

附表一 公私場所固定污染源空氣污染防制費之硫氧化物及氮氧化物排放係數

行業	製程	污染源	係數		估算基礎		備註	
			硫氧化物 (公斤)	氮氧化物 (公斤)	原(物)料、燃料或主產品產量	單位		
各行業	鍋爐發電程序	濕底鍋爐	一九・〇一七 S	一七・〇一五	煤	公噸	爐溫高於灰熔點致底灰為熔融狀之鍋爐	
		乾底鍋爐	一九・〇一七 S	一〇・八六〇	煤	公噸	爐溫低於灰熔點致底灰為非熔融狀之鍋爐	
		旋風式鍋爐	一九・〇一七 S	一六・九一五	煤	公噸		
		其他鍋爐	一九・〇〇〇 S	八・〇二七	低硫燃油	公秉		
			一八・一六二 S	八・〇二七	柴油	公秉		
			〇・〇〇〇	八・八一—	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者	
			〇・〇〇〇	二・二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者	
			〇・〇〇〇	一・六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者	
			一九・五一八 S	一〇・五〇九	焦炭	公噸		
	汽電共生鍋爐程序	所有鍋爐	一九・〇〇〇 S	六・五八九	低硫燃油	公秉		
			一八・一六二 S	二・三九六	柴油	公秉		
			一九・〇一七 S	七・五〇七	煤	公噸		
			〇・〇〇〇	四・四〇六	天然氣	千立方公尺		
			一九・五一八 S	七・〇〇六	焦炭	公噸		
			〇・〇〇〇	〇・六〇一	蔗渣	公噸		
	1 鍋爐蒸氣產生程序 2 熱媒加熱程序 3 其他燃燒或氧化程序	濕底鍋爐	一九・〇一七 S	一七・〇一五	煤	公噸	爐溫高於灰熔點至底灰為熔融狀之鍋爐	
		乾底鍋爐	一九・〇一七 S	一〇・八六〇	煤	公噸	爐溫低於灰熔點至底灰為非熔融狀之鍋爐	
		旋風式鍋爐	一九・〇一七 S	一六・九一五	煤	公噸		
		移動床鍋爐	一七・五一六 S	三・七五三	煤	公噸		
		燃油鍋爐或燃燒污染源	一九・〇〇〇 S	六・五八九	低硫燃油、鍋爐油、正烷烴類	公秉	各行業中使用燃料燃燒或氧化處理之污染源，無適合之係數時，得使用此項排放係數	
			一八・一六二 S	二・三九六	柴油、煤油、石油腦	公秉		
		燃氣鍋爐或燃燒污染源	〇・〇〇〇	八・八一—	天然氣	千立方公尺		每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			〇・〇〇〇	二・二四三	天然氣	千立方公尺		每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			〇・〇〇〇	一・六〇二	天然氣	千立方公尺		每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
		其他鍋爐或燃燒污染源	〇・一八〇	二・二七六	液化石油氣	公秉		
			一五・二〇〇 S	二・二四三	石油煉製氣	千立方公尺		
			一〇・八九四 S	一・二八二	煉焦爐氣	千立方公尺		
			一五・二一九 S	〇・三六八	高爐氣	千立方公尺		
			一五・二一九 S	二・二四三	製程氣	千立方公尺		
			〇・〇〇〇	〇・六〇一	蔗渣	公噸		
			〇・〇三八	〇・七五一	木材(屑)	公噸		
			一九・五一八 S	七・〇〇六	焦炭	公噸		

