行政院環境保護署　開會通知單

台灣醫療暨生技器材工業同業公會
收 107.03.23 文
總號：107198

受文者：台灣區醫療暨生技器材工業同業公會

發文日期：中華民國107年3月21日
發文字號：環署空字第1070022402號
速別：普通件
密等及解密條件或保密期限：
附件：議程及修正草案請至本署網站(https://www.epa.gov.tw)=>「公告會議」=>「其它公開性會議」下載會議附件(https://doc.epa.gov.tw/IFDEWebBBS_EPA/ExternalBBS.aspx)

開會事由：「公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數及控制效率規定」公告修正草案第2次研商暨公聽會

開會時間：107年4月2日(星期一)上午10時00分

開會地點：本署（臺北市中華路1段83號）11樓緊急應變中心會議室

主持人：蔡處長鴻德

聯絡人及電話：郭愛華特約環境技術師 (02)2371-2121 #6209

出席者：直轄市環保機關、縣(市)環保機關、經濟部工業局、中華民國全國工業總會、工會、公會及同業公會、環保團體、環境檢驗所
列席者：謝副處長炳輝、吳簡任技正正道、蔡科長國聖、環興科技股份有限公司、康城工程顧問股份有限公司
副本：
備註：
一、請派與本會議事由暨討論事項有關之業務主管（辦）人員出列席，並請持本開會通知進入本署大樓。
二、響應紙杯減量，請自備環保杯。

行政院環境保護署

「公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數及控制效率規定」公告修正草案第2次研商暨公聽會

一、目的：

因應近期擬開徵粒狀污染物空氣污染防制費，且為利於公私場所計算及申報粒狀污染物排放量，特參考國外資料據以研訂「公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數及控制效率規定」草案，並召開本次會議，邀請各單位進行意見交流，俾使本草案更臻完善。

二、時　　間：107年4月2日（星期一）上午10時0分

三、地　　點：本署（臺北市中華路1段83號）11樓緊急應變中心會議室

四、議　　程：

時間	主題	報告單位
10:00~10:05	主席致詞	
10:05~10:20	公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數及控制效率規定草案說明	空保處
10:20~11:50	綜合討論	
11:50	散會	

「公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數及控制效率規定」公告修正草案第2次研商暨公聽會意見表

<table>
<tr><td>提案單位</td><td></td><td rowspan="2">連絡電話
電子信箱</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="3"></td></tr>
<tr><td colspan="4">意見說明</td></tr>
<tr><td colspan="4">1.</td></tr>
</table>

「公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數及控制效率規定」公告修正草案總說明

因應於一零七年七月一日依據空氣污染防制法第十七條第二項開徵粒狀污染物空氣污染防制費及管制業務之推動，行政院環境保護署參考國外排放係數之資料，公告「公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數及控制效率規定」，以供公私場所作為計算粒狀污染物排放量之依據。

