 名稱	備註	
	代碼	名稱										
※製程： 廢棄物：			最大月總產生量：		平均月總產生量：							
			<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)						<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否			

#### 四之三、事業廢棄物自行再利用

項次	自行再利用類型 <sup>註</sup>	廢棄物來源	再利用情形與製程量能						再利用主要產品			備註	
			廢棄物		製程代碼 名稱	用途	最大 月處 理量 (公 噸/ 月)	再利 用設 備及 工具	量能估 算說明	產品代碼名 稱	品質規範		品質規範 內容或說 明
			代碼	名稱									
※製程： 廢棄物：			最大月總產生量：		平均月總產生量：								
			<input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用		<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)								

#### 再生資源項目、數量及回收再利用方式

項次	製程代碼	再生資源		最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	再使用/再生利用 方式	其他製程說明	其他再生 利用/再 使用說明	
		代碼	名稱						

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）

（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

- 1.D-0701 廢木材棧板 6公噸
- 2.D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物 1公噸
- 3.D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 15公噸
- 4.D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣） 15公噸
- 5.D-1299 爐石（碴）或礦渣混合物 15公噸
- 6.H-0002 事業員工生活垃圾 6公噸
- 7.R-0201 廢塑膠 6公噸
- 8.R-0601 廢紙 6公噸
- 9.R-0701 廢木材 6公噸
- 10.R-1201 廢鑄砂 15公噸
- 11.R-1204 感應電爐爐渣（石） 15公噸
- 12.R-1205 化鐵爐爐渣（石） 15公噸
- 13.R-1301 廢鐵 16公噸
- 14.R-1703 廢潤滑油 0.01公噸

（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業代為適法處理。

（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

（四）通報機制

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。

（六）環保聯絡人基本資料

姓名：李 O

電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：（請參照填寫說明八之說明填寫）

本公司無產出有害事業廢棄物。

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七

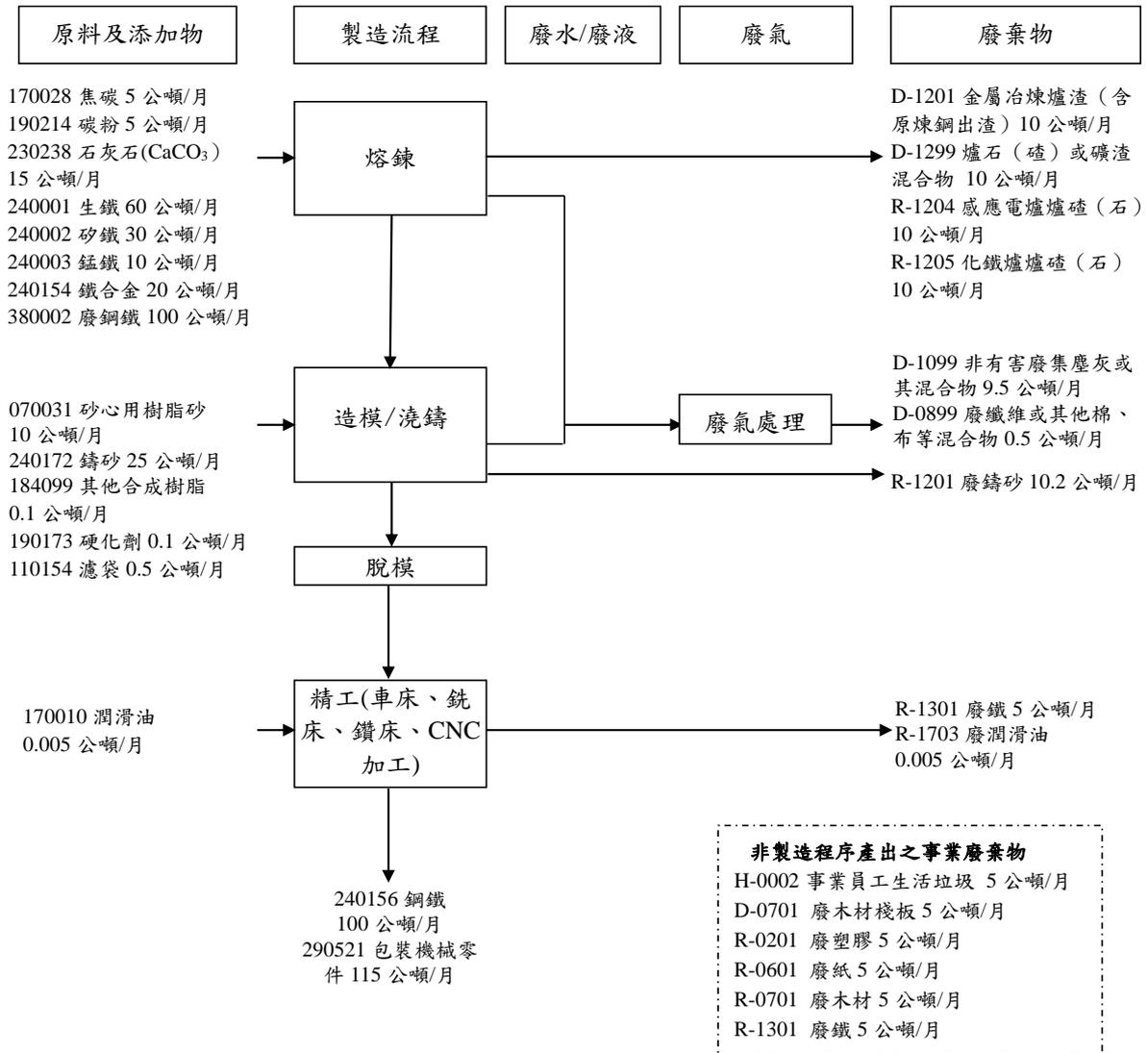
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八	
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九	
	其他經審查機關指定者	附件十	
事業（公司）印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年〇月〇日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

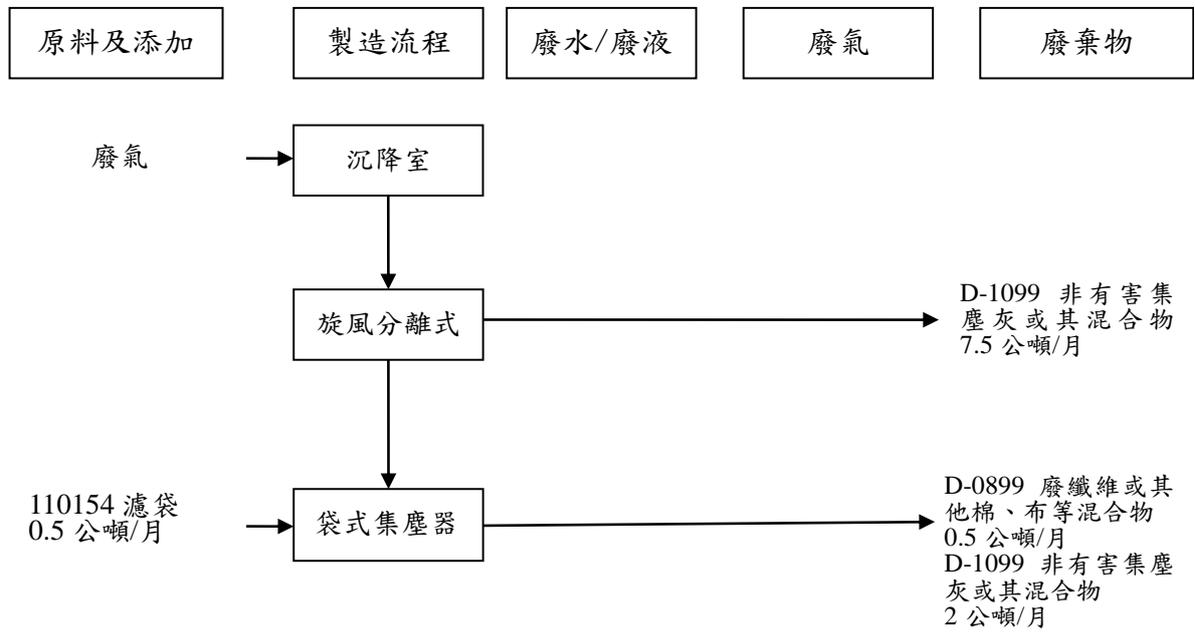
附件一

製程流程圖 (240050 鑄管鑄造製造程序)



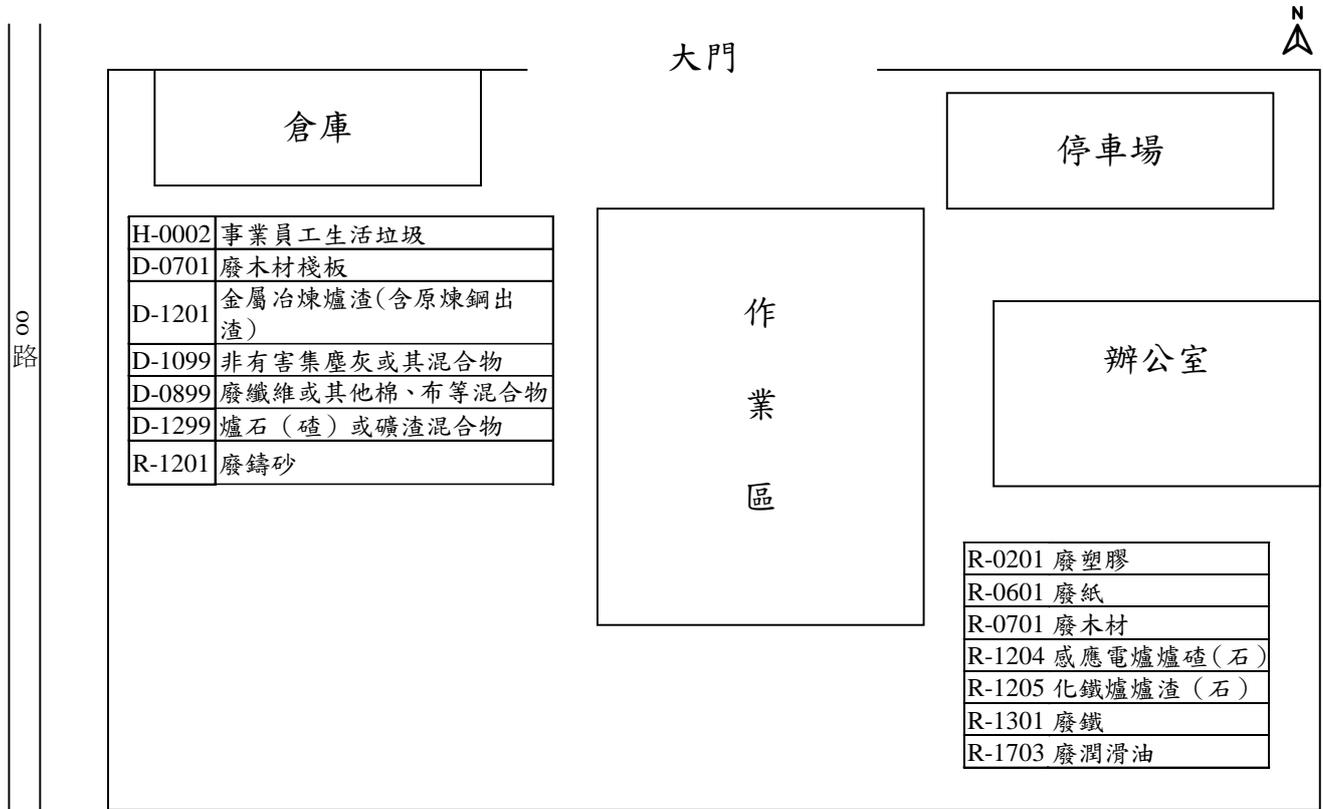
附件一

製程流程圖 (000004 廢氣處理程序)



附件二

廠區配置圖



## 第四章、2413 鋼鐵軋延及擠型業

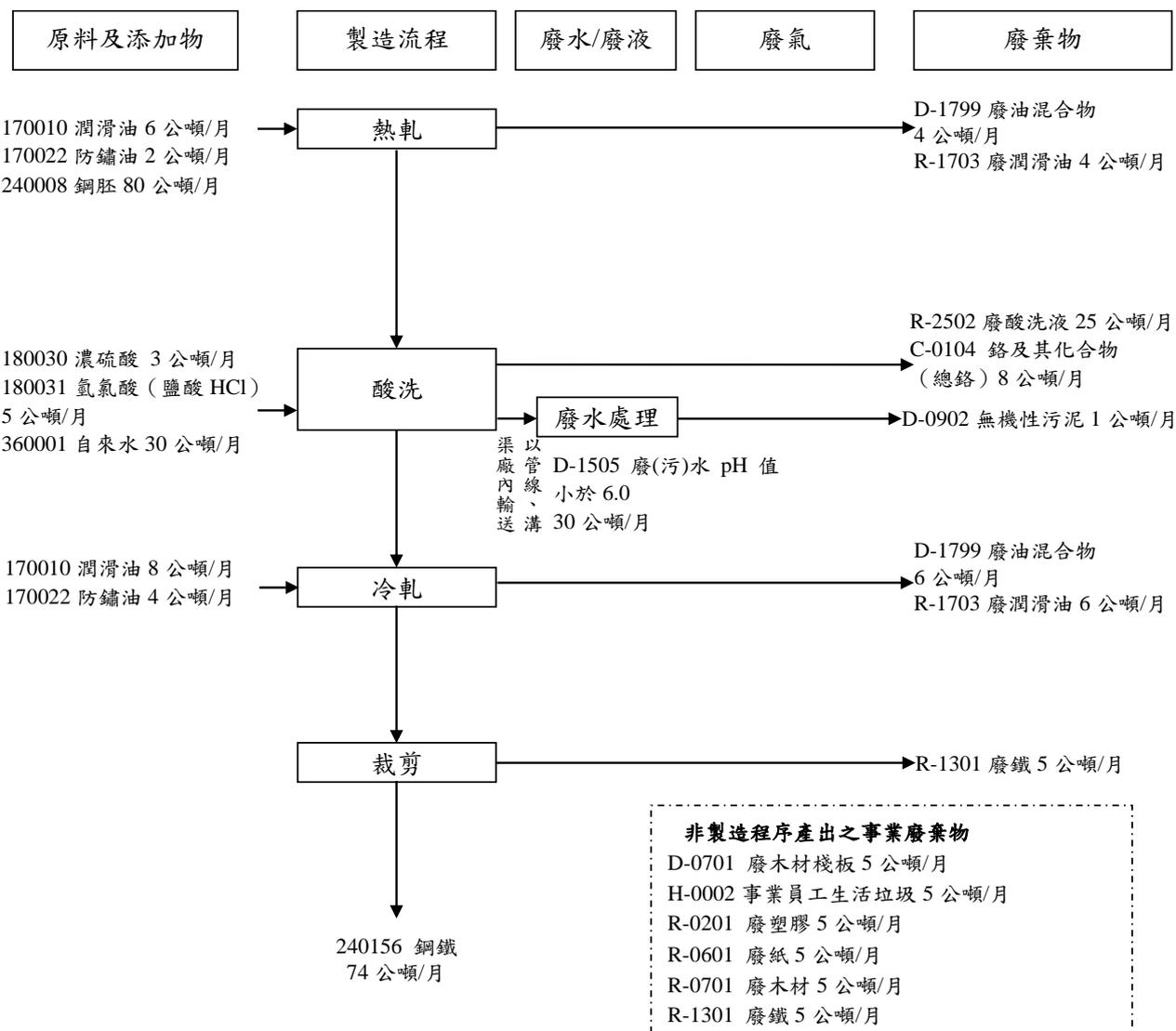


圖 4-1、240062 鋼鐵軋延及擠型製造程序流程圖

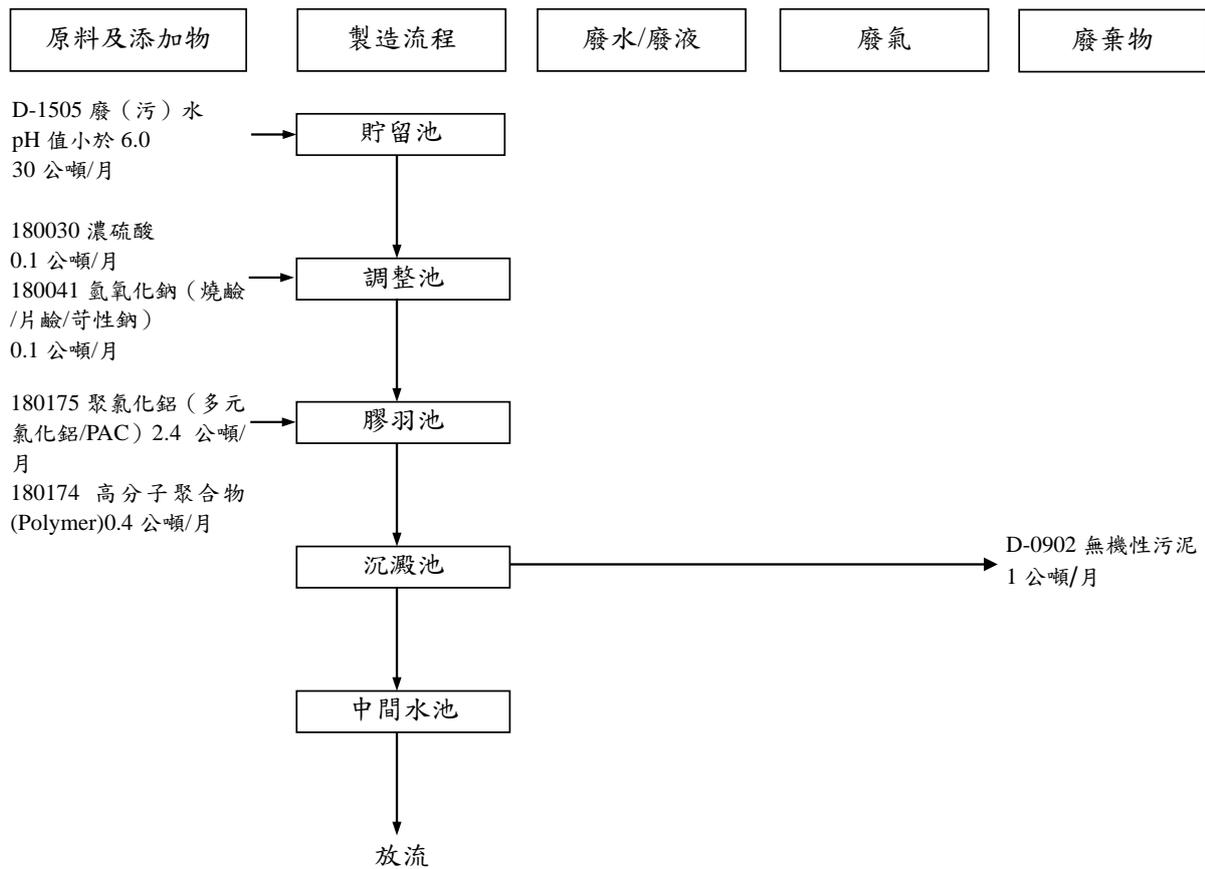


圖 4-2、370001 廢水處理程序流程圖

表 4-1、2413 鋼鐵軋延及擠型業對應原物料、產品及廢棄物對應關聯表

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240062 鋼鐵軋延及擠型製造程序	熱軋	170010 潤滑油 170022 防鏽油 240008 鋼胚	D-1799 廢油混合物 R-1703 廢潤滑油		240156 鋼鐵
	酸洗	180030 濃硫酸 180031 氫氟酸 (鹽酸 HCl) 360001 自來水	R-2502 廢酸洗液 C-0104 鉻及其化合物 (總鉻)		
	冷軋	170010 潤滑油 170022 防鏽油	D-1799 廢油混合物 R-1703 廢潤滑油		
	裁剪		R-1301 廢鐵		
370001 廢水處理程序	貯留池	D-1505 廢(污)水 pH 值小於 6.0	D-0902 無機性污泥		
	調整池	180030 濃硫酸 180041 氫氧化鈉 (燒鹼/片鹼/苛性鈉)			
	膠羽池	180175 聚氯化鋁 (多元氯化鋁/PAC) 180174 高分子聚合物(Polymer)			
	沉澱池				
	中間水池				
000000 非製造程序產出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

		事業管制編號		E	O	O	O	O	O	O	O	O	
一、提報原因： <input checked="" type="checkbox"/> 新設 <input type="checkbox"/> 變更 <input type="checkbox"/> 重提 <input type="checkbox"/> 新提 <input type="checkbox"/> 展延										填報日期：113年0月0日			
二、事業基本資料	1.事業名稱	非 O 股份有限公司			1a. 電子郵件信箱	OOO@ OOOO.com.tw							
	1b. 負責人姓名	張 O		1c. 職稱	董事長		1d. 身分證字號	A000000000					
	1e. 事業電話	(07)0000000		1f. 環保聯絡人姓名	李 O		1g. 環保聯絡人聯絡電話	(07)0000000					
	1h. 環保聯絡人電子郵件信箱	OOO@ OOOO.com.tw		2. 資本額(萬元)	500		3. 事業(工廠)員工數(人)	1,250					
	4. 事業地址	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(市) (里) 段											
	4a. 事業地號	高雄市林園區 OO 段 OOO 地號											
	4b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)	TWD97/TM2-X : 000000			TWD97/TM2-Y : 0000000								
	5. 場(廠)地址	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(市) (里) 段											
	5a. 場(廠)地號	高雄市林園區 OO 段 OOO 地號											
	5b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)	TWD97/TM2-X : 000000			TWD97/TM2-Y : 0000000								
5c. 電話	(07)0000000		5b. 電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw								
6. 公告事業別	基本金屬製造業			7. 行業別代碼 (最多填三類)	(1)	2	4	1	3	8. 清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)			
					(2)								
					(3)					9. 有效期限			
10. 是否同時為再利用機構	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		11. 工業區代碼			非屬工業區類(99)							
三之一、主要原料及添加物之種類及用量													
三、原、物料及產品資料	項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量 (公噸/月)	平均使用量 (公噸/月)	單位重量換算						
							換算值	公噸/單位					
	1	240062	170010	潤滑油	18	14	1	公噸					
	2	240062	170022	防鏽油	8	6	1	公噸					
	3	240062	180030	濃硫酸	4	3	1	公噸					
	4	240062	180031	氫氯酸 (鹽酸 HCl)	7	5	1	公噸					
	5	240062	240008	鋼胚	100	80	1	公噸					
	6	240062	360001	自來水	40	30	1	公噸					
	7	370001	D-1505	廢(污)水 pH 值小於 6.0	10	5	1	公噸					
	8	370001	180030	濃硫酸	0.5	0.1	1	公噸					
	9	370001	180041	氫氧化鈉 (燒鹼/片鹼/苛性鈉)	0.5	0.1	1	公噸					
	10	370001	180175	聚氯化鋁 (多元氯化鋁/PAC)	3	2.4	1	公噸					
	11	370001	180174	高分子聚合物 (Polymer)	1	0.4	1	公噸					
12	其他原料說明												

13	其他製程說明								
三之二、再利用檢核									
相關登記證號 <sup>1</sup>									
再利用類別									
許可類型(可複選) <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用	廢止/失效/撤銷日期、原由摘要							
	<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫	系統自動帶入許可期限 廢止/失效/撤銷日期、原由摘要							
	<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可:	系統自動帶入許可期限 廢止/失效/撤銷日期、原由摘要							
	<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可:	系統自動帶入許可期限 廢止/失效/撤銷日期、原由摘要							
廢棄物產源適用之再利用管理辦法(可複選) <sup>3</sup>									
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>	再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>	再利用廢棄物 <sup>15</sup>	再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>					
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>	備註 <sup>21</sup>	使用用途限制 <sup>22</sup>			
三之三、主要產品(副產品)種類及產量									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	單位重量換算				
					換算值	公噸/單位			
1	240062	240156 鋼鐵	94	74	1	公噸			
其他產品說明									
其他製程說明									
製程流程圖請見附件一 (製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6),事業無製程及原物料使用者免填)									

事業基本資料-污染關聯表(PR表)	
空氣污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	
水污染物流向關聯	
污染流向關聯清單 <div style="text-align: center;">           ↓ 製程編號:M01            → 防制設備:T01            → 排放管道:D01         </div>	
污染物質量明細	

空污 防制 設備												水污染物廢水產生量(CMD)	

空污 排放 管道												
----------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

廢(污) 水處理 設施	編號	流入處理設施之廢(污)水				流出處理設施之廢(污)水				污泥量			
		廢(污) 水處理 量 (CMD)	COD(mg/L)	SS(mg/L)	BOD(mg/L)	廢(污) 水處理 量 (CMD)	COD(mg/L)	SS(mg/L)	BOD(mg/L)	代碼	名稱	設計 最大 量 (公 噸/ 月)	含水 率 (%)
		44.00	150.00	120.00	17.05	43.97	97.57	28.88	16.83	D-0902	一般 性 污 泥	5	75.00

(污) 水排放 口(排 入口)	編號	水溫℃		pH		COD(mg/L)		SS(mg/L)		BOD(mg/L)		廢(污)水排放量 (CMD)	
		設計最 大值	實際值	設計最 大值	實際值	設計最 大值	實際值	設計最 大值	實際值	設計最 大值	實際值	設計最 大值	實際值
		35.000	19.800	9.000	7.000	97.567	46 600	25.883	26.500	16.827	6.100	1.570	1.000

#### 四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

##### 四之一、事業廢棄物之清理方式

項次	製程 代碼	1. 廢棄物		2. 產生量 (公噸/月)		3. 物理 性質	4. 有害 特性	5. 主要 有害成 分	6. 貯存 方式	7. 貯存 地點	8. 貯存 設施容 量 M <sup>3</sup>	9. 貯存 設施密 閉性	10. 清 除方式	11. 處 理方式	12. 中 間處理 方法	13. 再 利用管 理方式	14. 最終 處置方 式	15. 產 生廢液 製程編 號欄位	16. 清 除頻 率
		代碼	名稱	最大 月產 生量	平均 月產 生量														
※製程：000000 廢棄物：D-0701 廢木材棧板 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1 月至 少清 除1 次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
2	000000	H-0002	事業員工生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1 月至 少清 除4 次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0201 廢塑膠 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			

3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0601 廢紙				最大月總產生量：6						平均月總產生量：5										
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0701 廢木材				最大月總產生量：6						平均月總產生量：5										
5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-1301 廢鐵				最大月總產生量：6						平均月總產生量：5										
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：240062 廢棄物：D-1799 廢油混合物				最大月總產生量：13						平均月總產生量：10										
7	240062	D-1799	廢油混合物	13	10	S	-	-	S02	P01	5	C02	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除3次	
	其它製程說明																			
※製程：240062 廢棄物：R-1301 廢鐵				最大月總產生量：7						平均月總產生量：5										
8	240062	R-1301	廢鐵	7	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：240062 廢棄物：R-1703 廢潤滑油				最大月總產生量：13						平均月總產生量：10										
9	240062	R-1703	廢潤滑油	13	10	L	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除2次	
	其它製程說明																			
※製程：240062 廢棄物：R-2502 廢酸洗液				最大月總產生量：40						平均月總產生量：25										
10	240062	R-2502	廢酸洗液	40	25	L	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R02	X00	M00	每1月至少清除5次	
	其它製程說明																			

※製程：240062		廢棄物：C-0104		銻及其化合物（總銻）				最大月總產生量：12				平均月總產生量：8							
11	240062	C-0104	銻及其化合物（總銻）	12	8	S	H01	I1204	S02	P01	5	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除3次
其它製程說明																			

※製程：370001		廢棄物：D-0902		無機性污泥				最大月總產生量：2				平均月總產生量：1							
12	370001	D-0902	無機性污泥	2	1	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z04	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			

#### 四之二、事業廢棄物自行處理

項次	廢棄物		處理製程代碼名稱	廢棄物來源	最大月處理量(公噸/月)	處理方法	自行處理設備及工具	量能估算說明	是否有產品產出	產品代碼名稱	備註
	代碼	名稱									

※製程：		廢棄物：		最大月總產生量：				平均月總產生量：			
		<input type="checkbox"/> 本廠區								<input type="checkbox"/> 是	
		<input type="checkbox"/> 公告附表再利用	<input type="checkbox"/> 同一法人之其他分廠(院)							<input type="checkbox"/> 否	

#### 四之三、事業廢棄物自行再利用

項次	自行再利用類型 <sup>註</sup>	廢棄物來源	再利用情形與製程量能						再利用主要產品			備註	
			廢棄物		製程代碼名稱	用途	最大月處理量(公噸/月)	再利用設備及工具	量能估算說明	產品代碼名稱	品質規範		品質規範內容或說明
			代碼	名稱									

※製程：		廢棄物：		最大月總產生量：				平均月總產生量：			
		<input type="checkbox"/> 公告附表再利用	<input type="checkbox"/> 本廠區								
		<input type="checkbox"/> 能源利用	<input type="checkbox"/> 同一法人之其他分廠(院)								

#### 再生資源項目、數量及回收再利用方式

項次	製程代碼	再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用方式	其他製程說明	其他再生利用/再使用說明
		代碼	名稱					

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）

（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

- 1.C-0104 鉻及其化合物（總鉻） 12 公噸
- 2.D-0701 廢木材棧板 6 公噸
- 3.D-0902 無機性污泥 2 公噸
- 4.D-1799 廢油混合物 13 公噸
- 5.H-0002 事業員工生活垃圾 6 公噸
- 6.R-0201 廢塑膠 6 公噸
- 7.R-0601 廢紙 6 公噸
- 8.R-0701 廢木材 6 公噸
- 9.R-1301 廢鐵 13 公噸
- 10.R-1703 廢潤滑油 13 公噸
- 11.R-2502 廢酸洗液 40 公噸

（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業代為適法處理。

（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

（四）通報機制

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。

（六）環保聯絡人基本資料

姓名：李 O

電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：（請參照填寫說明八之說明填寫）

（一）廠區緊急應變計畫概述

1.緊急應變執行程序（每季固定演練）

發現者→緊急應變指揮官→緊急應變組織

2.應變設施及相關器材

消防安全系統：自動灑水系統、滅火器，室外消防栓...等。

3.應變組織

設置緊急應變小組，董事長為應變指揮官，其下包括連絡隊、救災隊、救護隊等。

4.應變措施

緊急事故發生時，發現者應立即向主管報告，並參與救災，在上級未到達災場時，在場最高主管為最高指揮官，負責指揮救災工作，災情發生如需其他單位協助救災時，應立即播報「119」專線。

5.急救藥品

本公司備有急救箱，包括雙氧水、優碘、眼藥水、棉花棒、OK 繃、紗布、三角巾、溫度計...等。

（二）廠區警報系統說明

1.各樓區設有火警偵測器及警鈴與中央警報系統連線。

2.警衛室設有「110」專線，供緊急事故通報。

3.全廠廣播系統。

（三）緊急應變時，對外通訊連絡系統（包括警察、消防、環保、醫療單位）

高雄市政府警察局(07) 212 0800

高雄市政府消防局(07 812 8111)  
 高雄市政府環境保護局(07) 735 1500  
 高雄市聯合醫院(07) 555 2565

(四)緊急疏散計畫

- 1.疏散地點：廠內各安全樓層，廠外則疏散至大門前廣場。
- 2.疏散支援人力：由全廠相關單位之醫療護理及行政人員支援處理。

(五)緊急應變時之聯絡人

姓名：李○	代理人姓名：張○
職稱：環管課課長	職稱：環管課副課長
電話：(07) 0000000	電話：(07) 0000000

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九
	其他經審查機關指定者	附件十

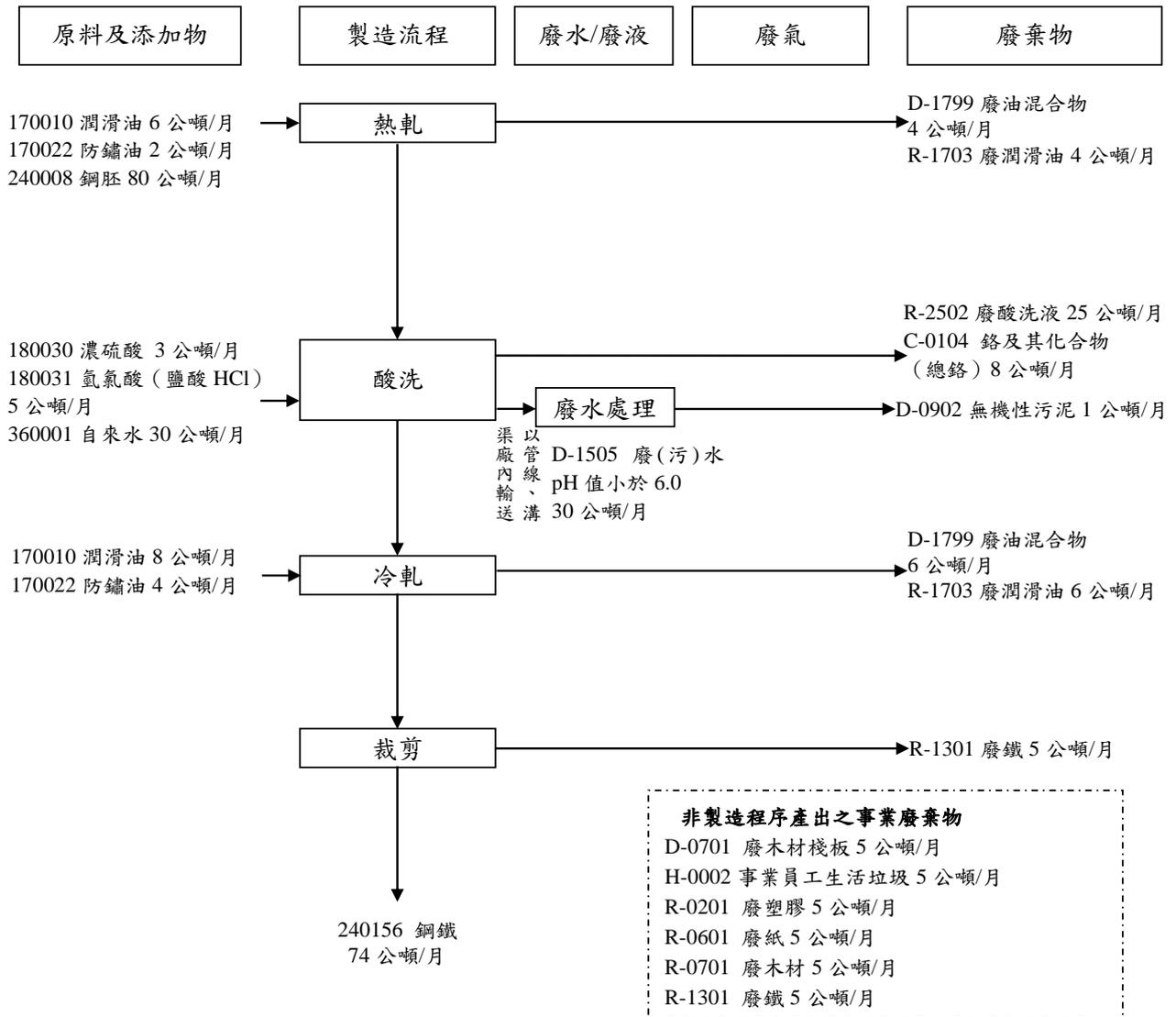
事業(公司)印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年○月○日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

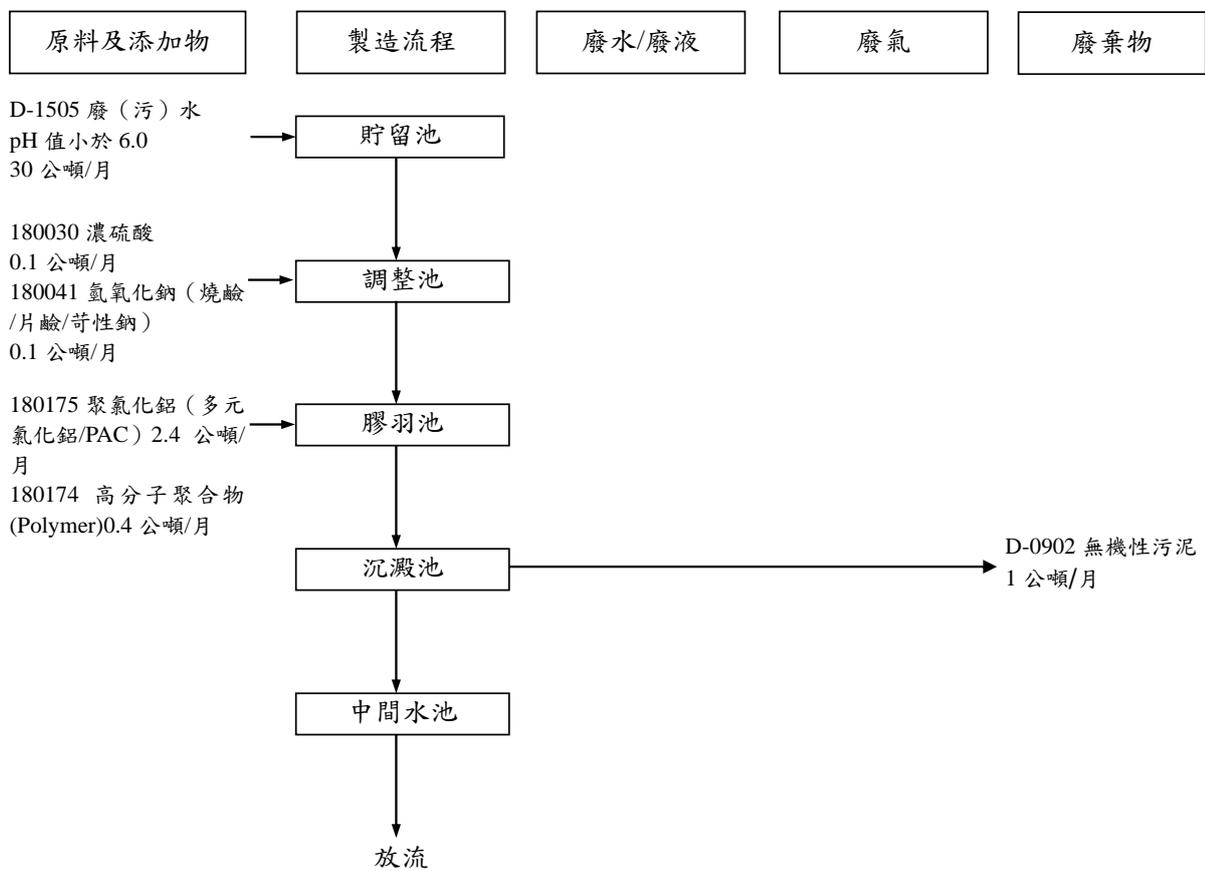
附件一

製程流程圖 (240062 鋼鐵軋延及擠型製造程序)



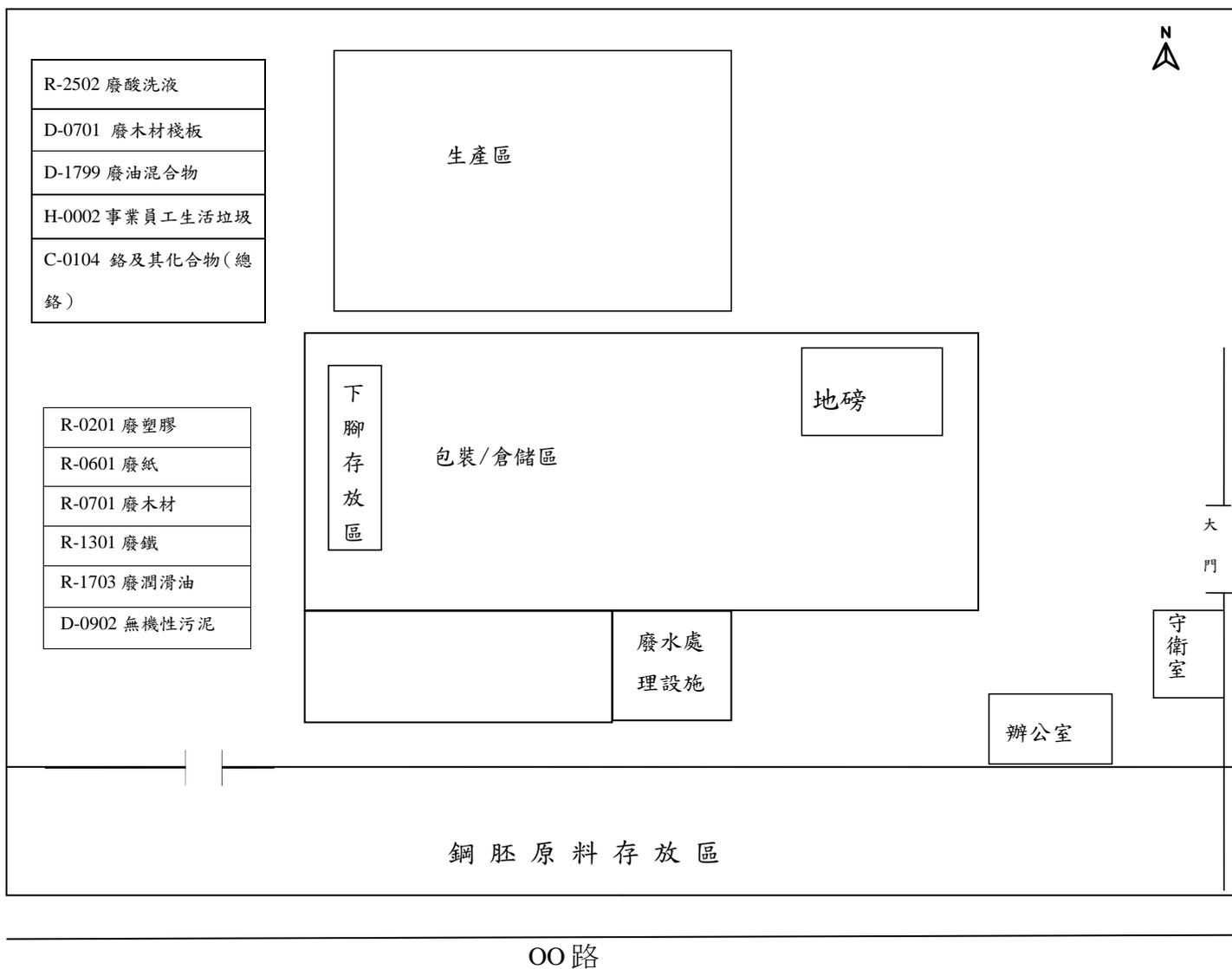
附件一

製程流程圖 (370001 廢水處理程序)



# 附件二

## 廠區配置圖



## 第五章、2414 鋼鐵伸線業

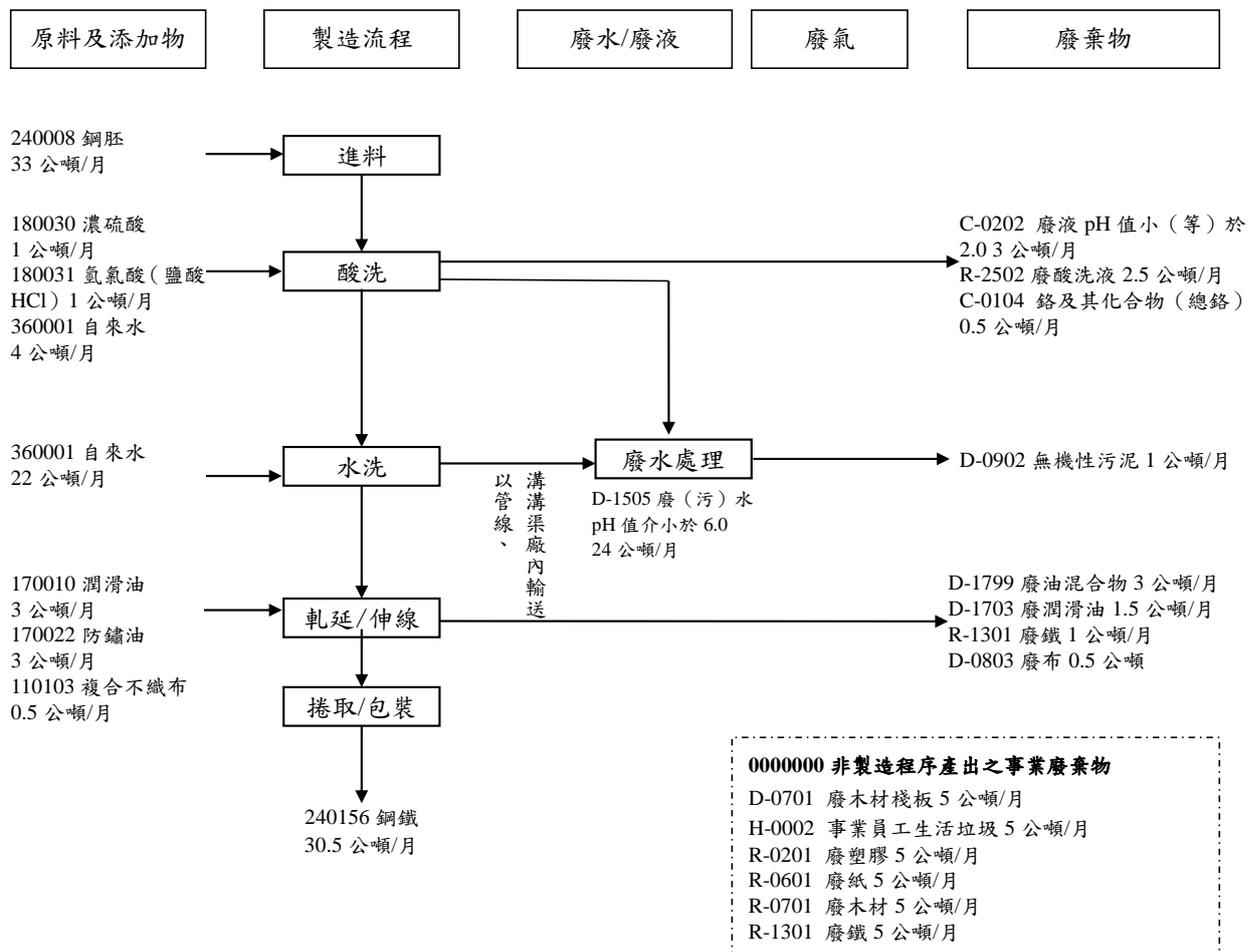


圖 5-1、240061 鋼鐵伸線製造程序流程圖

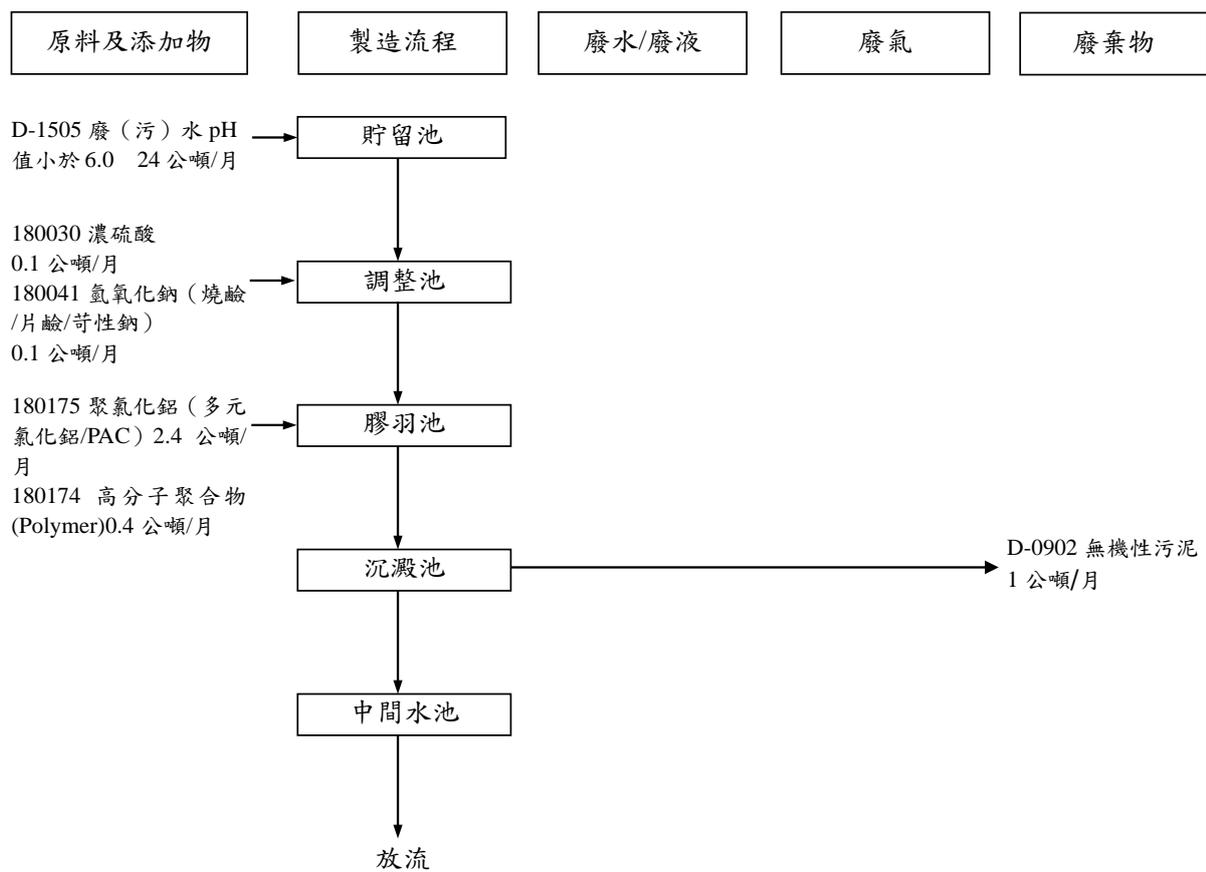


圖 5-2、370001 廢水處理程序流程圖

表 5-1、2414 鋼鐵伸線業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240061 鋼鐵伸線製造程序	進料	240008 鋼胚			240156 鋼鐵
	酸洗	180030 濃硫酸 180031 氫氟酸 (鹽酸 HCl) 360001 自來水	C-0202 廢液 pH 值小 (等) 於 2.0 R-2502 廢酸洗液 C-0104 鉻及其化合物 (總鉻)		
	水洗	360001 自來水			
	軋延/伸線	110103 複合不織布 170010 潤滑油 170022 防鏽油	D-0803 廢布 D-1799 廢油混合物 D-1703 廢潤滑油 R-1301 廢鐵		
	捲取/包裝				
370001 廢水處理程序	貯留池	D-1505 廢 (污) 水 pH 值小於 6.0	D-0902 無機性污泥		
	調整池	180030 濃硫酸 180041 氫氧化鈉 (燒鹼/片鹼/苛性鈉)			
	膠羽池	180175 聚氯化鋁 (多元氯化鋁/PAC) 180174 高分子聚合物(Polymer)			
	沉澱池				
	中間水池				
000000 非製造程序產出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

事業管制編號 E O O O O O O O

一、提報原因：新設 變更 重提 新提 展延 填報日期：113年0月0日

二、事業基本資料	1.事業名稱		非 O 股份有限公司		1a. 電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw	
	1b. 負責人姓名		張 O		1c. 職稱		董事長	
	1d. 身分證字號		A000000000		1e. 事業電話		(07)0000000	
	1f. 環保聯絡人姓名		李 O		1g. 環保聯絡人聯絡電話		(07)0000000	
	1h. 環保聯絡人電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw		2. 資本額(萬元)		500	
	3. 事業(工廠)員工數(人)		1,250		4. 事業地址			
	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 (市) 區(市)				村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (里) 段			
	4a. 事業地號							
	4b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)				TWD97/TM2-X : 000000		TWD97/TM2-Y : 000000	
	5. 場(廠)地址		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 (市) 區(市)		村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (里) 段		5a. 場(廠)地號	
高雄市林園區 OO 段 OOO 地號								
5b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)				TWD97/TM2-X : 000000		TWD97/TM2-Y : 000000		
5c. 電話		(07)0000000		5b. 電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw		
6. 公告事業別		基本金屬製造業		7. 行業別代碼 (最多填三類)		8. 清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)		
				(1) 2 4 1 4				
				(2)				
				(3)		9. 有效期限		
10. 是否同時為再利用機構		<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		11. 工業區代碼		非屬工業區類(99)		

三、原、物料及產品資料							
三之一、主要原料及添加物之種類及用量							
項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量 (公噸/月)	平均使用量 (公噸/月)	單位重量換算	
						換算值	公噸/單位
1	240061	110103	複合不織布	1	0.5	1	公噸
2	240061	170010	潤滑油	5	3	1	公噸
3	240061	170022	防鏽油	5	3	1	公噸
4	240061	180030	濃硫酸	2	1	1	公噸
5	240061	180031	氫氯酸 (鹽酸 HCl)	2	1	1	公噸
6	240061	240008	鋼胚	42	33	1	公噸
7	240061	360001	自來水	33	26	1	公噸
8	370001	D-1505	廢(污)水 pH 值小於 6.0	30	24	1	公噸
9	370001	180030	濃硫酸	0.5	0.1	1	公噸
10	370001	180041	氫氧化鈉 (燒鹼/片鹼/苛性鈉)	0.5	0.1	1	公噸
11	370001	180175	聚氯化鋁 (多元氯化鋁/PAC)	3	2.4	1	公噸

12	370001	180174	高分子聚合物 (Polymer)	1	0.4	1	公噸		
13	其他原料說明								
14	其他製程說明								
<b>三之二、再利用檢核</b>									
相關登記證號 <sup>1</sup>									
再利用類別									
許可類型(可複選) <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用					廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
	<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫	系統自動帶入許可期限				廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
	<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可:	系統自動帶入許可期限				廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
	<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可:	系統自動帶入許可期限				廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
廢棄物產源適用之再利用管理辦法(可複選) <sup>3</sup>									
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再利用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>	再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>		再利用廢棄物 <sup>15</sup>		再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>			
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>		備註 <sup>21</sup>		使用用途限制 <sup>22</sup>	
<b>三之三、主要產品(副產品)種類及產量</b>									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	單位重量換算				
					換算值	公噸/單位			
1	240061	240156 鋼鐵	50	30.5	1	公噸			
其他產品說明									
其他製程說明									
製程流程圖請見附件一 (製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6),事業無製程及原物料使用者免填)									
事業基本資料-污染關聯表(PR表)									
空氣污染物流向關聯									
污染流向關聯清單									
水污染物流向關聯									
污染流向關聯清單									
↓製程編號:M01									
→防制設備:T01									
→排放管道:D01									
污染物質量明細									

空污防 制設備											水污染物廢水產生量 (CMD)	

空污 排放 管道												
----------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

