

限制產品過度包裝稽查作業原則

行政院環境保護署(以下簡稱本署)為利主管機關執行「限制產品過度包裝公告」(以下簡稱本公告)，特訂定限制產品過度包裝稽查作業原則(以下簡稱本原則)。本稽查原則共分稽查建議攜帶工具、稽查作業程序及處分注意事項等三部分，依序說明如下。

一、稽查建議攜帶工具

- (一) 45cm 鐵製量尺(最小刻度為 1mm)。
- (二) 捲尺。
- (三) 15cm 游標卡尺。
- (四) 數位相機。
- (五) 計算機。
- (六) 包裝層次陳列標籤。

二、稽查作業程序

- (一) 確認指定產品及指定事業：
 - 1. 指定產品定義詳本公告之公告事項一至公告事項四，指定產品納入本公告列管之日期認定原則詳本公告之公告事項十三。
 - 2. 指定事業之定義詳本公告之公告事項五及公告事項六。
- (二) 販賣業稽查作業：
 - 1. 稽查目的：
 - (1) 販賣業未完全包裹指定產品：不採樣檢查產品，僅蒐集疑似過度包裝之指定產品及其製造業/輸入業資訊。

(2) 販賣業完全包裹指定產品：檢查指定產品是否符合規定。

2. 販賣業稽查作業流程（流程圖如附件六）：

(1) 要求販賣業提供指定產品之型錄相關資料，販賣業不得規避、妨礙或拒絕。

(2) 選出有過度包裝之虞之指定產品，進行拍照，並填列「疑似過度包裝產品及其製造業/輸入業資料表」（如附件一）。

(3) 指定產品無標示資料者（包括製造業/輸入業及製造日期等），則要求販賣業提供進貨來源及進貨時間等相關資料。

(4) 若販賣業完全包裹指定產品，則向販賣業取樣，販賣業應無償提供指定產品，其數量以足供檢查所需為限，完成檢查之樣品應歸還販賣業(其檢查準用「製造業/輸入業稽查作業流程」)。

(5) 若販賣業未完全包裹指定產品，但有下列情形者，亦得向販賣業取樣，販賣業應無償提供指定產品，其數量以足供檢查所需為限，完成檢查之樣品應歸還販賣業：

A、販賣業規避、妨礙或拒絕提供產品供拍攝、記錄。

B、無法向製造業、輸入業取得樣品之情形。

(6) 填列「販賣業稽查作業紀錄表」（如附件二）。

3. 稽查結果之處理：

(1) 販賣業依規定提供相關資料：

A、製造業/輸入業位於轄區內：列入製造業/輸入業稽查作業之稽查對象。

B、製造業/輸入業位於轄區外：函請製造業/輸入業所在地主管機關進行稽查，並副知本署（通知函範本如附件三）。

(2) 販賣業未依規定提供相關資料或指定產品不符合規定：進行販賣業處分作業。

(三) 製造業/輸入業稽查作業：

1. 稽查目的：檢查指定產品包裝是否符合規定。
2. 製造業/輸入業稽查作業流程（流程圖如附件七）：
 - (1) 要求無償提供指定產品供檢查，其數量以足供檢查所需為限，指定事業不得規避、妨礙或拒絕。
 - (2) 若受查產品為公告事項三之銷售單元時，填列「製造業/輸入業稽查作業紀錄表」(如附件四)中「現場稽查及處理情形」欄之 1.1 項後，中止該產品之稽查作業。
 - (3) 若稽查對象表明不是指定產品製造業/輸入業時，得要求提供相關證明資料(例如銷售對象及銷售時間等)，並填列「製造業/輸入業稽查作業紀錄表」中「現場稽查及處理情形」欄之 1.2 項後，中止稽查作業，另案追查實際之製造業/輸入業。
 - (4) 取樣，並應開具取樣收據予製造業/輸入業。若稽查對象無法提供樣品供檢查時，稽查人員得要求限期提供樣品，擇期進行檢查。
 - (5) 除糕餅外，檢查以不破壞禮盒內已包裝產品之包裝或電腦程式著作光碟之個包裝為原則。
 - (6) 進行量測（量測作業流程如附件八，游標卡尺使用說明如附件十），量測數據記錄於「量測紀錄表」(如附件五)，並進行量測結果判定(判定流程圖如附件九)。
 - (7) 若所量測的指定產品為複式禮盒時，應分別填具個別禮盒之「量測紀錄表」。
 - (8) 將量測及判定結果記錄於「製造業/輸入業稽查作業紀錄表」(如附件四)，並將樣品歸還製造業/輸入業。
 - (9) 檢查作業以取樣當日完成為原則。
3. 稽查結果之處理：
 - (1) 指定產品包裝符合規定時，將結果登錄於本署之稽查資料庫。