本次公告草案重點說明如下：

一、 增訂粒狀污染物排放係數，內容包含行業製程別、污染源、排放係數、估算基礎及相關說明，共計 59 個行業製程別。

二、 增訂接駁點與堆置場粒狀污染物排放係數與計算方式。

三、 增訂個別物種之排放係數，共計 33 個行業製程別。

四、 增訂粒狀污染物控制或處理設備之控制效率。

五、 增訂接駁點與堆置場粒狀污染物控制或處理措施之控制效率。

「公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數及控制效率規定」公告事項修正草案說明

規定	說明
公告「公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數及控制效率規定」，並自一百零七年七月一日生效。	公告名稱及生效日期
依據：「空氣污染防制費收費辦法」第十條第一項第四款、第五款。	本公告之法源依據。
公告事項： 一、公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數，如附表一至附表三。附表一中粒狀污染物係數之S係指燃料含硫分重量百分比。	針對附表一至附表三說明。
二、未明列於附表一至附表三中之排放係數，得引用附表一至附表三中相類似之排放係數，或提出參考國內外相關資料引用之數據，報經中央主管機關認可後使用。	針對附表一至附表三適用性說明。
三、公私場所固定污染源裝置粒狀污染物控制或處理設備(措施)，其控制或處理設備(措施)之控制效率，如附表四及附表五。	針對附表四及附表五說明。
(一) 公私場所固定污染源裝置污染控制或處理設備者，應每日記錄控制或處理設備現場操作狀況，記錄項目至少包括附表四及附表五所列之操作條件項目，並妥善保存以供查驗，其各項操作紀錄應足以證明該控制或處理設備為正常及有效操作。	針對附表四及附表五說明。
(二) 未明列於附表四及附表五中之粒狀污染物控制或處理設備(措施)，報經中央主管機關認可後，得引用附表四及附表五中類似之粒狀污染物控制或處理設備(措施)之控制效率。	針對附表四及附表五適用性說明。
(三) 公私場所若以串聯方式裝置二個以上空氣污染防制設備或處理措施，其對粒狀污染物之總控制效率(E)應依下列公式計算： $E\% = \left(1-\left(1-\frac{E_1}{100}\right)\times\left(1-\frac{E_2}{100}\right)\ldots\left(1-\frac{E_n}{100}\right)\right)\times 100\%$ $E_{1\sim n}$：單一空氣污染防制設備或處理設施之控制效率。	防制設備或處理設施串聯之計算方式說明。
四、公私場所固定污染源，其製程污染源排放粒狀污染物未含「固定污染源空氣污染防制費收費費率」公告之個別物種，得檢具相關佐證資料，經主管機關核定後，無須申報該個別物種排放量。	污染源未排放有害物種之排除計算方式。

附表　公私場所固定污染源申報空氣污染防制費之粒狀污染物排放係數及控制效率規定公告事項附表草案說明

規定							說明
附表一　行業製程固定污染源之粒狀物排放係數							新增
行業	製程	污染源	粒狀污染物排放係數(公斤)	估算基礎		備註	
				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	3.504	煤	公噸	爐溫高於灰熔點致底灰為熔融狀之鍋爐	新增
		乾底鍋爐	5.006	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	3.504	煤	公噸		
		其他鍋爐	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.84	柴油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
	汽電共生鍋爐程序	所有鍋爐	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.84	柴油	公秉		
			2.2	煤	公噸		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
			7.8	蔗渣	公噸		
	1.鍋爐蒸氣產生程序 2.熱媒加熱程序 3.其他燃燒或氧化程序	濕底鍋爐	3.504	煤	公噸	爐溫高於灰熔點至底灰為熔融狀之鍋爐	
		乾底鍋爐	5.006	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	3.504	煤	公噸		
		流體化床鍋爐	8.009	煤	公噸		
		燃油鍋爐或燃燒污染源	1.102*S+0.386	低硫燃油、鍋爐油、正烷烴類	公秉	各行業中使用燃料燃燒或氧化處理之污染源，無適合之係數時，得使用此項排放係數	
			0.84	柴油、煤油、石油腦	公秉		
		燃氣鍋爐或燃燒污染源	0.048	天然氣	千立方公尺		
		其他鍋爐或燃燒污染源	0.072	液化石油氣	公秉		
			0.048	石油煉製氣	千立方公尺		
			0.099	煉焦爐氣	千立方公尺		
			0.099	高爐氣	千立方公尺		
			0.048	製程氣	千立方公尺		
			7.8	蔗渣	公噸		
			4.4	木材(屑)	公噸		
			0.950	衍生性固體燃料	公噸		
		以燃燒或氧化處理揮發性有機物之防制設施	0.048	製程氣	千立方公尺		
	發電設施	渦輪式發電設施	1.128	柴油、煤油	公秉		新增
			0.777	天然氣	千立方公尺		
			1.128	低硫燃油	公秉		
		引擎發電設施	5.614	柴油、煤油	公秉		
			0.177	天然氣	千立方公尺		
			5.614	低硫燃油	公秉		
石化業、石油煉製業	石油化學相關程序	加熱設施	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		新增
			0.048	天然氣	千立方公尺		
			0.048	石油煉製氣	千立方公尺		
			0.099	煉焦爐氣	千立方公尺		

