

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111年11月3日

第1頁共13頁

待改善事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
1. 事廢落地檢查違規比例及次數增加，應建立車輛足跡管控及複核機制。	<p>謝謝委員指教，說明如下：</p> <p>(1) 持續加強落地檢查避免清除單位夾帶不適燃廢棄物進廠，並搭配進廠管理要點及補充要點規定，對於累犯禁止進廠或減少進廠量等處罰機制，以達到嚇阻累犯行為。</p> <p>(2) 另有關持續累犯加強處罰事宜，本局已於111年10月20日召開之「本市三座焚化廠111年10月業務協調會議」中討論修正「臺中市政府環境保護局資源回收(焚化)廠廢棄物進場(廠)管理要點」內容，後續將於「本市三座焚化廠業務協調會議」持續討論修訂，修訂期間本廠持續加強事廢垃圾檢查作業。</p>	111/12/19	
2. 現場查核中控室時有異味，請確認異味來源和密閉性。	<p>謝謝委員指教，說明如下：</p> <p>推估與空調設備有關，已於11月21日完成中控室空調設備之濾網更換與熱交換繃片清洗作業，以觀察成效，後續將安排列入定期維護保養工作以改善異味問題。</p>	111/11/21	
3. 非計畫性停爐去年6次，今年達8次，相關策略未見成效，應有檢討改善計畫，並持續加強。	<p>謝謝委員指教，說明如下：</p> <p>111年8次非計畫性停爐，主要為蒸汽管及水牆管洩漏共6次。就蒸汽管洩漏改善部份，於111年下半年度歲修期間針對鍋爐高風險區域的爐管執行檢查及厚度量測，並依相關結果安排下半年度與明年年度大規模檢修及更換，預計會有改善，明年上半年歲修也將持續追蹤評估，廠內已備好相關管材如下圖；另有關水牆管(鼻部)檢修部份，本局亦已請廠內於113年9月屆滿前評估於歲修期間分批辦理全面更新作業。</p>	111/12/19	

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111 年 11 月 3 日

第2頁共13頁

待改善事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
			
<p>4. 氨水使用量高，請與去年（110年）比較使用情形及氨逸散、氮氧化物排放濃度情形，並研析原因及檢討改善。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下： 因新冠疫情後外帶或外送之需求增加，導致包裝廢棄物增加並使家戶廢棄物之熱值也明顯增加，造成爐溫較高，影響尿素注入的反應區間，本廠已因應調整氨水噴槍噴注位置(高度)以期氨水噴注在最佳反應溫度區間、重新調整 DCS 控制參數及調整氨水噴注濃度，以期降低 NO_x 排放量。另已配合環保局辦理選擇性非觸媒還原設備(SNCR)的優化改善工程，經由 CFD 流場模擬分析、反應溫度區間自動調整噴注位置、噴槍數量增加及位置調整、噴槍氣液混拌效果優化等改善，提高氮氧化物減量效率，已在下半年度歲修後完工，預估後續上線使用可將排放濃度由83 ppm 降低為72 ppm；另本廠無進行氨逸散之相關檢測。</p>	<p>112/01/20</p>	<p>本廠 SNCR 改善計畫預計於112年1月20日竣工並上線。</p>

