

廢氣燃燒塔使用計畫書

公私場所名稱：大連化學工業股份有限公司麥寮廠

公私場所地址：雲林縣麥寮鄉台塑工業園區 25 號

所屬行業名稱：化學材料製造業 設置日期：91.06.19

管制編號：

P	5	8	0	2	3	8	7
---	---	---	---	---	---	---	---

負責人姓名：黃健忠 負責人電話：05-6812201#201

聯絡人姓名：洪世昇 聯絡人電話：05-6812201#901

填表日期：1 1 4 年 6 月 1 6 日

公私場所蓋章：

大連化學工業股份有限公司麥寮廠



負責人職稱：資深廠長

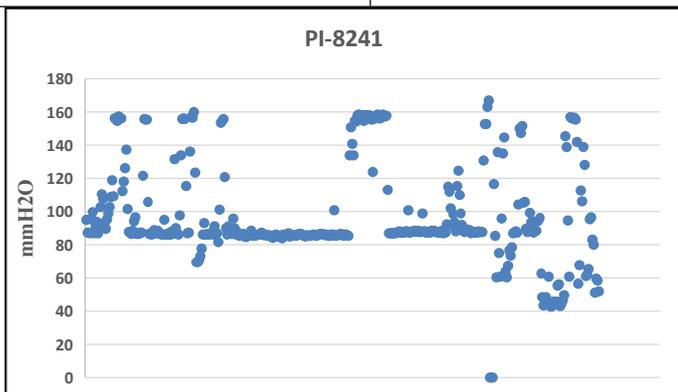
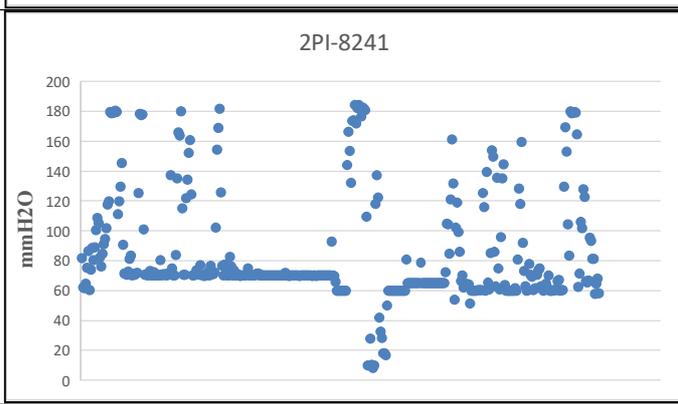
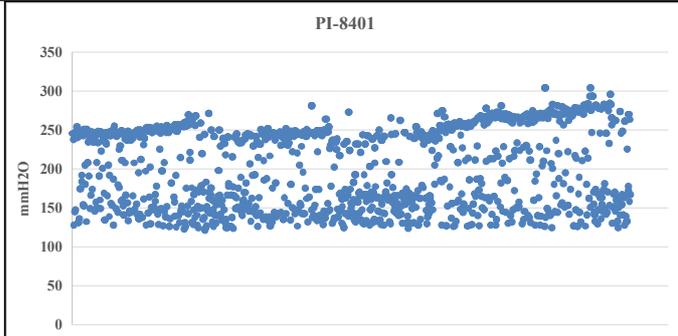
蓋章：黃健忠



填表人職稱：副課長

蓋章：謝佳龍



項目	原申請內容	本次變更/異動後說明	
監測設施	廢氣無壓力監測設施	新增水封槽前壓力計，另檢附近一年壓力監測數據如下圖。壓力申請範圍參考DCS警報設定值。 A011：PI-8241，0~600mmH2O。 A211：2PI-8241，0~600mmH2O。 A404：PI-8401，0~600mmH2O。	
			
			
			
廢氣回收措施	新增氧化爐回抽燃燒塔廢氣項目，改新增至”燃燒塔廢氣減量措施(二)預計增設”表中	<ol style="list-style-type: none"> 1. 新增氧化爐回抽燃燒塔廢氣項目，改新增至”燃燒塔廢氣減量措施(一)已裝設”表中。 2. 新增 p.38 廢氣燃燒塔改善前後處理量趨勢說明。 	

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7
------	---	---	---	---	---	---	---	---

目錄	
項目	頁次
一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明	2~15
二、廢氣燃燒塔監測設施說明	16~24
三、進廢氣採樣位置及分析作業說明	25~27
四、廢氣燃燒塔上游管線與製程及附屬設施設計規格	28~33
五、廢氣燃燒塔使用情形分析	34~36
六、燃燒塔廢氣減量措施	37~41
七、監測設施失效之替代方式	42~44
八、其他主管機關指定之項目	45~45
附件一： <u>A011</u> 設計資料、燃燒塔 P&ID 圖	____~____
附件二： <u>A211</u> 設計資料、燃燒塔 P&ID 圖	____~____
附件三： <u>A404</u> 設計資料、燃燒塔 P&ID 圖	____~____
附件四：_____	____~____
附件五：_____	____~____
附件六：_____	____~____
附件七：_____	____~____

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號，右下角填寫頁次。

本頁次	1	總頁次	46
-----	---	-----	----

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(一)

