



英文代碼說明：	
A1:	冷凝水回收
A1-1:	冷凝水回收至原水池
A1-2:	冷凝水回收至次級用水
A2:	雨水回收
A2-1:	雨水回收至原水池
A2-2:	雨水回收至次級用水
W:	自來水
w1:	製程用自來水量
w2:	次級用自來水量
w3:	民生用自來水量
D1:	排入廠內廢水處理廠處理廢水量
D2:	總廢水排放量
d1:	民生用水廢水
d2:	處理排放廢水
d3:	純水再生廢水
d4:	製程水循環回收利用系統再生廢水
d5:	次級用水廢水
d5-1:	L/C Scrubber排放廢水
d5-2:	C/T排放廢水
d5-3:	公共用水排放廢水
R1:	廠內總二次利用廢水
R1-1:	廠內總二次利用廢水回收至原水池
R1-2:	廠內總二次利用廢水回收至次級用水
r1:	廠內製程廢水回收
r2:	廠內L/S排放廢水回收
r3:	廠內C/T排放廢水回收
r4:	廠內廢水廠排放廢水回收
R2:	外部二次利用廢水回收(如再生水)
R2-1:	外部二次利用廢水回收至原水池
R2-2:	外部二次利用廢水回收至次級用水
P1:	純水系統取水量
P2:	製程機台非屬純水系統取水量
P3:	製程機台純水用量
c1:	製程水處理回收利用(純水系統排水回收利用)
c2:	製程水處理回收利用(純水系統排水回收利用)
c3:	製程水處理回收利用(製程系統排水回收利用)
c4:	製程水處理回收利用(製程系統排水回收利用)
c5:	L/S+C/S排水循環回收利用(需建置回收設備)
c6:	C/T濃排水回收利用(需建置回收設備,若僅採旁濾者,c6 = f2 x 0.02)
c7:	製程機台用水循環再利用(串級利用)計入水量: 需設置處理設備及流量計佐證; 若c7水量大於全廠回收率50%, 非屬光電業者, 需另提送科管局說明與確認用水合理性
c8:	C/T製程水循環回收利用(排水導電度以μs/cm計算,c8=(f2-V1)*((排水導電度/1250)-1.2),排水導電度低於1500μs/cm者不計)
V1:	C/T蒸發水量(1000RT ≈ 120 ~ 150CMD)
V2:	L/S+C/S蒸發水量(1000CMM排氣量 ≈ 5cmd)
消耗:	飲用、食用、澆灌、灑掃清潔用水
F:	總次級用水量
f1:	Local/Central Scrubber補給用水
f2:	冷卻水塔補給用水
f3:	廠務與公共補給用水(澆灌等)
f4:	回收水供應民生用途(沖廁等)

請依應符合之園區回收率標準填寫

製程回收率(RP) = $\frac{c1+c2+c3+c4+c7^*+(R1-1)+(R2-1)}{P1+P2+c7^*}$ * 100% = 93.0% (>85%)	註:
全廠回收率(RT) = $\frac{(A1+A2)+(c1+c2+c3+c4+c5+c6+c7^*+c8+R1+R2)}{(W+A1+A2)+(c1+c2+c3+c4+c5+c6+c7^*+c8+R1+R2)-V1-V2}$ * 100% = 90.0% (台南>76.65%) (高雄>75%)	1. 請盡可能利用原圖表示水量數據。 2. 計算公式已設定好, 在平衡圖用水點直接填數據,%會自動演算。 3. 若平衡圖不適用請自行調整/演算。
全廠排放率(DT) = $\frac{D2}{W+A1+A2+R2}$ * 100% = 68.7% (<70%)	綠色 : 代表需輸入數據 粉紅色 : 代表電腦公式計算

!!注意!! c7水量大於全廠回收率50%, 非屬光電業者, 需另提送科管局說明與確認用水合理性