

表面處理產業

碳足跡計算平台

操作手冊



- 表面處理工業同業公會
- 朝陽科技大學
環境資源永續再利用研發中心

碳足跡計算平台操作手冊

總目錄

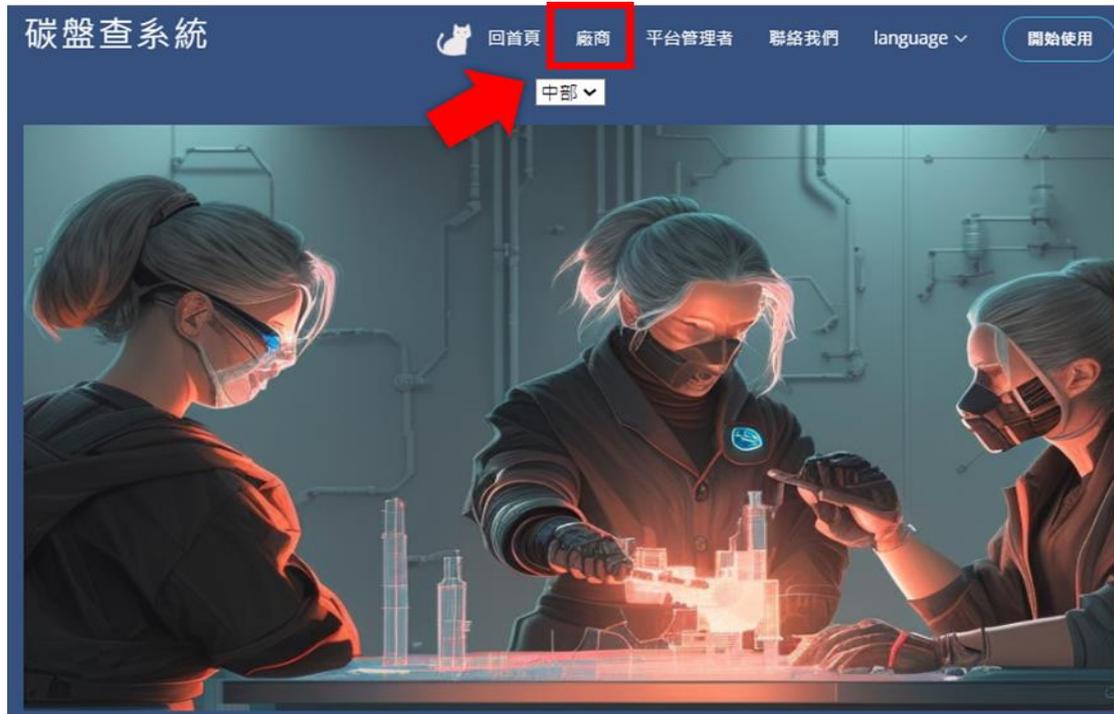
一、申請帳號.....	1
1-1 申請帳號步驟	1
二、廠商端操作.....	4
2-1 廠商登入程序	4
2-2 廠商基本資料確認	5
2-3 加工/工單資訊鍵入	6
2-4 碳排放量資訊鍵入	8
2-5 資料輸出程序	12
三、廠商加工資料.....	14
3-1 廠商加工資料修改方式	14
3-2 廠商加工資料刪除方式	16

申請帳號步驟

一、申請帳號

1-1 申請帳號步驟

1. 廠商登入請點選右上角『廠商』位置進行登錄。



2. 點選後會進入到『企業登入畫面』，初次登入者請先點選『註冊企業』。



申請帳號步驟

3. 註冊企業進入後請先填入基本資料及設定『**帳號、密碼(必填)**』，其他資訊為選填，完成後按『**確定**』。
4. 分店請依據廠商自身公司地址進行區域選取。

