健康綠建材標章同系列產品評定原則

99 年度健康綠建材分類小組第 7 次評定會議決議

1.依據：為辦理同系列產品之評定作業，依綠建材標章申請審核認可及使用作業要點第四點第九款；所謂『特殊案件』中之同系列產品評定特訂定本原則。

2.相同材質不同顏色之同系列產品評定原則如下：

（1）定義：以相同材質於相同製程製造之產品，僅涉及顏色差異者，應出具三年內之生產或進口紀錄。

（2）原則：出具同系列產品之毒性特性溶出程序(TCLP)試驗報告書，或出具產品顏色差異分析及構成色母之說明，並以色母之 TCLP 試驗結果進行試算該系列產品重金屬含量須符合基準。

3. 基材裝飾不同厚度或顏色面材之同系列產品評定原則如下：

（1）定義：以相同材質、不同厚度之基材，使用同材質不同厚度之裝飾面材，以相同膠合劑及用膠量，於相同製程製造，應出具三年內之生產或進口紀錄。

（2）原則：

A. 出具同系列產品之毒性特性溶出程序(TCLP)試驗報告書，或出具產品顏色差異分析及構成色母之說明，並以色母之 TCLP 試驗結果進行試算該系列產品重金屬含量須符合基準。

B. 以最大厚度基材，分別與最厚及最薄之裝飾面材膠合後之產品，分別進行甲醛與 TVOC 試驗，須符合基準。

4.相同材質不同厚度之同系列產品評定原則如下：

（1）定義：以相同材質於相同製程製造之不同厚度產品，尺度比照符合國家標準，並出具三年內之生產或進口紀錄。

（2）原則：以最厚材料進行甲醛與 TVOC 試驗，並須符合基準。與厚度相關之性能試驗應以最薄厚度之板材進行試

驗，並須符合該性能試驗之國家或國際標準。

5.木質板類裝飾天然原木薄片之同系列產品評定原則如下：

（1）定義：以同材質不同厚度之木質基板，使用不同厚度之天然原木薄片為裝飾面材，以相同膠合劑及用膠量，於相同製程製造，應出具三年內之生產或進口紀錄。

（2）原則：

A. 提出不同天然原木薄片之裝飾表面材使用說明。

B. 以最大厚度木質基板，分別與最厚及最薄之裝飾面材膠合後之產品，分別進行甲醛與 TVOC 試驗，須符合基準。

再生綠建材標章同系列產品評定原則

99 年度再生綠建材分類小組第 1 次評定會議決議

1.「混凝土地磚」之同系列產品評定原則如下：

（1）定義：相同製程與組成成分，其成分比例之差異不大於±5%者。

（2）原則：出具同系列產品面積最大、厚度最薄符合該性能試驗之國家或國際標準抗壓、抗彎強度試驗報告書，並出具三年內之生產紀錄。

高性能綠建材標章同系列產品評定原則

99 年度高性能綠建材分類小組第 4 次評定會議決議
101 年度高性能綠建材分類小組第 5 次評定會議決議

高性能防音綠建材

1. 防音建材屬於相同材料且同一製程構成者之原則如下：

（1）定義：材料以相同成分、相同比例與相同製程製造，且構造方式相同僅涉及厚度差異。

（2）原則：出具同系列產品厚度最小產品之防音測試報告，須符合基準。

2.相同結構之門窗屬於不同尺寸者之同系列產品評定原則

（1）定義：結構以相同材料、相同厚度組成且相同制動方式，僅涉及長寬差異與窗框深度者。

（2）原則：出具窗框深度最小產品之防音測試報告，須符合基準，予以認定申請產品長、寬各邊延伸 30%範圍以內及窗框深度最小尺寸以上之同系列產品。

3.不同顏色之外層裝修材同系列產品評定原則如下：

（1）定義：外層裝修材以相同成分、相同比例、相同製程製造且相同之表面粗糙度，僅涉及顏色不同。

（2）原則：出具同系列產品之毒性特性溶出程序(TCLP)試驗報告書，或出具產品顏色差異分析及構成色母之說明，並以色母之 TCLP 試驗結果進行試算該系列產品重金屬含量須符合基準。

高性能透水綠建材

1.相同材質、不同厚度之同系列產品評定原則如下：

（1）定義：相同成分、相同比例以相同製程製造，僅厚度不同。

（2）原則：出具同系列產品面積最大、厚度最薄符合該性能試驗之國家或國際標準抗壓、抗彎強度試驗報告書；涉及透水性能者，應檢具同系列中厚度最厚符合國家或國際標準透水性試驗報告書。

2.相同材質、不同表面施釉顏色之同系列產品評定原則如下：

（1）定義：相同成分、相同比例以相同製程製造，僅涉及表面施釉顏色不同。

（2）原則：出具同系列產品之毒性特性溶出程序(TCLP)試驗報告書，或出具產品顏色差異分析及構成色母之說明，並以色母之 TCLP 試驗結果進行試算該系列產品重金屬含量須符合基準。

3.相同材質、不同顏色色料拌合之同系列產品評定原則如下：

（1）定義：相同成分、相同比例以相同製程製造，僅涉及拌合色料之顏色不同。

（2）原則：出具同系列產品之毒性特性溶出程序(TCLP)試驗報告書，或出具產品顏色差異分析及構成色母之說明，並以色母之 TCLP 試驗結果進行試算該系列產品重金屬含量須符合基準。

4.相同材質、不同表面紋路之同系列產品評定原則如下：

（1）定義：相同成分、相同比例以相同製程製造，僅涉及表面壓模紋路不同。

（2）原則：出具同系列產品面積最大、厚度最薄符合該性能試驗之國家或國際標準抗壓、抗彎強度試驗報告書；涉及透水性能者，應檢具同系列中厚度最厚符合國家或國際標準透水性試驗報告書。