

行政院環境保護署公告

中華民國 109 年 2 月 19 日

環署空字第 1090012583 號

主 旨：預告修正「固定污染源最佳可行控制技術」公告事項第二項附表一草案。

依 據：行政程序法第 151 條第 2 項準用第 154 條第 1 項。

公告事項：

- 一、修正機關：行政院環境保護署。
- 二、修正依據：空氣污染防制法第 6 條第 4 項。
- 三、修正草案如附件。本案另載於行政院公報資訊網（網址：<https://gazette.nat.gov.tw/egFront/>）及公共政策網路參與平台之眾開講（<https://join.gov.tw/policies/>）。
- 四、為加速改善三級防制區空氣品質，儘早推動新設或變更達一定規模之固定污染源應採行最佳可行控制技術，相關法規有儘速修訂之必要，以符實需，爰將預告期間縮短為 14 日。對於本案內容有任何意見或修正建議者，請於本草案預告刊登公報之次日起 14 日內陳述意見或洽詢：
 - (一) 承辦單位：空氣品質保護及噪音管制處
 - (二) 地址：臺北市中正區秀山街 4 號 14 樓
 - (三) 電話：(02)23712121 轉 6213
 - (四) 傳真：(02)23810642
 - (五) 電子郵件：chhshsieh@epa.gov.tw

署 長 張子敬

固定污染源最佳可行控制技術公告事項第二項附表一修正草案總說明

「固定污染源最佳可行控制技術」自九十一年十月三十日公告實施後，參考美國及歐盟等國家最佳可行控制技術、國內現行採用控制技術及歷年監（檢）測結果、直轄市或縣（市）主管機關研訂之加嚴標準及重大開發環境影響評估案件等，曾於一百零四年五月二十六日及一百零五年五月十二日，二次公告修正特定行業別製程之控制技術種類及應符合條件。

鑑於污染防治技術日益更新精進，因應國內製程現況，並配合直轄市或縣（市）主管機關陸續研訂之加嚴標準，有必要修正公告事項第二項附表一最佳可行控制技術之管制對象及應符合條件，其修正要點如下：

- 一、 合併修正鍋爐蒸氣產生程序、熱媒加熱程序適用對象及應符合條件。
（修正鍋爐蒸氣產生程序、熱媒加熱程序）
- 二、 修正水泥製造程序氮氧化物排放濃度規範。（修正附表一水泥製造程序）
- 三、 修正陶瓷製品（瓷磚）製造程序、陶土／黏土加工處理程序粒狀污染物及硫氧化物排放濃度規範。（修正陶瓷製品（瓷磚）製造程序、陶土／黏土加工處理程序）
- 四、 修正金屬軋造單元氮氧化物排放濃度規範。（修正金屬軋造單元）
- 五、 新增一般廢棄物焚化程序最佳可行控制技術氮氧化物技術種類及修正排放濃度規範。（修正一般廢棄物焚化程序）
- 六、 新增玻璃、玻璃製品製造程序（含平板玻璃、玻璃纖維、其他玻璃製造程序）最佳可行控制技術氮氧化物技術種類。
- 七、 修正石化製程-設備元件淨檢測值濃度規範。（修正石化製程-設備元件）
- 八、 修正燃燒設備硫氧化物與氮氧化物排放濃度規範。（修正燃燒設備）