廢(污) 水處 理設 施	編 號	污染物質量明細										
		流入處理設施之廢(污)水				流出處理設施之廢(污)水				污泥量		
		廢(污) 水處理 量 (CMD)	COD(mg/L)	SS(mg/L)	BOD(mg/L)	廢(污) 水處理 量 (CMD)	COD(mg/L)	SS(mg/L)	BOD(mg/L)	代碼	名 稱	設 計 最 大 量 (公 噸/ 月)
T01	800.00	40.00	200.00	30.00	800.00	16.00	12.00	10.00	D-0902	無機 性污 泥	1	85.00

廢(污) 水排 放口 (排 入口)	編 號	水質參數											
		水溫℃		pH		COD(mg/L)		SS(mg/L)		BOD(mg/L)		廢(污)水排放量 (CMD)	
		設 計 最 大 值	實 際 值										
D01	35.00	30.00	2.50	1.50	40.00	35.00	200.00	150.00	30.00	20.00	1.18	1.00	

#### 四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

##### 四之一、事業廢棄物之清理方式

項 次	製 程 代 碼	1. 廢棄物		2. 產生量 (公噸/月)		3. 物 理 性 質	4. 有 害 特 性	5. 主 要 有 害 成 分	6. 貯 存 方 式	7. 貯 存 地 點	8. 貯 存 設 施 容 量 M <sup>3</sup>	9. 貯 存 設 施 密 閉 性	10. 清 除 方 式	11. 處 理 方 式	12. 中 間 處 理 方 法	13. 再 利 用 管 理 方 式	14. 最 終 處 置 方 式	15. 產 生 廢 液 製 程 編 號 欄 位	16. 清 除 頻 率
		代 碼	名 稱	最 大 月 產 生 量	平 均 月 產 生 量														
※製程：000000 廢棄物：D-0701 廢木材棧板 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月 至少清 除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
2	000000	H-0002	事業員工 生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月 至少清 除4次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0201 廢塑膠 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月 至少清 除1次
其它製程說明																			

※製程：000000		廢棄物：R-0601		廢紙		最大月總產生量：6						平均月總產生量：5									
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次		
	其它製程說明																				
※製程：000000		廢棄物：R-0701		廢木材		最大月總產生量：6						平均月總產生量：5									
5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次		
	其他製程說明																				
※製程：000000		廢棄物：R-1301		廢鐵		最大月總產生量：6						平均月總產生量：5									
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次		
	其他製程說明																				
※製程：240061		廢棄物：C-0202		廢液 pH 值小（等）於 2.0				最大月總產生量：5						平均月總產生量：3							
7	240061	C-0202	廢液 pH 值小（等）於 2.0	5	3	L	H01	I1204	S03	P01	5	C03	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除1次		
	其他製程說明																				
※製程：240061		廢棄物：C-0104		鉻及其化合物（總鉻）				最大月總產生量：1						平均月總產生量：0.5							
8	240061	C-0104	鉻及其化合物（總鉻）	1	0.5	L	H01	I1204	S02	P01	5	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次		
	其他製程說明																				
※製程：240061		廢棄物：D-0803		廢布		最大月總產生量：1						平均月總產生量：0.5									
9	240061	D-0803	廢布	1	0.5	S	-	-	S02	P01	5	C02	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次		
	其他製程說明																				
※製程：240061		廢棄物：D-1799		廢油混合物				最大月總產生量：4						平均月總產生量：3							
10	240061	D-1799	廢油混合物	4	3	L	-	-	S03	P01	10	C03	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除1次		
	其他製程說明																				
※製程：240061		廢棄物：R-1301		廢鐵		最大月總產生量：2						平均月總產生量：1									
11	240061	R-1301	廢鐵	2	1	S	-	-	S02	P01	5	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次		
	其他製程說明																				
※製程：240061		廢棄物：R-1703		廢潤滑油				最大月總產生量：4						平均月總產生量：1.5							
12	240061	R-1703	廢潤滑油	4	1.5	L	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次		
	其他製程說明																				
製程：240061		廢棄物：R-2502		廢酸洗液				最大月總產生量：5						平均月總產生量：2.5							
13	240061	R-2502	廢酸洗液	5	2.5	L	-	-	S03	P01	5	C03	Y03	T03	Z00	R02	X00	M00	每1月至少清除1次		
	其他製程說明																				
※製程：370001		廢棄物：D-0902		無機性污泥				最大月總產生量：2						平均月總產生量：1							
14	370001	D-0902	無機性污泥	2	1	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z04	R00	X00	M00	每1月至少清除1次		
	其它製程說明																				
<b>四之二、事業廢棄物自行處理</b>																					
項次	廢棄物 代碼 名稱		處理製程代 碼名稱	廢棄物來源	最大月處理 量(公噸/月)	處理方法	自行處理設 備及工具	量能估算說 明	是否有產品 產出	產品代碼名稱	備註										
※製程：		廢棄物：		最大月總產生量：						平均月總產生量：											
			<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)													<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否					
<b>四之三、事業廢棄物自行再利用</b>																					
項次	自行再利用類型 <sup>※</sup>		廢棄物來源	再利用情形與製程量能				再利用主要產品								備註					
			廢棄物	製程	用途	最大	再利	量能	產品代碼名稱	品質規範	品質規範內容										

		代碼		名稱		代碼名稱		月處理量 (公噸/月)		用設備及 工具		估算 說明		或說明	
※製程：		廢棄物：		最大月總產生量：		平均月總產生量：									
<input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用		<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)													
再生資源項目、數量及回收再利用方式															
項次	製程代碼	再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用 方式	其他製程說明	其他再生利用/ 再使用說明							
		代碼	名稱												

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

**五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）**

**（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算**

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

1. C-0104 鉻及其化合物（總鉻） 1 公噸
2. C-0202 廢液 pH 值小（等）於 2.0 5 公噸
3. D-0701 廢木材棧板 6 公噸
4. D-0803 廢布 1 公噸
5. D-0902 無機性污泥 2 公噸
6. R-1703 廢潤滑油 4 公噸
7. D-1799 廢油混合物 4 公噸
8. H-0002 事業員工生活垃圾 6 公噸
9. R-0201 廢塑膠 6 公噸
10. R-0601 廢紙 6 公噸
11. R-0701 廢木材 6 公噸
12. R-1301 廢鐵 8 公噸
13. R-2502 廢酸洗液 5 公噸

**（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫**

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

1. 未拆封之原物料則退回原供應廠。
2. 已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
3. 尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業代為適法處理。

**（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算**

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

**（四）通報機制**

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

**（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。**

**（六）環保聯絡人基本資料**

姓名：李 O

電話：(07)0000000

**六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：（請參照填寫說明八之說明填寫）**

**（一）廠區緊急應變計畫概述**

1. 緊急應變執行程序（每季固定演練）  
發現者→緊急應變指揮官→緊急應變組織
2. 應變設施及相關器材

消防安全系統：自動灑水系統、滅火器，室外消防栓...等。

3.應變組織

設置緊急應變小組，董事長為應變指揮官，其下包括連絡隊、救災隊、救護隊等。

4.應變措施

緊急事故發生時，發現者應立即向主管報告，並參與救災，在上級未到達災場時，在場最高主管為最高指揮官，負責指揮救災工作，災情發生如需其他單位協助救災時，應立即播報「119」專線。

5.急救藥品

本公司備有急救箱，包括雙氧水、優碘、眼藥水、棉花棒、OK 繃、紗布、三角巾、溫度計...等。

(二)廠區警報系統說明

- 1.各樓區設有火警偵測器及警鈴與中央警報系統連線。
- 2.警衛室設有「110」專線，供緊急事故通報。
- 3.全廠廣播系統。

(三)緊急應變時，對外通訊連絡系統（包括警察、消防、環保、醫療單位）

- 高雄市政府警察局(07) 212 0800  
高雄市政府消防局(07 812 8111  
高雄市政府環境保護局(07) 735 1500  
高雄市聯合醫院(07) 555 2565

(四)緊急疏散計畫

- 1.疏散地點：廠內各安全樓層，廠外則疏散至大門前廣場。
- 2.疏散支援人力：由全廠相關單位之醫療護理及行政人員支援處理。

(五)緊急應變時之聯絡人

- |                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| 姓名：李○           | 代理人姓名：張○        |
| 職稱：環管課課長        | 職稱：環管課副課長       |
| 電話：(07) 0000000 | 電話：(07) 0000000 |

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九
	其他經審查機關指定者	附件十

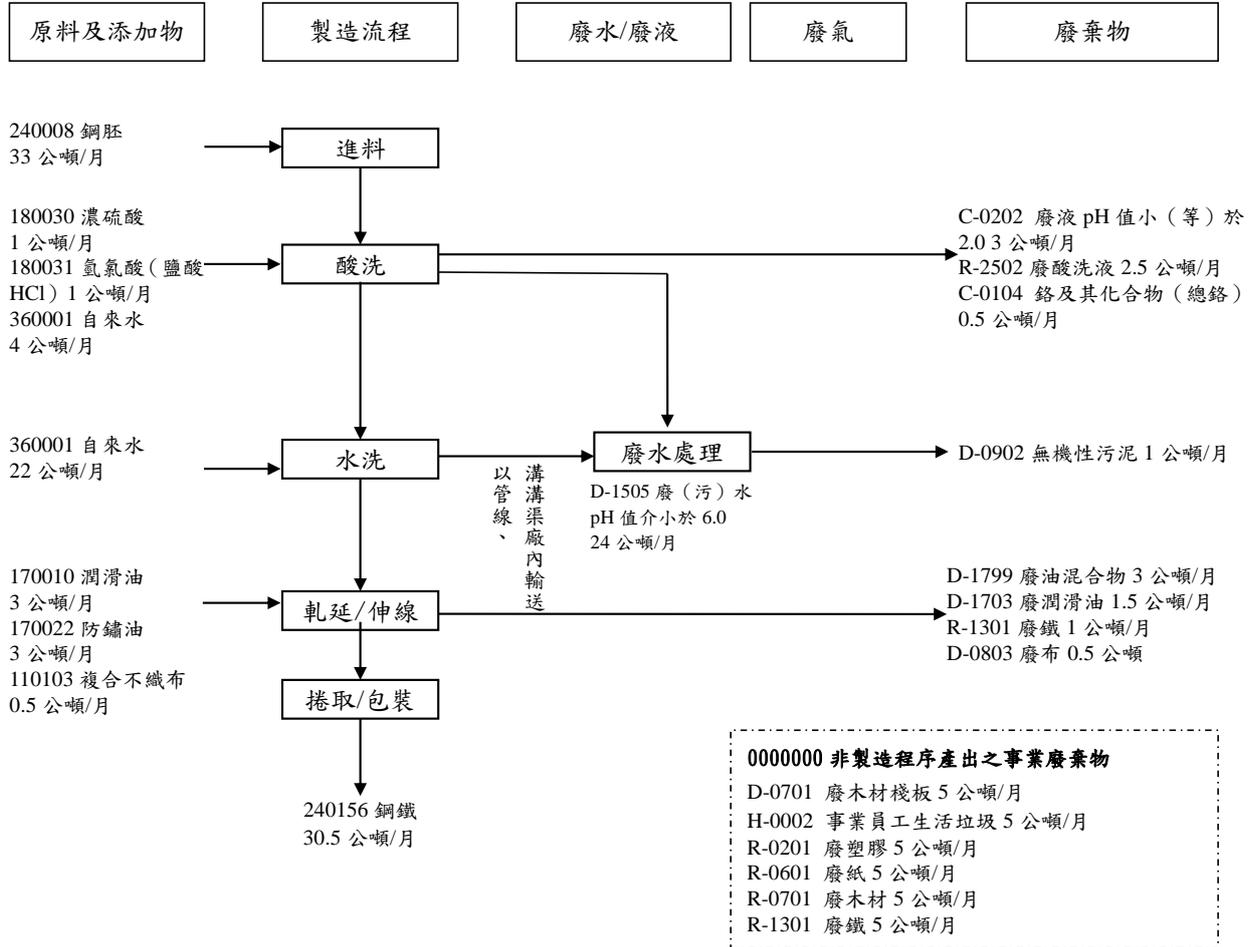
事業（公司）印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年○月○日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

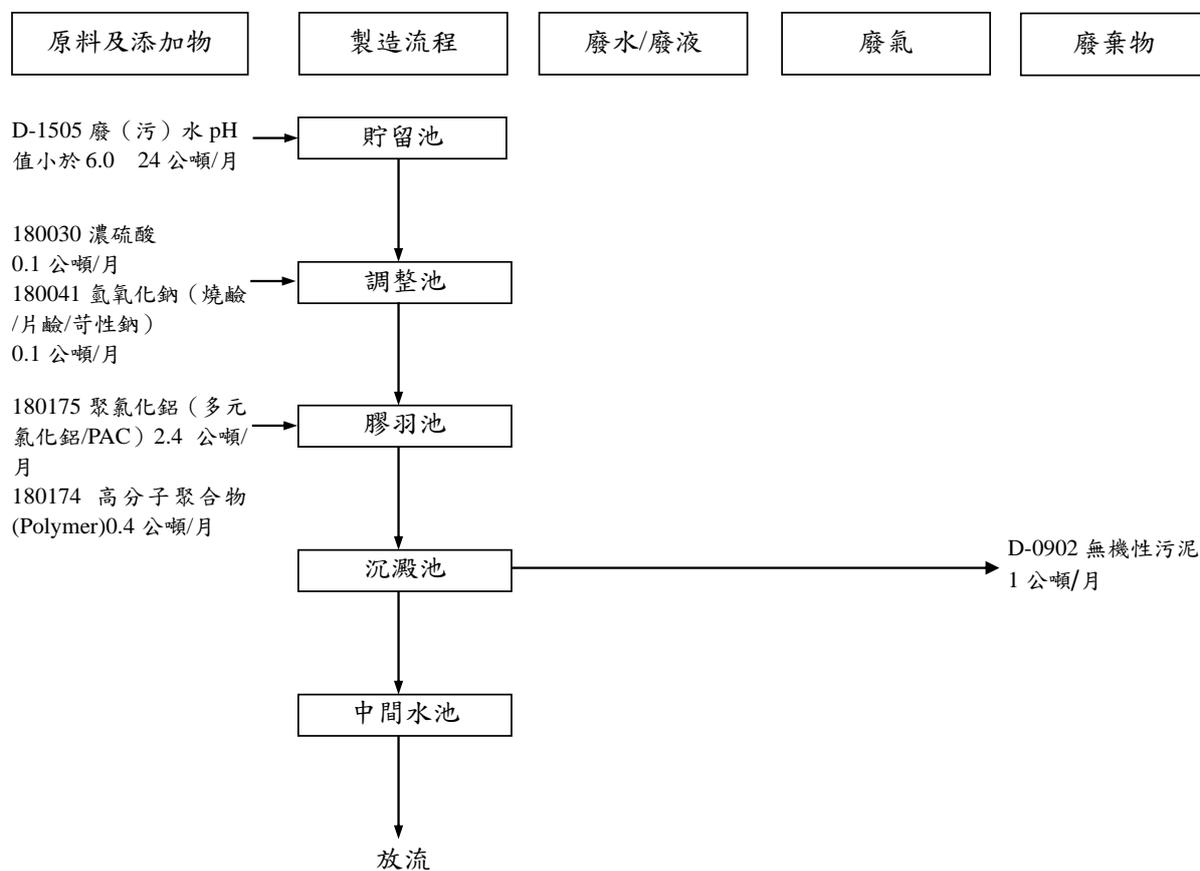
附件一

製程流程圖 (240061 鋼鐵伸線製造程序)



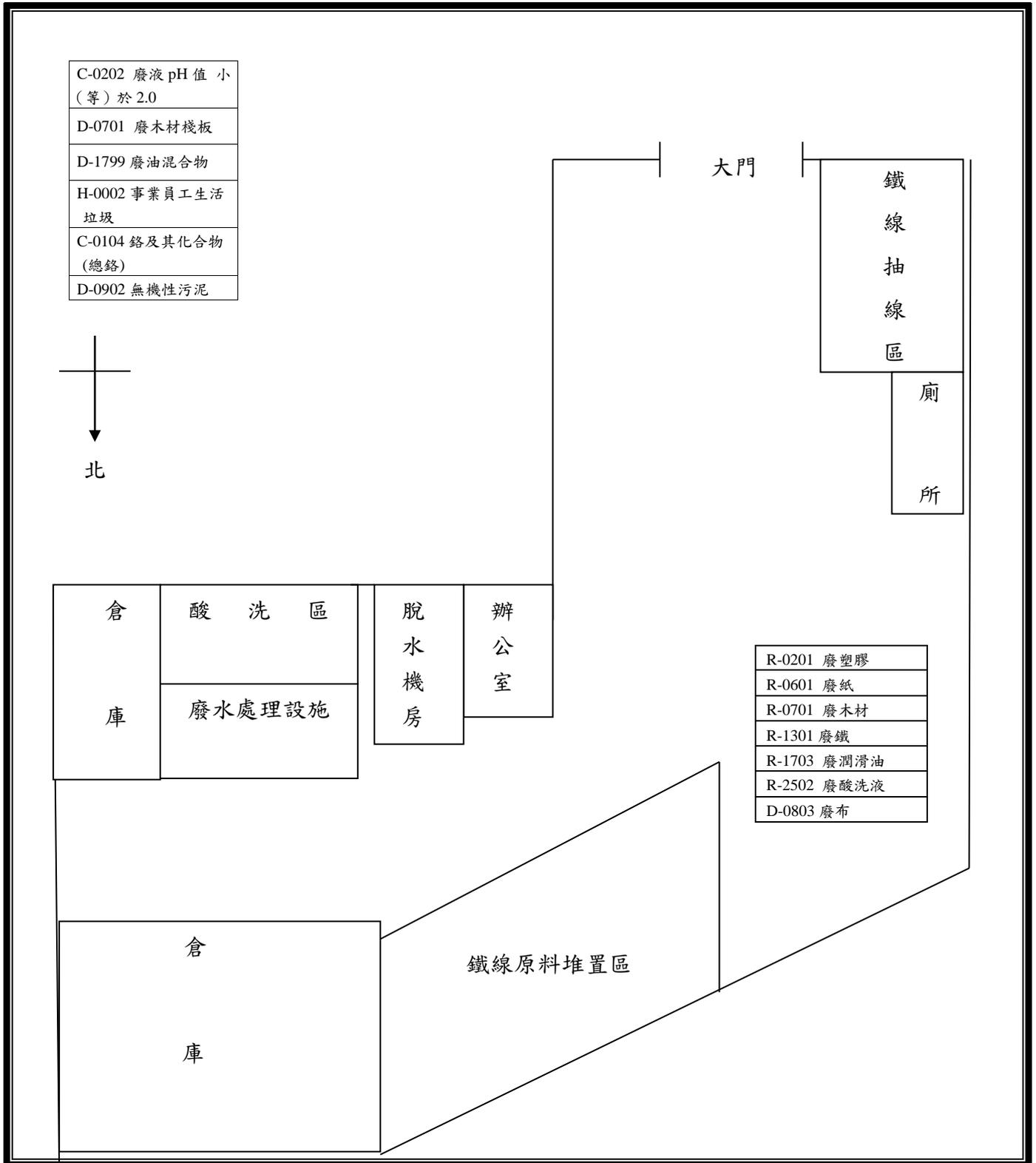
附件一

製程流程圖 (370001 廢水處理程序)



附件二

廠區配置圖



## 第六章、2421 鍊鋁業

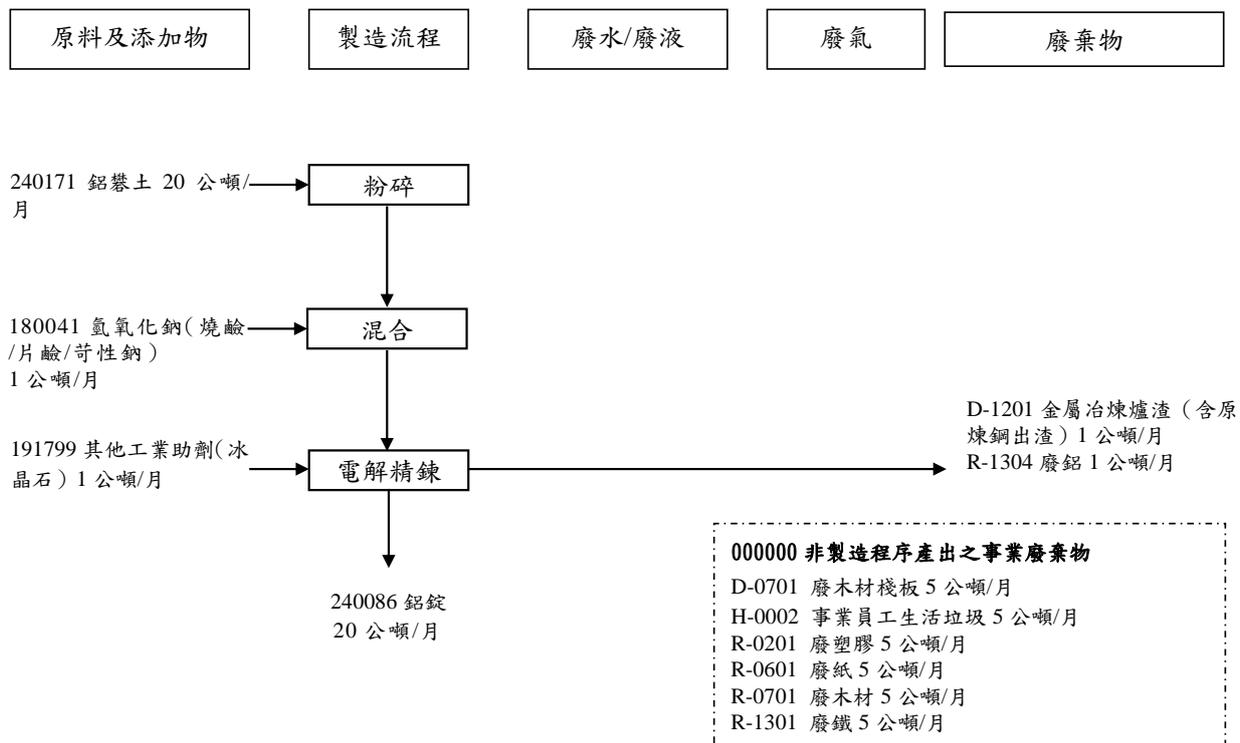


圖 6-1、240022 煉鋁製造程序流程圖

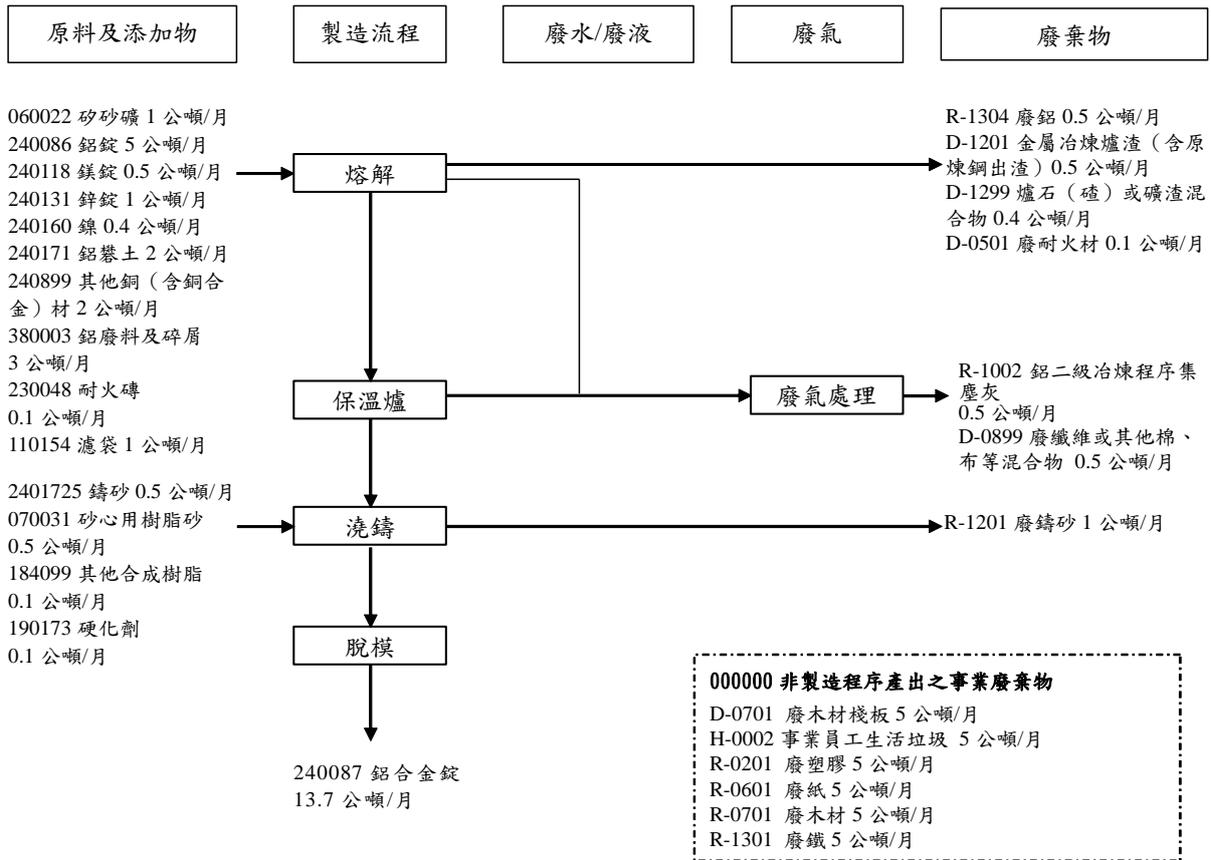


圖 6-2、240029 鋁二級冶煉程序流程圖

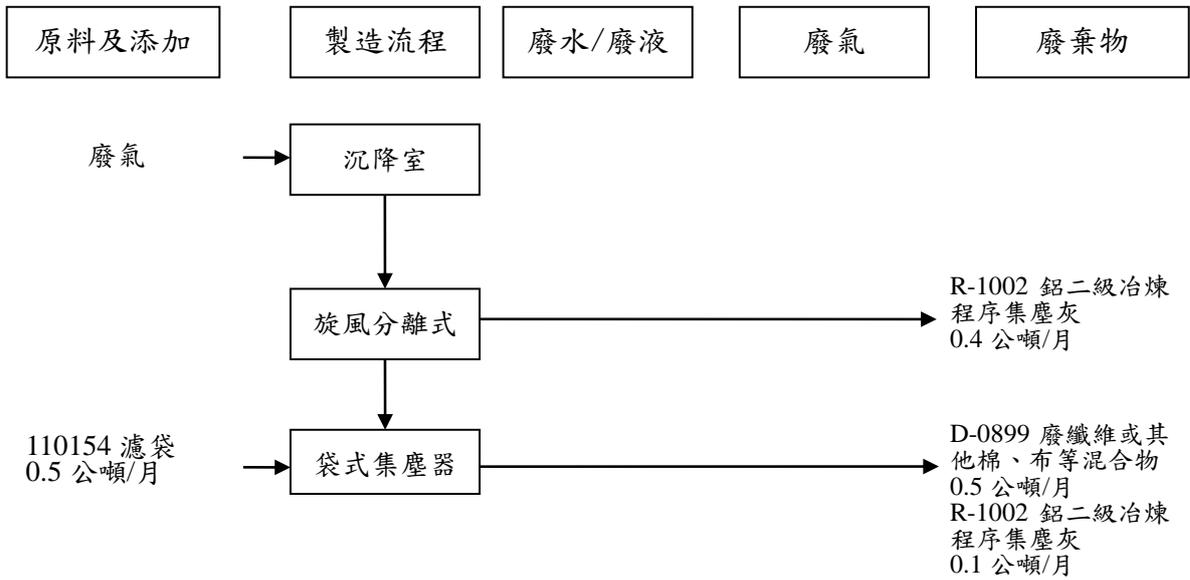


圖 6-3、000004 廢氣處理程序流程圖

表 6-1、2421 鍊鋁業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/2)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240022 煉鋁製造程序	粉碎	240171 鋁礬土			240086 鋁錠
	混合	180041 氫氧化鈉(燒鹼/片鹼/苛性鈉)			
	電解精鍊	191799 其他工業助劑(冰晶石)	D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣) R-1304 廢鋁		
240029 鋁二級冶煉程序	熔解	060022 矽砂礦 240086 鋁錠 240118 鎂錠 240131 鋅錠 240160 鎳 240171 鋁礬土 240899 其他銅(含銅合金)材 380003 鋁廢料及碎屑 230048 耐火磚	D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣) D-1299 爐石(渣)或礦渣混合物 R-1304 廢鋁	D-0501 廢耐火材	240087 鋁合金錠
	保溫爐				
	澆鑄	070031 砂心用樹脂砂 240172 鑄砂 184099 其他合成樹脂 190173 硬化劑	R-1201 廢鑄砂		
	脫模				
000004 廢氣處理程序		110145 濾袋	R-1002 鋁二級冶煉程序集塵灰 D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物		

表 6-1、2421 鍊鋁業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/2)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
000000 非製造程序產出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

事業管制編號    E   O   O   O   O   O   O   O   O

一、提報原由：新設 變更 重提 新提 展延      填報日期：113年O月O日

二、事業基本資料	1.事業名稱		非 O 股份有限公司		1a. 電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw	
	1b.負責人姓名		張 O		1c.職稱		董事長	
	1e.事業電話		(07)OOOOOOO		1f.環保聯絡人姓名		李 O	
	1h.環保聯絡人電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw		2.資本額(萬元)		500	
	4.事業地址		□□□□□ 高雄縣 林園 鄉鎮 (市) 區(市)		村鄰 O (里)		路(街) 巷 弄 O 號 樓 段	
	4a.事業地號		高雄市林園區 OO 段 OOO 地號					
	4b.事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)		TWD97/TM2-X : OOOOOO		TWD97/TM2-Y : OOOOOOO			
	5.場(廠)地址		□□□□□ 高雄縣 林園 鄉鎮 (市) 區(市)		村鄰 O (里)		路(街) 巷 弄 O 號 樓 段	
	5a.場(廠)地號		高雄市林園區 OO 段 OOO 地號					
	5b.事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)		TWD97/TM2-X : OOOOOO		TWD97/TM2-Y : OOOOOOO			
5c.電話		(07)OOOOOOO		5b.電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw		
6.公告事業別		基本金屬製造業		7.行業別代碼 (最多填三類)		8.清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)		
10.是否同時為再利用機構		<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		11.工業區代碼		非屬工業區類(99)		

## 三之一、主要原料及添加物之種類及用量

項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量 (公噸/月)	平均使用量 (公噸/月)	單位重量換算	
						換算值	公噸/單位
1	000004	110154	濾袋	1	0.5	1	公噸
2	240029	060022	矽砂礦	2	1	1	公噸
3	240029	070031	砂心用樹脂砂	1	0.5	1	公噸
4	240029	184099	其他合成樹脂	0.3	0.1	1	公噸
5	240029	190173	硬化劑	0.3	0.1	1	公噸
6	240029	230048	耐火磚	0.3	0.1	1	公噸
7	240029	240086	鋁錠	6	5	1	公噸
8	240029	240118	鎂錠	1	0.5	1	公噸
9	240029	240131	鋅錠	2	1	1	公噸
10	240029	240160	鎳	1	0.4	1	公噸
11	240029	240171	鋁礬土	3	2	1	公噸
12	240029	240172	鑄砂	1	0.5	1	公噸

三、原、物料及產品資料

13	240029	240899	其他銅(含銅合金)材	3	2	1	公噸		
14	240029	380003	鋁廢料及碎屑	5	3	1	公噸		
15	其他原料說明								
16	其他製程說明								
<b>三之二、再利用檢核</b>									
相關登記證號 <sup>1</sup>									
再利用類別									
許可類型(可複選) <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用			系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
	<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫			系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
	<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可：			系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
	<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可：			系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
廢棄物產源適用之再利用管理辦法(可複選) <sup>3</sup>									
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>	再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>		再利用廢棄物 <sup>15</sup>		再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>			
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>	備註 <sup>21</sup>		使用用途限制 <sup>22</sup>		
<b>三之三、主要產品(副產品)種類及產量</b>									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	單位重量換算				
					換算值	公噸/單位			
1	240029	240087 鋁合金錠	15	13.7	1	公噸			
其他產品說明									
其他製程說明									
製程流程圖請見附件一 (製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6),事業無製程及原物料使用者免填)									

事業基本資料-污染關聯表(PR表)			
空氣污染流向關聯			
污染流向關聯清單 ↓製程編號:M01  →防制設備:A001  →排放管道:P001			
水污染流向關聯			
污染流向關聯清單			
廢(污)水處理方式			
槽車運送量(公噸/月)	貯留/回收廢水量(公噸/月)	管線溝渠委託量(公噸/月)	納入污水下水道名稱
污染物質量明細			

空污防制設備	編號	名稱	濕基廢氣最大處理量	空氣污染物		廢棄物			水污染物廢水產生量 (CMD)
	A001	旋風分離式	420.000	代碼	名稱	代碼	名稱	廢棄物質排出量	5.000
				P1	粒狀污染物	R-1002	鋁二級冶煉程序集塵灰	0.80	
A002	袋式集塵器	420.000	P1	粒狀污染物	R-1002	鋁二級冶煉程序集塵灰	0.20	5.000	

空污防制設備	空污排放管道編號	廢氣流速	標準狀態流量		氧氣及水分含量		煙道溫度		污染物名稱及代碼		濃度或不透光率		規定之含氧量基準	平均排放量
			溼基	乾基	氧氣	水分	採樣點溫度	出口溫度	名稱	代碼	濃度	單位		
P001	14.33	333.9	32.2	6.8	3.5	37.7	37.7	粒狀污染物	P1	6	mg/Nm <sup>3</sup>	6.00	0.326	
								硫化物	P2	27	ppm	6.00	2.553	
								氮氧化物	P4	168	ppm	6.00	1.7	

廢(污)水處理設施	
-----------	--

廢(污)水排放口(排入口)	
---------------	--

#### 四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

##### 四之一、事業廢棄物之清理方式

項次	製程代碼	1. 廢棄物		2. 產生量 (公噸/月)		3. 物理性質	4. 有害特性	5. 主要有害成分	6. 貯存方式	7. 貯存地點	8. 貯存設施容量 M <sup>3</sup>	9. 貯存設施密閉性	10. 清除方式	11. 處理方式	12. 中間處理方法	13. 再利用管理方式	14. 最終處置方式	15. 產生廢製程編號欄位	16. 清除頻率
		代碼	名稱	最大月產生量	平均月產生量														
※製程：000000 廢棄物：D-0701 廢木材棧板 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
2	000000	H-0002	事業員工生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除4次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0201 廢塑膠 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0601 廢紙 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			

4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0701 廢木材				最大月總產生量：6					平均月總產生量：5											
5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其他製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-1301 廢鐵				最大月總產生量：6					平均月總產生量：5											
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其他製程說明																			
※製程：000004 廢棄物：D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物				最大月總產生量：1					平均月總產生量：0.5											
7	000004	D-0899	廢纖維或其他棉、布等混合物	1	0.5	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其他製程說明																			
※製程：000004 廢棄物：R-1002 鋁二級冶煉程序集塵灰				最大月總產生量：1					平均月總產生量：0.5											
8	000004	R-1002	鋁二級冶煉程序集塵灰	1	0.5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其他製程說明																			
※製程：240029 廢棄物：R-1201 廢鑄砂				最大月總產生量：2					平均月總產生量：1											
9	240029	R-1201	廢鑄砂	2	1	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其他製程說明																			
※製程：240029 廢棄物：R-1304 廢鋁				最大月總產生量：1					平均月總產生量：0.5											
10	240029	R-1304	廢鋁	1	0.5	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其他製程說明																			
※製程：240029 廢棄物：D-0501 廢耐火材				最大月總產生量：0.2					平均月總產生量：0.1											
11	240029	D-0501	廢耐火材	0.2	0.1	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其他製程說明																			
※製程：240029 廢棄物：D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)				最大月總產生量：1					平均月總產生量：0.5											
12	240029	D-1201	金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)	1	0.5	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次	
	其他製程說明																			
※製程：240029 廢棄物：D-1299 爐石(礫)或礦渣混合物				最大月總產生量：1					平均月總產生量：0.4											
13	240029	D-1299	爐石(礫)或礦渣混合物	1	0.4	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次	
	其他製程說明																			
<b>四之二、事業廢棄物自行處理</b>																				
項次	廢棄物		處理製程代碼	廢棄物來源	最大月處理量	處理方法	自行處理設備及工具	量能估算說明	是否有產品產出	產品代碼	備註									
	代碼	名稱	名稱		(公噸/月)					名稱										
※製程： 廢棄物：				最大月總產生量：					平均月總產生量：											

		<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人之 其他分廠(院)						<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否			
四之三、事業廢棄物自行再利用											
項次	自行再利用類型 <sup>a</sup>	廢棄物來源	再利用情形與製程量能					再利用主要產品			備註
			廢棄物		製程 代碼 名稱	用途	最大 月處 理量 (公噸/ 月)	再利 用設 備及 工具	量 能 估 算 說 明	產品代碼名稱	
		代 碼	名 稱								
※製程：		廢棄物：		最大月總產生量：			平均月總產生量：				
<input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用		<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人之 其他分廠(院)									
再生資源項目、數量及回收再利用方式											
項次	製程代碼	再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用 方式	其他製程說明	其他再生利用/ 再使用說明			
		代 碼	名 稱								

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

**五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）**

**（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算**

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

- 1.D-0701 廢木材棧板 6公噸
- 2.H-0002 事業員工生活垃圾 6公噸
- 3.R-0201 廢塑膠 6公噸
- 4.R-0601 廢紙 6公噸
- 5.R-0701 廢木材 6公噸
- 6.R-1301 廢鐵 6公噸
- 7.R-1304 廢鋁 1噸
- 8.D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 1公噸
- 9.R-1002 鋁二級冶煉程序集塵灰 1公噸
- 10.D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣）1公噸
- 11.D-1299 爐石（渣）或礦渣混合物 1公噸
- 12.D-0501 廢耐火材 0.2公噸
- 13.R-1201 廢鑄砂 2公噸

**（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫**

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業代為適法處理。

**（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算**

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

**（四）通報機制**

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

**（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。**

**（六）環保聯絡人基本資料**

姓名：李 O

電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：(請參照填寫說明八之說明填寫)

本公司無產出有害事業廢棄物

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九
	其他經審查機關指定者	附件十

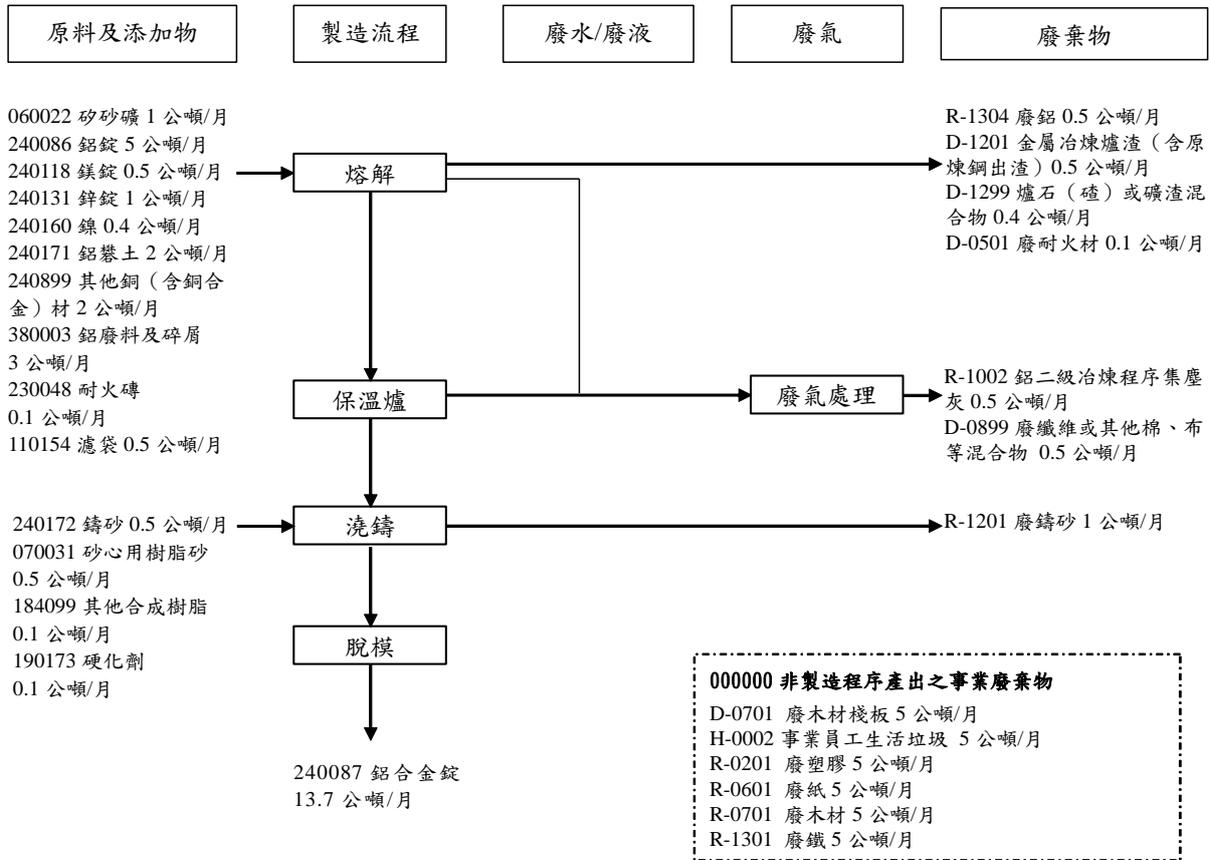
事業(公司)印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年0月0日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

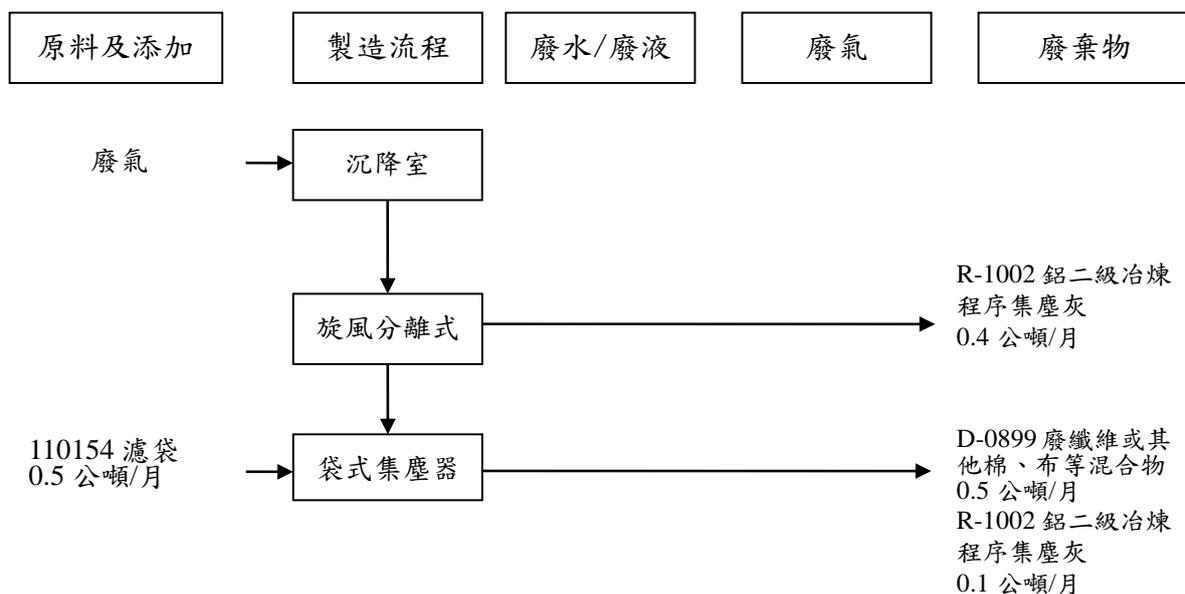
附件一

製程流程圖 (240029 鋁二級冶煉程序)



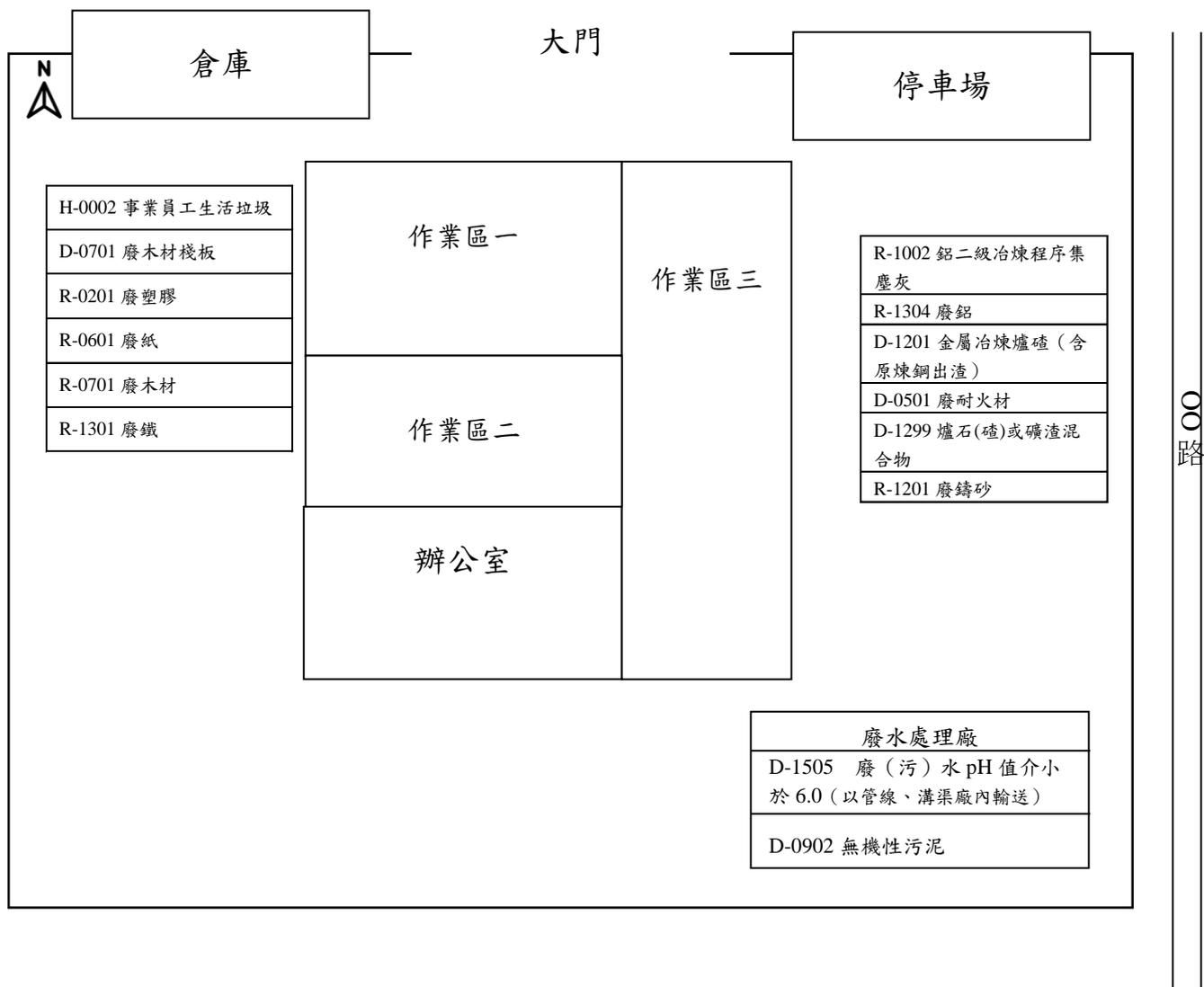
附件一

製程流程圖 (000004 廢氣處理程序)



附件二

廠區配置圖



## 第七章、2422 鋁鑄造業

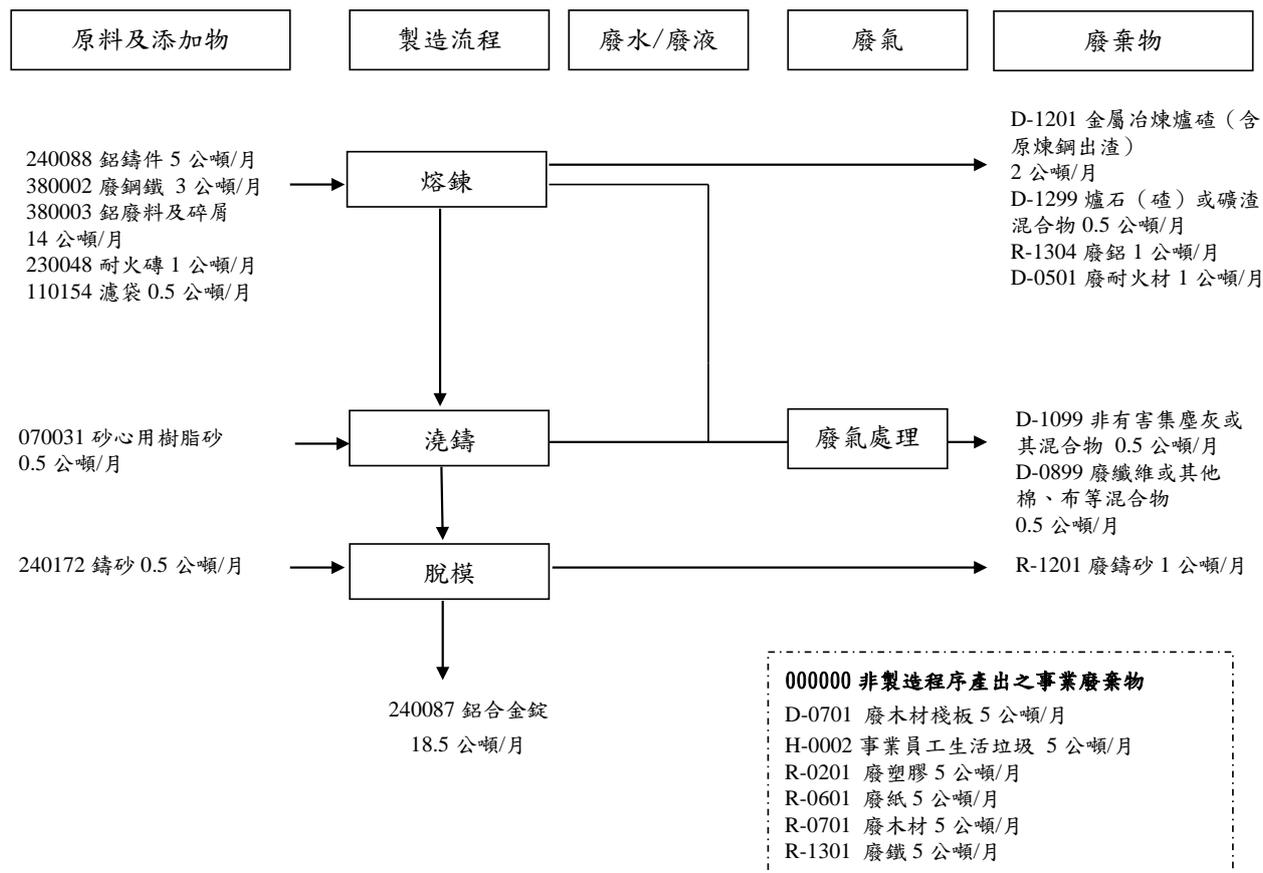


圖 7-1、240043 鋁鑄造製造程序流程圖

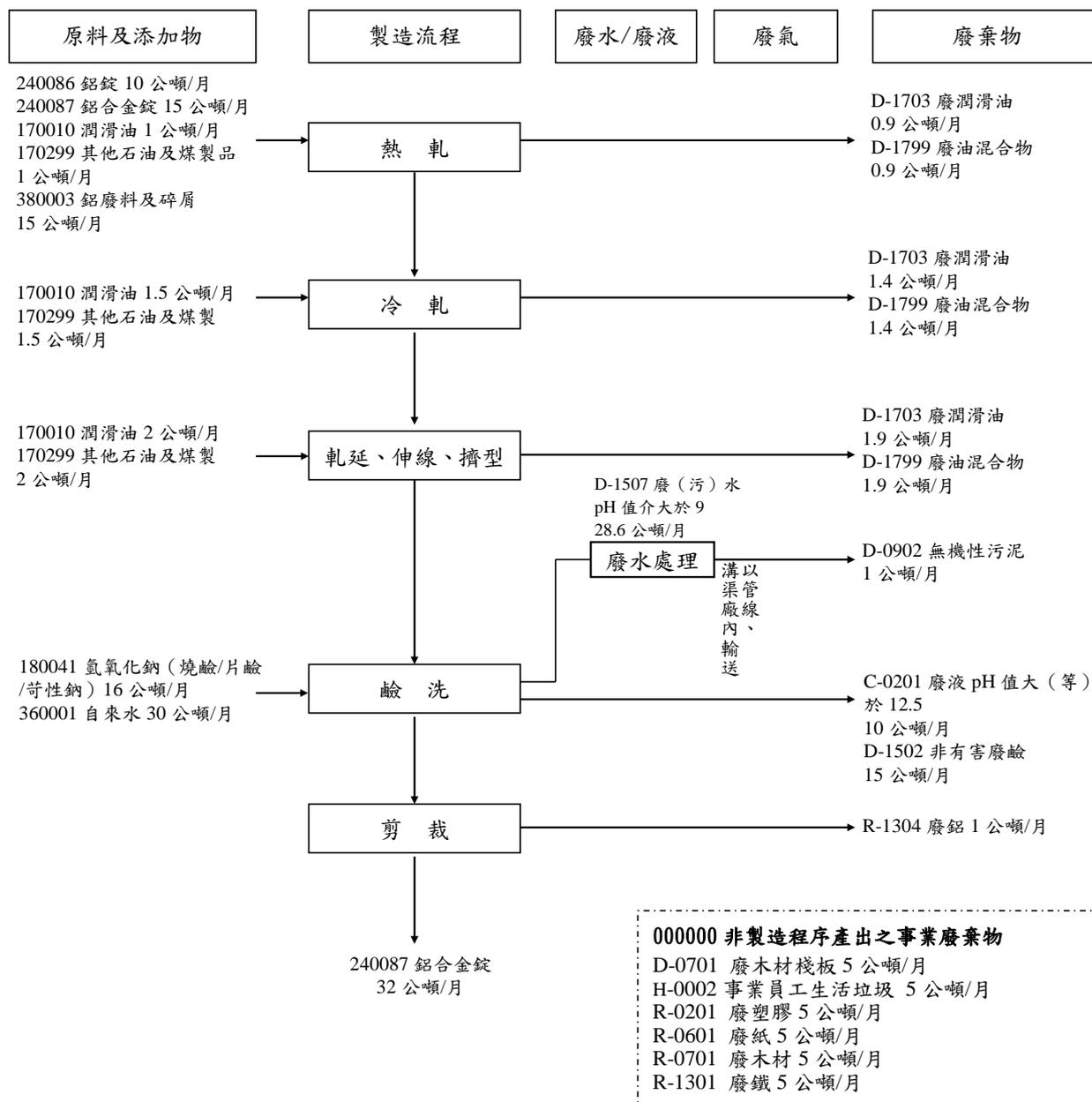


圖 7-2、240070 鋁擠型程序流程圖

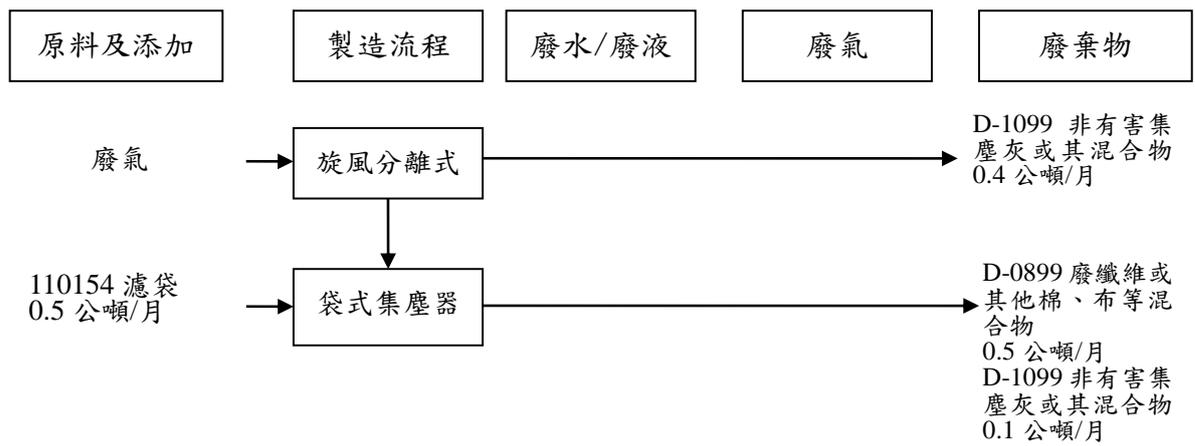


圖 7-3、000004 廢氣處理程序流程圖

表 7-1、2422 鋁鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240043 鋁鑄造製造程序	熔鍊	240088 鋁鑄件 380002 廢鋼鐵 380003 鋁廢料及碎屑 230048 耐火磚	D-1201 金屬冶煉爐渣 (含原煉鋼出渣) D-1299 爐石 (碴) 或礦渣混合物 R-1304 廢鋁	D-0501 廢耐火材	240087 鋁合金錠
	澆鑄	070031 砂心用樹脂砂			
	脫膜	240172 鑄砂	R-1201 廢鑄砂		
240070 鋁擠型程序	熱軋	170010 潤滑油 170299 其他石油及煤製品 240086 鋁錠 240087 鋁合金錠 380003 鋁廢料及碎屑	D-1703 廢潤滑油 D-1799 廢油混合物		240087 鋁合金錠
	冷軋	170010 潤滑油 170299 其他石油及煤製品	D-1703 廢潤滑油 D-1799 廢油混合物		
	軋延、伸線、擠型	170010 潤滑油 170299 其他石油及煤製品	D-1703 廢潤滑油 D-1799 廢油混合物		
	鹼洗	180041 氫氧化鈉 (燒鹼/片鹼/苛性鈉) 360001 自來水	C-0201 廢液 pH 值大 (等) 於 12.5 D-1502 非有害廢鹼 D-1507 廢 (污) 水 pH 值大於 9.0		
	剪裁		R-1304 廢鋁		
000000 非製造程序產出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		
000004 廢氣處理程序		110145 濾袋	D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物 D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物		