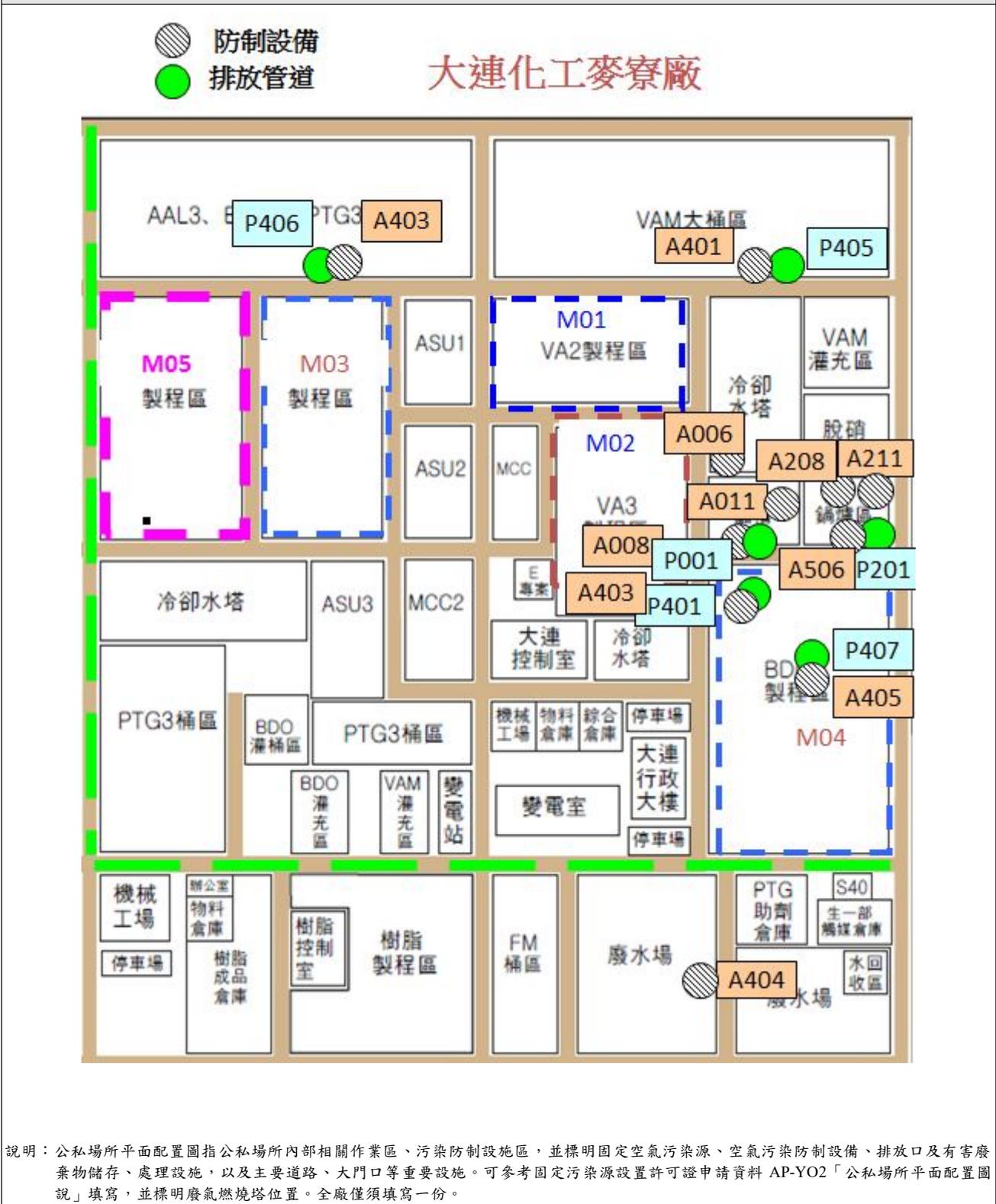
廢氣燃燒塔使用清單

1	設備編號	A011	A211	A404	備註
2	設置日期	91.06	95.04.	96.07	
3	位置 (TM2 度座標)	X:165819	X:165849	X:165163	
		Y:2629179	Y:2629214	Y:2629339	
4	高度(公尺)	53	53	26	
5	廢氣燃燒塔型式(地面、高架)	高架	高架	高架	
6	裝設進廢氣回收系統(是、否)	是	是	是	回收至氧化爐處理
7	具石油煉製製程或輕油裂解製程(是、否)	否	否	否	
8	使用事件之流量填報門檻(Nm ³ /日)	全廠合計>15,000 Nm ³ /日 (115年1月1日起,燃燒塔使用事件日之廢氣累積流量修正為5,000立方公尺)			
9	母火數量(實際操作)	1	1	1	實際操作及備用數量可進行調整
10	母火數量(備用)	2	2	2	
11	母火溫度(°C)	>200	>200	>200	颱風或東北季風風勢及風向變化較大,可能使溫度低於200°C
12	母火燃料成分	如右說明	如右說明	如右說明	母火燃料選項: (1)M04製程氣(H ₂ 、CO、CH ₄ 、C ₃ H ₈) (2)乙烯 母火燃料以選項(1)為主,若不足時再使用選項(2)
13	各母火燃料流量(Nm ³ /hr)	>1.2	>1.2	>1.2	
14	輔助燃燒型式(蒸氣輔助、空氣輔助、無輔助)	蒸氣輔助	蒸氣輔助	無輔助	
15	輔助燃燒蒸氣量推估值(kg/hr)	6,400	6,400	-	
16	輔助燃燒蒸氣量實測值(kg/hr)	0~7,680	0~7,680	-	
17	蒸氣量廢氣量重量比(%)	15~50	15~50	-	依據 p.34~35 說明內容
18	水封槽水位(%)	0~100%	0~100%	0~100%	
	水封槽前壓力計(mmH ₂ O)	0~600	0~600	0~600	參考 DCS 警報設定
19	未納入廢氣流量之吹驅氣體流量(Nm ³ /hr)	-	-	-	
20	未納入廢氣流量之吹驅氣體成分	-	-	-	
21	進廢氣含硫(是、否)	否	否	否	
22	99年廢氣燃燒塔進廢氣量(Nm ³ /年)	41768	126896	35183	<5,000,000 Nm ³ /年
23	處理觸媒再生之廢氣(是、否)	否	否	否	
24	裝設 VOCs 成分及濃度監測設備(是、否)	否	否	否	
25	裝設總硫濃度監測設備(是、否)	否	否	否	

*本表不敷填寫時,請自行影印空白表格使用,填妥後請在右上角填寫管制編號,右下角填寫頁次。

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(二)

公私場所平面配置圖及廢氣燃燒塔位置圖



*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號，右下角填寫頁次。

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

項次	a.成分	b.濃度(ppm)	c.淨熱值(kcal/g-mole)	項目	數值
1	Ethylene 乙烯	5.5×10^5	316.197	d.分子量	31.6
2	Oxygen 氧氣	4×10^4	0	e.總淨熱值(MJ/Nm ³)	38.2
3	Carbon Dioxide 二氧化碳	2×10^5	0	f.排放流量(Nm ³ /sec)	10.417
4	Ethane 乙烷	9×10^4	341.435	g.排放口直徑(m)	0.78
5	Nitrogen (Argon) 氮氣	1.2×10^5	0	h.塔頂端截面積(m ²)	0.478
6				i.排放速度(m/sec)	21.80
7				j.最大允許排放速度(m/sec)	100.68
8				k.無煙燃燒設計量(Nm ³ /sec)	10.417
9				l.揮發性有機物削減率(%)	99
10					
11					

1. 下表為原廠設計值(檢附相關設計佐證資料，請參閱附件一中 A011 設計資料)：

A011/A211 Flare設計熱值計算資料

Composition (mol %)

C₂H₄ 55

O₂ 4

CO₂ 20

C₂H₆ 9

N₂ 12

Lower Heating Value (MJ/Nm³) 38.2

	mol %	Standard net enthalpy of combustion J/k-mol	單位換算(MJ/Nm ³)	淨熱值(MJ/Nm ³)
C ₂ H ₄	55	1323	59.063	32.484
O ₂	4	0	0.000	0.000
CO ₂	20	0	0.000	0.000
C ₂ H ₆	9	1428.6	63.777	5.740
N ₂	12	0	0.000	0.000
總淨熱值				38.224

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

4

總頁次

45

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	0	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

2. 依法規公式計算說明：

依『揮發性有機物空氣污染管制及排放標準』第五條規定，估算廢氣燃燒塔之設計及操作條件：

(1) 總淨熱值(MJ/Nm³)

$$H_T = \sum (\text{mol } \%) \times (\text{單位淨熱值(MJ/Nm}^3)) = (55\% \times 59.063 \text{ MJ/Nm}^3 + 4\% \times 0 \text{ MJ/Nm}^3 + 20\% \times 0 \text{ MJ/Nm}^3 + 9\% \times 63.777 \text{ MJ/Nm}^3 + 12\% \times 0 \text{ MJ/Nm}^3) = 38.2 \text{ MJ/Nm}^3$$

mol %：設計條件下導入之廢氣成分溼基排放濃度，單位為%。

單位淨熱值：設計條件下導入之廢氣成分在凱氏溫度 273 度(K)、一大氣壓下的淨燃燒熱值，單位為 MJ/Nm³。

(2) 排放流量(Nm³/sec)【即無煙燃燒設計量(Nm³/sec)】

$$\text{無煙燃燒設計量} = 37500 \text{ Nm}^3 \div 3600 \text{ sec} = 10.417 \text{ Nm}^3/\text{sec}$$

(3) 排放速度(m/sec)

$$\text{排放速度} = \text{排放流量} \div \text{塔頂端截面積} = 10.417 \text{ Nm}^3/\text{sec} \div 0.478 \text{ m}^2 = 21.80 \text{ m/sec}$$

(4) 最大允許排放速度(m/sec)

$$\text{Log}_{10}(V_{\text{max}}) = (HT + 29.9) / 34.0 = (38.2 + 29.9) / 34 \Rightarrow V_{\text{max}} = 100.68 \text{ m/sec}$$

(5) 設計蒸氣量廢氣量重量比(%)

$$\text{蒸氣量與廢氣量重量比} = \text{蒸氣重量} \div \text{廢氣重量} = (6400 \text{ kg}) \div (37500 \text{ Nm}^3/\text{mole} \div 22.4 \text{ Nm}^3/\text{kg-mole} \times 31.6 \text{ kg/kg-mole}) \times 100\% = 12.10\%$$

註：實際排放情況依照法規規定值 15%~50%進行操作

(6) A011 與 A211 廢氣來源管線可互相切換處理，例如若 A011 維修時，則可將 A011 廢氣切換至 A211。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

5

總頁次

45

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	0	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

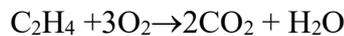
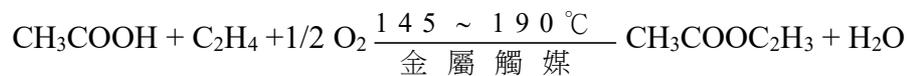
3. 製程描述

本製程係以乙烯、醋酸，氧氣於氣相下以金屬鈀為觸媒進行反應，預定年產醋酸乙烯 30 萬公噸。其主要製造流程包括合成反應，CO₂ 脫除及產品純化區。

(1) 合成反應

原料乙烯、醋酸及氧氣均於氣相下，經以金屬鈀當觸媒之反應器進行反應。反應後之粗產品送至純化區進行蒸餾，氣相部份則部份送到 CO₂ 脫除區進行 CO₂ 脫除。

反應方程式：



(2) CO₂ 脫除

反應器生成之 CO₂ 係以碳酸鉀(K₂CO₃)於加壓下予以吸收，再於沈提塔(STRIPPER)予以釋壓釋出。

(3) 產品純化

粗產品需將醋酸及副反應產生之少量高低沸物、水，予以分離而得到高純度之產品。在純化時，高沸物係製程產生之醋酸乙烯聚合物及雙酯類。輕沸物則主要為製程中水解產生之乙醛及少量反應生成之醋酸甲酯。並由此系統中進一步回收乙醛。

(4) 二氧化碳吸收

二氧化碳吸收塔(E006)以碳酸鉀溶液吸收由循環氣水洗塔頂部進入之二氧化碳後，塔頂氣體再引回循環氣壓縮機之入口，塔底則以液位控制將液體送到二氧化碳去除塔(E007)，由於二氧化碳吸收塔為高壓操作，二氧化碳去除塔為低壓操作，所以進入二氧化碳去除塔之碳酸鉀溶液經減壓後會釋出二氧化碳，經由觸媒氧化器(A006)處理後送至 P001 排放口排放至大氣或。

* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

6

總頁次

45

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	0	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

(5) 醋酸回收及循環系統 (E011、E012、E016、E017、E018、E019、E020、E022)

