

固定污染源最佳可行控制技術修正總說明

空氣污染防制法（以下簡稱本法）第六條第三項及第八條第三項規定，三級防制區及未符空氣品質標準之總量管制區，其新設或變更之固定污染源達一定規模者，應採用最佳可行控制技術。行政院環境保護署爰依本法第六條第四項授權，訂定最佳可行控制技術，於九十一年十月三十日公告「固定污染源最佳可行控制技術」，以公告附表明列固定污染源之最佳可行控制技術應使用低污染性原（物）料及燃料、採用低污染製程、裝置空氣污染排放控制設備及其他經主管機關或中央主管機關委託之政府其他機關認定之空氣污染減量技術等，以達維護空氣品質之目的。

鑑於本公告施行迄今，現行已有發展較佳之可行控制技術及實績，為持續改善空氣品質，有必要檢討修正特定行業別最佳可行控制技術。本次修正係考量特定行業排放特性及可採行控制技術，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評案件等，其修正要點如下：

- 1、配合固定污染源設置與操作許可證管理辦法第八條規定，增修正公私場所固定污染源如因情形特殊，未採用表列最佳可行控制技術者，應檢附相關文件並報經地方主管機關或中央主管機關委託之政府其他機關核准後為之。（修正公告事項二）
- 2、考量公私場所新設或變更固定污染源應採行最佳可行控制技術者，除必須符合附表所列規定外，依其製程設備操作可達空氣污染物減量與最佳化控制之操作條件，應作為操作許可證核定內容，爰新增公告事項三與附表二。（新增公告事項三及附表二）
- 3、為明確說明各項製程最佳可行控制技術種類與空氣污染物排放濃度或防制設備削減效率條件，本次修正附表最佳可行控制技術欄位格式，將各項製程空氣污染物之最佳可行控制技術劃分為技術種類及應符合條件；另刪除附表一內各項製程尚未訂定最佳可行控制技術之污染物種欄位。（修正附表一最佳可行控制技術欄位格式）
- 4、修正附表電力設施及鍋爐各項製程之空氣污染物最佳可行控制技術應符合條件，並增列最佳可行控制技術種類。（修正附表一電力設施及

鍋爐各項製程)

- 5、修正耐火物製造程序之粒狀污染物最佳可行控制技術應符合條件。
(修正附表一耐火物製造程序)
- 6、修正鐵初級熔煉/燒結程序之空氣污染物最佳可行控制技術應符合條件。
(修正附表一鐵初級熔煉/燒結程序)
- 7、修正電弧爐煉鋼程序、鋼鐵鑄造程序及灰鐵鑄造程序之粒狀污染物最佳可行控制技術應符合條件。(修正附表一電弧爐煉鋼、鋼鐵鑄造程序及灰鐵鑄造程序)
- 8、修正一般廢棄物焚化程序及事業廢棄物焚化程序排氣中氧氣百分率與硫氧化物及氮氧化物最佳可行控制技術應符合條件。(修正附表一一般廢棄物焚化程序及事業廢棄物焚化程序)
- 9、修正玻璃、玻璃製品製造程序之硫氧化物及氮氧化物最佳可行控制技術種類及應符合條件。(修正附表一玻璃、玻璃製品製造程序)
- 10、修正半導體、二極體及電晶體製造程序揮發性有機物最佳可行控制技術應符合條件，並配合新增光電材料及元件製程最佳可行控制技術，刪除液晶顯示器製造程序。(修正附表一半導體、二極體及電晶體製造程序及新增附表一光電材料及元件製程及刪除液晶顯示器製造程序)
- 11、修正油性膠帶製造程序名稱為膠帶製造程序，並增列採用水性膠帶製程及熱焚化技術為最佳可行控制技術種類，同時修正應符合條件。
(修正附表一膠帶製造程序)
- 12、聚氨基甲酸酯合成皮製造程序增列採用水性製程、洗滌及熱焚化技術為揮發性有機物最佳可行控制技術種類，同時修正應符合條件。
(修正附表一聚氨基甲酸酯合成皮製造程序)
- 13、配合揮發性有機空氣污染管制及排放標準之修正，爰修正標準條次規定及附表石化製程之條件說明內容。(修正附表一各項石化製程)
- 14、修正石化製程中具有空氣氧化單元或蒸餾操作單元之製程及揮發性有機物空氣污染管制及排放標準第七條規定之其他石化製程單元；石化製程一廢水處理場之油水分離池、調勻池及曝氣系統；石化製

程—具氣體壓縮機之設備元件及石化製程—具氣體釋壓裝置之設備元件等各項相關規定。（修正附表一各項石化製程）

- 15、刪除原公告附表石化製程—廢氣燃燒塔之規定。（刪除附表一石化製程—廢氣燃燒塔）
- 16、修正各行業儲槽條件說明及揮發性有機物之最佳可行控制技術。（修正附表一各行業儲槽規定）
- 17、增訂光電材料及元件製造程序之最佳可行控制技術。（新增附表一光電材料及元件製造程序）
- 18、增訂各製程逸散性粒狀污染物堆置場之最佳可行控制技術。（新增附表一各製程逸散性粒狀污染物堆置場程序）

固定污染源最佳可行控制技術修正公告對照表

修正公告	現行公告	說明
主旨：修正「固定污染源最佳可行控制技術」，並自 <u>即日生效</u> 。	主旨：公告「固定污染源最佳可行控制技術」。	依行政院頒行政機關法制作業實務有關實質法規命令法制作業規定，修正公告主旨，敘明生效日期。
依據：空氣污染防制法第六條第四項。	依據：空氣污染防制法第六條第四項。	公告之法源依據未修正。
公告事項： 1、空氣污染防制法第六條第四項及第八條第三項所規定應採用之最佳可行控制技術，係包含下列技術： (1) 使用低污染性原(物)料、燃料。 (2) 採用低污染製程。 (3) 裝置空氣污染排放控制設備。 (4) 其他經 <u>直轄市、縣(市)主管機關或中央主管機關委託之政府其他機關(以下簡稱審核機關)</u> 認定之空氣污染減量技術。	公告事項： 1、空氣污染防制法第六條第四項及第八條第三項所規定應採用之最佳可行控制技術，係包含下列技術： (1) 使用低污染性原(物)料、燃料。 (2) 採用低污染製程。 (3) 裝置空氣污染排放控制設備。 (4) 其他經主管機關或中央主管機關委託之政府其他機關認定之空氣污染減量技術。	一、酌作文字修正，以符合現行法制作業。 二、將其他經主管機關或中央主管機關委託之政府其他機關簡稱為審核機關。
2、公私場所固定污染源應採用附表一所列最佳可行控制技術，其空氣污染物排放應符合附表所列排放濃度、排放削減率、排放係數或其他規定。 <u>但因情形特殊，未能採用附表一所列最佳可行控制技術者，應檢具下列資料，報請審核機關同意後為之：</u> (1) <u>符合附表一所列排放濃度、排放削減率、排放係數或其他規定之佐證資料。</u> (2) <u>採用低污染性原(物)料、燃料、低污染製程或空氣污染控制設施之污染減量說明資料。</u> (3) <u>空氣污染減量措施或</u>	2、公私場所固定污染源得優先採用附表所列最佳可行控制技術，其空氣污染物排放應符合附表所列排放濃度、排放削減率、排放係數或其他規定。採用非附表所列最佳可行控制技術者， <u>應向地方主管機關或中央主管機關委託之政府其他機關提出其空氣污染物排放符合附表所列排放濃度、排放削減率、排放係數或其他規定之佐證資料。</u>	一、明確規範固定污染源應採用附表一所列之最佳可行控制技術。 二、參考固定污染源設置與操作許可證管理辦法規定，如因情形特殊，如新設污染源考量國內外發展更佳之可行控制技術，或既存污染源涉及變更達一定規模，惟受限於場地空間等特殊情況，未能採用附表一所列之最佳可行控制技術，應檢附佐證文件，報請審核機關同意後始得採行。