# 基本金屬製造業事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

事業管制編號 E O O O O O O O O

一、提報原由：新設 變更 重提 新提 展延 填報日期：113年0月0日

二、事業基本資料	1.事業名稱	非O股份有限公司			1a.電子郵件信箱	OOO@OOOO.com.tw	
	1b.負責人姓名	張O	1c.職稱	董事長	1d.身分證字號	A000000000	
	1e.事業電話	(07)0000000	1f.環保聯絡人姓名	李O	1g.環保聯絡人聯絡電話	(07)0000000	
	1h.環保聯絡人電子郵件信箱	OOO@OOOO.com.tw	2.資本額(萬元)	500	3.事業(工廠)員工數(人)	1,250	
	4.事業地址	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(市) (里) 段					
	4a.事業地號	高雄市林園區 OO 段 OOO 地號					
	4b.事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)	TWD97/TM2-X : 000000		TWD97/TM2-Y : 000000			
	5.場(廠)地址	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(市) (里) 段					
	5a.場(廠)地號	高雄市林園區 OO 段 OOO 地號					
	5b.事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)	TWD97/TM2-X : 000000		TWD97/TM2-Y : 000000			
5c.電話	(07)0000000	5b.電子郵件信箱	OOO@OOOO.com.tw				
6.公告事業別	基本金屬製造業		7.行業別代碼 (最多填三類)	(1) 2 4 2 2 (2) (3) 	8.清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)	9.有效期限	
10.是否同時為再利用機構	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		11.工業區代碼	非屬工業區類(99)			

三、原、物料及產品資料	三之一、主要原料及添加物之種類及用量							
	項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量(公噸/月)	平均使用量(公噸/月)	單位重量換算	
							換算值	公噸/單位
	1	000004	110154	濾袋	1	0.5	1	公噸
	2	240043	230048	耐火磚	2	1	1	公噸
	3	240043	070031	砂心用樹脂砂	1	0.5	1	公噸
	4	240043	240172	鑄砂	1	0.5	1	公噸
	5	240043	240088	鋁鑄件	8	5	1	公噸
	6	240043	380002	廢鋼鐵	5	3	1	公噸
	7	240043	380003	鋁廢料及碎屑	20	14	1	公噸
8	其他原料說明							
9	其他製程說明							

三之二、再利用檢核			
相關登記證號 <sup>1</sup>			
再利用類別			
<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用	廢止/失效/撤銷日期、原由摘要		

		<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫		系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
		<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可：		系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
		<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可：		系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
廢棄物產源適用之再利用管理辦法(可複選) <sup>3</sup>									
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>	再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>			再利用廢棄物 <sup>15</sup>		再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>		
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>		備註 <sup>21</sup>		使用用途限制 <sup>22</sup>	
<b>三之三、主要產品(副產品)種類及產量</b>									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)		平均產出量(公噸/月)		單位重量換算		
							換算值	公噸/單位	
1	240043	240087 鋁合金錠	25		18.5		1	公噸	
其他產品說明									
其他製程說明									
製程流程圖請見附件一 (製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6),事業無製程及原物料使用者免填)									

事業基本資料-污染關聯表(PR表)	
空氣污染物流向關聯	
污染流向關聯清單 <div style="text-align: center;">           ↓製程編號:M01            →防制設備:A001            →排放管道:P001         </div>	
水污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	
污染物質明細	

空污防制設備	編號	名稱	濕基廢氣最大處理量		空氣污染物		廢棄物			水污染廢水產生量 (CMD)
	A001	旋風分離式	420.000	P1	名稱	代碼	名稱	代碼	廢棄物質排出量	5.000
A002	袋式集塵器	420.000	P1	粒狀污染物	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	0.2	

空污排放管道	空污排放管道編號	廢氣流速	標準狀態流量		氧氣及水分含量		煙道溫度		污染物名稱及代碼		濃度或不透光率		規定之含氧量基準	平均排放量
			溼基	乾基	氧氣	水分	採樣點溫度	出口溫度	名稱	代碼	濃度	單位		
P001	14.33	333.9	333.9	322.2	20.3	3.5	50.7	50.7	粒狀污染物	P1	6	mg/Nm <sup>3</sup>	6.00	0.326
									二氧化硫	P2	227	ppm	6.00	1.235
									氮氧化物	P4	168	ppm	6.00	0.700

廢(污)水處理設施	
-----------	--

廢(污)水排放口(排入口)	
---------------	--

#### 四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

##### 四之一、事業廢棄物之清理方式

項次	製程代碼	1. 廢棄物		2. 產生量 (公噸/月)		3. 物理性質	4. 有害特性	5. 主要有害成分	6. 貯存方式	7. 貯存地點	8. 貯存設施容量 M <sup>3</sup>	9. 貯存設施密閉性	10. 清除方式	11. 處理方式	12. 中間處理方法	13. 再利用管理方式	14. 最終處置方式	15. 產生廢液製程編號欄位	16. 清除頻率
		代碼	名稱	最大月產生量	平均月產生量														
※製程：000000 廢棄物：D-0701 廢木材棧板 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
2	000000	H-0002	事業員工生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除4次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0201 廢塑膠 最大月總產生量：6 每月平均總產出量：5																			
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0601 廢紙 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0701 廢木材 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-1301 廢鐵 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			

6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000004				廢棄物：D-1099				非有害廢集塵灰或其混合物				最大月總產生量：0.5				平均月總產生量：0.25			
7	000004	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	1	0.5	S	-	-	S02	P01	1	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000004				廢棄物：D-0899				廢纖維或其他棉、布等混合物				最大月總產生量：0.5				平均月總產生量：0.25			
8	000004	D-0899	廢纖維或其他棉、布等混合物	1	0.5	S	-	-	S02	P01	1	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：240043				廢棄物：D-0501				廢耐火材				最大月總產生量：0.2				平均月總產生量：0.1			
9	240043	D-0501	廢耐火材	2	1	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：240043				廢棄物：D-1201				金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)				最大月總產生量：2.5				平均月總產生量：2			
10	240043	D-1201	金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)	2.5	2	S	-	-	S02	P01	5	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：240043				廢棄物：D-1299				爐石(礫)或礦渣混合物				最大月總產生量：0.8				平均月總產生量：0.5			
11	240043	D-1299	爐石(礫)或礦渣混合物	0.8	0.5	S	-	-	S02	P01	6	C02	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：240043				廢棄物：R-1201				廢鑄砂				最大月總產生量：1.5				平均月總產生量：1			
12	240043	R-1201	廢鑄砂	1.5	1	S	-	-	S02	P01	5	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：240043				廢棄物：R-1304				廢鋁				最大月總產生量：2.5				平均月總產生量：2			
13	240043	R-1304	廢鋁	2.5	1	S	-	-	S02	P01	5	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			

#### 四之二、事業廢棄物自行處理

項次	廢棄物		處理製程代碼名稱	廢棄物來源	最大月處理量(公噸/月)	處理方法	自行處理設備及工具	量能估算說明	是否有產品產出	產品代碼名稱	備註
	代碼	名稱									
※製程： 廢棄物： 最大月總產生量： 平均月總產生量：											
			<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人之其他分廠(院)						<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		

#### 四之三、事業廢棄物自行再利用

項次	自行再利用類型 <sup>a</sup>	廢棄物來源	再利用情形與製程量能					再利用主要產品			備註
			廢棄物代碼	名稱	製程代碼名稱	用途	最大月處理量(公噸/月)	再利用設備及工具	量能估算說明	產品代碼名稱	
※製程： 廢棄物： 最大月總產生量： 平均月總產生量：											
	<input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用	<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人之其他分廠(院)									

#### 再生資源項目、數量及回收再利用方式

項次	製程代碼	再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用方式	其他製程說明	其他再生利用/再使用說明
		代碼	名稱					

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）

（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

1.D-0501 廢耐火材	2 公噸
2.D-0701 廢木材棧板	6 公噸
3.D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物	1 公噸
4.D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物	1 公噸
5.D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣）	2.5 公噸
6.D-1299 爐石（渣）或礦渣混合物	0.8 公噸
7.H-0002 事業員工生活垃圾	6 公噸
8.R-0201 廢塑膠	6 公噸
9.R-0601 廢紙	6 公噸
10.R-0701 廢木材	6 公噸
11.R-1201 廢鑄砂	1.5 公噸
12.R-1304 廢鋁	2.5 公噸
13.R-1301 廢鐵	6 公噸

（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業者代為適法處理。

（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

（四）通報機制

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。

（六）環保聯絡人基本資料

姓名：李 O

電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：（請參照填寫說明八之說明填寫）

本公司無產出有害事業廢棄物。

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七

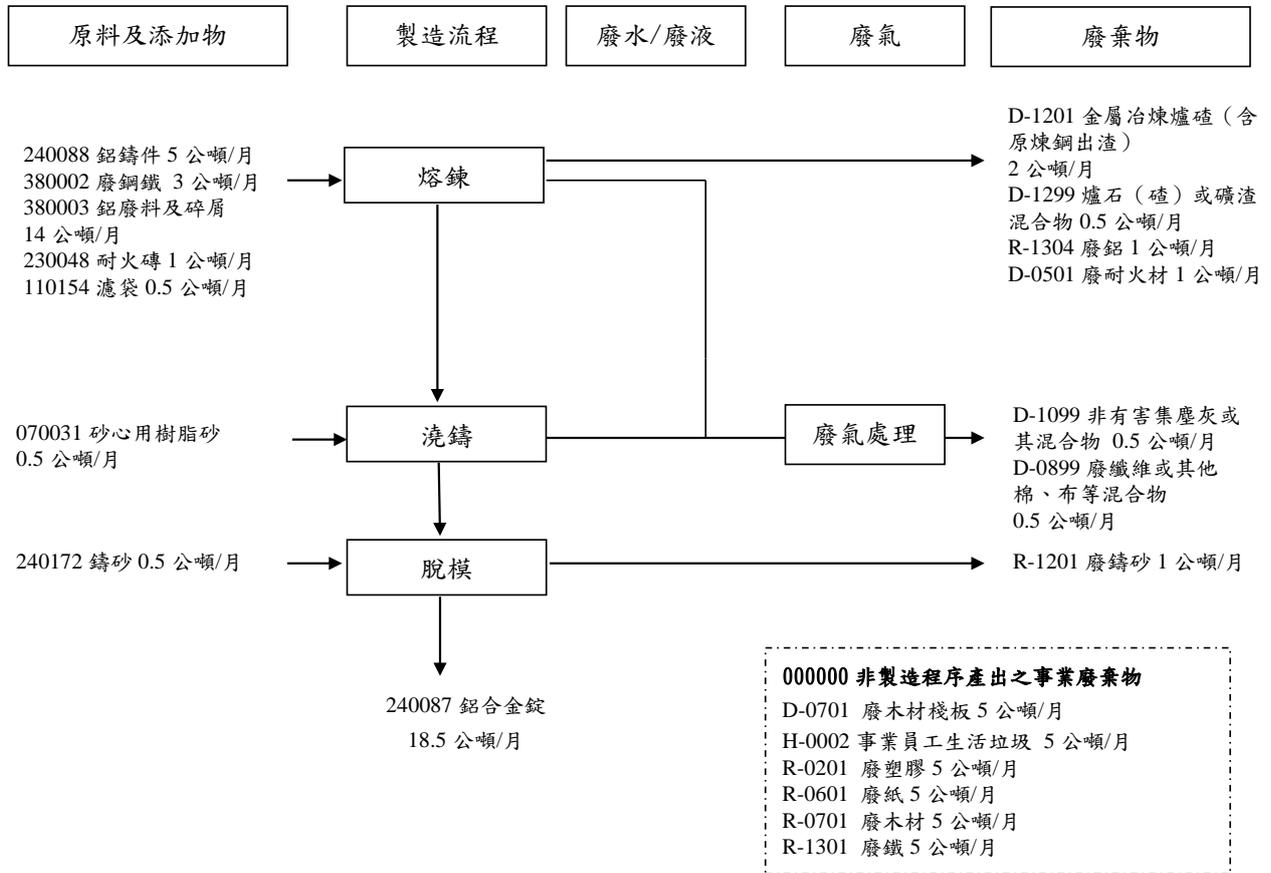
	設置專業技術人員之相關證明文件		附件八
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論		附件九
	其他經審查機關指定者		附件十
事業(公司)印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年0月0日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

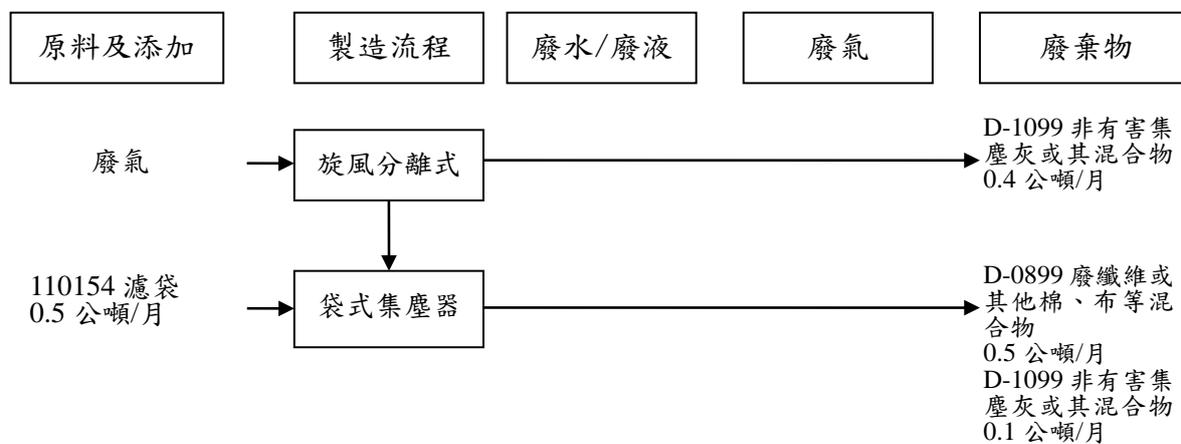
附件一

製程流程圖（240043 鋁鑄造製造程序）



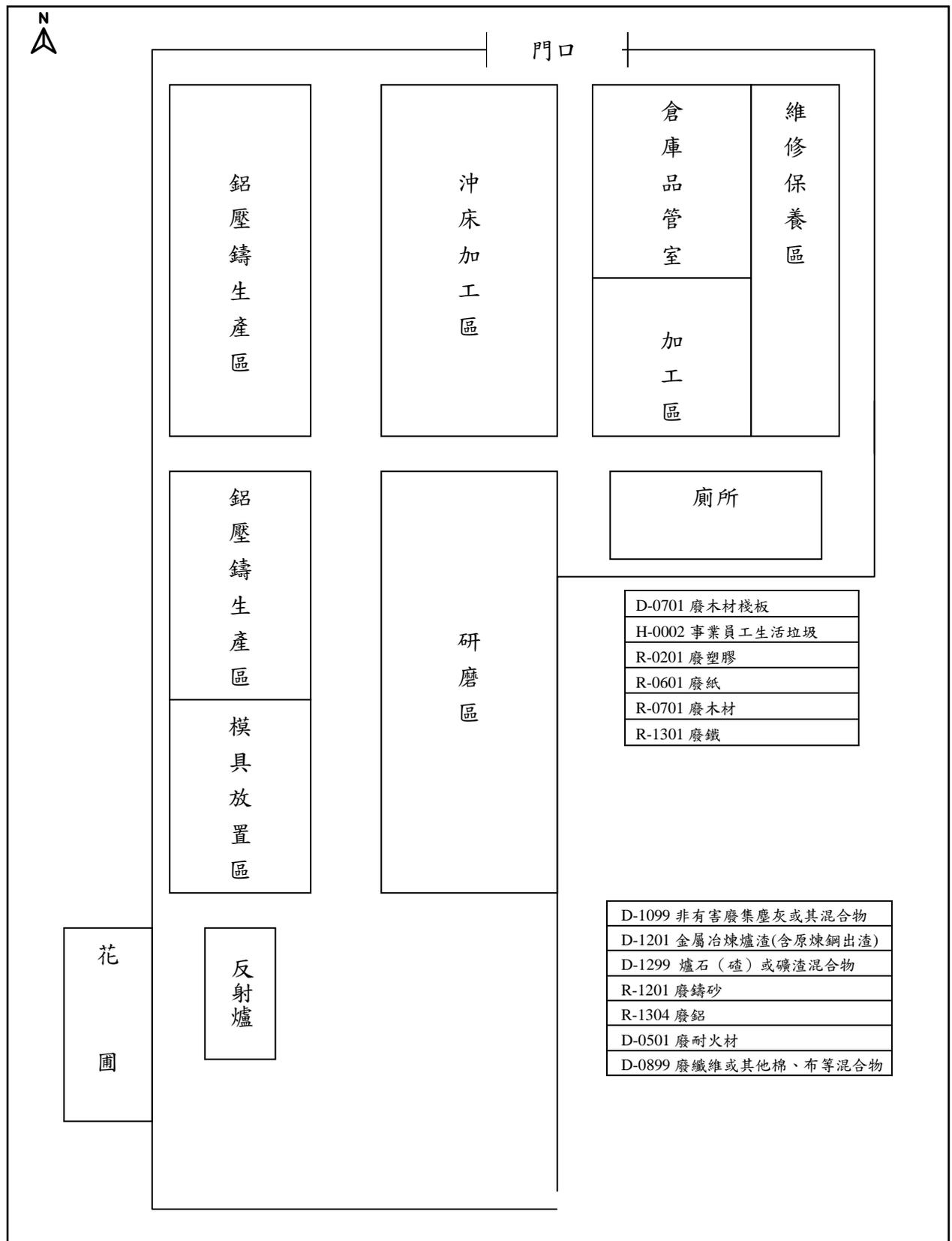
附件一

製程流程圖 (000004 廢氣處理程序)



附件二

廠區配置圖



## 第八章、2423 鋁材軋延、擠型及伸線業

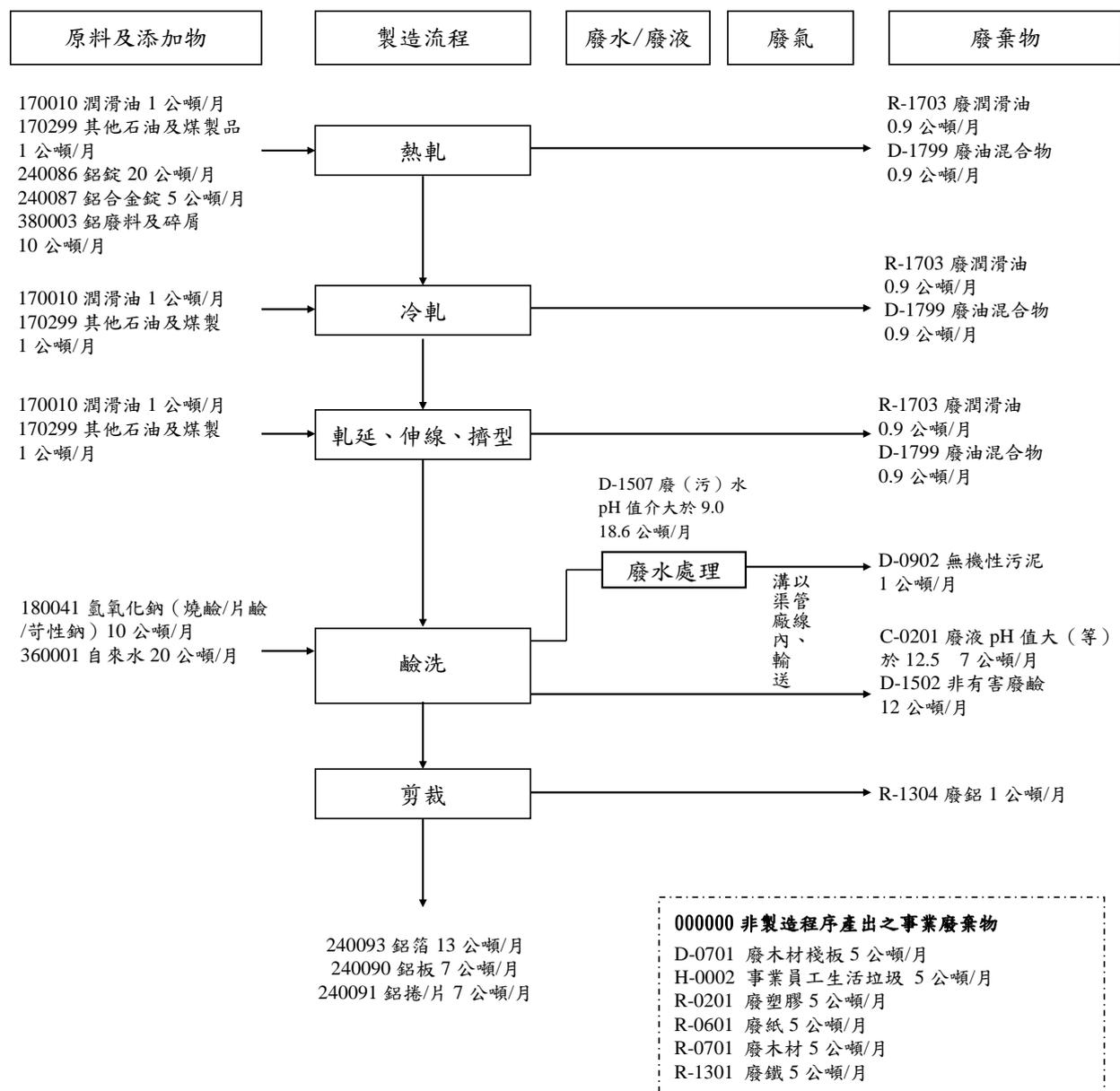


圖 8-1、240063 鋁材軋延、擠型、伸線製造程序流程圖

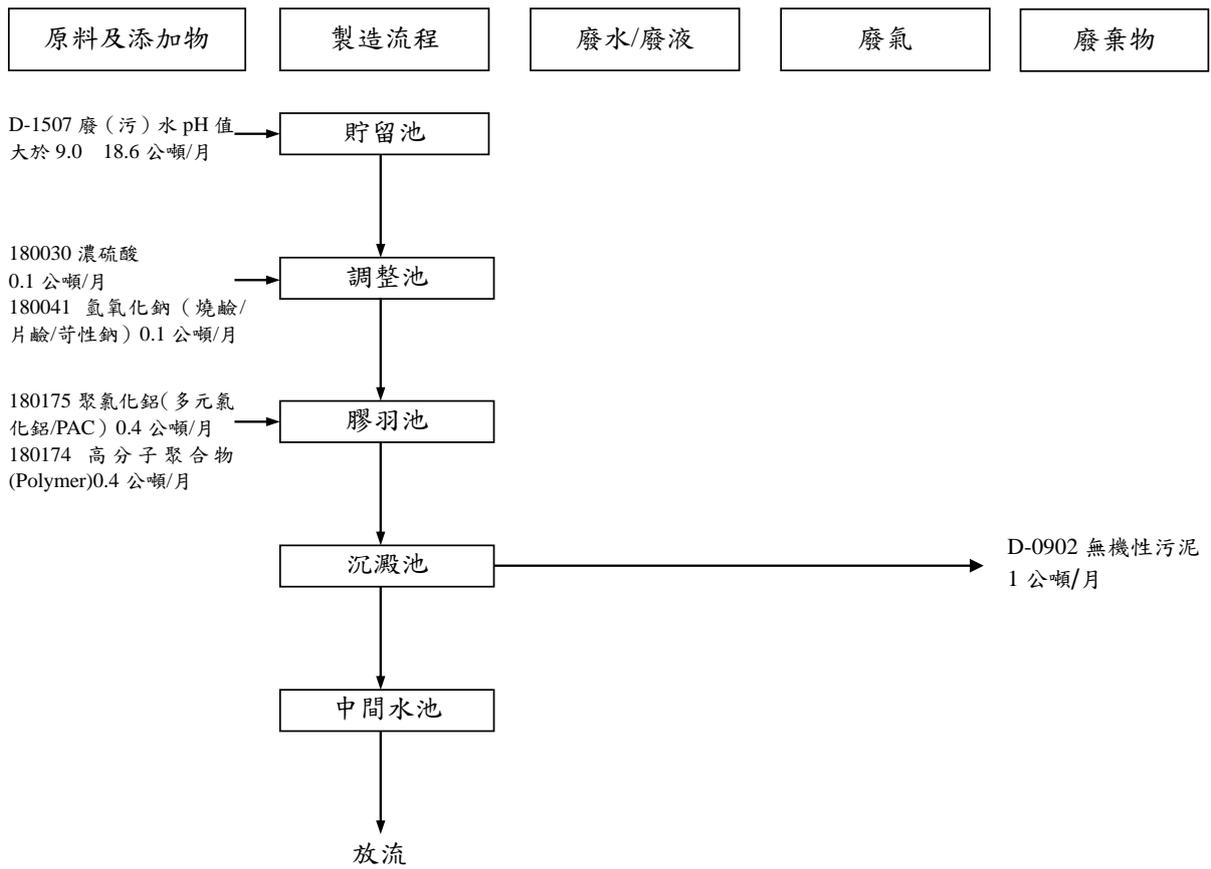


圖 8-2、370001 廢水處理程序流程圖

表 8-1、2423 鋁材軋延、擠型及伸線業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/2)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240063 鋁材軋延、擠型、伸線製造程序	熱軋	170010 潤滑油 170299 其他石油及煤製品 240086 鋁錠 240087 鋁合金錠 380003 鋁廢料及碎屑	R-1703 廢潤滑油 D-1799 廢油混合物		240093 鋁箔 240090 鋁板 240091 鋁捲/片
	冷軋	170010 潤滑油 170299 其他石油及煤製品	R-1703 廢潤滑油 D-1799 廢油混合物		
	軋延、伸線、擠型	170010 潤滑油 170299 其他石油及煤製品	R-1703 廢潤滑油 D-1799 廢油混合物		
	鹼洗	180041 氫氧化鈉 (燒鹼/片鹼/苛性鈉) 360001 自來水	C-0201 廢液 pH 值大 (等) 於 12.5 D-1502 非有害廢鹼 D-1507 廢 (污) 水 pH 值大於 9.0		
	剪裁		R-1304 廢鋁		

表 8-1、2423 鋁材軋延、擠型及伸線業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/2)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
370001 廢水處理程序	貯留池	D-1507 廢(污)水 pH 值大於 9.0	D-0902 無機性污泥		
	調整池	180030 濃硫酸 180041 氫氧化鈉(燒鹼/片鹼/苛性鈉)			
	膠羽池	180175 聚氯化鋁(多元氯化鋁/PAC) 180174 高分子聚合物(Polymer)			
	沉澱池				
	中間水池				
000000 非製造程序產出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

事業管制編號

E O O O O O O O O

一、提報原由： <input checked="" type="checkbox"/> 新設 <input type="checkbox"/> 變更 <input type="checkbox"/> 重提 <input type="checkbox"/> 新提 <input type="checkbox"/> 展延					填報日期：113年0月0日			
1.事業名稱	非 O 股份有限公司			1a.電子郵件信箱	OOO@ OOOO.com.tw			
1b.負責人姓名	張 O	1c.職稱	董事長	1d.身分證字號	A000000000			
1e.事業電話	(07)0000000	1f.環保聯絡人姓名	李 O	1g.環保聯絡人聯絡電話	(07)0000000			
1h.環保聯絡人電子郵件信箱	OOO@ OOOO.com.tw	2.資本額(萬元)	500	3.事業(工廠)員工數(人)	1,250			
4.事業地址	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(市) (里) 段							
4a.事業地號	高雄市林園區 OO 段 OOO 地號							
4b.事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)			TWD97/TM2-X : OOOOOO		TWD97/TM2-Y : OOOOOOO			
5.場(廠)地址	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(市) (里) 段							
5a.場(廠)地號	高雄市林園區 OO 段 OOO 地號							
5b.事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)			TWD97/TM2-X : OOOOOO		TWD97/TM2-Y : OOOOOOO			
5c.電話	(07)0000000	5b.電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw				
6.公告事業別	基本金屬製造業	7.行業別代碼 (最多填三類)	(1)	2	4	2	3	8.清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)
			(2)				9.有效期限	
			(3)					
10.是否同時為再利用機構	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否	11.工業區代碼			非屬工業區類(99)			
<b>三之一、主要原料及添加物之種類及用量</b>								
項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量(公噸/月)	平均使用量(公噸/月)	單位重量換算		
						換算值	公噸/單位	
1	240063	170010	潤滑油	6	3	1	公噸	
2	240063	170299	其他石油及煤製品	6	3	1	公噸	
3	240063	180041	氫氧化鈉(燒鹼/片鹼/苛性鈉)	12	10	1	公噸	
4	240063	240086	鋁錠	22	20	1	公噸	
5	240063	240087	鋁合金錠	7	5	1	公噸	
6	240063	360001	自來水	22	20	1	公噸	
7	240063	380003	鋁廢料及碎屑	12	10	1	公噸	
8	其他原料說明							
9	其他製程說明							
<b>三之二、再利用檢核</b>								
相關登記證號 <sup>1</sup>								
再利用類別								
<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用				廢止/失效/撤銷日期、原由摘要				

二、事業基本資料

三、原、物料及產品資料

		<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫	系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要				
		<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可：	系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要				
		<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可：	系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要				
廢棄物產源適用之再利用管理辦法 (可複選) <sup>3</sup>									
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再利用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>		再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>		再利用廢棄物 <sup>15</sup>		再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>		
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>		備註 <sup>21</sup>	使用用途限制 <sup>22</sup>		
<b>三之三、主要產品(副產品)種類及產量</b>									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	單位重量換算				
					換算值	公噸/單位			
1	240063	240090 鋁板	12	7	1	公噸			
2	240063	240091 鋁捲/片	12	7	1	公噸			
3	240063	240093 鋁箔	19	13	1	公噸			
其他產品說明									
其他製程說明									
製程流程圖請見附件一 (製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6),事業無製程及原物料使用者免填)									

事業基本資料-污染關聯表(PR表)	
空氣污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	
水污染物流向關聯	
污染流向關聯清單  <div style="text-align: center;">           ↓製程編號:M01             →防制設備:T01             →排放管道:D01         </div>	
污染物質量明細	

空污 防制 設備											水污染物廢水產生 量(CMD)	

空污 排放 管道												
----------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

廢(污) 水處理 設施	編號												
	T01	流入處理設施之廢(污)水				流出處理設施之廢(污)水				污泥量			
		廢(污) 水處理 量 (CMD)	COD(mg/L)	SS(mg/L)	BOD(mg/L)	廢(污) 水處理 量 (CMD)	COD(mg/L)	SS(mg/L)	BOD(mg/L)	代碼	名稱	設計 最大 量 (公 噸/ 月)	含水 率 (%)
0.8	3,575	4,500	3,000	0.8	238	37	98	D-0902	無機 性污 泥	2	75		

廢(污) 水排放 口(排 入口)	編號												
	D01	水溫℃		pH		COD (mg/L)		SS (mg/L)		BOD (mg/L)		廢(污)水排放量 (CMD)	
		設計最 大值	實際值	設計最 大值	實際值	設計最 大值	實際值	設計最 大值	實際值	設計最 大值	實際值	設計最 大值	實際值
38		25	9	8	255	238	50	37	115	98	1	0.8	

#### 四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

##### 四之一、事業廢棄物之清理方式

項次	製程 代碼	1. 廢棄物		2. 產生量 (公噸/月)		3. 物理 性質	4. 有害 特性	5. 主要 有害 成分	6. 貯存 方式	7. 貯存 地點	8. 貯存 設施 容量 M <sup>3</sup>	9. 貯存 設施 密閉 性	10. 清 除方式	11. 處 理方式	12. 中 間處 理方 法	13. 再 利用 管 理方 式	14. 最 終處 置方 式	15. 產 生廢 液製 程編 號欄 位	16. 清 除頻 率
		代碼	名稱	最大 月產 生量	平均 月產 生量														
※製程：000000 廢棄物：D-0701 廢木材棧板 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
1	000000	D-0701	廢木材 棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1 月至 少清 除1 次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
2	000000	H-0002	事業 員工 生活 垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1 月至 少清 除4 次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0201 廢塑膠 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1 月至 少清 除1 次
其它製程說明																			

※製程：000000 廢棄物：R-0601 廢紙 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0701 廢木材 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-1301 廢鐵 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：370001 廢棄物：D-0902 無機性污泥 最大月總產生量：2 平均月總產生量：1																			
7	370001	D-0902	無機性污泥	2	1	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z04	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：240063 廢棄物：C-0201 廢液 pH 值大(等)於 12.5 最大月總產生量 8 平均月總產生量：7																			
8	240063	C-0201	廢液 pH 值大(等)於 12.5	8	7	L	H01	I1204	S03	P01	2	C03	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：240063 廢棄物：D-1502 混合廢溶劑 最大月總產生量：14 平均月總產生量：12																			
9	240063	D-1502	混合廢溶劑	14	12	S	-	-	S03	P01	2	C03	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除7次
其它製程說明																			
※製程：240063 廢棄物：D-1799 廢油混合物 最大月總產生量：3 平均月總產生量：2.7																			
10	240063	D-1799	廢油混合物	3	2.7	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：240063 廢棄物：R-1304 廢鋁 最大月總產生量：2 平均月總產生量：1																			
11	240063	R-1304	廢鋁	2	1	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
製程：240063 廢棄物：R-1703 廢潤滑油 最大月總產生量：3 平均月總產生量：2.7																			
12	240063	R-1703	廢潤滑油	3	2.7	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
<b>四之二、事業廢棄物自行處理</b>																			

項次	廢棄物		處理製程代碼名稱	廢棄物來源	最大月處理量 (公噸/月)	處理方法	自行處理設備及工具	量能估算說明	是否有產品 產出	產品代碼名稱	備註
	代碼	名稱									
※製程： 廢棄物： 最大月總產生量： 平均月總產生量：											
			<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)						<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		
<b>四之三、事業廢棄物自行再利用</b>											
項次	自行再利用類型 <sup>註</sup>	廢棄物來源	再利用情形與製程量能					再利用主要產品			備註
			廢棄物		製程代碼名稱	用途	最大月處理量 (公噸/月)	再利用設備及工具	量能估算說明	產品代碼名稱	
			代碼	名稱							
※製程： 廢棄物： 最大月總產生量： 平均月總產生量：											
	<input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用	<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)									
<b>再生資源項目、數量及回收再利用方式</b>											
項次	製程代碼	再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用 方式	其他製程說明	其他再生利用 /再使用說明			
		代碼	名稱								

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）

（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

- 1.C-0201 廢液 pH 值大（等）於 12.5 8 公噸
- 2.D-0701 廢木材棧板 6 公噸
- 3.D-0902 無機性污泥 2 公噸
- 4.D-1502 混合廢溶劑 14 公噸
- 5.D-1799 廢油混合物 3 公噸
- 6.H-0002 事業員工生活垃圾 6 公噸
- 7.R-0201 廢塑膠 6 公噸
- 8.R-0601 廢紙 6 公噸
- 9.R-0701 廢木材 6 公噸
- 10.R-1304 廢鋁 2 公噸
- 11.R-1301 廢鐵 6 公噸
- 12.R-1703 廢潤滑油 3 公噸

（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業代為適法處理。

（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

（四）通報機制

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。

（六）環保聯絡人基本資料

姓名：李 O

電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：（請參照填寫說明八之說明填寫）

（一）廠區緊急應變計畫概述

1.緊急應變執行程序（每季固定演練）

發現者→緊急應變指揮官→緊急應變組織

2.應變設施及相關器材

消防安全系統：自動灑水系統、滅火器，室外消防栓...等。

3.應變組織

設置緊急應變小組，董事長為應變指揮官，其下包括連絡隊、救災隊、救護隊等。

4.應變措施

緊急事故發生時，發現者應立即向主管報告，並參與救災，在上級未到達災場時，在場最高主管為最高指揮官，負責指揮救災工作，災情發生如需其他單位協助救災時，應立即播報「119」專線。

5.急救藥品

本公司備有急救箱，包括雙氧水、優碘、眼藥水、棉花棒、OK 繃、紗布、三角巾、溫度計...等。

（二）廠區警報系統說明

- 1.各樓區設有火警偵測器及警鈴與中央警報系統連線。
- 2.警衛室設有「110」專線，供緊急事故通報。
- 3.全廠廣播系統。

(三) 緊急應變時，對外通訊連絡系統（包括警察、消防、環保、醫療單位）

高雄市政府警察局(07) 212 0800  
高雄市政府消防局(07) 812 8111  
高雄市政府環境保護局(07) 735 1500  
高雄市聯合醫院(07) 555 2565

(四) 緊急疏散計畫

1. 疏散地點：廠內各安全樓層，廠外則疏散至大門前廣場。
2. 疏散支援人力：由全廠相關單位之醫療護理及行政人員支援處理。

(五) 緊急應變時之聯絡人

姓名：李 O	代理人姓名：張 O
職稱：環管課課長	職稱：環管課副課長
電話：(07) 0000000	電話：(07) 0000000

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九
	其他經審查機關指定者	附件十

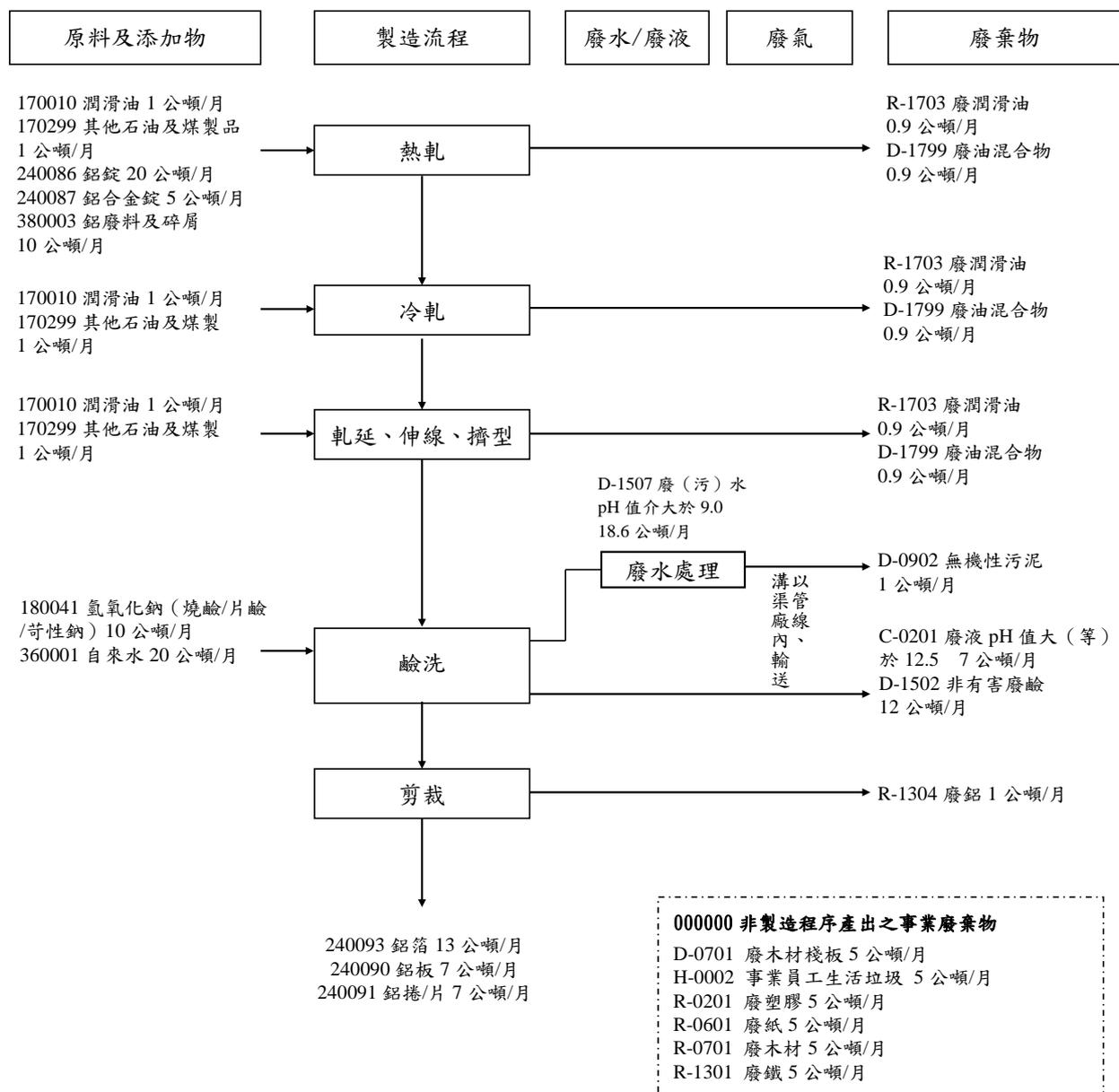
事業（公司）印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年0月0日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

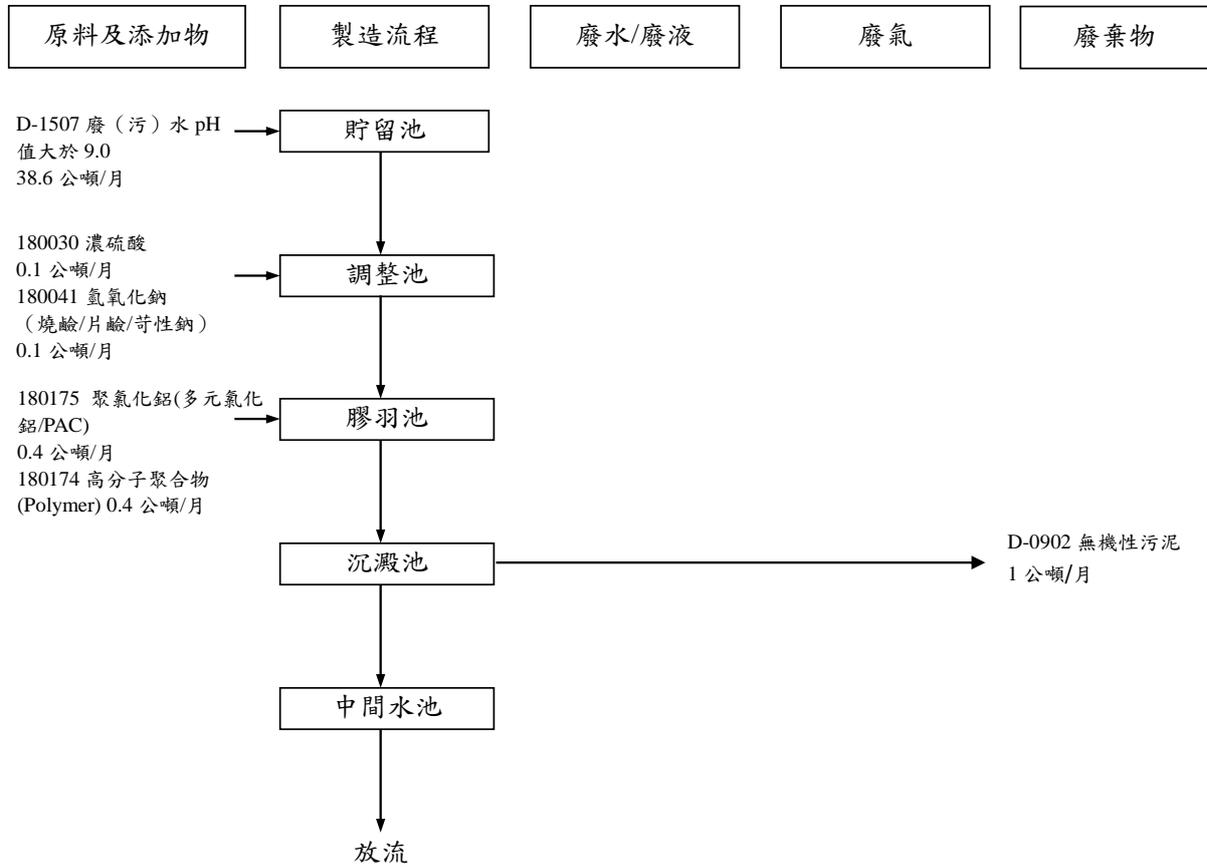
附件一

製程流程圖 (240063 鋁材軋延、擠型、伸線製造程序)



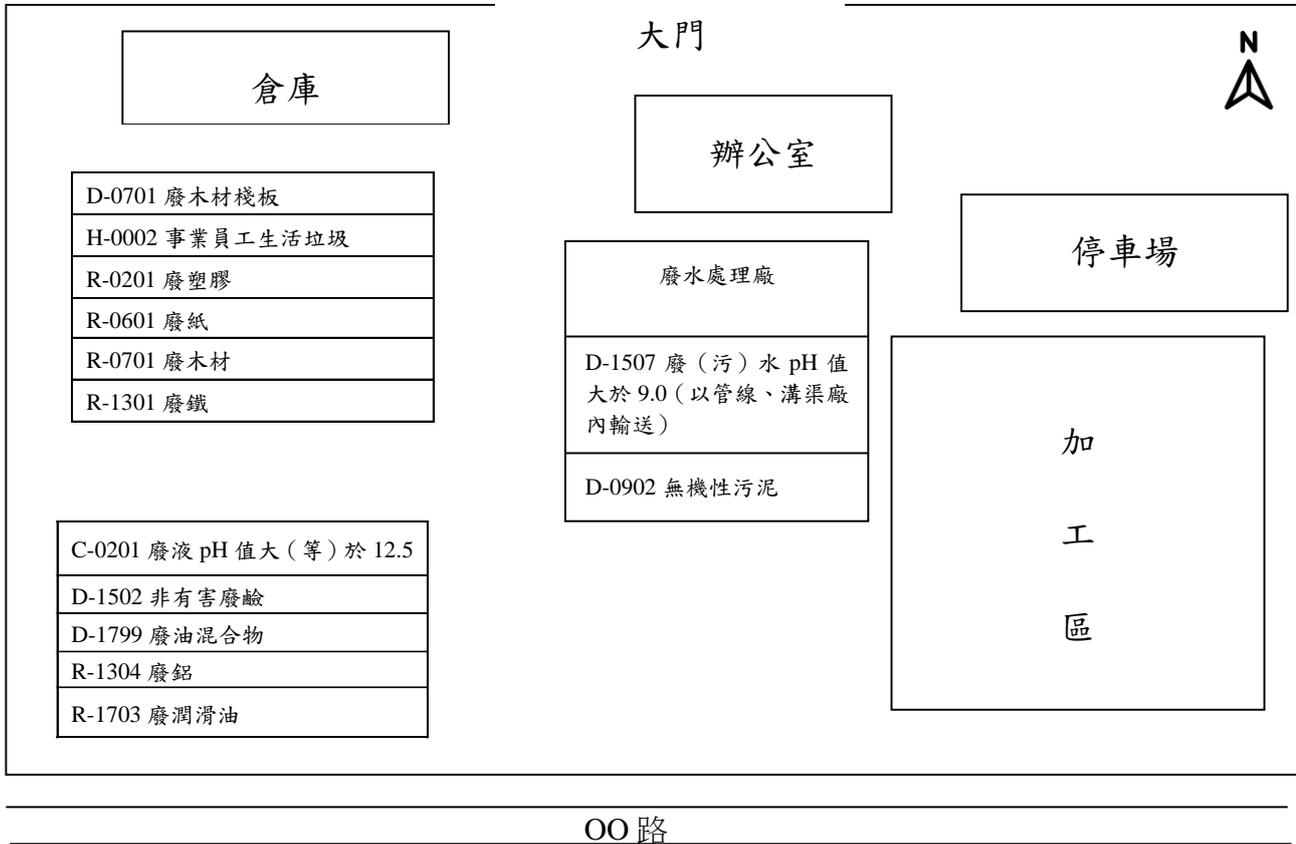
附件一

製程流程圖 (370001 廢水處理程序)



