

附表

製程具有下列程序之一者	條件說明	應符合條件
鍋爐汽電共生程序	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。	符合排放濃度不大於 60ppm，或排放削減率大於等於 85%以上，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 6% 為基準。
鍋爐發電程序		
金屬軋造程序	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。	符合排放濃度不大於 80ppm，或排放削減率大於等於 30%以上，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 6% 為基準。
渦輪發電程序	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。	符合排放濃度不大於 25ppm，或排放削減率大於等於 20%以上，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 15% 為基準。
廢棄物焚化處理程序	焚化爐總設計處理量或總實際處理量在每小時 10 公噸以上或全廠設計總處理量每日 300 公噸以上者。	符合排放濃度不大於 85ppm，或排放削減率大於等於 70%以上，排放濃度計算以排氣中氧氣百分率 11% 為基準。

備註：排放削減率指增設防制設施或提升防制效率後，其防制設施前後端或排放管道排放量削減比例，其類別及計算公式如下：

(一) 防制設備削減率：

$$R = (E - E_o) / E \times 100\%$$

R：削減率，單位為%。

E：防制設備前之污染物單位小時排放量，單位 kg/hr。

E_o：防制設備處理後排入大氣之污染物單位小時排放量，單位為 kg/hr。

(二) 排放管道削減率：

$$R=(P-P_o)/P\times 100\%$$

R：削減率，單位為%。

P：改善前之排放管道排放量，單位為 kg/hr。

Po：改善後之排放管道排放量，單位為 kg/hr。