- (2) 指定產品包裝不符合規定時，進行處分，並將結果登錄於本署之稽查資料庫。

三、處分注意事項

(一) 販賣業處分作業：

- (1) 販賣業規避、妨礙或拒絕提供指定產品之型錄、進貨來源及進貨時間相關資料時，依資源回收再利用法(以下簡稱本法)第二十六條第一項第七款規定處分。
- (2) 販賣業違反公告事項七或公告事項十二規定完全包裹指定產品，依本法第二十六條第一項第二款規定處分。例如：某禮盒原有二層包裝為符合規定，而販賣業再加一層包裝，致不符規定，則處罰再加包裝之販賣業者。

(二) 製造業/輸入業處分作業：

- (1) 指定事業規避、妨礙或拒絕提供指定產品之型錄、銷售對象、銷售時間等相關資料時，依本法第二十六條第一項第七款規定處分。
- (2) 指定產品製造業、輸入業違反公告事項七或公告事項十二規定，製造或委託製造或銷售指定產品者，依本法第二十六條第一項第三款規定處分。
- (3) 限期改善以改善尚未包裝或輸入之指定產品包裝為原則，但違反規定之庫存包材仍需改善。
- (4) 主管機關可衡酌過度包裝嚴重情形，決定適當之罰鍰額度。

附件一 疑似過度包裝產品及其製造業/輸入業資料表

序號	販賣業					製造業/輸入業			疑似過度包裝產品					備註
	稽查日期	名稱	地址	電話	統一編號	名稱	地址	電話	名稱	製造(進貨)日期	疑似不合格情形	判定方式	照片編號	
											<input type="checkbox"/> 體積比值 <input type="checkbox"/> 層數	<input type="checkbox"/> 目測 <input type="checkbox"/> 實測		
											<input type="checkbox"/> 體積比值 <input type="checkbox"/> 層數	<input type="checkbox"/> 目測 <input type="checkbox"/> 實測		
											<input type="checkbox"/> 體積比值 <input type="checkbox"/> 層數	<input type="checkbox"/> 目測 <input type="checkbox"/> 實測		
											<input type="checkbox"/> 體積比值 <input type="checkbox"/> 層數	<input type="checkbox"/> 目測 <input type="checkbox"/> 實測		
											<input type="checkbox"/> 體積比值 <input type="checkbox"/> 層數	<input type="checkbox"/> 目測 <input type="checkbox"/> 實測		
											<input type="checkbox"/> 體積比值 <input type="checkbox"/> 層數	<input type="checkbox"/> 目測 <input type="checkbox"/> 實測		
											<input type="checkbox"/> 體積比值 <input type="checkbox"/> 層數	<input type="checkbox"/> 目測 <input type="checkbox"/> 實測		
											<input type="checkbox"/> 體積比值 <input type="checkbox"/> 層數	<input type="checkbox"/> 目測 <input type="checkbox"/> 實測		

備註：1.疑似過度包裝產品無「製造日期」者，請填具「進貨日期」。

2.產品照片沖印後編號並附於本紀錄表。

附件二 販賣業稽查作業紀錄表

稽查日期		年 月 日 時 分至 時 分						
稽查對象	基本資料	事業名稱			電話		傳真	
		地址						
		E-Mail(網址)						
	負責人(代表人或管理人)基本資料	姓名	性別		出生年月日	年 月 日		身分證字號
		居所地址					電話	
會同單位								
稽查結果	<input type="checkbox"/> 糕餅禮盒_____件，疑似過度包裝產品共_____件。 <input type="checkbox"/> 加工食品禮盒_____件，疑似過度包裝產品共_____件。 <input type="checkbox"/> 酒禮盒_____件，疑似過度包裝產品共_____件。 <input type="checkbox"/> 化粧品禮盒_____件，疑似過度包裝產品共_____件。 <input type="checkbox"/> 電腦程式著作光碟_____件，疑似過度包裝產品共_____件。							
現場稽查及處理情形	<input type="checkbox"/> 無違規情形 <input type="checkbox"/> 有違規情形： <input type="checkbox"/> 拒絕提供產品，供拍攝記錄或取樣，違反資源回收再利用法第二十一條及「限制產品過度包裝」公告事項十五。 <input type="checkbox"/> 規避、妨礙或拒絕提供下列資料，違反資源回收再利用法第二十一條及「限制產品過度包裝」公告事項十七： <input type="checkbox"/> 指定產品之型錄 <input type="checkbox"/> 銷售對象 <input type="checkbox"/> 銷售時間 <input type="checkbox"/> 進貨來源 <input type="checkbox"/> 進貨時間 <input type="checkbox"/> 其他違反情形，請說明： _____ _____ _____							
備註								
稽查人員簽名	會同單位			事業代表簽名				
	會同人員							