共沸塔(E011)將醋酸、聚合物等高沸點與醋酸乙烯、水等低沸物分離開，塔底之循環醋酸經蒸發後回至反應器，塔頂之氣體則冷凝並冷卻至 40°C，冷凝物有機相送至脫水塔(E012)及回流至共沸塔；水相送至汽提塔(E022)。共沸塔之側餾流由中間段抽出，利用流量控制送至側流塔(E016)。在側流塔中醋酸和大部份醋酸乙烯、醋酸乙酯和水分離後，由塔底回流至粗成品槽；塔頂氣體部份冷凝充當回流，而剩下未冷凝之氣體則進入醋酸乙酯塔(E017)，以進一步分離醋酸乙烯和醋酸乙酯。

在反應系統中利用流量控制引出部份醋酸至醋酸濃縮器(E018)，以便分離聚合物等重沸物。醋酸濃縮器中，其頂部氣體進入共沸塔之底部，底部濃縮物則以流量控制輸送至廢液貯槽(TK-801)，回收液緩衝槽內一部份迴流至粗成品槽(E008)，無法回收之氣相部份則送往廢氣洗滌塔，未洗滌下來之廢氣送至排放洗滌塔(A009)洗滌。

(6) 醋酸乙烯純化系統: (E013、E014、E015、E020、E023)

共沸塔塔頂冷凝物之有機相和輕沸物塔(E014)底部流在混合後進入脫水塔(E012)。在脫水塔中，頂部氣體經冷凝並冷卻至 40°C 後，冷凝物有機相送至輕沸物塔及回流至脫水塔，水相與共沸塔塔頂冷凝物水相合併，送至汽提塔；脫水塔底部幾乎為純的醋酸乙烯，以流量控制輸送至醋酸乙烯純化塔(E013)在醋酸乙烯純化塔中，塔頂氣體經冷凝後打出部份液體充當回流，其餘則進入迴流液儲槽(E020)作進一步冷卻及冷凍，最後再進入醋酸乙烯儲槽(T006~T009)。於迴流液儲槽因壓力異常過高時所產生之廢氣排至排放洗滌塔(A009) 經洗滌後排至 FLARE 燃燒。輕沸物塔(E014)主要用於分離輕沸物，其頂部氣體冷凝下來後，部份液體充當回流，部份液體則輸送至乙醛塔(E015)進一步回收乙醛，輕沸物塔底部液體以液位控制輸送至脫水塔。

* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	7	總頁次	45
-----	---	-----	----

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

項次	a.成分	b.濃度(ppm)	c.淨熱值(kcal/g-mole)	項目	數值
1	Ethylene 乙烯	5.5×10^5	316.197	d.分子量	31.6
2	Oxygen 氧氣	4×10^4	0	e.總淨熱值(MJ/Nm ³)	38.2
3	Carbon Dioxide 二氧化碳	2×10^5	0	f.排放流量(Nm ³ /sec)	10.417
4	Ethane 乙烷	9×10^4	341.435	g.排放口直徑(m)	0.78
5	Nitrogen (Argon) 氮氣	1.2×10^5	0	h.塔頂端截面積(m ²)	0.478
6				i.排放速度(m/sec)	21.80
7				j.最大允許排放速度(m/sec)	100.68
8				k.無煙燃燒設計量(Nm ³ /sec)	10.417
9				l.揮發性有機物削減率(%)	99
10					
11					

1. 下表為原廠設計值(檢附相關設計佐證資料，請參閱附件二中 A211 設計資料)：

A011/A211 Flare設計熱值計算資料

Composition (mol %)

C₂H₄ 55

O₂ 4

CO₂ 20

C₂H₆ 9

N₂ 12

Lower Heating Value (MJ/Nm³) 38.2

	mol %	Standard net enthalpy of combustion J/k-mol	單位換算(MJ/Nm ³)	淨熱值(MJ/Nm ³)
C ₂ H ₄	55	1323	59.063	32.484
O ₂	4	0	0.000	0.000
CO ₂	20	0	0.000	0.000
C ₂ H ₆	9	1428.6	63.777	5.740
N ₂	12	0	0.000	0.000
			總淨熱值	38.224

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

8

總頁次

45

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	2	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

2. 依法規公式計算說明：

依『揮發性有機物空氣污染管制及排放標準』第五條規定，估算廢氣燃燒塔之設計及操作條件：

(1) 總淨熱值(MJ/Nm³)

$$H_T = \sum (\text{mol} \%) \times (\text{單位淨熱值}(\text{MJ}/\text{Nm}^3)) = (55\% \times 59.063 \text{ MJ}/\text{Nm}^3 + 4\% \times 0 \text{ MJ}/\text{Nm}^3 + 20\% \times 0 \text{ MJ}/\text{Nm}^3 + 9\% \times 63.777 \text{ MJ}/\text{Nm}^3 + 12\% \times 0 \text{ MJ}/\text{Nm}^3) = 38.2 \text{ MJ}/\text{Nm}^3$$

mol %：設計條件下導入之廢氣成分溼基排放濃度，單位為%。

單位淨熱值：設計條件下導入之廢氣成分在凱氏溫度 273 度(K)、一大氣壓下的淨燃燒熱值，單位為 MJ/Nm³。

(2) 排放流量(Nm³/sec)【即無煙燃燒設計量(Nm³/sec)】

$$\text{無煙燃燒設計量} = 37500 \text{ Nm}^3 \div 3600 \text{ sec} = 10.417 \text{ Nm}^3/\text{sec}$$

(3) 排放速度(m/sec)

$$\text{排放速度} = \text{排放流量} \div \text{塔頂端截面積} = 10.417 \text{ Nm}^3/\text{sec} \div 0.478 \text{ m}^2 = 21.80 \text{ m}/\text{sec}$$

(4) 最大允許排放速度(m/sec)

$$\text{Log}_{10}(V_{\text{max}}) = (\text{HT} + 29.9) / 34.0 = (38.2 + 29.9) / 34 \Rightarrow V_{\text{max}} = 100.68 \text{ m}/\text{sec}$$

(5) 設計蒸氣量廢氣量重量比(%)

$$\text{蒸氣重量與廢氣量重量比} = \text{蒸氣重量} \div \text{廢氣重量} = (6400 \text{ kg}) \div (37500 \text{ Nm}^3/\text{mole} \div 22.4 \text{ Nm}^3/\text{kg-mole} \times 31.6 \text{ kg}/\text{kg-mole}) \times 100\% = 12.10\%$$

註：實際排放情況依照法規規定值 15%~50%進行操作

(6) A211 的廢氣來源為醋酸乙烯製程(M02)及丙烯醇製程(M05)

(7) A011 與 A211 廢氣來源管線可互相切換處理，例如若 A011 維修時，則可將 A011 廢氣切換至 A211。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	9	總頁次	45
-----	---	-----	----

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	2	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

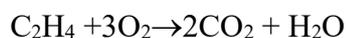
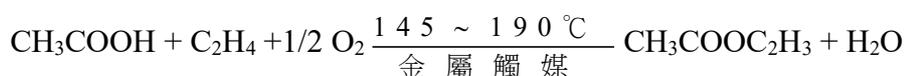
3. 製程描述

本製程係以乙烯、醋酸，氧氣於氣相下以金屬鈀為觸媒進行反應，預定年產醋酸乙烯 30 萬公噸。其主要製造流程包括合成反應，CO₂脫除及產品純化區。

(1) 合成反應

原料乙烯、醋酸及氧氣均於氣相下，經以金屬鈀當觸媒之反應器進行反應。反應後之粗產品送至純化區進行蒸餾，氣相部份則部份送到 CO₂脫除區進行 CO₂脫除。

反應方程式：



(2) CO₂脫除

反應器生成之 CO₂係以碳酸鉀(K₂CO₃)於加壓下予以吸收，再於沈提塔(STRIPPER)予以釋壓釋出。

(3) 產品純化

粗產品需將醋酸及副反應產生之少量高低沸物、水，予以分離而得到高純度之產品。在純化時，高沸物係製程產生之醋酸乙烯聚合物及雙酯類。輕沸物則主要為製程中水解產生之乙醛及少量反應生成之醋酸甲酯。並由此系統中進一步回收乙醛。

(4) 二氧化碳吸收

二氧化碳吸收塔(E206)以碳酸鉀溶液吸收由循環氣水洗塔頂部進入之二氧化碳後，塔頂氣體再引回循環氣壓縮機之入口，塔底則以液位控制將液體送到二氧化碳去除塔(E207)，由於二氧化碳吸收塔為高壓操作，二氧化碳去除塔為低壓操作，所以進入二氧化碳去除塔之碳酸鉀溶液經減壓後會釋出二氧化碳，經由低溫氧化器(E231)處理後送至二氧化碳存化塔(E232)及液態二氧化碳貯槽(E233)，其餘二氧化碳由 P201 排放口排放至大氣。

* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	10	總頁次	45
-----	----	-----	----

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	2	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

(5) 醋酸回收及循環系統 (E211、E212、E216、E217、E218、E219、E220、E222)