<p>五、參考我國業者實際情形，修正金屬屬製造單元之氮氧化物排放濃度應符合條件規定。</p> <p>六、參考歐盟 BAT 規範，增訂選擇性非觸媒還原技術為一般廢棄物焚化程序最佳可行技術，並修正氮氧化物排放濃度應符合條件規定。</p> <p>七、參考高雄市政府一百零一年五月二十八日訂定之設備元件揮發性有機物管制及排放標準，修正石化製程-設備元件淨檢測值濃度應符合條件規定。</p> <p>八、參考高雄市政府一百零六年六月二十九日訂定之燃氣設備空氣污染物排放標準，修正燃氣設備中使用液體或固體燃料者之硫氧化物、氮氧化物排放濃度應符合條件規定。</p> <p>九、參考臺灣區玻璃工業同業公會建議，於玻璃、玻璃製品製造程序（含平板、玻璃、玻璃纖維、其他玻璃製造程序）最佳可行技術（氮氧化物技術種類增訂選擇性非觸媒還原技術）。</p>					
<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 使用低污染性氣體或含硫分 0.1% 以下之燃料。 2. 排煙脫硫技術。</p> <p>1. 符合排放濃度不大於 8ppm 或排放削減率大於或等於 90% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。 2. 控制或處理前之污染濃度達 800ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 使用低污染性氣體及選擇性觸媒還原技術。 2. 選擇性觸媒還原技術。 3. 使用低污染性氣體為燃料。</p> <p>1. 符合排放濃度不大於 10ppm 或排放削減率大於或等於 80% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 600ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 使用低污染性氣體為燃料。 2. 袋式集塵器。 3. 靜電集塵器。</p> <p>符合排放濃度不大於 10mg/Nm³，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。</p>
<p>硫氧化物</p>		<p>氮氧化物</p>		<p>粒狀污染物</p>	
<p>具有下列程序之一者： 一、氣渦電機發序 二、複循環發電序</p> <p>符合電力設施空氣污染標準定義之氣渦輪機組及複循環機組者。</p>	<p>1. 使用低污染性氣體或含硫分 0.1% 以下之燃料。 2. 排煙脫硫技術。</p> <p>1. 符合排放濃度不大於 8ppm 或排放削減率大於或等於百分之九十規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。 2. 控制或處理前之污染濃度達 800ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 符合排放濃度不大於 10ppm 或排放削減率大於或等於百分之八十規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 600ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 使用低污染性氣體為燃料。 2. 袋式集塵器。 3. 靜電集塵器。</p> <p>符合排放濃度不大於 10mg/Nm³，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。</p>

<p>1. 使用低污染性氣體或含硫分 0.25% 以下之燃料。 2. 排煙脫硫技術。</p>	<p>1. 符合排放濃度不大於 125ppm 或排放削減率大於或等於 50% 規定。 2. 控制或處理前排放濃度達 400ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>低氮氧化物燃燒器。</p>	<p>1. 符合排放濃度不大於 180ppm 或排放削減率大於或等於 40% 規定。 2. 控制或處理前排放濃度達 410ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>1. 使用低污染性氣體為燃料。 2. 袋式集塵器。 3. 靜電集塵器。</p>	<p>符合排放濃度不大於 30mg/Nm³。</p>
技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件
硫氧化物			氮氧化物	熱狀污染物	
<p>符合下列條件之一者。但廢熱鍋爐不在此限： 一、鍋爐蒸氣量 13 噸/小時以上，未滿 50 噸/小時。 二、輸入熱值 10 百萬千卡/小時以上，未滿 40 百萬千卡/小時。</p>					
<p>具有下列程序之一者： 一、鍋爐蒸氣產生程序 二、熱媒加熱程序</p>					

<p>表面塗裝程序</p>	<p>製程中從事表面塗裝業者。但汽車表面塗裝作業程序不在此限。</p>	<p>揮發性有機物</p>	<p>技術種類 應符合條件</p>	<p>1. 熱變化技術。 2. 活性碳吸附回收技術。 排放濃度不大於 100ppm 或排放削減率大於或等於 90% 規定。</p>	<p>作業區產生之揮發性有機物並應收集處理並排放。</p>
<p>水泥製程程序</p>	<p>從事水泥燒製或研磨，主要生產設施為燒成設施（旋窯）或研磨設施（生料磨或水泥磨）者。</p>	<p>氮氧化物</p>	<p>技術種類 應符合條件</p>	<p>1. 選擇性無錳還原技術。 2. 分段燃燒技術。 1. 排放濃度不大於 320ppm 或排放削減率大於或等於 50% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 10% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 700ppm 以上者僅適用排放濃度規定</p>	<p>作業區產生之揮發性有機物並應收集處理並排放。</p>
<p>無機酸製造程序</p>	<p>從事硝酸製程生產者。</p>	<p>粒狀污染物</p>	<p>技術種類 應符合條件</p>	<p>1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。 所採行技術應使空氣污染物排放符合水泥業空氣污染物排放標準之粒狀污染物排放管道標準規定</p>	<p>作業區產生之揮發性有機物並應收集處理並排放。</p>
<p>無機酸製造程序</p>	<p>從事硝酸製程生產者。</p>	<p>氮氧化物</p>	<p>技術種類 應符合條件</p>	<p>1. 冷凝吸收技術。 2. 觸媒還原反應技術。 1. 符合排放濃度不大於 100ppm 或排放削減率大於或等於 97% 規定，排放濃度以實測結果為計算基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 6,500ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>作業區產生之揮發性有機物並應收集處理並排放。</p>
<p>無機酸製造程序</p>	<p>從事硝酸製程生產者。</p>	<p>氮氧化物</p>	<p>技術種類 應符合條件</p>	<p>1. 冷凝吸收技術。 2. 觸媒還原反應技術。 1. 符合排放濃度不大於 100ppm 或排放削減率大於或等於 97% 規定，排放濃度以實測結果為計算基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 6,500ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>作業區產生之揮發性有機物並應收集處理並排放。</p>