<u>控制設施之相關操作參數、紀錄方式及頻率。</u> <u>(4) 空氣污染物質能平衡或其他計算說明資料</u> <u>(5) 其他經審核機關指定之資料。</u>		
	3、本公告自九十二年一月一日實施。	一、 <u>本項刪除</u> 。 二、公告主旨已敘明本修正公告生效日期，爰刪除本項
3、公私場所固定污染源採用最佳可行控制技術，應進行下列驗證程序，其驗證結果得作為操作許可證核定內容及應遵行事項： (1) 應於操作許可證申請最大產量、原(物)料及燃料使用量百分之八十以上之操作條件進行試車或檢測。 (2) 符合附表一所列排放濃度、排放削減率、排放係數或其他規定 (3) 各項控制設備操作運轉驗證結果應依附表二所列項目核定於操作許可證內容。		一、 <u>本項新增</u> 。 二、結合固定污染源設置與操作許可證管理辦法，規範採行之最佳可行控制技術應於一定產能條件下進行驗證，以證明其排放結果符合性，審核機關得將驗證程序之相關條件核定於操作許可證中進行管理與紀錄，並作為符合最佳可行控制技術之依據。

公告事項二附表一最佳可行控制技術修正對照表

修正規定						現行規定					說明
附表一、最佳可行控制技術						附表 最佳可行控制技術					一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。 二、鍋爐蒸氣量修正為鍋爐蒸氣量。 三、修正汽力發電程序及汽電共生程序管制條件，不區分規模管制。 四、修正含硫份為含硫分。 五、參考美國與歐盟電力業 BACT 標準及國內電力業環評案件，訂定硫氧化物與氮氧化物排放濃度不大於 25ppm 與 30ppm，粒狀污染物排放濃度不大於 10mg/Nm ³ 。 六、參考國內可行控制技術，訂定硫氧化物與氮氧化物削減率大於或等於 96%與 90%。 七、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。 八、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。
行業—製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備註	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： 1、 汽力發電程序 2、 汽電共生程序 3、 鍋爐蒸氣產生程序 4、 熱媒加熱程序	符合下列條件之一者，但廢熱鍋爐不在此限： <u>1、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。</u> <u>2、鍋爐蒸氣量 80 噸/小時以上。</u> <u>3、輸入熱值 61.5 百萬千卡/小時以上。</u>	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。	—	具有下列程序之一者： 1、 汽力發電程序 2、 汽電共生程序 3、 鍋爐蒸氣產生程序 4、 熱媒加熱程序	符合下列條件之一者，但廢熱鍋爐不在此限： 1、 鍋爐蒸氣量 80 噸/小時以上。 2、 輸入熱值 61.5 百萬千卡/小時以上。	硫 氧 化 物	1. <u>可行控制技術：</u> (1)使用低污染性氣體或含硫份 0.1%以下之燃料； <u>或</u> (2)排煙脫硫技術。 2. <u>所採行技術應使符合排放濃度小於或等於 50ppm 或排放削減率大於或等於 90%規定。</u> 3.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。	—	
			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。	—			氮 氧 化 物	1. <u>可行控制技術：</u> (1)使用低污染性氣體及選擇性觸媒還原技術； <u>或</u> (2)低氮氧化物燃燒器及火上空氣噴注技術； <u>或</u> (3)選擇性觸媒還原技術； <u>或</u> (4)低氮氧化物燃燒器及選擇性觸媒還原技術。 2. <u>所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 50ppm 或排放削減率大於或等於 80%規定。</u> 3.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。	—	
			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. <u>袋式集塵器。</u> 3.靜電集塵器。	—			粒 狀 污 染 物	1. <u>可行控制技術：</u> (1)使用低污染性氣體為燃料； <u>或</u> (2)濾袋集塵器； <u>或</u> (3)靜電集塵器。 2. <u>所採行技術應使空氣污染物符合「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。</u>	—	
			應符合條件	<u>符合排放濃度不大於 10mg/Nm³。</u>							

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： 1、 氣渦輪發電程序 2、 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。	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。		
		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/Nm³，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15%為基準。		

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： 1、 氣渦輪發電程序 2、 複循環發電程序	符合輸入熱值 61.5 百萬千卡/小時以上者，但廢熱鍋爐不在此限。	硫 氧 化 物	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體或含硫份0.1%以下之燃料；或 (2)排煙脫硫技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 20ppm 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%為參考基準。 3.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。		—	
		氮 氧 化 物	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體及選擇性觸媒還原技術；或 (2)選擇性觸媒還原技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 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 15%為參考基準。 3.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	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體為燃料；或 (2)濾袋集塵器；或 (3)靜電集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合「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。		—	
		揮發性 有機物	—		—	

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。 二、修正氣渦輪發電程序或複循環發電程序管制條件，不區分規模管制。 三、修正含硫份為含硫分。 四、增列使用低污染性氣體為氮氧化物可行控制技術 五、參考國內電力業環評案件，訂定硫氧化物與氮氧化物排放濃度不大於 8ppm 與 10ppm。 六、參考國內現行大型污染源粒狀物排放現況與國內電力業環評案件，修正粒狀污染物排放標準應符合排放濃度不大於 10mg/Nm³，並修正排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15%為基準。 七、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。 八、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。						
--	--	--	--	--	--	--

行業一製程					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： 1、鍋爐蒸氣產生程序 2、熱媒加熱程序	符合下列條件之一者，但廢熱鍋爐不在此限： 1、鍋爐蒸氣量 50 噸/小時以上，未滿 80 噸/小時。 2、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。	—	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。	—	氮氧化物	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體或含硫份 0.2%以下之燃料；或 (2)排煙脫硫技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 100ppm 或排放削減率大於或等於 60%規定。 3.控制或處理前排放濃度達 500ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	—	具有下列程序之一者： 1、汽力發電程序 2、汽電共生程序 3、鍋爐蒸汽產生程序 4、熱媒加熱程序	符合下列條件之一者，但廢熱鍋爐不在此限： 1、鍋爐蒸汽量 50 噸/小時以上，未滿 80 噸/小時。 2、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	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體為燃料；或 (2)低氮氧化物燃燒器及煙道氣迴流技術；或 (3)選擇性無觸媒還原技術；或 (4)低氮氧化物燃燒器及火上空氣噴注技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 150ppm 或排放削減率大於或等於 60%規定。 3.控制或處理前排放濃度達 625ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	—	一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。 二、汽力發電程序及汽電共生程序，已另以不區分規模方式管制，刪除本項汽力發電程序及汽電共生程序製程規定。 三、鍋爐蒸汽量修正為鍋爐蒸氣量。 四、修正含硫份為含硫分。 五、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。 六、參考國內現行大型污染源粒狀物排放現況與防制技術可達程度，修正粒狀污染物排放標準應符合排放濃度不大於 25mg/Nm³。 七、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。											
			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。			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。			應符合條件					2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 150ppm 或排放削減率大於或等於 60%規定。 3.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。	—	揮發性有機物	1.可行控制技術 (1)使用低污染性氣體為燃料；或 (2)濾袋集塵器；或 (3)靜電集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合「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。	—																					
			應符合條件	符合排放濃度不大於 25mg/Nm³。			—																						

						一、 <u>本項刪除</u> 。 二、氣渦輪發電程序或複循環發電程序已另以不區分規模方式進行管制，爰刪除本項。
	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： 1、 氣渦輪發電程序 2、 複循環發電程序	符合輸入熱值 4 百萬千卡/小時以上，未滿 61.5 百萬千卡/小時者，但廢熱鍋爐不在此限。	硫氧化物	1.可行控制技術 (1)使用低污染性氣體或含硫份 0.2%以下之燃料；或 (2)排煙脫硫技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 40ppm 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%為參考基準。 3.控制或處理前排放濃度達 200ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	—	
			氮氧化物	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體為燃料；或 (2)選擇性無觸媒還原技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 120ppm 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%為參考基準。 3.控制或處理前排放濃度達 300ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	—	
			粒狀污染物	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體為燃料；或 (2)濾袋集塵器；或 (3)靜電集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合「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。	—	
			揮發性有機物	—	—	