共沸塔(E211)將醋酸、聚合物等高沸點與醋酸乙烯、水等低沸物分離開，塔底之循環醋酸經蒸發後回至反應器，塔頂之氣體則冷凝並冷卻至 40°C，冷凝物有機相送至脫水塔(E212)及回流至共沸塔；水相送至汽提塔(E222)。共沸塔之側餾流由中間段抽出，利用流量控制送至側流塔(E216)。在側流塔中醋酸和大部份醋酸乙烯、醋酸乙酯和水分離後，由塔底回流至粗成品槽；塔頂氣體部份冷凝充當回流，而剩下未冷凝之氣體則進入醋酸乙酯塔(E217)，以進一步分離醋酸乙烯和醋酸乙酯。

在反應系統中利用流量控制引出部份醋酸至醋酸濃縮器(E218)，以便分離聚合物等重沸物。醋酸濃縮器中，其頂部氣體進入共沸塔之底部，底部濃縮物則以流量控制輸送至廢液貯槽(2TK-802)，回收液緩衝槽內一部份迴流至粗成品槽(E208)，無法回收之氣相部份則送往廢氣洗滌塔，未洗滌下來之廢氣送至排放洗滌塔(A009)洗滌。

(6) 醋酸乙烯純化系統: (E213、E214、E215、E220、E023)

共沸塔塔頂冷凝物之有機相和輕沸物塔(E214)底部流在混合後進入脫水塔(E212)。在脫水塔中，頂部氣體經冷凝並冷卻至 40°C 後，冷凝物有機相送至輕沸物塔及回流至脫水塔，水相與共沸塔塔頂冷凝物水相合併，送至汽提塔；脫水塔底部幾乎為純的醋酸乙烯，以流量控制輸送至醋酸乙烯純化塔(E213)在醋酸乙烯純化塔中，塔頂氣體經冷凝後打出部份液體充當回流，其餘則進入迴流液儲槽(E220)作進一步冷卻及冷凍，最後再進入醋酸乙烯儲槽(T006~T009)。於迴流液儲槽因壓力異常過高時所產生之廢氣排至排放洗滌塔(A209) 經洗滌後排至 FLARE 燃燒。輕沸物塔(E214)主要用於分離輕沸物，其頂部氣體冷凝下來後，部份液體充當回流，部份液體則輸送至乙醛塔(E215)進一步回收乙醛，輕沸物塔底部液體以液位控制輸送至脫水塔。

* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	11	總頁次	45
-----	----	-----	----

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

項次	a.成分	b.濃度 (ppm)	c.淨熱值 (kcal/g-mole)	項目	數值
1	CO ₂ +H ₂ O 二氧化碳+水	5400	0	d.分子量	11.11
2	CO 一氧化碳	320900	67.61	e.總淨熱值(MJ/Nm ³)	24.17
3	H ₂ 氫氣	641900	57.79	f.排放流量(Nm ³ /sec)	10.28
4	CH ₄ 甲烷	31800	191.85	g.排放口直徑(m)	0.752
5				h.塔頂端截面積(m ²)	0.444
6				i.排放速度(m/sec)	23.15
7				j.最大允許排放速度(m/sec)	38.9
8				k.無煙燃燒設計量(Nm ³ /sec)	10.28
9				l.揮發性有機物削減率(%)	99
10					
11					

計算說明：檢附相關設計佐證資料

1. 下表為原廠設計值(檢附相關設計佐證資料，請參閱附件三中 A404 設計資料)：

A404 Flare設計熱值計算資料

Composition (mol %)

CO ₂ +H ₂ O	0.54
H ₂	64.19
CO	32.09
CH ₄	3.18

	mol %	淨熱值(kcal/g-mole)	單位換算(MJ/Nm ³)	淨熱值(MJ/Nm ³)
CO ₂ +H ₂ O	0.54	0	0.000	0.000
H ₂	64.19	57.79	10.795	6.929
CO	32.09	67.61	12.629	4.053
CH ₄	3.18	191.85	35.836	1.140
總淨熱值				12.121

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

12

總頁次

45

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	4	0	4
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

各項設計規格計算說明

1. 排氣總淨熱值計算：

依『揮發性有機物空氣污染管制及排放標準』第五條規定，估算廢氣燃燒塔之設計及操作條件：

(1) 總淨熱值(MJ/Nm³)

$$\text{CO 甲烷當量濃度} : 320900 \times 28 \div 16 = 561575 \text{ ppm as CH}_4$$

$$\text{H}_2 \text{ 甲烷當量濃度} : 641900 \times 2 \div 16 = 80237.5 \text{ ppm as CH}_4$$

$$\text{CH}_4 = 802.71 \text{ KJ} ; 1 \text{ KJ} = 0.239 \text{ kcal} ; \text{CH}_4 \text{ 淨熱值} = 802.71 \times 0.239 = 191.85 \text{ kcal/g-mole}$$

$$\text{H}_T = \text{設計總淨熱值(MJ/Nm}^3\text{)} = 1.87 \times 10^{-7} \text{ CiHi} = 1.87 \times 10^{-7} \times (561575 + 80237.5 + 31800) \times 191.85 = 24.17 \text{ MJ/Nm}^3$$

$$\text{廢氣平均分子量} = (16 \times 0.0318) + (62 \times 0.0054) + (2 \times 0.6419) + (28 \times 0.3209) = 11.11$$

(2) 排放流量(Nm³/sec) 【即無煙燃燒設計量(Nm³/sec)】

$$\text{排放流量} = (18360 \text{ kg/hr}) / (11.11 \text{ kg/kg-mole}) \times (22.4 \text{ Nm}^3/\text{mole}) / (3600 \text{ sec/hr}) = 10.28 \text{ Nm}^3/\text{sec}$$

(3) 排放速度(m/sec)

$$\text{排放速度} = \text{排放流量} \div \text{塔頂端截面積} = 10.28 \text{ Nm}^3/\text{sec} \div 0.444 \text{ m}^2 = 23.15 \text{ m/sec}$$

(4) 最大允許排放速度(m/sec)

$$\text{Log}_{10}(\text{Vmax}) = (\text{HT} + 29.9) / 34.0 = (24.17 + 29.9) / 34 \Rightarrow \text{Vmax} = 38.9 \text{ m/sec}$$

以上計算結果符合『揮發性有機物空氣污染管制及排放標準』第五條之規定。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

13

總頁次

45

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	4	0	4
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

3. 製程描述

本製程係以甲醇及丙烯醇為原料，經脫氫裂解反應、醛化反應及氫化反應生產成製造 PU 之原料 1,4-丁二醇。

1. 主要反應方程式

脫氫裂解反應(Dehydrogenation-cracking)：



甲醇 一氧化碳 氫氣

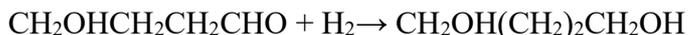
醛化反應(Hydroformylation)：



丙烯醇

4-羥基-丁醛

氫化反應(Hydrogenation)：



4-羥基-丁醛

1,4-丁二醇

2. 設備操作、廢氣產生原因、廢氣流向及廢氣處理說明：

(1) 脫氫裂解反應：

甲醇在脫氫裂解反應器(E401)中於觸媒的催化下裂解成氫氣、一氧化碳及微量有機氣體。脫氫裂解反應為吸熱反應，其所需要的熱由熱媒鍋爐提供，反應溫度為305~325°C。反應生成的氣體經洗滌塔(E402)將未反應之甲醇回收，H₂、CO及微量有機氣體則形成混合氣體，此混合氣體經過變溫吸附純化器(E403)將微量有機物去除，然後再經變壓吸附純化器(E404)純化出部份高純度的氫氣供氫化反應器(E412~E414)使用。其餘氣體為氫氣與一氧化碳的混合氣體則供醛化反應器(E408~E410)使用。

(2) 醛化反應

本反應乃是以銻錯化合物為觸媒，將脫水後之丙烯醇與CO及H₂反應生成中間產物4-羥基丁醛及其他副產品。這些中間產物經由水萃取，分為富含觸媒的有機相和含中間產物的水相，有機相送回醛化反應區再使用，萃取水相送入氫化反應器和氫氣於觸媒存在下進行氫化反應。

醛化反應為放熱反應，反應溫度約為70°C，反應完成之物質則以冷卻水冷卻至40°C左右，反應轉化率約可達99%。因醛化反應器(E408~E410)必須控制反應器內不反應氣體的濃度，所以固定排放部份氣體以控制反應器內不反應氣體的含量，排放的廢氣則以管線送至熱媒鍋爐燃燒。若熱媒鍋爐發生異常，則將廢氣送至廢氣燃燒塔燃燒。廢氣的成份為H₂、CO、CO₂、CH₄及少量有機氣體。

* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	14	總頁次	45
-----	----	-----	----

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	4	0	4
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

一、廢氣燃燒塔設計及操作條件說明(三)

設計條件

(3) 氫化反應

本反應乃是將4-羥基丁醛與H₂在觸媒的催化下反應，生成1,4-丁二醇。氫化反應為放熱反應，反應溫度為90~170℃，操作壓力為30~40kg/cm²，反應轉化率可達99%，未反應完之H₂則送回吸收塔(E405)回收。

