

## 附錄一：硫氧化物與氮氧化物之檢測作業及計算規定

### 一、手動檢測硫氧化物、氮氧化物之測定及計算方法：

#### （一）一小時採樣者：

##### 1、含氧率：

（1）自動方式連續測定含氧率：以連續檢測之含氧率平均值（ $O_{sa}$ ）計算。

（2）手動方式檢測含氧率：於採樣前、後各採一袋樣品，每一樣品應分別進行二次含氧率測定；分析最大值與最小值誤差絕對值應在 $0.4\%$ 以內。

2、廢氣排氣量：於空氣污染物檢測前、後各測定一次廢氣排氣量，每次進行二次廢氣水分含量之檢測（計應有四個樣品之水分含量檢測數據），以扣除水分含量後之乾基排氣量計算（ $Q_1$ 、 $Q_2$ ）。

3、空氣污染物排放濃度：於一小時內合理平均分配三次空氣污染物採樣。

$$\text{空氣污染物濃度平均值}(C)(\text{ppm}) = \frac{\sum_{i=1}^3 C_{si} \times \frac{21 - O_n}{21 - O_{si}}}{3}$$

$C_{s1}$ 、 $C_{s2}$ 、 $C_{s3}$ ：一小時連續三次採樣測定之空氣污染物濃度值

$O_n$ ：排氣中含氧百分率之參考基準值

$O_{s1}$ 、 $O_{s3}$ ：檢測前、後測定之含氧率值

$$O_{s2}(\%) = \frac{O_{s1} + O_{s3}}{2}$$

4、空氣污染物排放量（ $\text{kg/hr}$ ）：

$$a \times \frac{Cs1 \times Q1 + Cs2 \times \frac{Q1+Q2}{2} + Cs3 \times Q2}{3} \times 60$$

a：計算硫氧化物時為  $2.86 \times 10^{-6}$ ；計算氮氧化物時為  $2.05 \times 10^{-6}$

## (二) 三小時採樣者：

### 1、含氧率：

(1) 自動方式連續測定含氧率：以連續三小時檢測之含氧率平均值 ( $O_{sa}$ ) 計算。

(2) 手動方式檢測含氧率：第一小時採樣前及第三小時採樣後各採一個樣品測定含氧率；第二小時採樣前或採樣後採一個樣品測定含氧率，計採三個樣品測定之含氧率  $O_{s1}$ 、 $O_{s2}$  及  $O_{s3}$ ；

每

一個樣品應分別進行二次含氧率測定；分析最大值與最小值誤差絕對值應在  $\pm 0.4\%$  以內。

2、廢氣排氣量：檢測前、中、後各測定一次，每次應進行二次廢氣水分含量之檢測(計應有六個樣品之水分含量檢測數據)，以扣除水分含量後之乾基排氣量計算 ( $Q1$ 、 $Q2$  及  $Q3$ )。

3、空氣污染物排放濃度：計算未經含氧率校正之每小時三次連續採樣之空氣污染物濃度平均值 ( $C_{sa1}$ 、 $C_{sa2}$  及  $C_{sa3}$ )。

(1) 自動方式連續測定含氧率：

$$\text{三小時空氣污染物濃度平均值}(C)(PPM) = \frac{\sum_{i=1}^3 C_{sai} \times \frac{21 - O_n}{21 - O_{sa}}}{3}$$

(2) 手動方式檢測含氧率：

$$\text{三小時空氣污染物濃度平均值(C)(PPm)} = \frac{\sum_{i=1}^3 C_{sai} \times \frac{21 - O_n}{21 - O_{si}}}{3}$$

4、空氣污染物排放量 (kg/hr)：

$$a \times \frac{C_{sa1} \times Q1 + C_{sa2} \times Q2 + C_{sa3} \times Q3}{3} \times 60$$

a：計算硫氧化物時為  $2.86 \times 10^{-6}$ ；計算氮氧化物時為  $2.05 \times 10^{-6}$

(三) 八小時採樣者：

1、含氧率：

(1) 自動方式連續測定含氧率：以連續八小時檢測之含氧率平均值 ( $O_{sa}$ ) 計算。

(2) 手動方式檢測含氧率：於八小時中之第一小時採樣前、第四小時及第八小時採樣後皆各採一袋樣品測定含氧率，計採三袋樣品測定含氧率；每一袋樣品應分別進行二次含氧率分析，分析最大值與最小值誤差絕對值應在○.四%以內。

