

附表一 公私場所固定污染源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)	原(物)料、 燃料或主產 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—	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	
	〇·〇〇〇			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	
	〇·〇〇〇			〇·六〇一	蔗渣	公噸	
	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

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)	原(物)料、 燃料或主產 品產量	單位			
各行業	2 熱媒 加熱序 3 其他 燃燒或 氧化程 序	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		
		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			
		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	各行業使 用燃料 燃燒或 氧化理 之污染 源，無 適合係 數時， 得用項 排放 係數		
			一八·一六二 S	二·三九六	柴油、煤 油、石油腦	公秉			
		燃氣鍋爐 或燃燒污 染源	〇·〇〇〇	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	
			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			
		其他鍋爐 或燃燒污 染源	〇·一八〇	二·二七六	液化石油氣	公秉		得用項 排放 係數	
			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			
			〇·〇〇〇	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					

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)	原(物)料、 燃料或主產 品產量	單位			
各行業	1 鍋爐 蒸氣 生產 程序 2 熱媒 加熱 程序 3 其他 燃燒 或 氧化 程序	以燃燒或 氧化處理 揮發性有 機物之防 護設施	一五·二一九S	〇·〇一二	製程氣	千立方 公尺	1. 防制設施 操作溫度在 900 °C 以下 者。 2. 製程氣係 指經防制設 施導出處之 氣體。 3. 倘經防制 設施導出處 之氣體與其 他不會產生 硫氧化物、 氮氧化物之 設施所導出 氣體，有合 流情形者， 應依個別設 施實際或 設計處理流 量，換算經 防制設施導 出處之氣體 量。		
			渦輪式發 電設施	一八·一六二S	一一·七〇四	柴油、煤油	公秉		
				〇·〇〇〇	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	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	每小時輸入熱值大於 二千五百萬千卡者
					〇·〇〇〇	八·八一	天然氣	千立方 公尺	

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)	原(物)料、 燃料或主產 品產量	單位	
業			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	二八.五七一Sv	〇.〇二九 (kg/MJ)H	製程尾氣	千立方 公尺
水泥業	水泥製造程序	旋窯及生料磨	0.080	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	
			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

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)	原(物)料、 燃料或主產 品產量	單位	
			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
陶瓷業	陶瓷製 品製 造 程 序	燒成爐	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
磚窯業	紅磚製 造程 序	隧道式燒 成窯(燃 油)	1.977S	0.525	紅磚	公噸	
		隧道式燒 成窯(燃 煤)	3.658S	0.255	紅磚	公噸	
石灰業	石灰製 造程 序	鍛燒窯	3.358	1.401	石灰	公噸	
玻璃製 造業	玻璃製 造	電爐	0.020	0.135	原料	公噸	使用電力
	玻璃製 造容 器	熔融爐、 槽窯、坩 鍋爐	1.702	3.103	玻璃	公噸	
	玻璃製 造平 板玻 璃	熔融爐、 槽窯、坩 鍋爐	1.501	4.004	玻璃	公噸	
玻璃纖 維製 造業	玻璃纖 維製 造 程 序	電爐	0.020	0.135	原料	公噸	使用電力
		單元熔 解爐、 槽窯、坩 鍋爐	19.000S	6.589	低硫燃油	公秉	使用燃油
		完熟-火 焰細 吹	0.000	1.001	原料	公噸	
石膏製 造業	石膏製 造程 序	鍛燒爐	0.000	1.400	產品	公噸	
煉焦業	焦炭製 造副 產品 程 序	煉焦爐	2.000	0.020	進料	公噸	
碳化鈣 製業	碳化鈣 製 造程 序	電解爐	1.500	0.000	產品	公噸	
煉鋼業	燒結程 序	燒結爐	0.785	0.648	產品	公噸	
	煉焦程 序	煉焦爐	2.000	0.020	煤料	公噸	

