

附表一、最佳可行控制技術

| 行業－製程 | 條件說明 | 污染物 | 最佳可行控制技術 | | 備註 |
|--|--|-------|----------|---|----|
| 具有下列程序之一者： 一、汽力發電程序 二、汽電共生程序 三、鍋爐蒸氣產生程序 四、熱媒加熱程序 | 符合下列條件之一者，但廢熱鍋爐不在此限： 一、符合電力設施空氣污染物排放標準定義之汽力機組或汽電共生設備鍋爐。 二、鍋爐蒸氣量 80 噸/小時以上。 三、輸入熱值 61.5 百萬千卡/小時以上。 | 硫氧化物 | 技術種類 | 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。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 25ppm 或排放削減率大於或等於 96% 規定。 2. 控制或處理前排放濃度達 2,000ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | 1. 使用低污染性氣體及選擇性觸媒還原技術。 2. 低氮氧化物燃燒器及火上空氣噴注技術。 3. 選擇性觸媒還原技術。 4. 低氮氧化物燃燒器及選擇性觸媒還原技術。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 30ppm 或排放削減率大於或等於 90% 規定。 2. 控制或處理前排放濃度達 1,250ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 粒狀污染物 | 技術種類 | 1. 使用低污染性氣體為燃料。 2. 袋式集塵器。 3. 靜電集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 10mg/Nm ³ 。 | |
| 具有下列程序之一者： 一、氣渦輪發電程序 二、複循環發電程序 | 符合電力設施空氣污染物排放標準定義之氣渦輪機組及複循環機組者。 | 硫氧化物 | 技術種類 | 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。 | |
| | | | 應符合條件 | 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。 | |

| | | | | | |
|--------------------------------------|---|-------|-------|---|--|
| 序 | | 氮氧化物 | 技術種類 | 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。 | |
| | | | 應符合條件 | 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。 | |
| | | 粒狀污染物 | 技術種類 | 1. 使用低污染性氣體為燃料。 2. 袋式集塵器。 3. 靜電集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 10mg/Nm ³ ，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。 | |
| 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 | 符合下列條件之一者。但廢熱鍋爐不在此限： 一、鍋爐蒸氣量 50 噸/小時以上，未滿 80 噸/小時。 二、輸入熱值 40 百萬千卡/小時以上，未滿 61.5 百萬千卡/小時。 | 硫氧化物 | 技術種類 | 1. 使用低污染性氣體或含硫分 0.2% 以下之燃料。 2. 排煙脫硫技術。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 100ppm 或排放削減率大於或等於 60% 規定。 2. 控制或處理前之污染濃度達 500ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | 1. 使用低污染性氣體為燃料。 2. 低氮氧化物燃燒器及煙道氣迴流技術。 3. 選擇性無觸媒還原技術。 4. 低氮氧化物燃燒器及火上空氣噴注技術。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 150ppm 或排放削減率大於或等於 60% 規定。 2. 控制或處理前排放濃度達 625ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 粒狀污染物 | 技術種類 | 1. 使用低污染性氣體為燃料。 2. 袋式集塵器。 3. 靜電集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 10mg/Nm ³ ，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。 | |

| | | | | | |
|--------------------------------------|---|-------|-------|---|--|
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 25mg/Nm ³ 。 | |
| 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 | 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。 | 硫氧化物 | 技術種類 | 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。 | |
| | | | 應符合條件 | 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。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | 低氮氧化物燃燒器。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 物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。 | |
| | | 粒狀污染物 | 技術種類 | 1. 使用低污染性氣體為燃料。 2. 袋式集塵器。 3. 靜電集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 30mg/Nm ³ 。 | |
| 引擎發電程序 | 符合輸入熱值 1 百萬千卡/小時以上者。但廢熱鍋爐或台灣本島以外地區不在此限。 | 硫氧化物 | 技術種類 | 1. 使用低污染性氣體或含硫分 0.2% 以下之燃料。 2. 排煙脫硫技術。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 50ppm 或排放削減率大於或等於 60% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 13% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 260ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | 1. 低氮氧化物燃燒器。 2. 選擇性觸媒還原技術。 | |