		以燃燒或氧化處理揮發性有機物之防制設施	一五·二一九 S	〇·〇一二	製程氣	千立方公尺	1. 防制設施操作溫度在 900 °C 以下者。 2. 製程氣係指經防制設施導出處之氣體。 3. 倘經防制設施導出處之氣體與其他不會產生硫化物、氮氧化物之設施所導出氣體，有合流情形者，應依個別設施實際排放流量或設計處理流量，換算經防制設施導出處之氣體流量。
	發電設施	渦輪式發電設施	一八·一六二 S	一一·七〇四	柴油、煤油	公秉	
			〇·〇〇〇	七·四〇一	天然氣	千立方公尺	
			一九·〇〇〇 S	六·五八九	低硫燃油	公秉	
		往復式發電設施	一八·一六二 S	七二·三五九	柴油、煤油	公秉	
			一九·〇〇〇 S	四〇·七三六	低硫燃油	公秉	
			〇·〇〇〇	四五·四九七	天然氣	千立方公尺	
			一·二七二 S	二四·五五九	汽油	公秉	
			一九·〇〇〇 S	六·五八九	低硫燃油	公秉	
		加熱設施	〇·〇〇〇	八·八一	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			〇·〇〇〇	二·二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			〇·〇〇〇	一·六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
			一五·二一九 S	二·二四三	石油煉製氣	千立方公尺	
			一〇·八九四 S	一·二八二	煉焦爐氣	千立方公尺	
			一五·二一九 S	〇·三六八	高爐氣	千立方公尺	
			一五·二〇〇 S	二·二四三	製程氣	千立方公尺	
石化業、石油煉製業	石油化學相關程序	燃燒塔	二八·五七一 S _v	〇·〇二九 (kg/MJ)H	製程尾氣	千立方公尺	1. S _v 代表製程尾氣含硫量(%, 體積百分比)、H 代表廢氣總淨熱值(MJ/Nm ³)。 2. S _v 、H 以燃燒塔使用期間之加權平均值計算；H 得依污染物之理論熱值或實際量測熱值計算之；S _v 值取至小數點第四位，倘屬應設置連續自動監測者，則需符合所需傳輸之位數規定。 3. 非屬石油煉製業製程者，倘能提出製程尾氣中無含硫之成分報告，則 S _v 得以零計算。
水泥業	水泥製造程序	旋窯及生料磨	〇·〇八〇	二·一〇〇	水泥熟料	公噸	
瀝青業	瀝青混凝土拌合程序	乾燥爐	一九·〇〇〇 S	六·五八九	低硫燃油	公秉	
			一八·一六二 S	二·四〇〇	柴油	公秉	
陶瓷業	陶瓷製品製造	噴霧乾燥機	一九·〇〇〇 S	六·五八九	低硫燃油	公秉	

	程序		一八·一六二 S	二·三九六	柴油	公秉	
			0·000	八·八一	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			0·000	二·二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0·000	一·六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
陶瓷業	陶瓷製品製造程序	燒成爐	0·000	八·八一	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			0·000	二·二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0·000	一·六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
磚窯業	紅磚製造程序	隧道式燒成窯(燃油)	一·九七七 S	0·五二五	紅磚	公噸	
		隧道式燒成窯(燃煤)	三·六五八 S	0·二五五	紅磚	公噸	
石灰業	石灰製造程序	鍛燒窯	三·三五八	一·四〇一	石灰	公噸	
玻璃製造業	玻璃製造	電爐	0·0二0	0·一三五	原料	公噸	使用電力
	玻璃製造－容器	熔融爐、槽窯、坩鍋爐	一·七〇二	三·一〇三	玻璃	公噸	
	玻璃製造－平板玻璃	熔融爐、槽窯、坩鍋爐	一·五〇一	四·〇〇四	玻璃	公噸	
玻璃纖維製造業	玻璃纖維製造程序	電爐	0·0二0	0·一三五	原料	公噸	使用電力
		單元熔解爐、槽窯、坩鍋爐	一九·〇〇〇 S	六·五八九	低硫燃油	公秉	使用燃油
		完熟-火焰細吹	0·000	一·〇〇一	原料	公噸	
石膏製造業	石膏製造程序	鍛燒爐	0·000	一·四〇〇	產品	公噸	
煉焦業	焦炭製造／副產品程序	煉焦爐	二·000	0·0二0	進料	公噸	
碳化鈣製造業	碳化鈣製品製造程序	電解爐	一·五〇〇	0·000	產品	公噸	
煉鋼業	燒結程序	燒結爐	0·七八五	0·六四八	產品	公噸	
	煉焦程序	煉焦爐	二·000	0·0二0	煤料	公噸	
	鐵初級熔煉程序	高爐	一·五〇一	0·0一五	進料	公噸	
	煉鋼程序	電弧爐	0·0三五	0·一〇〇	產品	公噸	若有使用燃油則除產品生產排放係數，需再加入燃油之排放係數
			一九·〇〇〇 S	六·五八九	低硫燃油	公秉	
		盛鋼桶預熱爐	一九·〇〇〇 S	六·五八九	低硫燃油	公秉	
	金屬軋造程序	軋鋼廠均熱爐或退火爐	一〇·八九四 S	一·二八二	煉焦爐氣	千立方公尺	
			一九·〇〇〇 S	六·五八九	低硫燃油	公秉	
			一八·一六二 S	二·三九六	柴油	公秉	
			0·000	八·八一	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			0·000	二·二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0·000	一·六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
鋼鐵鑄造業	灰鐵鑄造程序	熔鐵爐	0·六二六	0·0五〇	金屬進料	公噸	