附件二

廠區配置圖



## 第九章、2431 鍊銅業

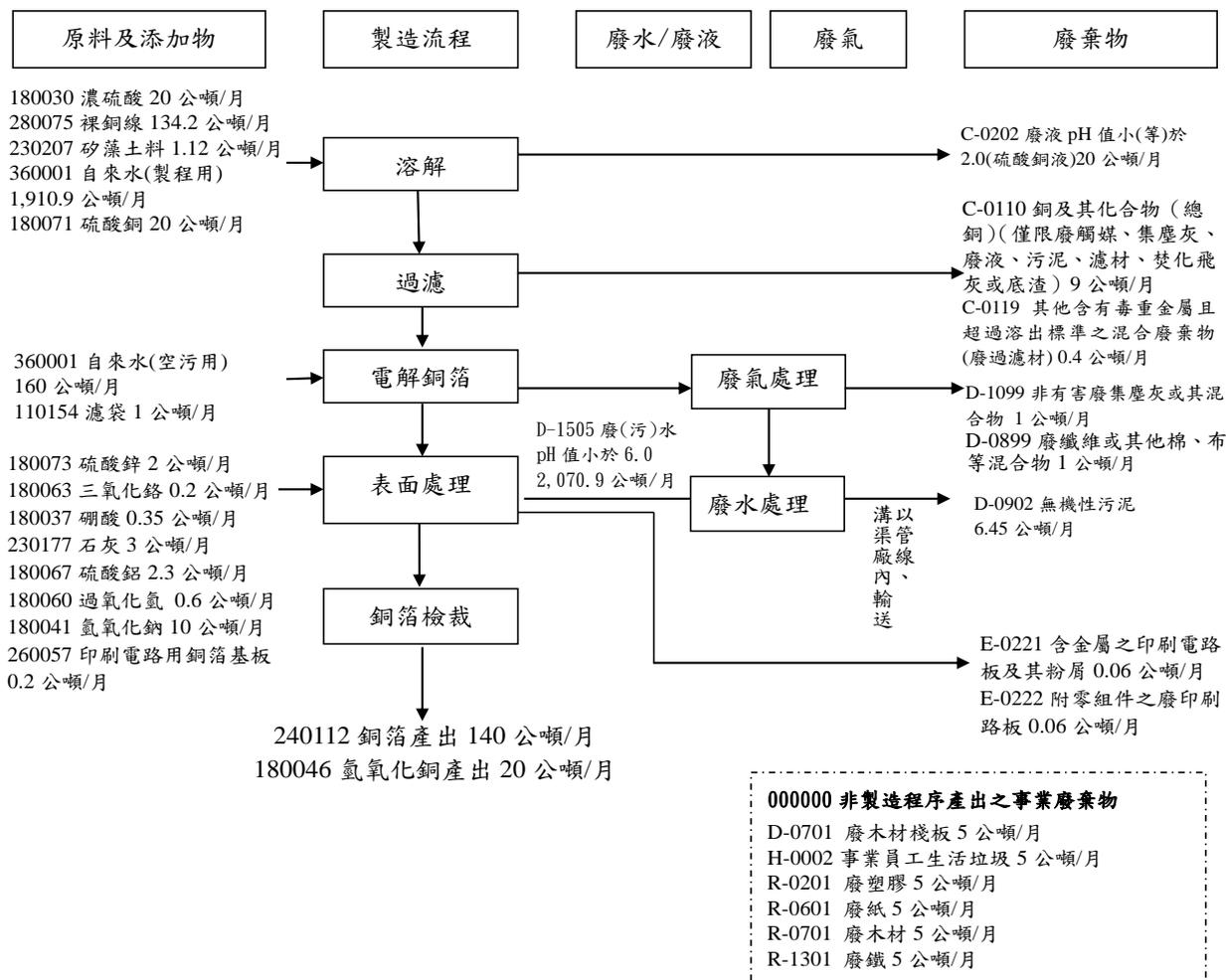


圖 9-1、240023 鍊銅製造程序流程圖

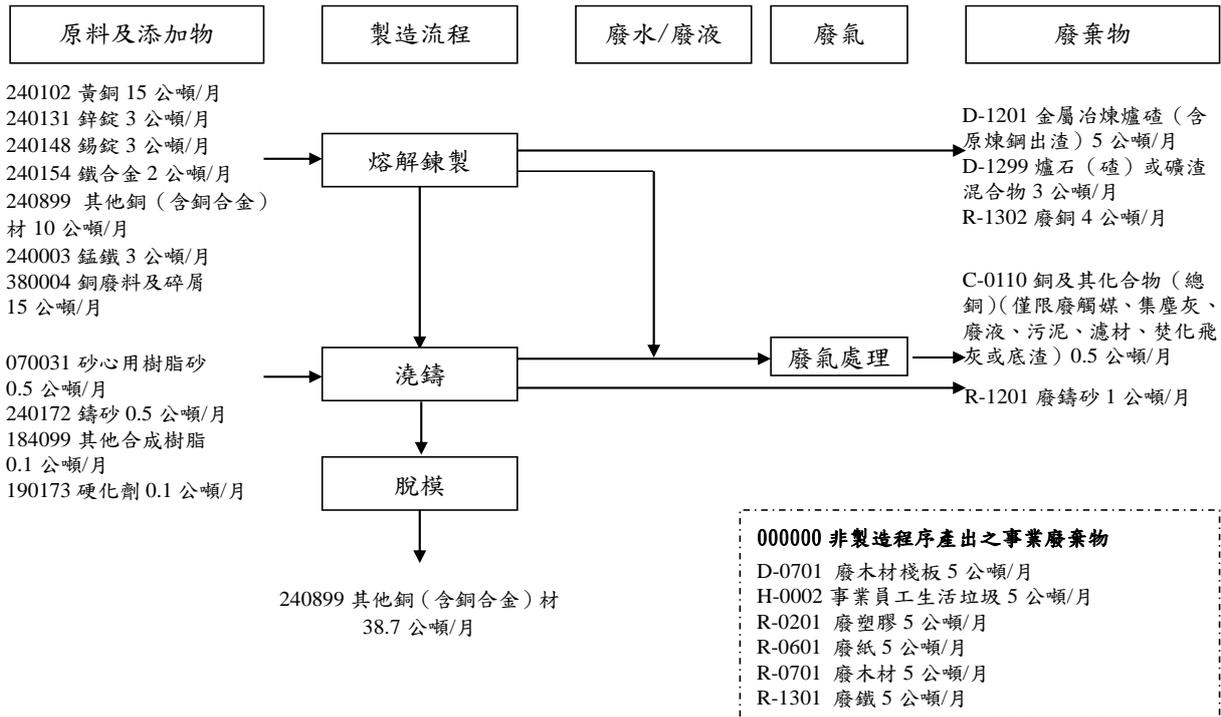


圖 9-2、240030 銅二級冶煉程序流程圖

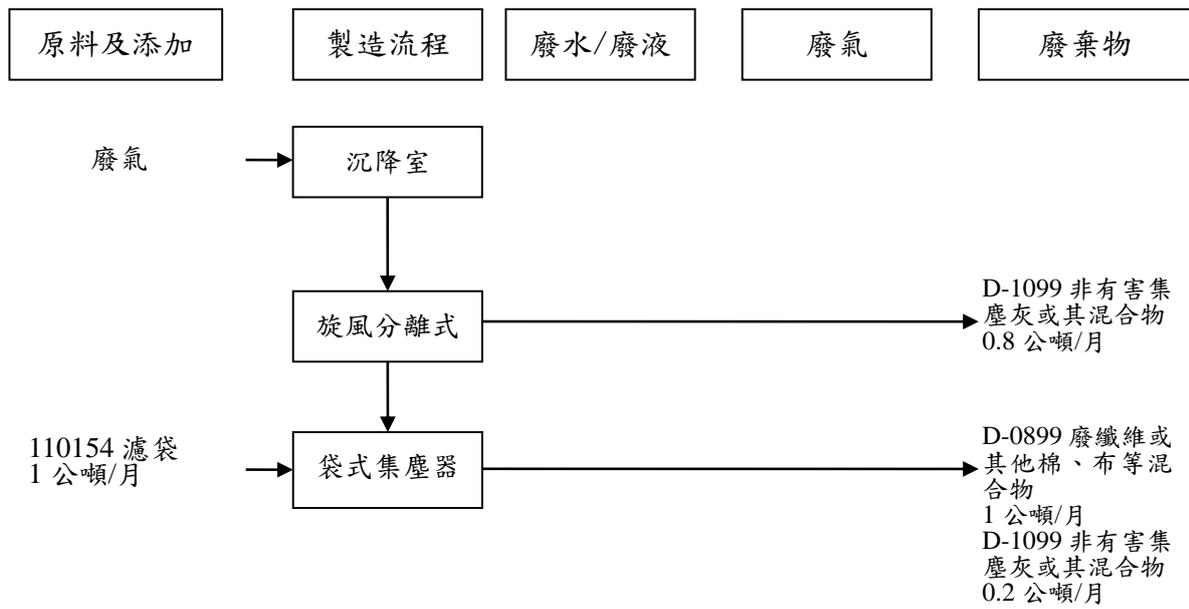


圖 9-3、000004 廢氣處理程序流程圖

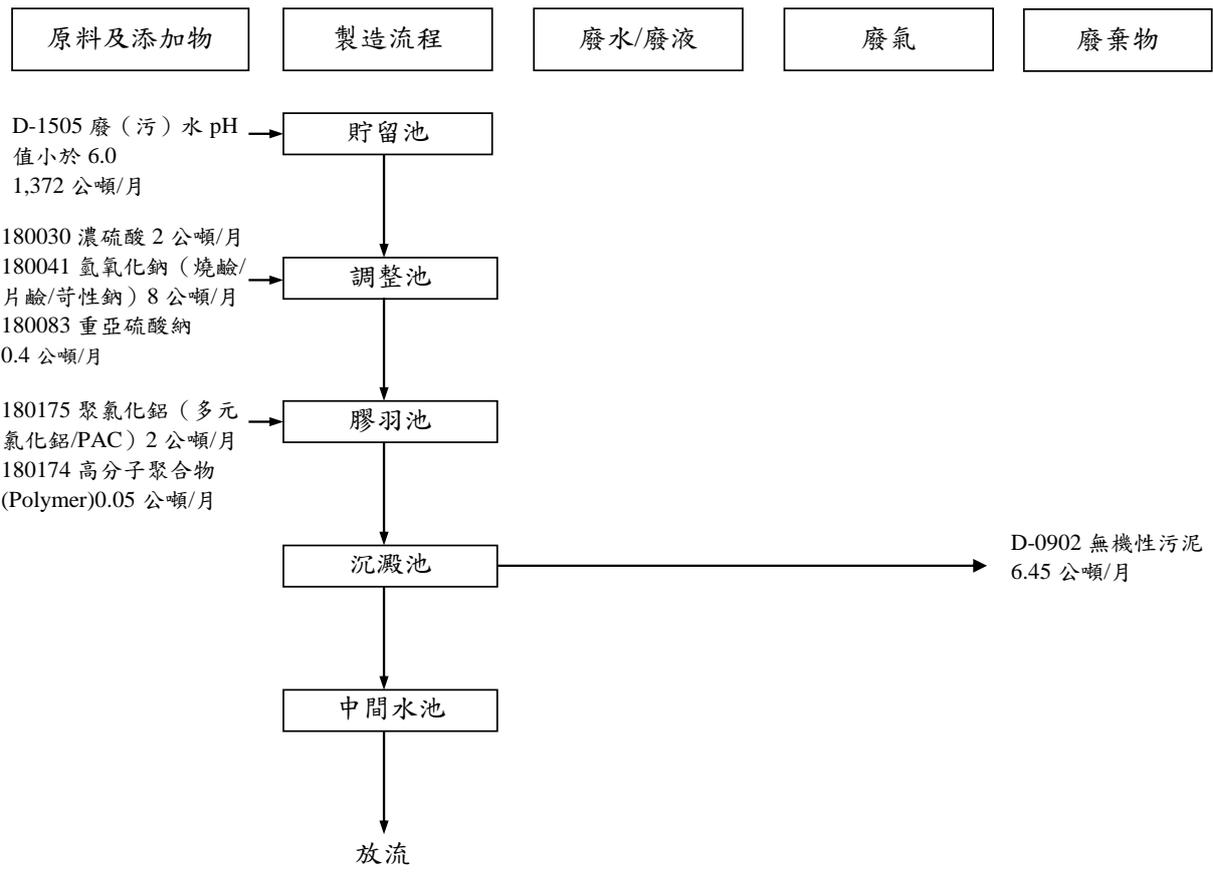


圖 9-4、370001 廢水處理程序流程圖

表 9-1、2431 鍊銅業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/2)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240023 煉銅製造程序	溶解	180030 濃硫酸 180071 硫酸銅 230207 矽藻土料 280075 裸銅線 360001 自來水	C-0202 廢液 pH 值小(等)於 2.0		180046 氫氧化銅 240112 銅箔
	過濾				
	電解銅箔	360001 自來水			
	表面處理	180037 硼酸 180041 氫氧化鈉 180060 過氧化氫 180063 三氧化鉻 180067 硫酸鋁 180073 硫酸鋅 230177 石灰 260057 印刷電路用銅箔基板		E-0221 含金屬之印刷電路板及其粉屑 E-0222 附零組件之廢印刷電路板	
	銅箔檢裁				
240030 銅二級冶煉程序	熔解鍊製	240003 錳鐵 240102 黃銅 240131 鋅錠 240148 錫錠 240154 鐵合金 240899 其他銅(含銅合金)材 380004 銅廢料及碎屑	D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉銅出渣) D-1299 爐石(碴)或礦渣混合物 R-1302 廢銅		240899 其他銅(含銅合金)材

表 9-1、2431 鍊銅業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/2)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
	澆鑄	070031 砂心用樹脂砂 R-1201 廢鑄砂 184099 其他合成樹脂 190173 硬化劑	R-1201 廢鑄砂		
	脫模				
370001 廢水處理程序	貯留池	D-1505 廢(污)水 pH 值大於 9.0	D-0902 無機性污泥		
	調整池	180030 濃硫酸 180041 氫氧化鈉(燒鹼/片鹼/苛性鈉) 180083 重亞硫酸鈉			
	膠羽池	180175 聚氯化鋁(多元氯化鋁/PAC) 180174 高分子聚合物(Polymer)			
	沉澱池				
	中間水池				
000004 廢氣處理程序		110154 濾袋	D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物		
000000 非製造程序產出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

事業管制編號    E   O   O   O   O   O   O   O

一、提報原由：新設   變更   重提   新提   展延      填報日期：113 年 0 月 0 日

二、事業基本資料	1.事業名稱		非 O 股份有限公司		1a. 電子郵件信箱		000@ 0000.com.tw	
	1b. 負責人姓名		張 O		1c. 職稱		董事長	
	1d. 身分證字號		A000000000		1e. 事業電話		(07)00000000	
	1f. 環保聯絡人姓名		李 O		1g. 環保聯絡人聯絡電話		(07)00000000	
	1h. 環保聯絡人電子郵件信箱		000@ 0000.com.tw		2. 資本額(萬元)		500	
	3. 事業(工廠)員工數(人)		1,250		4. 事業地址			
	□□□□□ 高雄縣 林園 鄉鎮 (市) 區(市) 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (里) 段				4a. 事業地號			
	高雄市林園區 OO 段 000 地號				4b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)		TWD97/TM2-X : 000000    TWD97/TM2-Y : 000000	
	5. 場(廠)地址		□□□□□ 高雄縣 林園 鄉鎮 (市) 區(市) 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (里) 段		5a. 場(廠)地號			
	高雄市林園區 OO 段 000 地號				5b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)		TWD97/TM2-X : 000000    TWD97/TM2-Y : 000000	
5c. 電話		(07)00000000		5b. 電子郵件信箱		000@ 0000.com.tw		
6. 公告事業別		基本金屬製造業		7. 行業別代碼 (最多填三類)		8. 清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)		
				(1) 2 4 3 1				
				(2)				
				(3)		9. 有效期限		
10. 是否同時為再利用機構		<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		11. 工業區代碼		非屬工業區類(99)		

三、原、物料及產品資料								
三之一、主要原料及添加物之種類及用量								
項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量 (公噸/月)	平均使用量 (公噸/月)	單位重量換算		
						換算值	公噸/單位	
1	240023	180041	氫氧化鈉(燒鹼/片鹼/苛性鈉)	12	10	1		
2	240023	180030	濃硫酸	22	20	1	公噸	
3	240023	180037	硼酸	0.5	0.35	1	公噸	
4	240023	180060	過氧化氫	0.8	0.6	1	公噸	
5	240023	180063	三氧化鉻	0.4	0.2	1	公噸	
6	240023	180067	硫酸鋁	2.5	2.3	1	公噸	
7	240023	C-0202	廢液 pH 值小(等)於 2.0	22	20	1	公噸	
8	240023	180073	硫酸鋅	4	2	1	公噸	
9	240023	230177	石灰	3.5	3	1	公噸	
10	240023	230207	矽藻土料	1.2	1.12	1	公噸	
11	240023	280075	裸銅線	136	134.2	1	公噸	

12	240023	360001	自來水	2030	2070.9	1	公噸		
13	240023	260057	印刷電路用銅箔基板	0.5	0.2	1	公噸		
14	其他原料說明	C-0202 本廠 240023 煉銅製造程序產出後回收再利用							
15	其他製程說明								
<b>三之二、再利用檢核</b>									
相關登記證號 <sup>1</sup>									
再利用類別									
許可類型(可複選) <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用					廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
	<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫	系統自動帶入許可期限				廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
	<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可：	系統自動帶入許可期限				廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
	<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可：	系統自動帶入許可期限				廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
廢棄物產源適用之再利用管理辦法(可複選) <sup>3</sup>									
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>		再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>		再利用廢棄物 <sup>15</sup>		再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>		
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>		備註 <sup>21</sup>		使用用途限制 <sup>22</sup>	
<b>三之三、主要產品(副產品)種類及產量</b>									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	單位重量換算				
					換算值	公噸/單位			
1	180021 氫氧化物製造程序	180046 氫氧化銅	40	20	1	公噸			
2	240023 煉銅製造程序	240112 銅箔	160	140	1	公噸			
其他產品說明									
其他製程說明									
製程流程圖請見附件一 (製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6),事業無製程及原物料使用者免填)									

事業基本資料-污染關聯表(PR表)	
空氣污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	
↓製程編號:M01	→防制設備:A001
	→排放管道:P001
水污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	
↓製程編號:M01	

→ 防制設備:T01

→ 排放管道:D01

污染物質量明細

空污防制設備	編號	名稱	濕基廢氣最大處理量	空氣污染物		廢棄物			水污染物廢水產生量(CMD)
	A001	旋風分離式	450.000	代碼	名稱	代碼	名稱	廢棄物質排出量	5.000
				P1	粒狀污染物	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	2.4	
A002	袋式集塵器	450.000	P1	粒狀污染物	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	0.6	5.000	

空污排放管道	空污排放管道編號	廢氣流速	標準狀態流量		氧氣及水分含量		煙道溫度		污染物名稱及代碼		濃度或不透光率		規定之含氧量基準	平均排放量
			溼基	乾基	氧氣	水分	採樣點溫度	出口溫度	名稱	代碼	濃度	單位		
									硫氧化物	P2	277	ppm	6.00	1.235
									硫酸液滴	P3	0.717	mg/Nm3	1.00	1.000
									氮氧化物	P4	168	ppm	6.00	0.700

廢(污)水處理設施	編號	流入處理設施之廢(污)水				流出處理設施之廢(污)水				污泥量			
		廢(污)水處理量(CMD)	COD(mg/L)	SS(mg/L)	BOD(mg/L)	廢(污)水處理量(CMD)	COD(mg/L)	SS(mg/L)	BOD(mg/L)	代碼	名稱	設計最大量(公噸/月)	含水率(%)

廢(污)水排放口(排入口)	編號	水溫°C		pH		COD(mg/L)		SS(mg/L)		BOD(mg/L)		廢(污)水排放量(CMD)	
		設計最大值	實際值	設計最大值	實際值	設計最大值	實際值	設計最大值	實際值	設計最大值	實際值	設計最大值	實際值

四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

四之一、事業廢棄物之清理方式

項次	製程代碼	1. 廢棄物		2. 產生量(公噸/月)		3. 物理性質	4. 有害特性	5. 主要有害成分	6. 貯存方式	7. 貯存地點	8. 貯存設施容量 M <sup>3</sup>	9. 貯存設施密閉性	10. 清除方式	11. 處理方式	12. 中間處理方法	13. 再利用管理方式	14. 最終處置方式	15. 產生廢液製程編號欄位	16. 清除頻率	
		代碼	名稱	最大月產生量	平均月產生量															
※製程：000000		廢棄物：D-0701		廢木材棧板																最大月總產生量：6 平均月總產生量：5

1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：000000				廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾					最大月總產生量：6					平均月總產生量：5					
2	000000	H-0002	事業員工生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除4次
			其它製程說明																
※製程：000000				廢棄物：R-0201 廢塑膠					最大月總產生量：6					平均月總產生量：5					
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：000000				廢棄物：R-0601 廢紙					最大月總產生量：6					平均月總產生量：5					
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：000000				廢棄物：R-0701 廢木材					最大月總產生量：6					平均月總產生量：5					
5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：000000				廢棄物：R-1301 廢鐵					最大月總產生量：6					平均月總產生量：5					
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：000004				廢棄物：D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物					最大月總產生量：3					平均月總產生量：1					
7	000004	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	3	1	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：240023				廢棄物：C-0110 銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)					最大月總產生量：12					平均月總產生量：9					
8	240023	C-0110	銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)	12	9	S	H04	I1209	S02	P01	2	C03	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除6次
			其它製程說明																
※製程：240023				廢棄物：C-0119 其他含有毒重金屬且超過溶出標準之混合廢棄物					最大月總產生量：0.6					平均月總產生量：0.4					
9	240023	C-0119	其他含有毒重金屬且超過溶出標準之混合廢棄物	0.6	0.4	S	H04	I1209	S02	P01	2	C02	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：240023				廢棄物：C-0202 廢液 pH 值小(等)於 2.0					最大月總產生量：23					平均月總產生量：20					
10	240023	C-0202	廢液 pH 值小(等)於 2.0	23	20	L	H04	I1209	S02	P01	2	C02	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除12次
			其它製程說明																
※製程：240023				廢棄物：D-0902 無機性污泥					最大月總產生量：2					平均月總產生量：1					
11	240023	D-0902	無機性污泥	2	1	S	-	-	S02	P01	2	C02	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：240023				廢棄物：E-0221 含金屬之印刷電路板廢料及其粉屑					最大月總產生量：0.2					平均月總產生量：0.06					
12	240023	E-0221	含金屬之印刷電路板廢料及其粉屑	0.2	0.06	S	H02	I1209	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每2月至少清除1次

其它製程說明																			
※製程：240023		廢棄物：E-0222		附零組件之廢印刷電路板								最大月總產生量：0.2				平均月總產生量：0.06			
13	240023	E-0222	附零組件之廢印刷電路板	0.2	0.06	S	H02	I1209	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每2月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000004		廢棄物：D-0899		廢纖維或其他棉、布等混合物								最大月總產生量：2				平均月總產生量：1			

14	000004	D-0899	廢纖維或其他棉、布等混合物	2	1	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			

#### 四之二、事業廢棄物自行處理

項次	廢棄物		處理製程代碼名稱	廢棄物來源	最大月處理量(公噸/月)	處理方法	自行處理設備及工具	量能估算說明	是否有產品產出	產品代碼名稱	備註
※製程：		廢棄物：		最大月總產生量：				平均月總產生量：			
			<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人之其他分廠(院)						<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		

#### 四之三、事業廢棄物自行再利用

項次	自行再利用類型 <sup>a</sup>	廢棄物來源	再利用情形與製程量能					再利用主要產品			備註		
			廢棄物		製程代碼名稱	用途	最大月處理量(公噸/月)	再利用設備及工具	量能估算說明	產品代碼名稱		品質規範	品質規範內容或說明
			代碼	名稱									
※製程：		廢棄物：		最大月總產生量：				平均月總產生量：					
	<input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用	<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人之其他分廠(院)											

#### 再生資源項目、數量及回收再利用方式

項次	製程代碼	再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用方式	其他製程說明	其他再生利用/再使用說明
		代碼	名稱					

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區

配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）

（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

- 1.C-0110 銅及其化合物（總銅）（僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣）12 公噸
- 2.C-0119 其他含有毒重金屬且超過溶出標準之混合廢棄物 0.6 公噸
- 3.C-0202 廢液 pH 值小(等)於 2.0 23 公噸
- 4.D-0701 廢木材棧板 6 公噸
- 5.D-0902 無機性污泥 2 公噸
- 6.D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 3 公噸
- 7.E-0221 含金屬之印刷電路板廢料及其粉屑 0.2 公噸
- 8.E-0222 附零組件之廢印刷電路板 0.2 公噸
- 9.H-0002 事業員工生活垃圾 6 公噸
- 10.R-0201 廢塑膠 6 公噸
- 11.R-0601 廢紙 6 公噸
- 12.R-0701 廢木材 6 公噸
- 13.R-1301 廢鐵 6 公噸

（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業代為適法處理。

（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

（四）通報機制

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。

（六）環保聯絡人基本資料

姓名：李 O

電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：（請參照填寫說明八之說明填寫）

（一）廠區緊急應變計畫概述

- 1.緊急應變執行程序（每季固定演練）  
發現者→緊急應變指揮官→緊急應變組織
- 2.應變設施及相關器材  
消防安全系統：自動灑水系統、滅火器，室外消防栓...等。
- 3.應變組織  
設置緊急應變小組，董事長為應變指揮官，其下包括連絡隊、救災隊、救護隊等。
- 4.應變措施  
緊急事故發生時，發現者應立即向主管報告，並參與救災，在上級未到達災場時，在場最高主管為最高指揮官，負責指揮救災工作，災情發生如需其他單位協助救災時，應立即播報「119」專線。
- 5.急救藥品  
本公司備有急救箱，包括雙氧水、優碘、眼藥水、棉花棒、OK 繃、紗布、三角巾、溫度計...等。

（二）廠區警報系統說明

- 1.各樓區設有火警偵測器及警鈴與中央警報系統連線。

2.警衛室設有「110」專線，供緊急事故通報。

3.全廠廣播系統。

(三)緊急應變時，對外通訊連絡系統（包括警察、消防、環保、醫療單位）

高雄市政府警察局(07) 212 0800

高雄市政府消防局(07) 812 8111

高雄市政府保護局(07) 735 1500

高雄市聯合醫院(07) 555 2565

(四)緊急疏散計畫

1.疏散地點：廠內各安全樓層，廠外則疏散至大門前廣場。

2.疏散支援人力：由全廠相關單位之醫療護理及行政人員支援處理。

(五)緊急應變時之聯絡人

姓名：李○

代理人姓名：張○

職稱：環管課課長

職稱：環管課副課長

電話：(07) 0000000

電話：(07) 0000000

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九
	其他經審查機關指定者	附件十

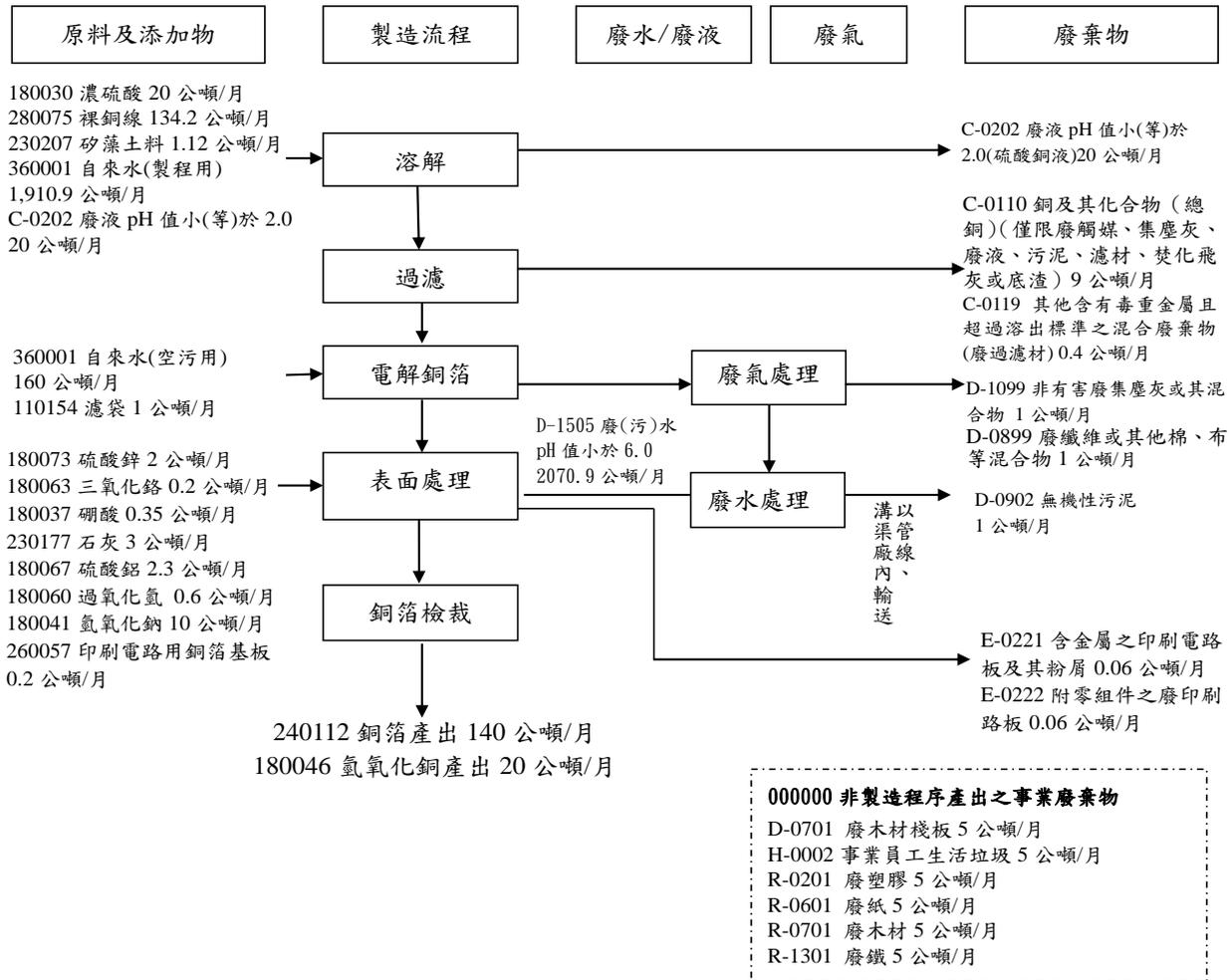
事業（公司）印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年○月○日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

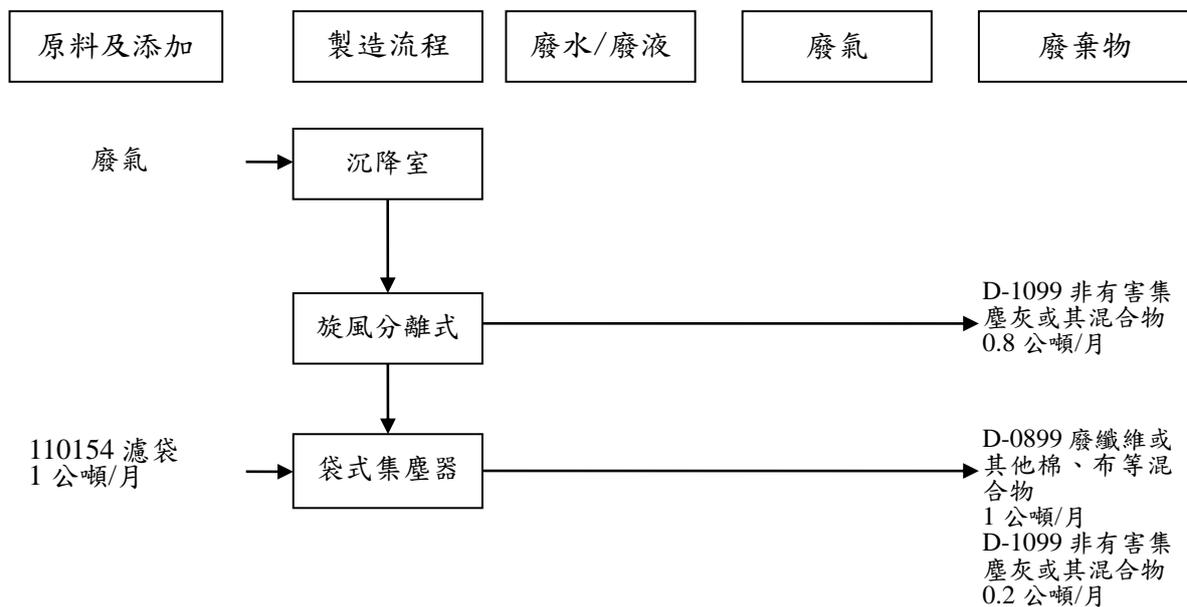
附件一

製程流程圖 (240023 煉銅製造程序)



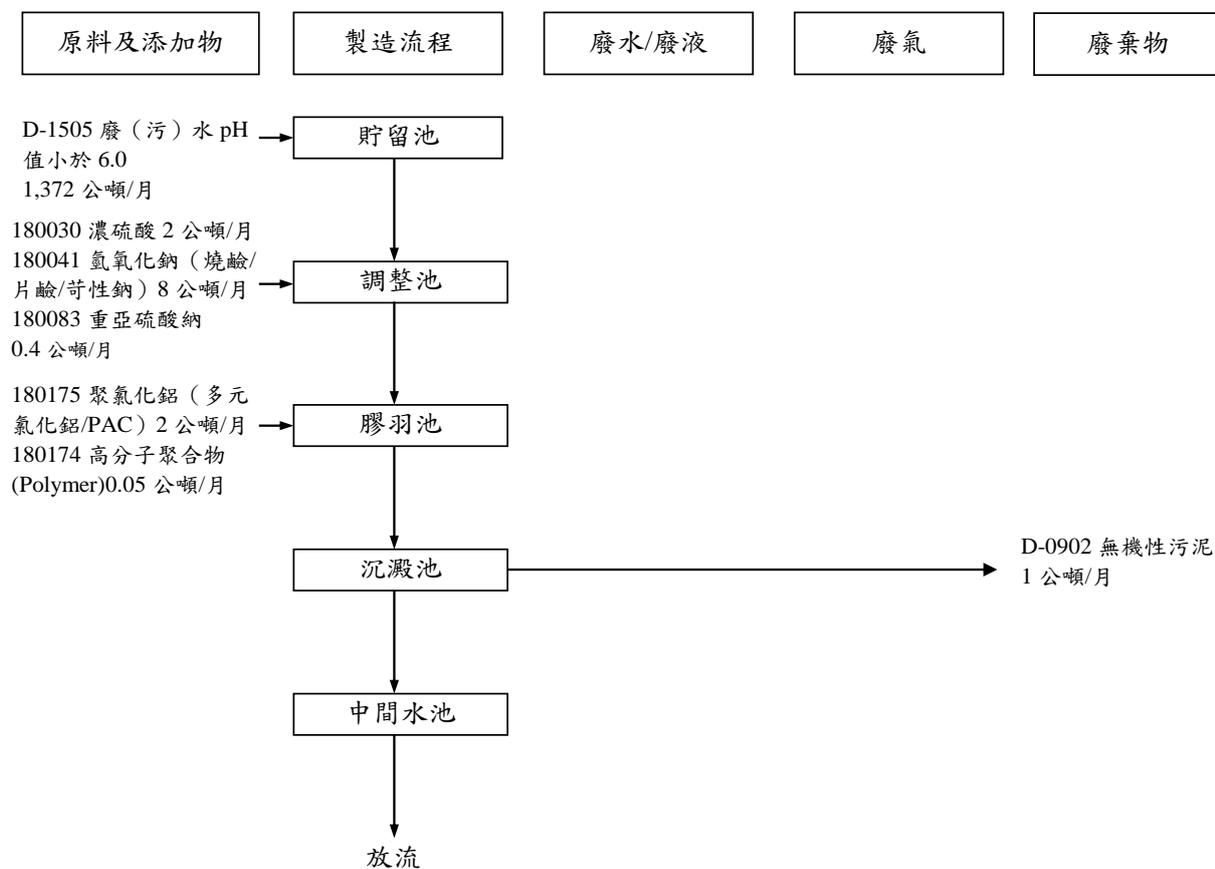
附件一

製程流程圖 (000004 廢氣處理程序)



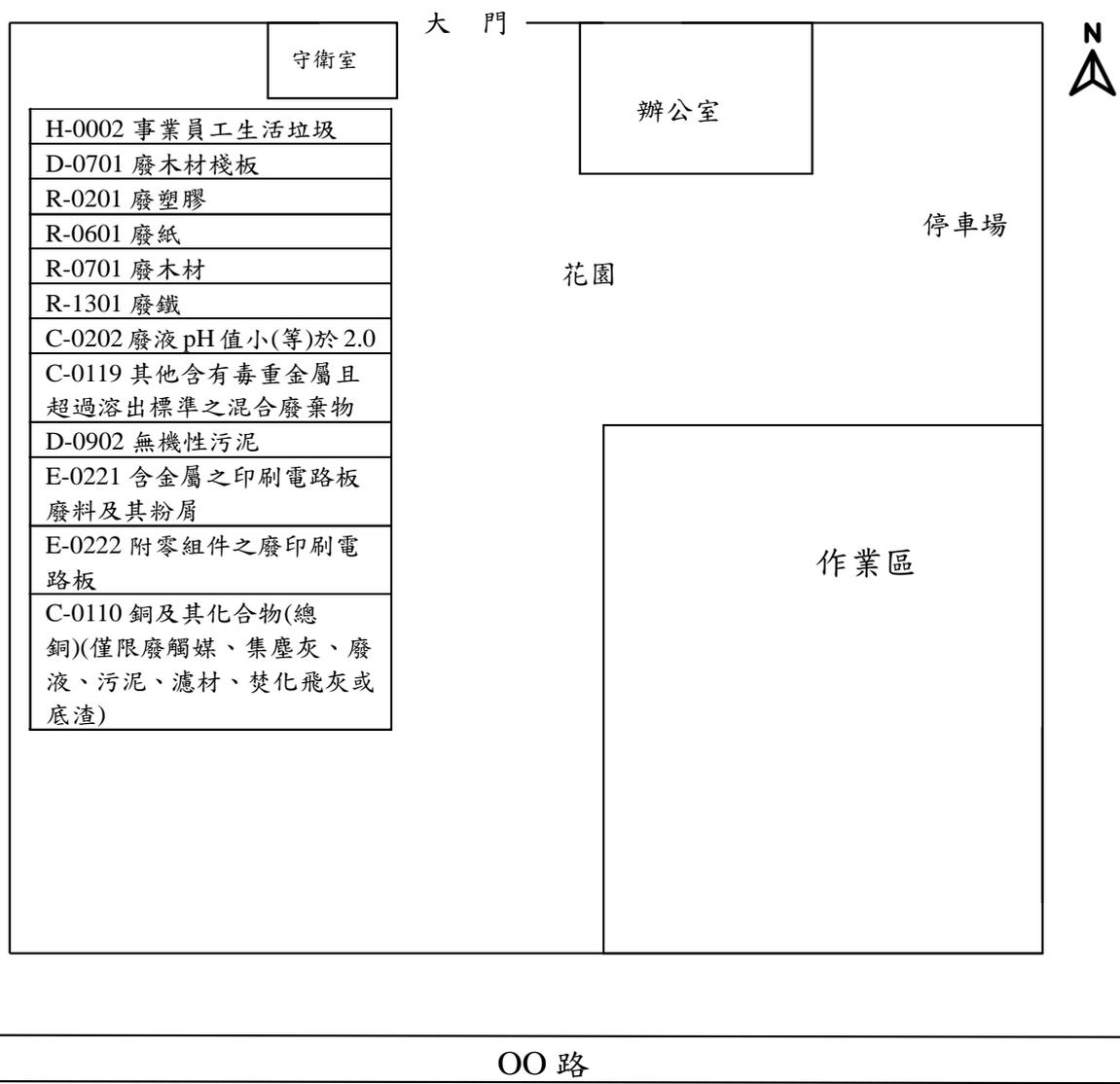
附件一

製程流程圖 (370001 廢水處理程序)



附件二

廠區配置圖



# 第十章、2432 銅鑄造業

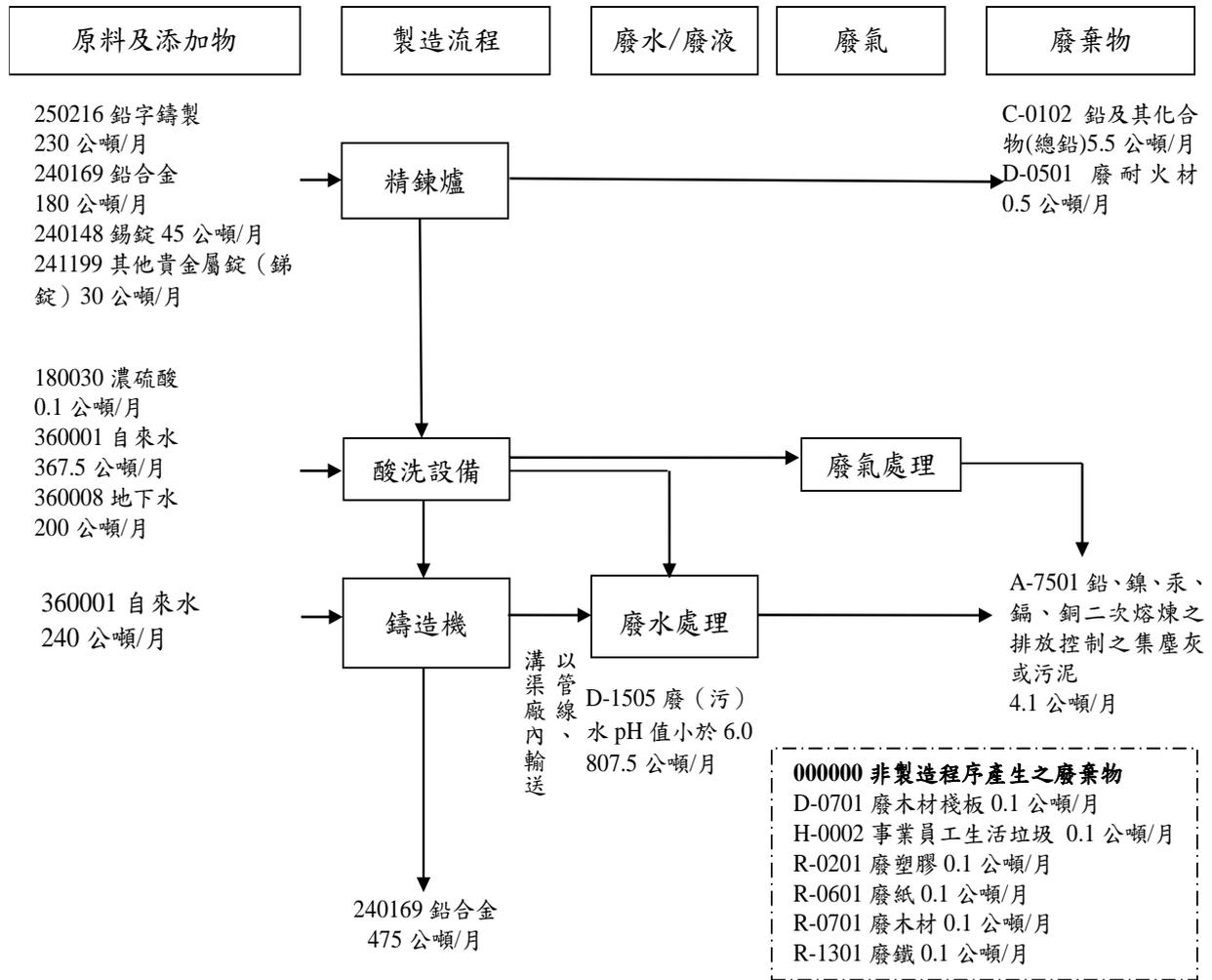


圖 10-1、240032 鉛、鎳、汞、鎘、銅二次熔煉製造程序流程圖

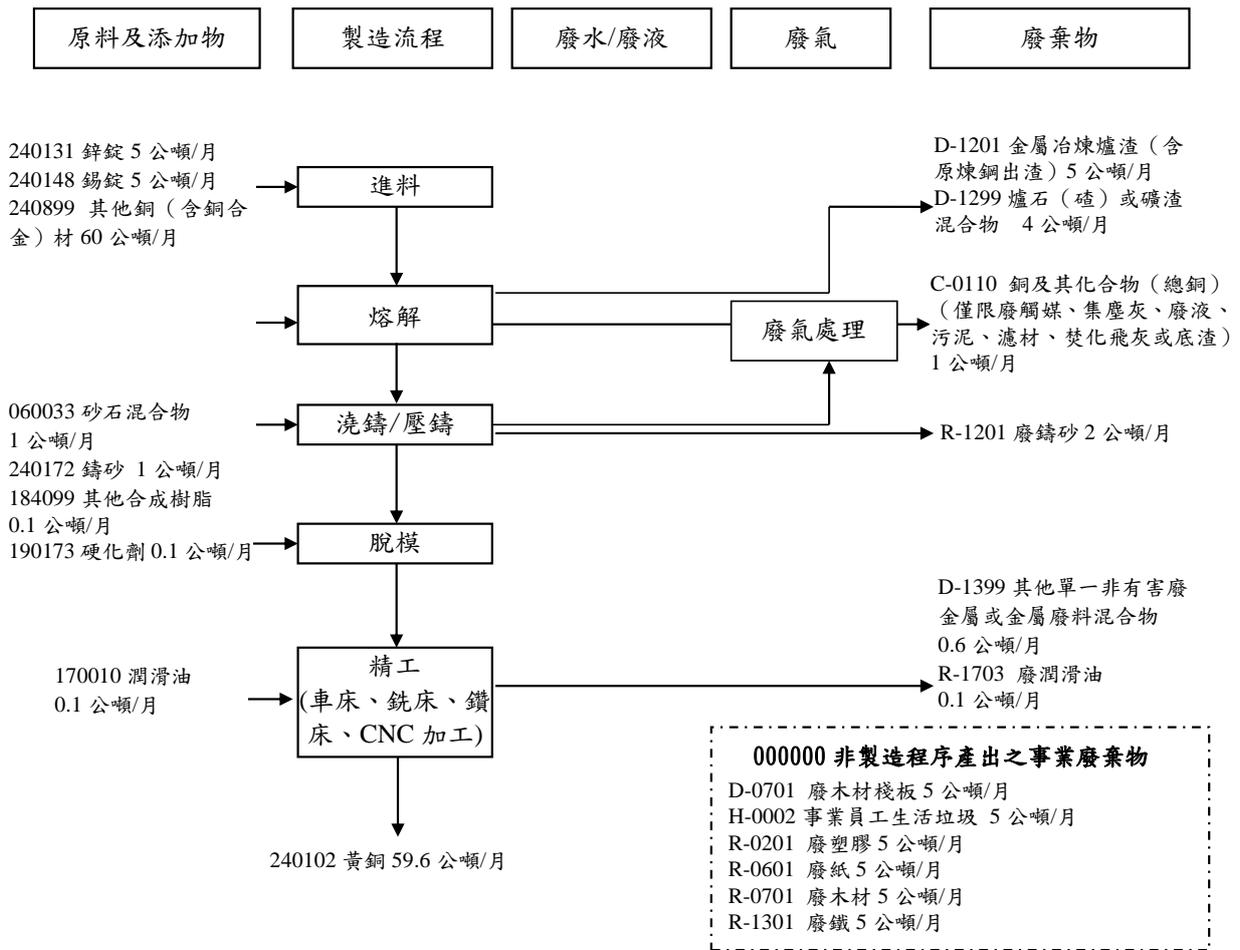


圖 10-2、240044 銅鑄造製造程序流程圖

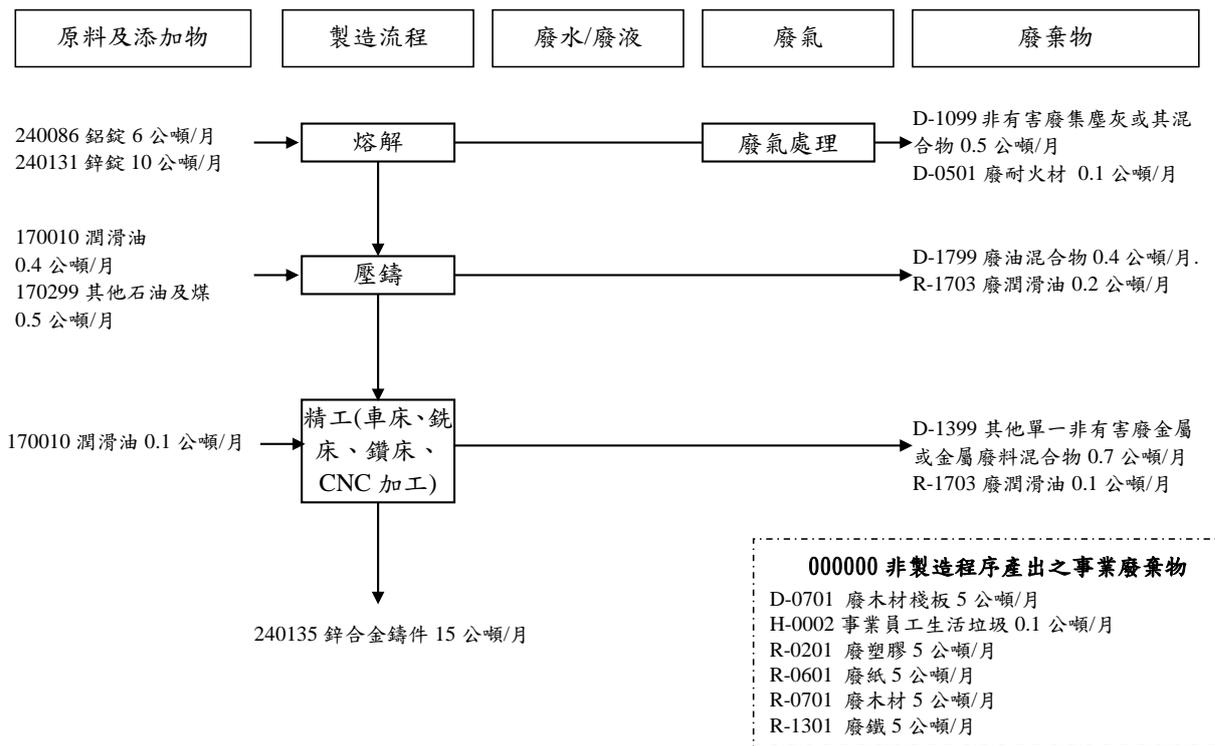


圖 10-3、240049 鋅合金壓鑄件製造程序流程圖

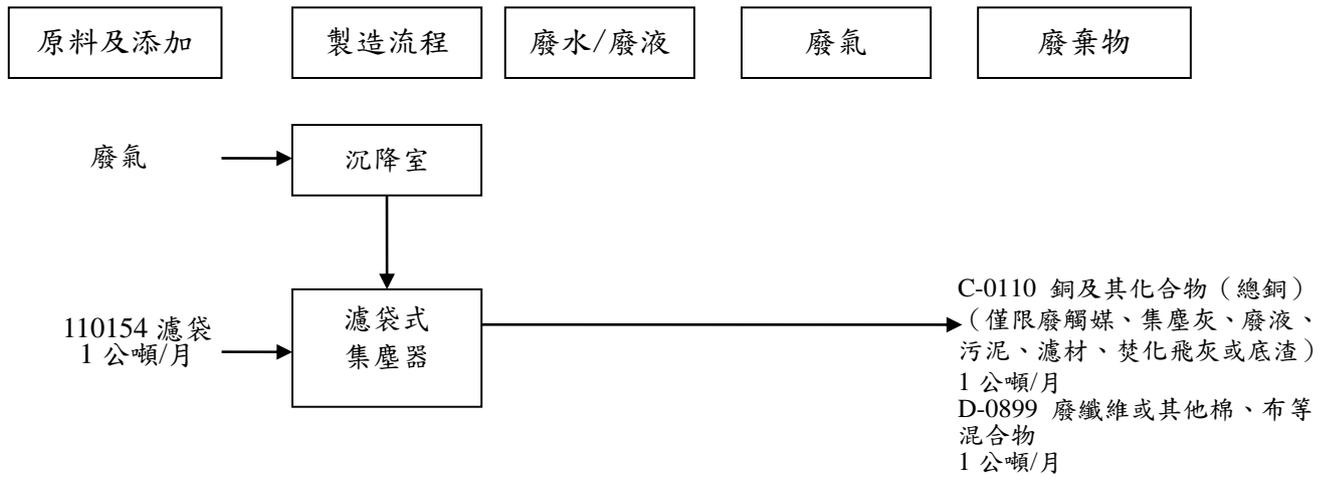


圖 10-4、000004 廢氣處理程序流程圖

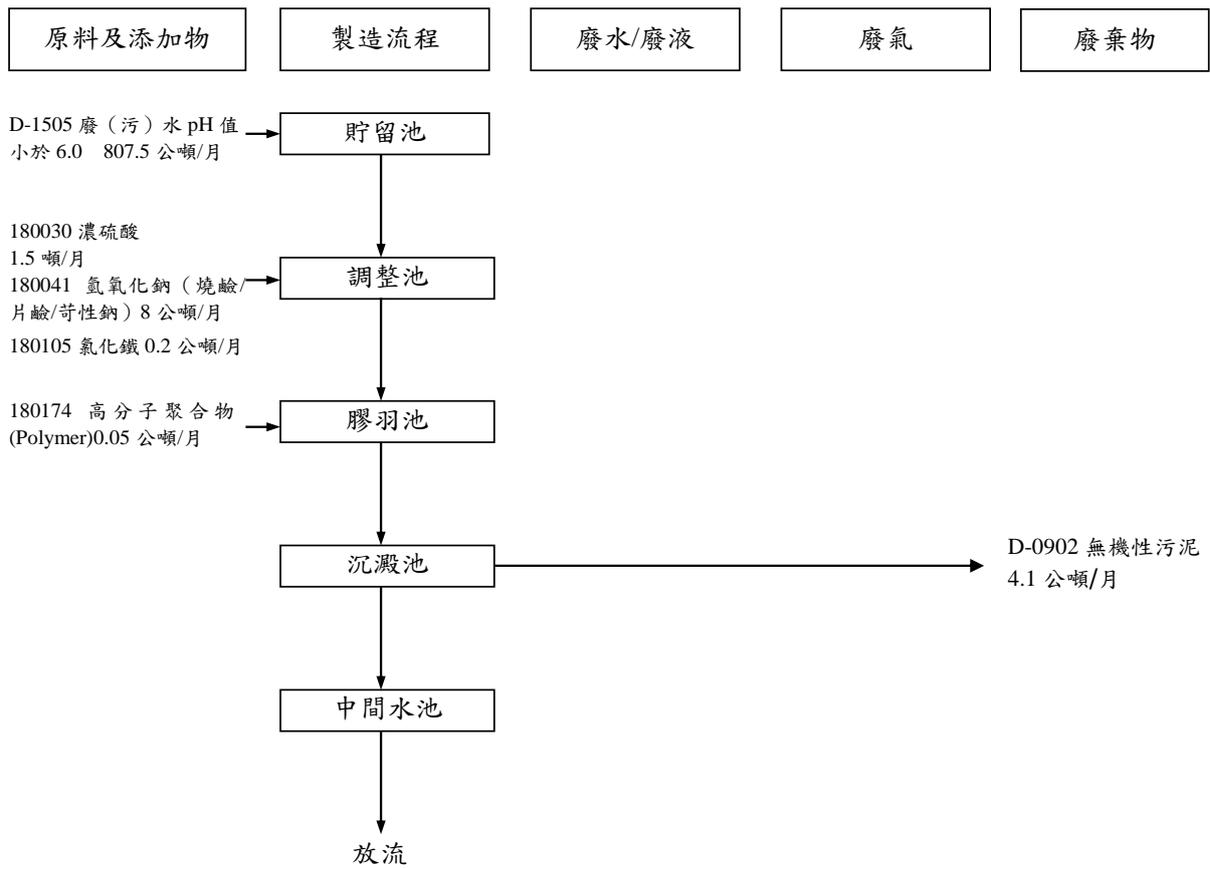


圖 10-5、370001 廢水處理程序流程圖

表 10-1、2432 銅鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/3)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240032 鉛、鎳、汞、鎘、銅二次熔煉製造程序	精鍊爐	250216 鉛字鑄製 240169 鉛合金 240148 錫錠 241199 其他貴金屬錠(銻錠)	C-0102 鉛及其化合物(總鉛)	D-0501 廢耐火材	240169 鉛合金
	酸洗設備	180030 濃硫酸 360001 自來水 360008 地下水			
	鑄造機	360001 自來水			
240044 銅鑄造製造程序	進料	240131 鋅錠 240148 錫錠 240899 其他銅(含銅合金)材			240102 黃銅
	熔解		D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣) D-1299 爐石(渣)或礦渣混合物		
	澆鑄/壓鑄	060033 砂石混合物 240172 鑄砂 184099 其他合成樹脂 190173 硬化劑	R-1201 廢鑄砂		
	脫模				
	精工(車床、銑床、鑽床及 CNC 加工)	170010 潤滑油	D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物 R-1703 廢潤滑油		