| | | | | | |
|---------|---|-----------|-------|--|----------------------------|
| | | | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 200ppm 或排放削減率大於或等於 40% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 13% 為基準。 2. 控制或處理前排放濃度達 390ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 粒狀 污染物 | 技術種類 | 1. 使用低污染性氣體為燃料。 2. 袋式集塵器。 3. 靜電集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 70mg/Nm ³ ，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 13% 為基準。 | |
| 表面塗裝程序 | 製程中從事表面塗裝作業者。但汽車製造業表面塗裝作業程序不在此限。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | 1. 熱焚化技術。 2. 活性碳吸附回收技術。 | 作業區產生之揮發性有機物應收集處理並由排放管道排放。 |
| | | | 應符合條件 | 排放濃度不大於 100ppm 或排放削減率大於或等於 90% 規定。 | |
| 水泥製程程序 | 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。 | 氮氧化物 | 技術種類 | 1. 選擇性無觸媒還原技術。 2. 分段燃燒技術。 | |
| | | | 應符合條件 | 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 | |
| | | 粒狀 污染物 | 技術種類 | 1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 所採行技術應使空氣污染物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 | |
| 無機酸製造程序 | 從事硝酸製程生產者。 | 氮氧化物 | 技術種類 | 1. 冷凝吸收技術。 2. 觸媒還原反應技術。 | |

| | | | | | |
|---------|--|----------------------------------|-------|--|--|
| | | | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 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。 | |
| 無機酸製造程序 | 從事硫酸製程生產者。 | 硫氧化物 | 技術種類 | 觸媒轉化技術。 | |
| | | | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 符合排放濃度不大於 30ppm 或排放削減率大於或等於 99.5% 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 100,000ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| 耐火物製造程序 | 從事高溫特殊性之保溫斷熱或定型或不定型耐火材料之生產者，主要設備為燒成窯者。 | 硫氧化物 | 技術種類 | <ol style="list-style-type: none"> 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。 | |
| | | | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 符合排放濃度不大於 120ppm 或排放削減率大於或等於 55% 規定。 2. 控制或處理前濃度達 530ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 煙道氣迴流技術。 2. 低氮氧化物燃燒器。 | |
| | | | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 符合排放濃度不大於 200ppm 或排放削減率大於或等於 30% 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。 | |
| 粒狀污染物 | 技術種類 | 袋式集塵器。 | | | |
| | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 30mg/Nm ³ 。 | | | |
| 紅磚製造程序 | 從事紅磚之製造，主要生產設備為燒成窯 | 硫氧化物 | 技術種類 | <ol style="list-style-type: none"> 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。 | |

| | | | | | |
|---|---|-------|-------|---|--|
| | 者。 | | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 符合排放濃度不大於 24ppm 或排放削減率大於或等於 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 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 符合排放濃度不大於 36ppm 或排放削減率大於或等於 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 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 符合排放濃度不大於 50 mg/Nm³ 或排放削減率大於或等於 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/Nm³ 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | | 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。 | |
| 具有下列程序之一者： 一、陶瓷製品（瓷磚）製造程序 二、陶土／黏土加工處理 | 從事瓷磚（含面磚、地磚或射出磚）之製造，主要生產設施為燒成窯者；或從事陶土或黏土加工處理，主要生產設備為噴霧乾燥塔者。 | 硫氧化物 | 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。 | |
| | | | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 符合排放濃度不大於 24ppm 或排放削減率大於或等於 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。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 低氮氧化物燃燒器。 2. 煙道氣迴流技術 | |

| | | | | | |
|----------------|------------------------------|-----------|-------|---|--------|
| 程序 | | 粒狀 污染物 | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 30ppm 或排放削減率大於或等於 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。 | |
| 鐵初級熔煉/ 燒結程序 | 以礦石為原料，從事鐵礦初級熔煉，主要生產設備為燒結機者。 | 硫氧化物 | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 50ppm 或排放削減率大於或等於 95% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。 2. 控制或處理前濃度達 2,400ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | | 技術種類 | 排煙脫硫技術。 | |
| | | 氮氧化物 | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 65ppm 或排放削減率大於或等於 85% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。 2. 控制或處理前濃度 850ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | | 技術種類 | 選擇性觸媒還原技術。 | |
| | | 粒狀 污染物 | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 20mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 95% 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。 | |
| | | | 技術種類 | 1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。 | |
| 鐵初級熔煉/ | 以燒結礦為原料，從 | 粒狀 | 技術種類 | 袋式集塵器。 | 作業區產生之 |