<p>無機酸製造程序</p>	<p>從事硫酸製程生產者。</p>	<p>無機酸製造程序</p>	<p>硫酸化物</p>	<p>應符合條件</p>	<p>應符合條件</p>
<p>耐火物製造程序</p>	<p>從事高溫特殊性或斷火耐火物生產者。</p>	<p>耐火物製造程序</p>	<p>氮氧化物</p>	<p>應符合條件</p>	<p>應符合條件</p>
<p>無機酸製造程序</p>	<p>從事硫酸製程生產者。</p>	<p>無機酸製造程序</p>	<p>硫酸化物</p>	<p>應符合條件</p>	<p>應符合條件</p>
<p>無機酸製造程序</p>	<p>從事硫酸製程生產者。</p>	<p>無機酸製造程序</p>	<p>硫酸化物</p>	<p>應符合條件</p>	<p>應符合條件</p>

		技術種類 1. 使用低污染性氣體或含硫分 0.24% 以下之燃料。 2. 洗滌塔及化學吸收法。	硫氧化物 應符合條件 1. 符合排放濃度不大於 24ppm 或排放削減率大於 55% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 18% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 100ppm 以上者僅適用排放濃度規定。			
		技術種類 低氮氧化物燃燒器。	氮氧化物 應符合條件 1. 符合排放濃度不大於 36ppm 或排放削減率大於 40% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 18% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 90ppm 以上者僅適用排放濃度規定。			
		技術種類 袋式集塵器。	粒狀污染物 應符合條件 1. 符合排放濃度不大於 50 mg/Nm ³ 或排放削減率大於 95% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 18% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 1,200 mg/Nm ³ 以上者僅適用排放濃度規定。			
			紅磚製造工程 從事紅磚之製造，主要生產設備為燒成窯者。			
		技術種類 1. 使用低污染性氣體或含硫分百分之零點二四以下之燃料。 2. 洗滌塔及化學吸收法。	硫氧化物 應符合條件 1. 符合排放濃度不大於二十四 ppm 或排放削減率大於百分之五十五規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率百分之十八為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達一百 ppm 以上者僅適用排放濃度規定。			
		技術種類 低氮氧化物燃燒器。	氮氧化物 應符合條件 1. 符合排放濃度不大於三十六 ppm 或排放削減率大於百分之四十五規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率百分之十八為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達九十 ppm 以上者僅適用排放濃度規定。			
		技術種類 袋式集塵器。	粒狀污染物 應符合條件 1. 符合排放濃度不大於五十二 mg/Nm ³ 或排放削減率大於百分之九十五規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率百分之十八為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達一千二百 mg/Nm ³ 以上者僅適用排放濃度規定。			