		反射爐	0·901	2·903	金屬進料	公噸	
		電爐	0·120	0·300	金屬進料	公噸	若有使用燃油則除產品生產排放係數，需再加入燃油之排放係數
			19·000S	6·589	低硫燃油	公秉	
		澆鑄成型設備	0·010	0·005	金屬進料	公噸	
		襯心爐(砂心製造程序)	0·019	0·250	砂	公噸	
	鋼鑄造程序	電爐	0·120	0·100	產品	公噸	若有使用燃油則除產品生產排放係數，需再加入燃油之排放係數
			19·000S	6·589	低硫燃油	公秉	
		平爐	0·000	0·005	產品	公噸	
		澆鑄成型設備	0·010	0·005	產品	公噸	
		襯心爐(砂心製造程序)	0·019	0·250	砂	公噸	
鋼鐵鍛造業	鋼鐵鍛造製造程序	均熱爐	19·000S	6·589	低硫燃油	公秉	
			18·162S	2·396	柴油	公秉	
			0·000	8·811	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			0·000	2·243	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0·000	1·602	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
鉛蓄電池製造業	鉛蓄電池製造之極板製造程序	乾燥爐	0·180	2·276	液化石油氣	公秉	
			19·000S	6·589	低硫燃油	公秉	
			18·162S	2·396	柴油	公秉	
			0·000	8·811	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			0·000	2·243	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0·000	1·602	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
煉銅業 銅鑄造業	銅二級冶煉程序	反射爐(以銅錠為原料)	19·000S	6·589	低硫燃油	公秉	
			18·162S	2·396	柴油	公秉	
			0·000	8·811	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			0·000	2·243	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0·000	1·602	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
		坩堝爐(以銅廢料為原料)	19·000S	6·589	低硫燃油	公秉	若有使用燃油則除產品生產排放係數，需再加入燃油之排放係數
			18·162S	2·396	柴油	公秉	若有使用燃油則除產品生產排放係數，需再加入燃油之排放係數
			0·250	0·340	產品	公噸	
		坩堝爐(以銅錠為原料)	19·000S	6·589	低硫燃油	公秉	
			18·162S	2·396	柴油	公秉	
			0·000	8·811	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者