| | | | | | |
|------------------------------------|---|-------|-------|--|---------------------------|
| 熔礦程序 | 事鐵礦初級熔煉，主要生產設備為高爐者。 | 污染物 | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 25 mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 97% 規定。 | 粒狀污染物應收集處理並由排放管道排放。 |
| 煉鋼程序 | 以鐵水為原料，從事鋼鐵冶煉，主要生產設備為轉爐者。 | 粒狀污染物 | 技術種類 | 1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。 | 作業區產生之粒狀污染物應收集處理並由排放管道排放。 |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 25mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 97% 規定。 | |
| 電弧爐煉鋼程序 | 從事廢鐵、廢鋼或銑鐵冶煉，主要生產設備為電弧爐者。 | 粒狀污染物 | 技術種類 | 1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 10mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 95% 規定，排放濃度以實測結果為計算基準。 | |
| 具有下列程序之一者： 一、鋼鐵鑄造程序 二、灰鐵鑄造程序 | 從事鋼鐵元件鑄造程序，其主要設備為熔爐（含溶解爐或熔鐵爐）或電爐（含電弧爐、週波爐或誘導爐等）者。 | 硫氧化物 | 技術種類 | 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。 | |
| | | | 應符合條件 | 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。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | 低氮氧化物燃燒器。 | |
| | | | 應符合條件 | 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。 | |
| | | 粒狀污染物 | 技術種類 | 1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。 | |

| | | | | | |
|------------|--|-------|-------|---|--|
| | | | 應符合條件 | 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鑄造電爐粒狀污染物標準規定。 | |
| 非鐵金屬二級冶煉程序 | 以非鐵金屬錠或非鐵金屬廢料為原料，從事鋼鐵以外各種金屬（如鋁、銅、鉛、鋅或鎂等）之冶煉，其主要設備為電爐、反射爐或熔解爐（含坩鍋爐）者。 | 硫氧化物 | 技術種類 | 1.排煙脫硫技術。 2.洗滌塔及化學吸收法。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 使用氣體燃者，排放濃度不大於 80ppm。 2. 使用液體或固體燃料者，排放濃度不大於 240ppm。 3. 以空氣助燃者，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 6% 為基準。以純氧助燃者，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。若排氣中含氧量小於 15% 時，以實測值計算；若排氣中含氧量大於 20% 時，以 20% 計算。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | 1.選擇性觸媒還原技術。 2.化學吸收塔。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 使用氣體燃料者，排放濃度不大於 120ppm。 2. 使用液體或固體燃料者，排放濃度不大於 200ppm。 3. 以空氣助燃者，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 6% 為基準。以純氧助燃者，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。若排氣中含氧量小於 15% 時，以實測值計算；若排氣中含氧量大於 20% 時，以 20% 計算。 | |
| | | 粒狀污染物 | 技術種類 | 袋式集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 25 mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 95% 規定。 2. 控制或處理前排放濃度達 1,000 mg/Nm ³ 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| 金屬軋造單 | 以高溫（500℃ 以 | 硫氧 | 技術種類 | 洗滌塔及化學吸收法。 | |