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111年11月3日

第3頁共13頁

待改善事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)				完成日期	備註 (未完成者請說明)
		40% 氨水使用量 (公升)	焚化每公噸廢棄物之氨水使用量(公升/噸)	NOx 濃度 (ppm)		
	110年	844,998	3.01	79.65		
	111年 1~9月	821,766	3.89	82.19		
<p>5. 今年度的氨水使用量增加量大，再由連續監測數據來看，氨的排放為0及4.26 ppm，此外和去年度的氮氧化物排放濃度相較之下，變化不大，建議補充說明用量大之主因與改善策略，並瞭解氨逸散之情形。</p>	<p>謝謝委員指教，回復內容同上第四點。</p>				112/01/20	<p>本廠 SNCR 改善計畫預計於112年1月20日竣工並上線。</p>
<p>6. 廢氣氮氧化物及硫氧化物之控制效率提升宜有具體對策，尤其是硫氧化物排放濃度偏高，約8~11 ppm，相對其他廠已達3~4倍。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下：</p> <p>(1) 氮氧化物及用量回復同上第四點回復內容。</p> <p>(2) 硫氧化物初步判斷係受到垃圾貯坑存量較高，影響廢棄物混拌有關，本廠採取改善方式如下，透過逐漸調降貯坑存量，以增加攪拌空間，加派垃圾貯坑吊車操作員以增加混拌成效，並持續優化各項控制參數。</p> <p>(3) 另持續加強垃圾檢查，並執行廢棄物的硫、氮抽測，確認進廠廢棄物之硫、氮含量符合進廠管制值，以期由源頭</p>				112/01/20	<p>本廠 SNCR 改善計畫預計於112年1月20日竣工並上線。</p>

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111年11月3日

第4頁共13頁

待改善事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
	<p>管制來達到降低酸性氣體之排放控制。</p> <p>(4) 持續加強落地檢查避免清除單位夾帶不適燃廢棄物進廠，並搭配進廠管理要點及補充要點規定，對於累犯進行禁止進廠或減少進廠量等處罰機制，以達到嚇阻累犯行為。另有關持續累犯加強處罰事宜，環保局已於111年10月20日召開之「本市三座焚化廠111年10月業務協調會議」中討論修正「臺中市政府環境保護局資源回收(焚化)廠廢棄物進場(廠)管理要點」內容，後續將於「本市三座焚化廠業務協調會議」持續討論修訂。</p>		
<p>7. 飛灰水洗或穩定化物之戴奧辛與重金屬鉛檢測值偏高，且均超過法規標準值之50%，請再加強進廠廢棄物檢查及燃燒控制。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下：</p> <p>(1) 已透過加強廢棄物進廠檢查、退運清除業者夾帶之不適燃廢棄物，對於穩定化物檢測結果已有改善，並執行廢棄物的硫、氯抽測，確認進廠廢棄物之硫、氯含量符合進廠管制值，以期由源頭管制來減少硫、氯含量。另查戴奧辛較高那幾週，廠內已調閱該期間進廠廢棄物(含代碼及數量)也適逢有ASR進廠，且採樣送驗檢測之含氯量高於1%(詳附件1)，對於進廠廢棄物檢查將持續努力。</p> <p>(2) 另可能受到貯坑存量較高不利撇開混拌影響，後續將持續調降貯坑高度以增加混拌空間，以及持續於車輛進廠尖峰時段加派垃圾貯坑吊車操作員以增加混拌成效努力，以期能減少飛灰穩定化物產生率。</p> <p>(3) 另針對啟停爐期間，已制定飛灰穩定化作業之化藥調整標準程序，分為常態及非常態性作業進行管控，凡於啟</p>	<p>111/12/19</p>	

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111年11月3日

第5頁共13頁

待改善事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
	<p>停爐期間，化藥添加比水泥為(11%~12%)、螯合劑為(3.5%~4.5%)，以期降低戴奧辛測值符合法規值。正常操作時化藥添加比水泥為(10%~11%)、螯合劑為(3.0%~3.5%)。</p> <p>(4)目前飛灰穩定化物化藥添加比水泥為12%與螯合劑為3.77%，若飛灰穩定化物戴奧辛檢測值持續超過自主管理值(法規值50%)，將調整增加配比。如果檢測結果持續符合自主管理值至明年第一季及第二季是穩定較低的，後續就可以把化藥添加量向下調整。</p>		
<p>8. 現場查核發現管線(大風管，紅色的)有類似大片鐵皮脫皮或剝離情況，又位於人員進出口，有安全之虞，建議加強巡查及改善。</p>	<p>謝謝委員指教，廠內已完成會勘相關缺失，並於11月28日完成修復。另對於此類問題已列入巡查加強注意事項。</p> 	111/11/28	