$$\text{前四小時含氧率平均值 } (O_{sa1})(\%) = \frac{O_{s1} + O_{s2}}{2}$$

$O_{s1}$ 、 $O_{s2}$ ：第一小時檢測前、第四小時檢測後測定之含氧率值

$$\text{後四小時含氧率平均值 } (O_{sa2})(\%) = \frac{O_{s2} + O_{s3}}{2}$$

$O_{s2}$ 、 $O_{s3}$ ：第四小時及第八小時採樣後分別測定之含氧率值

2、廢氣排氣量：檢測前、中、後各測定一次，每次應進行二次廢氣水分含量之檢測(計應有六個樣品水分含量檢測數據)，以扣除水分含量後之乾基排氣量計算(Q1、Q2 及 Q3)。

3、空氣污染物排放濃度：計算未經含氧率校正之每小時三次連續採樣之空氣污染物濃度平均值(Csa1~Csa8)。

(1) 自動方式連續測定含氧率：

$$\text{八小時空氣污染物濃度平均值}(C)(ppm) = \frac{\sum_{i=1}^8 C_{sai} \times \frac{21-O_n}{21-O_{sa}}}{8}$$

(2) 手動方式檢測含氧率：

$$\text{空氣污染物校正濃度平均值}(C)(PPM) = \frac{\sum_{i=1}^4 C_{sai} \times \frac{21-O_n}{21-O_{sa1}} + \sum_{i=5}^8 C_{sai} \times \frac{21-O_n}{21-O_{sa2}}}{8}$$

4、空氣污染物排放量(kg/hr)：

$$a \times \frac{\sum_{i=1}^4 C_{sai} \times \frac{Q1+Q2}{2} + \sum_{i=5}^8 C_{sai} \times \frac{Q2+Q3}{2}}{8} \times 60$$

a：計算硫氧化物時為  $2.86 \times 10^{-6}$ ；計算氮氧化物時為

$$2.05 \times 10^{-6}$$

(四) 二十四小時採樣者：其空氣污染物排放量及濃度，以前述八小時計量方式連續三次八小時空氣污染物排放量算術平均值計算。

(五) 氮氧化物採手動檢測作業屬於瞬間採樣方式，得併於前述空氣污染物採樣時間空檔或於另一時程內依前述方式進行採樣。

## 二、自動儀器連續檢測硫氧化物、氮氧化物之計算方法：

### （一）一小時採樣者：

- 1、含氧率：同前項手動檢測計算方法之一小時規定。
- 2、廢氣排氣量：同前項手動檢測計算方法之一小時規定。
- 3、空氣污染物排放濃度：採自動方式連續測定含氧率者，以含氧率平均值校正連續測定之空氣污染物濃度平均值計算；採手動方式檢測含氧率者，以檢測前、後測定之含氧率平均值，校正連續測定之空氣污染物濃度平均值計算。
- 4、空氣污染物排放量：空氣污染物濃度乘以檢測前、後之廢氣排氣量平均值計算。（空氣污染物濃度及廢氣排氣量皆毋需以含氧量校正）

### （二）三小時採樣者：同前項手動檢測計算方法之三小時規定。

### （三）八小時採樣者：同前項手動檢測計算方法之八小時規定。

### （四）二十四小時採樣者：同前項手動檢測計算方法之二十四小時規定。

## 三、其他規定：

（一）污染源因製程故障或製程操作不穩定期間應停止採樣，於故障排除或製程操作穩定後再繼續採樣，其檢測值得以穩定操作期間累積滿一小時以上之採樣結果計算。

（二）污染源每日累計穩定操作時間不滿一小時者，得以連續自動檢測方法於污染源穩定操作時間內進行檢測之檢測值計算，其檢測時間至少應滿三十分鐘。

(三) 前(一)、(二)之檢測須於檢測報告中檢具相關資料佐證及詳細說明報經主管機關認可。

(四) 污染源為批次進料操作者，其檢測時間應至少包括二個完整操作循環之檢測。

## 附錄二：公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之 硫氧化物及氮氧化物排放係數及控制效率規定

一、公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之硫氧化物及氮氧化物排放係數，如附表一。附表一中硫氧化物係數之 S 係指燃料含硫份百分比。