| | | | | | |
|-------------|--|-------------|-----------|--|---------------------------|
| 元 | 上) 加熱後，經輥輪壓延成形之熱軋方式從事各種型態金屬製品之生產者。 | 化物 | 應符合條件 | 1. 使用氣體燃料者之排放濃度不大於 80ppm。 2. 使用液體或固體燃料者之排放濃度不大於 240ppm。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | 化學吸收塔。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 使用氣體燃料者，排放濃度不大於 120ppm。 2. 使用液體燃料者，排放濃度不大於 200ppm。 3. 使用固體燃料者，排放濃度不大於 280ppm。 | |
| | | 粒狀 污染物 | 技術種類 | 1. 袋式集塵器。 2. 濕式靜電集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 25 mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 95% 規定。 | |
| | | 金屬品加工 程序 | 從事熱浸鋅程序者。 | 硫氧化物 | 技術種類 |
| 應符合條件 | 1. 使用氣體燃料者之排放濃度不大於 80ppm。 2. 使用液體或固體燃料者之排放濃度不大於 240ppm。 | | | | |
| 氮氧化物 | 技術種類 | | | 化學吸收塔。 | |
| | 應符合條件 | | | 1. 使用氣體燃料者，排放濃度不大於 120ppm。 2. 使用液體燃料者，排放濃度不大於 200ppm。 3. 使用固體燃料者，排放濃度不大於 280ppm。 | |
| 粒狀 污染物 | 技術種類 | | | 袋式集塵器。 | |
| | 應符合條件 | | | 符合排放濃度不大於 25 mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 95% 規定。 | |
| 混凝土拌合 程序 | 從事將水泥、混凝土粒料及摻料（輸氣劑、飛灰或爐渣等），以水充分混合之作業者。 | 粒狀 污染物 | 技術種類 | 袋式集塵器。 | 作業區產生之粒狀污染物應收集處理並由排放管道排放。 |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 25 mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 95% 規定 | |
| 瀝青拌合程 序 | 從事瀝青拌合，且具有乾燥爐者。 | 硫氧化物 | 技術種類 | 得引用表中其他製程污染源之技術。 | |
| | | | 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。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | 低氮氧化物燃燒器。 | |

| | | | | | |
|---------------|---|-----------|-------|---|--|
| | | 化物 | 應符合條件 | 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。 | |
| | | 粒狀 污染物 | 技術種類 | 袋式集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 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。 | |
| 一般廢棄物 焚化程序 | 焚化爐總設計處理量 或總實際處理量在 10 噸/小時以上者。 | 硫氧 化物 | 技術種類 | 排煙脫硫技術。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 10ppm 或排放削減率大於或等於 95% 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 800ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 氮氧 化物 | 技術種類 | 選擇性觸媒還原技術。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 85ppm 或排放削減率大於或等於 85% 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 900ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 粒狀 污染物 | 技術種類 | 1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 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。 | |
| 一般廢棄物 焚化程序 | 焚化爐總設計處理量 或總實際處理量在 2 噸/小時以上，未滿 10 噸/小時者。 | 硫氧 化物 | 技術種類 | 洗滌塔及化學吸收法。 | |
| | | | 應符合條件 | 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 | 技術種類 | 低氮氧化物燃燒器。 | |

| | | | | | |
|-----------------------|--|-----------|-------|---|--|
| | | 化物 | 應符合條件 | 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 | 技術種類 | 袋式集塵器。 | |
| | | | 應符合條件 | 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。 | |
| 事業廢棄物 焚化程序 | 焚化爐總設計處理量 或總實際處理量在 400 公斤/小時以上者。 | 硫氧化 物 | 技術種類 | 洗滌塔及化學吸收法。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 符合排放濃度不大於 40ppm 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 | 技術種類 | 低氮氧化物燃燒器。 | |
| | | | 應符合條件 | 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 410ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 粒狀 污染物 | 技術種類 | 袋式集塵器。 | |
| 應符合條件 | 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。 | | | | |
| 玻璃、玻璃製品製造程序 (含平板玻璃 | 從事含平板玻璃、玻璃容器、玻璃纖維、其他玻璃之玻璃及其製 | 硫氧化 物 | 技術種類 | 1. 使用低污染性氣體燃料或含硫分 0.3% 以下之燃料。 2. 排煙脫硫技術。 | |