		<p>技術種類</p> <p>1. 使用低污染性氣體或含硫分 0.24% 以下之燃料。 2. 洗滌塔及化學吸收法。</p>	<p>硫氧化物</p>	<p>具有下列程序之一者： 一、陶瓷(瓷磚)製造程序 二、陶瓷(黏土)加工處理程序</p>
		<p>技術種類</p> <p>1. 符合排放濃度不大於 24ppm 或排放削減率大於 55% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 18% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 100ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>硫氧化物</p>	<p>具有下列程序之一者： 一、陶瓷(瓷磚)製造程序 二、陶瓷(黏土)加工處理程序</p>
		<p>技術種類</p> <p>1. 低氮氧化物燃燒器。 2. 煙道氣回流技術</p>	<p>氮氧化物</p>	<p>從事瓷磚(含面磚、地磚)之製造，主要生產設施為燒成窯者；或從事陶瓷(黏土)加工處理，主要生產設施為噴霧乾燥塔者。</p>
		<p>技術種類</p> <p>1. 符合排放濃度不大於 30ppm 或排放削減率大於 40% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 18% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 90ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>氮氧化物</p>	<p>具有下列程序之一者： 一、陶瓷(瓷磚)製造程序 二、陶瓷(黏土)加工處理程序</p>
		<p>技術種類</p> <p>袋式集塵器。</p>	<p>粒狀污染物</p>	<p>具有下列程序之一者： 一、陶瓷(瓷磚)製造程序 二、陶瓷(黏土)加工處理程序</p>
		<p>技術種類</p> <p>1. 符合排放濃度不大於 50 mg/Nm³ 或排放削減率大於 95% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 18% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 2,000 mg/Nm³ 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>粒狀污染物</p>	<p>具有下列程序之一者： 一、陶瓷(瓷磚)製造程序 二、陶瓷(黏土)加工處理程序</p>

	<p>作業區產生之 粉狀污染物應 收集處理並由 排放管道排放。</p>							
<p>技術 種類</p> <p>1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。</p>		<p>應 符合 條件</p> <p>符合 排放 濃度 不大 於 25mg/Nm³ 或 排放 削減 率大 於 97% 規定。</p>		<p>技術 種類</p> <p>1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。</p>		<p>應 符合 條件</p> <p>符合 排放 濃度 不大 於 10mg/Nm³ 或 排放 削減 率大 於 95% 規定， 排放 濃度 以實 測結 果為 計算 基準。</p>		
			<p>以鐵水為原 料，從事鋼鐵 冶煉，主要生 產設備為轉 爐者。</p> <p>煉鋼程序</p>			<p>從事廢鐵、廢 鋼或銹鐵冶 煉，主要生產 設備為電弧 爐者。</p> <p>電弧爐煉鋼 程序</p>		
<p>技術 種類</p> <p>1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。</p>	<p>作業區產生之 粉狀污染物應 收集處理並由 排放管道排放。</p>	<p>應 符合 條件</p> <p>符合 排放 濃度 不大 於 25 mg/Nm³ 或 排放 削減 率大 於 97% 規定。</p>		<p>技術 種類</p> <p>1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。</p>	<p>應 符合 條件</p> <p>符合 排放 濃度 不大 於 10 mg/Nm³ 或 排放 削減 率大 於 95% 規定， 排放 濃度 以實 測結 果為 計算 基準。</p>			<p>從事廢鐵、廢 鋼或銹鐵冶 煉，主要生產 設備為電弧 爐者。</p> <p>電弧爐煉鋼 程序</p>

