

- (三) 裝置空氣污染排放控制設備。  
 (四) 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。

二、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，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。

三、本公告自九十二年一月一日實施。

署 長 郝龍斌

附表 最佳可行控制技術

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、鍋爐蒸汽產生程序 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、鍋爐蒸汽量 80 噸/小時以上。 二、輸入熱值 61.5 百萬千卡/小時以上。	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 50ppm 或排放削減率大於或等於 90% 規定。 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。	—
		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) 低氮氧化物燃燒器及火上空氣噴注技術；或 (3) 選擇性觸媒還原技術；或 (4) 低氮氧化物燃燒器及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 50ppm 或排放削減率大於或等於 80% 規定。 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。	—

		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	—	—
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	—	—
具有下列程序之一者： 一、汽力發電程序 二、汽電共生程序 三、鍋爐蒸汽產生程序 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、鍋爐蒸汽量 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	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。	—
		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)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。	—
		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	—	—

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	符合輸入熱值 40 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	—	—
			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。	

具有下列程序之一者： 一、汽力發電程序 二、汽電共生程序 三、鍋爐蒸汽產生程序 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、鍋爐蒸汽量 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	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。	—
		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。	—
		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	—	—
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。	—
			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	

		氮氧化物	<p>氧氣百分率 15% 為參考基準。</p> <p>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。</p>	—
		粒狀污染物	<p>1. 可行控制技術：</p> <p>(1) 使用低污染性氣體為燃料；或</p> <p>(2) 濾袋集塵器；或</p> <p>(3) 靜電集塵器。</p> <p>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。</p>	—
		揮發性有機物	—	—
具有下列程序之一者： 一、柴油引擎發電程序 二、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	<p>1. 可行控制技術：使用含硫份 0.2% 以下之燃料。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	—
		氮氧化物	<p>1. 可行控制技術：低氮氧化物燃燒器。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	—
		粒狀污染物	<p>1. 可行控制技術：</p> <p>(1) 使用低污染性氣體為燃料；或</p> <p>(2) 濾袋集塵器；或</p> <p>(3) 靜電集塵器。</p>	—

			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	—	—
表面塗裝程序	製程中從事表面塗裝作業，但汽車製造業之表面塗裝作業程序不在此限。	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)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。
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	—	—

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	—	—
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	—	—
		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。	—



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。	氮氧化物	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「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	—	—
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 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 <sup>3</sup> 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 <sup>3</sup> 以上者僅適用排放濃度規定。	—
		揮發性有機物	—	—
具有下列程序之一者： 一、陶瓷製品(瓷磚)製造程序 二、陶土／黏土加工處理程序	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	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 以上者僅適用排放濃度規定。	—
		氮氧化物	1. 可行控制技術： (1) 低氮氧化物燃燒器；或 (2) 煙道氣迴流技術。 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 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 <sup>3</sup> 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 2,000 mg/Nm <sup>3</sup> 以上者僅適用排放濃度規定。	
		揮發性有機物	—	—
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	1. 可行控制技術：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 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. 控制或處理前濃度達 2,400ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	—
		氮氧化物	1. 可行控制技術：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 100ppm 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. 控制或處理前濃度達 850ppm 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 50 mg/Nm <sup>3</sup> 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	—	—
鐵初級熔煉/熔礦程序	以燒結礦為原料，從事鐵礦初級熔煉，主要生產設備為高爐者。	硫氧化物	—	—
		氮氧化物	—	—
		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 <sup>3</sup> 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。
		揮發性有機物	—	—

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。	硫氧化物	—	—
		氮氧化物	—	—
		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 25mg/Nm <sup>3</sup> 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。
		揮發性有機物	—	—
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。	硫氧化物	—	—
		氮氧化物	—	—
		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 25 mg/Nm <sup>3</sup> 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。	—
		揮發性有機物	—	—
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	—	—
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。	—
			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 <sup>3</sup> 或排放削減率大於或等於95%規定。	