| | | | | | |
|----------------|-----------------------|--|-------|--|--|
| 玻璃纖維、其他玻璃製造程序) | 品製造，其主要設備為槽窯或其他熔融設備者。 | | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 符合排放濃度不大於 60ppm 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 15% 為基準；使用電力、純氧助燃及富氧分段燃燒者，以未經稀釋之排氣含氧實測值為參考基準。 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。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | <ol style="list-style-type: none"> 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。 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 純氧助燃係指助燃氣體含氧量大於或等於 90% 之燃燒方式 2. 富氧分段燃燒係指降低熔融爐內第一階段燃燒進氣量，並在熔融爐後端通入富氧空氣，完成第二階段完全燃燒之分段燃燒方式。 |
| | | | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 採空氣助燃者，使空氣污染物符合排放濃度不大於 180ppm 或排放削減率大於或等於 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，使空氣污染物符合排放量不大於每公噸熔融玻璃排放量 3 公斤，排放濃度計算以未經稀釋之排氣含氧實測值為參考基準。 | |
| 粒狀污染物 | 技術種類 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 袋式集塵器。 2. 靜電集塵器。 | | | |

| | | | | | |
|---|---|--------|-------|---|-----------------------------------|
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 25mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 95% 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燃燒者，以未經稀釋之排氣含氧實測值為參考基準。 | |
| 磷酸二鈣製造程序 | 主要設備為乾燥機者。 | 粒狀污染物 | 技術種類 | 得引用表中其他製程污染源之控制技術。 | |
| | | | 應符合條件 | 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 17% 為基準。 | |
| 三聚磷酸鈉製造程序 | 主要設備為培燒機者。 | 粒狀污染物 | 技術種類 | 得引用表中其他製程污染源之控制技術。 | |
| | | | 應符合條件 | 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 18% 為基準。 | |
| 具有下列程序之一者： 一、半導體製造程序 二、二極體製造程序 三、電晶體製造程序 | 符合下列條件之一者： 一、從事晶片製造、晶圓製造、晶圓封(包)裝、積體電路或其他半導體之生產者。 二、從事二極體、電晶體之生產者。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | 熱焚化技術。 | 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。 |
| | | | 應符合條件 | 符合排放量小於 0.4 公斤/小時或排放削減率大於或等於 92%。 | |
| 汽車表面塗裝程序 | 從事車輛製造及裝配之行業，且具有表面塗裝之作業者。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | 1. 熱焚化技術。 2. 活性碳吸附回收技術。 | 作業排放之計算原則依汽車製造業表面塗裝作業空氣污染物排放標準規定。 |
| | | | 應符合條件 | 1. 乾燥室排放濃度不大於 40 mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 90% 規定。 2. 塗裝作業排放不大於 90 克/平方公尺規定。 | |

| | | | | | |
|---------------|---|--------|-------|--|---|
| 膠帶製造程序 | 從事以含揮發性有機物之溶劑，混拌黏著劑或離型劑，塗布於基材上，再經烘乾固化製成具黏貼功能成品之製造者。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | 1. 熱焚化技術。 2. 吸附回收技術。 3. 採用水性膠帶製程。 | 水性膠帶製程係指以水為稀釋溶劑，使黏著劑、離形劑或其他塗布劑所含揮發性有機物重量百分比在 10% 以下者。 |
| | | | 應符合條件 | 1. 採非水性膠帶製程者，使空氣污染物符合排放濃度不大於 90ppm 或排放削減率大於或等於 95% 規定。 2. 採水性膠帶製程者，使空氣污染物符合排放量每小時 3.8 公斤規定。 | |
| 凹版印刷作業程序 | 使用油墨從事凹版印刷作業者。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | 熱焚化技術。 | 製程產生之揮發性有機物應收集處理並由排放管道排放。 |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 150ppm 或排放削減率大於或等於 95% 規定。 | |
| 聚氨基甲酸酯合成皮製造程序 | 從事聚氨基甲酸酯 (PU) 合成皮之生產者。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | 1. 熱焚化技術。 2. 洗滌及熱焚化技術。 3. 採用水性製程。 | 1. 水性製程係指以水為稀釋溶劑，使所含揮發性有機物重量百分比在 10% 以下者。 2. 製程產生之揮發性有機物應收集處理並由排放管道排放。 |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 65ppm 或排放削減率大於或等於 95% 規定。 | |
| 聚氯乙烯合成皮製造程序 | 以聚氯乙烯為原料，從事聚氯乙烯合成皮之生產者。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | 熱焚化技術。 | 製程產生之揮發性有機物應收集處理並由排放管道排放。 |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 150ppm 或排放削減率大於或等於 95% 規定。 | |
| 石化製程 | 適用揮發性有機物空 | 揮發性 | 技術種類 | 熱焚化技術。 | |