○○○環境保護局 函稿

機關地址：○○○

承辦單位：○○○

電話： 分機：

承辦人：○○○

裝

受文者：如正、副本

發文日期：

發文字號：

速別：

密等及解密條件或保密期限：

附件：疑似過度包裝產品及其製造業/輸入業資料表

訂

主旨：檢送本局發現疑似過度包裝產品之貴轄製造業/輸

入業資料如附件，請 貴局依權責進行稽查，並

將結果副知本局及行政院環境保護署，請 查照。

說明：依行政院環境保護署 95 年 4 月○○日環署廢字第

0950○○○○○○○○號函頒之「限制產品過度包

裝稽查作業原則」辦理。

線

正本：○○○縣(市)政府

副本：行政院環境保護署

附件四 製造業/輸入業稽查作業紀錄表

稽查日期		年 月 日 時 分至 時 分					
稽查對象	製造業/輸入業基本資料	事業名稱			電話		傳真
		地址					
		E-Mail(網址)					
	負責人(代表人或管理人)基本資料	姓名		性別		出生年月日	年 月 日
居所地址					電話		
會 同 單 位							
現場稽查及處理情形	一、判斷是否指定產品及指定事業						
	1.1 <input type="checkbox"/> 產品屬公告事項三之「銷售單元」，非屬禮盒。						
	1.2 <input type="checkbox"/> 稽查對象非指定產品製造業/輸入業：提供以下資料及出貨單或發票影本：						
	1.2.1 <input type="checkbox"/> 銷售對象：						
	公司名稱：_____						
	公司地址：_____ 電話：_____						
	1.2.2 <input type="checkbox"/> 銷售時間：____年____月____日						
	1.2.3 其它相關資料：_____						

二、 <input type="checkbox"/> 取樣，並已開立取樣收據。							
三、指定產品基本資料							
3.1 類別： <input type="checkbox"/> 糕餅禮盒							
<input type="checkbox"/> 加工食品禮盒							
<input type="checkbox"/> 化粧品禮盒							
<input type="checkbox"/> 酒禮盒							
<input type="checkbox"/> 電腦程式著作光碟							
3.2 指定產品名稱：_____							
3.3 型號：_____							
3.4 批號：_____							
3.5 <input type="checkbox"/> 製造日期：____年____月____日							
<input type="checkbox"/> 銷售日期：____年____月____日							
四、量測結果(量測過程數據記錄於「量測紀錄表」)							
4.1 禮盒/電腦程式著作光碟量測結果：							
4.1.1 包裝層數：_____層(記錄最高層數)							
4.1.2 包裝是否為單一材質： <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否							
4.1.3 包裝體積比值：_____							
4.2 複式禮盒量測結果：							
4.2.1 外禮盒「量測紀錄表一」							
4.2.1.1 包裝層數：_____層(記錄最高層數)							
4.2.1.2 包裝材質是否為單一材質： <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否							
4.2.1.3 包裝體積比值：_____							
4.2.2 內禮盒「量測紀錄表二」							
4.2.2.1 包裝層數：_____層(記錄最高層數)							
4.2.2.2 包裝材質是否為單一材質： <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否							
4.2.2.3 包裝體積比值：_____							