歡迎登記加入成為合作店家

店家名稱*	<input type="text"/>
店家帳號*	<input type="text"/>
店家密碼*	<input type="password"/>
聯絡人	<input type="text"/>
聯絡電話	<input type="text"/>
email (忘記密碼可使用)	<input type="text" value="you@example.com"/>
地址	<input type="text"/>
分店	<input type="text" value="中部"/>
店家營業時間	<input type="text"/>
特色(300字以內)	<div><p>富文本編輯器</p><p>格式 格式 字體 大小</p><p><input type="text"/></p></div>
密碼	<input type="password"/>
	<input type="button" value="選擇檔案"/> 未選擇任何檔案
	<input type="button" value="確定"/> <input type="button" value="取消"/>

申請帳號步驟

4. 按確定送出後網頁會跳出提示通知，待管理員審核後就可以設定的帳號密碼

做登入，按『**確定**』跳出此視窗。

5. 等待管理人員進行資格審核，如時間過久也可以聯絡相關承辦人員進行進度

查詢，以下是管理人員聯絡資訊：

- 吳文蘭 總幹事

台灣區表面處理工業同業公會郵件：tsfa@industry.org.tw

台灣區表面處理工業同業公會電話：(02) 8273-2116

- 唐政宏 經理、林承佑 專案工程師

朝陽科技大學郵件：SERGHGPRO@gmail.com

朝陽科技大學電話：(04) 2332-3000#7491



6. 如有任何操作上的疑問歡迎聯絡相關管理人員郵件，都將為各位進行解答。

廠商登入資訊填寫

二、廠商端操作

2-1 廠商登入程序

1. 廠商登入請點選『**廠商**』。



2. 點選後會進入到『企業登入畫面』，註冊通過審核的廠商請輸入『**帳號**、**密碼**』做登入。



3. 完成登錄作業，相關資訊的修改可至操作介面進行資料的更新。

廠商登入資訊填寫

2-2 廠商基本資料確認

1. 登入後會進入到『**企業基本資料維護**』頁面，可在此頁面做企業相關資料之修改，修改完成後請記得按『**修改**』送出。

P.S. 由申請資料帶入，若需要修改，可由此處進行基本資料修正



基本資料維護

企業名稱 *	<input type="text" value="test1"/>
企業帳號 *	<input type="text" value="test1"/>
企業密碼 *	<input type="password" value="*****"/> 再次確認密碼: <input type="password"/>
統一編號	<input type="text"/>
聯絡人	<input type="text"/>
聯絡電話	<input type="text"/>
傳真	<input type="text"/>
email (忘記密碼可使用)	<input type="text" value="you@example.com"/>
地址	<input type="text"/>
地區	<input type="text" value="中華 (11)"/>
市鎮	<input type="text"/>

廠商登入資訊填寫

2-3 加工/工單資訊鍵入

1. 新增加工碳足跡計算首先須選擇操作介面右上角，按『加工資料新增』。



2. 依據此次加工資訊填入相關加工資料後按『確定』，進行該加工資料建檔保存。

以下為加工資訊的內容註解：

- 加工金屬：以本次加工工件鍍層進行填寫，如銅、鎳...等；
- 加工時間：目前僅填選加工日期，將於下一版本中加入加工起訖(時、分)，以利更加容易辨別加工流程的不同；
- 產品品名：此處需填入工件類別，如螺絲、螺帽、手工具...等；
- 加工數量：需使用本次工單加工量，以避免後續計算資訊統計不佳；
- 加工單位：依據自身加工產品進行論述，如公斤、公噸、件...等；
- 混料加工比例：若在同一個加工時段，同時有二批以上的工件一起進行表面處理製程，煩請依工件的加工膜厚(或件數)比例填入，以利後續分別計算各批的碳排量；
- 混料加工比例單位：請填入膜厚,件數或其他加工計算單位；
- 加工表面積、加工厚度、金屬密度等請依據資廠商自身統計情形進行填入。

