

四、紅花子油產製情形（溶劑法）

每公噸精製紅花子油應耗紅花子2.98~3.55公噸

“ “ “ 溶劑 23.8~85.2公升

其他物料耗用量可參考一級大豆油。

五、玉米油產製情形（溶劑法或螺旋壓榨法）

每公噸精製玉米油耗用玉米胚 6.39~7.58公噸

“ “ “ 溶劑（螺旋壓榨法無） 24.9~91.0公升

其他物料耗用量可參考一級大豆油

六、米糠油同業核定情形（大山產業股份有限公司）

台北市永康街14巷7號

米 糠→原油製成率15%

原 油→米糠油製成率53.64%

原 油→油渣製成率 23.46% (高酸油)

米 糠→脫脂米糠製成率82%

七、六十四年頒行之榨油業原物料耗用通常水準，部份原物料耗用之數量與單位產品耗用原物料之說明不相符。業經財政部67年7月6日(67)台財稅第34323號函更正。本要點所列之數量係更正後之標準用量。

19 銅 鉛 鋁 器 業

一、銅器產品原料損耗情形

(1) 鑄塊

由廢銅製成陽極板	損耗 20%
由陽極板製成電解銅	“ 1.5~2%
由電解銅製成銅錠（電線用途）	“ 2~4%
由廢銅 製成銅錠（一般用途）	“ 4.5~5%
由 銅 渣製成銅錠	“ 50%

熔解銅合金所需脫氣劑用量表

脫氣劑名稱	目的	適用銅合金名稱	用量 %
磷銅 (10~15%)	脫氧	青銅、鉛青銅、磷青銅	0.25~0.3
鋅	脫氧	青銅、強力黃銅、黃銅、矽鋁鋅青銅	0.5~1.0
二 氧 化 錳	脫氧	青銅、磷青銅	0.1~0.3
氧化鋁及二氧化鋁	脫氧	青銅、強力黃銅	0.3~0.5
食 鹽	脫氧	鋁青銅、強力黃銅	0.5~1.0
矽 砂	脫氧	黃銅、強力黃銅	0.05~0.1

(2) 軋製

由銅錠製成銅板 損耗2~3%

(3) 據製

由銅錠製成銅據型 損耗1.3~2%

(4) 抽 製

- 由銅錠製成銅棒銅管銅線 (8mm) 損耗 1.5~2%
 由電解銅錠製成裸銅線 (0.08~0.2mm) 損耗 9.1%
 由電解銅錠製成裸銅線 (0.21~1mm) 損耗 7.4%
 由電解銅錠製成裸銅線 (1.01~2mm) 損耗 5.7%
 由電解銅錠製成裸銅線 (2.01~5mm) 損耗 3.8%

(5) 成形加工

旋彎成形時約有0.5%之耗損

二、鉛器產品原料損耗情形

- (1) 鑄 塊：由廢鉛製成鉛塊損耗約17%
 由鉛渣製成鉛塊損耗約50%
 由廢電池片製成鉛塊約28%
 (含鉛量72%) (99.5%以上)
- (2) 軋 製：由鉛塊製成鉛板損耗約2% (財政部69.1.24台財稅第30677號函更正)
- (3) 檢 製：由鉛塊製成鉛管損耗約1.7%

三、鋁器產品原料損耗情形

- (1) 鑄 塊：由鋁錠鑄造成鋁塊損耗2.5~4%
 由鋁錠十廢品十剪屑鑄造成鋁塊損耗5~6%

鋁合金熔爐所需燃料量表

爐之種類	型 式	重油消耗量 l/t
坩堝爐	開 放 型	140~300
	密 門 型	200~400
反 射 爐		120
電 爐	低頻率感應爐	約450kwh/t

溶解鋁合金時應使用0.2~0.5%之脫氣劑，0.3~1%之除渣劑。

坩堝爐中鋁合金之溶解損耗表

主合金元素	熔 解 損 失 %		
	全 新 塊	新塊十回爐料	全 回 爐 料
鋁 合 金	矽	1~3	1~4
	鎂	1~3	1~9
	銅 + 矽	0.5~2	0.5~6
鋅	0.5~1	0.5~1	1~8
	銅 + 鎂	1.5~2.5	2~3
			2~3.5