規定							說明
			0.099	高爐氣	千立方公尺		
			0.048	製程氣	千立方公尺		
		燃燒塔	0.337	製程尾氣	千立方公尺		
基本化學工業	硫酸銨化學製造程序	旋轉乾燥器	23.000	硫酸銨	公噸		新增
	聚氯乙烯（PVC）塑膠製造程序	槽型反應器	17.500	產品	公噸		
	聚丙烯塑膠製造程序	槽型反應器	1.500	產品	公噸		
	聚乙烯塑膠製造程序	槽型反應器	0.330	產品	公噸		
	其他塑膠製品製造程序	槽型反應器	0.170	產品	公噸		
	碳黑製造程序	反應爐	1.600	產品	公噸		
	尿素化學製造程序	冷卻設施	3.890	產品	公噸		
	合成有機纖維化學製造程序	反應槽	16.668	產品	公噸		
	觸媒重組程序	化學工業觸媒再生裝置	0.390	產品	公噸		
水泥業	水泥製造程序	旋窯及生料磨	65.072	水泥熟料	公噸		新增
		碾碎機	0.250	原料	公噸		
		貯料倉	0.700	原料	公噸		
		乾式研磨設施	32.000	水泥生料	公噸		
		乾式研磨設施	48.000	水泥熟料	公噸		
瀝青業	瀝青混凝土拌合程序	乾燥爐	16.000	產品	公噸		新增
		貯料區、攪拌機	0.100	貯料物料	公噸		
預拌混凝土製造業	混凝土拌合程序	混拌設備	0.06	產品	公噸		新增
陶瓷業	陶瓷製品製造程序	噴霧乾燥塔	1.150	產品	公噸		新增
		燒成爐	0.245	產品	公噸		
磚窯業	紅磚製造程序	隧道式燒成窯	0.701	紅磚	公噸		新增
石灰業	石灰製造程序	鍛燒窯	175.000	石灰	公噸		新增
		破碎設施	0.130	石灰	公噸		
玻璃製造業	玻璃製造	熔融爐	8.700	產品	公噸		新增
	玻璃製造-容器	熔融爐、槽窯、坩鍋爐	0.700	產品	公噸		
	玻璃製造-平板玻璃	熔融爐、槽窯、坩鍋爐	1.000	產品	公噸		
玻璃纖維製造業	玻璃纖維製造程序	電爐	0.250	原料	公噸	使用電力	新增
		單元熔解爐、槽窯、坩鍋爐	3.000	原料	公噸		
		完熟-火焰細吹	3.000	原料	公噸		
石膏製造業	石膏製造程序	鍛燒爐	20.500	產品	公噸		新增
煉焦業	焦碳製造／副產品程序	煉焦爐	1.700	進料	公噸		新增
煉鋼業	燒結程序	燒結爐	5.550	產品	公噸		新增
	鐵初級熔煉程序	高爐	75.000	進料	公噸		