表 10-1、2432 銅鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/3)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240049 鋅合金壓鑄件 製造程序	熔解	240086 鋁錠 240131 鋅錠		D-0501 廢耐火材	240135 鋅合 金鑄件
	壓鑄	170010 潤滑油 170299 其他石油及煤製品	D-1799 廢油混合物 R-1703 廢潤滑油		
	精工(車床、銑床、 鑽床、CNC 加工)		D-1399 其他單一非有害廢金 屬或金屬廢料混合物 R-1703 廢潤滑油		
370001 廢水處理程序	貯留池	D-1505 廢(污)水 pH 值大於 9.0	D-0902 無機性污泥		
	調整池	180030 濃硫酸 180041 氫氧化鈉(燒鹼/片鹼/ 苛性鈉) 180105 氯化鐵			
	膠羽池	180174 高分子聚合物(Polymer)			
	沉澱池				
	中間水池				
000004 廢氣處理程序		110145 濾袋	A-7501 鉛、鎳、汞、鎘、銅 二次熔煉之排放控制之集塵 灰或污泥 C-0110 銅及其化合物(總銅) (僅限廢觸媒、集塵灰、廢 液、污泥、濾材、焚化飛灰或 底渣)		

表 10-1、2432 銅鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(3/3)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
000004 廢氣處理程序 (續)		110145 濾袋	D-1099 非有害廢集塵灰或其 混合物 D-0899 廢纖維或其他棉、布 等混合物		
000000 非製造程序產 出類別			H-0002 事業員工生活垃圾 D-0701 廢木材棧板 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

事業管制編號 E O O O O O O O

一、提報原由：新設 變更 重提 新提 展延 填報日期：113年0月0日

二、事業基本資料	1.事業名稱		非 O 股份有限公司		1a. 電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw	
	1b. 負責人姓名		張 O		1c. 職稱		董事長	
	1d. 身分證字號		A000000000		1f. 環保聯絡人姓名		李 O	
	1e. 事業電話		(07)0000000		1g. 環保聯絡人聯絡電話		(07)0000000	
	1h. 環保聯絡人電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw		2. 資本額(萬元)		500	
	3. 事業(工廠)員工數(人)		1,250					
	4. 事業地址 <span style="float: right;">路(街) 巷 弄 O 號 樓</span>							
	□□□□□ 高雄縣 林園 鄉鎮 (市) 區(市) 村鄰 O (里) 路(街) 巷 弄 O 號 樓							
	4a. 事業地號 高雄市林園區 OO 段 000 地號							
	4b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)				TWD97/TM2-X : 000000		TWD97/TM2-Y : 0000000	
5. 場(廠)地址 <span style="float: right;">路(街) 巷 弄 O 號 樓</span>								
□□□□□ 高雄縣 林園 鄉鎮 (市) 區(市) 村鄰 O (里) 路(街) 巷 弄 O 號 樓								
5a. 場(廠)地號 高雄市林園區 OO 段 000 地號								
5b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)				TWD97/TM2-X : 000000		TWD97/TM2-Y : 0000000		
5c. 電話		(07)0000000		5b. 電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw		
6. 公告事業別		基本金屬製造業		7. 行業別代碼 (最多填三類)		8. 清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)		
						9. 有效期限		
10. 是否同時為再利用機構		<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		11. 工業區代碼		非屬工業區類(99)		

三、原、物料及產品資料	三之一、主要原料及添加物之種類及用量							
	項次	製程代碼	代 碼	名 稱	最大使用量 (公噸/月)	平均使用量 (公噸/月)	單位重量換算	
							換算值	公噸/單位
	1	000004	110145	濾袋	2	1	1	公噸
	2	240044	060033	砂石混合物	1.5	1	1	公噸
	3	240044	184099	其他合成樹脂	0.3	0.1	1	公噸
	4	240044	190173	硬化劑	0.3	0.1	1	公噸
	5	240044	240131	鋅錠	7	5	1	公噸
	6	240044	240148	錫錠	7	5	1	公噸
	7	240044	240172	鑄砂	1.5	1	1	公噸
8	240044	240899	其他銅(含銅合金)材	75	60	1	公噸	

9	240044	170010	潤滑油	0.2	0.1	1	公噸		
10	370001	180030	濃硫酸	2	1.5	1	公噸		
11	370001	180041	氫氧化鈉(燒鹼/ 片鹼/苛性鈉)	10	8	1	公噸		
12	370001	180105	氯化鐵	0.5	0.2	1	公噸		
13	370001	180174	高分子聚合物 (Polymer)	0.1	0.05	1	公噸		
14	其他原料說明								
15	其他製程說明								
<b>三之二、再利用檢核</b>									
相關登記證號 <sup>1</sup>									
再利用類別									
許可類型(可複選) <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用			廢止/失效/撤銷日期、原由摘要					
	<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫	系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要					
	<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可:	系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要					
	<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可:	系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要					
廢棄物產源適用之再利用管理辦法(可複選) <sup>3</sup>									
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再利用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>		再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>		再利用廢棄物 <sup>15</sup>		再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>		
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>		備註 <sup>21</sup>	使用用途限制 <sup>22</sup>		
<b>三之三、主要產品(副產品)種類及產量</b>									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	單位重量換算				
					換算值	公噸/單位			
1	240044 銅鑄造製造程序	240102 黃銅	75	59.6	1	公噸			
其他產品說明									
其他製程說明									
製程流程圖請見附件一 (製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6),事業無製程及原物料使用者免填)									

事業基本資料-污染關聯表(PR表)	
空氣污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	
↓製程編號:M01	→防制設備:A001
	→排放管道:P001
水污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	

污染物質量明細

空污防制設備	編號	名稱	濕基廢氣最大處理量	空氣污染物		廢棄物			水污染物廢水產生量(CMD)
	A001	濾袋式集塵器	420.000	代碼	名稱	代碼	名稱	廢棄物質排出量	
				P1	粒狀污染物	C-0110	銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)	1.50	

空污排放管道	空污排放管道編號	廢氣流速	標準狀態流量		氧氣及水分含量		煙道溫度		污染物名稱及代碼		濃度或不透光率		規定之含氧量基準	平均排放量
			溼基	乾基	氧氣	水分	採樣點溫度	出口溫度	名稱	代碼	濃度	單位		
P001	14.33	333.9	323.9	6.5	3.0	37.7	37.7	粒狀污染物	P1	66	mg/Nm <sup>3</sup>	6.00	0.326	
								硫氧化物	P2	227	ppm	6.00	2.235	
								氮氧化物	P4	168	ppm	6.00	1.900	

廢(污)水處理設施	
-----------	--

廢(污)水排放口(排入口)	
---------------	--

四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

四之一、事業廢棄物之清理方式

項次	製程代碼	1. 廢棄物		2. 產生量(公噸/月)		3. 物理性質	4. 有害特性	5. 主要有害成分	6. 貯存方式	7. 貯存地點	8. 貯存設施容量 M <sup>3</sup>	9. 貯存設施密閉性	10. 清除方式	11. 處理方式	12. 中間處理方法	13. 再利用管理方式	14. 最終處置方式	15. 產生廢液製程編號欄位	16. 清除頻率
		代碼	名稱	最大月產生量	平均月產生量														
※製程：000000		廢棄物：D-0701 廢木材棧板		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
		其它製程說明																	
※製程：000000		廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
2	000000	H-0002	事業員工生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除4次
		其它製程說明																	
※製程：000000		廢棄物：R-0201 廢塑膠		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
		其它製程說明																	

※製程：000000 廢棄物：R-0601 廢紙 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：000000 廢棄物：R-0701 廢木材 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：000000 廢棄物：R-1301 廢鐵 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：000004 廢棄物：C-0110 銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣) 最大月總產生量：1.5 平均月總產生量：1																			
7	000004	C-0110	銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)	1.5	1	S	H01	I1209	S03	P01	2	C03	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：000004 廢棄物：D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物 最大月總產生量：1.5 平均月總產生量：1																			
7	000004	D-0899	廢纖維或其他棉、布等混合物	1.5	1	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：240044 廢棄物：D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物 最大月總產生量：2 平均月總產生量：0.6																			
8	240044	D-1399	其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物	2	0.6	S	-	-	S02	P01	6	C02	Y03	T03	Z06	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：240044 廢棄物：D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣) 最大月總產生量：8 平均月總產生量：5																			
9	240044	D-1201	金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)	8	5	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：240044 廢棄物：D-1299 爐石(碴)或礦渣混合物 最大月總產生量：5 平均月總產生量：4																			
10	240044	D-1299	爐石(碴)或礦渣混合物	5	4	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
			其它製程說明																
※製程：240044 廢棄物：R-1201 廢鑄砂 最大月總產生量：2.5 平均月總產生量：2																			
11	240044	R-1201	廢鑄砂	2.5	2	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次

其它製程說明																			
※製程：240044		廢棄物：R-1703		廢潤滑油		最大月總產生量：0.2						平均月總產生量：0.1							
12	240044	R-1703	廢潤滑油	0.2	0.1	S	-	-	S02	P01	5	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			

#### 四之二、事業廢棄物自行處理

項次	廢棄物		處理製程代碼名稱	廢棄物來源	最大月處理量(公噸/月)	處理方法	自行處理設備及工具	量能估算說明	是否有產品產出	產品代碼名稱	備註
※製程：		廢棄物：		最大月總產生量：				平均月總產生量：			
			<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人之其他分廠(院)						<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		

#### 四之三、事業廢棄物自行再利用

項次	自行再利用類型 <sup>註</sup>	廢棄物來源	再利用情形與製程量能						再利用主要產品			備註	
			廢棄物		製程代碼名稱	用途	最大月處理量(公噸/月)	再利用設備及工具	量能估算說明	產品代碼名稱	品質規範		品質規範內容或說明
			代碼	名稱									
※製程：		廢棄物：		最大月總產生量：				平均月總產生量：					
	<input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用	<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人之其他分廠(院)											

#### 再生資源項目、數量及回收再利用方式

項次	製程代碼	再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用方式	其他製程說明	其他再生利用/再使用說明
		代碼	名稱					

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）

（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

- 1.C-0110 銅及其化合物（總銅）（僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣） 1.5 公噸
- 2.D-0701 廢木材棧板 6 公噸
- 3.D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣） 8 公噸
- 4.D-1299 爐石（碴）或礦渣混合物 5 公噸
- 5.D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物 2 公噸
- 5.H-0002 事業員工生活垃圾 6 公噸
- 6.R-0201 廢塑膠 6 公噸
- 7.R-0601 廢紙 6 公噸
- 8.R-0701 廢木材 6 公噸
- 9.R-1201 廢鑄砂 2.5 公噸
- 10.R-1301 廢鐵 6 公噸
- 11.R-1703 廢潤滑油 0.2 公噸

（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業代為適法處理。

（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

（四）通報機制

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。

（六）環保聯絡人基本資料

姓名：李 O

電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：(請參照填寫說明八之說明填寫)

(一) 急應變計畫概述

1. 緊急應變執行程序 (每季固定演練)

發現者→緊急應變指揮官→緊急應變組織

2. 應變設施及相關器材

消防安全系統：自動灑水系統、滅火器，室外消防栓...等。

3. 應變組織

設置緊急應變小組，董事長為應變指揮官，其下包括連絡隊、救災隊、救護隊等。

4. 應變措施

緊急事故發生時，發現者應立即向主管報告，並參與救災，在上級未到達災場時，在場最高主管為最高指揮官，負責指揮救災工作，災情發生如需其他單位協助救災時，應立即播報「119」專線。

5. 急救藥品

本公司備有急救箱，包括雙氧水、優碘、眼藥水、棉花棒、OK 繃、紗布、三角巾、溫度計...等。

(二) 區警報系統說明

1. 各樓區設有火警偵測器及警鈴與中央警報系統連線。

2. 警衛室設有「110」專線，供緊急事故通報。

3. 全廠廣播系統。

(三) 緊急應變時，對外通訊連絡系統 (包括警察、消防、環保、醫療單位)

高雄市政府警察局(07) 212 0800

高雄市政府消防局(07 812 8111

高雄市政府環境保護局(07) 735 1500

高雄市聯合醫院(07) 555 2565

(四) 緊急疏散計畫

1. 疏散地點：廠內各安全樓層，廠外則疏散至大門前廣場。

2. 疏散支援人力：由全廠相關單位之醫療護理及行政人員支援處理。

(五) 緊急應變時之聯絡人

姓名：李 O

代理人姓名：張 O

職稱：環管課課長

職稱：環管課副課長

電話：(07) 0000000

電話：(07) 0000000

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九
	其他經審查機關指定者	附件十

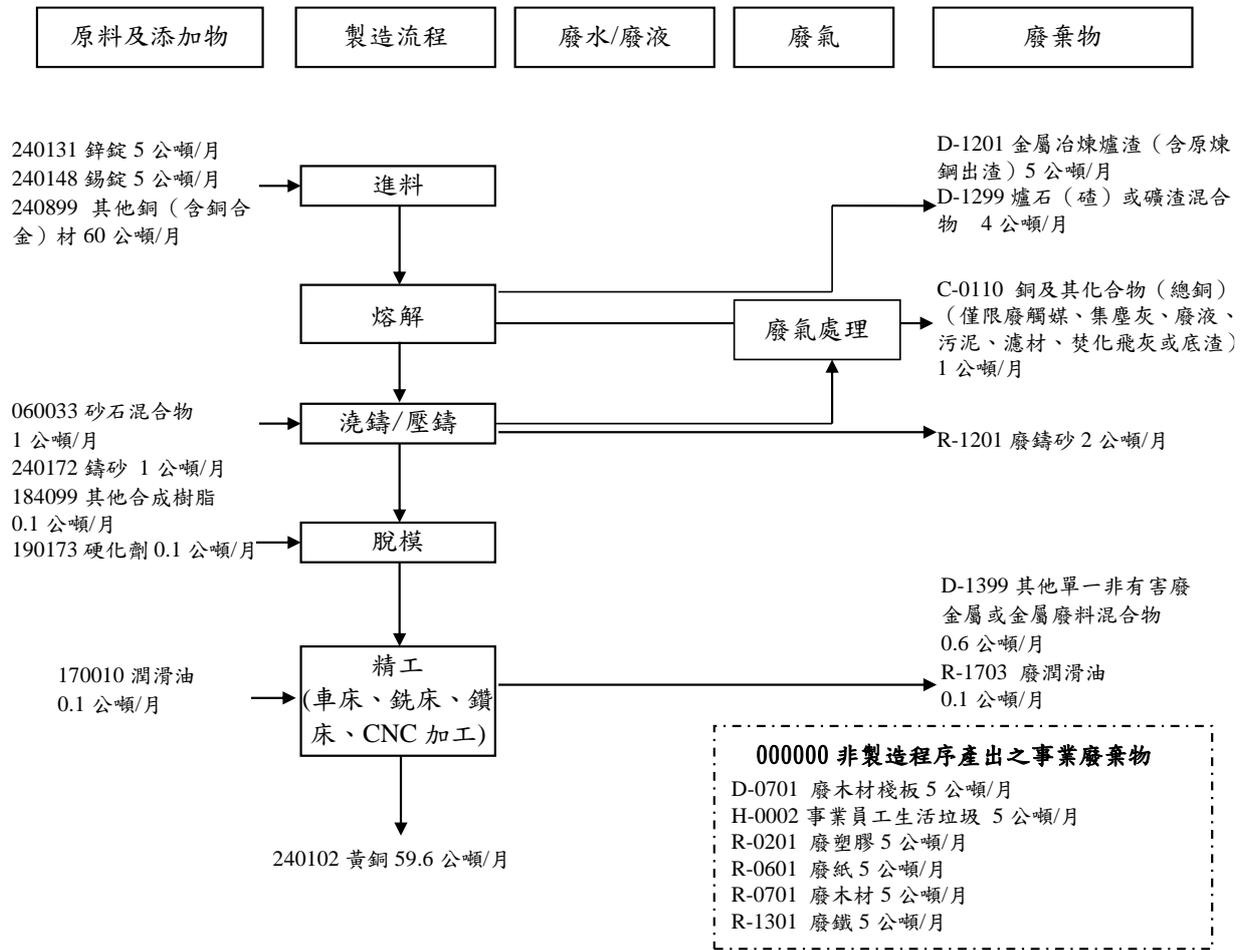
事業（公司）印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年〇月〇日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

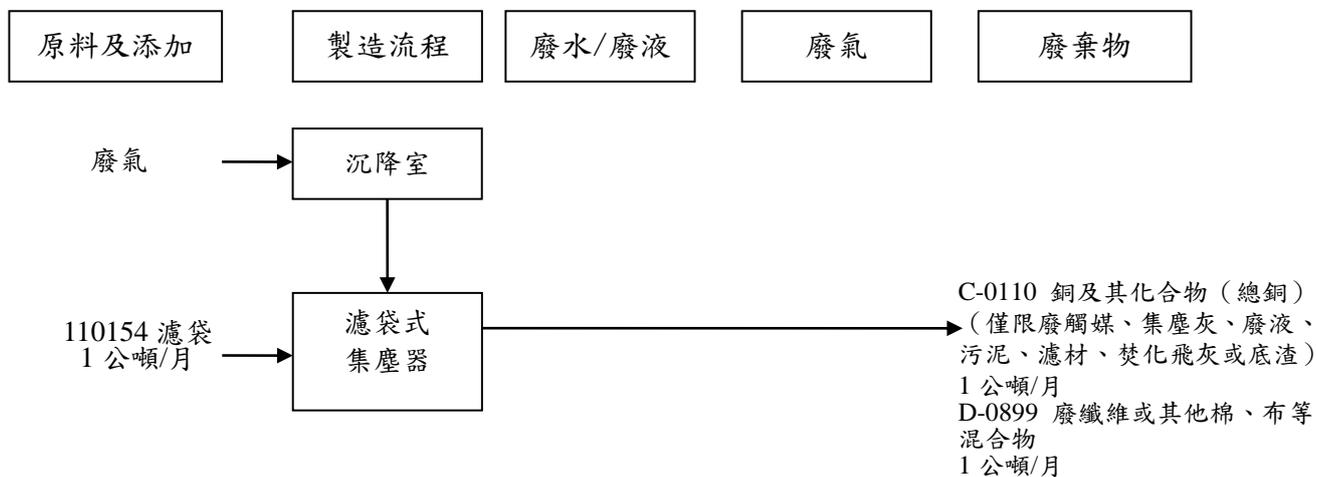
附件一

製程流程圖 (240044 銅鑄造製造程序)



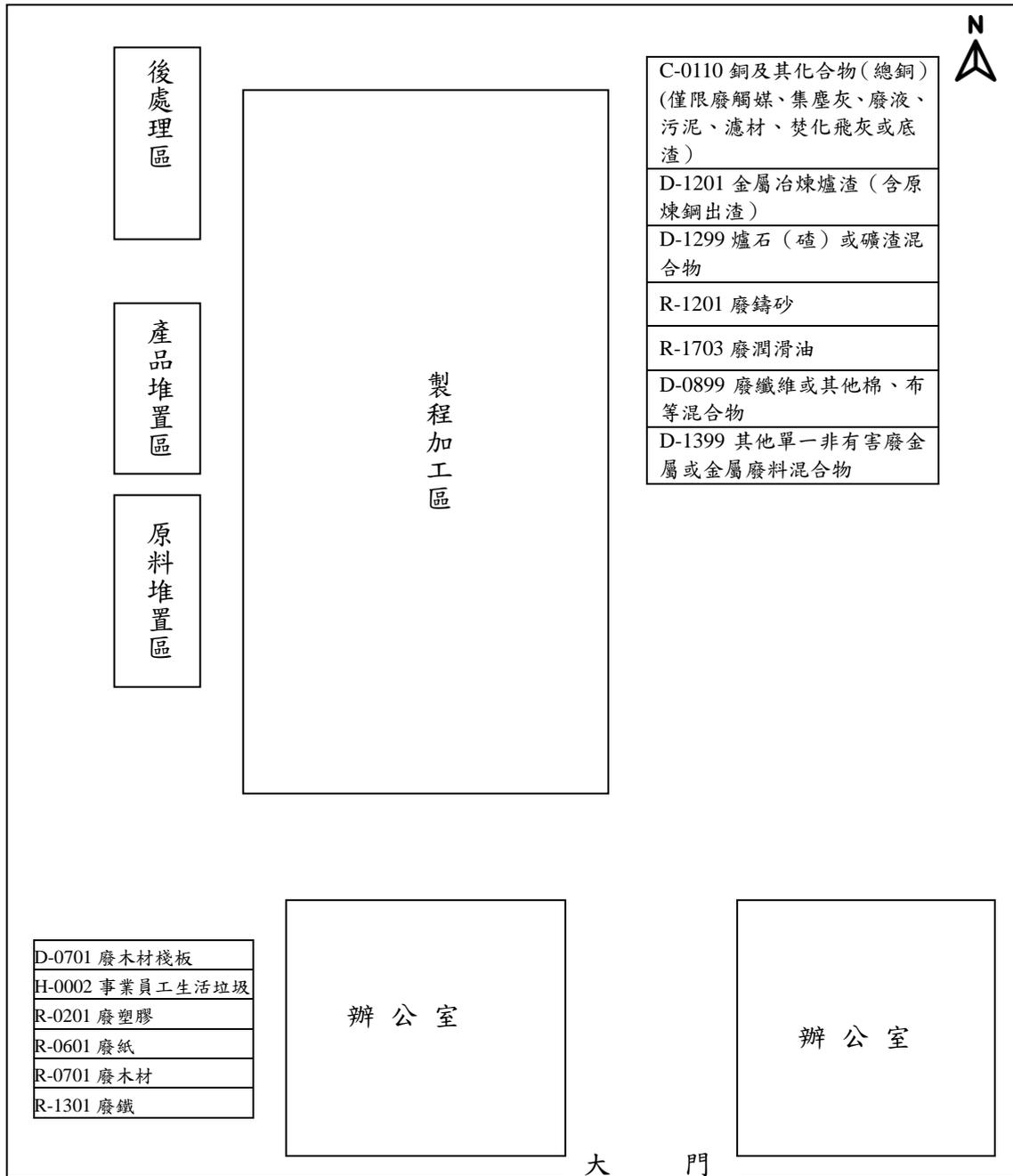
附件一

製程流程圖 (000004 廢氣處理程序)



附件二

廠區配置圖



OO路

# 第十一章、2433 銅材軋延、擠型及伸線業

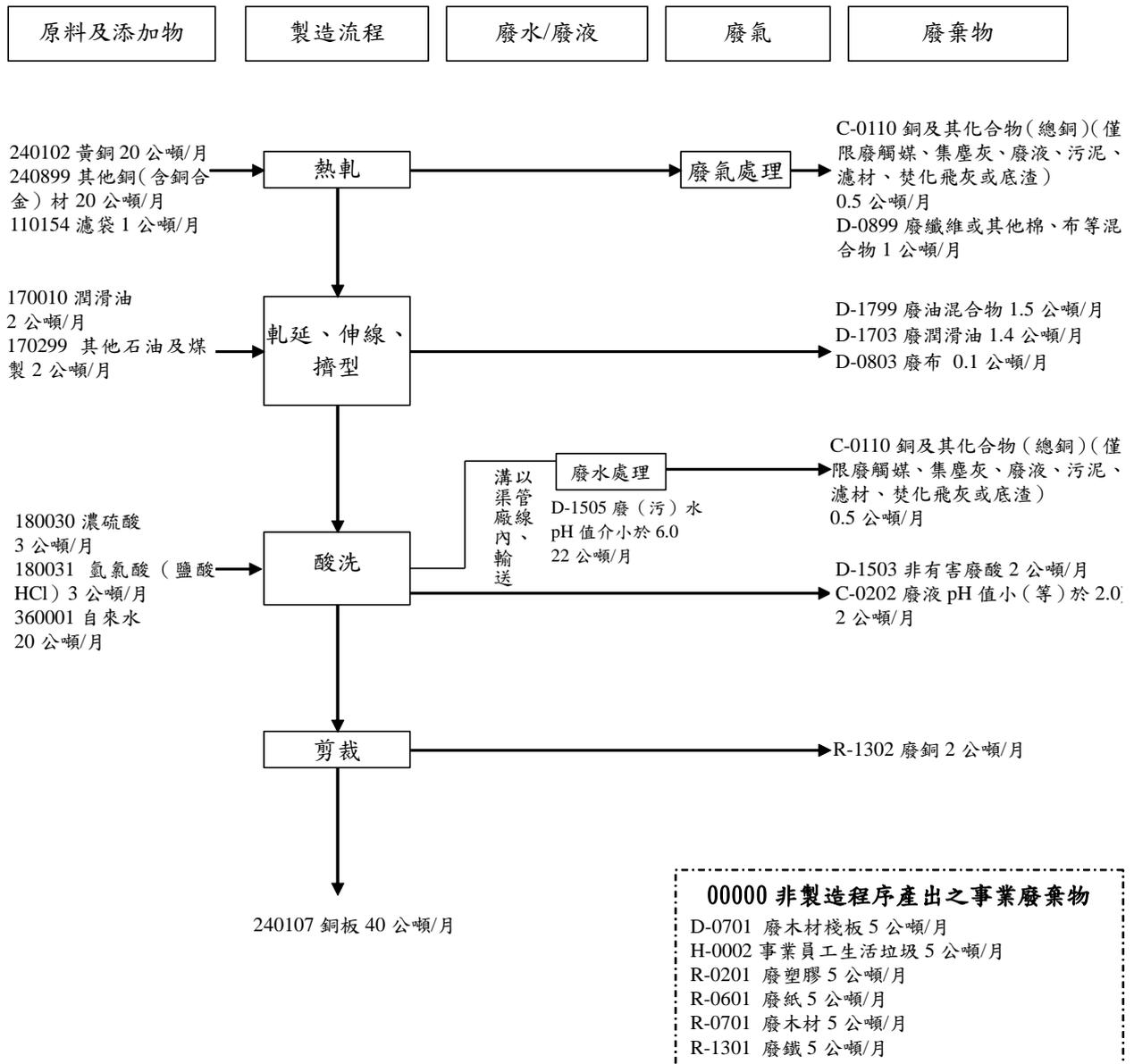


圖 11-1、240064 銅材軋延、擠型、伸線製造程序流程圖

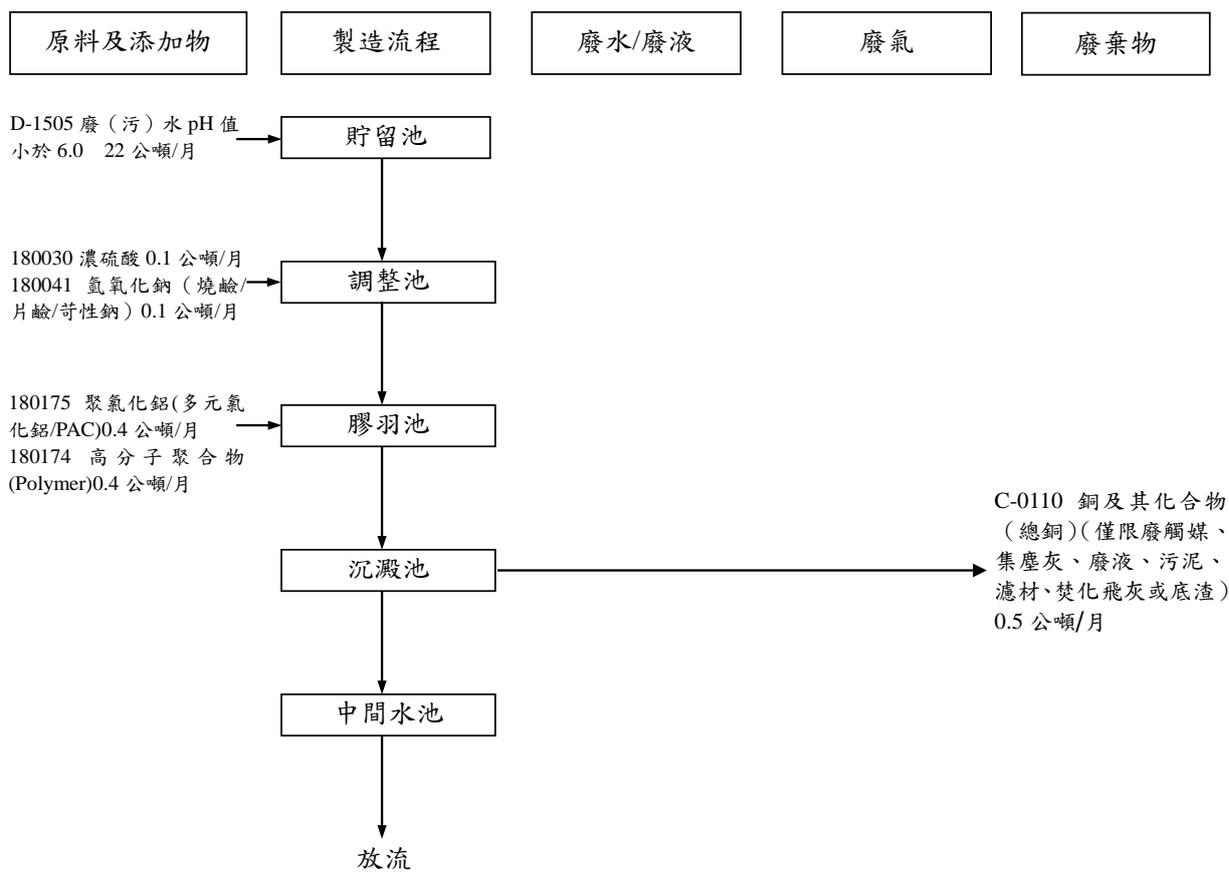


圖 11-2、370001 廢水處理程序流程圖

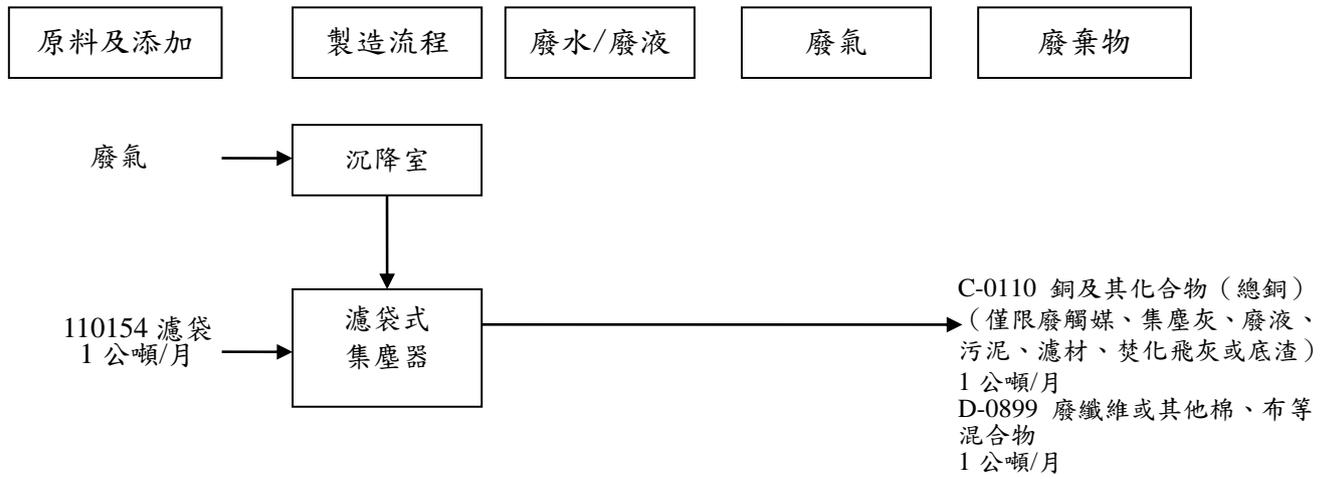


圖 11-3、000004 廢氣處理程序流程圖

表 11-1、2433 銅材軋延、擠型及伸線業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/2)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240064 銅材軋延、擠型、伸線製造程序	熱軋	240102 黃銅 240899 其他銅（含銅合金）材			240107 銅板
	軋延、伸線、擠型	170010 潤滑油 170299 其他石油及煤製品	R-1703 廢潤滑油 D-1799 廢油混合物	D-0803 非有害油泥	
	酸洗	180030 濃硫酸 180031 氫氟酸（鹽酸 HCl） 360001 自來水	C-0202 廢液 pH 值小（等）於 2.0 D-1503 非有害廢酸		
	剪裁		R-1302 廢銅		
370001 廢水處理程序	貯留池	D-1505 廢（污）水 pH 值大於 9.0	C-0110 銅及其化合物（總銅）（僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣）	D-0902 無機性污泥	
	調整池	180030 濃硫酸 180041 氫氧化鈉（燒鹼/片鹼/苛性鈉）			
	膠羽池	180175 聚氯化鋁（多元氯化鋁/PAC） 180174 高分子聚合物(Polymer)			
	沉澱池				
	中間水池				
000004 廢氣處理程序		110154 濾袋	C-0110 銅及其化合物（總銅）（僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣） D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物		

表 11-1、2433 銅材軋延、擠型及伸線業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/2)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
000000 非製造程序產出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

事業管制編號 E O O O O O O O O

一、提報原由：新設 變更 重提 新提 展延 填報日期：113年O月O日

二、 事業 基本 資料	1.事業名稱		非 O 股份有限公司		1a. 電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw	
	1b. 負責人姓名		張 O		1c. 職稱		董事長	
	1d. 身分證字號		A000000000		1f. 環保聯絡人姓名		李 O	
	1e. 事業電話		(07)0000000		1g. 環保聯絡人聯絡電話		(07)0000000	
	1h. 環保聯絡人電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw		2. 資本額(萬元)		500	
	3. 事業(工廠)員工數(人)		1,250		4. 事業地址			
	□□□□□高雄縣 林園 鄉鎮 (市) 區(市) 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓				4a. 事業地號			
	高雄市林園區 OO 段 OOO 地號				4b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)		TWD97/TM2-X : OOOOOO TWD97/TM2-Y : OOOOOOO	
	□□□□□高雄縣 林園 鄉鎮 (市) 區(市) 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓				5. 場(廠)地址			
	高雄市林園區 OO 段 OOO 地號				5b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)		TWD97/TM2-X : OOOOOO TWD97/TM2-Y : OOOOOOO	
5c. 電話		(07)0000000		5b. 電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw		
6. 公告事業別		基本金屬製造業		7. 行業別代碼 (最多填三類)		8. 清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)		
10. 是否同時為再利用機構		<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		11. 工業區代碼		非屬工業區類(99)		

## 三、原、物料及產品資料

三之一、主要原料及添加物之種類及用量							
項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量 (公噸/月)	平均使用量 (公噸/月)	單位重量換算	
						換算值	公噸/單位
1	000004	110154	濾袋	2	1	1	公噸
2	240064	170010	潤滑油	5	2	1	公噸
3	240064	170299	其他石油及煤製品	5	2	1	公噸
4	240064	180030	濃硫酸	5	3	1	公噸
5	240064	180031	氫氯酸 (鹽酸 HCl)	5	3	1	公噸
6	240064	240102	黃銅	25	20	1	公噸
7	240064	240899	其他銅(含銅合金)材	25	20	1	公噸
8	240064	360001	自來水	25	20	1	公噸

9	370001	180041	氫氧化鈉(燒鹼/片鹼/苛性鈉)	0.125	0.1	1	公噸		
10	370001	180175	聚氯化鋁(多元氯化鋁/PAC)	0.5	0.4	1	公噸		
11	370001	180174	高分子聚合物(Polymer)	0.5	0.4	1	公噸		
12.	370001	180030	濃硫酸	0.2	0.1	1	公噸		
13.	其他原料說明								
14.	其他製程說明								
<b>三之二、再利用檢核</b>									
相關登記證號 <sup>1</sup>									
再利用類別									
許可類型(可複選) <sup>2</sup>		<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用			廢止/失效/撤銷日期、原由摘要				
		<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫			系統自動帶入許可期限				
		<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可：			系統自動帶入許可期限				
		<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可：			系統自動帶入許可期限				
廢棄物產源適用之再利用管理辦法(可複選) <sup>3</sup>		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要							
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>	再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>	再利用廢棄物 <sup>15</sup>	再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>					
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>	備註 <sup>21</sup>	使用用途限制 <sup>22</sup>			
<b>三之三、主要產品(副產品)種類及產量</b>									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	單位重量換算				
					換算值	公噸/單位			
1	240064 銅材軋延、擠型、伸線製造程序	240107 銅板	45	40	1	公噸			
其他產品說明									
其他製程說明									
製程流程圖請見附件一 (製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6),事業無製程及原物料使用者免填)									

事業基本資料-污染關聯表(PR表)	
空氣污染流向關聯	
污染流向關聯清單	
↓製程編號:M01	→防制設備:A001
	→排放管道:P001
水污染流向關聯	
污染流向關聯清單	
↓製程編號:M01	→防制設備:T01
	→排放管道:D01

污染物質量明細

空污防制設備	編號	名稱	濕基廢氣最大處理量	空氣污染物		廢棄物			水污染物廢水產生量(CMD)
	A001	振動式袋式集塵器	420.000	代碼	名稱	代碼	名稱	廢棄物質排出量	5.000
				P1	粒狀污染物	C-0110	銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)	1.30	

空污排放管道	空污排放管道編號	廢氣流速	標準狀態流量		氧氣及水分含量		煙道溫度		污染物名稱及代碼		濃度或不透光率		規定之含氧量基準	平均排放量
			溼基	乾基	氧氣	水分	採樣點溫度	出口溫度	名稱	代碼	濃度	單位		
	P001	14.33	333.9	320.5	7.5	4.0	37.7	37.7	粒狀污染物	P1	66	mg/Nm <sup>3</sup>	6.00	0.336
									硫氧化物	P2	227	ppm	6.00	1.235
									氮氧化物	P4	168	ppm	6.00	1.700

廢(污)水處理設施	編號	流入處理設施之廢(污)水				流出處理設施之廢(污)水				污泥量			
		廢(污)水處理量(CMD)	COD(mg/L)	SS(mg/L)	BOD(mg/L)	廢(污)水處理量(CMD)	COD(mg/L)	SS(mg/L)	BOD(mg/L)	代碼	名稱	設計最大量(公噸/月)	含水率(%)
	T01	1	500	150	100	1	238	37	98	C-0110	銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)	1.3	75

廢(污)水排放口(排入口)	編號	水溫℃		pH		COD(mg/L)		SS(mg/L)		BOD(mg/L)		廢(污)水排放量(CMD)	
		設計最大值	實際值	設計最大值	實際值	設計最大值	實際值	設計最大值	實際值	設計最大值	實際值	設計最大值	實際值
			D01	38	15	9	6	310	238	45	37	110	98

### 四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

#### 四之一、事業廢棄物之清理方式

項次	製程代碼	1. 廢棄物		2. 產生量 (公噸/月)		3. 物理性質	4. 有害特性	5. 主要有害成分	6. 貯存方式	7. 貯存地點	8. 貯存設施容量 M <sup>3</sup>	9. 貯存設施密閉性	10. 清除方式	11. 處理方式	12. 中間處理方法	13. 再利用管理方式	14. 最終處置方式	15. 產生廢液製程編號欄位	16. 清除頻率
		代碼	名稱	最大月產生量	平均月產生量														
※製程：000000		廢棄物：D-0701 廢木材棧板		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000000		廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
2	000000	H-0002	事業員工生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除4次
	其它製程說明																		
※製程：000000		廢棄物：R-0201 廢塑膠		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000000		廢棄物：R-0601 廢紙		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000000		廢棄物：R-0701 廢木材		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000000		廢棄物：R-1301 廢鐵		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000004		廢棄物：C-0110 銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)		最大月總產生量：1		平均月總產生量：0.5													
7	000004	C-0110	銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)	1	0.5	S	H01	H209	S02	P01	3	C02	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：000004		廢棄物：D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物		最大月總產生量：2		平均月總產生量：1													
8	000004	D-0899	廢纖維或其他棉、布等混合物	2	1	S	-	-	S02	P01	10	C03	Y03	T03	Z00	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：370001		廢棄物：C-0110 銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)		最大月總產生量：1		平均月總產生量：0.5													

9	370001	C-0110	銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)	1	0.5	S	H01	I12 09	S04	P01	3	C03	Y03	T03	Z04	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：240064 廢棄物：C-0202 廢液 pH 值小(等)於2.0				最大月總產生量：4										平均月總產生量：2					
10	240064	C-0202	廢液 pH 值小(等)於2.0	4	2	S	H01	I12 04	S03	P01	3	C03	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：240064 廢棄物：D-1503 非有害廢酸				最大月總產生量：4										平均月總產生量：2					
11	240064	D-1503	非有害廢酸	4	2	L	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：240064 廢棄物：D-1799 廢油混合物				最大月總產生量：2										平均月總產生量：1.5					
12	240064	D-1799	廢油混合物	2	1.5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z02	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：240064 廢棄物：R-1703 廢潤滑油				最大月總產生量：2										平均月總產生量：1.5					
13	240064	R-1703	廢潤滑油	2	1.5	S	-	-	S03	P01	2	C03	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
※製程：240064 廢棄物：R-1302 廢銅				最大月總產生量：3										平均月總產生量：2					
14	240064	R-1302	廢銅	3	2	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
	其它製程說明																		
<b>四之二、事業廢棄物自行處理</b>																			
項次	廢棄物 代碼 名稱		處理製程代 碼名稱	廢棄物來源	最大月處理 量(公噸/月)	處理方法	自行處理設備 及工具	量能估算說 明	是否有產品 產出	產品代碼名 稱	備註								
※製程： 廢棄物：				最大月總產生量： 平均月總產生量：															
			<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)											<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否					
<b>四之三、事業廢棄物自行再利用</b>																			
項次	自行再利用類型 <sup>註</sup>		廢棄物來源	再利用情形與製程量能					再利用主要產品					備註					
				廢棄物	製程 代碼 名稱	用途	最大 月處 理量 (公噸/ 月)	再利 用設 備及 工具	量能估 算說明	產品代碼名稱	品質規範	品質規範內容 或說明							
				代碼	名稱														
※製程： 廢棄物：				最大月總產生量： 平均月總產生量：															
			<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用											<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否					
<b>再生資源項目、數量及回收再利用方式</b>																			
項次	製程代碼		再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用 方式	其他製程說明	其他再生利用/ 再使用說明										
			代碼	名稱															

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）

（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

- 1.C-0110 銅及其化合物（總銅）（僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣） 2公噸
- 2.C-0202 廢液 pH 值小（等）於 2.0） 4公噸
- 3.D-0701 廢木材棧板 6公噸
- 4.D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物 2公噸
- 5.D-1799 廢油混合物 2公噸
- 6.H-0002 事業員工生活垃圾 6公噸
- 7.R-0201 廢塑膠 6公噸
- 8.R-0601 廢紙 6公噸
- 9.R-0701 廢木材 6公噸
- 10.R-1302 廢銅 3公噸
- 11.R-1301 廢鐵 6公噸
- 12.R-1703 廢潤滑油 2公噸
- 13.D-1503 非有害廢酸 4公噸

（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業者代為適法處理。

（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

（四）通報機制

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依廢棄物事業清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。

（六）環保聯絡人基本資料

姓名：李 O

電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：（請參照填寫說明八之說明填寫）

（一）廠區緊急應變計畫概述

1. 緊急應變執行程序（每季固定演練）

發現者→緊急應變指揮官→緊急應變組織

2. 應變設施及相關器材

消防安全系統：自動灑水系統、滅火器，室外消防栓...等。

3. 應變組織

設置緊急應變小組，董事長為應變指揮官，其下包括連絡隊、救災隊、救護隊等。

4. 應變措施

緊急事故發生時，發現者應立即向主管報告，並參與救災，在上級未到達災場時，在場最高主管為最高指揮官，負責指揮救災工作，災情發生如需其他單位協助救災時，應立即播報「119」專線。

5. 急救藥品

本公司備有急救箱，包括雙氧水、優碘、眼藥水、棉花棒、OK 繃、紗布、三角巾、溫度計...等。

（二）廠區警報系統說明

1. 各樓區設有火警偵測器及警鈴與中央警報系統連線。

2.警衛室設有「110」專線，供緊急事故通報。

3.全廠廣播系統。

(三)緊急應變時，對外通訊連絡系統（包括警察、消防、環保、醫療單位）

高雄市政府警察局(07) 212 0800

高雄市政府消防局(07 812 8111

高雄市政府環境保護局(07) 735 1500

高雄市聯合醫院(07) 555 2565

(四)緊急疏散計畫

1.疏散地點：廠內各安全樓層，廠外則疏散至大門前廣場。

2.疏散支援人力：由全廠相關單位之醫療護理及行政人員支援處理。

(五)緊急應變時之聯絡人

姓名：李○

代理人姓名：張○

職稱：環管課課長

職稱：環管課副課長

電話：(07) 0000000

電話：(07) 0000000

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九
	其他經審查機關指定者	附件十

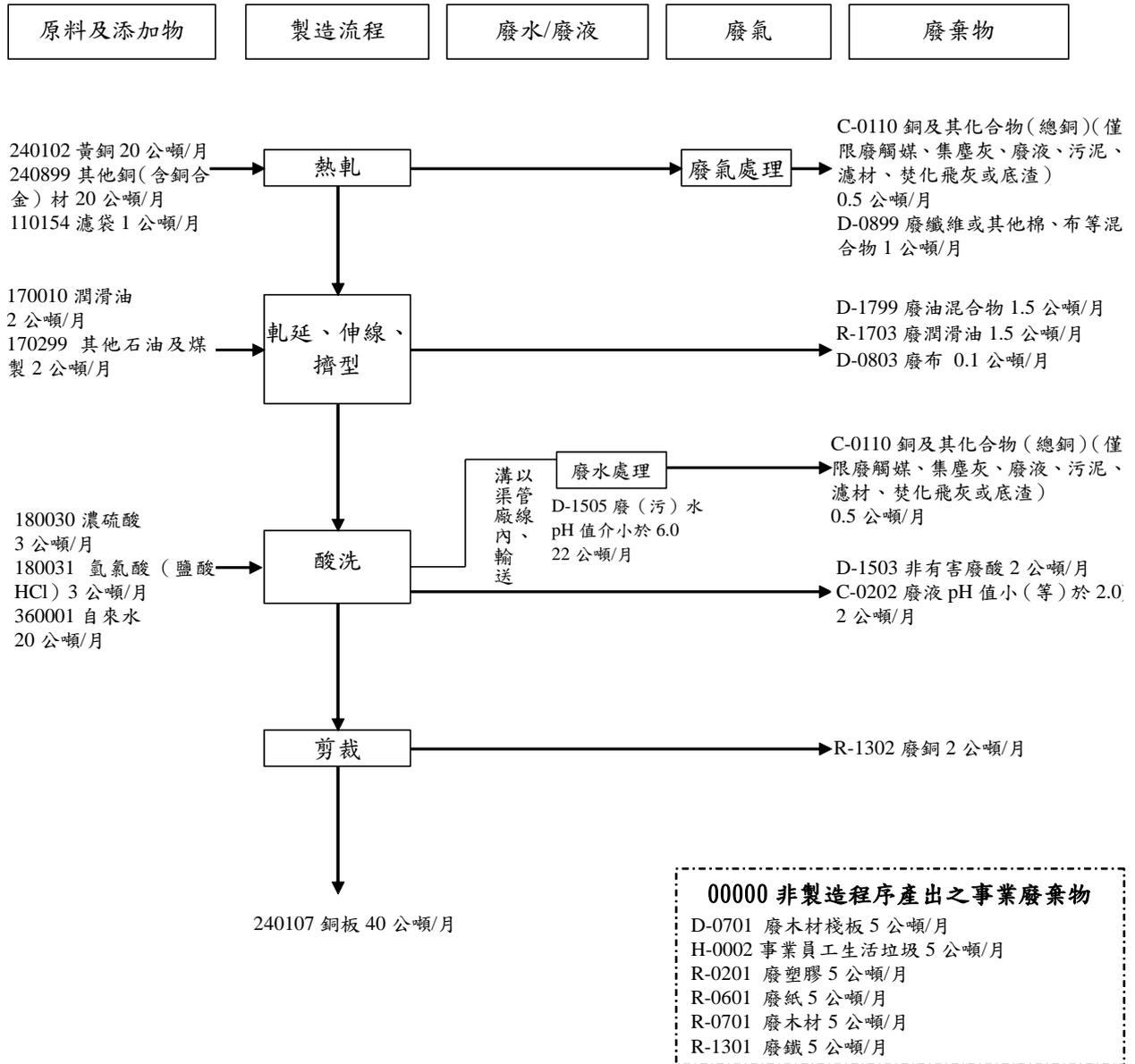
事業（公司）印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年○月○日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

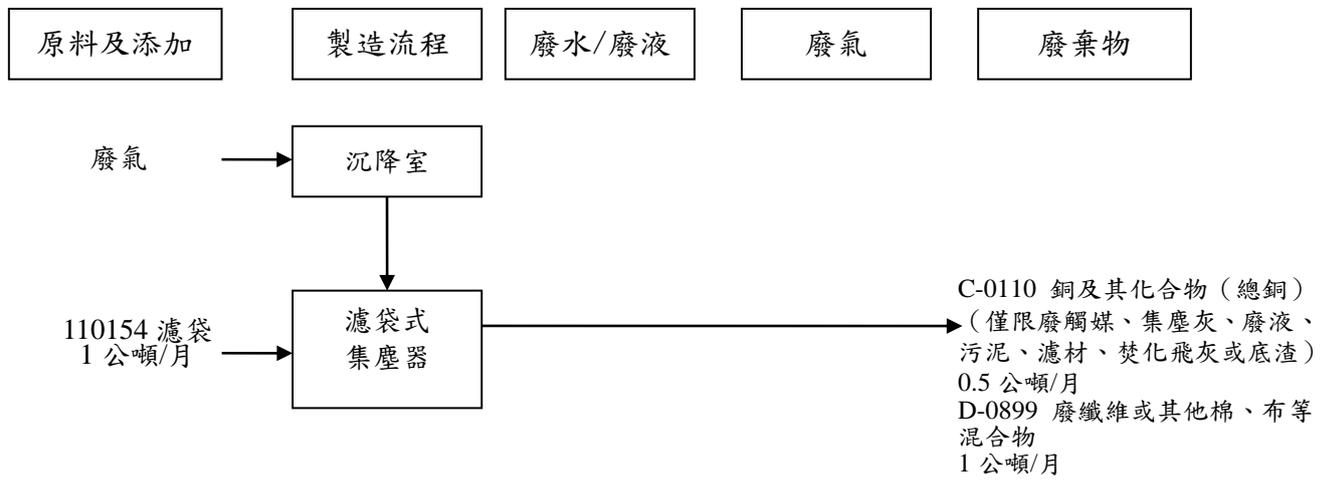
附件一

製程流程圖 (240064 銅材軋延、擠型、伸線製造程序)



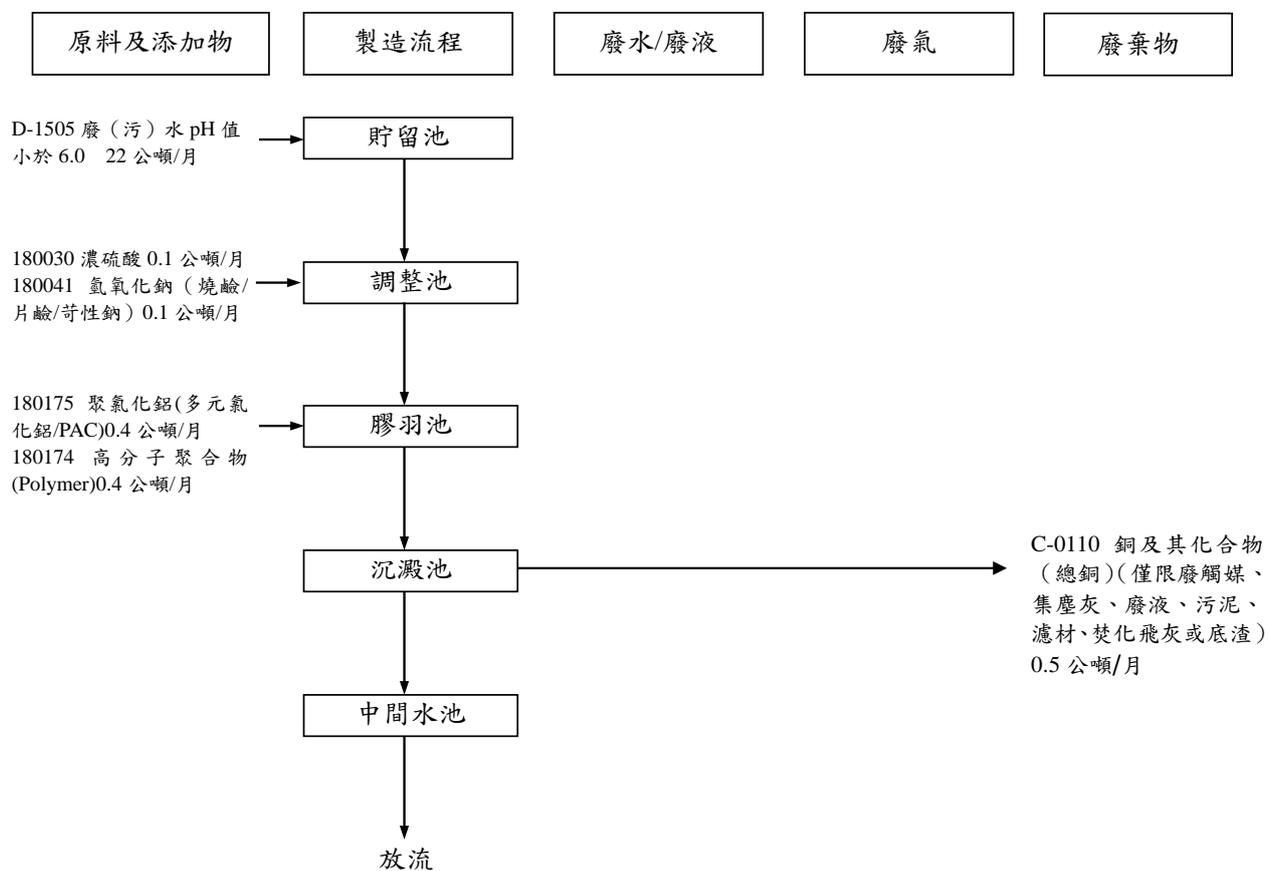
附件一

製程流程圖 (000004 廢氣處理程序)