(4) 純化

原料經醛化反應及氫化反應後的粗產品水溶液送入產品純化區後，首先以共沸蒸餾的方法將輕沸物蒸出。塔底物則經四段脫水，得到1,4-丁二醇和2-甲基-1,3-丙二醇混合物，再經精餾分別得到1,4-丁二醇和2-甲基-1,3-丙二醇成品。重沸物則送至廢熱回收鍋爐燒掉，而回收水大部份送至萃取塔使用，少量作為廢水排到廢水處理場處理。輕沸物溶液用碳酸鉀水溶液將有機物和大部份的水分離，有機物溶液經離子交換樹脂脫離子，然後精餾分別得到丙醇和異丁醇產品，而碳酸鉀水溶液則經蒸發器蒸發多餘水分後，再送返處理輕沸物溶液。

(5) 丙烯醇脫水

本製程設計所用原料丙烯醇，其含水量為6.5%，但大部分丙烯醇出廠規格為含水量30%，因此丙烯醇水溶液在進入醛化反應區之前，需先經過丙烯醇脫水處理。脫水處理係使用碳酸鉀水溶液將丙烯醇和大部份的水分離，丙烯醇溶液經離子交換樹脂脫離子，然後經共沸蒸餾得到所需含水量的丙烯醇水溶液，而碳酸鉀水溶液則經蒸發器蒸發多餘水分後，再送返處理丙烯醇水溶液，蒸發水則經stripper回收丙烯醇，再送往萃取塔。

(6) 熱媒鍋爐

本製程計有二座熱媒鍋爐，平日二鍋爐同時使用，此時每座鍋爐之耗油量僅需全載時之65%，但當其中一座鍋爐因維修或定期檢查而暫停操作時，另一座鍋爐則必須全載運轉。

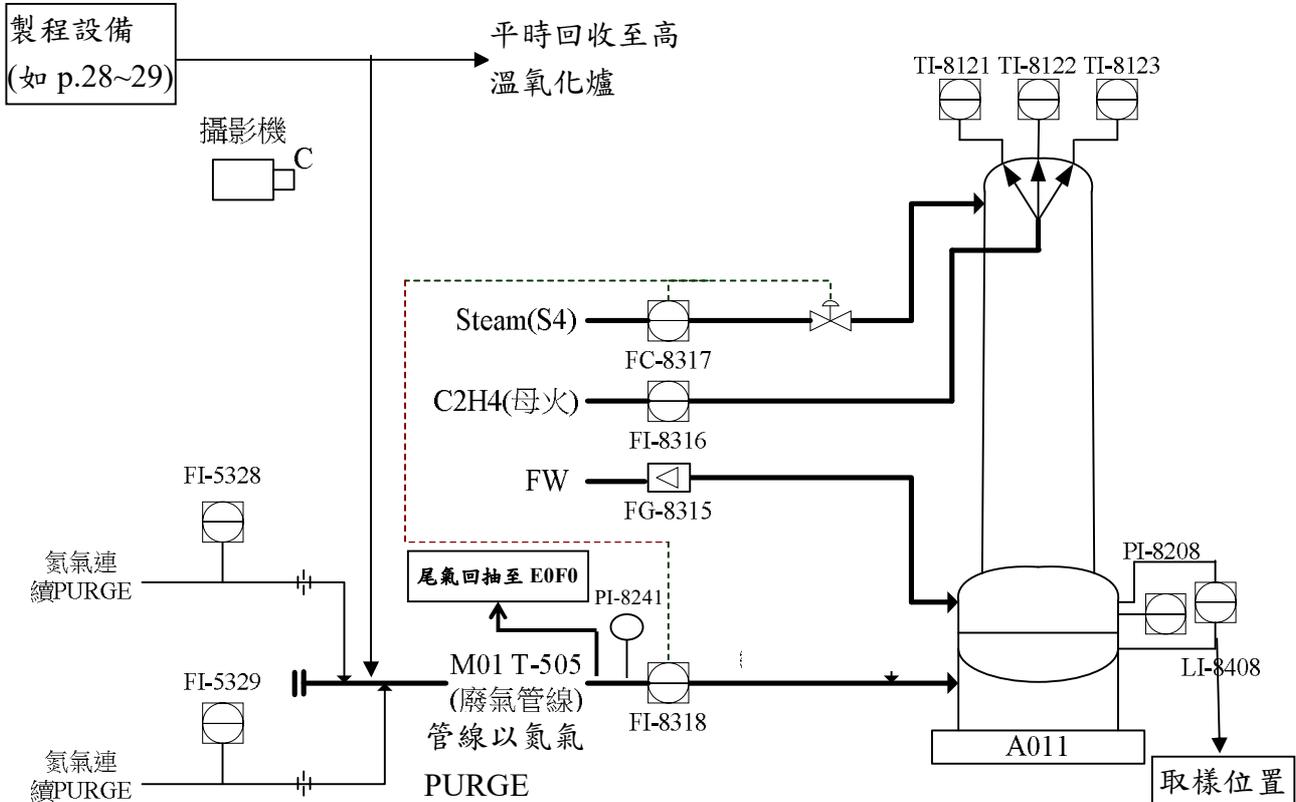
* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	15	總頁次	45
-----	----	-----	----

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	0	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

二、廢氣燃燒塔監測設施說明(一)

進廢氣相關監(檢)測設施設置點繪製



相關監測設施包含：

- (1) 母火監視器：附近可觀測母火處
- (2) 母火溫度計：TI-8121、TI-8122、TI-8123
- (3) 母火燃料流量計：FI-8316
- (4) 導入廢氣流量計：FI-8318
- (5) 蒸氣流量計：FC-8317
- (6) 氮氣吹驅流量計：FI-5328、FI-5329、FI-8310。
- (7) 水封槽液位計：LI-8408
- (8) 水封槽前壓力計：PI-8241

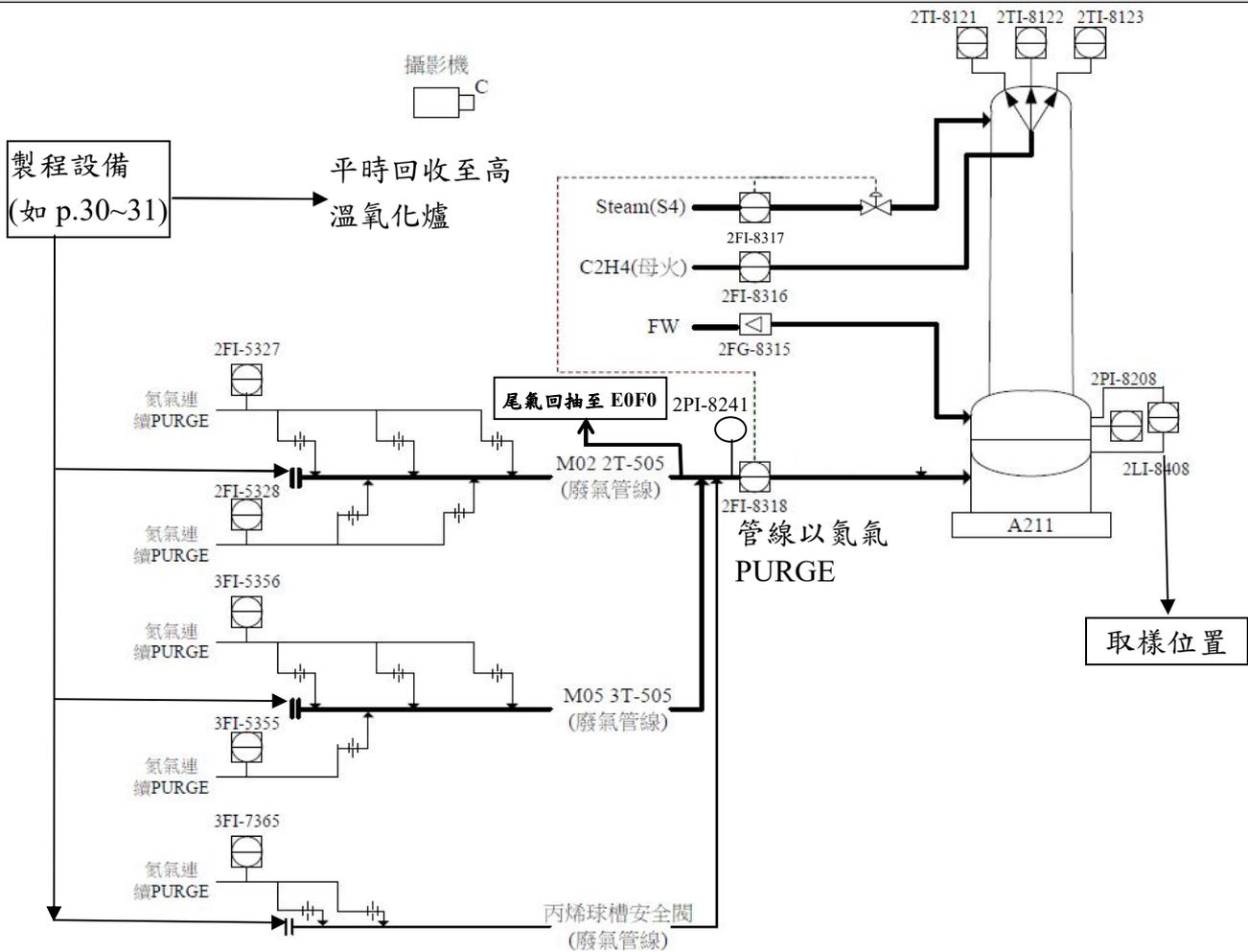
說明：1、請以圖示標明廢氣燃燒塔進廢氣成分監測、檢測採樣口及進廢氣、吹驅氣體、母火、蒸氣流量計設置位置。
 2、應確保前項採樣口所採樣品具代表性。
 3、依據「揮發性有機物空氣污染管制及排放標準」第六條規定公私場所申報中華民國九十九年所有廢氣燃燒塔處理廢氣流量總計低於五百萬立方公尺，且無第四條第二項第六款情形者，得免設置廢氣成分及濃度監測設施，本廠廢氣燃燒塔 A011 均符合法規規定，因此得免設置廢氣成分及濃度監測設施。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	16	總頁次	45
-----	----	-----	----