<p>技術種類</p> <p>1. 使用低污染性氣體燃料或含硫分 0.3% 以下之燃料。 2. 洗滌塔。</p>	<p>應符合條件</p> <p>1. 所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度不大於 150ppm 或排放削減率大於或等於 50% 規定。 2. 控制或處理前濃度達 480ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>技術種類</p> <p>低氮氧化物燃燒器。</p>	<p>應符合條件</p> <p>1. 所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度不大於 150ppm 或排放削減率大於或等於 30% 規定。 2. 控制或處理前濃度達 400ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>技術種類</p> <p>1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。</p>	<p>應符合條件</p> <p>所採行技術應使空氣污染物符合煉鋼及鑄造電爐粒狀污染物管制及排放標準附表之規定。</p>
<p>硫氧化物</p>	<p>應符合條件</p>	<p>技術種類</p> <p>低氮氧化物燃燒器。</p>	<p>應符合條件</p>	<p>技術種類</p> <p>1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。</p>	<p>應符合條件</p> <p>所採行技術應使空氣污染物符合煉鋼及鑄造電爐粒狀污染物管制及排放標準附表之規定。</p>
		<p>技術種類</p> <p>低氮氧化物燃燒器。</p>			
<p>技術種類</p> <p>1. 使用低污染性氣體燃料或含硫分百分之零點三以下之燃料。 2. 洗滌塔。</p>	<p>應符合條件</p> <p>1. 所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度不大於二百五十 ppm 或排放削減率大於或等於百分之五十五規定。 2. 控制或處理前濃度達四百八十 ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>技術種類</p> <p>低氮氧化物燃燒器。</p>	<p>應符合條件</p> <p>1. 所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度不大於二百五十 ppm 或排放削減率大於或等於百分之三十規定。 2. 控制或處理前濃度達四百 ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>技術種類</p> <p>1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。</p>	<p>應符合條件</p> <p>所採行技術應使空氣污染物符合煉鋼及鑄造電爐粒狀污染物管制及排放標準附表之規定。</p>
<p>硫氧化物</p>	<p>應符合條件</p>	<p>技術種類</p> <p>低氮氧化物燃燒器。</p>	<p>應符合條件</p>	<p>技術種類</p> <p>1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。</p>	<p>應符合條件</p> <p>所採行技術應使空氣污染物符合煉鋼及鑄造電爐粒狀污染物管制及排放標準附表之規定。</p>
		<p>技術種類</p> <p>低氮氧化物燃燒器。</p>			
<p>技術種類</p> <p>1. 使用低污染性氣體燃料或含硫分百分之零點三以下之燃料。 2. 洗滌塔。</p>	<p>應符合條件</p> <p>1. 所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度不大於二百五十 ppm 或排放削減率大於或等於百分之五十五規定。 2. 控制或處理前濃度達四百八十 ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>技術種類</p> <p>低氮氧化物燃燒器。</p>	<p>應符合條件</p> <p>1. 所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度不大於二百五十 ppm 或排放削減率大於或等於百分之三十規定。 2. 控制或處理前濃度達四百 ppm 以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>技術種類</p> <p>1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。</p>	<p>應符合條件</p> <p>所採行技術應使空氣污染物符合煉鋼及鑄造電爐粒狀污染物管制及排放標準附表之規定。</p>
		<p>技術種類</p> <p>低氮氧化物燃燒器。</p>			

具有下列程序之一者：
一、鋼鐵鑄造程序
二、灰鐵鑄造程序

從事鋼鐵元程序，其主要設備為熔爐（含熔解爐或電爐鐵爐）或電弧爐（含電弧爐、週波爐等）者。

技術種類		技術種類		技術種類	
得引用表中其他製程污染源之技術。		得引用表中其他製程污染源之技術。		得引用表中其他製程污染源之技術。	
應符合條件		應符合條件		應符合條件	
符合排放濃度不大於 80ppm 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 16% 為基準。		符合排放濃度不大於 70ppm 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 16% 為基準。		符合排放濃度不大於 90 mg/Nm ³ 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 16% 為基準。	
硫氧化物		氮氧化物		粒狀污染物	
		從事瀝青拌合，且具有乾燥爐者。			
		瀝青拌合程序			
技術種類		技術種類		技術種類	
得引用表中其他製程污染源之技術。		得引用表中其他製程污染源之技術。		得引用表中其他製程污染源之技術。	
應符合條件		應符合條件		應符合條件	
符合排放濃度不大於 80 ppm 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 16% 為基準。		符合排放濃度不大於 70 ppm 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 16% 為基準。		符合排放濃度不大於 90 mg/Nm ³ 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 16% 為基準。	
硫氧化物		氮氧化物		粒狀污染物	
		從事瀝青拌合，且具有乾燥爐者。			
		瀝青拌合程序			

洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。	
技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件
硫化物	1. 符合排放濃度不大於 20ppm 或排放削減率大於或等於 80% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 480ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	氮氧化物	1. 符合排放濃度不大於 90ppm 或排放削減率大於或等於 65% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 360ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	粒狀污染物	袋式集塵器。	粒狀污染物	符合排放濃度不大於 20mg/Nm ³ 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準。
		裝化爐總設或處理實際處理總量在 2 噸/小時以上，未滿 10 噸/小時者。					
		一般廢棄物 焚化程序					
洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。	
技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件
硫化物	1. 符合排放濃度不大於 20ppm 或排放削減率大於或等於百分之八十五規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 480ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	氮氧化物	1. 符合排放濃度不大於 90ppm 或排放削減率大於或等於百分之六十五規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 360ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	粒狀污染物	袋式集塵器。	粒狀污染物	符合排放濃度不大於 20mg/Nm ³ 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準。
		裝化爐總設或處理實際處理總量在 2 公噸以上，未滿 10 公噸者。					
		一般廢棄物 焚化程序					

洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。	
技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件
硫化物	1. 符合排放濃度不大於 40ppm 或排放削減率大於 80% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為參考基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 660ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	氮氧化物	1. 符合排放濃度不大於 90ppm 或排放削減率大於 65% 規定。(排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準) 2. 控制或處理前排放濃度達 410ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	硫化物	袋式集塵器。	氮氧化物	符合排放濃度不大於 30mg/Nm ³ 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準。
		焚化爐總設計處理量或總量在 400 公升/小時以上者。					
		事業廢棄物焚化程序					
洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。		洗滌塔及化學吸收法。	
技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件	技術種類	應符合條件
硫化物	1. 符合排放濃度不大於 40ppm 或排放削減率大於 80% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為參考基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 660ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	氮氧化物	1. 符合排放濃度不大於 90ppm 或排放削減率大於 65% 規定。(排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準) 2. 控制或處理前排放濃度達 410ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	硫化物	袋式集塵器。	氮氧化物	符合排放濃度不大於 30mg/Nm ³ 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準。
		焚化爐總設計處理量或總量在每小時 400 公升以上者。					
		事業廢棄物焚化程序					

<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 使用低污染性氫體燃料或含硫分0.3%以下之燃料。 2. 排煙脫硫技術。</p>	<p>1. 符合排放濃度不大於60ppm或排放削減率大於65%規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率15%為基準；使用電力、純氧助燃及富氧分段的燃燒者，以未經稀釋之排氣含氧氣實測值為參考基準。 2. 控制或處理前排放濃度達480ppm以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>係指助燃氣量大於百分之九十之燃燒方式。 1. 純氧助燃。富氧係指熔爐內第一階段燃燒，並在熔爐爐端通入富氧空氣，完成第二段燃燒之方式。 2. 富氧係指熔爐內第一階段燃燒，並在熔爐爐端通入富氧空氣，完成第二段燃燒之方式。</p>	<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 使用電力為燃料。 2. 選擇性無觸媒還原技術。 3. 純氧助燃。 4. 富氧分段燃燒。</p>	<p>1. 採空氣助燃者，使空氣污染符合排放濃度不大於180ppm或排放削減率大於60%規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率15%為基準。 2. 使用電力、純氧助燃及富氧分段燃燒者，使空氣污染符合排放濃度不大於3公噸熔玻璃排放計算以未經稀釋之排氣含氧氣實測值為參考基準。</p>
<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 使用低污染性氫體燃料或含硫分0.3%以下之燃料。 2. 排煙脫硫技術。</p>	<p>1. 符合排放濃度不大於60ppm或排放削減率大於65%規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率15%為基準；使用電力、純氧助燃及富氧分段的燃燒者，以未經稀釋之排氣含氧氣實測值為參考基準。 2. 控制或處理前排放濃度達480ppm以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>係指助燃氣量大於百分之九十之燃燒方式。 1. 純氧助燃。富氧係指熔爐內第一階段燃燒，並在熔爐爐端通入富氧空氣，完成第二段燃燒之方式。 2. 富氧係指熔爐內第一階段燃燒，並在熔爐爐端通入富氧空氣，完成第二段燃燒之方式。</p>	<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 使用電力為燃料。 2. 選擇性無觸媒還原技術。 3. 純氧助燃。 4. 富氧分段燃燒。</p>	<p>1. 採空氣助燃者，使空氣污染符合排放濃度不大於180ppm或排放削減率大於60%規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率15%為基準。 2. 使用電力、純氧助燃及富氧分段燃燒者，使空氣污染符合排放濃度不大於3公噸熔玻璃排放計算以未經稀釋之排氣含氧氣實測值為參考基準。</p>
<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 使用低污染性氫體燃料或含硫分0.3%以下之燃料。 2. 排煙脫硫技術。</p>	<p>1. 符合排放濃度不大於60ppm或排放削減率大於65%規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率15%為基準；使用電力、純氧助燃及富氧分段的燃燒者，以未經稀釋之排氣含氧氣實測值為參考基準。 2. 控制或處理前排放濃度達480ppm以上者僅適用排放濃度規定。</p>	<p>係指助燃氣量大於百分之九十之燃燒方式。 1. 純氧助燃。富氧係指熔爐內第一階段燃燒，並在熔爐爐端通入富氧空氣，完成第二段燃燒之方式。 2. 富氧係指熔爐內第一階段燃燒，並在熔爐爐端通入富氧空氣，完成第二段燃燒之方式。</p>	<p>技術種類</p> <p>應符合條件</p>	<p>1. 使用電力為燃料。 2. 選擇性無觸媒還原技術。 3. 純氧助燃。 4. 富氧分段燃燒。</p>	<p>1. 採空氣助燃者，使空氣污染符合排放濃度不大於180ppm或排放削減率大於60%規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率15%為基準。 2. 使用電力、純氧助燃及富氧分段燃燒者，使空氣污染符合排放濃度不大於3公噸熔玻璃排放計算以未經稀釋之排氣含氧氣實測值為參考基準。</p>