行業一製程					製程					一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。 二、汽力發電程序及汽電共生程序，已另以不區分規模方式管制，刪除本項汽力發電程序及汽電共生程序製程規定。 三、鍋爐蒸汽量修正為鍋爐蒸氣量。 四、修正含硫份為含硫分。 五、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。 六、參考國內現行大型污染源粒狀物排放現況與防制技術可達程度，修正粒狀污染物排放標準應符合排放濃度不大於 30mg/Nm ³ 。 七、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。
條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備註	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： <u>1、鍋爐蒸氣產生程序</u> <u>2、熱媒加熱程序</u>	符合下列條件之一者，但廢熱鍋爐不在此限： 1、鍋爐蒸氣量 13 噸/小時以上，未滿 50 噸/小時。 2、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。	具有下列程序之一者： <u>1、汽力發電程序</u> <u>2、汽電共生程序</u> <u>3、鍋爐蒸汽產生程序</u> <u>4、熱媒加熱程序</u>	硫氧化物	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體或含硫份 0.25%以下之燃料；或 (2)排煙脫硫技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 125ppm 或排放削減率大於或等於 50%規定。 3.控制或處理前排放濃度達 400ppm 以上者僅適用排放濃度規定。		—	
			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。			2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 180ppm 或排放削減率大於或等於 40%規定。 3.控制或處理前排放濃度達 410ppm 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。	氮氧化物		1.可行控制技術：低氮氧化物燃燒器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 180ppm 或排放削減率大於或等於 40%規定。 3.控制或處理前排放濃度達 410ppm 以上者僅適用排放濃度規定。		—		
		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。			1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體為燃料；或 (2)濾袋集塵器；或 (3)靜電集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合「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。		—		
	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。	粒狀污染物		1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體為燃料；或 (2)濾袋集塵器；或 (3)靜電集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合「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。		—		
		應符合條件	符合排放濃度不大於 30mg/Nm ³ 。						—	

						一、 <u>本項刪除</u> 。 二、氣渦輪發電程序或複循環發電程序已另以不區分規模方式進行管制，爰刪除本項。
	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： 1、 氣渦輪發電程序 2、 複循環發電程序	符合輸入熱值 10 百萬千卡/小時以上，未滿 40 百萬千卡/小時者，但廢熱鍋爐不在此限。	硫氧化 物	1.可行控制技術：使用低污染性氣體或含硫份 0.25%以下之燃料。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 50ppm 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 15%為參考基準。 3.控制或處理前排放濃度達 160ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	—	
			氮氧化 物	1.可行控制技術：使用低污染性氣體。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 120ppm 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%為參考基準。 3.控制或處理前排放濃度達 300ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	—	
			粒狀 污 染 物	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體為燃料； 或 (2)濾袋集塵器；或 (3)靜電集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合「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。	—	
			揮發性 有機物	—	—	

行業—製程	條件說明	污 染 物		最佳可行控制技術	備 註
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裝置容量小於5百萬瓦(MW)者不在此限。	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/Nm³，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率13%為基準。	

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： 1、柴油引擎發電程序 2、燃油引擎發電程序	符合輸入熱值1百萬千卡/小時以上者，但廢熱鍋爐不在此限。	硫 氧 化 物	1.可行控制技術：使用含硫份0.2%以下之燃料。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於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%為參考基準。 3.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	1.可行控制技術：低氮氧化物燃燒器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於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%為參考基準。 3.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		1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體為燃料； 或 (2)濾袋集塵器；或 (3)靜電集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合「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。	
			揮發性有機物	—	

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。
二、修正柴油（燃油）引擎發電機組為引擎發電機組，納管使用氣體燃料機組，並考量技術可行性，排除臺灣本島以外地區裝置容量小於5百萬瓦(MW)對象。
二、新增使用低污染性氣體為燃料之最佳可行控制技術。
三、修正含硫份為含硫分。
四、依據現行硫氧化物防制技術，新增排煙脫硫技術為最佳可行控制技術。
五、依據氮氧化物防制技術，並參考實廠設置情形，新增選擇性觸媒還原技術為最佳可行控制技術。
六、為與營建工程空氣污染防制設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。
七、參考國內現行大型污染源粒狀物排放現況與防制技術可達程度，修正粒狀污染物排放標準應符合排放濃度不大於70mg/Nm³，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率13%為基準。
八、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
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。	

製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註
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。	硫氧化物	—	—
		氮氧化	—	—
		粒狀污染物	—	—
		揮發性有機物	1.可行控制技術： (1)熱焚化技術；或 (2)活性碳吸附回收技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 100ppm 或排放削減率大於或等於 90%規定。	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

行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
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)。	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	

製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註
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)。	硫氧化物	—	—
		氮氧化物	1.旋窯單元可行控制技術： (1)選擇性無觸媒還原技術；或 (2)分段燃燒技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 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%為參考基準。 3.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	1.可行控制技術： (1)濾袋集塵器；或 (2)靜電集塵器。 2.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。	—
		揮發性有機物	—	—

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、現行規定未擬訂硫氧化物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

三、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、現行規定未擬訂硫氧化物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

三、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。

<div>一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。</div> <div>二、現行規定未擬訂硫氧化物、粒狀污染物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。</div>																													
<table><tr><th>製程</th><th>條件說明</th><th>污 染 物</th><th colspan="2">最佳可行控制技術</th><th>備 註</th></tr><tr><td rowspan="4">無機酸製造程序</td><td rowspan="4">從事硝酸製程生產者。</td><td>硫氧化物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td>氮氧化物</td><td colspan="2">1.可行控制技術： (1)冷凝吸收技術；或 (2)觸媒還原反應技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於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。 3.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。</td><td>—</td></tr><tr><td>粒狀污染物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td>揮發性有機物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr></table>						製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	無機酸製造程序	從事硝酸製程生產者。	硫氧化物	—		—	氮氧化物	1.可行控制技術： (1)冷凝吸收技術；或 (2)觸媒還原反應技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於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。 3.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。		—	粒狀污染物	—		—	揮發性有機物	—		—
製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註																								
無機酸製造程序	從事硝酸製程生產者。	硫氧化物	—		—																								
		氮氧化物	1.可行控制技術： (1)冷凝吸收技術；或 (2)觸媒還原反應技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於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。 3.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。		—																								
		粒狀污染物	—		—																								
		揮發性有機物	—		—																								
<div>一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。</div> <div>二、現行規定未擬訂氮氧化物、粒狀污染物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。</div>																													
<table><tr><th>製程</th><th>條件說明</th><th>污 染 物</th><th colspan="2">最佳可行控制技術</th><th>備 註</th></tr><tr><td rowspan="4">無機酸製造程序</td><td rowspan="4">從事硫酸製程生產者。</td><td>硫氧化物</td><td colspan="2">1.可行控制技術：觸媒轉化技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於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。 3.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。</td><td>—</td></tr><tr><td>氮氧化物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td>粒狀污染物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td>揮發性有機物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr></table>						製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	無機酸製造程序	從事硫酸製程生產者。	硫氧化物	1.可行控制技術：觸媒轉化技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於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。 3.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。		—	氮氧化物	—		—	粒狀污染物	—		—	揮發性有機物	—		—
製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註																								
無機酸製造程序	從事硫酸製程生產者。	硫氧化物	1.可行控制技術：觸媒轉化技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於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。 3.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。		—																								
		氮氧化物	—		—																								
		粒狀污染物	—		—																								
		揮發性有機物	—		—																								

行業—製程	條件說明	污 染 物		最佳可行控制技術		備 註
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	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	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	1.煙道氣迴流技術。 2.低氮氧化物燃燒器。		—
			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 。		