			0.000	二.二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0.000	一.六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
		感應爐(以銅錠為原料)	0.0一五	0.一二〇	產品	公噸	
		成型設備(澆鑄)	0.0一〇	0.〇〇五	金屬進料	公噸	
		熱壓設施(延壓、容器製造)	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
			一八.一六二S	二.三九六	柴油	公秉	
		熱壓設施(延壓、容器製造)	0.000	八.八一—	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			0.000	二.二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0.000	一.六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
煉鋁業 鋁鑄造業	鋁二級冶煉程序	反射爐	0.四五〇	0.三八〇	產品	公噸	若有使用燃油則除產品生產排放係數，需再加入燃油之排放係數
			一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
		坩堝爐	一.二五〇	0.八五〇	產品	公噸	若有使用燃油則除產品生產排放係數，需再加入燃油之排放係數
			一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
		靜置爐	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
		澆鑄成型設備	0.0一〇	0.〇〇五	金屬進料	公噸	
		熱壓設施(延壓、容器製造)	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
			一八.一六二S	二.三九六	柴油	公秉	
			0.000	八.八一—	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			0.000	二.二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0.000	一.六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
鉛冶煉鑄造業	初級熔煉程序	熔煉爐	四〇.〇三六	0.一五〇	廢鉛進料	公噸	
	精煉程序	坩堝爐（壺爐）	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
			0.000	一.六〇二	天然氣	千立方公尺	
鋅冶煉鑄造業	鋅二級冶煉程序	坩堝爐	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
			一八.一六二S	二.三九六	柴油	公秉	
			0.000	八.八一—	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			0.000	二.二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0.000	一.六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
鎳精煉業	鎳初級冶煉程序	電阻爐	0.三〇〇	0.一六〇	產品	公噸	若有使用燃油則除產品生產排放係數，需再加入燃油之排放係數
			一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
粉末冶金業	粉末冶金程序(燒結)	燒結加熱爐	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
			一八.一六二S	二.三九六	柴油	公秉	
			0.000	八.八一—	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者

			0.000	二.二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0.000	一.六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
金屬熱處理業	金屬熱處理程序、熱浸鋅程序	加熱設施	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
塗料業	塗料製造程序	加熱設施	0.000	二.二四三	天然氣	千立方公尺	
			一八.一六二S	二.三九六	柴油	公秉	
			一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
			〇.一八〇	二.二七六	液化石油氣	公秉	
肥料製品業	氮、磷、鉀、複肥製造程序	加熱設施或乾燥設施	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
			一八.一六二S	二.三九六	柴油	公秉	
			0.000	八.八一	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			0.000	二.二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			0.000	一.六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
硫酸製造業	硫酸／接觸法化學製造程序	吸收塔	689.586 - (6.896x轉化率%)	〇.〇〇二	一〇〇%硫酸	公噸	
硝酸製造業	硝酸製造程序	吸收塔	〇.〇〇〇	二八.五二六	原料	公噸	
保溫耐火物製造業	耐火材料製品製造程序	乾燥設施或燒成設施	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
			一八.一六二S	二.三九六	柴油	公秉	
			〇.〇〇〇	八.八一	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值大於二千五百萬千卡者
			〇.〇〇〇	二.二四三	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值介於二百五十萬千卡至二千五百萬千卡者
			〇.〇〇〇	一.六〇二	天然氣	千立方公尺	每小時輸入熱值小於二百五十萬千卡者
造紙業	牛皮紙漿製程程序	熱浸泡槽(精煉溶解槽)	〇.一〇〇	〇.五〇〇	產品	公噸	
		回收鍋爐	三.五〇〇	一.〇〇〇	產品	公噸	
各行業	焚化處理程序	垃圾(都市)焚化爐	〇.八五一	一.五八一	廢棄物	公噸	若有使用燃油則除產品生產排放係數，需再加入燃油之排放係數
		事業廢棄物(工業)焚化爐	一.二五一	一.二五一	廢棄物	公噸	
		事業廢棄物(工業)焚化爐(污泥)	〇.五〇〇	二.五〇〇	乾污泥	公噸	
		醫療廢棄物(醫院、病理)焚化爐	四.〇〇〇	一.五〇〇	廢棄物	公噸	
		廢木材(屑)焚化爐	〇.〇三八	〇.七五一	木材(屑)	公噸	
		上述所有焚化爐	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	
			一八.一六二S	二.三九六	柴油	公秉	