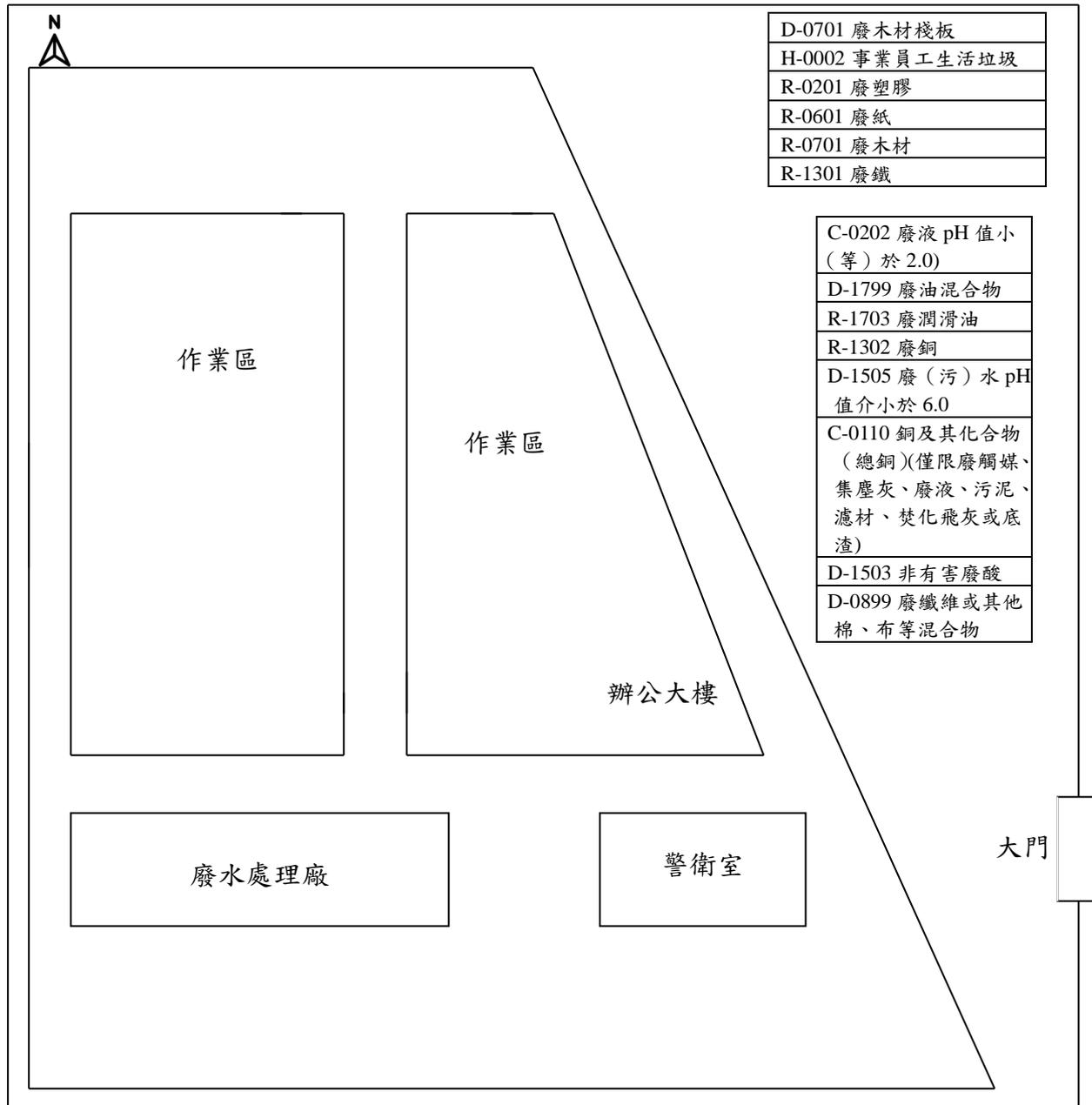
附件一

製程流程圖 (370001 廢水處理程序)



附件二

廠區配置圖



OO 路

## 第十二章、2491 其他基本金屬鑄造業

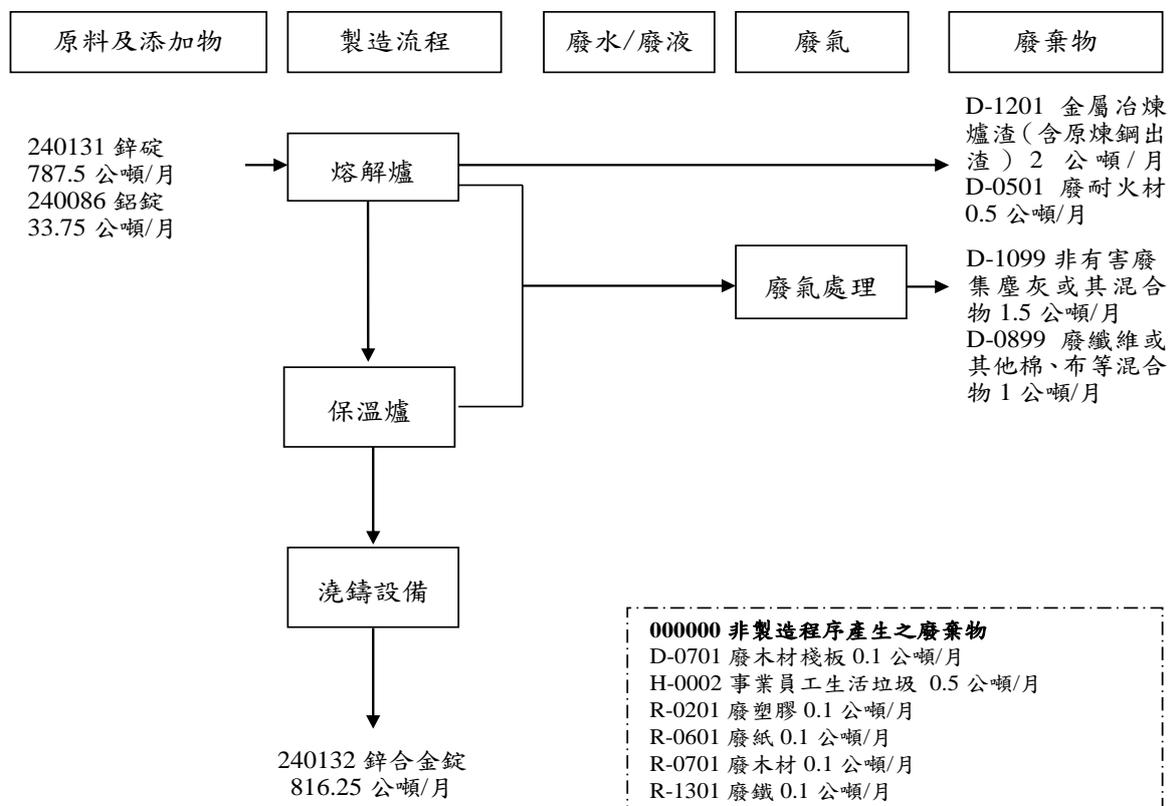


圖 12-1、240028 鋅二級冶煉程序流程圖

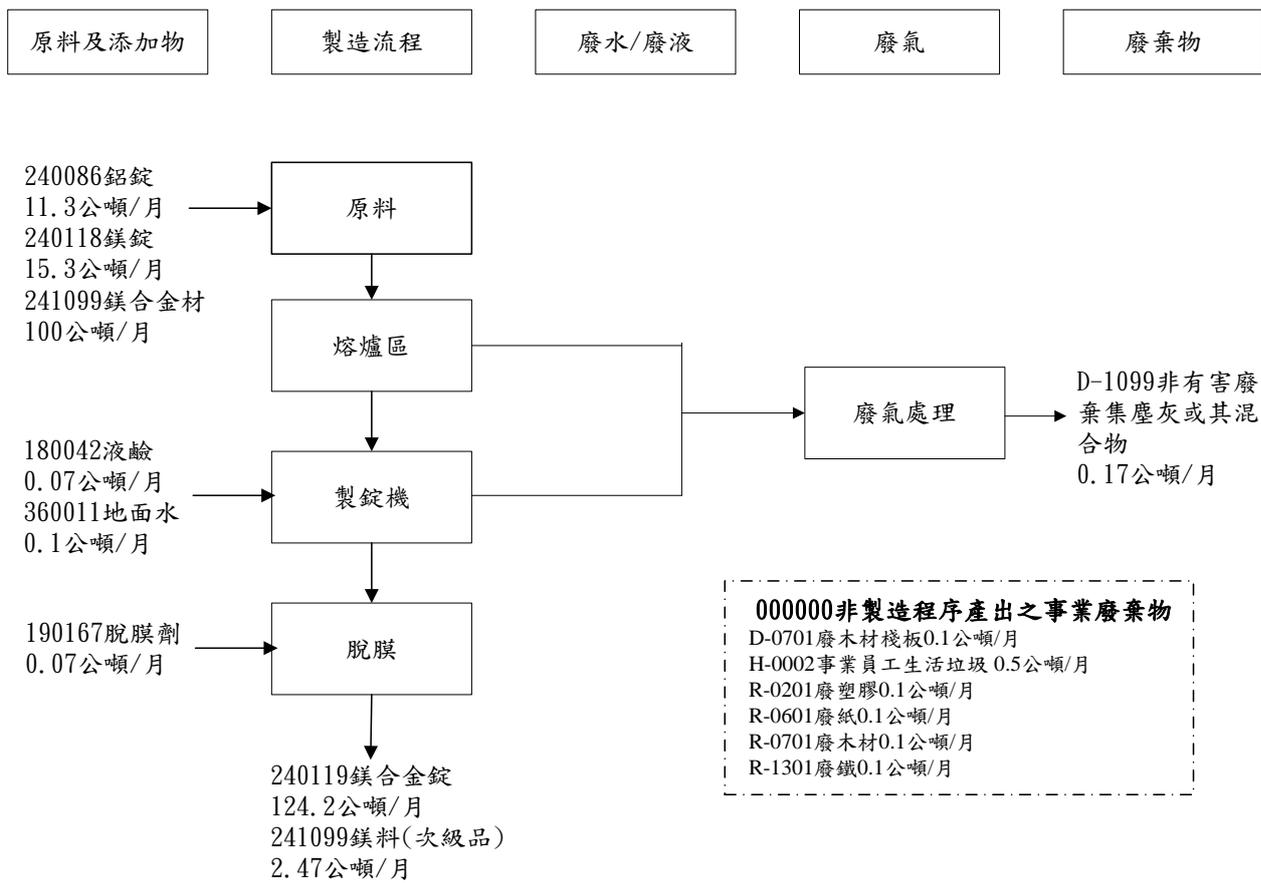


圖 12-2、240031 鎂二級熔煉程序流程圖

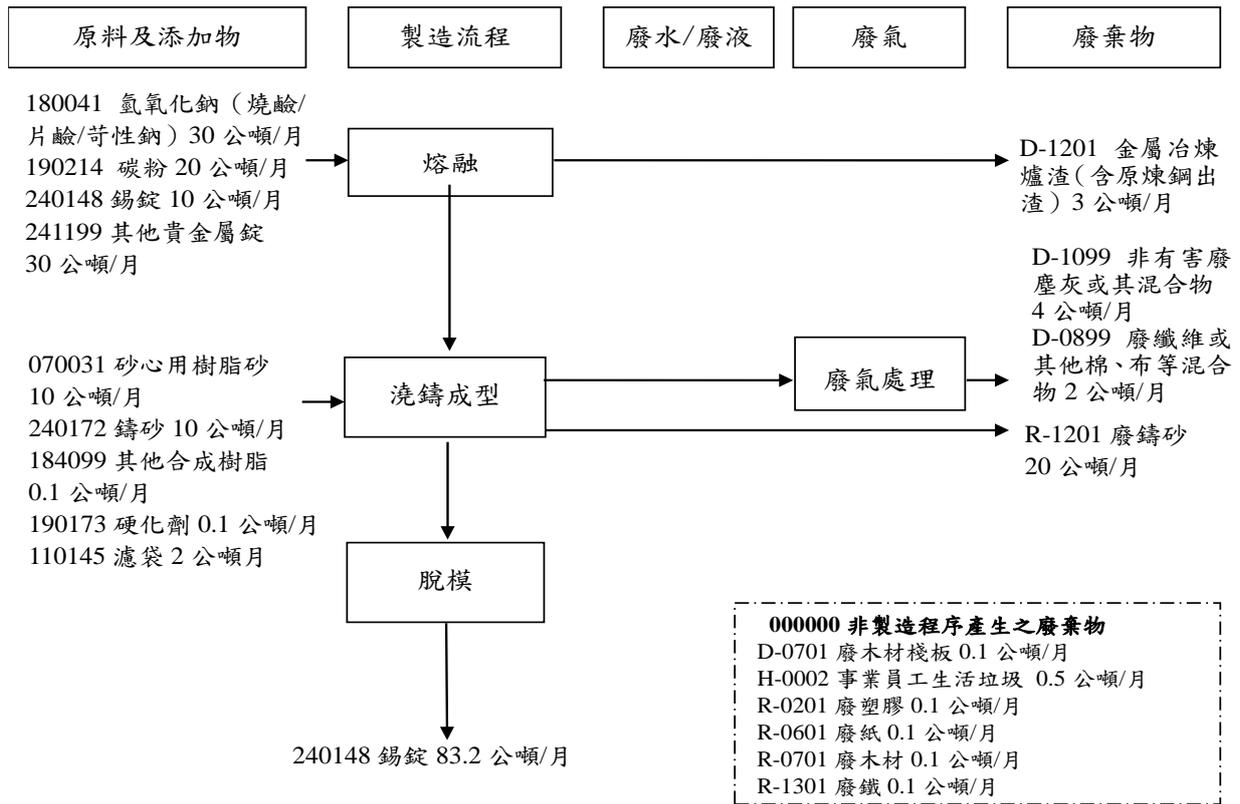


圖 12-3、240039 其他金屬二級熔煉製造程序流程圖

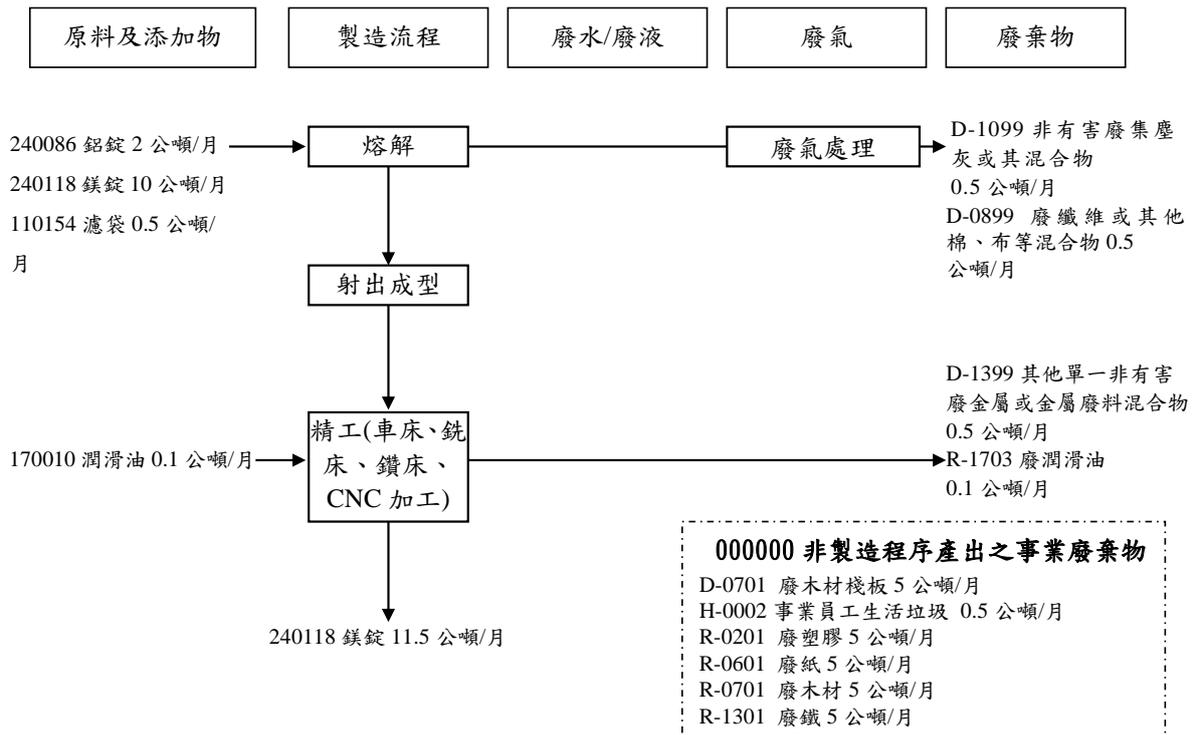


圖 12-4、240046 鎂合金射出成型件製造程序流程圖

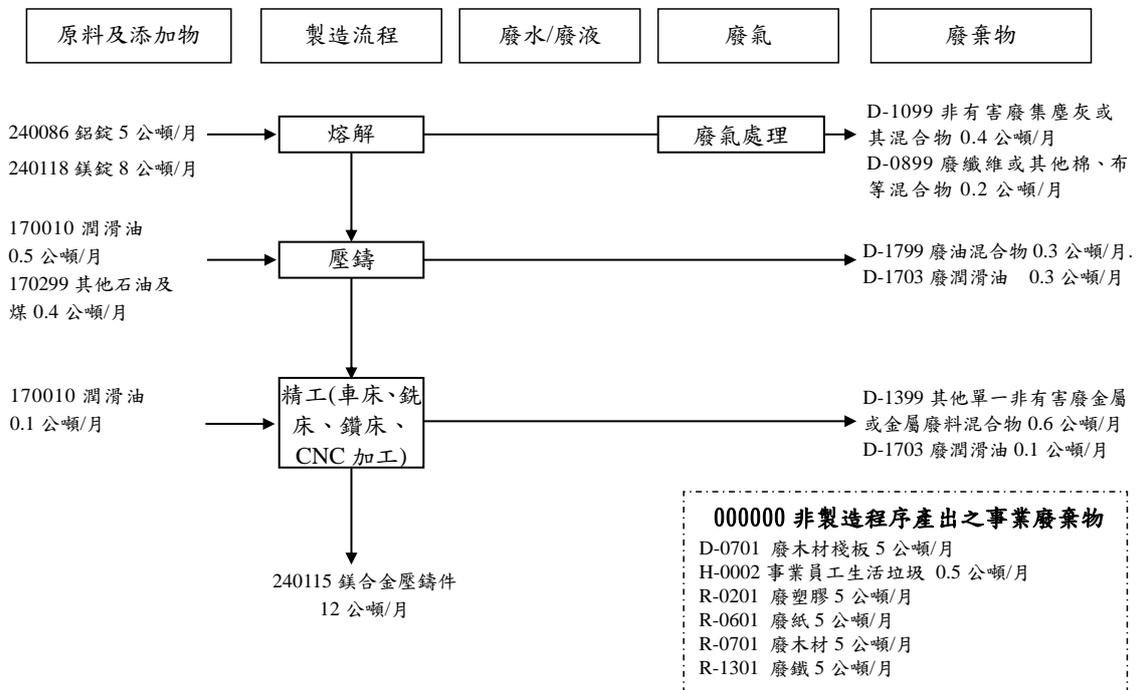


圖 12-5、240047 鎂合金壓鑄件製造程序流程圖

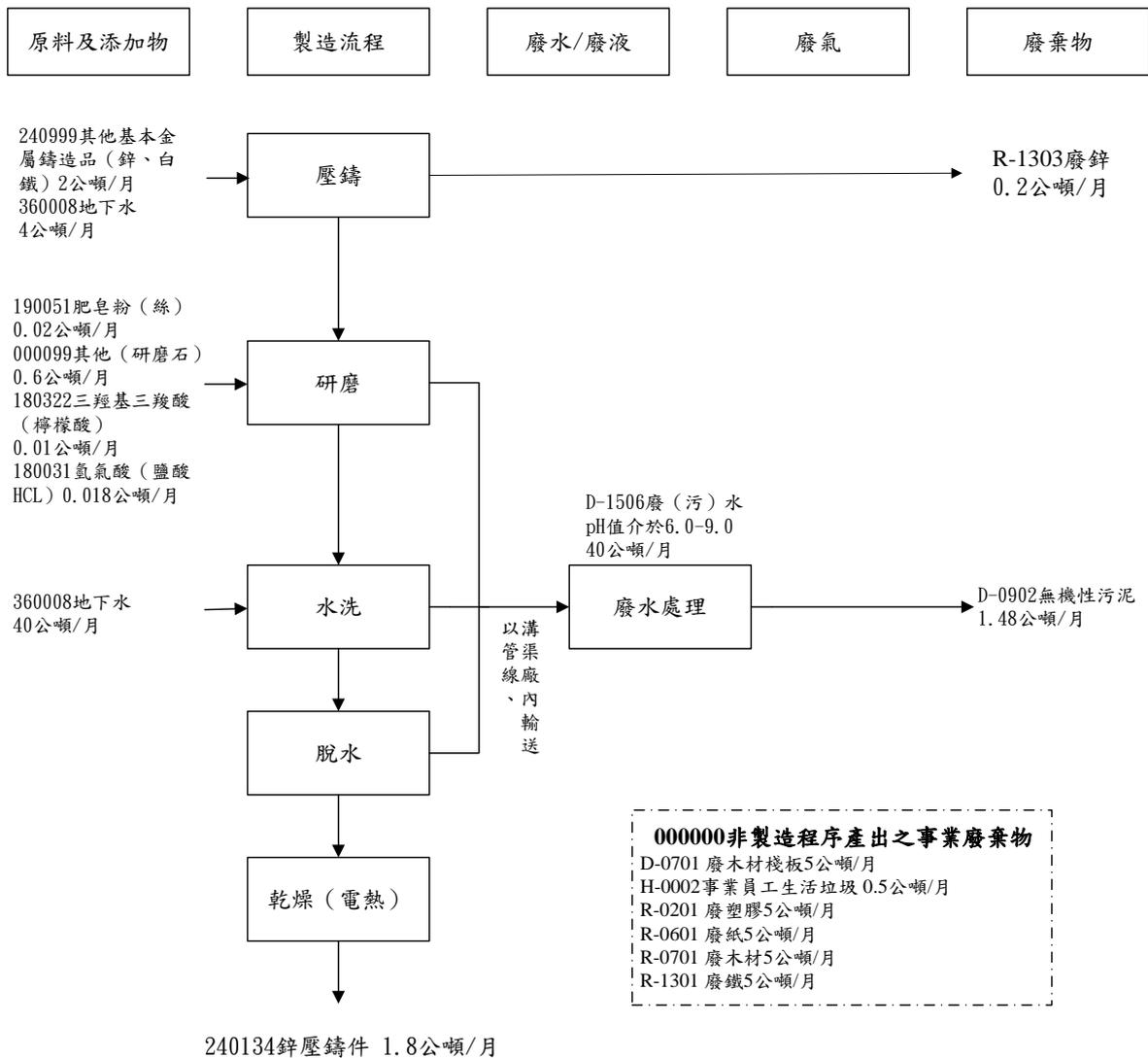


圖 12-6、240048 鋅壓鑄件製造程序流程圖

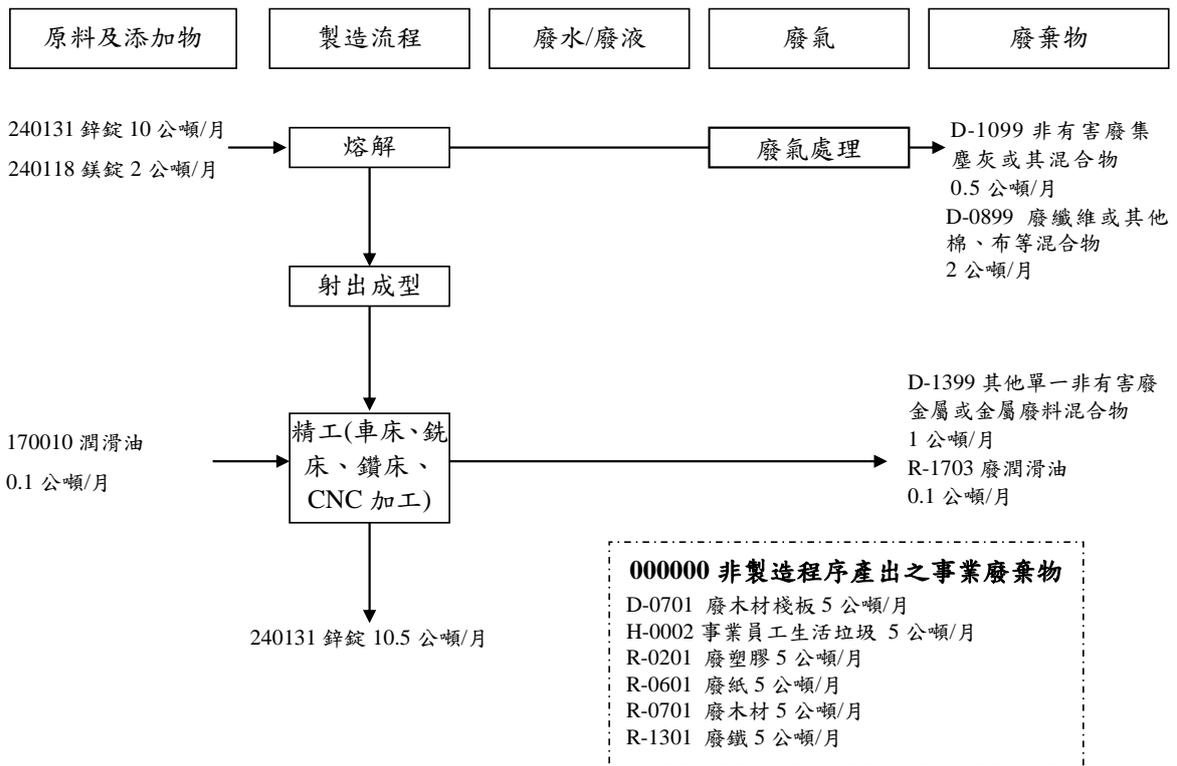


圖 12-7、240066 鋅錠製造程序流程圖

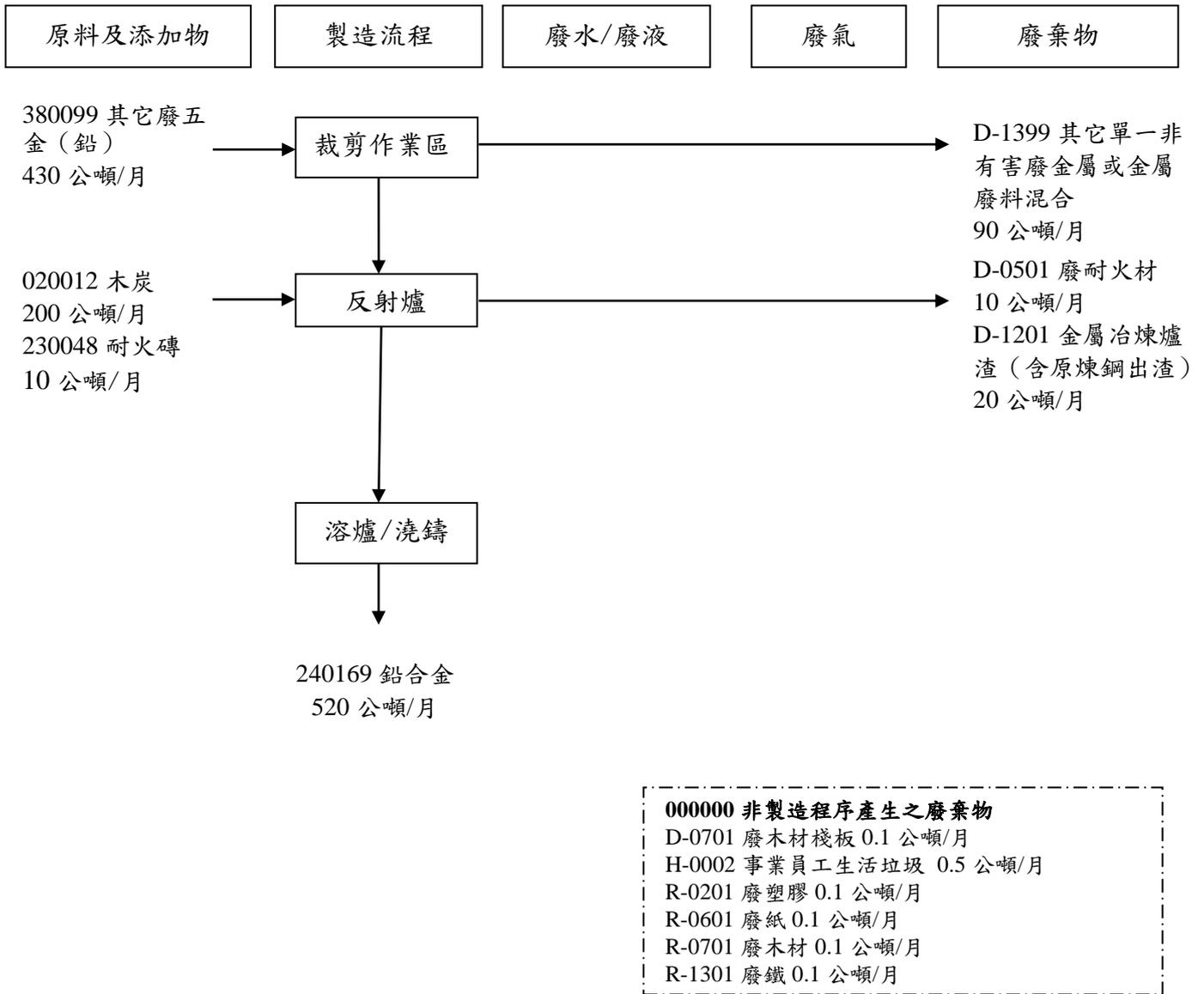


圖 12-8、240073 鉛二級冶煉程序流程圖

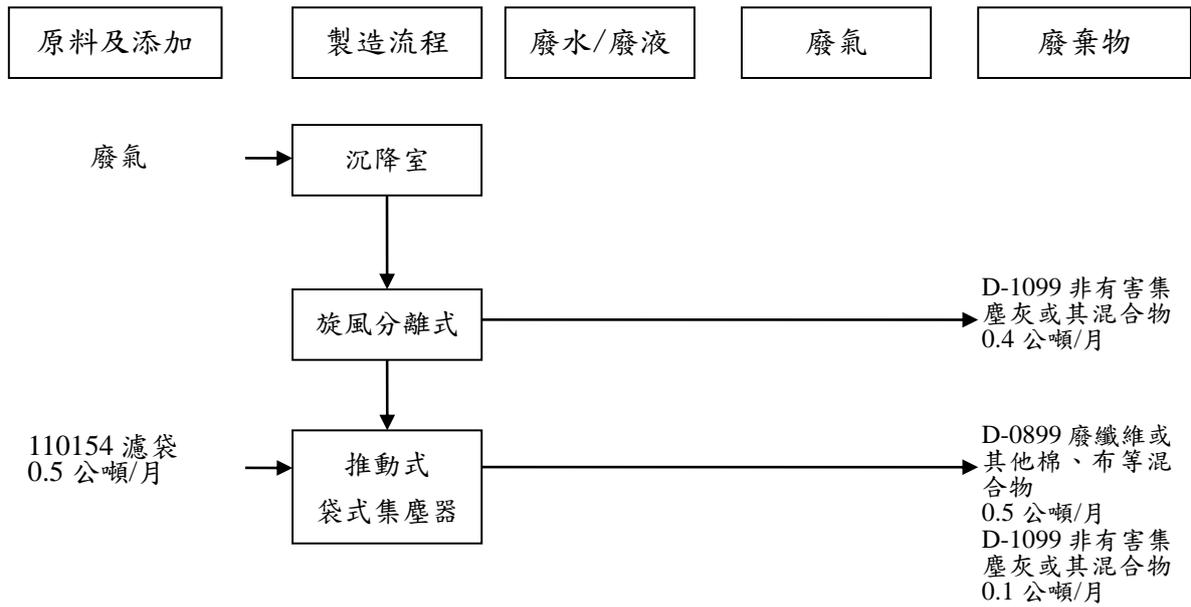


圖 12-9、000004 廢氣處理程序流程圖

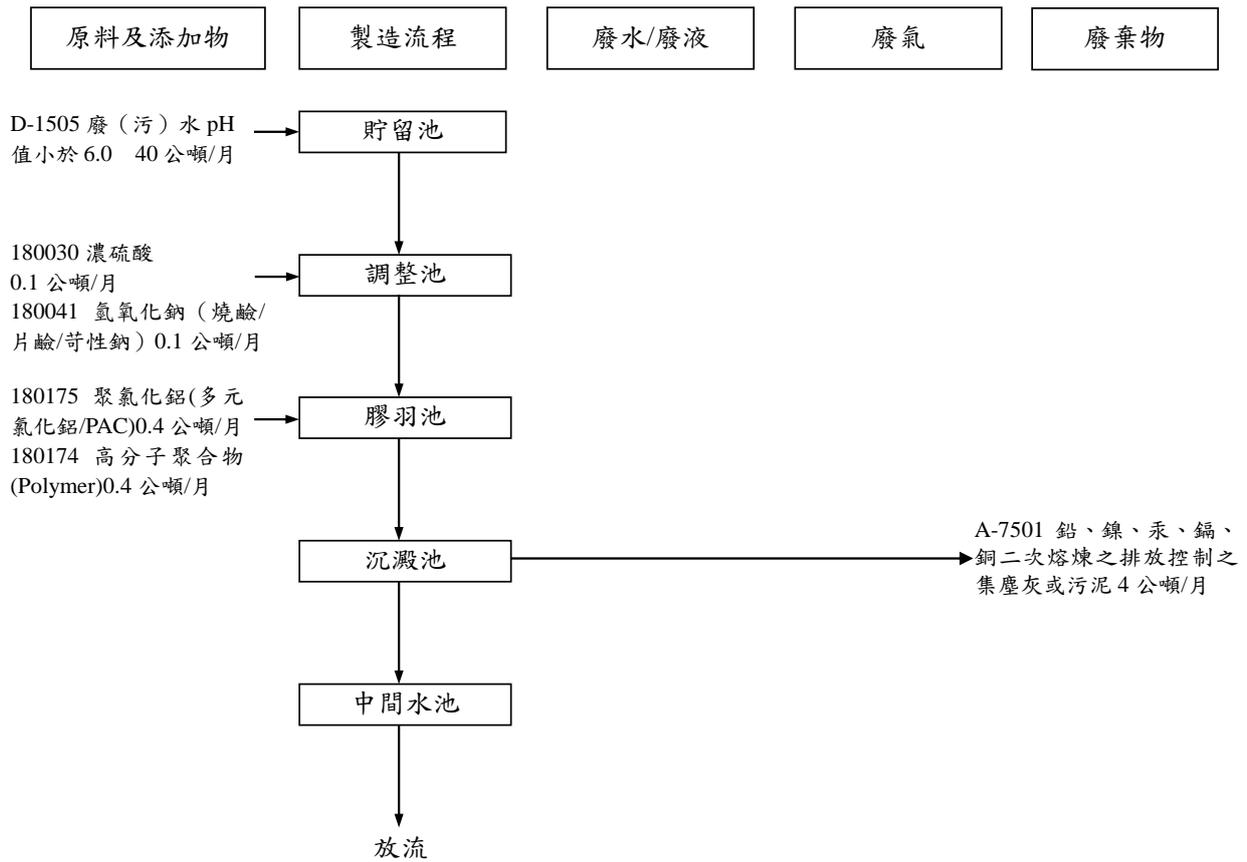


圖 12-10、370001 廢水處理程序流程圖

表 12-1、2491 其他基本金屬鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/3)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240028 鋅二級冶煉程序	熔解爐	240131 鋅錠 240086 鋁錠	D-1201 金屬冶煉爐渣 (含原煉鋼出渣)	D-0501 廢耐火材	240132 鋅合金錠
	保溫爐				
	澆鑄設備				
240031 鎂二級熔煉程序	熔解爐	240086 鋁錠 240118 鎂錠 241099 鎂合金材			241099 其他鎂(含鎂合金)材 240119 鎂合金錠
	製錠機	190167 脫膜劑 180042 液鹼 360011 地面水	D-1599 非有害性混合液體		
240039 其他金屬二級熔煉製造程序	熔融	180041 氫氧化鈉 (燒鹼/片鹼/苛性鈉) 190214 碳粉 240148 錫錠 241199 其他貴金屬錠	D-1201 金屬冶煉爐渣 (含原煉鋼出渣)		240148 錫錠
	燒鑄成型	070031 砂心用樹脂砂 240172 廢鑄砂 184099 其他合成樹脂 190173 硬化劑	R-1201 廢鑄砂		
	脫模				
240046 鎂合金射出成型件製造程序	熔解	240086 鋁錠 240118 鎂錠			240118 鎂錠
	射出成型				
	精工 (車床、銑床、鑽床、CNC 加工)	170010 潤滑油	R-1703 廢潤滑油	D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物	
240047 鎂合金壓鑄件製造程序	熔解	240086 鋁錠 240118 鎂錠			240115 鎂合金壓鑄件

表 12-1、2491 其他基本金屬鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/3)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品	
	壓鑄	170010 潤滑油 170299 其他石油及煤製品	D-1799 廢油混合物 R-1703 廢潤滑油			
	精工(車床、 銑床、鑽床、 CNC 加工)	170010 潤滑油	D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物	R-1703 廢潤滑油		
240048 鋅壓鑄件製造程序	壓鑄	240999 其他基本金屬鑄造品(鋅、白鐵) 360008 地下水	R-1303 廢鋅		240134 鋅壓鑄件	
	研磨	190051 肥皂粉(絲) 000099 其他(研磨石) 180332 三羥基丙三羧酸(檸檬酸) 180031 氫氟酸(鹽酸 HCL)	D-1506 廢(污)水 pH 值介於 6.0-9.0			
		水洗				360008 地下水
		脫水				
	乾燥(電熱)					
240066 鋅錠製造程序	熔解	240131 鋅錠 240118 鎂錠			240131 鋅錠	
	射出成型					
	精工(車床、 銑床、鑽床、 CNC 加工)	170010 潤滑油	D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物	R-1703 廢潤滑油		
240073 鉛二級冶煉程序	裁剪作業區	380099 其他廢五金(鉛)	D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合		240169 鉛合金	
	反射爐	020012 木炭 230048 耐火磚	D-0501 廢耐火材 D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)			
	溶爐/澆鑄					

表 12-1、2491 其他基本金屬鑄造業製程原物料、產品及廢棄物對應關聯表(3/3)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
370001 廢水處理程序	貯留池	D-1505 廢(污)水 pH 值大於 9.0	D-1599 非有害性混合液體 A-7501 鉛、鎳、汞、鎘、銅 二次熔煉之排放控制之集塵 灰或污泥 D-0902 無機性污泥		
	調整池	180030 濃硫酸 180041 氫氧化鈉(燒鹼/片鹼/ 苛性鈉)			
	膠羽池	180175 聚氯化鋁(多元氯化鋁 /PAC) 180174 高分子聚合物(Polymer)			
	沉澱池				
	中間水池				
000004 廢氣處理程序		110145 濾袋	D-1099 非有害廢集塵灰或其 混合物 D-0899 廢纖維或其他棉、布 等混合物		
000000 非製造程序產 出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

					事業管制編號		E	O	O	O	O	O	O	O		
一、提報原由： <input checked="" type="checkbox"/> 新設 <input type="checkbox"/> 變更 <input type="checkbox"/> 重提 <input type="checkbox"/> 新提 <input type="checkbox"/> 展延										填報日期：113 年 O 月 O 日						
二、事業基本資料	1.事業名稱			非 O 股份有限公司			1a. 電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw							
	1b. 負責人姓名		張 O		1c. 職稱		董事長		1d. 身分證字號		A000000000					
	1e. 事業電話			(07)00000000			1f. 環保聯絡人姓名		李 O		1g. 環保聯絡人聯絡電話		(07)00000000			
	1h. 環保聯絡人電子郵件信箱			OOO@ OOOO.com.tw			2. 資本額(萬元)		500		3. 事業(工廠)員工數(人)		1,250			
	4. 事業地址 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(市) (里) 段															
	4a. 事業地號 高雄市林園區 OO 段 OOO 地號															
	4b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)					TWD97/TM2-X : OOOOOO				TWD97/TM2-Y : OOOOOOO						
	5. 場(廠)地址 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 高雄縣 林園 鄉鎮 村鄰 O 路(街) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區(市) (里) 段															
	5a. 場(廠)地號 高雄市林園區 OO 段 OOO 地號															
	5b. 事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)					TWD97/TM2-X : OOOOOO				TWD97/TM2-Y : OOOOOOO						
	5c. 電話					(07)00000000				5b. 電子郵件信箱		OOO@ OOOO.com.tw				
	6. 公告事業別			基本金屬製造業			7. 行業別代碼 (最多填三類)		(1)	2	4	9	1	8. 清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)		
	10. 是否同時為再利用機構			<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否			11. 工業區代碼		非屬工業區類(99)							
	三之一、主要原料及添加物之種類及用量															
三、原、物料及產品資料	項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量 (公噸/月)	平均使用量 (公噸/月)	單位重量換算									
							換算值	公噸/單位								
	1	000004	110154	濾袋	1	0.5	1	公噸								
	2	240046	240086	鋁錠	4	2	1	公噸								
	3	240046	240118	鎂錠	12	10	1	公噸								
	4	240046	170010	潤滑油	0.2	0.1	1	公噸								
	5	其他原料說明														
6	其他製程說明															
三之二、再利用檢核																
相關登記證號 <sup>1</sup>																
再利用類別																
許可類型 (可複選) <sup>2</sup>			<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用						廢止/失效/撤銷日期、原由摘要							
			<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫			系統自動帶入許可期限			廢止/失效/撤銷日期、原由摘要							
			<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可：			系統自動帶入許可期限			廢止/失效/撤銷日期、原由摘要							

廢棄物產源適用之再利用管理辦法 (可複選) <sup>3</sup>		<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可：		系統自動帶入許可期限		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要			
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再利用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>	再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>		再利用廢棄物 <sup>15</sup>		再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>			
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>		備註 <sup>21</sup>		使用用途限制 <sup>22</sup>	
<b>三之三、主要產品(副產品)種類及產量</b>									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱		最大產出量(公噸/月)		平均產出量(公噸/月)		單位重量換算	
1	240046 鎂合金射出成型件製造程序	240118 鎂錠		14		11.5		換算值	公噸/單位
其他產品說明									
其他製程說明									
製程流程圖請見附件一 (製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6),事業無製程及原物料使用者免填)									

事業基本資料-污染關聯表(PR表)	
空氣污染物流向關聯	
污染流向關聯清單 <div style="text-align: center;">           ↓製程編號:M01            →防制設備:A001            →排放管道:P001         </div>	
水污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	
污染物質量明細	

空 污 防 制 設 備	編號	名稱	濕基廢氣最大處理量	空氣污染物		廢棄物			水污染物廢水產生量(CMD)
	A001	旋風分離式	420.000	代碼	名稱	代碼	名稱	廢棄物質排出量	5.000
				P1	粒狀污染物	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	0.60	
	A002	袋式集塵器	420.000	P1	粒狀污染物	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	0.20	5.000

空 污 排 放 管 道	空污排放管道編號	廢氣流速	標準狀態流量		氧氣及水分含量		煙道溫度		污染物名稱及代碼		濃度或不透光率		規定之含氧量基準	平均排放量
			溼基	乾基	氧氣	水分	採樣點溫度	出口溫度	名稱	代碼	濃度	單位		
	P001	14.33	333.9	322.2	7.6	3.5	37.7	37.7	粒狀污染物	P1	66	mg/Nm3	6.00	0.326
硫氧化物									P2	227	ppm	6.00	2.235	
氮氧化物									P4	168	ppm	6.00	1.780	

廢(污)水處理設施	
-----------	--

廢(污)水排放口(排入口)	
---------------	--

## 四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

### 四之一、事業廢棄物之清理方式

項次	製程代碼	1. 廢棄物		2. 產生量 (公噸/月)		3. 物理性質	4. 有害特性	5. 主要有害成分	6. 貯存方式	7. 貯存地點	8. 貯存設施容量 M <sup>3</sup>	9. 貯存設施密閉性	10. 清除方式	11. 處理方式	12. 中間處理方法	13. 再利用管理方式	14. 最終處置方式	15. 產生廢液製程編號欄位	16. 清除頻率
		代碼	名稱	最大月產生量	平均月產生量														
※製程：000000 廢棄物：D-0701 廢木材棧板 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：H-0002 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
2	000000	H-0002	事業員工生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除4次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0201 廢塑膠 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0601 廢紙 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-0701 廢木材 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-1301 廢鐵 最大月總產生量：6 平均月總產生量：5																			
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000004 廢棄物：D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 最大月總產生量：0.8 平均月總產生量：0.5																			
7	000004	D-1099	非有害廢集塵灰或其混合物	0.8	0.5	S	-	-	S02	P01	2	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：000004 廢棄物：D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物 最大月總產生量：0.8 平均月總產生量：0.5																			
8	000004	D-0899	廢纖維或其他棉、布等混合物	0.8	0.5	S	-	-	S02	P01	2	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：240046 廢棄物：D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物 最大月總產生量：1.2 平均月總產生量：1																			
9	240046	D-1399	其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物	1.2	1	S	-	-	S02	P01	6	C02	Y03	T03	Z06	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			
※製程：240046 廢棄物：R-1703 廢潤滑油 最大月總產生量：0.2 平均月總產生量：0.1																			
10	240046	R-1703	廢潤滑油	0.2	0.1	S	-	-	S02	P01	5	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
其它製程說明																			

### 四之二、事業廢棄物自行處理

項次	廢棄物		處理製程代碼名稱	廢棄物來源	最大月處理量(公噸/月)	處理方法	自行處理設備及工具	量能估算說明	是否有產品產出	產品代碼名稱	備註
※製程： 廢棄物： 最大月總產生量： 平均月總產生量：											
			<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人之其他分廠(院)						<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		

### 四之三、事業廢棄物自行再利用

項次	自行再利用類型*	廢棄物來源	再利用情形與製程量能						再利用主要產品			備註	
			廢棄物		製程代碼名稱	用途	最大月處理量(公噸/月)	再利用設備及工具	量能估算說明	產品代碼名稱	品質規範		品質規範內容或說明
			代碼	名稱									
※製程：		廢棄物：		最大月總產生量：			平均月總產生量：						
<input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用		<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人之其他分廠(院)											
再生資源項目、數量及回收再利用方式													
項次	製程代碼	再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用方式	其他製程說明	其他再生利用/再使用說明					
		代碼	名稱										

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

### 五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）

（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

- 1.H-0002 事業員工生活垃圾 6 公噸
- 2.D-0701 廢木材棧板 6 公噸
- 3.D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物 0.8 公噸
- 4.D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 0.8 公噸
- 5.D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物 1.2 公噸
- 6.R-1703 廢潤滑油 0.2 公噸
- 7.R-0201 廢塑膠 6 公噸
- 8.R-0601 廢紙 6 公噸
- 9.R-0701 廢木材 6 公噸
- 10.R-1301 廢鐵 6 公噸

（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業代為適法處理。

（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

（四）通報機制

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。

（六）環保聯絡人基本資料

姓名：李 O  
電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：(請參照填寫說明八之說明填寫)

本公司無產出有害事業廢棄物。

七、上傳資料

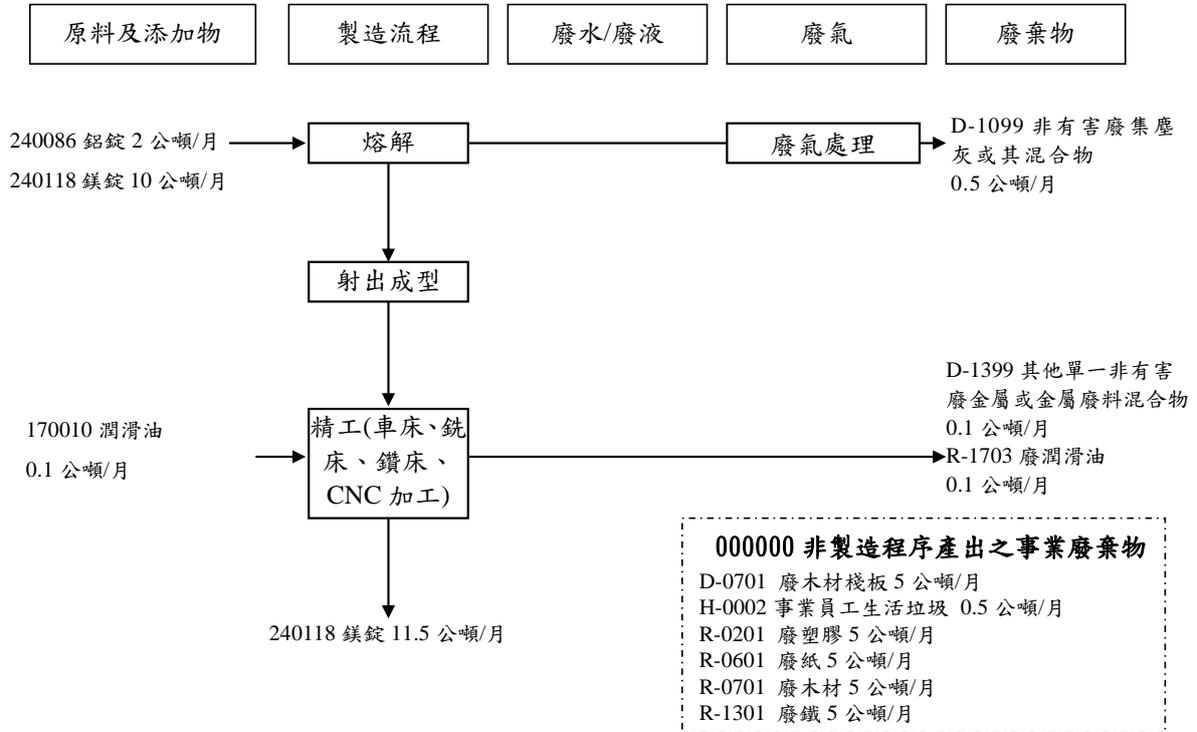
檔案名稱	原始檔名	類別	
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一	
	廠區配置圖	附件二	
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三	
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四	
	再利用檢核相關文件	附件五	
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六	
	負責人身分證明文件影本	附件七	
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八	
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九	
	其他經審查機關指定者	附件十	
事業(公司)印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年〇月〇日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

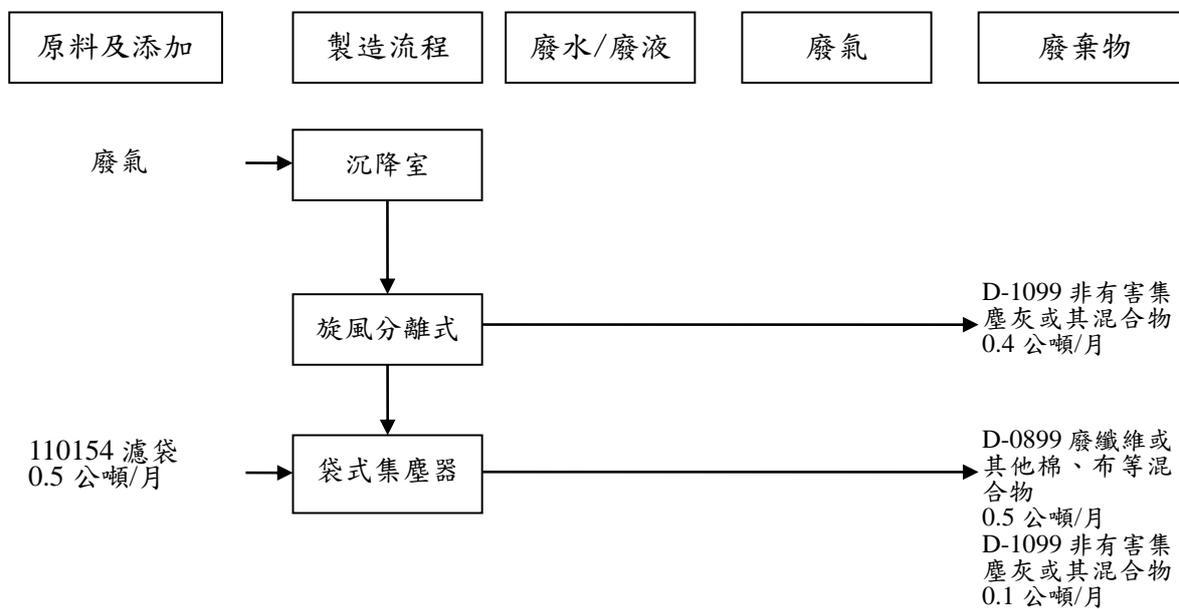
附件一

製程流程圖 (240046 鎂合金射出成型件製造程序)



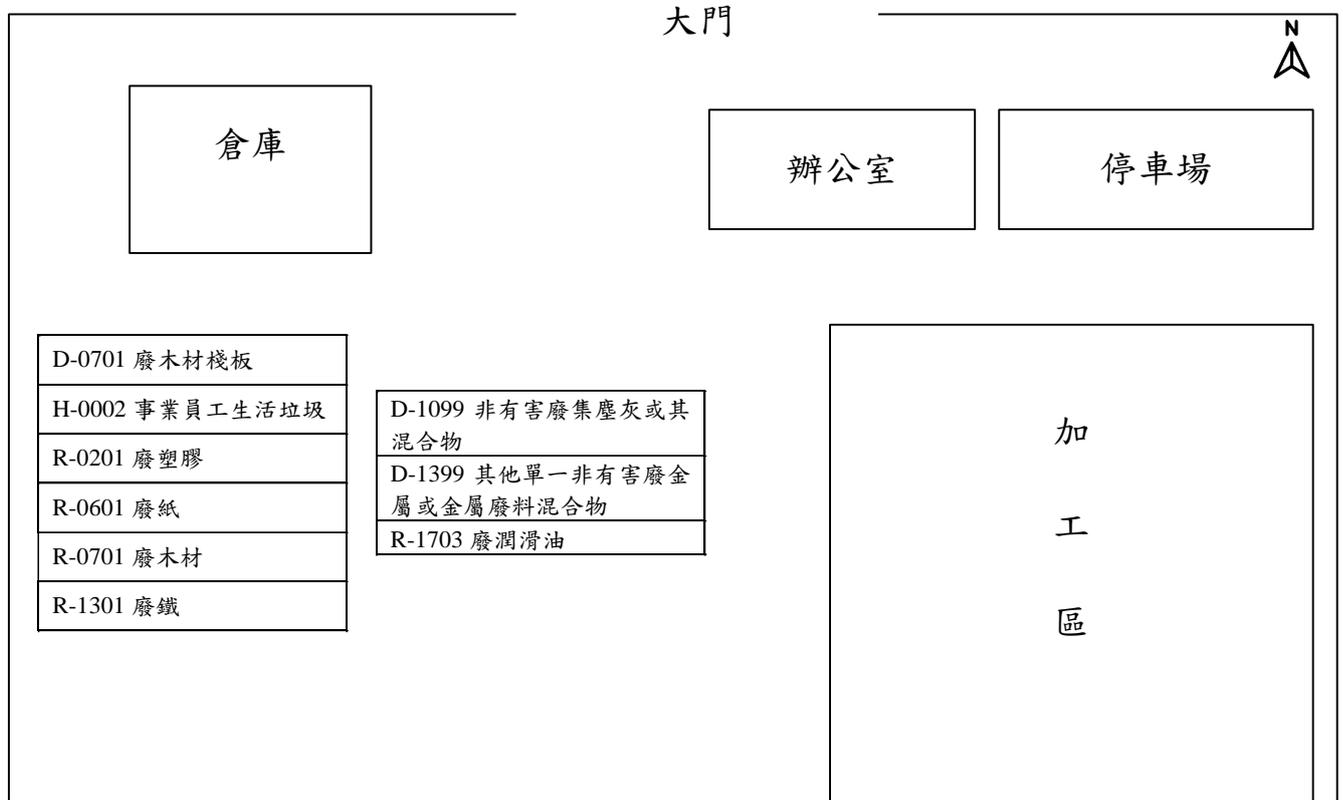
附件一

製程流程圖 (000004 廢氣處理程序)