- (2) 軋 製：由鋁塊製成鋁片 損耗率0.5~2% } 財政部69年1月24日(9)台財稅第30677號函更正
 (3) 檢 製：由鋁塊製成鋁擠型 " 1~3.5% }
 (4) 抽 製：由鋁塊製成各種線條 " 3.8% }
 (5) 鑄 造：注口、渭口等都要回爐再使用。
 (6) 成形加工：旋彎成形時約有0.5%之耗損。
 (7) 切削加工：鋁鍋鑄件經加工後失去重量約2%。
 (8) 表面處理：鋁器之砂光腐蝕等表面處理有 0.5~1 % 之原料損耗。

(9) 其他加工損耗：經濟部工業局對於長料之加工損耗率定為 4.8%。小五金，鋁門窗鋁梯等之加工損耗率定為 9.1%。

(10) 軟管製造：由鋁片剪片至製造鋁貝子（沖胚）之原料損耗率為 32~48% 脂料愈小損耗率愈大。
 由鋁貝子經沖管至成品之損耗率為 10~14%。廢料都以下脚出售。

四、副產品及下脚廢料

銅、鋁、鋁器製造過程中並無副產品之產製

下脚廢料都可以回爐再用。

五、查帳應注意事項：

(1) 銅鉛鋁料，生產過程中，所產生之下腳，壞料均能經過回爐後新製造。因此其耗損率通常在鍋爐溶解產生之渣物（名為銅渣、鉛渣、鋁渣）部份而已，查帳人員計算其耗損率時，應依其材料經過鍋爐溶解次數，再參考本文前述各種耗損率詳細計算，又少數廠商不具備鍋爐溶解設備時，其下腳與壞料出售價格，因購買者仍用以作為原料之故，其價格均視下腳，壞料之純度百分比而定，通常純度均保持相當高的百分比，所以下腳與壞料出售價格與原料購入價格均比其他業別之下腳與壞料為高，應予注意。

(2) 採分批成本會計制度之廠商有的係由顧客來料，委託加工製造，在契約均有書明雙方協議之耗損率，查帳人員應予調閱，詳予勾稽其生產紀錄，如果發現協議之耗損率高於該廠實際耗損率，通常加工廠均按協議損耗率製造交貨，則其多出來之來料是否列帳處理，作為成本之減項，或者列為其他收益處理，均應究明認定或予調整。

六、計算實例：

某工廠某年度生產裸銅線 1mm 20,000kg, 2mm 25,000kg 申報耗用廢銅 64,500kg。應耗料量計算如下：

查裸銅線之製造過程及各階段損耗率如下：

廢銅 → 陽極板 (損耗20%) → 電解銅 (損耗2%) →

電線用銅錠 (4%) → 裸銅線 (1mm) 損耗 7.4%

依上述之損耗計算應耗量：

產品淨重 1mm 裸銅線 20,000kg 應耗料量

$$20,000\text{kg} \div (1-7.4\%) \div (1-4\%) \div (1-2\%) \div (1-20\%) = 28,696\text{kg}$$

2mm 裸銅線 25,000kg 應耗料量

$$25,000\text{kg} \div (1-5.7\%) \div (1-4\%) \div (1-2\%) \div (1-20\%) = 35,224\text{kg}$$

28,696kg + 35,224kg = 63,920kg 本期應耗料量

64,500kg - 63,920kg = 580kg 超耗料量

$$63,920\text{kg} - (20,000\text{kg} + 25,000\text{kg}) = 18,920\text{kg} \text{ 下腳重量}$$

註：下腳部份可以出售，亦可以回爐再用。

※依據財政部69年12月18日(69)台財稅第40280號函規定，有關廢銅產製銅錠及銅錠抽製裸銅線之原料損耗率部份，已另行調查列入新訂之電線電纜業原物料耗用通常水準內，經奉財政部(69)台財稅第31806號函准自查核68年度營利事業所得稅結算申報案件開始適用在案。原於64年度部頒之銅鉛鋁器業原物料耗用通常水準中有關廢銅產製銅錠及銅錠抽製裸銅線之原料損耗率之規定，應自查核68年度營利事業所得稅結算申報案件起，不再適用。