未明列於附表一中之排放係數，得引用附表一中相類似之排放係數，或提出參考國內外相關資料引用之數據，報經中央主管機關核定後使用。

二、公私場所固定污染源裝置硫氧化物或氮氧化物控制或處理設備，其控制或處理設備之控制效率，如附表二。

(一) 公私場所固定污染源裝置污染控制或處理設備者，應每日記錄控制或處理設備現場操作狀況，記錄項目至少包括附表二所列之操作條件項目，並妥善保存以供查驗，其各項操作紀錄應足以證明該控制或處理設備為正常及有效操作。

(二) 未明列於附表二中之硫氧化物或氮氧化物控制或處理設備，報經中央主管機關核定後，得引用附表二中類似之硫氧化物或氮氧化物控制或處理設備之控制效率。

(三) 公私場所若以串聯方式裝置二個以上空氣污染防制設備，其對同一項空氣污染物之總控制效率（E）應依下列公式計算：

$$E\% = \left(1 - \left(1 - \frac{E1}{100}\right) \times \left(1 - \frac{E2}{100}\right) \times \dots \times \left(1 - \frac{En}{100}\right)\right) \times 100\%$$

$E_{1\sim n}$ ：單一空氣污染防制設備之控制效率

三、公私場所固定污染源實際之排放係數低於公告排放係數值，或其實際之控制效率優於公告控制效率值者，得提出相關排放係數資料或控制設備效率證明文件報經中央主管機關核定後，依核定後之排放係數值或控制效率值計算。

四、公私場所固定污染源經主管機關查驗其實際之排放係數高於公告排放係數值或控制效率未達公告之控制效率值時，應依查驗結果重新核算其已申報或核定之排放量。

附表一 公私場所固定污染源申報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)	燃(物)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	
			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		
			0・000	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		
			0・000	〇・六〇一	蔗渣	公噸		
各行業	1 鍋爐蒸氣產生程序	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	
	2 熱媒加熱程序	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		
	3 其他燃燒程序							
	1 鍋爐蒸氣產生程序	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之污	
			一八・一六二 S	二・三九六	柴油、煤油、石油腦	公秉		



	序  3 其他燃燒程序	燃氣鍋爐或燃燒污染源	0・000	八・八一一	天然氣	千立方公尺	染源，無適合之係數時，得使用此項排放係數	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
		其他鍋爐或燃燒污染源	0・一八0	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		
			0・000	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		
	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		
			0・000	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	
	發電設施	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	
石化業、 石油煉製業	石油化學相關程序	加熱設施	一九・〇〇〇 S	六・五八九	低硫燃油	公秉	
			〇・〇〇〇	八・八一一	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	
		燃燒塔	〇・〇九二	〇・四五三	製程尾氣	千立方公尺	
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	陶瓷製品製造程序	噴霧乾燥機	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
陶瓷業	陶瓷製品製造程序	燒成爐	〇・〇〇〇	八・八一一	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
磚窯業	紅磚製造程序	隧道式燒成窯（燃油）	一・九七七 S	〇・五二五	紅磚	公噸	
		隧道式燒成窯（燃煤）	三・六五八 S	〇・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	〇・〇二〇	〇・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	玻璃纖維製造程	電爐	〇・〇二〇	〇・一三五	原料	公噸	使用電力

製造業	序	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	〇・〇〇〇	一・〇〇一	原料	公噸	
石膏製造業	石膏製造程序	鍛燒爐	〇・〇〇〇	一・四〇〇	產品	公噸	
煉焦業	焦炭製造／副產品程序	煉焦爐	二・〇〇〇	〇・〇二〇	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	〇・〇〇〇	產品	公噸	
煉鋼業	燒結程序	燒結爐	〇・七八五	〇・六四八	產品	公噸	
	煉焦程序	煉焦爐	二・〇〇〇	〇・〇二〇	煤料	公噸	
	鐵初級熔煉程序	高爐	一・五〇一	〇・〇一五	進料	公噸	
	煉鋼程序	電弧爐	〇・〇三五	〇・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	
			〇・〇〇〇	八・八一一	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

			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・0五0	金屬進料	公噸	
		反射爐	0・九0一	二・九0三	金屬進料	公噸	
		電爐	0・一二0	0・三00	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
			一九・000S	六・五八九	低硫燃油	公秉	
		澆鑄成型設備	0・0一0	0・00五	金屬進料	公噸	
		襯心爐（砂心製造程序）	0・0一九	0・二五0	砂	公噸	
	鋼鑄造程序	電爐	0・一二0	0・一00	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・000S	六・五八九	低硫燃油	公秉	
		平爐	0・000	0・00五	產品	公噸	
		澆鑄成型設備	0・0一0	0・00五	產品	公噸	
		襯心爐（砂心製造程序）	0・0一九	0・二五0	砂	公噸	
鋼鐵鍛造業	鋼鐵鍛造製造程序	均熱爐	一九・000S	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・六0二	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