二、廢氣燃燒塔監測設施說明(一)

進廢氣相關監(檢)測設施設置點繪製



相關監測設施包含：

- (1) 母火監視器：附近可觀測母火處
- (2) 母火溫度計：2TI-8121、2TI-8122、2TI-8123
- (3) 母火燃料流量計：2FI-8316
- (4) 導入廢氣流量計：2FI-8318
- (5) 蒸氣流量計：2FI-8317
- (6) 氮氣吹驅流量計：2FI-5327、2FI-5328、3FI-5355、3FI-5356、3FI-7365、FI-8321
- (7) 水封槽液位計：2LI-8408
- (8) 水封槽前壓力計：2PI-8241

說明：1、請以圖示標明廢氣燃燒塔進廢氣成分監測、檢測採樣口及進廢氣、吹驅氣體、母火、蒸氣流量計設置位置。

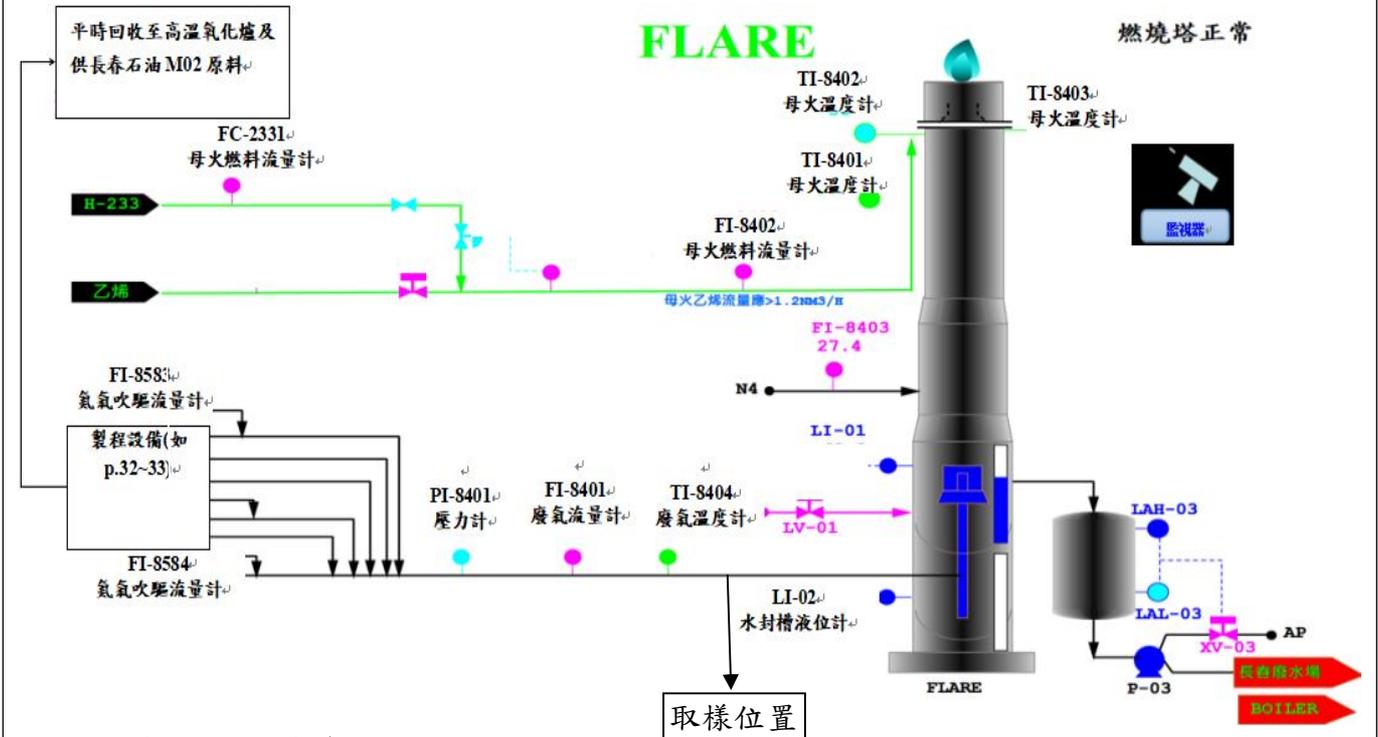
2、應確保前項採樣口所採樣品具代表性。

3、依據「揮發性有機物空氣污染管制及排放標準」第六條規定公私場所申報中華民國九十九年所有廢氣燃燒塔處理廢氣流量總計低於五百萬立方公尺，且無第四條第二項第六款情形者，得免設置廢氣成分及濃度監測設施，本廠廢氣燃燒塔 A211 均符合法規規定，因此得免設置廢氣成分及濃度監測設施。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

二、廢氣燃燒塔監測設施說明(一)

進廢氣相關監(檢)測設施設置點繪製



相關監測設施包含：

- (1) 母火監視器：附近可觀測母火處
- (2) 母火溫度計：TI-8401、TI-8402、TI-8403
- (3) 母火燃料流量計：FC-2331、FI-8402
- (4) 導入廢氣流量計：FI-8401
- (5) 蒸氣流量計：本 flare 設計無蒸氣輔助
- (6) 氮氣吹驅流量計：FI-8583、FI-8584
- (7) 水封槽液位計：LI-02
- (8) 水封槽前壓力計：PI-8401

說明：1、請以圖示標明廢氣燃燒塔進廢氣成分監測、檢測採樣口及進廢氣、吹驅氣體、母火、蒸氣流量計設置位置。
 2、應確保前項採樣口所採樣品具代表性。
 3、依據「揮發性有機物空氣污染管制及排放標準」第六條規定公私場所申報中華民國九十九年所有廢氣燃燒塔處理廢氣流量總計低於五百萬立方公尺，且無第四條第二項第六款情形者，得免設置廢氣成分及濃度監測設施，本廠廢氣燃燒塔 A404 均符合法規規定，因此得免設置廢氣成分及濃度監測設施。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	18	總頁次	45
-----	----	-----	----

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	0	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

二、廢氣燃燒塔監測設施說明(二)

母火溫度量測器及監視器

監視器			母火溫度量測器	
廠牌	型式	資料儲存方式	廠牌	型式
SA	DVR	HD	OMRON	E5CN

水封槽之水位計或壓力計

廠牌	型式	量測範圍	準確度	紀錄頻率
New Flow(LI-8408)	翻板式液位計	0~100%	±2%	每日
台灣橫河(PI-8241)	差壓式壓力計	0~1000mmH ₂ O	±2%	每日

進廢氣成分及濃度、總硫濃度監測設施

廠牌	型式	量測範圍	準確度	紀錄頻率
-	-			

說明：

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	19	總頁次	45
-----	----	-----	----

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	2	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

二、廢氣燃燒塔監測設施說明(二)

母火溫度量測器及監視器

監視器			母火溫度量測器	
廠牌	型式	資料儲存方式	廠牌	型式
SA	DVR	HD	OMRON	E5CN

水封槽之水位計或壓力計

廠牌	型式	量測範圍	準確度	紀錄頻率
New Flow(2LI-8408)	翻板式液位計	0~100%	±2%	每日
台灣橫河(2PI-8241)	差壓式壓力計	0~1000mmH ₂ O	±2%	每日

進廢氣成分及濃度、總硫濃度監測設施

廠牌	型式	量測範圍	準確度	紀錄頻率
-	-			

說明：

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

20

總頁次

45

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	4	0	4
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

二、廢氣燃燒塔監測設施說明(二)

母火溫度量測器及監視器

監視器			母火溫度量測器	
廠牌	型式	資料儲存方式	廠牌	型式
SA	DVR	HD	JOHN ZINK A.P.	K Type

水封槽之水位計或壓力計

廠牌	型式	量測範圍	準確度	紀錄頻率
台灣橫河(LI-02)	差壓式液位計	0~100%	±2%	每日
台灣橫河(PI-8401)	差壓式壓力計	0~1000mmH ₂ O	±2%	每日