附件二

廠區配置圖



OO路

### 第十三章、2499 未分類其他基本金屬製造業

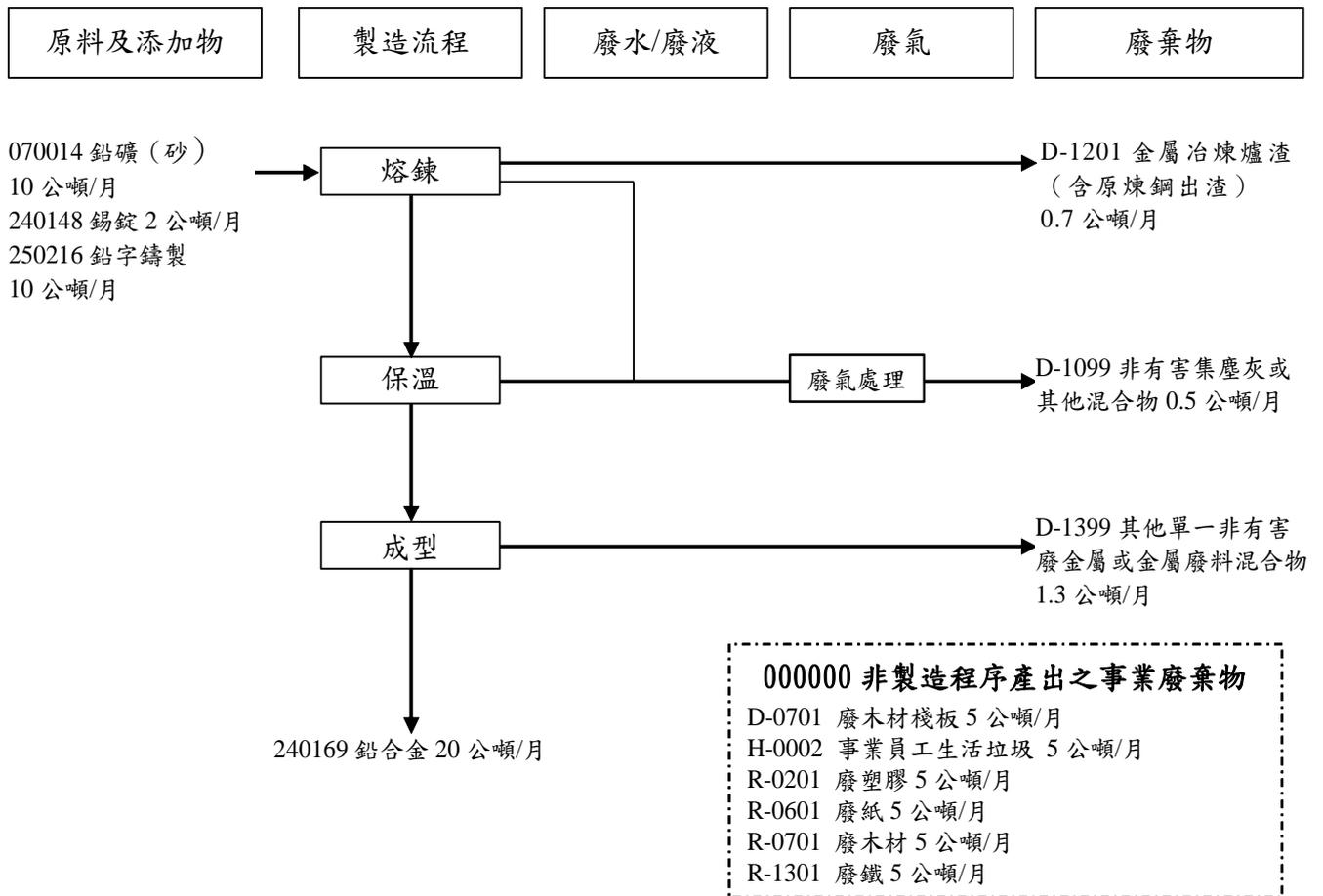


圖 13-1、240012 鉛熔製程序流程圖

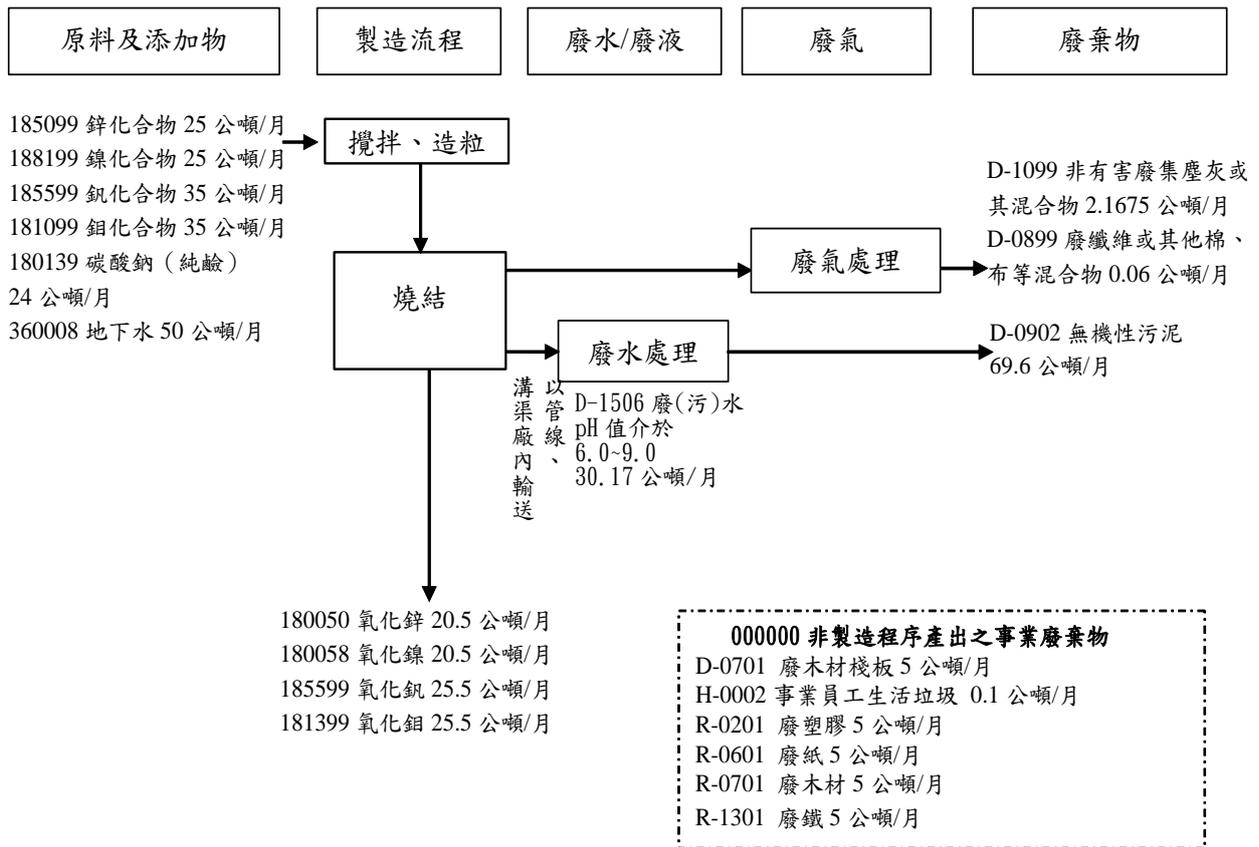


圖 13-2、240019 其他金屬初級熔煉程序

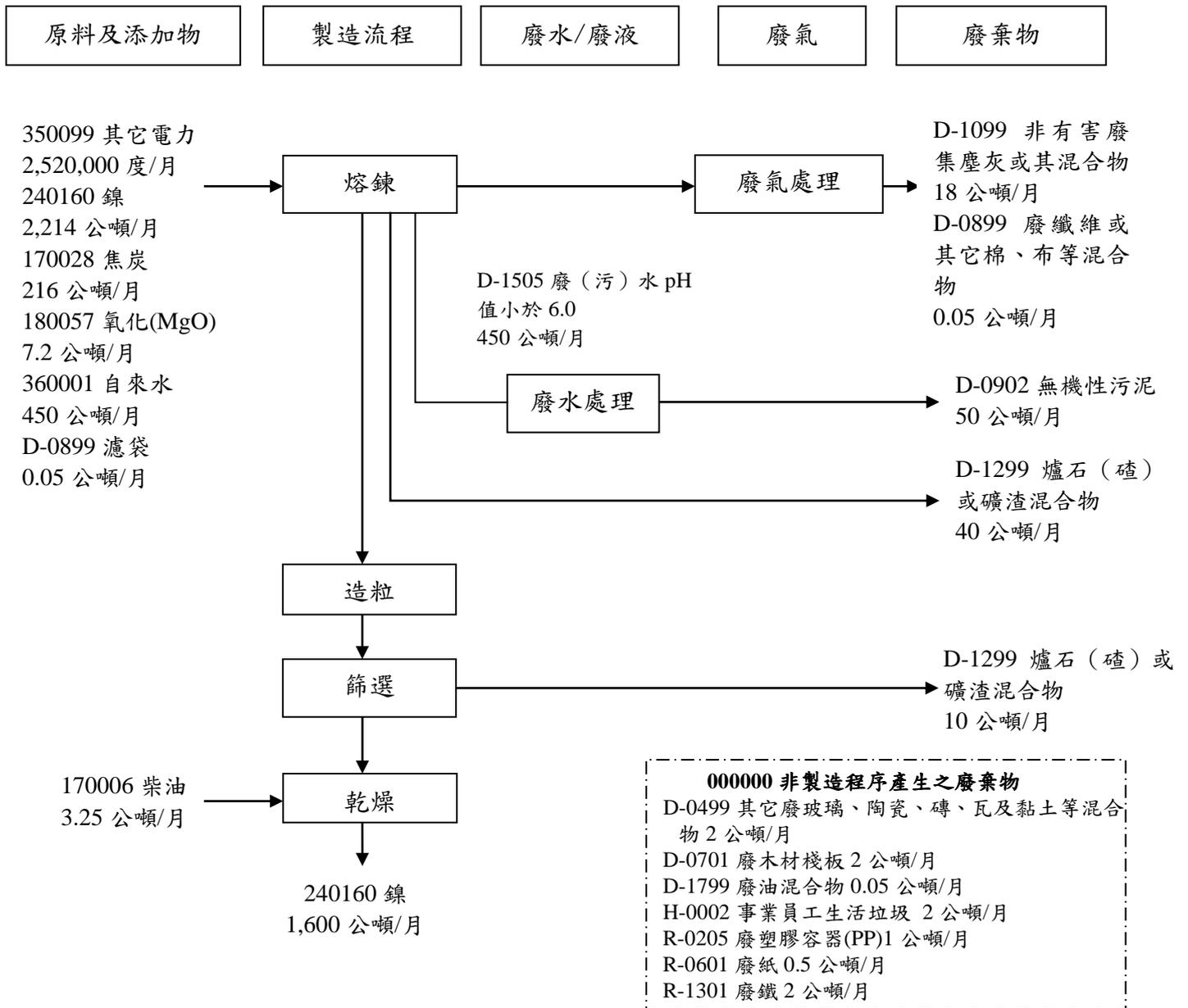


圖 13-3、240026 鎳初級熔煉程序流程圖

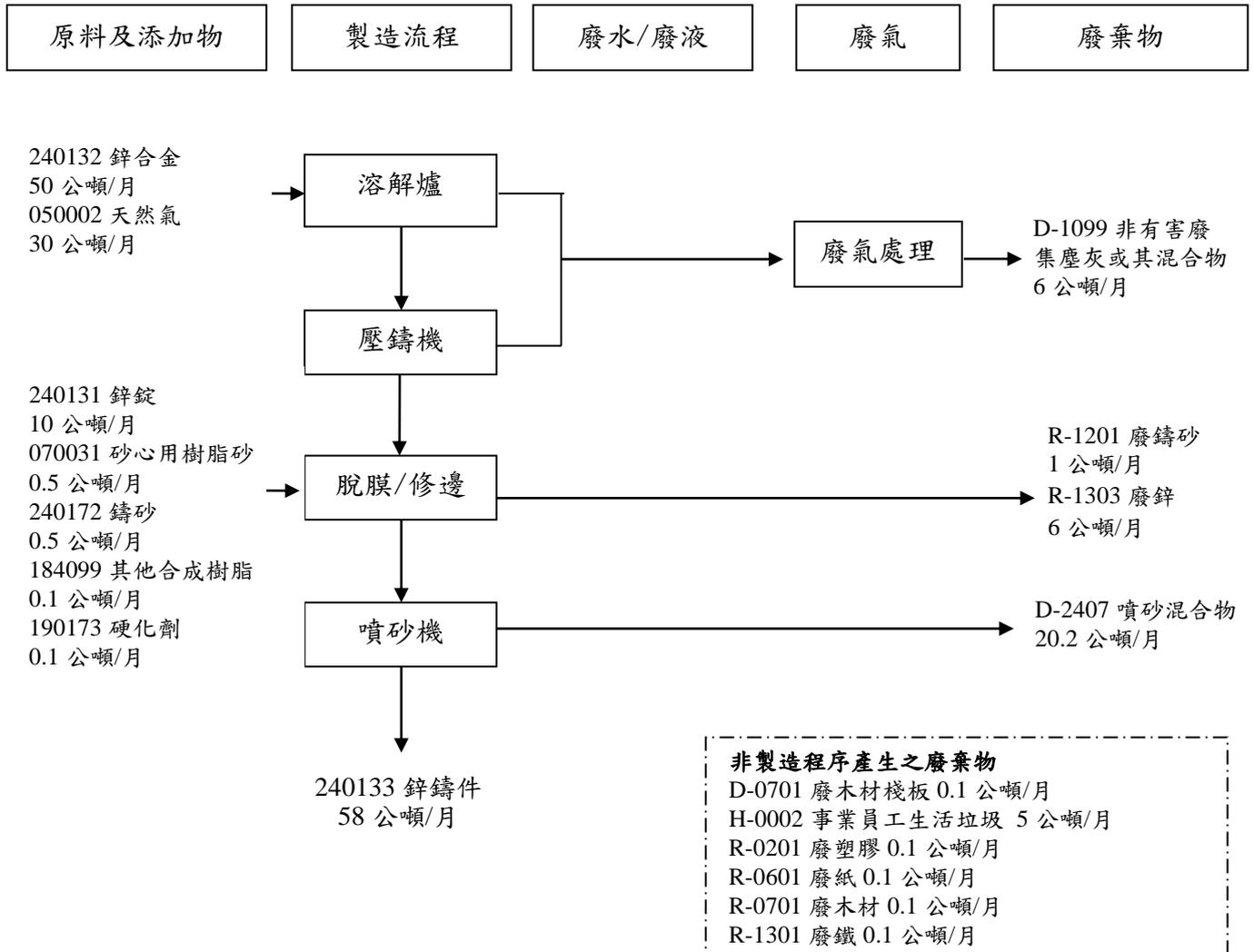


圖 13-4、240045 鋅製品鑄造程序流程圖

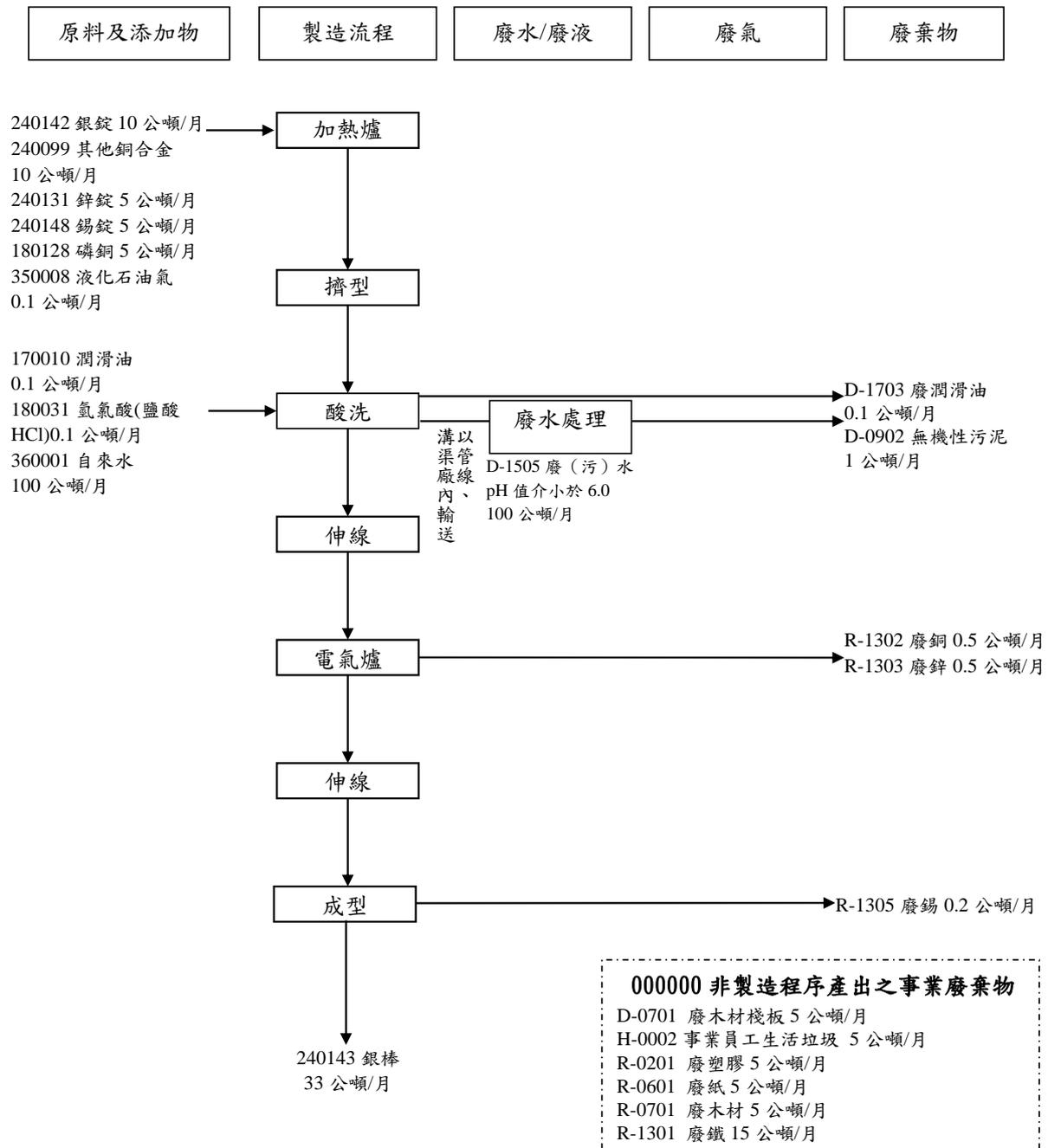


圖 13-5、240065 銲條製造程序流程圖

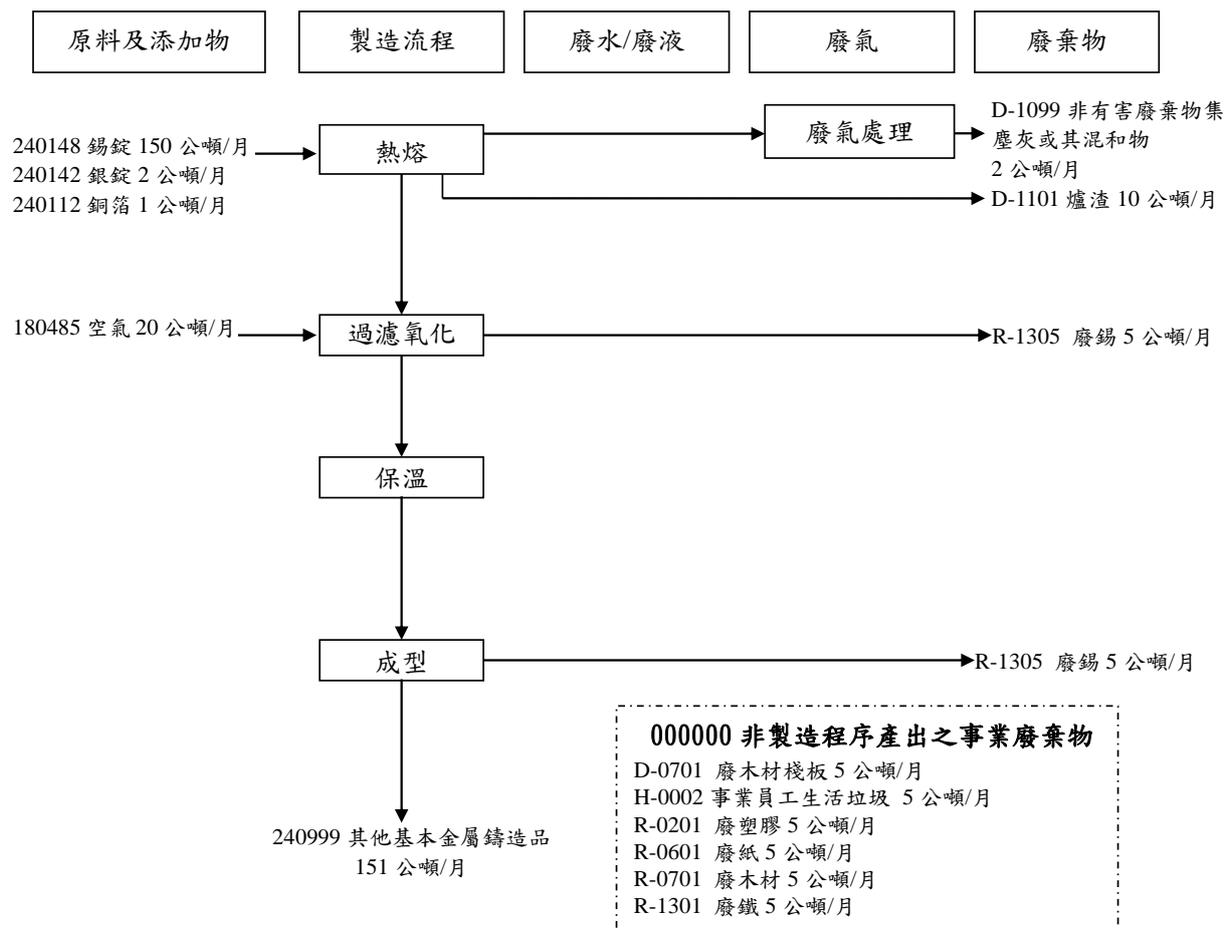


圖 13-6、240067 錫熔製製造程序流程圖

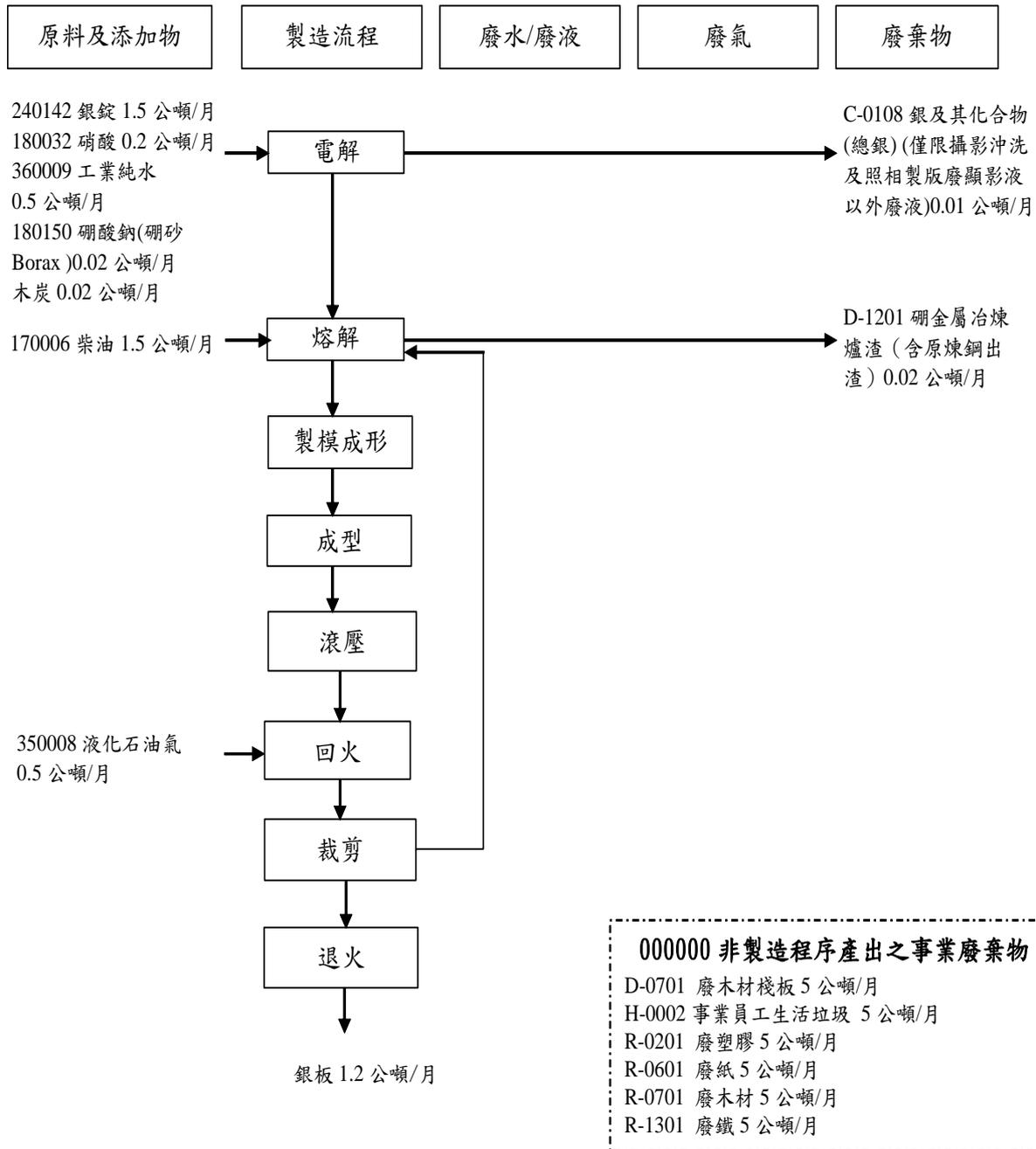


圖 13-7、240068 銀熔製製造程序流程圖

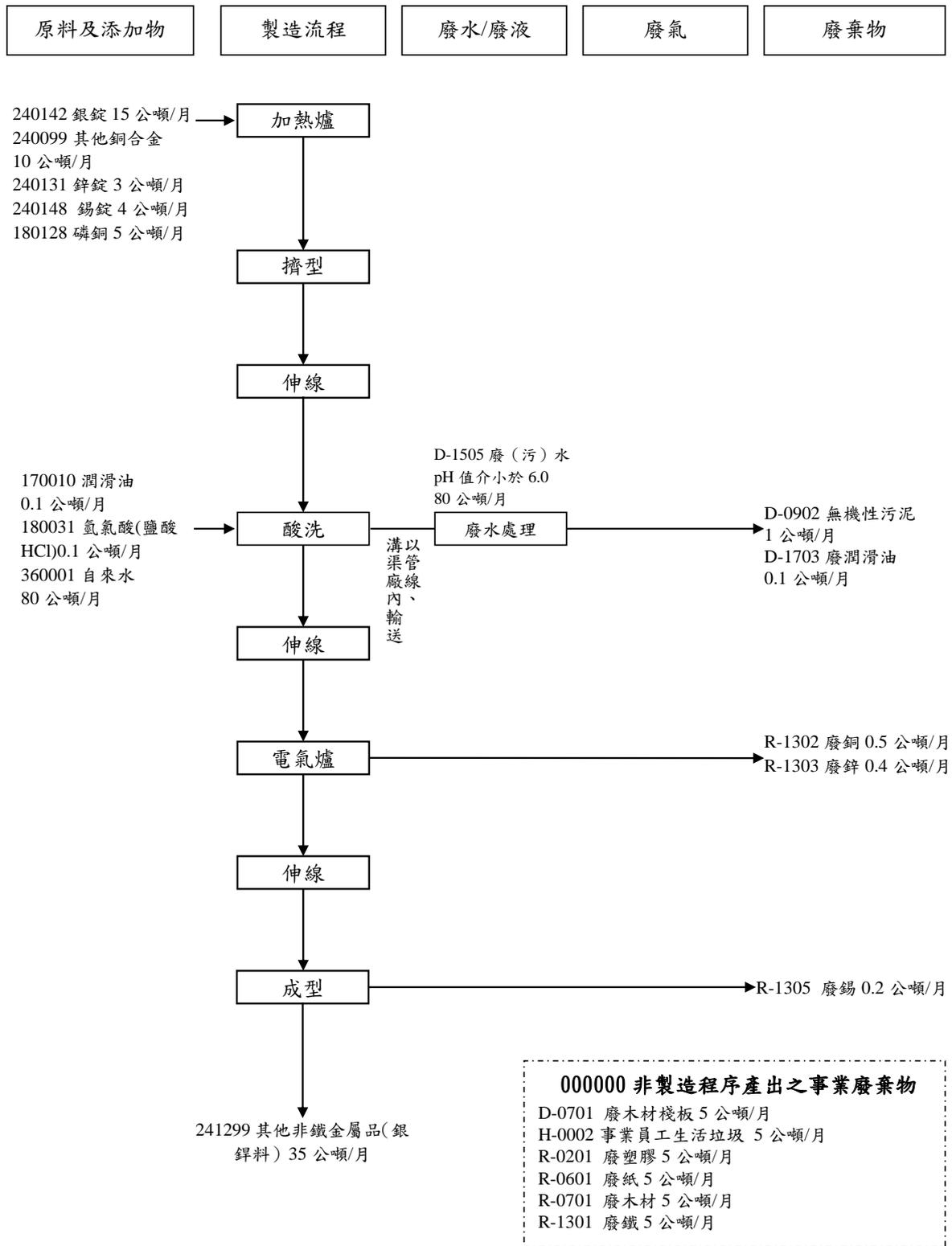


圖 13-8、240069 金屬鋅料製造程序流程圖

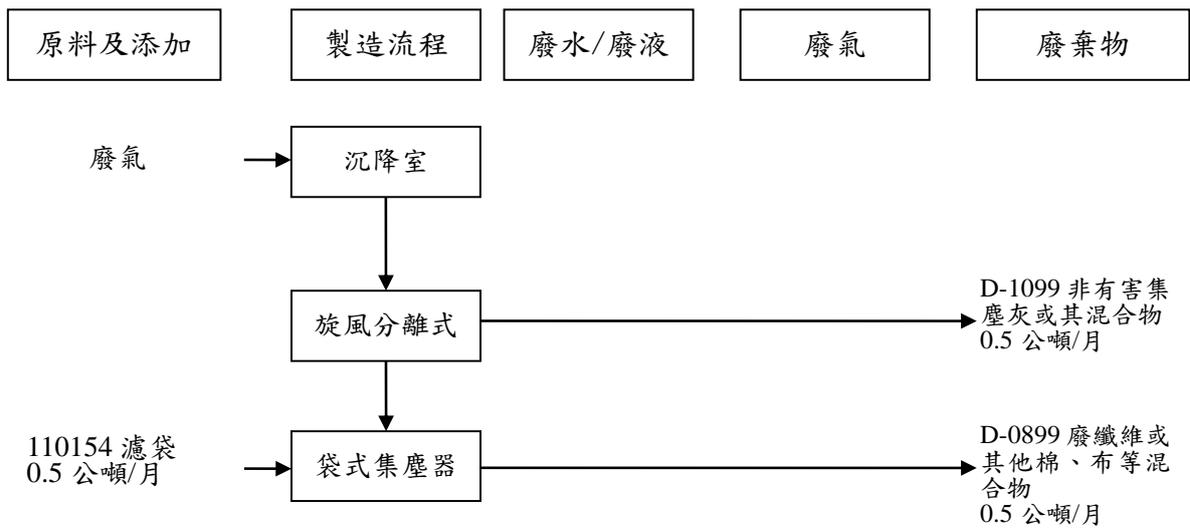


圖 13-9、000004 廢氣處理程序流程圖

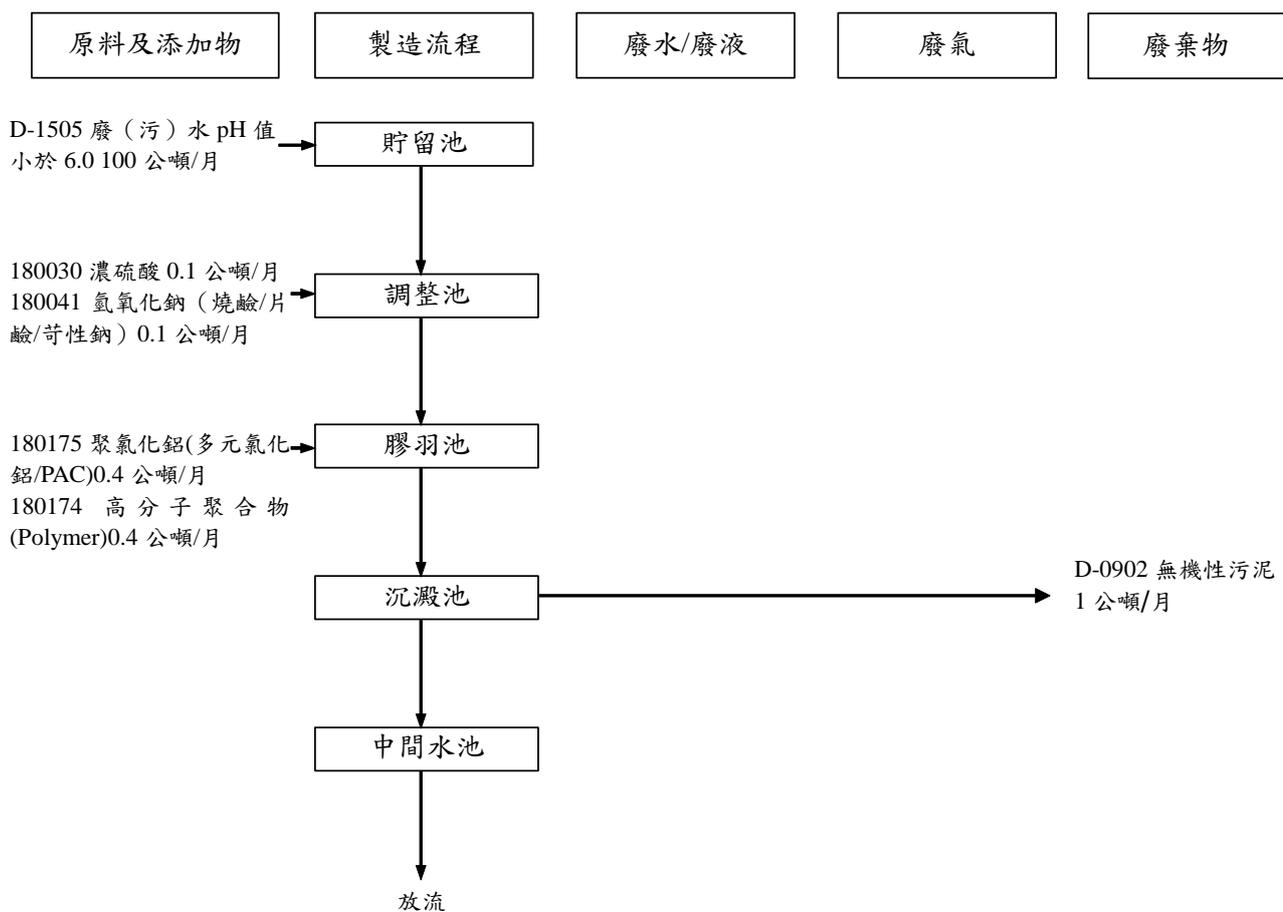


圖 13-10、370001 廢水處理程序流程圖

表 13-1、2499 未分類其他基本金屬製造業製程對應原物料、產品及廢棄物對應關聯表(1/4)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240012 鉛熔製程序	熔鍊	070014 鉛礦(砂) 240148 錫錠 250216 鉛字鑄製	D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)		240169 鉛合金
	保溫				
	成型		D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物		
240019 其他金屬初級熔煉程序	攪拌、造粒	185099 鋅化合物 188199 鎳化合物 185599 鈮化合物 181099 鉬化合物 180139 碳酸鈉 360008 地下水			180050 氧化鋅 180058 氧化鎳 185599 氧化鈮 181399 氧化鉬
	燒結				
240026 鎳初級熔煉程序	熔鍊	350099 其他電力 240160 鎳 170028 焦炭 180057 氧化鎂(MgO) 360001 自來水	D-1299 爐石(碴)或礦渣混合物		240160 鎳
	造粒				
	篩選		D-1299 爐石(碴)或礦渣混合物		
	乾燥	170006 柴油			
240045 鋅製品鑄造程序	熔解爐	240132 鋅合金 050002 天然氣			240133 鋅鑄件
	壓鑄機				
	脫膜/修邊	240131 鋅錠 070031 砂心用樹脂砂 240172 鑄砂 184099 其他合成樹脂 190173 硬化劑	R-1201 廢鑄砂 R-1303 廢鋅		
	噴砂機		D-2407 噴砂混合物		

表 13-1、2499 未分類其他基本金屬製造業製程對應原物料、產品及廢棄物對應關聯表(2/4)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240065 鐸條製造程序	加熱爐	240142 銀錠 240099 其他銅合金 240131 鋅錠 240148 錫錠 180128 磷銅 350008 液化石油氣			240143 銀棒
	擠型				
	酸洗	170010 潤滑油 180031 氫氯酸(鹽酸 HCl) 360001 自來水	D-1703 廢潤滑油		
	伸線				
	電氣爐		R-1302 廢銅 R-1303 廢鋅		
	伸線				
	成型		R-1305 廢錫		
240067 錫熔製製造程序	熱熔	240148 錫錠 240142 銀錠 240112 銅箔	D-1101 爐渣		240999 其他基本金屬鑄造品
	過濾氧化	180485 空氣	R-1305 廢錫		
	保溫				
	成型		R-1305 廢錫		
240068 銀熔製製造程序	電解	240142 銀錠 180032 硝酸 360009 工業純水 170006 柴油 180150 硼酸鈉 (硼砂 Borax)	R-0208 廢塑膠容器、平板包材(其他塑膠) C-0108 銀及其化合物(總銀) (僅限攝影沖洗及照相製版廢顯影液以外廢液)		240142 銀錠

表 13-1、2499 未分類其他基本金屬製造業製程對應原物料、產品及廢棄物對應關聯表(3/4)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
240068 銀熔製製造程序 (續)	熔解		D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)		
	製模成形				
	滾壓				
	回火	350008 液化石油氣			
	裁剪				
	退火				
240069 金屬鋅料製造程序	加熱爐	240142 銀錠 240099 其他銅合金 240131 鋅錠 240148 錫錠 180128 磷銅			241299 其他非 鐵金屬品(銀 鋅料)
	擠型				
	伸線				
	酸洗	170010 潤滑油 180031 氫氯酸(鹽酸 HCl) 360001 自來水	D-1703 廢潤滑油		
	伸線				
	電氣爐		R-1302 廢銅 R-1303 廢鋅		
	伸線				
	成型		R-1305 廢錫		
000004 廢氣處理程序		110154 濾袋	D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物		

表 13-1、2499 未分類其他基本金屬製造業製程對應原物料、產品及廢棄物對應關聯表(4/4)

製程代碼	單元	原物料	主要廢棄物	次要廢棄物	產品
370001 廢水處理程序	貯留池	D-1505 廢(污)水 pH 值大於 9.0	D-0902 無機性污泥		
	調整池	180030 濃硫酸 180041 氫氧化鈉 (燒鹼/片鹼/苛性鈉)			
	膠羽池	180175 聚氯化鋁 (多元氯化鋁/PAC) 180174 高分子聚合物 (Polymer)			
	沉澱池				
	中間水池				
000000 非製造程序產出類別			D-0701 廢木材棧板 H-0002 事業員工生活垃圾 R-0201 廢塑膠 R-0601 廢紙 R-0701 廢木材 R-1301 廢鐵		

# 非 O 股份有限公司事業廢棄物清理計畫書(填報參考例)

(製造業、再利用機構、公民營廢棄物處理及清理機構專用格式)

事業管制編號					E	O	O	O	O	O	O
一、提報原由： <input checked="" type="checkbox"/> 新設 <input type="checkbox"/> 變更 <input type="checkbox"/> 重提 <input type="checkbox"/> 新提 <input type="checkbox"/> 展延						填報日期：113年0月0日					
二、事業基本資料	1.事業名稱 非 O 股份有限公司				1a.電子郵件信箱		OOO@OOOO.com.tw				
	1b.負責人姓名 張 O		1c.職稱 董事長		1d.身分證字號		A000000000				
	1e.事業電話 (07)0000000		1f.環保聯絡人姓名 李 O		1g.環保聯絡人聯絡電話		(07)0000000				
	1h.環保聯絡人電子郵件信箱 OOO@OOOO.com.tw		2.資本額(萬元) 500		3.事業(工廠)員工數(人)		1,250				
	4.事業地址 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 <del>鄉</del> 鎮 村鄰 O 路( <del>街</del> ) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區( <del>市</del> ) (里) 段										
	4a.事業地號 高雄市林園區 OO 段 OOO 地號										
	4b.事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)				TWD97/TM2-X : 000000			TWD97/TM2-Y : 0000000			
	5.場(廠)地址 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 高雄縣 林園 <del>鄉</del> 鎮 村鄰 O 路( <del>街</del> ) 巷 弄 O 號 樓 (市) 區( <del>市</del> ) (里) 段										
	5a.場(廠)地號 高雄市林園區 OO 段 OOO 地號										
	5b.事業二度分帶座標 (TWD97/TM2)				TWD97/TM2-X : 000000			TWD97/TM2-Y : 0000000			
5c.電話 (07)0000000				5b.電子郵件信箱		OOO@OOOO.com.tw					
6.公告事業別 基本金屬製造業		7.行業別代碼 (最多填三類)		(1)	2	4	9	9	8.清理計畫書核准字號 (由審查機關填列)		
				(2)					9.有效期限		
				(3)							
10.是否同時為再利用機構 <input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否				11.工業區代碼				非屬工業區類(99)			
<b>三之一、主要原料及添加物之種類及用量</b>											
三、原、物料及產品資料	項次	製程代碼	代碼	名稱	最大使用量 (公噸/月)	平均使用量 (公噸/月)	單位重量換算				
							換算值	公噸/單位			
	1	000004	110154	濾袋	1	0.5	1	公噸			
	2	240012	070014	鉛礦(砂)	12	10	1	公噸			
	3	240012	240148	錫錠	3	2	1	公噸			
	4	240012	250216	鉛字鑄製	12	10	1	公噸			
5	其他原料說明										
6	其他製程說明										
<b>三之二、再利用檢核</b>											
相關登記證號 <sup>1</sup>											
再利用類別											

許可類型(可複選) <sup>2</sup>	<input type="checkbox"/> 公告/附表再利用		廢止/失效/撤銷日期、原由摘要						
	<input type="checkbox"/> 試驗計畫再利用許可/個案再利用之試驗計畫	系統自動帶入許可期限	廢止/失效/撤銷日期、原由摘要						
	<input type="checkbox"/> 個案/內政部/教育部再利用許可：	系統自動帶入許可期限	廢止/失效/撤銷日期、原由摘要						
	<input type="checkbox"/> 個案/衛福部再利用許可：	系統自動帶入許可期限	廢止/失效/撤銷日期、原由摘要						
廢棄物產源適用之再利用管理辦法(可複選) <sup>3</sup>									
廢棄物再利用情形									
項次	再利用廢棄物 <sup>4</sup>	廢棄物來源 <sup>5</sup>	允收標準 <sup>6</sup>	再利用製程代碼名稱 <sup>7</sup>	再利用用途 <sup>8</sup>	最大月再利用量(公噸/月) <sup>9</sup>	再利用管理方式規範應有之設備 <sup>10</sup>	備註 <sup>11</sup>	批發零售項目 <sup>12</sup>
再利用製程量能									
項次	再利用製程代碼名稱 <sup>13</sup>	再利用製程最大量(公噸/月) <sup>14</sup>		再利用廢棄物 <sup>15</sup>			再利用製程量能估算說明 <sup>16</sup>		
再利用主要產品									
項次	主要產品種類 <sup>17</sup>	原料廢棄物種類 <sup>18</sup>	產品品質規範 <sup>19</sup>	品質規範內容或說明 <sup>20</sup>		備註 <sup>21</sup>		使用用途限制 <sup>22</sup>	
<b>三之三、主要產品(副產品)種類及產量</b>									
項次	製程代碼名稱	主要產品代碼名稱	最大產出量(公噸/月)	平均產出量(公噸/月)	單位重量換算				
					換算值	公噸/單位			
1	240012	240169 鉛合金	23	20	1	公噸			
其他產品說明									
其他製程說明									
製程流程圖請見附件一									
(製程或處理流程請附電子圖檔(請參照說明五之6),事業無製程及原物料使用者免填)									

事業基本資料-污染關聯表(PR表)	
空氣污染物流向關聯	
污染流向關聯清單 <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">           ↓製程編號:M01            →防制設備:A001            →排放管道:P001         </div>	
水污染物流向關聯	
污染流向關聯清單	
污染物質量明細	

空污防制設備	編號	名稱	濕基廢氣最大處理量		空氣污染物		廢棄物			水污染物廢水產生量(CMD)
	A001	旋風分離式	420.000		代碼	名稱	代碼	名稱	廢棄物質排出量	5.000
					P1	粒狀污染物	D-1099	非有害廢集塵灰或其他混合物	0.80	
A002	袋式集塵器	420.000		P1	粒狀污染物	D-1099	非有害廢集塵灰或其他混合物	0.20	5.000	

空污排放管道	空污排放管道編號	廢氣流速	標準狀態流量		氧氣及水分含量		煙道溫度		污染物名稱及代碼		濃度或不透光率		規定之含氧量基準	平均排放量
			溼基	乾基	氧氣	水分	採樣點溫度	出口溫度	名稱	代碼	濃度	單位		
P001	14.33	333.9	321.9	7.2	3.6	37.7	37.7	粒狀污染物	P1	66	mg/Nm <sup>3</sup>	6.00	0.356	
								硫氧化物	P2	227	ppm	6.00	2.335	
								氮氧化物	P4	168	ppm	6.00	1.370	

廢(污)水處理設施	
-----------	--

廢(污)水排放口(排入口)	
---------------	--

#### 四、事業廢棄物之清理方式(含自行處理及再利用)

##### 四之一、事業廢棄物之清理方式

項次	製程代碼	1. 廢棄物		2. 產生量 (公噸/月)		3. 物理性質	4. 有害特性	5. 主要有害成分	6. 貯存方式	7. 貯存地點	8. 貯存設施容量 M <sup>3</sup>	9. 貯存設施密閉性	10. 清除方式	11. 處理方式	12. 中間處理方法	13. 再利用管理方式	14. 最終處置方式	15. 產生廢液製程編號欄位	16. 清除頻率
		代碼	名稱	最大月產生量	平均月產生量														
※製程：000000		廢棄物：D-0701 廢木材棧板		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
1	000000	D-0701	廢木材棧板	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除1次
		其它製程說明																	
※製程：000000		廢棄物：H-0002 事業員工生活垃圾		每月最大總產出量：6		每月平均總產出量：5													
2	000000	H-0002	事業員工生活垃圾	6	5	S	-	-	S03	P01	10	C02	Y03	T03	Z05	R00	X00	M00	每1月至少清除4次
		其它製程說明																	
※製程：000000		廢棄物：R-0201 廢塑膠		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
3	000000	R-0201	廢塑膠	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
		其它製程說明																	
※製程：000000		廢棄物：R-0601 廢紙		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													
4	000000	R-0601	廢紙	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次
		其它製程說明																	
※製程：000000		廢棄物：R-0701 廢木材		最大月總產生量：6		平均月總產生量：5													

5	000000	R-0701	廢木材	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：000000 廢棄物：R-1301 廢鐵				最大月總產生量：6												平均月總產生量：5				
6	000000	R-1301	廢鐵	6	5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R04	X00	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：000004 廢棄物：D-1099 非有害集塵灰或其他混合物				最大月總產生量：1												平均月總產生量：0.5				
7	000004	D-1099	非有害集塵灰或其他混合物	1	0.5	S	-	-	S03	P01	2	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：000004 廢棄物：D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物				最大月總產生量：1												平均月總產生量：0.5				
8	000004	D-0899	廢纖維或其他棉、布等混合物	1	0.5	S	-	-	S03	P01	2	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：240012 廢棄物：D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)				最大月總產生量：1												平均月總產生量：0.5				
9	240012	D-1201	金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)	1	0.5	S	-	-	S02	P01	10	C02	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每3月至少清除1次	
	其它製程說明																			
※製程：240012 廢棄物：D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物				最大月總產生量：2												平均月總產生量：1.3				
10	240012	D-1399	其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物	2	1.3	S	-	-	S03	P01	2	C03	Y03	T03	Z00	R00	X01	M00	每1月至少清除1次	
	其它製程說明																			
<b>四之二、事業廢棄物自行處理</b>																				
項次	廢棄物 代碼 名稱		處理製程代 碼名稱	廢棄物來源	最大月處理 量(公噸/月)	處理方法	自行處理設 備及工具	量能估算說 明	是否有產品 產出	產品代碼名 稱	備註									
※製程： 廢棄物：				最大月總產生量： 平均月總產生量：																
			<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)																	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
<b>四之三、事業廢棄物自行再利用</b>																				
項次	自行再利用類型 <sup>註</sup>	廢棄物來源	再利用情形與製程量能						再利用主要產品						備註					
			廢棄物 代碼 名稱		製程 代碼 名稱	用途	最大 月處 理量 (公噸 /月)	再利 用設 備及 工具	量能 估算 說明	產品代碼名 稱	品質規範	品質規範內 容或說明								
※製程： 廢棄物：				最大月總產生量： 平均月總產生量：																
<input type="checkbox"/> 公告附表再利用 <input type="checkbox"/> 能源利用		<input type="checkbox"/> 本廠區 <input type="checkbox"/> 同一法人 之其他分廠 (院)																		
<b>再生資源項目、數量及回收再利用方式</b>																				
項次	製程代碼	再生資源		最大產出量	平均產出量	再使用/再生利用 方式	其他製程說明	其他再生利用/再使用說 明												
		代碼	名稱																	

\*請依貴事業產生之廢棄物類別分別填列，表格不敷填寫時請自行增列。

五、事業於遷廠、停（歇）業、宣告破產之廢棄物清理計畫：（請參照填寫說明七之說明填寫，另請檢附廠區配置圖，並於圖面上標示各類廢棄物貯存或處理設施位置）

（一）停業或遷廠時，尚未清理完竣之事業廢棄物數量的估算

本廠如發生停業或遷廠之情況，原則上必定於事實發生前，先請長期配合之代清除處理廠商代為適法處理所有廠區堆置之事業廢棄物，才進行停業或遷廠工作。如果仍有未清理之廢棄物，其事業廢棄物預估其量不會超過一個月之量，預估值如下：

- 1.D-0701 廢木材棧板 6公噸
- 2.D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物 1公噸
- 3.D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物 1公噸
- 4.D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣） 1公噸
- 5.H-0002 事業員工生活垃圾 6公噸
- 6.R-0201 廢塑膠 6公噸
- 7.R-0601 廢紙 6公噸
- 8.R-0701 廢木材 6公噸
- 9.R-1301 廢鐵 6公噸
- 10.D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物 2公噸

（二）對於尚未清理完竣之事業廢棄物，所擬採取之清理計畫

本廠於停業或遷廠前，對於本廠尚未清理完竣之事業廢棄物，可採取以下措施：

- 1.未拆封之原物料則退回原供應廠。
- 2.已拆之原物料依法辦理轉售/轉讓。
- 3.尚未清理完竣之事業廢棄物則委由長期配合之代清除處理業代為適法處理。

（三）清理或處理上述廢棄物所需時間之估算

本廠與代清除處理業者簽訂合約時，皆明訂本廠除了例行性事前通知代清理外，本廠有權通知業者緊急清除，代清除處理業者須於 24 小時內運完畢。故估計完全清除完畢之時程，可於一個月內完成，並要求業者於 30 天內委託處理完畢。

（四）通報機制

本廠於遷廠、停（歇）業、宣告破產時，除緊急通知事業主管機關報備外，並將依事業廢棄物清理計畫之相關程序進行事業廢棄物之妥善清理。

（五）產出之事業廢棄物應依「事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準」規定辦理，各項廢棄物貯存於廠區配置圖，如附件二。

（六）環保聯絡人基本資料

姓名：李 O  
電話：(07)0000000

六、有害事業廢棄物緊急應變計畫：（請參照填寫說明八之說明填寫）

（一）廠區緊急應變計畫概述

1.緊急應變執行程序（每季固定演練）

發現者→緊急應變指揮官→緊急應變組織

2.應變設施及相關器材

消防安全系統：自動灑水系統、滅火器，室外消防栓...等。

3.應變組織

設置緊急應變小組，董事長為應變指揮官，其下包括連絡隊、救災隊、救護隊等。

4.應變措施

緊急事故發生時，發現者應立即向主管報告，並參與救災，在上級未到達災場時，在場最高主管為最高指揮官，負責指揮救災工作，災情發生如需其他單位協助救災時，應立即播報「119」專線。