規定							說明
	煉鋼程序	電弧爐	25.000	產品	公噸		
		盛鋼桶預熱爐	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
	金屬軋造程序	軋鋼廠均熱爐或退火爐	0.099	煉焦爐氣	千立方公尺		
			1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.840	柴油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
鋼鐵鑄造業	灰鐵鑄造程序	熔鐵爐	6.908	金屬進料	公噸		新增
		反射爐	1.051	金屬進料	公噸		
		電爐	0.450	金屬進料	公噸		
		澆鑄成型設備	2.100	金屬進料	公噸		
		襯心爐(砂心製造程序)	1.355	砂	公噸		
		噴砂機	2	砂	公噸		
		砂回收處理設備	1.8	砂	公噸		
		混練鑄模設備	1.6	砂	公噸		
	鋼鑄造程序	電爐	0.450	產品	公噸		
		平爐	5.500	產品	公噸		
		澆鑄成型設備	2.100	產品	公噸		
		襯心爐(砂心製造程序)	1.355	砂	公噸		
		噴砂機	2	砂	公噸		
		砂回收處理設備	1.8	砂	公噸		
		混練鑄模設備	1.6	砂	公噸		
鋼鐵鍛造業	鋼鐵鍛造製造程序	均熱爐	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		新增
			0.840	柴油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
鉛蓄電池製造業	鉛蓄電池製造之極板製造程序	乾燥爐	0.072	液化石油氣	公秉		新增
			1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.840	柴油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
煉銅業 銅鑄造業	銅二級冶煉程序	反射爐(以銅錠為原料)	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		新增
			0.840	柴油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
		坩堝爐(以銅廢料為原料)	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉	若有使用燃油則除原料投入排放係數，需再加入燃油之排放係數	
			0.840	柴油	公秉	若有使用燃油則除原料投入排放係數，需再加入燃油之排放係數	
			10.500	原料	公噸		
		坩堝爐(以銅錠為原料)	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.840	柴油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
		感應爐(以銅錠為原料)	5.500	產品	公噸		
		成型設備(澆鑄)	2.100	金屬進料	公噸		

規定							說明
		熱壓設施(延壓、容器製造)	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.840	柴油	公秉		
		熱壓設施(延壓、容器製造)	0.048	天然氣	千立方公尺		
煉鋁業 鋁鑄造業	鋁二級冶煉程序	反射爐	2.150	產品	公噸		新增
		坩堝爐	0.950	產品	公噸		
		靜置爐	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
		澆鑄成型設備	2.100	金屬進料	公噸		
		熱壓設施(延壓、容器製造)	0.840	柴油、煤油	公秉		
			1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
鉛冶煉鑄造業	初級熔煉程序	熔煉爐	161.500	廢鉛進料	公噸		新增
	精煉程序	坩堝爐（壺爐）	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
鋅冶煉鑄造	鋅二級冶煉程序	坩堝爐	0.05	產品	公噸	若有使用燃油、天然氣則除金屬原料排放係數，需再加入燃油、天然氣之排放係數	新增
			0.840	柴油、煤油	公秉		
			1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
粉末冶金業	粉末冶金程序(燒結)	燒結加熱爐	0.005	金屬原料	公噸	若有使用燃油、天然氣則除金屬原料排放係數，需再加入燃油、天然氣之排放係數	新增
			0.840	柴油、煤油	公秉		
			1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
金屬熱處理業	金屬熱處理程序、熱浸鋅程序	加熱設施	1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		新增
	金屬表面研磨程序	磨光機	0.005	原料	公噸		
塗料業	塗料製造程序	加熱設施	0.840	柴油、煤油	公秉		新增
			1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
			0.072	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	0.840	柴油、煤油	公秉		新增
			1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
硫酸製造業	硫酸／接觸法化學製造程序	吸收塔	1.250	一ＯＯ％硫酸	公噸		新增
磷酸製造業	磷酸／乾式化學製造程序	吸附器加填充塔	1.070	產品	公噸		新增
保溫耐火物製造業	耐火材料製品製造程序	乾燥設施或燒成設施	0.840	柴油、煤油	公秉		新增
			1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
			0.048	天然氣	千立方公尺		
造紙業	牛皮紙漿製程程序	熱浸泡槽(精煉溶解槽)	3.500	產品	公噸		新增
		回收鍋爐	90.000	產品	公噸		
	紙板製造程序	裁切設備	0.175	原料	公噸		
木製品製造業	木製品製造程序	帶鋸機	0.175	原料	公噸		新增
		刨除機	0.01	原料	公噸		
砂石採取業	砂石採取、碎解作業程序	錐碎機、碎石機	0.250	原料	公噸	初級壓碎設備	新增
		衝碎機	0.750	原料	公噸	二級壓碎設備	
		碾碎機	3.000	原料	公噸	三級壓碎設備	
		篩選設備	0.06	原料	公噸		