廠商登入資訊填寫

加工資料新增



企業編號	test1 (30) ▼
訂單編號	<input type="text"/>
工單編號	<input type="text"/>
加工金額	<input type="text"/>
加工時間	2023/07/21 📅
產品品名	<input type="text"/>
加工數量	<input type="text"/>
加工單位	<input type="text"/>
混料加工比例	<input type="text"/>
混料加工比例單位	<input type="text"/>
產品表面積	<input type="text"/>
產品表面積單位	<input type="text"/>
加工厚度	<input type="text"/>
加工厚度單位	<input type="text"/>
加工金額密度	<input type="text"/>
加工金額密度單位	<input type="text"/>
加工金額密度是否開啟	否 ▼
預留稅率單位	<input type="text"/>
預留稅率單位項	<input type="text"/>
預留稅率單位是否開啟	否 ▼
確定	取消

輸入本次加工資訊

2. 完成加工資訊建檔後，按『**確定**』後進行下一步。

phpstack-1005178-3544356.cloudwaysapps.com 顯示

接著輸入加工明細資料

確定

廠商登入資訊填寫

2-4 碳排放量資訊鍵入

1. 接續上述步驟，完成確認後系統將進行資料建檔，請再次確認資訊是否正確，確認無誤後下滑可以看見『加工製程』及『數值』欄位，請依據上方加工資訊填入本次加工所耗費之能源。

列印

修改資料列表 返回列表

企業編號	test1 (30)
訂單編號	
工單編號	
加工金額	
加工時間	2023/07/21
產品品名	
加工數量	
加工單位	
原料加工比例	
原料加工比例單位	
產品表面積	
產品表面積單位	
加工厚度	
加工厚度單位	
加工金屬密度	
加工金屬密度單位	
加工金屬密度是否開啟	否
預留製程單位	
預留製程單位來源	
預留製程單位是否開啟	否

系統備註



下滑可進行
資料鍵入

廠商登入資訊填寫

2. 請依據前處理、電鍍及後處理分別填入製程中使用之能源，完成後點選『修

改加工資料』，即可計算本次加工所產生之碳排量。若無法分類，則統一鍵入

『電鍍製程』。以下是各能源計算上之註解：

- **柴油**使用量單位請換算『公升』進行計算填寫，可依據設備使用時間進行推算，或依照整體生產數量進行能源分攤；
- **電力**使用量單位請換算成『度』進行計算填寫，可依據設備使用時間進行推算，或依照整體生產數量進行能源分攤；
- **天然氣**使用量單位請換算成『度、立方公尺』進行計算填寫，可依據設備使用時間進行推算，或依照整體生產數量進行能源分攤。

廠商登入資訊填寫

加工製程	能源	數值	乘積
前處理製程	柴油	<input type="text" value="5"/> 公升	0
	電力	<input type="text" value="4"/> 度	0
	天然氣	<input type="text" value="5"/> 度	0
前處理製程 小計			0
電鍍製程	柴油	<input type="text" value="9"/> 公升	0
	電力	<input type="text" value="9"/> 度	0
	天然氣	<input type="text" value="9"/> 度	0
電鍍製程 小計			0
後處理製程	柴油	<input type="text" value="5"/> 公升	0
	電力	<input type="text" value="5"/> 度	0
	天然氣	<input type="text" value="5"/> 度	0
後處理製程 小計			0
總計量	項目	小計	乘積
	柴油	0 公升	0
	電力	0 度	0
	天然氣	0 度	0

 [修改加工資料](#)

比例		製程比例	
柴油	0 (0%)	前處理製程	0 (0%)
電力	0 (0%)	電鍍製程	0 (0%)
天然氣	0 (0%)	後處理製程	0 (0%)

3. 點選修改加工資料後，系統會跳出提示，按『確定』進行下一步驟。

phpstack-1005178-3544356.cloudwaysapps.com 顯示

資料已修改

[確定](#)