製程	條件說明	污 染 物		最佳可行控制技術		備 註
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	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體或含硫份0.24%以下之燃料；或 (2)洗滌塔及化學吸收法。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於120ppm 或排放削減率大於或等於55%規定。 3.控制或處理前濃度達530ppm 以上者僅適用排放濃度規定。		—	
			1.可行控制技術： (1)煙道氣迴流技術；或 (2)低氮氧化物燃燒器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於200ppm 或排放削減率大於或等於30%規定。 3.控制或處理前排放濃度達400ppm 以上者僅適用排放濃度定。		—	
		粒 狀 污 染 物	1.可行控制技術：濾袋集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合「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。		—	
		揮發性 有機物	—		—	

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、修正含硫份為含硫分。

三、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。

四、參考國內現行大型污染源粒狀物排放現況與歷年檢測資料符合前20%門檻對象，修正粒狀污染物排放標準應符合排放濃度不大於30mg/Nm³。

五、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

行業—製程	條件說明	污 染 物		最佳可行控制技術	備 註
紅磚製造程序	從事紅磚之製造，主要生產設備為燒成窯者。	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	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	低氮氧化物燃燒器。	—
			應 符 合 條 件	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。	
		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50 mg/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。	

製程	條件說明	污 染 物		最佳可行控制技術	備 註
紅磚製造程序	從事紅磚之製造，主要生產設備為燒成窯者。	硫 氧 化 物	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體或含硫份0.24%以下之燃料；或 (2)洗滌塔及化學吸收法。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於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%為參考基準。 3.控制或處理前排放濃度達100ppm 以上者適用排放濃度規定。		—
			氮 氧 化 物	1.可行控制技術：低氮氧化物燃燒器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於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%為參考基準。 3.控制或處理前排放濃度達90ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	
		粒 狀 污 染 物		1.可行控制技術：濾袋集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於50 mg/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18%為參考基準。 3.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。	
			揮發性有機物	—	

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、修正含硫份為含硫分。

三、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。

四、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

<table><tr><th>製程</th><th>條件說明</th><th>污 染 物</th><th colspan="2">最佳可行控制技術</th><th>備 註</th></tr><tr><td rowspan="4">煉鋼程序</td><td rowspan="4">以鐵水為原料，從事鋼鐵冶煉，主生產設備為轉爐。</td><td><u>硫氧化物</u></td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td><u>氮氧化物</u></td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td rowspan="2">粒狀污 染 物</td><td colspan="2">1.<u>可行控制技術</u>： (1)濾袋集塵器；或 (2)靜電集塵器。 2.<u>所採行技術應使空氣污染物</u>符合排放濃度小於或等於25mg/Nm³或排放削減率大於或等於97%規定。</td><td>作業區產生之粒狀污 染 物應收集處理並由排放管道排放。</td></tr><tr><td><u>揮發性有機物</u></td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr></table>						製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	煉鋼程序	以鐵水為原料，從事鋼鐵冶煉，主生產設備為轉爐。	<u>硫氧化物</u>	—		—	<u>氮氧化物</u>	—		—	粒狀污 染 物	1. <u>可行控制技術</u> ： (1)濾袋集塵器；或 (2)靜電集塵器。 2. <u>所採行技術應使空氣污染物</u> 符合排放濃度小於或等於25mg/Nm³或排放削減率大於或等於97%規定。		作業區產生之粒狀污 染 物應收集處理並由排放管道排放。	<u>揮發性有機物</u>	—		—	<p>一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。</p> <p>二、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。</p> <p>三、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。</p>
製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註																									
煉鋼程序	以鐵水為原料，從事鋼鐵冶煉，主生產設備為轉爐。	<u>硫氧化物</u>	—		—																									
		<u>氮氧化物</u>	—		—																									
		粒狀污 染 物	1. <u>可行控制技術</u> ： (1)濾袋集塵器；或 (2)靜電集塵器。 2. <u>所採行技術應使空氣污染物</u> 符合排放濃度小於或等於25mg/Nm³或排放削減率大於或等於97%規定。		作業區產生之粒狀污 染 物應收集處理並由排放管道排放。																									
			<u>揮發性有機物</u>	—		—																								

<table><tr><th>行業—製程</th><th>條件說明</th><th>污 染 物</th><th colspan="2">最佳可行控制技術</th><th>備 註</th></tr><tr><td rowspan="3">電弧爐煉鋼程序</td><td rowspan="3">從事廢鐵、廢鋼或銑鐵冶煉，主要生產設備為電弧爐。</td><td rowspan="3">粒狀污 染 物</td><td>技 術 種 類</td><td>1.<u>袋式</u>集塵器。 2.靜電集塵器。</td><td rowspan="3">—</td></tr><tr><td><u>應符合條件</u></td><td>符合排放濃度<u>不大於</u>25mg/Nm³或排放削減率大於或等於97%規定。</td></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>						行業—製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	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。	粒狀污 染 物	技 術 種 類	1. <u>袋式</u> 集塵器。 2.靜電集塵器。	—	<u>應符合條件</u>	符合排放濃度 <u>不大於</u> 25mg/Nm³或排放削減率大於或等於97%規定。			
行業—製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註																	
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。	粒狀污 染 物	技 術 種 類	1. <u>袋式</u> 集塵器。 2.靜電集塵器。	—																	
			<u>應符合條件</u>	符合排放濃度 <u>不大於</u> 25mg/Nm³或排放削減率大於或等於97%規定。																		

<table><tr><th>製程</th><th>條件說明</th><th>污 染 物</th><th colspan="2">最佳可行控制技術</th><th>備 註</th></tr><tr><td rowspan="4">電弧爐煉鋼程序</td><td rowspan="4">從事廢鐵、廢鋼或銑鐵冶煉，主要生產設備為電弧爐。</td><td><u>硫氧化物</u></td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td><u>氮氧化物</u></td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td rowspan="2">粒狀污 染 物</td><td colspan="2">1.<u>可行控制技術</u>： (1)濾袋集塵器；或 (2)靜電集塵器。 2.<u>所採行技術應使空氣污染物</u>符合排放濃度小於或等於25mg/Nm³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。</td><td>—</td></tr><tr><td><u>揮發性有機物</u></td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr></table>						製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	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。	<u>硫氧化物</u>	—		—	<u>氮氧化物</u>	—		—	粒狀污 染 物	1. <u>可行控制技術</u> ： (1)濾袋集塵器；或 (2)靜電集塵器。 2. <u>所採行技術應使空氣污染物</u> 符合排放濃度小於或等於25mg/Nm³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。		—	<u>揮發性有機物</u>	—		—	<p>一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。</p> <p>二、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。</p> <p>三、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。</p> <p>四、參考歐盟 BAT 規範標準，並配合國內電弧爐煉鋼環評案件、煉鋼及鑄造電爐粒狀污 染 物管制及排放標準修正、排放現況及定期檢測資訊統計，修正粒狀污 染 物排放濃度應不大於10mg/Nm³。</p>
製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註																									
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。	<u>硫氧化物</u>	—		—																									
		<u>氮氧化物</u>	—		—																									
		粒狀污 染 物	1. <u>可行控制技術</u> ： (1)濾袋集塵器；或 (2)靜電集塵器。 2. <u>所採行技術應使空氣污染物</u> 符合排放濃度小於或等於25mg/Nm³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。		—																									
			<u>揮發性有機物</u>	—		—																								