進廢氣成分及濃度、總硫濃度監測設施

廠牌	型式	量測範圍	準確度	紀錄頻率
-	-			-

說明：

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	21	總頁次	45
-----	----	-----	----

二、廢氣燃燒塔監測設施說明(三)

進廢氣、母火燃料系統、未納入廢氣流量之吹驅氣體、蒸氣輔助燃燒型式燃燒塔之蒸氣流量計

M01(A011)

流量計種類		廢氣入口	母火燃料	氣氣吹驅	蒸氣
		FI-8318	FI-8316	FI-5329 FI-5328 FI-8310	FC-8317
基本資料	a.本監測設施是否同時監測其他排氣煙道	<input type="checkbox"/> 是, <input checked="" type="checkbox"/> 否			
	b.監測設施之製造商或代理商	BH Panametrics	台灣橫河	NEW-FLOW	台灣橫河
	c.型號	GF868	EJA115	BR250-GT	EJA110A
	d.序號	4271E	2FI-8316	2016B00005	2FC-8317
	e.安裝日期	110/10/26	2001	2016	2001
	f.量測方式說明	時差式超音波	電子式差壓流量計	面積流量計	電子式差壓流量計
安裝位置	g.監測設施設置位置是否符合規定	<input checked="" type="checkbox"/> 是, <input type="checkbox"/> 否			
	h.取樣位置離最近上游擾流之距離	20 公尺	0.5 公尺	0.18 公尺	2 公尺
	i.取樣位置離最近下游擾流之距離	10 公尺	0.5 公尺	0.18 公尺	1.8 公尺
設施規格	j.量測範圍	0.03~ 100 m/s	0~12.5Kg/H	0-50 KG/H	0~7.68 Ton/H
	k.應答時間	1 Sec	20 msec	20 msec	20 msec
	l.24小時零點(低值)偏移 (請填寫連續七日之零點偏移)	0.10%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
		0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
		0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
		0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
		0.10%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
		0.10%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
	m.24小時全幅(高值)偏移 (請填寫連續七日之零點偏移)	0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
		0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
0.07%全幅		%全幅	%全幅	%全幅	
0.07%全幅		%全幅	%全幅	%全幅	
0.07%全幅		%全幅	%全幅	%全幅	
0.07%全幅		%全幅	%全幅	%全幅	
n.相對準確度	2~5 %	5 %	2.5 % F.S	5 %	
o.紀錄器應答範圍	0.03~ 100 m/s	0~12.5Kg/H	0-50 KG/H	0~7.68 Ton/H	
p.紀錄器解析度	0.01 m/s				
q.監測設施之量測頻率	60 秒	60 秒	60 秒	60 秒	
r.小時(或六分鐘)數據紀錄值為幾個等時距量測數據之算術平均值	4 個	60個/Hr	60個/Hr	60個/Hr	

說明：配合廢氣量調整蒸氣噴注量，第一時間由系統連鎖設定自動開啟，後續則由人工調整蒸氣補注量。

備註：廢氣燃燒塔母火不得熄滅(若需配合廠區執行作業，應於熄滅母火前提報主管機關核定，若遇不可抗拒之影響而導致熄滅，請立即函文至環保局)

配合進廢氣量調整蒸氣噴注量 無 有:請檢附佐證資料

備註

※監測設施規格證明文件，請以 A4 尺寸或折疊成 A4 尺寸檢附於本文件內。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

22

總頁次

45

二、廢氣燃燒塔監測設施說明(三)

進廢氣、母火燃料系統、未納入廢氣流量之吹驅氣體、蒸氣輔助燃燒型式燃燒塔之蒸氣流量計

M02(A211)

流量計種類		廢氣入口	母火燃料	氣氣吹驅	蒸氣	
基本資料	a.本監測設施是否同時監測其他排氣煙道	<input type="checkbox"/> 是, <input checked="" type="checkbox"/> 否				
		2FI-8318	2FI-8316	2FI-5327/2FI-5328/ 3FI-5355/2FI-5356/ 3FI-7365/FI-8321	2FI-8317	
	b.監測設施之製造商或代理商	BH Panametrics	台灣橫河	NEW-FLOW	台灣橫河	
	c.型號	GF868	EJA115	BR250S-GT	EJA110A	
	d.序號	4268E	2FI-8316	20150000070	EJA110A	
	e.安裝日期	110/10/26	2001	2016	2001	
f.量測方式說明	時差式超音波	電子式差壓流量計	面積流量計	電子式差壓流量計		
安裝位置	g.監測設施設置位置是否符合規定	<input checked="" type="checkbox"/> 是, <input type="checkbox"/> 否				
	h.取樣位置離最近上游擾流之距離	20 公尺	0.5 公尺	0.19公尺	18 公尺	
	i.取樣位置離最近下游擾流之距離	10 公尺	0.5 公尺	0.19公尺	1 公尺	
設施規格	j.量測範圍	0.03~ 100 m/s	0~12.5Kg/H	0-50 KG/H	0~7.68 Ton/H	
	k.應答時間	1 Sec	20 msec	20 msec	20 msec	
	l.24小時零點(低值)偏移 (請填寫連續七日之零點偏移)		0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
			0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
			0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
			0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
			0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
			0.07%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
	m.24小時全幅(高值)偏移 (請填寫連續七日之零點偏移)		0.06%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
			0.06%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
			0.06%全幅	%全幅	%全幅	%全幅
		0.06%全幅	%全幅	%全幅	%全幅	
		0.06%全幅	%全幅	%全幅	%全幅	
n.相對準確度	2~5 %	5 %	2.5 % F.S	5 %		
o.紀錄器應答範圍	0.03~ 100 m/s	0~12.5Kg/H	0-50 KG/H	0~7.68 Ton/H		
p.紀錄器解析度	0.01 m/s					
q.監測設施之量測頻率	60 秒	60 秒	60 秒	60 秒		
r.小時(或六分鐘)數據紀錄值為幾個等時距量測數據之算術平均值	4 個	60個/Hr	60個/Hr	60個/Hr		

說明：配合廢氣量調整蒸氣噴注量，第一時間由系統連鎖設定自動開啟，後續則由人工調整蒸氣補注量。

備註：廢氣燃燒塔母火不得熄滅(若需配合廠區執行作業，應於熄滅母火前提報主管機關核定，若遇不可抗拒之影響而導致熄滅，請立即函文至環保局)

配合進廢氣量調整蒸氣噴注量 無 有:請檢附佐證資料

備註 ※監測設施規格證明文件，請以 A4 尺寸或折疊成 A4 尺寸檢附於本文件內。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	23	總頁次	45
-----	----	-----	----

二、廢氣燃燒塔監測設施說明(三)

進廢氣、母火燃料系統、未納入廢氣流量之吹驅氣體、蒸氣輔助燃燒型式燃燒塔之蒸氣流量計

M04(A404)

流量計種類		廢氣入口	母火燃料	氮氣吹驅	
		FI-8041	FC-2331 FC-8402	FI-8583 FI-8584	
基本資料	a.本監測設施是否同時監測其他排氣煙道	<input type="checkbox"/> 是, <input checked="" type="checkbox"/> 否			
	b.監測設施之製造商或代理商	BH Panametrics	台灣橫河	升暘企業	
	c.型號	GF868	差壓流量傳送器	BR250S	
	d.序號	4283E	FI-8402	FI-8583	
	e.安裝日期	110/10/26	95年10月	2016	
	f.量測方式說明	時差式超音波	差壓式	Rotameter流量計	
安裝位置	g.監測設施設置位置是否符合規定	<input checked="" type="checkbox"/> 是, <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 是, <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 是, <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 是, <input type="checkbox"/> 否
	h.取樣位置離最近上游擾流之距離	36公尺	15公尺	1公尺	公尺
	i.取樣位置離最近下游擾流之距離	2公尺	10公尺	1公尺	公尺
設施規格	j.量測範圍	0.03~ 100 m/s	0~5 kg/hr	10~180 kg/hr	
	k.應答時間	1 Sec	20 msec	20 msec	
	l.24小時零點(低值)偏移 (請填寫連續七日之零點偏移)	0.17%全幅	___%全幅	___%全幅	___%全幅
		0.14%全幅	___%全幅	___%全幅	___%全幅
		0.17%全幅	___%全幅	___%全幅	___%全幅
		0.14%全幅	___%全幅	___%全幅	___%全幅
		0.14%全幅	___%全幅	___%全幅	___%全幅
		0.14%全幅	___%全幅	___%全幅	___%全幅
		0.14%全幅	___%全幅	___%全幅	___%全幅
	m.24小時全幅(高值)偏移 (請填寫連續七日之零點偏移)	0.16%全幅	___%全幅	___%全幅	___%全幅
		0.16%全幅	___%全幅	___%全幅	___%全幅
0.16%全幅		___%全幅	___%全幅	___%全幅	
0.16%全幅		___%全幅	___%全幅	___%全幅	
0.16%全幅		___%全幅	___%全幅	___%全幅	
n.相對準確度	2~5 %	5 %	5 %	%	
o.紀錄器應答範圍	0.03~ 100 m/s	0~5 kg/hr	10~180 kg/hr		
p.紀錄器解析度	0.01 m/s				
q.監測設施之量測頻率	60 秒	10 ⁻³ 秒	10⁻³ 秒	分鐘	
r.小時(或六分鐘)數據紀錄值為幾個等時距量測數據之算術平均值	4 個	個	個	個	