規定							說明
油漆製造業	印刷油墨化學原料製造程序	攪拌機	1.000	產品	公噸		新增
飼料製造業	飼料製造程序	碾碎粉碎機	1.500	產品	公噸		新增
製粉業	磨粉製造程序	磨粉設備	0.135	產品	公噸		新增
食品工業	食品製造／處理程序	油炸設備	0.8	產品	公噸		新增
電子零組件製造業	積體電路製造程序	作業區	3.524	砷化氫	公斤		新增
各行業	焚化處理程序	垃圾（都市）焚化爐	0.950	廢棄物	公噸	若有使用燃油則除廢棄物投入排放係數，需再加入燃油之排放係數	新增
		事業廢棄物（工業）焚化爐	7.500	廢棄物	公噸		
		事業廢棄物（工業）焚化爐(污泥)	50.000	廢棄物	公噸		
		醫療廢棄物（醫院、病理）焚化爐	4.000	廢棄物	公噸		
		廢木材（屑）焚化爐	4.401	廢棄物	公噸		
		上述所有焚化爐	0.840	柴油、煤油	公秉		
			1.102*S+0.386	低硫燃油	公秉		
	各程序	研磨設施	4.255	煤、石油焦、原料	公噸		
		貯存卸料	0.001	原料	公噸		
	其他金屬製造程序	集塵灰高溫冶煉設施	0.674	集塵灰	公噸		

附表二　堆置場及接駁點之粒狀污染物排放係數　新增

適用對象		計算方式	估算基礎		備註	
		粒狀污染物(公斤)	原(物)料、燃料或主產品產量	單位		
各行業	接駁點	接駁點(含輸送作業)排放量=0.015 × 輸送量×(1-輸送作業之均化控制效率) 輸送作業之均化控制效率=1-(1-輸送作業平均控制效率)×(1-總控制效率) 輸送作業平均控制效率 $= \sum_{i=1\sim n}^{n} (\text{輸送帶長度}_i \times \text{輸送帶長度}_i\text{之處理措施控制效率})$ $/(\text{總輸送帶長度})$	輸送量	公噸		新增

規定			說明
	堆置場	堆置場排放量=季操作量×車行揚塵係數×(1-車行期間之控制效率) +季堆置量(日平均裝載量-日平均洩料量+基本堆置量)×風吹蝕係數×(1-堆置期間之控制效率) +季裝載量×裝載揚塵係數×(1-裝載操作之控制效率) +季卸料量×卸料揚塵係數×(1-卸料操作之控制效率)	1. 季操作量、季裝載量與季卸料量未分開統計者，統一以季操作量計算。 2. 基本堆置量依製程規模與堆置面積確認庫存量。	新增

物料名稱	車行揚塵係數	風吹蝕係數	裝載揚塵係數	卸料揚塵係數
爐渣	0.0867	0.0744	0.0333	0.0267
水泥-生料	0.0429	0.4090	0.1375	0.1100
水泥-熟料	0.0429	0.4090	0.1375	0.1100
石灰石	0.0867	0.0744	0.0333	0.0267
金屬礦-鐵礦	0.0429	0.4090	0.1375	0.1100
焦炭	0.0173	0.0372	0.0142	0.0113
燃料-褐煤	0.1083	0.1859	0.0625	0.0500
燃料-煙煤	0.1083	0.1859	0.0625	0.0500
土、石	0.0429	0.4090	0.1375	0.1100
其他	0.0429	0.4090	0.1375	0.1100

附表三　個別物種固定污染源之粒狀污染物排放係數　新增

行業	製程	污染源	排放係數						估算基礎		備註	
			鉛	鎘	汞	砷	六價鉻	戴奧辛	原(物)料、燃料或主產品產量	單位		
			(mg/單位活動強度)					(ng I-TEQ /單位活動強度)				
各行業	鍋爐發電程序	濕底鍋爐	4520	392	224	3816	-	10727.65	煤	公噸	爐溫高於灰熔點致底灰為熔融狀之鍋爐	新增
		乾底鍋爐	4520	392	224	3816	-	10727.65	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	4520	392	224	3816	-	10727.65	煤	公噸		
		其他鍋爐	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
	汽電共生鍋爐程序	所有鍋爐	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
			4581	432.5	521	1222	-	2813.9	煤	公噸		