行業一製程	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： 1、 鋼鐵鑄造程序 2、 灰鐵鑄造程序	從事鋼鐵元件鑄造程序，其主要設備為熔爐(含熔解爐或熔鐵爐)或電爐(含電弧爐、週波爐或誘導爐等)。	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	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。	
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： 1、 鋼鐵鑄造程序 2、 灰鐵鑄造程序	從事鋼鐵元件鑄造程序，其主要設備為熔爐(含熔解爐或熔鐵爐)或電爐(含電弧爐、週波爐或誘導爐等)。	硫 氧 化 物	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體燃料或含硫份 0.3% 以下之燃料；或 (2)洗滌塔。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 150ppm 或排放削減率大於或等於 50% 規定。 3.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	1.可行控制技術：低氮氧化物燃燒器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 150ppm 或排放削減率大於或等於 30% 規定。 3.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	1.可行控制技術： (1)濾袋集塵器；或 (2)靜電集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合「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。		—
		揮發性有機物	—		—

- 一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。
- 二、修正含硫份為含硫分。
- 三、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。
- 四、配合煉鋼及鑄造電爐粒狀污染物排放標準納管鑄造電爐粒狀污染物，修正粒狀污染物應符合條件規定。
- 五、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
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)。	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。	—
			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	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	—
			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。	

製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註
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)。	硫 氧 化 物	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合下列規定之一： (1)使用氣體燃者，排放濃度小於或等於 80ppm。 (2)使用液體或固體燃料者，排放濃度小於或等於 240ppm。 3.以空氣助燃者，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 6%為參考基準。以純氧助燃者，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15%為參考基準。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	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合下列規定之一： (1)使用氣體燃料者，排放濃度小於或等於 120ppm。 (2)使用液體或固體燃料者，排放濃度小於或等於 200ppm。 3.以空氣助燃者，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 6%為參考基準。以純氧助燃者，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15%為參考基準。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	1.可行控制技術：濾袋集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 25 mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 95%規定。 3.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。	—
		揮發性有機物	—	—

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。

三、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

行業－製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
金屬軋造單元	以高溫(500℃以上)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。	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。	—
			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	得引用表中其他製程污染源之控制技術。	—
			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。	
製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
金屬軋造單元	以高溫(500℃以上)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。	硫氧化物	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合下列規定之一： (1)使用氣體燃料者之排放濃度小於或等於 80ppm。 (2)使用液體或固體燃料者之排放濃度小於或等於 240ppm。		—
		氮氧化物	1.得引用表中其他製程污染源之技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合下列規定之一： (1)使用氣體燃料者，排放濃度小於或等於 120ppm。 (2)使用液體燃料者，排放濃度小於或等於 200ppm。 (3)使用固體燃料者，排放濃度小於或等於 280ppm。		—
		粒狀污染物	1.可行控制技術： (1)濾袋集塵器；或 (2)濕式靜電集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 25 mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 95%規定。		—
		揮發性有機物	—		—

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。

三、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

行業—製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
金屬品加工 程序	從事熱浸鋅 程序。	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	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	得引用表中其他製程污 染 源 之技術。	—
			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。	

製 程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註
金屬品加工 程序	從事熱浸鋅 程序。	硫氧化物	1.得引用表中其他製程污 染 源之 技術。 2.所採行技術應使空氣污 染 物符 合下列規定之一： (1)使用氣體燃料者，排放濃度 小於或等於 80ppm。 (2)使用液體或固體燃料者，排 放濃度小於或等於 240ppm。	—
		氮氧化物	1.得引用表中其他製程污 染 源之 技術。 2.所採行技術應使空氣污 染 物符 合下列規定之一： (1)使用氣體燃料者，排放濃度 小於或等於 120ppm。 (2)使用液體燃料者，排放濃度 小於或等於 200ppm。 (3)使用固體燃料者，排放濃 度小於或等於 280ppm。	—
		粒 狀 污 染 物	1.可行控制技術：濾袋集塵器。 2.所採行技術應使空氣污 染 物符 合排放濃度小於或等於 25 mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等 於 95%規定。	—
		揮發性 有機物	—	—

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、為與營建工程空氣污 染 防制設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。

三、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

一、修正最佳可行控制技
術之欄位格式。

二、為與營建工程空氣污
染防制設施管理辦法
第十五條規定一致，
爰將濾袋集塵器修正
為袋式集塵器。

三、現行規定未擬訂揮發
性有機物之最佳可行
控制技術，爰予刪除。

												一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。 二、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。 三、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。		
行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	製 程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註			
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。	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。	硫氧化物	—	—			
			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 95%規定					氮氧化物	—	—			
					粒狀物污 染 物				1.可行控制技術：濾袋集塵器。 2.所採行技術應使空氣污 染 物符合排放濃度小於或等於 25 mg/Nm ³ 或排放削減率大於或等於 95%規定。		作業區產生之粒狀污 染 物應收集處理並由排放管道排放。			
					揮發性有機物				—	—				
行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	製 程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註			
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。		—	瀝青拌合程序	從事瀝青拌合，且具有乾燥爐者。	硫氧化物	1.得引用表中其他製程污 染 源之技術。 2.所採行技術應使空氣污 染 物符合排放濃度小於或等於 80ppm 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 16%為參考基準。		—		
			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。		—			氮氧化物	1.可行控制技術：低氮氧化物燃燒器。 2.所採行技術應使空氣污 染 物符合排放濃度小於或等於 70ppm 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 16%為參考基準。		—		
			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。		—			粒狀污 染 物	1.可行控制技術：濾袋集塵器。 2.所採行技術應使空氣污 染 物符合排放濃度小於或等於 90 mg/Nm ³ 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 16%為參考基準。		—		
			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。						—	—			
行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	製 程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	一、修正最佳可行控制技		

				480ppm 以上者僅適用排放濃度規定。					度規定。		於 80%、氮氧化物削減率大於或等於 65%。 四、配合廢棄物焚化爐空氣污染物排放標準第十條內容，修正排氣中氧氣百分率 11%為參考基準。 五、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。 六、參考國內焚化爐排放現況與防制技術，修正粒狀污染物排放標準應符合排放濃度不大於 20mg/Nm ³ 。 七、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。	
		氮氧化物	技術種類	低氮氧化物燃燒器。	—				氮氧化物	1.可行控制技術：低氮氧化物燃燒器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 150ppm 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 10%為參考基準。 3.控制或處理前排放濃度達 360ppm 以上者僅適用排放濃度規定。		—
			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。	—				粒狀污染物	1.可行控制技術：濾袋集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合「廢棄物焚化爐空氣污染物排放標準」之粒狀污染物排放標準規定。		—
			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。								
									揮發性有機物	—		—

行業—製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
玻璃、玻璃製品製造程序(含 <u>平板玻璃</u> 、玻璃纖維、其他玻璃製造程序)	從事含 <u>平板玻璃</u> 、玻璃容器、玻璃纖維、其他玻璃之玻璃及其製品製造，其主要設備為槽窯或其他熔融設備者。	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.排煙脫硫技術。	—
			應 符 合 條 件	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； <u>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。</u> 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	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。	1.純氧助燃係指 <u>助燃氣體含氧量大於或等於 90%之燃燒方式。</u> 2.富氧分段燃燒係指 <u>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。</u>
			應 符 合 條 件	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 <u>未經稀釋之排氣含氧實測值為參考基準。</u>	
		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 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； <u>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。</u>	
製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
玻璃、玻璃製品製造程序(含玻璃纖維、玻璃陶瓷或水玻璃製造程序)	從事玻璃製品、玻璃纖維、玻璃陶瓷或水玻璃之製造，其主要設備為槽窯或其他熔融設備者。	硫 氧 化 物	1.可行控制技術： (1)使用低污染性氣體燃料或含硫份 0.3%以下之燃料；或 (2)洗滌塔。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 150ppm 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 15%為參考基準。 3.控制或處理前排放濃度達 480ppm 以上者僅適用排放濃度規定。		—
			1.可行控制技術：分段燃燒技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 300ppm 或排放削減率大於或等於 30%規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15%為參考基準。 3.控制或處理前排放濃度達 510ppm 以上者僅適用排放濃度規定。		—
		粒 狀 污 染 物	1.可行控制技術： (1)濾袋集塵器；或 (2)靜電集塵器。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 50mg/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%為參考基準。		—
			揮發性有機物	—	—