| | | | | | |
|------|--|--------|-------|--|----------------------------|
| | 氣污染管制及排放標準第十二條規定之製程設施者。但不包含該條規定不適用之對象。 | 有機物 | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 製程排放管道採破壞性處理方式者，排放濃度不大於 100ppm 或排放削減率大於或等於 95%。 2. 製程排放管道採非破壞性回收處理方式者，排放濃度不大於 200ppm 或排放削減率大於或等於 90%。 | |
| 石化製程 | 製程中從事加熱之設備（如加熱爐）者。 | 硫氧化物 | 技術種類 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用低污染性氣體燃料或含硫分 0.25% 以下之燃料。 2. 洗滌塔。 | |
| | | | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 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. 控制或處理前濃度達 480ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | 低氮氧化物燃燒器。 | |
| | | | 應符合條件 | <ol style="list-style-type: none"> 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. 控制或處理前濃度達 460ppm 以上者僅適用排放濃度規定。 | |
| 石化製程 | 廢水處理設施初級處理單元設備、生物曝氣池及污泥處理設施者。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 採浮動頂蓋措施。 2. 採固定頂蓋措施。 3. 採密閉集氣系統並連通至污染防制設備。 | 其他事項適用揮發性有機物空氣污染管制及排放標準規定。 |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 150ppm 或排放削減率大於或等於 85% 規定。 | |
| 石化製程 | 設備元件。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 氣體壓縮機採止漏流體軸封系統或採密閉集氣系統並連通至污染防制設備。 2. 氣體釋壓裝置採密閉集氣系統並連通至污染防制設備。 3. 氣體及輕質液閥採無洩漏型式元件。 4. 輕質液泵採無軸封泵浦或雙軸封泵浦。 | 如有安全顧慮者報經主管機關同意可不適用本項規定。 |

| | | | | | |
|--------|--|--------|-------|--|-------------------------|
| | | | 應符合條件 | 符合淨檢測值濃度不大於 5,000ppm 規定，且洩漏定義值不大於 500ppm。 | |
| 各行業 | 揮發性有機液體儲槽，儲槽物料實際蒸氣壓五 mmHg 以上且單一儲槽容積一百立方公尺以上者。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | 1. 採密閉集氣系統並連通至污染防制設備 2. 採浮頂槽。 3. 採壓力槽。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 儲槽物料實際蒸氣壓 570mmHg 以上者，排放濃度不大於 100ppm 或排放削減率大於或等於 95%。 2. 儲槽物料實際蒸氣壓小於 570mmHg 者，應符合下列規定： (1) 採破壞性處理方式者，排放濃度不大於 150ppm 或排放削減率大於或等於 95%。 (2) 採非破壞性回收處理方式者，排放濃度不大於 200ppm 或排放削減率大於或等於 90%。 | |
| 各製程 | 具有揮發性有機液體裝載操作設施之製程，但不包含揮發性有機物空氣污染管制及排放標準第二十四條規定不適用之對象。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | 1. 採密閉集氣系統並連通至污染防制設備。 2. 採揮發性有機氣體回收系統。 | |
| | | | 應符合條件 | 1. 採破壞性處理方式者，排放濃度不大於 100ppm 或排放削減率大於或等於 95%。 2. 採非破壞性處理方式，排放濃度不大於 200ppm 或排放削減率大於或等於 90%。 | |
| 乾洗作業程序 | 主要設備為乾洗槽者。 | 揮發性有機物 | 技術種類 | 冷凝回收系統。 | 其他事項適用乾洗作業空氣污染防制設施管制標準。 |
| | | | 應符合條件 | 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 | 燃燒設備。 | 硫氧化物 | 技術種類 | 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空氣污染物排放標準規定。 |
| | | | 應符合條件 | 1. 使用氣體燃料者，排放濃度不大於 80ppm。 2. 使用液體或固體燃料者，排放濃度不大於 240ppm。 | |
| | | 氮氧化物 | 技術種類 | 得引用表中其他製程污染源之控制技術。 | 其他事項適用 |