規定												說明
	1.鍋爐蒸氣產生程序 2.熱媒加熱程序 3.其他燃燒或氧化程序	濕底鍋爐	42487	807	2056	4809	-	11848.15	煤	公噸	爐溫高於灰熔點至底灰為熔融狀之鍋爐	新增
		乾底鍋爐	42487	807	2056	4809	-	11848.15	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	42487	807	2056	4809	-	11848.15	煤	公噸		
		流體化床鍋爐	42487	807	2056	4809	-	11848.15	煤	公噸		
		燃油鍋爐或燃燒污染源	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油、鍋爐油、正烷烴類	公秉		
		燃油鍋爐或燃燒污染源	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油、煤油、石油腦	公秉		
		其他鍋爐或燃燒污染源	1125.657	27.371	8.371	123.771	-	21862.86	木材(屑)	公噸		
	發電設施	渦輪式發電設施	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
		引擎發電設施	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
石化業、石油煉製業	石油學相關程序	加熱設施	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
水泥業	水泥製造程序	旋窯及生料磨	304.8	77.4	550.4	1218.8	3.02	1323.2	水泥熟料	公噸		新增
瀝青業	瀝青混凝土拌合程序	乾燥爐	29.4	5.2	273	11.2	130.04	310.8	產品	公噸		新增

規定												說明
磚窯業	紅磚製造程序	隧道式燒成窯	-	-	-	-	0.606	-	紅磚	公噸		新增
煉焦業	焦碳製造副產品／程序	煉焦爐	-	-	-	-	-	2580	進料	公噸		新增
煉鋼業	燒結程序	燒結爐	860.6	46.4	125.8	14.6	0.58	5900	產品	公噸		新增
煉鋼業	煉鋼程序	電弧爐	3672.4	167.4	328.4	170.2	-	13920	產品	公噸		新增
		盛鋼桶預熱爐	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		
	金屬軋造程序	軋鋼廠均熱爐或退火爐	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
鋼鐵鑄造業	灰鐵鑄造程序	熔鐵爐	-	-	-	-	-	7400	金屬進料	-		新增
	鋼鐵鍛造製造程序	均熱爐	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
鉛蓄電池製造業	鉛蓄電池製造之極板製程序	乾燥爐	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
煉銅業銅鑄造業	銅二級冶煉程序	反射爐(以銅錠為原料)	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
		坩堝爐(以銅廢料為原料)	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
		坩堝爐(以銅廢料為原料)	15828.4	442.2	645	457.6	392.6	28680	原料	公噸		
		坩堝爐(以	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		

規定												說明
		銅錠為原料)	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
		熱壓設施(延壓、容器製造)	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油	公秉		
煉鋁業鋁鑄造業	鋁二冶級煉程序	反射爐	18504.2	853.8	501.4	382.2	151.62	19240	產品	公噸		新增
		坩堝爐	18504.2	853.8	501.4	382.2	151.62	19240	產品	公噸		
		靜置爐	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		
		熱壓設施(延壓、容器製造)	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油、煤油	公秉		
鉛冶煉鑄造業	初級熔煉程序	熔煉爐	60759.8	788.2	44.6	699.2	87.28	83600	廢鉛進料	公噸		新增
	精煉程序	坩堝爐（壺爐）	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油、煤油	公秉		
鋅冶煉鑄造	鋅二冶級煉程序	坩堝爐	194.8	40.6	8.8	125.4	-	45680	產品	公噸		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油、煤油	公秉		
粉末冶金業	粉末冶金程序(燒結)	燒結加熱爐	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油、煤油	公秉		
金屬熱處理業	金屬熱處理程序、熱浸鋅程序	加熱設施	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
塗料業	塗料製造程序	加熱設施	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油、煤油	公秉		
肥料製品	氮、磷、鉀、複肥	加熱設施或乾燥設	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油、煤油	公秉		