- 一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。
- 二、修正含硫份為含硫分。
- 三、增列排煙脫硫技術為硫氧化物可行控制技術；使用電力為燃料、富氧分段燃燒、純氧燃燒、選擇性無觸媒還原技術、選擇性觸媒還原技術為氮氧化物可行控制技術。
- 四、參考國外標準及國內排放現況，修正硫氧化物排放濃度不大於 60ppm，且排放削減率大於或等於 65%；氮氧化物排放濃度不大於 180ppm，且排放削減率大於或等於 60%，粒狀污染物排放濃度不大於 25mg/Nm³。
- 五、增列電力、純氧助燃及富氧分段燃燒適用之氮氧化物標準限值，鼓勵排放量減量及節能減碳，並刪除排放濃度達 510ppm 以上者僅適用排放濃度規定。
- 六、為與營建工程空氣污染防治設施管理辦法第十五條規定一致，爰將濾袋集塵器修正為袋式集塵器。
- 七、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。					
二、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。					

製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註
磷酸二鈣製造程序	主要設備為乾燥機。	<u>硫氧化物</u>	—	—
		<u>氮氧化物</u>	—	—
		粒狀污 染 物	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污 染 物符合排放濃度小於或等於 90 mg/Nm ³ 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 17%為參考基準。	—
		<u>揮發性有機物</u>	—	—

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。					
二、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。					

製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註
三聚磷酸鈉製造程序	主要設備為培燒機。	<u>硫氧化物</u>	—	—
		<u>氮氧化物</u>	—	—
		粒狀污 染 物	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污 染 物符合排放濃度小於或等於 90 mg/Nm ³ 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 18%為參考基準。	—
		<u>揮發性有機物</u>	—	—

行業一製程		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： 1、 半導體製造程序 2、 二極體製造程序 3、 電晶體製造程序	符合下列條件之一者： 1、 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。 2、 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%。		
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： 1、 半導體製造程序 2、 二極體製造程序 3、 電晶體製造程序 4、 液晶顯示器製造程序	符合下列條件之一者 1、 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。 2、 從事二極體、電晶體或液晶顯示器之生產者。	揮發性有機物	硫氧化物	—	—	
			氮氧化物	—	—	
			粒狀污染物	—	—	
				1.可行控制技術：熱焚化技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放量小於 0.6 公斤/小時或排放削減率大於或等於 92%。	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	
行業一製程		條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
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/Nm³ 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。		
製程		條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
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	硫氧化物	—	—	
			氮氧化物	—	—	
			粒狀污染物	—	—	
				1.可行控制技術： (1)熱焚化技術；或 (2)活性碳吸附回收技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合下列規定： (1)乾燥室排放濃度小於或等於 40 mg/Nm³ 或排放削減率大於或等於 90%規定。 (2)塗裝作業排放小於或等於 90 克/平方公尺規定。	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。	

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。					
二、配合新增光電材料、元件或電子零組件製造程序最佳可行控制技術，將液晶顯示器製造程序刪除。					
三、參考國內歷年檢測結果，修正排放濃度應小於 0.4 公斤/小時。					
四、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物之最佳可行控制技術，爰予刪除。					

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。					
二、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物之最佳可行控制技術，爰予刪除。					

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、配合新增光電材料、元件或電子零組件製造程序最佳可行控制技術，將液晶顯示器製造程序刪除。

三、參考國內歷年檢測結果，修正排放濃度應小於 0.4 公斤/小時。

四、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
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。	

製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註
油性膠帶製造程序	從事油性膠帶生產者	硫氧化物	—	—
		氮氧化物	—	—
		粒狀污染物	—	—
		揮發性有機物	1.可行控制技術：活性碳吸附回收技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於 100ppm 或排放削減率大於或等於 85%規定。	製程產生之揮發性有機物應收集處理並由排放管道排放。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。
二、參考國內膠帶業現行採用可行控制技術，增訂熱焚化技術，且訂定削減率應大於或等於 95%。
三、鼓勵清潔生產促使源頭減量，將採用水性膠帶製程列入可行控制技術，並增列應符合排放量每小時 3.8 公斤規定。
四、參考國內歷年檢測結果，及膠帶製造業揮發性有機物空氣污染管制及排放標準，修正排放濃度應不大於 90ppm。
五、配合膠帶製造業揮發性有機物空氣污染管制及排放標準修正製程名稱及條件說明。
六、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

行業二製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註

一、修正最佳可行控制技

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。	凹版印刷作業程序	使用油墨從事凹版印刷作業者。	硫氧化物	—	—	術之欄位格式。 二、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。
			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。				氮氧化物	—	—	
								粒狀污染物	—	—	
								揮發性有機物	1.可行控制技術：熱焚化技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於150ppm 或排放削減率大於或等於 95%規定。	製程產生之揮發性有機物應收集處理並由排放管道排放。	
行業一製程	條件說明	污染物	最佳可行控制技術		備註	製程	條件說明	污染物	最佳可行控制技術		備註
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。	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。	硫氧化物	—	—	一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。 二、鼓勵清潔生產促使源頭減量，將採用水性製程列入可行控制技術。 三、考量 PU 合成皮製造業檢測結果與加嚴標準，排放濃度應不大於 65ppm。 四、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物之最佳可行控制技術，爰予刪除。
			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。				氮氧化物	—	—	
								粒狀污染物	—	—	
								揮發性有機物	1.可行控制技術：熱焚化技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於150ppm 或排放削減率大於或等於 95%規定。	製程產生之揮發性有機物應收集處理並由排放管道排放。	

<table><tr><th>行業一製程</th><th>條件說明</th><th>污 染 物</th><th colspan="2">最佳可行控制技術</th><th>備 註</th></tr><tr><td rowspan="2">聚氯乙 烯合 成皮製 造程 序</td><td rowspan="2">以聚氯乙 烯為 原料，從 事聚氯乙 烯合 成皮之 生 產者。</td><td rowspan="2">揮發性 有機物</td><td>技 術 種 類</td><td>熱焚化技術。</td><td rowspan="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。</td></tr><tr><td>應 符 合 條 件</td><td>符合排放濃度不大於 150ppm 或排放削減率大於或 等於 95%規定。</td></tr></table>						行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	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。	<div>一、修正最佳可行控制技 術之欄位格式。</div> <div>二、現行規定未擬訂硫氧 化物、氮氧化物及粒 狀污 染物之最佳可行 控制技術，爰予刪除。</div>
行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註															
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。																

<table><tr><th>製程</th><th>條件說明</th><th>污 染 物</th><th colspan="2">最佳可行控制技術</th><th>備 註</th></tr><tr><td rowspan="4">聚氯乙 烯合 成皮製 造程 序</td><td rowspan="4">以聚氯乙 烯為 原料，從 事聚氯乙 烯合 成皮之 生 產者。</td><td>硫氧化物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td>氮氧化物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td>粒狀 污 染物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td>揮發性 有機物</td><td colspan="2">1.可行控制技術：熱焚化技術。 2.所採行技術應使空氣污 染物符 合排放濃度小於或等於 150ppm 或排放削減率大於或等 於 95%規定。</td><td>製程產生之 揮發性有機 物應收集處 理並由排放 管道排放。</td></tr></table>						製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	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。	硫氧化物	—		—	氮氧化物	—		—	粒狀 污 染物	—		—	揮發性 有機物	1.可行控制技術：熱焚化技術。 2.所採行技術應使空氣污 染物符 合排放濃度小於或等於 150ppm 或排放削減率大於或等 於 95%規定。		製程產生之 揮發性有機 物應收集處 理並由排放 管道排放。	
製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註																									
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。	硫氧化物	—		—																									
		氮氧化物	—		—																									
		粒狀 污 染物	—		—																									
		揮發性 有機物	1.可行控制技術：熱焚化技術。 2.所採行技術應使空氣污 染物符 合排放濃度小於或等於 150ppm 或排放削減率大於或等 於 95%規定。		製程產生之 揮發性有機 物應收集處 理並由排放 管道排放。																									