建議事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
<p>1. 進廠落地檢查事廢車輛違規車次比率高，建議可補充說明輔導措施(如至產源端輔導查核)及改善成</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下： 針對違規車輛載運之廢棄物來源進行追蹤釐清，包含確認申報之產源廢棄物種類、廢清書內容，釐清是否在產源端參雜不適進廠廢棄物，若有則加以輔導分堆分類並提醒不適進廠廢棄物不得再進廠，若再進廠將解除合約，此措施已可顯</p>	111/12/19	

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111年11月3日

第6頁共13頁

建議事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
效。	見改善效益。另若釐清後屬於清除業者夾帶者，則依情節狀況禁止進廠一週至一個月或採減量進廠機制辦理，累犯且情節重大者則採解約或不續約處理。		
2. 節能減碳呈現方式建議以量化數據呈現，更可看出其效益。	謝謝委員指教與提醒，說明如下： 有關節能減碳措施部分，在本廠簡報第46、48頁呈現新增變頻空壓機、更換節能風扇葉片、開發車輛進廠預約管理系統可節碳約328噸/年，另簡報第52頁有關電子巡檢部份一年減少紙張用量約7千張(約126 kgCO ₂ e)。另本廠於今(111)年4月26日有辦理製程溫室氣體盤查作業，於查核時將資料陳列於查閱區，並將資料提供給環保署長官。	111/11/4	
3. 宜建立配合垃圾處理調度之模式、績效。	謝謝委員指教，說明如下： 本廠以控制垃圾貯坑存量8,000公噸為維持正常混拌操作之目標，另搭配進廠廢棄物性質符合設備操作負荷下，相關操作結果符合原始設計以達最佳操作情況，若因配合政策等因素需接收廢棄物進廠，也需搭配相關配套措施以符合委員建議。 另將持續優化各項控制參數，對不同垃圾屬性及其熱值，搭配做不同操作參數來因應，以控制操作穩定性。	111/12/19	
4. 因應空氣品質不良期間之因應作為，宜建立替代方案。	烏日廠空氣品質惡化應變防制計畫，環保局於111年11月22日以中市環空字第1110128180號函核備在案，本廠將依應變防制計畫內容確實執行。	111/11/22	
5. 各項藥劑的使用量皆有偏高的情形，尤其是活性碳使用量逐年增	謝謝委員指教，說明如下： (1) 飛灰穩定化物產生率跟飛灰產生率及飛灰穩定化物製程添加之化藥比率有	112/01/20	本廠 SNCR 改善計畫預計於112年1月20日竣工

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111 年 11 月 3 日

第7頁共13頁

建議事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
<p>加，但廢氣戴奧辛檢測值仍有出現高值，建議可考量前端操作條件的優化。</p>	<p>關，正常操作時化藥添加比水泥為(10%~11%)、螯合劑為(3.0%~3.5%)。啟停爐狀況時化藥添加比水泥為(11%~12%)、螯合劑為(3.5%~4.5%)，如果檢測結果持續符合自主管理值至明年第一季及第二季是穩定較低的，後續就可以把化藥添加量向下調整。</p> <p>(2)另飛灰產生率與進廠廢棄物性質、消石灰加藥量相關。故已加強汰除粉塵類廢棄物(含灰塵較多之營建廢棄物)，後續將再持續加強落地檢查避免清除單位夾帶不適燃廢棄物及高硫氯廢棄物進廠，以減少化藥使用量，並搭配進廠管理要點及補充要點規定，對於累犯進行禁止進廠或減少進廠量等處罰機制，以嚇阻累犯行為。</p> <p>(3)單位消石灰用量偏高，除上述之外另與垃圾貯坑存量偏高缺乏攪拌空間有關，透過逐漸調降貯坑存量，以增加攪拌空間，加派垃圾貯坑吊車操作員以增加混拌成效。飛灰穩定化物產生率由 110 年的 6.56%下降至今(111)年的 6.31%，已有改善。</p> <p>(4)活性碳用量會增加係因本局於 107 年執行提升烏日廠廢棄物處理量之環差變更時，要求需增加活性碳噴注量以降低空氣污染物排放量所致，108 年至今檢測煙氣戴奧辛結果都低於 0.02ngI-TEQ/Nm³，遠低於法規值 0.1ngI-TEQ/Nm³ 之 50% 以下，後續煙氣戴奧辛檢測值若持續偏低，將再與主管機關建議調減活性碳噴注用量。</p> <p>(5)另本廠已辦理選擇性非觸媒還原設備(SNCR)的優化改善工程，經由 CFD 流場模擬分析、反應溫度區間自動調</p>		<p>並上線。</p>