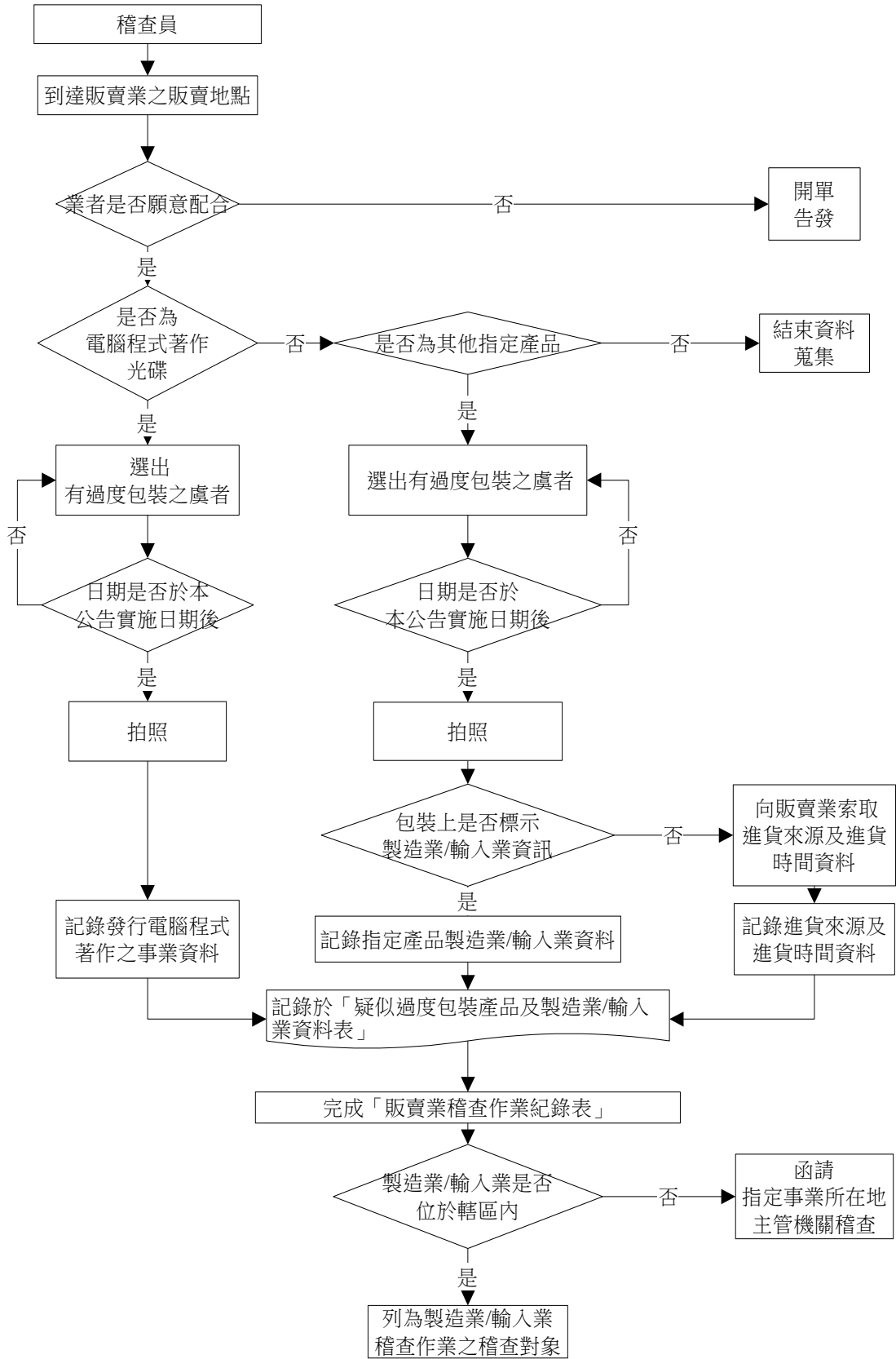
現場稽查及處理情形	<p>4.2.3 內禮盒「量測紀錄表三」</p> <p>4.2.3.1 包裝層數：_____層(記錄最高層數)</p> <p>4.2.3.2 包裝材質是否為單一材質：<input type="checkbox"/>是 <input type="checkbox"/>否</p> <p>4.2.3.3 包裝體積比值：_____</p> <p>4.2.4 內禮盒「量測紀錄表四」</p> <p>4.2.4.1 包裝層數：_____層(記錄最高層數)</p> <p>4.2.4.2 包裝材質是否為單一材質：<input type="checkbox"/>是 <input type="checkbox"/>否</p> <p>4.2.4.3 包裝體積比值：_____</p> <p>4.3、產品照片（沖印後編號並附於本紀錄表）</p> <p>4.3.1 3D 立體照(電腦程式著作光碟或禮盒外觀)： 照片編號_____</p> <p>4.3.2 俯視照(電腦程式著作光碟或禮盒內容物陳列方式)： 照片編號_____</p> <p>4.3.3 包裝最大層數照片(由裡向外標註層次後拍照)： 照片編號_____</p> <p>四、稽查結果</p> <p><input type="checkbox"/> 符合規定。</p> <p><input type="checkbox"/> 不符合規定，違反資源回收再利用法第十四條（販賣業完全包裹指定產品者，違反資源回收再利用法第十三條）及「限制產品過度包裝」公告事項七。</p> <p><input type="checkbox"/> 不符合規定，違反資源回收再利用法第十四條（販賣業完全包裹指定產品者，違反資源回收再利用法第十三條）及「限制產品過度包裝」公告事項十二。</p> <p><input type="checkbox"/> 拒絕檢查，違反資源回收再利用法第二十一條及「限制產品過度包裝」公告事項十五。</p> <p><input type="checkbox"/> 拒絕提供 1.2 相關資料，違反資源回收再利用法第二十一條及「限制產品過度包裝」公告事項十五。</p>				
備註					
稽查人員簽名		會同單位		事業代表簽名	
		會同人員			