5.急救藥品

本公司備有急救箱，包括雙氧水、優碘、眼藥水、棉花棒、OK 繃、紗布、三角巾、溫度計...等。

（二）廠區警報系統說明

1.各樓區設有火警偵測器及警鈴與中央警報系統連線。

2.警衛室設有「110」專線，供緊急事故通報。

3.全廠廣播系統。

(三) 緊急應變時，對外通訊連絡系統（包括警察、消防、環保、醫療單位）

高雄市政府警察局(07) 212 0800  
高雄市政府消防局(07) 812 8111  
高雄市政府環境保護局(07) 735 1500  
高雄市聯合醫院(07) 555 2565

(四) 緊急疏散計畫

1. 疏散地點：廠內各安全樓層，廠外則疏散至大門前廣場。
2. 疏散支援人力：由全廠相關單位之醫療護理及行政人員支援處理。

(五) 緊急應變時之聯絡人

姓名：李 ○	代理人姓名：張 ○
職稱：環管課課長	職稱：環管課副課長
電話：(07) 0000000	電話：(07) 0000000

七、上傳資料

檔案名稱	原始檔名	類別
	製程資料-質量平衡流程圖	附件一
	廠區配置圖	附件二
	事業於遷廠停歇業宣告破產之廢棄物清理計畫	附件三
	有害事業廢棄物緊急應變計畫	附件四
	再利用檢核相關文件	附件五
	主管機關或目的事業主管機關核發之相關許可、登記、執照或其他證明文件影本	附件六
	負責人身分證明文件影本	附件七
	設置專業技術人員之相關證明文件	附件八
	環境影響評估書件與廢棄物有關之內容及審查結論	附件九
	其他經審查機關指定者	附件十

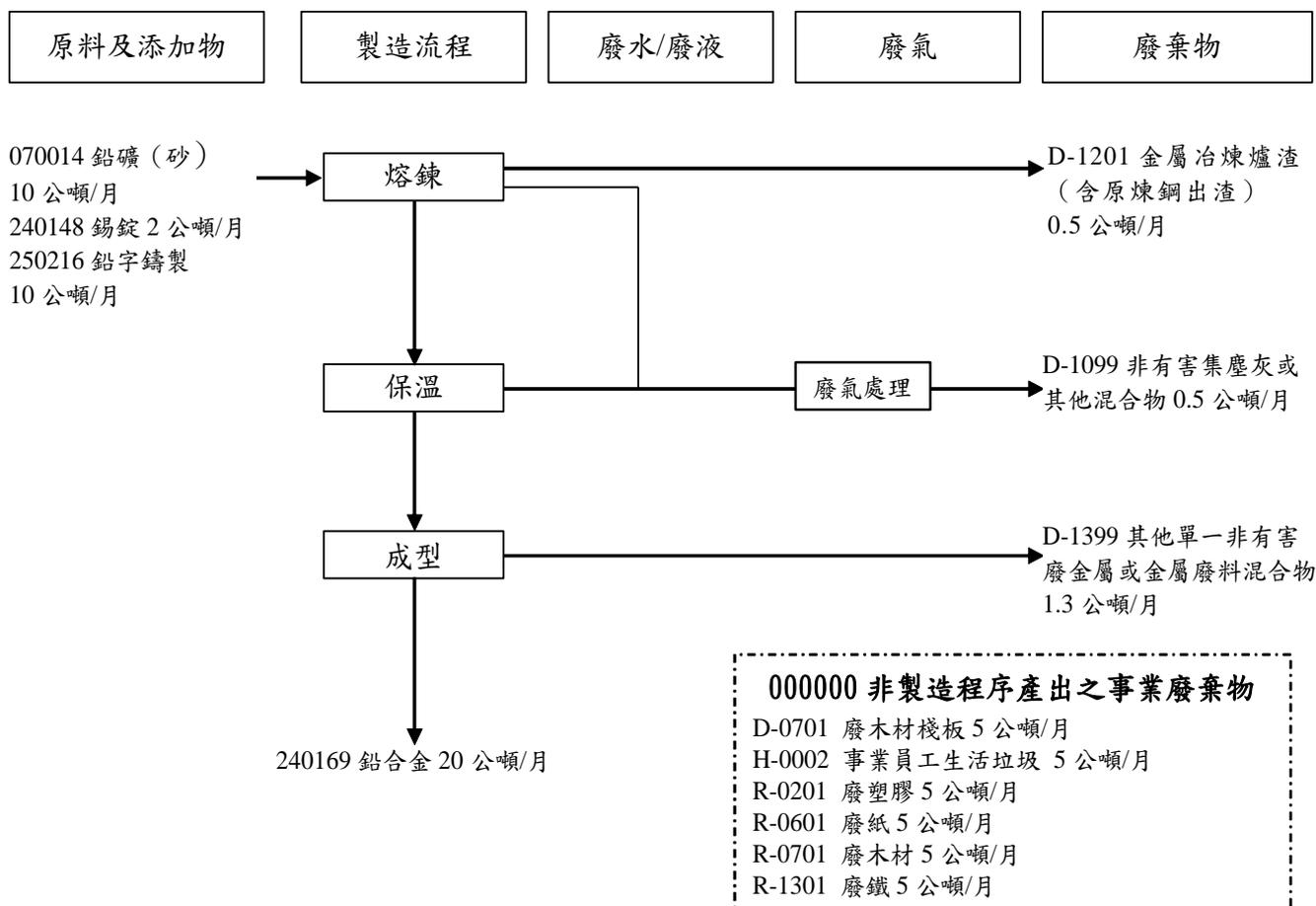
事業（公司）印信	事業負責人蓋章	專業技術人員	填寫人簽章
			 113年○月○日

\*依廢棄物清理法第四十八條規定事業對清理計畫書有申報義務，明知為不實之事項而申報不實或於業務上作成之文書為虛偽記載者，處三年以下有期徒刑、拘役或科或併科新臺幣一千萬元以下罰金。

\*若非屬指定公告應置專業技術人員之事業，則毋須於「專業技術人員」簽章。

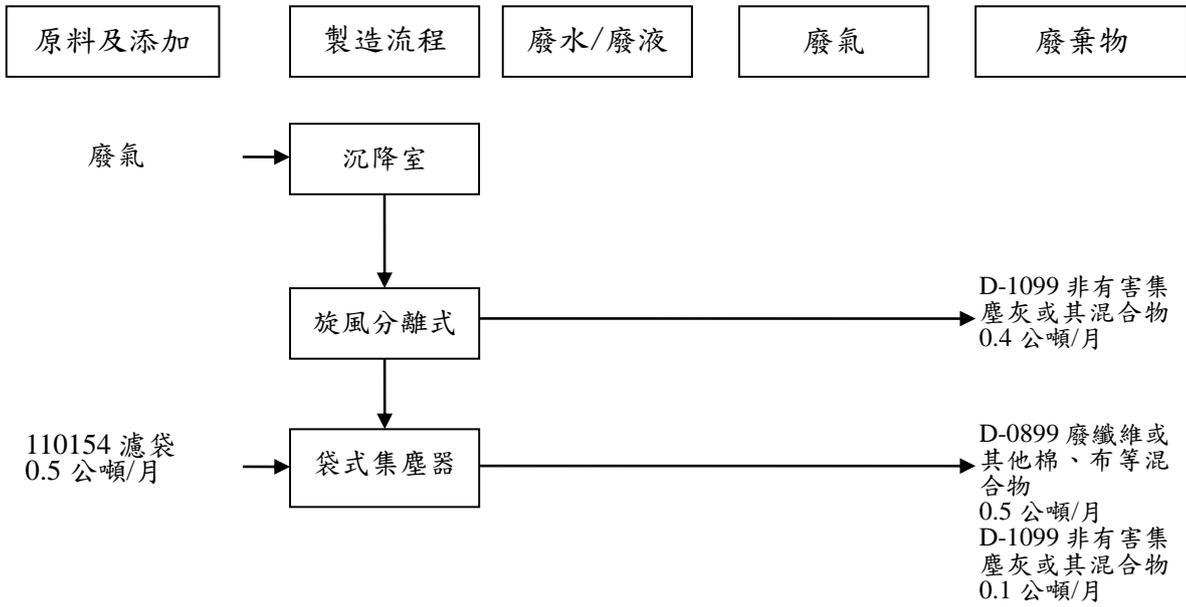
附件一

製程流程圖 (240012 鉛熔製程序)



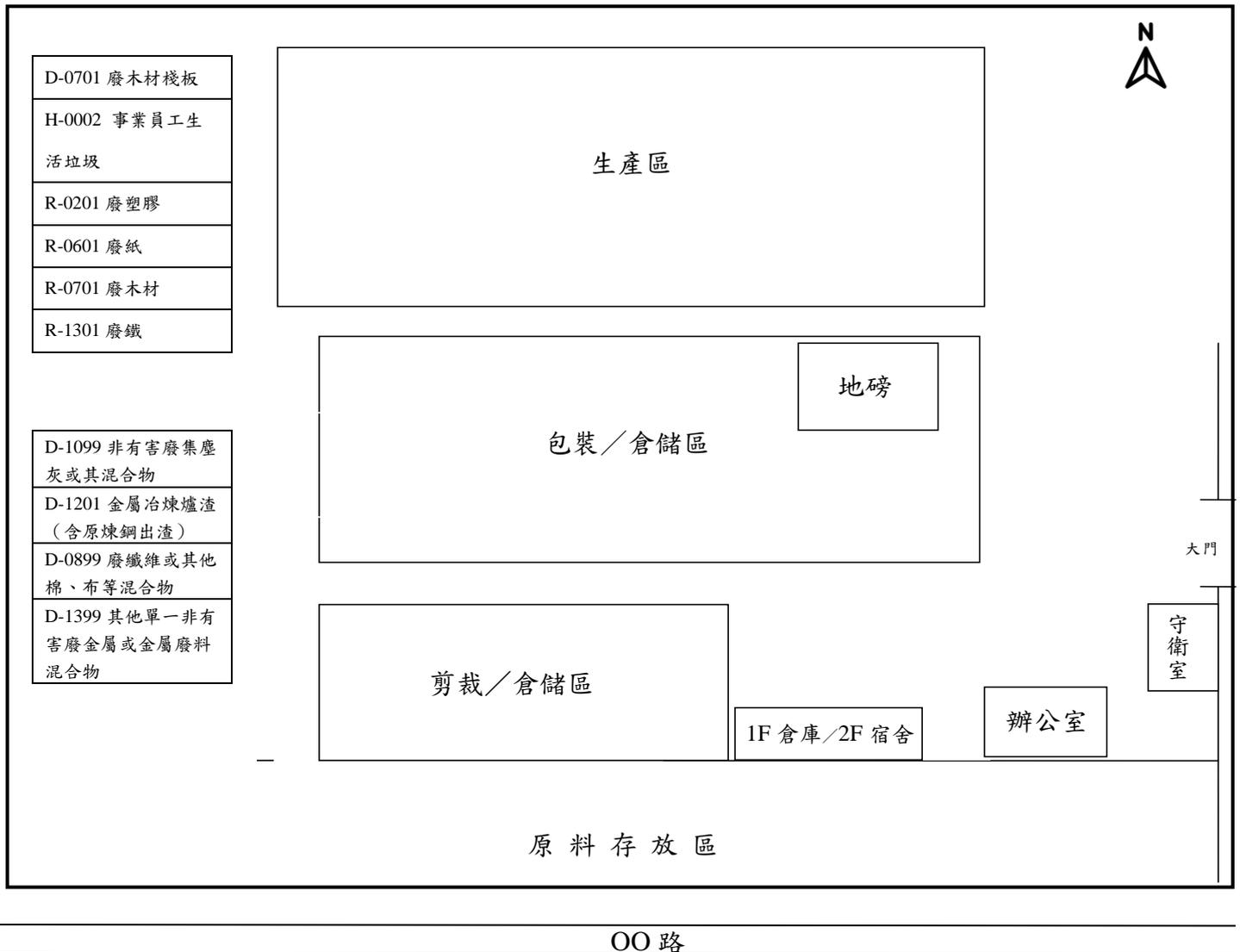
附件一

製程流程圖 (000004 廢氣處理程序)



附件二

廠區配置圖



## 附件一、填報及審查說明事項

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
基本金屬製造業	2411 鋼鐵冶煉業	240001 鐵初級熔煉／燒結程序流程圖、240002 鐵初級熔煉／熔礦程序、240003 焦炭製造／副產品程序、240007 煉鋼程序、240008 電弧爐煉鋼製造程序、240011 鐵鉻合金製造程序、240021 鋼鐵冶煉製造程序、240051 鑄鋼件鑄造製造程序、240059 其他基本金屬鑄造製造程序、240075 金屬軋造程序、240999 其他基本金屬製造程序	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害廢棄物者，亦於此製程填報。</li> <li>2. 廢水處理程序(370001)產出污泥，若為有害應依據有害事業廢棄物認定標準依序判斷填報之；若否則請依廢棄物代碼編定選填「D-0901 有機性污泥」：是由生物處理程序所產生之生物污泥或含揮發性(VS)固體物量超過 30% 以上之污泥；或「D-0902 無機性污泥」：其由物理或化學處理程序所產生之化學污泥或含揮發性(VS)固體物量低於 30% 以下之污泥填報之。</li> <li>3. 可能(應)產出之廢棄物包括： <ul style="list-style-type: none"> <li>●A-7101 電爐製鋼過程污染控制之集塵灰及污泥</li> <li>●A-6701 煉焦之傾析器塔泥或污泥</li> <li>●D-0499 其他廢玻璃、陶瓷、磚、瓦及黏土等混合物</li> <li>●D-0501 廢耐火材</li> <li>●D-0701 廢木材棧板</li> <li>●D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物</li> </ul> </li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 填報製程代碼應以 24**** 為主。</li> <li>2. 若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢氣處理程序中。</li> <li>3. 液體廢棄物若是以廢(污)水處理設施處理者，應改用 D-1505(廢(污)水 pH 小於 6.0)、D-1506(廢(污)水 pH 介於 6.0~9.0)、D-1507(廢(污)水 pH 大於 9.0)三項代碼進行申報，該股廢液(水)填報清除方式應為「以管線、溝渠於廠內輸送或非以管線、溝渠於廠內投入」，處理方式應為「自行處理」，中間處理方式應為「廠內廢(污)水處理設施處理」。若是直接放流者，應改用 D-1506(廢(污)水 pH 介於 6.0~9.0)進行申報；若非以廢(污)水處理設施處理或非直接放流者(如化學處理或焚化處理者)，則應依廢液特性選用適當廢棄物代碼(如：C-0201、C-0202、R-2506、D-1502、D-1503、R-1502、D-1599...等)進行填報。若有使用 R-1206 高爐礦泥、轉爐礦泥及熱軋礦泥當作原物料進行再利用者，於該製造程序中之原物料應以廢棄物代碼填報。</li> <li>4. 具 370001 廢水處理程序應填報加藥量及污泥產</li> </ol>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<ul style="list-style-type: none"> <li>●D-0901 有機性污泥</li> <li>●D-0902 無機性污泥</li> <li>●D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物</li> <li>●D-1101 爐渣</li> <li>●D-1201 金屬冶煉爐渣 (含原煉鋼出渣)</li> <li>●D-1299 爐石 (渣) 或礦渣混合物</li> <li>●D-1505 廢 (污) 水 pH 值小於 6.0</li> <li>●D-1799 廢油混合物</li> <li>●H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>●R-0201 廢塑膠</li> <li>●R-0402 廢磚</li> <li>●R-0601 廢紙</li> <li>●R-0701 廢木材</li> <li>●R-1201 廢鑄砂</li> <li>●R-1204 感應電爐爐渣 (石)</li> <li>●R-1205 化鐵爐爐渣 (石)</li> <li>●R-1206 高爐礦泥、轉爐礦泥及熱軋礦泥</li> <li>●R-1209 電弧爐煉鋼爐氧化渣 (石)</li> <li>●R-1210 電弧爐煉鋼爐還原渣 (石)</li> <li>●R-1301 廢鐵</li> <li>●R-1703 廢潤滑油</li> </ul>	<p>出。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>5. 若將 A-7101 電爐製鋼過程污染控制之集塵灰及污泥進行廠內再利用(回爐熔鍊以回收鐵成份),則應於對應製程之原料部分加入該項廢棄物代碼。</li> <li>6. 若有產出 R-1201 廢鑄砂、R-1204 感應電爐爐渣 (石)、R-1205 化鐵爐爐渣 (石)、R-1209 電弧爐煉鋼爐氧化渣 (石) 及 R-1210 電弧爐煉鋼爐還原渣 (石) 等,需依經濟部事業廢棄物再利用管理辦法於廢清書中填報。</li> <li>7. 因其製造程序種類甚多,各別製程產出之有害廢棄物可參照廢棄物描述架構說明,及依「有害事業廢棄物認定標準」規範,確認有無表列製程致產出製程有害事業廢棄物(A 類);例如 240008 電弧爐煉鋼製造程序對應產出之 A-7101 電爐製鋼過程污染控制之集塵灰及污泥。</li> <li>8. 配合經濟部修正「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第 17 條,自 112 年 1 月 1 日起事業廢棄物除附表管理方式或許可文件內容另有規定外,送往再利用機構再利用前之清除,由事業或再利用機構依下列方式為之: <ol style="list-style-type: none"> <li>(1)自行清除。</li> <li>(2)委託領有廢棄物共同清除許可證之共同清除機構。</li> <li>(3)委託領有廢棄物清除許可證之公民營清除</li> </ol> </li> </ol>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
				<p>機構，且受託清除機構應依公營廢棄物清除處理機構許可管理辦法第 18 條第 4 項規定辦理。</p> <p>9. 依「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>
基本金屬製造業	2412 鋼鐵鑄造業	240041 灰鐵鑄造程序、 240042 鋼鑄造程序、 240050 鑄管鑄造製造程序	<p>1. 於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害廢棄物者，亦於此製程填報。</p> <p>2. 可能(應)產出之廢棄物包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●D-0501 廢耐火材</li> <li>●D-0701 廢木材棧板</li> <li>●D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物</li> <li>●D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物</li> <li>●D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣）</li> <li>●D-1299 爐石（碴）或礦渣混合物</li> <li>●D-1703 廢潤滑油</li> <li>●H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>●R-0201 廢塑膠</li> <li>●R-0601 廢紙</li> <li>●R-0701 廢木材</li> <li>●R-1201 廢鑄砂</li> <li>●R-1204 感應電爐爐碴（石）</li> <li>●R-1205 化鐵爐爐碴（石）</li> </ul>	<p>1. 填報製程代碼應以 24**** 為主。</p> <p>2. 若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢氣處理程序中。</p> <p>3. 液體廢棄物若是以廢（污）水處理設施處理者，應改用 D-1505(廢（污）水 pH 小於 6.0)、D-1506(廢（污）水 pH 介於 6.0~9.0)、D-1507(廢（污）水 pH 大於 9.0)三項代碼進行申報，該股廢液(水)填報清除方式應為「以管線、溝渠於廠內輸送或非以管線、溝渠於廠內投入」，處理方式應為「自行處理」，中間處理方式應為「廠內廢（污）水處理設施處理」。若是直接放流者，應改用 D-1506(廢（污）水 pH 介於 6.0~9.0)進行申報；若非以廢（污）水處理設施處理或非直接放流者(如化學處理或焚化處理者)，則應依廢液特性選用適當廢棄物代碼(如：C-0201、C-0202、R-2506、D-1502、D-1503、R-1502、D-1599...等)進行填報。若有使用 R-1206 高爐礦泥、轉爐礦泥及熱軋礦泥當作原物料進行再</p>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<ul style="list-style-type: none"> <li>●R-1301 廢鐵</li> <li>●R-1703 廢潤滑油</li> </ul>	<p>利用者，於該製造程序中之原物料應以廢棄物代碼填報。</p> <p>4. 若有產出 R-1201 廢鑄砂、R-1204 感應電爐爐渣（石）、R-1205 化鐵爐爐渣（石）、R-1209 電弧爐煉鋼爐氧化渣（石）及 R-1210 電弧爐煉鋼爐還原渣（石）等，需依經濟部事業廢棄物再利用管理辦法以於廢清書中填報。</p> <p>5. 配合經濟部修正「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第 17 條，自 112 年 1 月 1 日起事業廢棄物除附表管理方式或許可文件內容另有規定外，送往再利用機構再利用前之清除，由事業或再利用機構依下列方式為之：</p> <p>(1)自行清除。</p> <p>(2)委託領有廢棄物共同清除許可證之共同清除機構。</p> <p>(3)委託領有廢棄物清除許可證之公民營清除機構，且受託清除機構應依公民營廢棄物清除處理機構許可管理辦法第 18 條第 4 項規定辦理。</p> <p>6. 依「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>
基本金屬製造業	2413 鋼鐵軋延及擠型業	240022 煉鋁製造程序流程圖、240062 鋼鐵軋延及擠型製造程序	1. 於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害	1. 填報製程代碼應以 24**** 為主。 2. 若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<p>廢棄物者，亦於此製程填報。</p> <p>2. 可能產出之廢棄物包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●C-0104 鉻及其化合物（總鉻）</li> <li>●C-0202 廢液水 pH 值小於（等）2.0</li> <li>●D-0501 廢耐火材</li> <li>●D-0701 廢木材棧板</li> <li>●D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物</li> <li>●D-1703 廢潤滑油</li> <li>●D-1799 廢油混合物</li> <li>●H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>●R-0201 廢塑膠</li> <li>●R-0601 廢紙</li> <li>●R-0701 廢木材</li> <li>●R-1301 廢鐵</li> <li>●R-1703 廢潤滑油</li> <li>●R-2502 廢酸洗液</li> </ul>	<p>氣處理程序中。</p> <p>3. 液體廢棄物若是以廢（污）水處理設施處理者，應改用 D-1505(廢（污）水 pH 小於 6.0)、D-1506(廢（污）水 pH 介於 6.0~9.0)、D-1507(廢（污）水 pH 大於 9.0)三項代碼進行申報，該股廢液(水)填報清除方式應為「以管線、溝渠於廠內輸送或非以管線、溝渠於廠內投入」，處理方式應為「自行處理」，中間處理方式應為「廠內廢（污）水處理設施處理」。若是直接放流者，應改用 D-1506(廢（污）水 pH 介於 6.0~9.0)進行申報；若非以廢（污）水處理設施處理或非直接放流者(如化學處理或焚化處理者)，則應依廢液特性選用適當廢棄物代碼(如：C-0201、C-0202、R-2506、D-1502、D-1503、R-1502、D-1599...等)進行填報。若有使用 R-1206 高爐礦泥、轉爐礦泥及熱軋礦泥當作原物料進行再利用者，於該製造程序中之原物料應以廢棄物代碼填報。</p> <p>4. 製程中使用原料 130107 氫氯酸（鹽酸 HCl）、120108 硫酸(H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>)等酸液，其可能產出 R-2502 廢酸洗或 C-0301 廢液閃火點小於 60°C（不包含乙醇體積濃度小於 24%之酒類廢棄物）等，若無填報應詳加審視。</p> <p>5. 依「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
基本金屬製造業	2414 鋼鐵伸線業	240061 鋼鐵伸線製造程序	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害廢棄物者，亦於此製程填報。</li> <li>2. 廢水處理程序(370001)產出污泥，若為有害應依據有害事業廢棄物認定標準依序判斷填報之；若否則請依廢棄物代碼編定定義「D-0901 有機性污泥」，是由生物處理程序所產生之生物污泥或含揮發性(VS)固體物量超過 30%以上之污泥，而「D-0902 無機性污泥」，其由物理或化學處理程序所產生之化學污泥或含揮發性(VS)固體物量低於 30%以下之污泥填報之。</li> <li>3. 可能(應)產出之廢棄物包括： <ul style="list-style-type: none"> <li>● C-0104 鉻及其化合物（總鉻）</li> <li>● C-0202 廢液 pH 值小（等）於 2.0</li> <li>● D-0701 廢木材棧板</li> <li>● D-0803 廢布</li> <li>● D-0902 無機性污泥</li> <li>● D-1703 廢潤滑油</li> <li>● D-1799 廢油混合物</li> <li>● H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>● R-0201 廢塑膠</li> <li>● R-0601 廢紙</li> <li>● R-0701 廢木材</li> </ul> </li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 填報製程代碼應以 24****為主。</li> <li>2. 若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢氣處理程序中。</li> <li>3. 液體廢棄物若是以廢（污）水處理設施處理者，應改用 D-1505(廢（污）水 pH 小於 6.0)、D-1506(廢（污）水 pH 介於 6.0~9.0)、D-1507(廢（污）水 pH 大於 9.0)三項代碼進行申報，該股廢液(水)填報清除方式應為「以管線、溝渠於廠內輸送或非以管線、溝渠於廠內投入」，處理方式應為「自行處理」，中間處理方式應為「廠內廢（污）水處理設施處理」。若是直接放流者，應改用 D-1506(廢（污）水 pH 介於 6.0~9.0)進行申報；若非以廢（污）水處理設施處理或非直接放流者(如化學處理或焚化處理者)，則應依廢液特性選用適當廢棄物代碼(如：C-0201、C-0202、R-2506、D-1502、D-1503、R-1502、D-1599...等)進行填報。若有使用 R-1206 高爐礦泥、轉爐礦泥及熱軋礦泥當作原物料進行再利用者，於該製造程序中之原物料應以廢棄物代碼填報。</li> <li>4. 具 370001 廢水處理程序應填報加藥量及污泥產出。</li> <li>5. 製程中使用原料 130107 氫氯酸（鹽酸 HCl）、120108 硫酸(H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>)等酸液，其應產出 R-2502</li> </ol>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<ul style="list-style-type: none"> <li>● R-1301 廢鐵</li> <li>● R-1703 廢潤滑油</li> <li>● R-2502 廢酸洗液</li> </ul>	<p>廢酸洗或 C-0301 廢液閃火點小於 60°C（不包含乙醇體積濃度小於 24%之酒類廢棄物）等，若無填報應詳加審視。</p> <p>6. 依「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>
基本金屬製造業	2421 鍊鋁業	240022 煉鋁製造程序、240029 鋁二級冶煉製造程序	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害廢棄物者，亦於此製程填報。</li> <li>2. 可能(應)產出之廢棄物包括： <ul style="list-style-type: none"> <li>● C-0110 銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)</li> <li>● D-0501 廢耐火材</li> <li>● D-0701 廢木材棧板</li> <li>● D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物</li> <li>● D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物</li> <li>● D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣）</li> <li>● D-1299 爐石（碴）或礦渣混合物</li> <li>● H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>● R-0201 廢塑膠</li> <li>● R-0601 廢紙</li> <li>● R-0701 廢木材</li> <li>● R-1002 鋁二級冶煉程序集塵灰</li> </ul> </li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 填報製程代碼應以 24**** 為主。</li> <li>2. 若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢氣處理程序中。</li> <li>3. 事業之液體廢棄物以 D-1505、D-1506、D-1507 廢棄物代碼進行各項申報作業，僅有「以桶裝、槽車或其他非管線、溝渠等方式運至廠外廢（污）水處理廠處理者」應於廢清書中載明廢（污）水之清理方式；「以管線、溝渠方式直接放流者(D-1506)」及「以管線、溝渠方式輸送至廠內、廠外廢（污）水處理廠處理者、納入工業區聯合污水處理廠或公共污水下水道系統處理者」，以及「以非管線、溝渠投入廠內廢（污）水處理廠處理者」，不需要於廢清書中載明廢（污）水之清理方式，亦不需於廢清書之原料及添加物或水處理添加物等欄位載明廢（污）水資料，僅需於製程流程圖中說明相關流向。</li> <li>4. 若非以廢（污）水處理設施處理或非直接放流者(如化學處理或焚化處理者)，則應依廢液特性</li> </ol>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<ul style="list-style-type: none"> <li>● R-1201 廢鑄砂</li> <li>● R-1304 廢鋁</li> <li>● R-1301 廢鐵</li> </ul>	<p>選用適當廢棄物代碼(如：C-0201、C-0202、D-1502、D-1503、D-1599...等)進行填報。</p> <p>5. 若有使用 R-1304 廢鋁當作原物料進行再利用者，於該製造程序中之原物料應以廢棄物代碼填報。</p> <p>6. 若有產出 R-1201 廢鑄砂、R-1204 感應電爐爐渣(石)等，需依經濟部事業廢棄物再利用管理辦法於廢清書中填報。</p> <p>7. 配合經濟部修正「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第 17 條，自 112 年 1 月 1 日起事業廢棄物除附表管理方式或許可文件內容另有規定外，送往再利用機構再利用前之清除，由事業或再利用機構依下列方式為之：</p> <p>(1)自行清除。</p> <p>(2)委託領有廢棄物共同清除許可證之共同清除機構。</p> <p>(3)委託領有廢棄物清除許可證之公民營清除機構，且受託清除機構應依公民營廢棄物清除處理機構許可管理辦法第 18 條第 4 項規定辦理。</p> <p>8. 依「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>
基本金屬製造業	2422 鋁鑄造業	240043 鋁鑄造製造程序、240070 鋁擠型程序	1. 於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於	1. 填報製程代碼應以 24**** 為主。 2. 若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<p>製程中更換設備或原物料之包裝材為無害廢棄物者，亦於此製程填報。</p> <p>2. 可能產出之廢棄物包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● C-0201 廢液 pH 值大（等）於 12.5</li> <li>● D-0501 廢耐火材</li> <li>● D-0701 廢木材棧板</li> <li>● D-0902 無機性污泥</li> <li>● D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物</li> <li>● D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物</li> <li>● D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣）</li> <li>● D-1299 爐石（碴）或礦渣混合物</li> <li>● D-1207 廢（污）水 pH 值大（等）於 9.0</li> <li>● D-1502 非有害廢鹼</li> <li>● D-1703 廢潤滑油</li> <li>● H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>● R-0201 廢塑膠</li> <li>● R-0601 廢紙</li> <li>● R-0701 廢木材</li> <li>● R-1201 廢鑄砂</li> <li>● R-1304 廢鋁</li> <li>● R-1301 廢鐵</li> <li>● R-1703 廢潤滑油</li> <li>● R-1799 廢油混合物</li> </ul>	<p>應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢氣處理程序中。</p> <p>3. 液體廢棄物若是以廢（污）水處理設施處理者，應改用 D-1505(廢（污）水 pH 小於 6.0)、D-1506(廢（污）水 pH 介於 6.0~9.0)、D-1507(廢（污）水 pH 大於 9.0)三項代碼進行申報，該股廢液(水)填報清除方式應為「以管線、溝渠於廠內輸送或非以管線、溝渠於廠內投入」，處理方式應為「自行處理」，中間處理方式應為「廠內廢（污）水處理設施處理」。若是直接放流者，應改用 D-1506(廢（污）水 pH 介於 6.0~9.0)進行申報；若非以廢（污）水處理設施處理或非直接放流者(如化學處理或焚化處理者)，則應依廢液特性選用適當廢棄物代碼(如：C-0201、C-0202、R-2506、D-1502、D-1503、R-1502、D-1599...等)進行填報。若有使用 R-1206 高爐礦泥、轉爐礦泥及熱軋礦泥當作原物料進行再利用者，於該製造程序中之原物料應以廢棄物代碼填報。</p> <p>4. 具 370001 廢水處理程序應填報加藥量及污泥產出。</p> <p>5. 若有使用 R-1304 廢鋁當作原物料進行再利用者，於該製造程序中之原物料請以廢棄物代碼填報。</p> <p>6. 若有產出 R-1201 廢鑄砂、R-1204 感應電爐爐渣（石）等，需依經濟部「經濟部事業廢棄物再</p>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
				<p>利用管理辦法」於廢清書中填報。</p> <p>7. 配合經濟部修正「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第 17 條，自 112 年 1 月 1 日起事業廢棄物除附表管理方式或許可文件內容另有規定外，送往再利用機構再利用前之清除，由事業或再利用機構依下列方式為之：</p> <p>(1)自行清除。</p> <p>(2)委託領有廢棄物共同清除許可證之共同清除機構。</p> <p>(3)委託領有廢棄物清除許可證之公民營清除機構，且受託清除機構應依公民營廢棄物清除處理機構許可管理辦法第 18 條第 4 項規定辦理。</p> <p>8. 鋁鑄造業於鋁熔煉製程（熔化鋁製程、回收鋁液製程或冷卻製程）在空氣污染防治設備所收集之集塵灰，且可溶性鋁含量在百分之十七以上者 R-1002 鋁二級冶煉程序集塵灰，需依經濟部「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」於廢清書中填報。</p> <p>9. 依「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>
基本金屬製造業	2423 鋁材軋延、擠型及伸線業	240063 鋁材軋延、擠型、伸線製造程序	1. 於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害	1. 填報製程代碼應以 24**** 為主。 2. 若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<p>廢棄物者，亦於此製程填報。</p> <p>2. 廢水處理程序(370001)產出污泥，若為有害應依據有害事業廢棄物認定標準依序判斷填報之；若否則請依廢棄物代碼編定定義「D-0901 有機性污泥」，是由生物處理程序所產生之生物污泥或含揮發性(VS)固體物量超過 30%以上之污泥，而「D-0902 無機性污泥」，其由物理或化學處理程序所產生之化學污泥或含揮發性(VS)固體物量低於 30%以下之污泥填報之。</p> <p>3. 可能產出之廢棄物包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● C-0201 廢液 pH 值大（等）於 12.5</li> <li>● D-0701 廢木材棧板</li> <li>● D-0803 廢布</li> <li>● D-0902 無機性污泥</li> <li>● D-1502 混合廢溶劑</li> <li>● D-1507 廢（污）水 pH 值大於 9.0</li> <li>● D-1799 廢油混合物</li> <li>● H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>● R-0201 廢塑膠</li> <li>● R-0601 廢紙</li> <li>● R-0701 廢木材</li> <li>● R-1301 廢鐵</li> <li>● R-1304 廢鋁</li> <li>● R-1703 廢潤滑油</li> </ul>	<p>氣處理程序中。</p> <p>3. 事業之液體廢棄物以 D-1505、D-1506、D-1507 廢棄物代碼進行各項申報作業，僅有「以桶裝、槽車或其他非管線、溝渠等方式運至廠外廢（污）水處理廠處理者」應於廢清書中載明廢（污）水之清理方式；「以管線、溝渠方式直接放流者(D-1506)」及「以管線、溝渠方式輸送至廠內、廠外廢（污）水處理廠處理者、納入工業區聯合污水處理廠或公共污水下水道系統處理者」，以及「以非管線、溝渠投入廠內廢（污）水處理廠處理者」，不需要於廢清書中載明廢（污）水之清理方式，亦不需於廢清書之原料及添加物或水處理添加物等欄位載明廢（污）水資料，僅需於製程流程圖中說明相關流向。</p> <p>4. 若非以廢（污）水處理設施處理或非直接放流者(如化學處理或焚化處理者)，則應依廢液特性選用適當廢棄物代碼(如：C-0201、C-0202、D-1502、D-1503、D-1599...等)進行填報。</p> <p>5. 液體廢棄物若是以廢（污）水處理設施處理者，應改用 D-1505(廢（污）水 pH 小於 6.0)、D-1506(廢（污）水 pH 介於 6.0~9.0)、D-1507(廢（污）水 pH 大於 9.0)三項代碼進行申報；若是直接放流者，應改用 D-1506(廢（污）水 pH 介於 6.0~9.0)進行申報；該股廢液(水)填報清除方式應為「以管線、溝渠於廠內輸送或非以管線、溝渠於廠內投入」，處理方式應為「自行處理」，</p>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
				<p>中間處理應為「廠內廢(污)水處理設施處理」。若非以廢(污)水處理設施處理或非直接放流者(如化學處理或焚化處理者)，則應依廢液特性選用適當廢棄物代碼(如：C-0201、C-0202、R-2506、D-1502、D-1503、R-1502、D-1599...等)進行填報。</p> <p>6. 具370001廢水處理程序應填報加藥量及污泥產出。</p> <p>7. 製程中使用原料180041氫氧化鈉(燒鹼/片鹼/苛性鈉)等酸液，其可能產出C-0201廢液pH值大(等)於12.5，若無填報應詳加審視。</p> <p>8. 依「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第19條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>
基本金屬製造業	2431 鍊銅業	240023 煉銅製造程序、240030 銅二級冶煉程序	<p>1. 於000000非製造程序產出類別中，H-0002事業員工生活垃圾及D-1801事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害廢棄物者，亦於此製程填報。</p> <p>2. 可能產出之廢棄物包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● C-0110 銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)</li> <li>● C-0202 廢液pH值小(等)於2.0</li> <li>● C-0119 其他含有毒重金屬且超過溶出標準之混合廢棄物</li> </ul>	<p>1. 填報製程代碼應以24****為主。</p> <p>2. 若有000004廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於000004廢氣處理程序中。</p> <p>3. 事業之液體廢棄物以D-1505、D-1506、D-1507廢棄物代碼進行各項申報作業，僅有「以桶裝、槽車或其他非管線、溝渠等方式運至廠外廢(污)水處理廠處理者」應於廢清書中載明廢(污)水之清理方式；「以管線、溝渠方式直接放流者(D-1506)」及「以管線、溝渠方式輸送至廠內、廠外廢(污)水處理廠處理者、納入</p>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<ul style="list-style-type: none"> <li>● D-0501 廢耐火材</li> <li>● D-0701 廢木材棧板</li> <li>● D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物</li> <li>● D-0902 無機性污泥</li> <li>● D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣）</li> <li>● D-1299 爐石（碴）或礦渣混合物</li> <li>● E-0221 含金屬之印刷電路板廢料及其粉屑</li> <li>● E-0222 附零組件之廢印刷電路板</li> <li>● H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>● R-0201 廢塑膠</li> <li>● R-0601 廢紙</li> <li>● R-0701 廢木材</li> <li>● R-1201 廢鑄砂</li> <li>● R-1302 廢銅</li> <li>● R-1301 廢鐵</li> </ul>	<p>工業區聯合污水處理廠或公共污水下水道系統處理者」，以及「以非管線、溝渠投入廠內廢（污）水處理廠處理者」，不需要於廢清書中載明廢（污）水之清理方式，亦不需於廢清書之原料及添加物或水處理添加物等欄位載明廢（污）水資料，僅需於製程流程圖中說明相關流向。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>4. 具 370001 廢水處理程序應填報加藥量及污泥產出。</li> <li>5. 若有使用 R-1302 廢銅當作原物料進行再利用者，於該製造程序中之原物料請以廢棄物代碼填報，以利再利用流向質量平衡。</li> <li>6. 若有產出 R-1201 廢鑄砂、R-1204 感應電爐爐渣（石）等，需依經濟部事業廢棄物再利用管理辦法於廢清書中填報。</li> <li>7. 配合經濟部修正「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第 17 條，自 112 年 1 月 1 日起事業廢棄物除附表管理方式或許可文件內容另有規定外，送往再利用機構再利用前之清除，由事業或再利用機構依下列方式為之： <ol style="list-style-type: none"> <li>(1) 自行清除。</li> <li>(2) 委託領有廢棄物共同清除許可證之共同清除機構。</li> <li>(3) 委託領有廢棄物清除許可證之公民營清除機構，且受託清除機構應依公民營廢棄物清除處理機構許可管理辦法第 18 條第 4 項規定辦理。</li> </ol> </li> </ol>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
				8. 依「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。
基本金屬製造業	2432 銅鑄造業	240032 鉛、鎳、汞、鎘、銅二次熔煉製造程序、240044 銅鑄造製造程序、240049 鋅合金壓鑄件製造程序	<ol style="list-style-type: none"> <li>於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害廢棄物者，亦於此製程填報。</li> <li>可能產出之廢棄物包括： <ul style="list-style-type: none"> <li>● A-7501 鉛、鎳、汞、鎘、銅二次熔煉之排放控制之集塵灰或污泥</li> <li>● C-0110 銅及其化合物(總銅)(僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣)</li> <li>● C-0102 鉛及其化合物(總鉛)</li> <li>● D-0501 廢耐火材</li> <li>● D-0701 廢木材棧板</li> <li>● D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物</li> <li>● D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物</li> <li>● D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)</li> <li>● D-1299 爐石(渣)或礦渣混合物</li> <li>● D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物</li> <li>● D-1505 廢(污)水 pH 值小於 6.0</li> <li>● D-1703 廢潤滑油</li> <li>● D-1799 廢油混合物</li> </ul> </li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>填報製程代碼應以 24**** 為主。</li> <li>若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢氣處理程序中。</li> <li>事業之液體廢棄物以 D-1505、D-1506、D-1507 廢棄物代碼進行各項申報作業，僅有「以桶裝、槽車或其他非管線、溝渠等方式運至廠外廢(污)水處理廠處理者」應於廢清書中載明廢(污)水之清理方式；「以管線、溝渠方式直接放流者(D-1506)」及「以管線、溝渠方式輸送至廠內、廠外廢(污)水處理廠處理者、納入工業區聯合污水處理廠或公共污水下水道系統處理者」，以及「以非管線、溝渠投入廠內廢(污)水處理廠處理者」，不需要於廢清書中載明廢(污)水之清理方式，亦不需於廢清書之原料及添加物或水處理添加物等欄位載明廢(污)水資料，僅需於製程流程圖中說明相關流向。</li> <li>若有產出 R-1201 廢鑄砂、R-1204 感應電爐爐渣(石)、R-1205 化鐵爐爐渣(石)、R-1209 電弧爐煉鋼爐氧化渣(石)及 R-1210 電弧爐煉鋼爐還原渣(石)等，需依經濟部事業廢棄物再利用管理辦法於廢清書中填報。</li> </ol>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<ul style="list-style-type: none"> <li>● H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>● R-0201 廢塑膠</li> <li>● R-0601 廢紙</li> <li>● R-0701 廢木材</li> <li>● R-1201 廢鑄砂</li> <li>● R-1301 廢鐵</li> <li>● R-1703 廢潤滑油</li> </ul>	<p>5. 配合經濟部修正「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第 17 條，自 112 年 1 月 1 日起事業廢棄物除附表管理方式或許可文件內容另有規定外，送往再利用機構再利用前之清除，由事業或再利用機構依下列方式為之：</p> <p>(1)自行清除。</p> <p>(2)委託領有廢棄物共同清除許可證之共同清除機構。</p> <p>(3)委託領有廢棄物清除許可證之公民營清除機構，且受託清除機構應依公民營廢棄物清除處理機構許可管理辦法第 18 條第 4 項規定辦理。</p> <p>6. 依「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>
基本金屬製造業	2433 銅材軋延、擠型及伸線業	240064 銅材軋延、擠型、伸線製造程序	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害廢棄物者，亦於此製程填報。</li> <li>2. 廢水處理程序(370001)產出污泥，若為有害應依據有害事業廢棄物認定標準依序判斷填報之；若否則請依廢棄物代碼編定定義「D-0901 有機性污泥」，是由生物處理程序所產生之生物污泥或含揮發性(VS)固體物量超過 30% 以上之污泥，而「D-0902 無機</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 填報製程代碼應以 24**** 為主。</li> <li>2. 若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢氣處理程序中。</li> <li>3. 事業之液體廢棄物以 D-1505、D-1506、D-1507 廢棄物代碼進行各項申報作業，僅有「以桶裝、槽車或其他非管線、溝渠等方式運至廠外廢（污）水處理廠處理者」應於廢清書中載明廢（污）水之清理方式；「以管線、溝渠方式直接放流者(D-1506)」及「以管線、溝渠方式輸送</li> </ol>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<p>性污泥」，其由物理或化學處理程序所產生之化學污泥或含揮發性(VS)固體物量低於30%以下之污泥填報之。</p> <p>3. 可能產出之廢棄物包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●C-0110 銅及其化合物（總銅）（僅限廢觸媒、集塵灰、廢液、污泥、濾材、焚化飛灰或底渣）</li> <li>●C-0202 廢液 pH 值小（等）於 2.0</li> <li>●D-0701 廢木材棧板</li> <li>●D-0803 廢布</li> <li>●D-0902 無機性污泥</li> <li>●D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物</li> <li>●D-1503 非有害廢酸</li> <li>●D-1505 廢（污）水 pH 值小於 6.0</li> <li>●D-1703 廢潤滑油</li> <li>●D-1799 廢油混合物</li> <li>●D-1801 事業活動產生之一般性垃圾</li> <li>●H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>●R-0201 廢塑膠</li> <li>●R-0601 廢紙</li> <li>●R-0701 廢木材</li> <li>●R-1302 廢銅</li> <li>●R-1301 廢鐵</li> <li>●R-1703 廢潤滑油</li> </ul>	<p>至廠內、廠外廢（污）水處理廠處理者、納入工業區聯合污水處理廠或公共污水下水道系統處理者」，以及「以非管線、溝渠投入廠內廢（污）水處理廠處理者」，不需要於廢清書中載明廢（污）水之清理方式，亦不需於廢清書之原料及添加物或水處理添加物等欄位載明廢（污）水資料，僅需於製程流程圖中說明相關流向。</p> <p>4. 具 370001 廢水處理程序應填報加藥量及污泥產出。</p> <p>5. 「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>
基本金屬製造業	2491 其他基本金屬	240028 鋅二級冶煉程序、240031 鎂二級熔煉程	1. 於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生	1. 填報製程代碼應以 24**** 為主。 2. 若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
	鑄造業	序、240039 其他金屬二級熔煉製造程序、240046 鎂合金射出成型件製造程序、240047 鎂合金壓鑄件製造程序、240048 鋅壓鑄件製造程序、240066 鋅錠製造程序、240073 鉛二級冶煉程序	<p>之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害廢棄物者，亦於此製程填報。</p> <p>2. 廢水處理程序(370001)產出污泥，若為有害應依據有害事業廢棄物認定標準依序判斷填報之；若否則請依廢棄物代碼編定定義「D-0901 有機性污泥」，是由生物處理程序所產生之生物污泥或含揮發性(VS)固體物量超過 30%以上之污泥，而「D-0902 無機性污泥」，其由物理或化學處理程序所產生之化學污泥或含揮發性(VS)固體物量低於 30%以下之污泥填報之。</p> <p>3. 可能產出之廢棄物包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●A-7501 鉛、鎳、汞、鎘、銅二次熔煉之排放控制之集塵灰或污泥</li> <li>●A-7601 鉛二次熔煉之排放控制之集塵灰、污泥之酸滲出液之產出</li> <li>●D-0501 廢耐火材</li> <li>●D-0701 廢木材棧板</li> <li>●D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物</li> <li>●D-0902 無機性污泥</li> <li>●D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物</li> <li>●D-1201 金屬冶煉爐渣（含原煉鋼出渣）</li> <li>●D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物</li> <li>●D-1505 廢（污）水 pH 值介小於 6.0</li> </ul>	<p>碳等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢氣處理程序中。</p> <p>3. 事業之液體廢棄物以 D-1505、D-1506、D-1507 廢棄物代碼進行各項申報作業，僅有「以桶裝、槽車或其他非管線、溝渠等方式運至廠外廢（污）水處理廠處理者」應於廢清書中載明廢（污）水之清理方式；「以管線、溝渠方式直接放流者(D-1506)」及「以管線、溝渠方式輸送至廠內、廠外廢（污）水處理廠處理者、納入工業區聯合污水處理廠或公共污水下水道系統處理者」，以及「以非管線、溝渠投入廠內廢（污）水處理廠處理者」，不需要於廢清書中載明廢（污）水之清理方式，亦不需於廢清書之原料及添加物或水處理添加物等欄位載明廢（污）水資料，僅需於製程流程圖中說明相關流向。</p> <p>4. 若非以廢（污）水處理設施處理或非直接放流者(如化學處理或焚化處理者)，則應依廢液特性選用適當廢棄物代碼(如：C-0201、C-0202、D-1502、D-1503、D-1599...等)進行填報。</p> <p>5. 具 370001 廢水處理程序應填報加藥量及污泥產出。</p> <p>6. 因其製造程序種類甚多，各別製程產出之有害廢棄物可參照廢棄物描述架構說明，及依「有害事業廢棄物認定標準」規範，確認有無表列製程致產製程有害事業廢棄物(A 類)；例如</p>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<ul style="list-style-type: none"> <li>●D-1506 廢(污)水 pH 值介於 6.0-9.0</li> <li>●D-1599 非有害性混合廢液</li> <li>●D-1799 廢油混合物</li> <li>●H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>●R-0201 廢塑膠</li> <li>●R-0601 廢紙</li> <li>●R-0701 廢木材</li> <li>●R-1301 廢鐵</li> <li>●R-1703 廢潤滑油</li> </ul>	<p>240032 鉛、鎳、汞、鎘、銅二次熔煉製造程序應有 A-7501 鉛、鎳、汞、鎘、銅二次熔煉之排放控制之集塵灰或污泥之產出。</p> <p>7. 配合經濟部修正「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第 17 條，自 112 年 1 月 1 日起事業廢棄物除附表管理方式或許可文件內容另有規定外，送往再利用機構再利用前之清除，由事業或再利用機構依下列方式為之：</p> <p>(1)自行清除。</p> <p>(2)委託領有廢棄物共同清除許可證之共同清除機構。</p> <p>(3)委託領有廢棄物清除許可證之公民營清除機構，且受託清除機構應依公民營廢棄物清除處理機構許可管理辦法第 18 條第 4 項規定辦理。</p> <p>8. 「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>
基本金屬製造業	2499 未分類其他基本金屬製造業	240012 鉛熔製程序、240019 其他金屬初級熔煉程序、240026 鎳初級熔煉程序、240045 鋅製品鑄造程序、240065 鋅條製造程序、240067 錫熔製製造程序、240068 銀熔製製造程序、240069 金屬鋅料製	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 於 000000 非製造程序產出類別中，H-0002 事業員工生活垃圾及 D-1801 事業活動產生之一般性垃圾至少須擇一進行填報；另於製程中更換設備或原物料之包裝材為無害廢棄物者，亦於此製程填報。</li> <li>2. 廢水處理程序(370001)產出污泥，若為有害應依據有害事業廢棄物認定標準依序判斷填報之；若否則請依廢棄物代碼編定定義</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 填報製程代碼應以 24**** 為主。</li> <li>2. 若有 000004 廢氣處理程序，應將其使用之活性炭等吸附物質，填報為此製程之原、物料；另應將該設施所產生之廢棄物，填報於 000004 廢氣處理程序中。</li> <li>3. 事業之液體廢棄物以 D-1505、D-1506、D-1507 廢棄物代碼進行各項申報作業，僅有「以桶裝、槽車或其他非管線、溝渠等方式運至廠外</li> </ol>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
		造程序	<p>「D-0901 有機性污泥」,是由生物處理程序所產生之生物污泥或含揮發性(VS)固體物量超過 30%以上之污泥,而「D-0902 無機性污泥」,其由物理或化學處理程序所產生之化學污泥或含揮發性(VS)固體物量低於 30%以下之污泥填報之。</p> <p>3. 可能產出之廢棄物包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●C-0102 鉛及其化合物(總鉛)</li> <li>●C-0108 銀及其化合物(總銀)(僅限攝影沖洗及照相製版廢顯影液以外廢液)</li> <li>●C-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)</li> <li>●D-0501 廢耐火材</li> <li>●D-0701 廢木材棧板</li> <li>●D-0899 廢纖維或其他棉、布等混合物</li> <li>●D-0902 無機性污泥</li> <li>●D-1099 非有害廢集塵灰或其混合物</li> <li>●D-1201 金屬冶煉爐渣(含原煉鋼出渣)</li> <li>●D-1299 爐石(渣)或礦渣混合物</li> <li>●D-1399 其他單一非有害廢金屬或金屬廢料混合物</li> <li>●D-1505 廢(污)水 pH 值介小於 6.0</li> <li>●D-1799 廢油混合物</li> <li>●D-2407 噴砂混合物</li> <li>●H-0002 事業員工生活垃圾</li> <li>●R-0201 廢塑膠</li> </ul>	<p>廢(污)水處理廠處理者」應於廢清書中載明廢(污)水之清理方式;「以管線、溝渠方式直接放流者(D-1506)」及「以管線、溝渠方式輸送至廠內、廠外廢(污)水處理廠處理者、納入工業區聯合污水處理廠或公共污水下水道系統處理者」,以及「以非管線、溝渠投入廠內廢(污)水處理廠處理者」,不需要於廢清書中載明廢(污)水之清理方式,亦不需於廢清書之原料及添加物或水處理添加物等欄位載明廢(污)水資料,僅需於製程流程圖中說明相關流向。</p> <p>4. 若非以廢(污)水處理設施處理或非直接放流者(如化學處理或焚化處理者),則應依廢液特性選用適當廢棄物代碼(如:C-0201、C-0202、D-1502、D-1503、D-1599...等)進行填報。</p> <p>5. 具 370001 廢水處理程序應填報加藥量及污泥產出。</p> <p>6. 若有產出 R-1201 廢鑄砂、R-1204 感應電爐爐渣(石)、R-1205 化鐵爐爐渣(石)、R-1209 電弧爐煉鋼爐氧化渣(石)及 R-1210 電弧爐煉鋼爐還原渣(石)等,需依經濟部事業廢棄物再利用管理辦法於廢清書中填報。</p> <p>7. 配合經濟部修正「經濟部事業廢棄物再利用管理辦法」第 17 條,自 112 年 1 月 1 日起事業廢棄物除附表管理方式或許可文件內容另有規定外,送往再利用機構再利用前之清除,由事業或再利用機構依下列方式為之:</p>

公告類別	行業別	主要填報製程	事業廢棄物之清理	填報及審查說明事項
			<ul style="list-style-type: none"> <li>●R-0208 廢塑膠容器、平板包材(其他塑膠)</li> <li>●R-0701 廢木材</li> <li>●R-1201 廢鑄砂</li> <li>●R-1301 廢鐵</li> <li>●R-1302 廢銅</li> <li>●R-1303 廢鋅</li> <li>●R-1305 廢錫</li> <li>●R-1703 廢潤滑油</li> </ul>	<p>(1)自行清除。</p> <p>(2)委託領有廢棄物共同清除許可證之共同清除機構。</p> <p>(3)委託領有廢棄物清除許可證之公民營清除機構，且受託清除機構應依公民營廢棄物清除處理機構許可管理辦法第 18 條第 4 項規定辦理。</p> <p>8. 「事業廢棄物貯存清除處理辦法及設施標準」第 19 條規定，屬可燃性之一般事業廢棄物規定應審視事業廢棄物之中間處理方法。</p>

附件二、製程設備參考照片



高爐



投料機



壓鑄機



軋鋼機



車床



金屬裁剪設備