<table><tr><th>行業一製程</th><th>條件說明</th><th>污 染 物</th><th colspan="2">最佳可行控制技術</th><th>備 註</th></tr><tr><td rowspan="2">石化製程</td><td rowspan="2">揮發性有機 物空氣污 染管 制及排 放標準第十二條規定之製 程設施，但 不 包含該 條規定不 適用之 對象。</td><td rowspan="2">揮發性 有機物</td><td>技 術 種 類</td><td>熱焚化技術。</td><td rowspan="2">—</td></tr><tr><td>應 符 合 條 件</td><td>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%。</td></tr></table>						行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	石化製程	揮發性有機 物空氣污 染管 制及排 放標準第十二條規定之製 程設施，但 不 包含該 條規定不 適用之 對象。	揮發性 有機物	技 術 種 類	熱焚化技術。	—	應 符 合 條 件	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%。	<div>一、修正最佳可行控制技 術之欄位格式。</div> <div>二、配合最新修正之揮發 性有機物空氣污 染管 制及排 放標準規定， 修正本項說明條件。</div> <div>三、現行規定未擬訂硫氧 化物、氮氧化物及粒 狀污 染物之最佳可行 控制技術，爰予刪除。</div>
行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註															
石化製程	揮發性有機 物空氣污 染管 制及排 放標準第十二條規定之製 程設施，但 不 包含該 條規定不 適用之 對象。	揮發性 有機物	技 術 種 類	熱焚化技術。	—															
			應 符 合 條 件	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%。																

<table><tr><th>製程</th><th>條件說明</th><th>污 染 物</th><th colspan="2">最佳可行控制技術</th><th>備 註</th></tr><tr><td rowspan="4">石化製程</td><td rowspan="4">具有空氣氧 化單元或蒸 餾操作單元之製程，但 不包含「揮 發性有機物 空氣污 染管 制及排 放標準」第六條 規定不 適用之 對象。</td><td>硫氧化物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td>氮氧化物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td>粒狀 污 染物</td><td colspan="2">—</td><td>—</td></tr><tr><td>揮發性 有機物</td><td colspan="2">1.可行控制技術：熱焚化技術。 2.所採行技術應使空氣污 染物符 合下列規定之一 (1)製程排放管道採破壞性處 理方式者，排放濃度小於或等 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，排放濃度小 於或等於 200ppm 或排放削 減率大於或等於 90%。</td><td>—</td></tr></table>						製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	石化製程	具有空氣氧 化單元或蒸 餾操作單元之製程，但 不包含「揮 發性有機物 空氣污 染管 制及排 放標準」第六條 規定不 適用之 對象。	硫氧化物	—		—	氮氧化物	—		—	粒狀 污 染物	—		—	揮發性 有機物	1.可行控制技術：熱焚化技術。 2.所採行技術應使空氣污 染物符 合下列規定之一 (1)製程排放管道採破壞性處 理方式者，排放濃度小於或等 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，排放濃度小 於或等於 200ppm 或排放削 減率大於或等於 90%。		—	
製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註																									
石化製程	具有空氣氧 化單元或蒸 餾操作單元之製程，但 不包含「揮 發性有機物 空氣污 染管 制及排 放標準」第六條 規定不 適用之 對象。	硫氧化物	—		—																									
		氮氧化物	—		—																									
		粒狀 污 染物	—		—																									
		揮發性 有機物	1.可行控制技術：熱焚化技術。 2.所採行技術應使空氣污 染物符 合下列規定之一 (1)製程排放管道採破壞性處 理方式者，排放濃度小於或等 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，排放濃度小 於或等於 200ppm 或排放削 減率大於或等於 90%。		—																									

											一、 <u>本項刪除</u> 。 二、本項與具有空氣氧化單元或蒸餾操作單元之製程合併。			
						製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註				
						石化製程	「揮發性有機物空氣污染管制及排放標準」第七條規定之其他石化製程單元，但不包含該標準第六條規定不適用之對象。	硫氧化物	—	—				
								氮氧化物	—	—				
								粒狀污 染 物	—	—				
揮發性有機物	1.可行控制技術：熱焚化技術。 2.所採行技術應使空氣污 染 物符合下列規定之一 (1)製程排放管道採破壞性處理方式者，排放濃度小於或等於 150ppm 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，排放濃度小於或等於 200ppm 或排放削減率大於或等於 90%。	—												
											一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。 二、修正含硫份為含硫分。 三、現行規定未擬訂粒狀污 染 物及揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。			
行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註				
石化製程	製程中從事加熱之設備(如加熱爐)。	硫氧化物	技術種類	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。	—	石化製程	製程中從事加熱之設備(如加熱爐)。	硫氧化物	1. <u>可行控制技術</u> ： (1)使用低污染性氣體燃料或含硫份 0.25%以下之燃料；或 (2)洗滌塔。 2.符合排放濃度小於或等於 125ppm 或排放削減率大於或等於 50%規定。 3.控制或處理前濃度達 480ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	—				
			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。	—			氮氧化物	1. <u>可行控制技術</u> ：低氮氧化物燃燒器。 2.符合排放濃度小於或等於 180ppm 或排放削減率大於或等於 40%規定。 3.控制或處理前濃度達 460ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	—				
			應符合條件	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。										
						粒狀污 染 物						—	—	
						揮發性有機物						—	—	

行業二製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
石化製程	<u>設備元件</u>	揮發性有機物	技術種類	1. <u>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。</u> 2. <u>氣體釋壓裝置採密閉集氣系統並連通至污染防制設備。</u> 3. <u>氣體及輕質液閥採無洩漏型式元件。</u> 4. <u>輕質液泵採無軸封泵浦或雙軸封泵浦。</u>	<u>如有安全顧慮者報經主管機關同意可不適用本項規定。</u>
			應符合條件	符合淨檢測值濃度不大於 <u>5,000ppm</u> 規定，且洩漏定義值不大於 <u>500ppm</u> 。	
製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
<u>石化製程</u>	<u>具有氣體壓縮機之設備元件，但不包含「揮發性有機物空氣污染管制及排放標準第十九條規定不適用之對象。」</u>	<u>硫氧化物</u>	—		—
		<u>氮氧化物</u>	—		—
		<u>粒狀污染物</u>	—		—
		揮發性有機物	1. <u>可行控制技術：</u> (1)採止漏流體軸封系統；或 (2)採密閉排氣系統並連通至污染防制設備。 2.所採行技術應使空氣污染物符合淨檢測值濃度小於或等於 <u>10,000ppm</u> 或 <u>排放削減率大於或等於 98%規定。</u>		其他事項適用「 <u>揮發性有機物空氣污染管制及排放標準</u> 」規定。
製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
石化製程	具有氣體釋壓裝置之設備元件，但不包含「揮發性有機物空氣污染管制及排放標準」第十九條規定不適用之對象。	<u>硫氧化物</u>	—		—
		<u>氮氧化物</u>	—		—
		<u>粒狀污染物</u>	—		—
		揮發性有機物	1.可行控制技術： (1)前端裝置破裂盤；或 (2)採密閉排氣系統並連通至污染防制設備。 2.所採行技術應使空氣污染物符合淨檢測值濃度小於或等於 <u>5,000ppm</u> 或 <u>排放削減率大於或等於 98%規定。</u>		其他事項適用「 <u>揮發性有機物空氣污染管制及排放標準</u> 」規定。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、將所有設備元件規定整併。

三、考量設備元件製造及克漏技術進步，並參考國內重大開發案環評承諾之洩漏定義值訂定。

四、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

五、刪除備註事項。

一、本項刪除。

二、有關氣體釋壓裝置之設備元件、氣體及輕質液閥之設備元件與具有輕質液泵浦之設備元件等項目均合併統稱為石化製程一設備元件。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、將所有設備元件規定整併。