廠商登入資訊填寫

4. 完成加工資料修改後，系統會自行計算出本次加工所產生之溫室氣體排放，顯示計算結果於下方資訊欄顯示。

加工製程	能源	數值	乘積
前處理製程	燃油	5 公升	0.013236807898
	電力	4 度	1.98
	天然氣	5 度	0.0094044235998
前處理製程 小計			2.0026412314978
電鍍製程	燃油	9 公升	0.0238262542164
	電力	9 度	4.455
	天然氣	9 度	0.01692796247964
電鍍製程 小計			4.495754216696
後處理製程	燃油	5 公升	0.013236807898
	電力	5 度	2.475
	天然氣	5 度	0.0094044235998
後處理製程 小計			2.4976412314978
總計量	項目	小計	乘積
	燃油	19 公升	0.0502998700124
	電力	18 度	8.91
	天然氣	19 度	0.03573680967924

[修改加工資料](#)

比例

燃油 0.0502998700124 (0%)

電力 8.91 (99%)

天然氣 0.03573680967924 (0%)

製程比例

前處理製程 2.0026412314978 (22%)

電鍍製程 4.495754216696 (49%)

後處理製程 2.4976412314978 (27%)

廠商登入資訊填寫

2-5 資料輸出程序

1. 完成加工資訊計算後，如需另外進行該次加工資訊『列印或留存』，請至加工資料頁面上滑至頁面最上方點選『列印』。

列印

修改資料列表返回列表

企業編號	<input type="text" value="test1 (30)"/>
訂單編號	<input type="text"/>
工單編號	<input type="text"/>
加工金額	<input type="text"/>
加工時間	<input type="text" value="2023/07/21"/>
產品品名	<input type="text"/>
加工數量	<input type="text"/>
加工單位	<input type="text"/>
混料加工比例	<input type="text"/>
混料加工比例單位	<input type="text"/>
產品表面積	<input type="text"/>
產品表面積單位	<input type="text"/>
加工厚度	<input type="text"/>
加工厚度單位	<input type="text"/>
加工金屬密度	<input type="text"/>
加工金屬密度單位	<input type="text"/>
加工金屬密度是否開啟	<input type="text" value="否"/>
預留製程單位	<input type="text"/>
預留製程單位來源	<input type="text"/>
預留製程單位是否開啟	<input type="text" value="否"/>

系統備註

修改取消

廠商登入資訊填寫

2. 下方為網頁列印程序示意圖，可點選畫面右上角更多進行資料另存。

列印加工資料列表 2023-07-21 12:33:39

茲證明 test1 公司，破盤查結果，以此表證實其數據。

產品碳足跡是指產品從原材料、供應商、產品設計、製造工藝、運輸、消費者使用、處置和再利用中產生的溫室氣體排放量。ISO 14067 - 產品的碳足跡適用於各種產品、工程、建築或各種服務。企業可以透過建立碳足跡管理系統和計算產品的碳足跡來評估產品原材料的減少和更換，採購的過程和優化，從而減少溫室氣體排放。

企業編號:	test1 (30)	訂單編號:		工單編號:	
加工金額:		加工時間:	2023-07-21	產品品名:	
加工數量:		加工單位:		原料加工比例:	
原料加工比例單位:		產品表面積:		產品表面積單位:	
加工厚度:		加工厚度單位:		加工金壁密度:	
預留製程單位:					

加工製程	能源	數量	轉換率	碳排
前處理製程	柴油	5公升	0.0026473615796CO2e	0.013236807898
	電力	4度	0.495CO2e	1.98
	天然氣	5度	0.00188088471996CO2e	0.0094044235998
前處理製程 小計				2.0026412314978
電鍍製程	柴油	9公升	0.0026473615796CO2e	0.0238262542164
	電力	9度	0.495CO2e	4.455
	天然氣	9度	0.00188088471996CO2e	0.01692796247964
電鍍製程 小計				4.495754216696
後處理製程	柴油	5公升	0.0026473615796CO2e	0.013236807898
	電力	5度	0.495CO2e	2.475
	天然氣	5度	0.00188088471996CO2e	0.0094044235998
後處理製程 小計				2.4976412314978
總計量	項目	小計	轉換率	碳排
	柴油	19公升	0.0026473615796CO2e	0.0502998700124
	電力	18度	0.495CO2e	8.91
	天然氣	19度	0.00188088471996CO2e	0.03573680967924