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111年11月3日

第8頁共13頁

建議事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
	整噴注位置、噴槍數量增加及位置調整、噴槍氣液混拌效果優化等改善，提高氮氧化物減量效率，預估可將排放濃度由 83ppm 降低為 72ppm。		
6. 廠內二爐操作數據相較結果差異大，穩定性及優化方式請操作單位再思考精進作為。	<p>謝謝委員指教，爐床燃燒穩定性與不同時間之燃料差異性變化有關，需控管廢棄物進廠性質、加強混拌、提高調整燃燒控制穩定性因應，相關措施說明如下：</p> <p>(1) 將持續加強垃圾檢查，並執行廢棄物的硫、氯抽測、控管高熱值廢棄物進廠量，確認進廠廢棄物之硫、氯含量符合進廠管制值，以期由源頭管制來減少高硫、氯含量廢棄物進廠。</p> <p>(2) 持續加強落地檢查避免清除單位夾帶不適燃廢棄物進廠，並搭配進廠管理要點及補充要點規定，對於累犯進行禁止進廠或減少進廠量等處罰機制，以達到嚇阻累犯行為。另有關持續累犯加強處罰事宜，本局已於 111 年 10 月 20 日召開之「本市三座焚化廠 111 年 10 月業務協調會議」中討論修正「臺中市政府環境保護局資源回收(焚化)廠廢棄物進場(廠)管理要點」內容，後續將於「本市三座焚化廠業務協調會議」持續討論修訂。</p> <p>(3) 控管垃圾貯坑存量，加強廢棄物均質化管理，透過逐漸調降貯坑存量，以增加攪拌空間，另加派垃圾貯坑吊車操作員以增加混拌成效。</p> <p>(4) 持續優化各項控制參數，對不同垃圾屬性及其熱值，搭配做不同操作參數來因應，以控制操作穩定性。</p>	111/12/19	
7. 現場查核營運表單書面報告，投入量等值經修正	<p>謝謝委員指教，說明如下：</p> <p>月報中有備註為小數點進位導致，後續將再把備註位置、文字調整以利更直接</p>	111/12/19	