三、考量設備元件製造及克漏技術進步，並參考國內重大開發案環評承諾之洩漏定義值訂定。

四、現行規定未擬訂硫氧化物、氮氧化物及粒狀污染物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

五、刪除備註事項。

一、本項刪除。

二、有關氣體釋壓裝置之設備元件、氣體及輕質液閥之設備元件與具有輕質液泵浦之設備元件等項目均合併統稱為石化製程一設備元件。

	石化製程	具有氣體及輕質液閥之設備元件，但不包含「揮發性有機物空氣污染管制及排放標準」第十九條規定不適用之對象。	硫氧化物	—	—
			氮氧化物	—	—
			粒狀污染物	—	—
			揮發性有機物	1.可行控制技術：採無洩漏型式元件。 2.所採行技術應使空氣污染物符合淨檢測值濃度小於或等於5,000ppm 規定。	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。

一、本項刪除。
二、有關氣體釋壓裝置之設備元件、氣體及輕質液閥之設備元件與具有輕質液泵浦之設備元件等項目均合併統稱為石化製程－設備元件。

	石化製程	具有輕質液泵浦之設備元件，但不包含「揮發性有機物空氣污染管制及排放標準」第十九條規定不適用之對象。	硫氧化物	—	—
			氮氧化物	—	—
			粒狀污染物	—	—
			揮發性有機物	1.可行控制技術： (1)採無軸封泵浦；或 (2)採雙軸封泵浦。 2.所採行技術應使空氣污染物符合淨檢測值濃度小於或等於5,000ppm 規定。	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。

一、本項刪除。
二、有關氣體釋壓裝置之設備元件、氣體及輕質液閥之設備元件與具有輕質液泵浦之設備元件等項目均合併統稱為石化製程－設備元件。

行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註
乾洗作業程序	主要設備為乾洗槽。	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治設施管制標準。
			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。	

製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註
乾洗作業程序	主要設備為乾洗槽。	硫氧化物	—	—
		氮氧化物	—	—
		粒狀污染物	—	—
		揮發性有機物	1.可行控制技術：冷凝回收系統。 2.乾洗槽中乾洗溶劑濃度必須小於 300ppm，始得開啟槽門。	其他事項適用「乾洗作業空氣污染防治設施管制標準」。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。
二、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

行業一製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註	
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 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	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。		

製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術	備 註
非屬前述製程	燃燒設備。	硫氧化物	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合下列規定之一： (1)使用氣體燃料者，排放濃度小於或等於 80ppm。 (2)使用液體或固體燃料者，排放濃度小於或等於 240ppm。	其他事項適用「固定污染源空氣污染物排放標準」規定。
		氮氧化物	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合下列規定之一： (1)使用氣體燃料者，排放濃度小於或等於 120ppm。 (2)使用液體燃料者，排放濃度小於或等於 200ppm。 (3)使用固體燃料者，排放濃度小於或等於 280ppm。	其他事項適用「固定污染源空氣污染物排放標準」規定。
		粒狀污染物	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污染物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。	其他事項適用「固定污染源空氣污染物排放標準」規定。
		揮發性有機物	—	—

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。
二、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。

二、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。

											一、修正最佳可行控制技術之欄位格式。 二、配合固定污染源空氣污染物排放標準之修正，爰修正條件說明內容。 三、現行規定未擬訂揮發性有機物之最佳可行控制技術，爰予刪除。				
行業—製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註										
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。	非屬前述製程	燃燒以外之污染源。	硫氧化物	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於500ppm 規定。		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	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污染物符合排放濃度小於或等於200ppm 規定。		其他事項適用「固定污染源空氣污染物排放標準」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。			粒狀污染物	1.得引用表中其他製程污染源之控制技術。 2.所採行技術應使空氣污染物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。		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。			揮發性有機物	—		—			
			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。											
											一、 <u>本項新增。</u> 二、配合已施行之光電材料及元件製造業空氣污染管制及排放標準增列本項。 三、參考國內光電業歷年煙道檢測結果，訂定排放濃度應小於0.3 公斤/小時。				
行業—製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註										
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%。											
											一、 <u>本項新增。</u>				
行業—製程	條件說明	污 染 物	最佳可行控制技術		備 註										

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) 防風柵欄或阻隔牆圍封總高度應達設計或實際堆置高度 1.25 倍以上 (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。		二、因應粒狀污 染物逸散源之減量管理，新增各行業逸散性粒狀污 染物最佳可行控制技術。 三、考量防風柵欄與堆置面積之對應防制效益劃分堆置面積門檻並採行二種以上之防制設施；另參考固定污 染源逸散性粒狀污 染物空氣污 染防制設施管理辦法，規定各項污 染防制設施之操作條件。	
			應 符 合 條 件	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。				
備註： 1. <u>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則以 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，則採該項規定中之排氣含氧百分率為參考基準。</u> 2. 排放削減率之計算公式如下： R=(E-Eo)/E×100%；單位為％。 R：削減率。 E： <u>進入污 染防制設備前之污 染物單位小時排放量</u> ，單位為 kg／hr。 Eo： <u>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</u> ，單位為 kg／hr。 3. <u>堆置場排放削減率計算公式為：</u> <u>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） ×...。</u> <u>防制設施控制效率 n：第 n 種防制設施控制效率。</u> 4. 低污 染性氣體係指 <u>氫氣、符合中華民國國家標準(CNS)驗證之天然氣或液化石油氣者。</u>						備註： 1. 排氣中含氧百分率如無特別規定者，以 6%為參考基準。 2. 排放削減率之計算公式如下： 排放削減率=(E-Eo)/E×100%；單位為％。 E：未控制或處理前之污 染物質質量流率，單位為 kg/hr。 Eo：經控制或處理後之污 染物質質量流率，單位為 kg/hr。 3. 低污 染性氣體係指符合下列二項條件者；(1)含四個碳原子以下之碳氫化合物物佔總氣體體積 95%以上；(2)每千立方公尺(15.5℃，1atm)熱值為 6635000 仟卡以上且硫份含量在百萬分之五百以下者。		一、配合固定污 染源空氣污 染物排放標準修正計算基準名詞定義。 二、配合揮發性有機物空氣污 染管制及排放標準修正削減率名詞定義。 三、增列堆置場排放削減率計算公式。 四、配合固定污 染源空氣污 染防制費收費費率修正低污 染性氣體名詞定義。

公告事項三附表二控制設備應核定操作參數項目修正對照表

修正規定		現行規定	說明
附表二、控制設備應核定操作參數項目			一、 <u>本附表新增</u> 。 二、考量公私場所新設或變更固定污染源應採行最佳可行控制技術者，除必須符合附表所列規定外，依其製程設備操作可達空氣污染物減量與最佳化控制之操作條件，應作為操作許可證核訂內容，爰新增附表二。
控制設備	應核定操作參數項目		
排煙脫硫設備 (乾式/濕式)	化學藥劑添加量		
	煙道排氣口溫度		
低氮氧化物燃燒器	燃燒溫度		
選擇性觸媒/非觸媒 還原設備	操作溫度		
	觸媒更換頻率		
	還原劑注入量		
熱焚化設備	燃料用量		
	燃燒溫度		
活性碳吸附設備	操作溫度		
	活性碳更換日期及更換量		
洗滌塔	洗滌液流率		
	pH 值		
冷凝設備	氣體出口溫度		
	冷凝劑出口溫度		
袋式集塵設備	設備壓降		
	氣體入口溫度		
	清灰日期		
	濾袋更換日期		
靜電集塵設備	用電量		
	電壓		
其他污染控制設備	主要操作參數		
備註： 1.審核機關得依控制設備之必要操作條件，新增除本表所列應核定之操作參數項目。 2.公私場所固定污染源設置之控制設備，無法依附表二規定項目核定於操作許可證內容者，審核機關應依實際作條件調整核定操作參數項目。			