鉛蓄電池製造業	鉛蓄電池製造之極板製造程序	乾燥爐	0・一八0	二・二七六	液化石油氣	公秉	
			一九・000S	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・六0二	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
煉銅業 銅鑄造業	銅二級冶煉程序	反射爐（以銅錠為原料）	一九・000S	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・六0二	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
		坩堝爐（以銅廢料為原料）	一九・000S	六・五八九	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
			一八・一六二S	二・三九六	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・二五0	0・三四0	產品	公噸	

		坩堝爐（以銅錠為原料）	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
		感應爐（以銅錠為原料）	〇・〇一五	〇・一二〇	產品	公噸	
		成型設備（澆鑄）	〇・〇一〇	〇・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	
東銅業 同鑄造業	銅二級冶煉程序	熱壓設施（延壓、容器製造）	〇・〇〇〇	八・八一一	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
東鋁業 鋁鑄造業	鋁二級冶煉程序	反射爐	〇・四五〇	〇・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	〇・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	〇・〇一〇	〇・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	
			〇・〇〇〇	八・八一一	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
鉛冶煉鑄造業	初級熔煉程序	熔煉爐	四〇・〇三六	〇・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	
			〇・〇〇〇	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	
			〇・〇〇〇	八・八一一	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
鎳精煉業	鎳初級冶煉程序	電阻爐	〇・三〇〇	〇・一六〇	產品	公噸	若有使用燃油則除產



			一九・〇〇〇 S	六・五八九	低硫燃油	公秉	品生產排放係數，需再 加入燃油之排放係數
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	
			〇・〇〇〇	八・八一一	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
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	〇・〇〇〇	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	
			〇・〇〇〇	八・八一一	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

			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
硫酸製造業	硫酸／接觸法化學製造程序	吸收塔	689.586 - (6.896×轉化率%)	0.002	一〇〇%硫酸	公噸	
硝酸製造業	硝酸製造程序	吸收塔	0.000	28.526	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	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
造紙業	牛皮紙漿製程程序	熱浸泡槽（精煉溶解槽）	0.100	0.500	產品	公噸	
		回收鍋爐	3.500	1.000	產品	公噸	
各行業	焚化處理程序	垃圾（都市）焚化爐	0.851	1.581	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	1.251	1.251	廢棄物	公噸	
		事業廢棄物（工業）焚化爐（污泥）	0.500	2.500	乾污泥	公噸	
		醫療廢棄物（醫院、病理）焚化爐	4.000	1.500	廢棄物	公噸	

		廢木材（屑）焚化爐	0.038	0.751	木材（屑）	公噸	
		上述所有焚化爐	19.000 S	6.589	低硫燃油	公秉	
			18.162 S	2.396	柴油	公秉	

附表二 公私場所固定污染源裝置硫氧化物或氮氧化物控制或處理設備之控制效率

控制或處理設備	控制效率（%）		應記錄之操作條件項目	備註
	硫氧化物	氮氧化物		
洗滌塔	二〇	一〇	一、用水量	僅水洗未加藥劑
乾式排煙脫硫	四〇	〇	一、藥劑量	
半乾式洗滌塔	五〇	五	一、用水量 二、pH 值 三、藥劑量 四、 <u>循環液體量</u>	加藥劑，且 pH 值需大於五・〇，否則效率為〇
濕式排煙脫硫	六〇	一〇	一、用水量 二、pH 值 三、藥劑量 四、 <u>循環液體量</u>	加藥劑，且 pH 值需大於五・〇，否則效率適用水洗塔效率
選擇觸媒還原（S C R）設備	〇	五〇	一、廢氣流量 二、操作溫度 三、觸媒名稱、用量及更換日期	
選擇無觸媒還原（S N C R）設備	〇	三〇	一、廢氣流量 二、操作溫度 三、還原劑種類、注入量及濃度 四、循環流量	
低氮氧化物燃燒器	〇	二〇	一、鍋爐編號 二、設計圖說 三、燃燒容量 四、燃燒室體表面積	