		粒狀污染物	3. 控制或處理前排放濃度達 1,000 mg/Nm <sup>3</sup> 以上者僅適用排放濃度規定。 4. 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。	—
		揮發性有機物	—	—
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 <sup>3</sup> 或排放削減率大於或等於 95% 規定。	—
		揮發性有機物	—	—
		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。	—

金屬品加工程序	從事熱浸鋅程序。	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 <sup>3</sup> 或排放削減率大於或等於 95% 規定。	—
		揮發性有機物	—	—
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	—	---
		氮氧化物	—	—
		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 <sup>3</sup> 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	—	—
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。	—
		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。	—
		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 <sup>3</sup> 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 16% 為參考基準。	—
		揮發性有機物	—	—

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	1. 可行控制技術：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 90% 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 800ppm 以上者僅適用排放濃度規定。	—
		氮氧化物	1. 可行控制技術：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 120ppm 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 10% 為參考基準。 3. 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	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「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。	—
		揮發性有機物	—	—
		硫氧化物	1. 可行控制技術：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 50ppm 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 10% 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。	—



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。	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。	—
		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。	—
		揮發性有機物	—	—
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	1. 可行控制技術：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 100ppm 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 10% 為參考基準。 3. 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. 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 410ppm 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 40 mg/Nm <sup>3</sup> 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 10% 為參考基準。	—
		揮發性有機物	—	—

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。	—
		氮氧化物	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 50 mg/Nm <sup>3</sup> 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	—	—
磷酸二鈣製造程序	主要設備為乾燥機。	硫氧化物	—	—
		氮氧化物	—	—
		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 <sup>3</sup> 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 17% 為參考基準。	—
		揮發性有機物	—	—

三聚磷酸鈉製造程序	主要設備為培燒機。	硫氧化物	—	—
		氮氧化物	—	—
		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 <sup>3</sup> 規定，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 18% 為參考基準。	—
		揮發性有機物	—	—
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 四、液晶顯示器製造程序	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、電晶體或液晶顯示器之生產者。	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。
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。	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) 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/Nm <sup>3</sup> 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。

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。
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	—	—
		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。
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	—	—
		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。
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。

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%。	—
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%。	—
		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 0.25% 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 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。	—

石化製程	製程中從事加熱之設備(如加熱爐)。	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	—	—
石化製程	廢水處理場之油水分離池、調勻池及曝氣系統，其廢水處理量每日五仟立方公尺以上者。	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： (1)採浮動頂蓋措施；或 (2)採固定頂蓋措施；或 (3)採密閉回收系統。 2. 未採加蓋或回收措施者，其液面 10 公分處排放濃度需小於或等於 300ppm。	如有安全顧慮者報經主管機關同意可不適用本項規定。
石化製程	廢氣燃燒塔。	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)採用蒸氣輔助燃燒型式；或 (2)增設緩衝塔或加壓凝結設備。 2. 因應緊急程序將原物料導入燃燒塔處理之年操作總時數應低於 100 小時。	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。
		硫氧化物	—	—
		氮氧化物	—	—

石化製程	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。	粒狀污染物	—	—
		揮發性有機物	1. 可行控制技術： (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10,000ppm 或排放削減率大於或等於98%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。
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。	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)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5,000ppm 或排放削減率大於或等於98%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。
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。
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。
各製程	具有固定頂槽之揮發性有機液體儲槽，但不包含「揮發性有機物空氣污染管制及排放標準」第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)採密閉排氣系統並連通至污染防制設備；或 (2)採蒸汽回收系統。 2. 所採行技術應使空氣污染物符合下列規定之一： (1)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)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%。	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。
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」第十六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： (1)採密閉排氣系統並連通至污染防制設備；或 (2)採蒸汽回收系統。 2. 所採行技術應使空氣污染物符合下列規定之一： (1)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)採非破壞性處理方式，排放濃度小於或等於 200ppm 或排放削減率大於或等於 90%。	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。



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」。
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	—	—
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。
		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。

		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	—	—
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量流率，單位為 kg/hr。 Eo：經控制或處理後之污染物質量流率，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。				