附件五 量測紀錄表

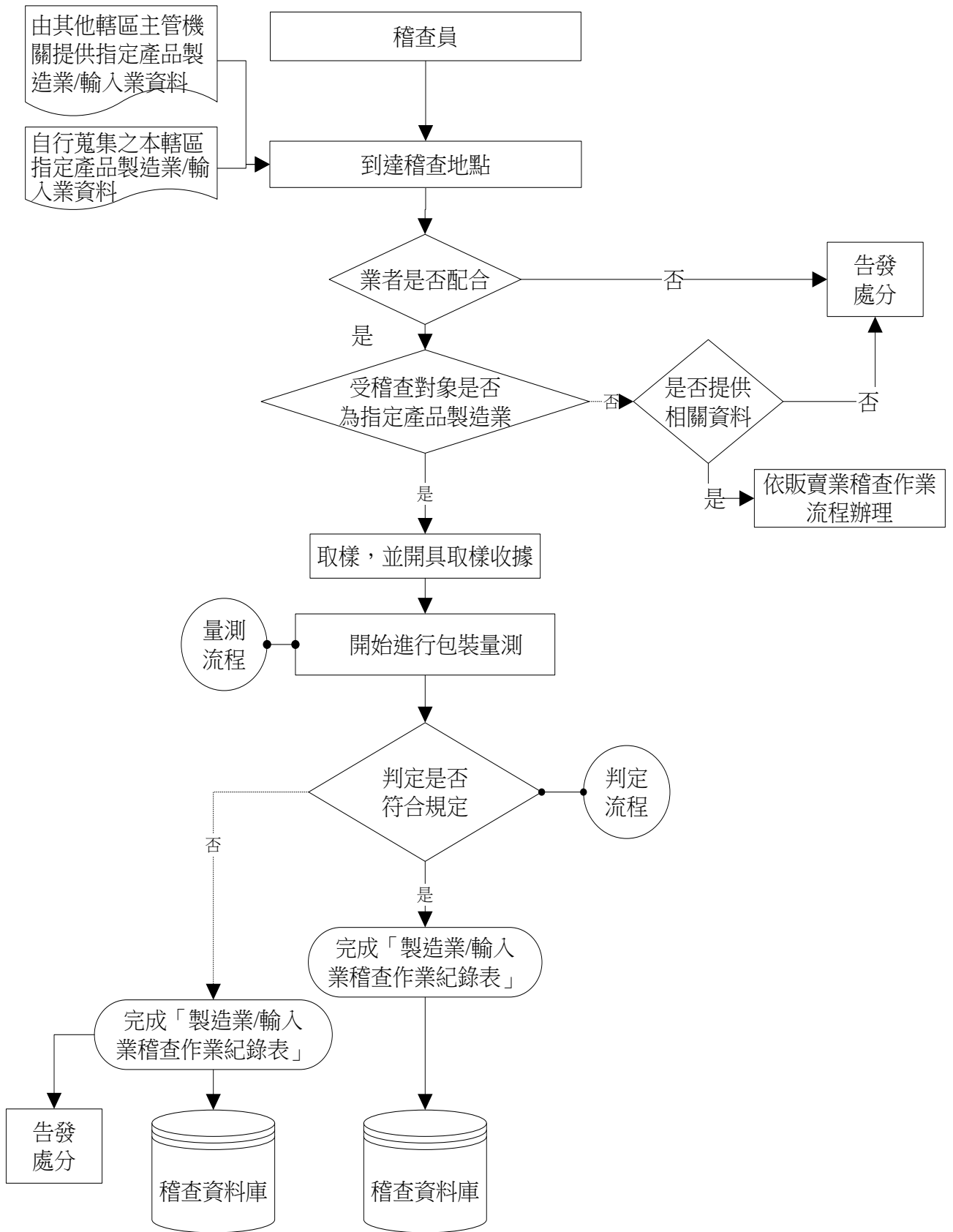
計算包裝體積比值								計算包裝層數	包裝材質分析	
步驟一	一、計算包裝體積(PV) 單位：mm							包裝層數為____層	禮盒包裝材質為： _____ _____ _____ 襯墊包裝材質為： _____ _____ 其它包裝材料之材質為： _____ _____ _____	
	長(L)	寬(W)	高(H)	包裝體積(PV = L x W x H)						
步驟二	二、計算額定包裝體積(APV) 單位：mm									
	項目	單元產品名稱(型號)	數量	長	寬	高	必要空間係數			額定包裝體積
	Item	Name	n	l	w	h	C			npv = n x l x w x h x C
	1									
	2									
	3									
	4									
	5									
	6									
	7									
	8									
9										
10										
額定包裝體積(APV=Σ npv)										
步驟三	三、計算包裝體積比值(PVR)									
	$PVR = \{ \text{_____}(PV) \} / \{ \text{_____}(APV) \} = \text{_____}$									
量測人員簽名：					量測日期： 年 月 日 時 分					

備註：(1).非單一材質包裝時，糕餅之必要空間係數為 6.0，其它產品之必要空間係數為 2.7。
 (2).單一材質包裝時，糕餅之必要空間係數為 6.9，其它產品之必要空間係數為 3.1。
 (3).長寬高皆以無條件進位記錄至個位數。包裝體積比值以四捨五入記錄至小數點下第二位。