| | | | | | |
|---------------------|-----------------------------------|------------|-------|--|--|
| | | 化物 | 應符合條件 | 1. 使用氣體燃料者，排放濃度不大於 120ppm。 2. 使用液體燃料者，排放濃度不大於 200ppm。 3. 使用固體燃料者，排放濃度不大於 280ppm。 | 固定污染源空氣污染物排放標準規定。 |
| | | 粒狀 污染物 | 技術種類 | 得引用表中其他製程污染源之控制技術。 | 其他事項適用 固定污染源空氣 污染物排放 標準規定。 |
| | | | 應符合條件 | 符合固定污染源空氣污染物排放標準附表之粒狀污染物（重量濃度）標準(2)規定。 | |
| 非屬前述製 程 | 燃燒以外之污染源。 | 硫氧 化物 | 技術種類 | 得引用表中其他製程污染源之控制技術。 | 其他事項適用 固定污染源空氣 污染物排放 標準規定。 |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 500ppm 規定。 | |
| | | 氮氧 化物 | 技術種類 | 得引用表中其他製程污染源之控制技術。 | 其他事項適用 固定污染源空氣 污染物排放 標準規定。 |
| | | | 應符合條件 | 符合排放濃度不大於 200ppm 規定。 | |
| | | 粒狀 污染物 | 技術種類 | 得引用表中其他製程污染源之控制技術。 | 其他事項適用 固定污染源空氣 污染物排放 標準規定。 |
| | | | 應符合條件 | 符合固定污染源空氣污染物排放標準附表之粒狀污染物（重量濃度）標準(4)規定。 | |
| 光電材料及 元件製造程 序 | 指從事液晶面板製造 及其相關材料、元件 或產品製造者。 | 揮發性 有機物 | 技術種類 | 熱焚化技術。 | 其他事項適用 光電材料及元 件製造業空氣 污染管制及排 放標準。 |
| | | | 應符合條件 | 符合排放量不大於 0.3 公斤/小時或排放削減率大於或等於 92%。 | |
| 各製程 | 粒狀污染物堆置程序。 | 粒狀 污染物 | 技術種類 | 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. 封閉式建築 物除依法設 置之通風口 或必要進出 |

| | | | | | |
|---|--|--|--------------|--|--|
| | | | <p>應符合條件</p> | <p>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。</p> <p>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。</p> | <p>口外，其餘開口應保持關閉。</p> <p>2. 各項防制設施應符合下列規定：</p> <p>(1) 防風柵欄或阻隔牆圍封總高度應達設計或實際堆置高度 1.25 倍以上。</p> <p>(2) 防塵布、防塵網或噴灑藥劑覆蓋面積應達堆置面積之 90% 以上。</p> |
| <p>備註：</p> <p>1. 污染物濃度計算均以凱氏溫度 273 度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 6% 氧氣為參考基準；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，依該項規定中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：</p> | | | | | |

$R=(E-E_0)/E\times 100\%$ ；單位為％。

R：削減率。

E：進入污染防制設備前之污染物單位小時排放量，單位為 kg/hr。

E_0 ：經污染防制設備處理後逕排大氣之污染物單位小時排放量，單位為 kg/hr。

3. 堆置場排放削減率計算公式如下：

排放削減率=1- (1-防制設施控制效率 1) × (1-防制設施控制效率 2) × (1-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。

4. 低污染性氣體：係指氫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者。

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模者，該項空氣污染物應採用最佳可行控制技術。

6. 公私場所新增或變更之固定污染源位於臭氧三級防制區內，其氮氧化物或揮發性有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模者，該項空氣污染物應採用最佳可行控制技術。