從事含平板玻璃、玻璃纖維、其他玻璃及其之玻璃製造，其為主要設或為其他熔融設備者。

玻璃、玻璃纖維、其他玻璃製造程序（含、其他玻璃製造程序）

排氣含氧實測值為參考基準。		技術種類		技術種類		技術種類		技術種類		技術種類	
磷酸二鈣製造程序	主要設備為乾燥機者。	粗狀污染物	應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	應符合條件	揮發性有機物	應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	應符合條件
三聚磷酸鈉製造程序	主要設備為培燒機者。	粗狀污染物	應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	應符合條件	揮發性有機物	應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	應符合條件
具有下列程序之一者： 一、半製程序 二、製程序 三、電製程序	符合下列條件之一者： 一、從事晶製圓片製造、晶製圓(包)裝、積體電路或其他導生事、從極晶體之生產。	揮發性有機物	應符合條件	熱變化技術。	應符合條件	熱變化技術。	應符合條件	揮發性有機物	應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	應符合條件
汽車表面塗裝程序	從事車輛配之行業，且具有表面塗裝之作業者。	揮發性有機物	應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	應符合條件	揮發性有機物	應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	應符合條件

製程中產生之揮發性有機物應收集處理並由排放管道排放。

作業排放之計算原則依汽車塗裝作業空氣污染管制法之規定。

製程中產生之揮發性有機物應收集處理並由排放管道排放。

作業排放之計算原則依汽車塗裝作業空氣污染管制法之規定。

各製程	具有揮發性有機液體設施之製程。但不包含揮發性有機物空氣管製及第一類之製程。其揮發性有機物排放率不得超過百分之十。	揮發性有機物	技術種類 應符合條件	1.採密閉集氣系統並連通至污染控制設備。 2.採揮發性有機氣體回收系統。	其他事項適用 乾洗作業空氣 污染控制設施 管制標準。
				1.採破壞性處理方式者，排放濃度不得大於100ppm或排放削減率大於或等於95%。 2.採非破壞性處理方式者，排放濃度不得大於200ppm或排放削減率大於或等於90%。	
乾洗作業程序	具有揮發性有機液體設施之製程。但不包含揮發性有機物空氣管製及第一類之製程。其揮發性有機物排放率不得超過百分之十。	揮發性有機物	技術種類 應符合條件	冷凝回收系統。	其他事項適用 乾洗作業空氣 污染控制設施 管制標準。
				乾洗槽中乾洗溶劑濃度必須小於300ppm，始得開啟槽門。	
非屬前述製程	具有揮發性有機液體設施之製程。但不包含揮發性有機物空氣管製及第一類之製程。其揮發性有機物排放率不得超過百分之十。	揮發性有機物	技術種類 應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	其他事項適用 固定污染源排 放標準規定。
				1.使用氣體燃料者，排放濃度不得大於80ppm。 2.使用液體或固體燃料者，排放濃度不得大於240ppm。	
非屬前述製程	具有揮發性有機液體設施之製程。但不包含揮發性有機物空氣管製及第一類之製程。其揮發性有機物排放率不得超過百分之十。	揮發性有機物	技術種類 應符合條件	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	其他事項適用 固定污染源排 放標準規定。
				1.使用氣體燃料者，排放濃度不得大於120ppm。 2.使用液體燃料者，排放濃度不得大於200ppm。 3.使用固體燃料者，排放濃度不得大於280ppm。	