比例

柴油	0.0502998700124 (0%)
電力	8.91 (99%)
天然氣	0.03573680967924 (0%)

製程比例

前處理製程	2.0026412314978 (22%)
電鍍製程	4.495754216696 (49%)
後處理製程	2.4976412314978 (27%)

認證單位

廠商加工資料修改或刪除方式

三、廠商加工資料

3-1 廠商加工資料修改方式

1. 若發現需要修改已建立之訂單或其加工資訊，請至廠商頁面最上方，點選『加工資料列表』。



2. 此處會儲存所有建檔的加工資料，皆可在此處進行查找及修改。
3. 點選此次需修改之加工資料『編號』，進入該工單計算頁面進行資料修改。

加工資料列表

加工資料列表

請選擇 請選擇

Show entries

點選系統編號

編號	企業編號	訂單編號	工單編號	加工金額	加工時間	選擇人員	選擇日期	狀態
71	30	123	123		2023-07-21	test1	2023-07-21	使用中 (1) <input type="button" value="刪除"/>
編號	企業編號	訂單編號	工單編號	加工金額	加工時間	選擇人員	選擇日期	狀態

Showing 1 to 1 of 1 entries

Previous 1 Next

廠商加工資料修改或刪除方式

4. 可依據廠商自身情況進行資料更新，修改完成後請點選『修改加工資料』，使系統進行資料更新，以完成加工檔案更新。

預留製程單位是否開啟

系統備註

可自行變更資料數據

加工製程	能源	數值	乘積
前處理製程	燃油	<input type="text" value="2"/> 公升	0.0052947231592
	電力	<input type="text" value="2"/> 度	0.99
	天然氣	<input type="text" value="2"/> 度	0.00376176943992
前處理製程 小計			0.99905649259912
電鍍製程	燃油	<input type="text" value="2"/> 公升	0.0052947231592
	電力	<input type="text" value="22"/> 度	10.89
	天然氣	<input type="text"/> 度	0
電鍍製程 小計			10.895294723159
後處理製程	燃油	<input type="text" value="2"/> 公升	0.0052947231592
	電力	<input type="text" value="2"/> 度	0.99
	天然氣	<input type="text" value="2"/> 度	0.00376176943992
後處理製程 小計			0.99905649259912
總計量	項目	小計	乘積
	燃油	6 公升	0.0158841694776
	電力	26 度	12.87
	天然氣	4 度	0.00752353887984

廠商加工資料修改或刪除方式

3-2 廠商加工資料刪除方式

1. 如需刪除已建檔之加工資料，請點選『加工資料列表』後，進入下方頁面點選狀態列之『刪除』即可完成檔案刪除之步驟。

加工資料列表

— ★ —

加工資料列表

請選擇 請選擇

Show entries

編號	企業編號	訂單編號	工單編號	加工金量	加工時間	選擇人員	選擇日期	狀態
71	30	123	123		2023-07-21	test1	2023-07-21	使用中 (2) 刪除
編號	企業編號	訂單編號	工單編號	加工金量	加工時間	選擇人員	選擇日期	狀態

Showing 1 to 1 of 1 entries

感謝您觀看本操作手冊，如有系統上之操作疑問請連絡相關單位，先關單位如下：

- 吳文蘭 總幹事

台灣區表面處理工業同業公會郵件：tsfa@industry.org.tw

台灣區表面處理工業同業公會電話：(02) 8273-2116

- 唐政宏 經理、林承佑 專案工程師

朝陽科技大學郵件：SERGHGPRO@gmail.com

朝陽科技大學電話：(04) 2332-3000#7491