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111 年 11 月 3 日

第9頁共13頁

建議事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
<p>有說明原因，惟 CEMS 的數值未說明，請再補充；另用筆修正的數值和表單（電腦檔）的勾稽作業，建議補充說明。</p>	<p>查閱到；另經勾稽無異常，確為小數點進位導致。</p>		
<p>8. 近3年灼燒減量雖仍低於法規值5%，但其平均在2.6~2.8%，最大值在3.1%~3.4%，且有逐年偏高情形；除以高溫爐自行檢測灼燒減量外，仍請加強操作條件對應控制，以達較佳的處理品質。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下：</p> <p>(1) 統計 111 年第一季至第四季灼燒減量檢測結果分別為 1.9%、3.1%、2.9%、1.3%，平均為 2.3%，初步判斷係受到垃圾貯坑存量較高，影響廢棄物混拌有關，已於車輛進廠尖峰時段加派垃圾貯坑吊車操作員以增加混拌成效努力。後續將觀察第四季的檢測結果以作為往後的操作調整方向。</p> <p>(2) 已持續加強落地檢查避免清除單位夾帶不適燃廢棄物進廠，並搭配進廠管理要點及補充要點規定，對於累犯進行禁止進廠或減少進廠量等處罰機制，以達到嚇阻累犯行為。另有關持續累犯加強處罰事宜，本局已於 111 年 10 月 20 日召開之「本市三座焚化廠 111 年 10 月業務協調會議」中討論修正「臺中市政府環境保護局資源回收(焚化)廠廢棄物進場(廠)管理要點」內容，後續將於「本市三座焚化廠業務協調會議」持續討論修訂。</p> <p>(3) 加強監控爐溫並搭配一次風壓/風量、二次風壓/風量及產汽量穩定控制再輔以觀察 CO 與 O₂ 等參數變化以達穩定操作，改善底渣品質。持續藉由高溫爐輔助以利本廠自主管控灼燒減量檢測之用，並作為操作條件調整之參考依據。</p>	<p>111/12/19</p>	

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111年11月3日

第10頁共13頁

建議事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
<p>9. 飛灰穩定化物之產生率達6.3%，遠高於全國各廠平均值(4.53%)，以及飛灰產生率及飛灰穩定化物之增量比，皆待改善。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下：</p> <p>(1) 飛灰穩定化物產生率跟飛灰產生率及飛灰穩定化物製程添加之化藥比率有關，正常操作時化藥添加比水泥為(10%~11%)、螯合劑為(3.0%~3.5%)。啟停爐狀況時化藥添加比水泥為(11%~12%)、螯合劑為(3.5%~4.5%)，如果檢測結果持續符合自主管理值至明年第一季及第二季是穩定較低的，後續就可以把化藥添加量向下調整。</p> <p>(2) 另飛灰產生率與進廠廢棄物性質、消石灰加藥量相關。故已加強汰除粉塵類廢棄物(含灰塵較多之營建廢棄物)，後續將再持續加強落地檢查避免清除單位夾帶不適燃廢棄物及高硫氯廢棄物進廠，以減少化藥使用量，並搭配進廠管理要點及補充要點規定，對於累犯進行禁止進廠或減少進廠量等處罰機制，以嚇阻累犯行為。</p> <p>(3) 單位消石灰用量偏高，除上述之外另與垃圾貯坑存量偏高缺乏攪拌空間有關，透過逐漸調降貯坑存量，以增加攪拌空間，加派垃圾貯坑吊車操作員以增加混拌成效。飛灰穩定化物產生率由110年的6.56%下降至今(111)年的6.31%，已有改善。</p>	111/12/19	
<p>10. 灰渣區域之車道出入口雖有警示燈，但針對人員進出並無感應，雖目標是運輸車輛，但對於工作人員的保護也應考量。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下：</p> <p>(1) 該底渣貯坑走道警示燈主要係當執行飛灰穩定化物打包作業時，用以警示載運底渣車輛進出底渣清運走道用，平時人員不會在底渣清運走道移動。</p> <p>(2) 有關委員建議部分，相關警示設施已</p>	111/11/28	