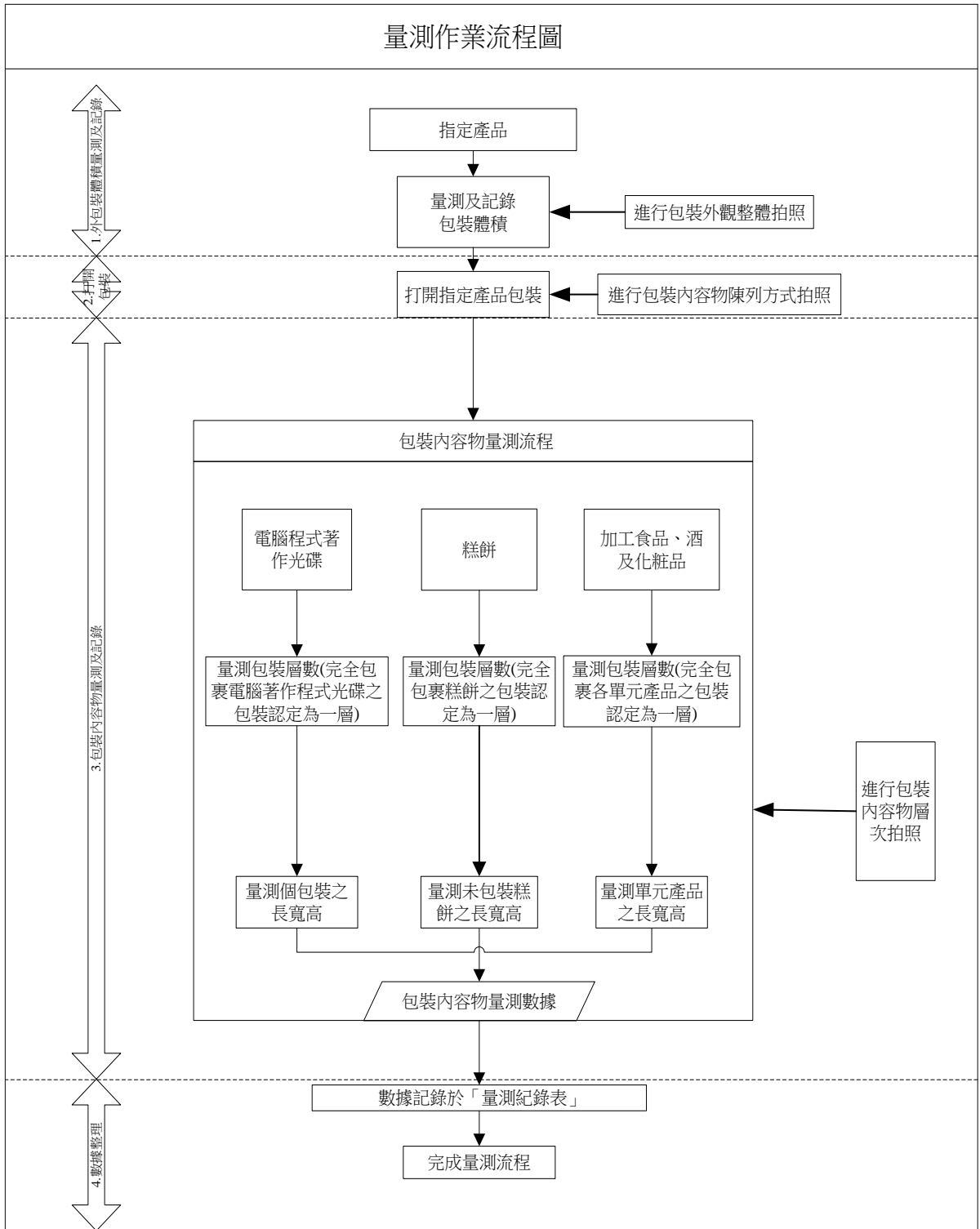
附件六 販賣業稽查作業流程圖



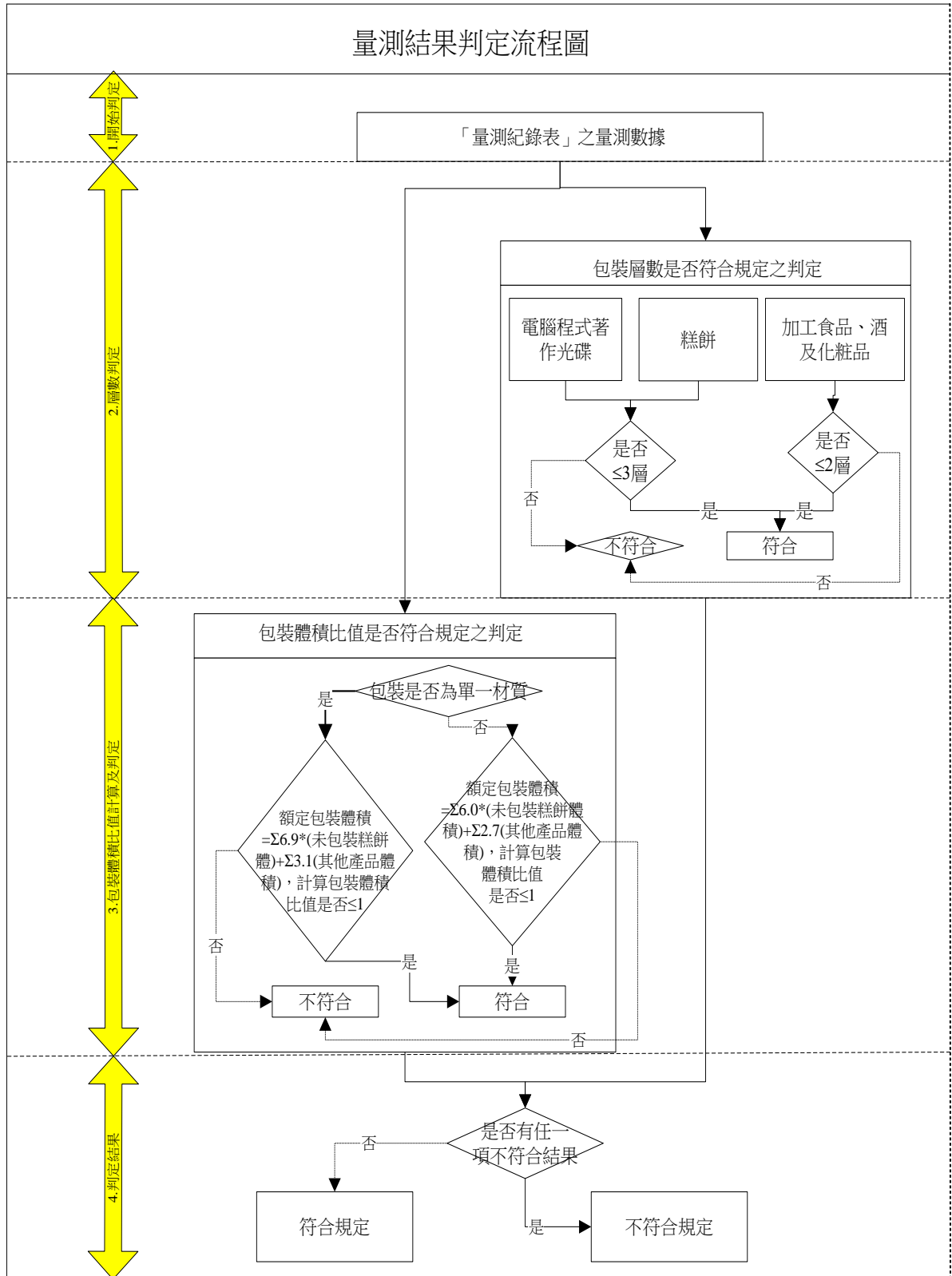
附件七 製造業/輸入業稽查作業流程圖



附件八 量測作業流程圖

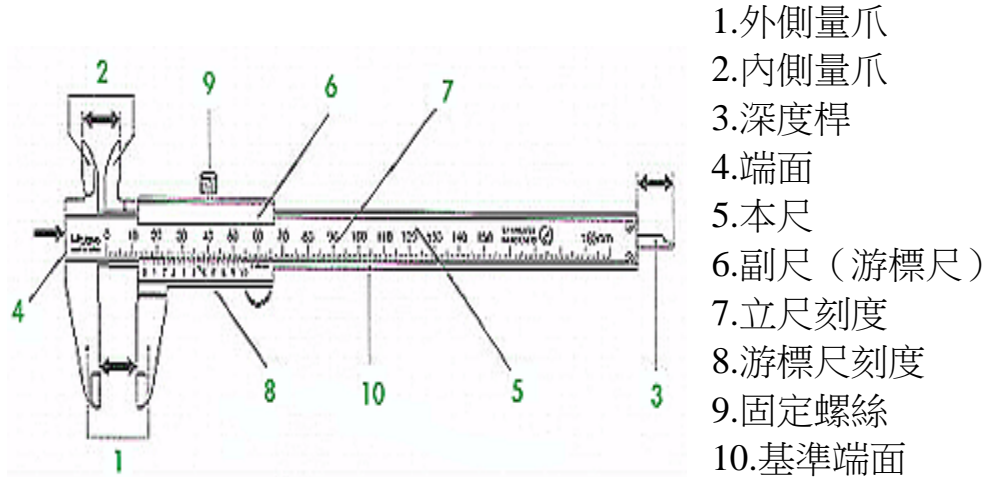


附件九 量測判斷程序



附件十 基本型游標卡尺使用說明

一、基本型游標卡尺的各部名稱如圖一所示：