規定												說明
業	製造程序	施										
保溫耐火物製造業	耐火材料製造程序	乾燥施設或燒成設施	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		新增
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油、煤油	公秉		
造紙業	牛皮漿紙製程序	回收鍋爐	-	-	-	-	-	346.314	產品	公噸		新增
各行業	焚化處理程序	垃圾（都市）焚化爐	3768.421	2295.158	132.211	472	41.684	9.368	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	新增
		事業廢棄物（工業）焚化爐	2557.143	567.2	38.657	72.6	32.483	-	廢棄物	公噸		
		事業廢棄物（工業）焚化爐(污泥)	2557.143	567.2	38.657	72.6	32.486	-	廢棄物	公噸		
		醫療廢棄物（醫院、病理）焚化爐	14408.57	1119.371	64.171	138.829	24.343	-	廢棄物	公噸		
		廢木材（屑）焚化爐	21862.86	1125.657	27.371	8.371	123.771	-	廢棄物	公噸		
		上述所有焚化爐	180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	低硫燃油	公秉		
			180.405	47.551	13.501	157.705	-	181.367	柴油、煤油	公秉		
基本化學工業	二氯乙烷/氯乙烯(VCM)化學製程	反應器	-	-	-	-	-	23	產品	公噸		
基本	觸媒重組	化學工業	-	-	-	-	-	322.857	產品	公噸		

規定												說明
化學工業	程序	觸媒再生裝置										
各行業	其他金屬製造程序	集塵灰高溫冶煉設施	4577.8	264.2	10713.4	456.8	-	17700	集塵灰	公噸		
電子零組件製造業	積體電路製造程序	作業區	-	-	-	19339.774	516.28	-	砷化氫	公斤		

附表四　公私場所固定污染源裝置粒狀污染物控制或處理設備之控制效率　　新增

控制或處理設備	控制效率(%) 粒狀污染物	應記錄之操作條件項目	備註	
重力集塵器	45	一、廢氣處理量		新增
旋風集塵器	65	一、廢氣處理量		新增
洗滌塔	65	一、用水量 二、循環液體量		新增
袋式集塵器	95	一、廢氣處理量 二、集塵器壓降 三、活性碳噴入量(含戴奧辛污染物須記錄)		新增
靜電集塵器	95	一、廢氣處理量 二、電壓		新增

附表五　堆置場及接駁點固定污染源裝置粒狀污染物控制或處理措施之控制效率　　新增

適用對象	可行性控制技術	控制效率		應記錄之操作條件項目	備註	
		操作條件	控制效率(%)			
堆置作業	堆置於封閉式建築物內	除出車輛出入時即必要通氣口應維持密閉。	98	-		新增
	堆置區四周以防塵網或阻隔牆圍封(除出入口外)	達堆置區設計或實際堆置高度 1.25 倍以上。	50	-	應設置阻隔設備及防溢座，防止堆置物掉落或溢流至堆置區外	
		達堆置區設計或實際堆置高度 1.50 倍以上。	75			
	覆蓋防塵布	防制面積應達堆置區面積 90%以上。	90	-		
	覆蓋防塵網	防制面積應達堆置區面積 80%以上。	30	-		
		防制面積應達堆置區面積 90%以上。	50			
	噴灑化學穩定劑	防制面積應達堆置區面積 80%以上。	60	1.藥劑名稱、用		