各製程	粒狀污染物 堆置程序。	粒狀 污染物	技術種類	採堆置於封閉式建築物內。 2. 防塵布或防塵網加阻隔牆或防風柵欄。 3. 噴灑化學穩定劑加阻隔牆或防風柵欄。 4. 其他經主管機關認可之控制設施。	1. 堆置面積未達七千二百平方公尺者，排放削減率應大於或等於百分之九十規定。 2. 堆置面積達七千二百平方公尺以上者，排放削減率應大於或等於百分之九十五規定。	1. 堆置面積未達 7,200 平方公尺者，排放削減率應大於或等於 90% 規定。 2. 堆置面積達 7,200 平方公尺以上者，排放削減率應大於或等於 95% 規定。	1. 採堆置於封閉式建築物內。 2. 防塵布或防塵網加阻隔牆或防風柵欄。 3. 噴灑化學穩定劑加阻隔牆或防風柵欄。 4. 其他經主管機關認可之控制設施。	1. 堆置面積未達 7,200 平方公尺者，排放削減率應大於或等於 90% 規定。 2. 堆置面積達 7,200 平方公尺以上者，排放削減率應大於或等於 95% 規定。	1. 封閉式建築物之通風出口或必要進出口外，其餘開口應保持關閉。 2. 各項防制設施應符合下列規定： (1) 防風柵欄或阻隔牆高度應達設計或實際堆置高度 1.25 倍以上。 (2) 防塵布、或噴灑藥劑覆蓋面積應達堆置面積之 90% 以上。	1. 封閉式建築物之通風出口或必要進出口外，其餘開口應保持關閉。 2. 各項防制設施應符合下列規定： (1) 防風柵欄或阻隔牆高度應達設計或實際堆置高度 1.25 倍以上。 (2) 防塵布、或噴灑藥劑覆蓋面積應達堆置面積之 90% 以上。	1. 封閉式建築物之通風出口或必要進出口外，其餘開口應保持關閉。 2. 各項防制設施應符合下列規定： (1) 防風柵欄或阻隔牆高度應達設計或實際堆置高度 1.25 倍以上。 (2) 防塵布、或噴灑藥劑覆蓋面積應達堆置面積之 90% 以上。
備註：	<p>1. 污染物濃度計算均以絕對溫度二百七十三克耳文及一大氣壓下未經稀釋之乾燥排氣體積為計算基準。燃燒過程排氣中之氧氣百分率，如無特別規定，以百分之六之六氣為參考基準；非燃燒過程則以未經稀釋之乾燥排氣體積為計算基準。但對特定行業標準另有規定者，依該項規定之排氣含氧百分率為參考基準。</p> <p>2. 排放削減率之計算公式如下： $R = (E - E_0) / E \times 100\%$ 單位為 %。 R：削減率。 E：進入污染防制設備前之污染單位小時排放量，單位為 kg/h。 E₀：經污染防制設備處理後排大氣之污染單位小時排放量，單位為 kg/h。</p> <p>3. 堆置場排放削減率計算公式如下： $\text{排放削減率} = 1 - (1 - \text{防制設施控制效率} 1) \times (1 - \text{防制設施控制效率} 2) \times \dots \times (1 - \text{防制設施控制效率} n)$ ×...。 防制設施控制效率 n：第 n 種防制設施控制效率。</p> <p>4. 低污染性氣體：係指氧氣及符合中華民國國家標準(CNS)驗證之天然氣或液化石油氣。</p> <p>5. 公私場所新增或變更之固定污染源位於懸浮微粒或細懸浮微粒三級防制區內，其硫氧化物、氮氧化物或粒狀污染量達新增(設)或變更固定污染源空氣污染排放量規程者，則該項空氣污染量應採用最佳可行控制技術。</p> <p>6. 公私場所新增或變更之固定污染源位於臭氣三級防制區內，其臭氣或揮發性有</p>										

	<p>機物年排放量達新增(設)或變更固定污染源空氣污染物排放量規程者，則該項空氣污物應採用最佳可行控制技術。</p>	<p>機物年排放量達新增(設)或變更固定污染源空氣污染物排放量規程者，則該項空氣污物應採用最佳可行控制技術。</p>
--	--	--