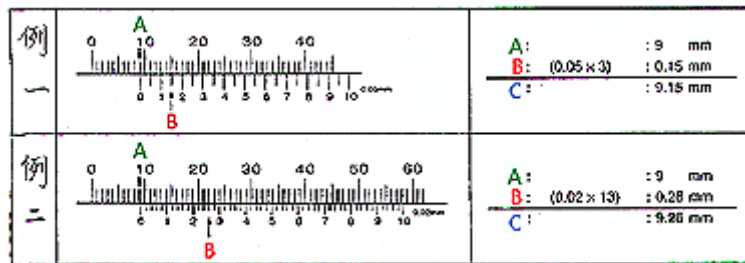


圖一 游標卡尺各部說明

二、基本型游標卡尺的讀法

基本型游標卡尺其量測值的判讀，簡圖如圖二並舉例說明如下，：

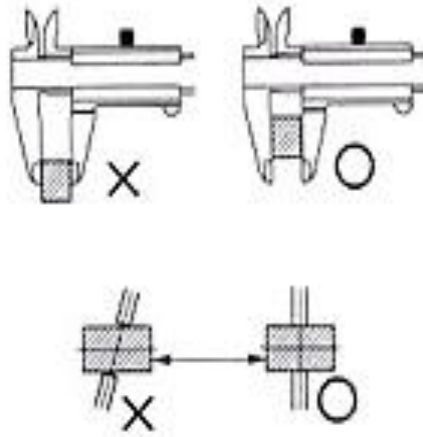
1. 先讀取本尺在副尺 0 刻度左邊的刻度值 A。
2. 找尋副尺刻度和本尺刻度吻合線，並讀取副尺此刻度之值為 B。
3. 把 A+B 之值求出，則為量測的尺度值。