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)	原(物)料、 燃料或主產 品產量	單位	
	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	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
	鋼鐵鑄 造業	灰鐵鑄 造程 序	熔鐵爐	〇·六二六	〇·〇五〇	金屬進料	公噸
反射爐			〇·九〇一	二·九〇三	金屬進料	公噸	
電爐		〇·一二〇	〇·三〇〇	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	
		一九·〇〇〇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		
襯心爐(砂 心製造程 序)		〇·〇一九	〇·二五〇	砂	公噸		
鋼鐵鑄 造業	電爐	〇·一二〇	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		
	平爐	〇·〇〇〇	〇·〇〇五	產品	公噸		
	澆鑄成型 設備	〇·〇一〇	〇·〇〇五	產品	公噸		
	襯心爐(砂 心製造程 序)	〇·〇一九	〇·二五〇	砂	公噸		
鋼鐵鍛 造業	鋼鐵鍛 造製 造程 序	均熱爐	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	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

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)	原(物)料、 燃料或主產 品產量	單位	
			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
鉛蓄電池 製造業	鉛蓄電池 製造之 極板製 造程序	乾燥爐	0.一八〇	二.二七六	液化石油氣	公秉	
			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	
			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
煉銅業 銅鑄造 業	銅二級 冶煉程 序	反射爐(以 銅錠為原 料)	一九.〇〇〇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	
			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
		坩堝爐(以 銅廢料為 原料)	一九.〇〇〇S	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
			0.二五〇	0.三四〇	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	

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)	原(物)料、 燃料或主產 品產量	單位	
煉銅業 銅鑄造業	銅二級 冶煉程 序		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)	0.0一五	0.一二〇	產品	公噸	
		成型設備 (澆鑄)	0.0一〇	0.〇〇五	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	
		熱壓設施 (延壓、容 器製造)	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
煉鋁業 鋁鑄造業	鋁二級 冶煉程 序	反射爐	0.四五〇	0.三八〇	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	0.八五〇	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	0.0一〇	0.〇〇五	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	
			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	0.一五〇	廢鉛進料	公噸	
	精煉程 序	坩堝爐	一九.〇〇〇S	六.五八九	低硫燃油	公秉	

行業	製程 序	污染源 (壺爐)	係數		估算基礎		備註
			硫氧化物 (公斤)	氮氧化物 (公斤)	原(物)料、 燃料或主產 品產量	單位	
			0.000	1.602	天然氣	千立方 公尺	
鋅冶煉 鑄造	鋅二級 冶煉程 序	坩堝爐	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
鎳精煉 業	鎳初級 冶煉程 序	電阻爐	0.300	0.160	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
			19.000S	6.589	低硫燃油	公秉	
粉末冶 金業	粉末冶 金程 (燒結)	燒結加 熱爐	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
金屬熱 處理業	金屬熱 處理程 序、熱 浸程 序	加熱設施	19.000S	6.589	低硫燃油	公秉	
塗料業	塗料製 造程 序	加熱設施	0.000	2.243	天然氣	千立方 公尺	
			18.162S	2.396	柴油	公秉	
			19.000S	6.589	低硫燃油	公秉	
			0.180	2.276	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	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
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	100% 硫酸	公噸	

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)	原(物)料、 燃料或主產 品產量	單位	
硝酸製 造業	硝酸製 造程序	吸收塔	0.000	二八·五二六	原料	公噸	
保溫耐製 火物製 造業	耐火材 料製 造程 序	乾燥設 施或 燒成 設施	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
造紙業	牛皮紙 漿製 程序	熱浸泡槽 (精煉溶解 槽)	0.100	0.500	產品	公噸	
		回收鍋爐	三·五〇〇	一·〇〇〇	產品	公噸	
各行業	焚化處 理程序	垃圾(都 市)焚化 爐	0.851	一·五八一	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	一·二五一	一·二五一	廢棄物	公噸	
		事業廢棄 物(工業) 焚化爐(污 泥)	0.500	二·五〇〇	乾污泥	公噸	
		醫療廢棄 物(醫 院、病 理)焚 化爐	四·〇〇〇	一·五〇〇	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	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	

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、循環液體量	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、循環液體量	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	

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		
選擇無觸媒還原 (SNCR)設備	0	30	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	0	20	一、鍋爐編號 二、設計圖說 三、燃燒容量 四、燃燒室體表面積	