規定						說明
		1.藥劑濃度 6%以上。 2.防制面積應達堆置區面積 90%以上。	80	量、稀釋倍數及噴灑面積		
	於作業期間灑水，使物料保持濕潤	1.灑水強度 0.3~0.4 mm (含) H_2O/hr。 2.防制面積應達堆置區面積 80%以上。	30	灑水強度：總噴灑用水量(m^3)/噴灑面積(m^2)/噴灑時間(hr)		
		1.灑水強度 0.4~0.6 mm (含) H_2O/hr。 2.防制面積應達堆置區面積 90%以上。	50			
		1.灑水強度 >0.6 mm H_2O/hr。 2.防制面積應達堆置區面積 90%以上。	75			
輸送作業	於封閉式建築物內操作	除出車輛出入時即必要通氣口應維持密閉。	98	-	-	新增
	採用密閉式輸送系統	採用密閉式輸送系統	100			
	採用濕式輸送系統		75			
	局部集氣系統	一般氣罩收集	60	1.抽風量 2.風速	-	
	於作業期間灑水，使物料保持濕潤	灑水強度 0.3~0.4 mm (含) H_2O/hr	30	1.灑水面積 2.灑水量	-	
		灑水強度 0.4~0.6 mm (含) H_2O/hr	50			
		灑水強度 >0.6 mm H_2O/hr	75			
運輸作業-車輛通行路徑及區域	舖設混凝土		50	-	應定期清洗，不得有路面色差	新增
	舖設瀝青混凝土		50	-		
	舖設鋼板	有效的舖設，即板面銜接處密合且板面無殘留砂土。	50	-		
	舖設粗級配或粒料	因車輛行駛與粗級配摩擦，有產生揚塵之虞，應配合灑水措施，抑制摩擦產生粉塵。	30	-	僅限使用於堆置區及礦區	

正　本
發文方式：郵寄

檔號	/	保存年限	
	/ /		

台灣醫療暨生技器材工業同業公會　函

立案證書字號：台內中社字第 1025931783 號
會址：241 新北市三重區重新路 5 段 609 巷 6 號 3 樓之 3
傳真：（02）2995-6100；e-mail：heal@tmbia.org.tw
聯絡人及電話：李佩純（02）2995-6099 分機 17

受文者：如正、副本收受者

發文日期：中華民國 106 年 3 月 30 日
發文字號：醫材字第 106053 號
速別：最速件
密等及解密條件或保存期限：普通
附件：大會程序表、地圖/交通方式、邀請卡、出席回覆單、花籃代訂單、郵局劃撥單

主旨：本會謹訂於 106 年 5 月 4 日（星期四）下午 2 時整，假台北世界貿易中心聯誼社（台北市信義區基隆路一段 333 號 33 樓)召開第 19 屆第 1 次會員代表大會暨第 19 屆理監事選舉，敬請派員蒞臨指導。

正本：中華民國生物醫學工程學會、中華民國全國工業總會、中華民國對外貿易發展協會、中華民國製藥發展協會、中華民國輸出入相關同業公會聯誼會、中華民國醫療器材商業同業公會全國聯合會、台北市醫療器材商業同業公會、台灣生物產業發展協會、台灣製藥工業同業公會、台灣醫院協會、印度台北協會、社團法人台灣非洲經貿協會、社團法人國家生技醫療產業策進會、財團法人中華民國紡織業拓展會、財團法人中華經濟研究院、財團法人台灣電子檢驗中心、財團法人生物技術開發中心、財團法人商業發展研究院、財團法人醫院評鑑暨醫療品質策進會、財團法人醫藥品查驗中心醫療器材組、國家實驗研究院儀器科技研究中心、新北市政府衛生局新北市醫療器材商業同業公會、經濟部工業局、經濟部生技醫藥產業發展推動小組、經濟部國際貿易局、衛生福利部 食品藥物管理署（依照單位首字筆畫排序）
副本：本會文存

理事長 黃啓宗

台灣醫療暨生技器材工業同業公會

第19屆第1次會員代表大會　程序表

時間	程序
13：00～14：00	報到、領取會議資料
14：00～14：20	開會儀式、主席致詞
14：20～14：50	長官、貴賓致詞
14：50～15：00	午茶、休息
15：00～15：20	各委員會主任委員工作報告
15：20～15：30	會務、財務、監察報告
15：30～15：50	提案討論暨臨時動議
15：50～18：00	選舉第19屆理、監事（投票至17：00）
18：00～18：30	選舉第19屆常務理、監事 選舉第19屆理事長、監事會召集人
18：30~20：30	晚宴