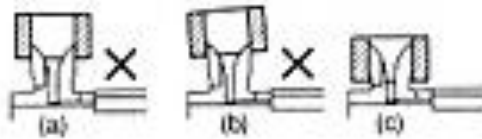
圖二 游標卡尺的讀法說明

三、游標卡尺的量測方法：

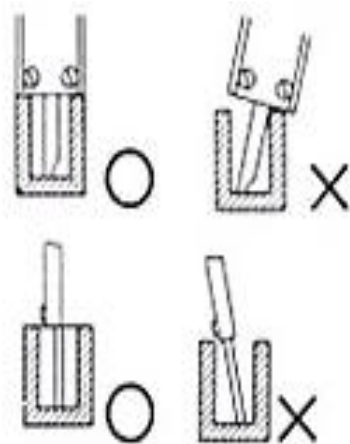
3.1 游標卡尺量測使用方法，如下圖三、四及五所示：



圖三 外徑量測方式圖示說明

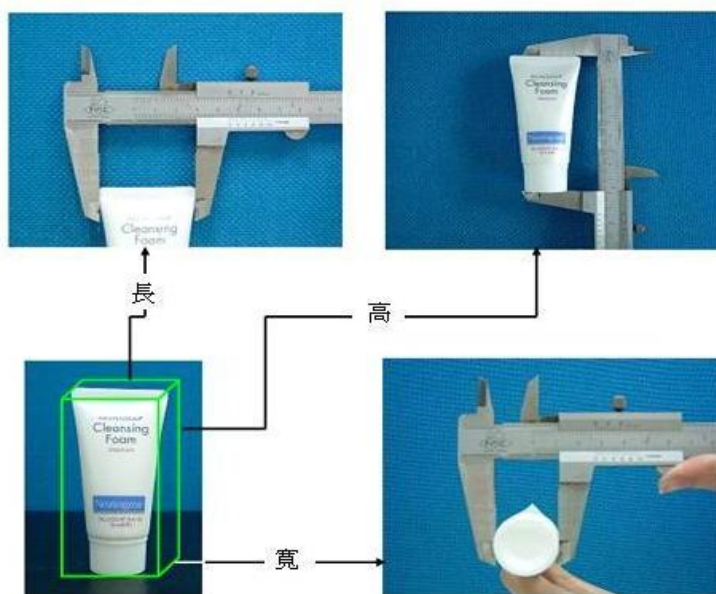


圖四 內徑量測方式圖示說明



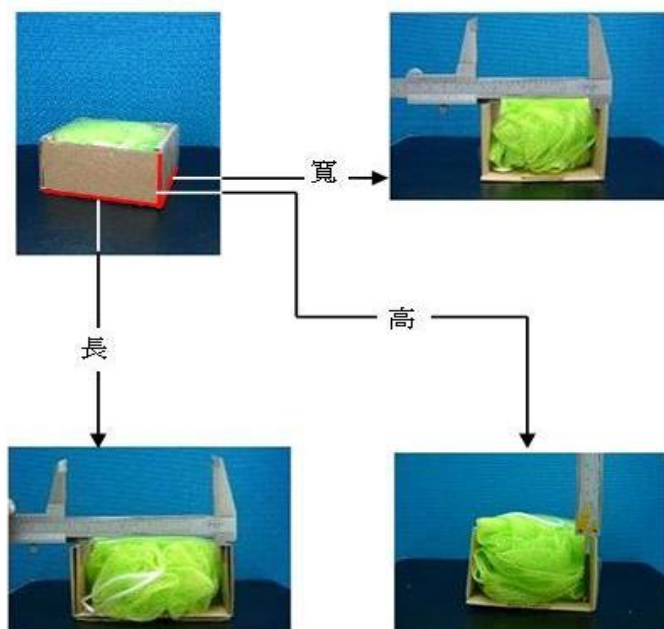
圖五 深度之量測方式圖示說明

3.2 以游標卡尺為量測長、寬、高之工具時，實際量測範例如下圖六：



圖六 以游標卡尺為量測長、寬、高之工具時實際量測範例

3.3 針對量測作業說明 3-4 其內容物以放置於盒內之狀態進行量測為原則，以游標卡尺為量測工具時實際量測範例如下圖七：



圖七 以游標卡尺為量測工具時量測放置於盒內長寬高之範例