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111 年 11 月 3 日

第11頁共13頁

建議事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
	<p>於 11 月 28 日完成設置。</p> 		
<p>11. 上次(110年度)查核有關重金屬之環測、健檢，係參照國際文獻發現長期下來員工及附近居民有健康風險增加之虞，非僅看臺灣法規；故建議貴廠重新審視員工健康風險。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下： 將針對作業環境項目添加重金屬之檢測項目。</p>	112/12/31	<p>本廠預計明年底前會完成此項目檢驗。</p>
<p>12. 中高齡員工佔近半數，且操作人員身材偏胖，除了三高數據之收集、一對一健康管理，應更積極以中高齡員工身心理角度出發審視作業環境合適性，如：工時、勞力、認知。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下： (1) 本廠 45 歲以上人員占全體同仁 39%，其中三高人員占 44%，對於異常的同仁，廠內護理師會依據健檢分級追蹤同仁健康管理情形，由醫師進行面談指導就醫及改善健康方向，另護理師定期進行追蹤同仁就醫及用藥情形，並優於法規每兩年辦理一次員工體檢，持續定期追蹤同仁的健康。 (2) 有關同仁健康管理部份，護理師於 111 年 4 月 26 日對廠內同仁宣導「慢性疾病防治」、7 月 27 日宣導「預防代謝症候群」健康管理資訊(詳附件 2)，後續將依委員建議，持續追蹤關心同仁健</p>	111/12/19	

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111年11月3日

第12頁共13頁

建議事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
	<p>康管理情況。</p> <p>(3)另將再研擬鼓勵措施，促進同仁於下班後增加運動，如可在廠內健走或增加其他運動次數。</p>		
<p>13. 風險鑑別應納入他廠事故，如：今年他廠工安事故，本廠有無風險，無也可做紀錄。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下： 本廠於今年度已針對國內焚化廠《火災爆炸事故》、《逃生梯高空墜落事故》、《維修風機捲入事故》、《操作廚餘機械夾傷事故》及《貯坑火災事故》之工安事故案例辦理風險鑑別，對其所對應之作業項目，於危害風險鑑別中，納入工安事故評估、檢討及宣導，後續還將持續加入相關案例以增加危害風險鑑別之完整性。</p>	111/12/19	
<p>14. 環境教育參與可再積極多元。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下： 近2年多來因新冠疫情影響，為確保本廠操作人員健康以穩定焚化操作處理廢棄物量能，故對於相關環境教育事項參與較少，後續待疫情趨緩及穩定後，將參考委員意見採多元及積極方式來參與相關環境教育活動。</p>	111/12/31	
<p>15. 傾卸平臺作業人員請儘量避免單獨作業，以降低工安風險。</p>	<p>謝謝委員指教，說明如下： (1) 本廠平台人力係依照清運車輛進廠時間與進廠車次進行安排，另亦有管控進入傾卸平台車輛數限制，以提高平台作業人員安全性。 (2) 另傾卸平台作業全時均有錄影監控，如有不依廠內管理要求之車輛，將會開立糾舉單，以維持垃圾傾卸作業安全。 (3) 而本廠亦於進廠尖峰時段(08-17 時)安排平台支援人力，以提高廢棄物檢查績效。</p>	111/12/19	
<p>16. 考量全國廢棄物處理設施現</p>	<p>感謝委員指導，本局將評估納入於本廠屆滿後整改契約規定。</p>	111/12/19	納入整改評估辦理

垃圾資源回收(焚化)廠不定期查核改善對策及結果表

廠別名稱：臺中市烏日資源回收廠

查核日期：111年11月3日

第13頁共13頁

建議事項	改善對策及結果 (附改善前中後照片請註明)	完成日期	備註 (未完成者請說明)
階段量能，建議未來辦理整改延壽工程宜採分年逐步修繕方式，全廠爐體共停原則不超過1個月。			
17. 請評估建置焚化廠垃圾前分選設施可行性，除分選高熱值廢棄物外，亦減少垃圾體積，同時達到焚化後減灰減渣之效果。	感謝委員指教，本局將評估納入於本廠屆滿後整改契約工項。	111/12/19	納入整改評估辦理
18. 本署推動廢機動車輛粉碎後殘餘物(ASR)自主去化，未來ASR將逐年減少清運至大型垃圾焚化廠處理，騰出焚化處理量能建議優先處理家戶垃圾。	感謝委員指教，將依委員意見優先處理家戶垃圾。	111/12/19	