說明：

備註：廢氣燃燒塔母火不得熄滅(若需配合廠區執行作業，應於熄滅母火前提報主管機關核定，若遇不可抗拒之影響而導致熄滅，請立即函文至環保局)

配合進廢氣量調整蒸氣噴注量 無 有:請檢附佐證資料

備註 ※監測設施規格證明文件，請以 A4 尺寸或折疊成 A4 尺寸檢附於本文件內。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

三、進廢氣採樣位置及分析作業說明

1、樣品採集方式：

- 採樣袋：材質 TEDLAR(PVF)，耐溫限度 100 °C；
- 採樣瓶：材質 SS316，耐溫限度 200 °C
- 其他：材質 _____，耐溫限度 _____ °C；

2、樣品保存方式：

- 立即分析； 存放方式：_____；存放時間：_____

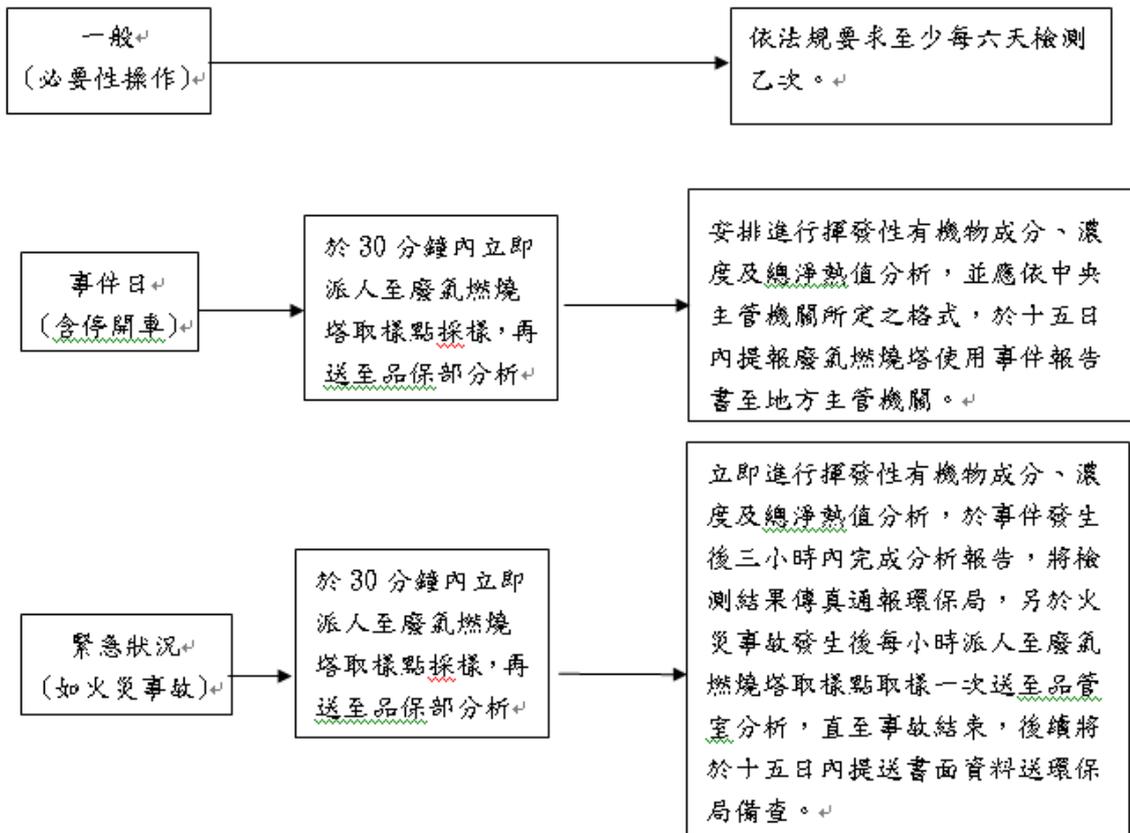
3、採集樣本數與位置：

流水號	採集位置描述	備註
1	在水封槽上游導入廢氣之管線	M01
2		
3		

4、檢測方式

- 自行檢測,分析儀器：Agilent 6890(TCD), Agilent 6890/FID； 委託檢測

5、檢附詳細採樣分析作業流程(以流程圖方式表示)



6、廢氣燃燒塔使用時須通報

說明：進廢氣採樣位置請一併繪製於「二、廢氣燃燒塔監測設施說明(一)」

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	2	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

三、進廢氣採樣位置及分析作業說明

1、樣品採集方式：

■ 採樣袋：材質 TEDLAR(PVF)，耐溫限度 100 °C；

■ 採樣瓶：材質 SS316，耐溫限度 200 °C

□ 其他：材質 _____，耐溫限度 _____ °C；

2、樣品保存方式：

■ 立即分析； □ 存放方式：_____；存放時間：_____

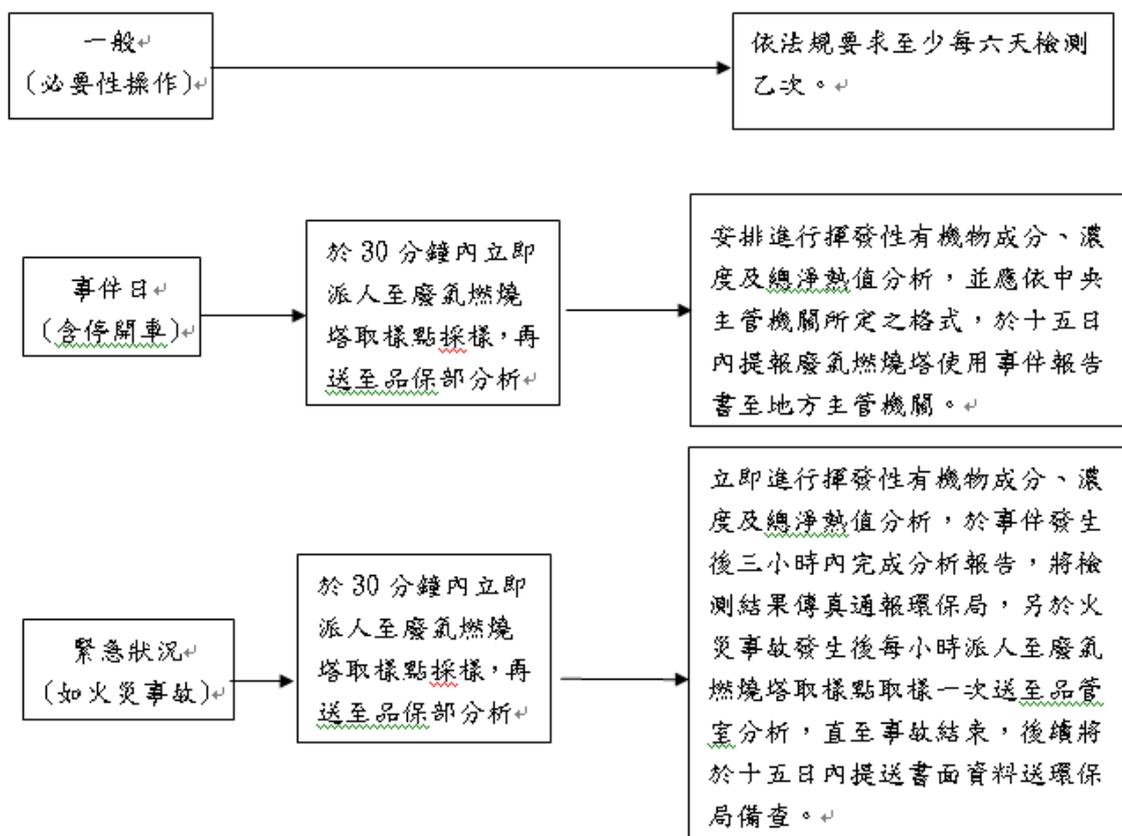
3、採集樣本數與位置：

流水號	採集位置描述	備註
1	在水封槽上游導入廢氣之管線	M02、M05
2		
3		

4、檢測方式

■ 自行檢測,分析儀器：Agilent 6890(TCD), Agilent 6890/FID；□ 委託檢測

5、檢附詳細採樣分析作業流程(以流程圖方式表示)



6、廢氣燃燒塔使用時須通報

說明：進廢氣採樣位置請一併繪製於「二、廢氣燃燒塔監測設施說明(一)」

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	26	總頁次	45
-----	----	-----	----

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	4	0	4
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

三、進廢氣採樣位置及分析作業說明

1、樣品採集方式：

■ 採樣袋：材質 TEDLAR(PVF)，耐溫限度 100 °C；

■ 採樣瓶：材質 SS316，耐溫限度 200 °C；

□ 其他：材質 _____，耐溫限度 _____ °C；

2、樣品保存方式：

■ 立即分析； □ 存放方式：_____；存放時間：_____

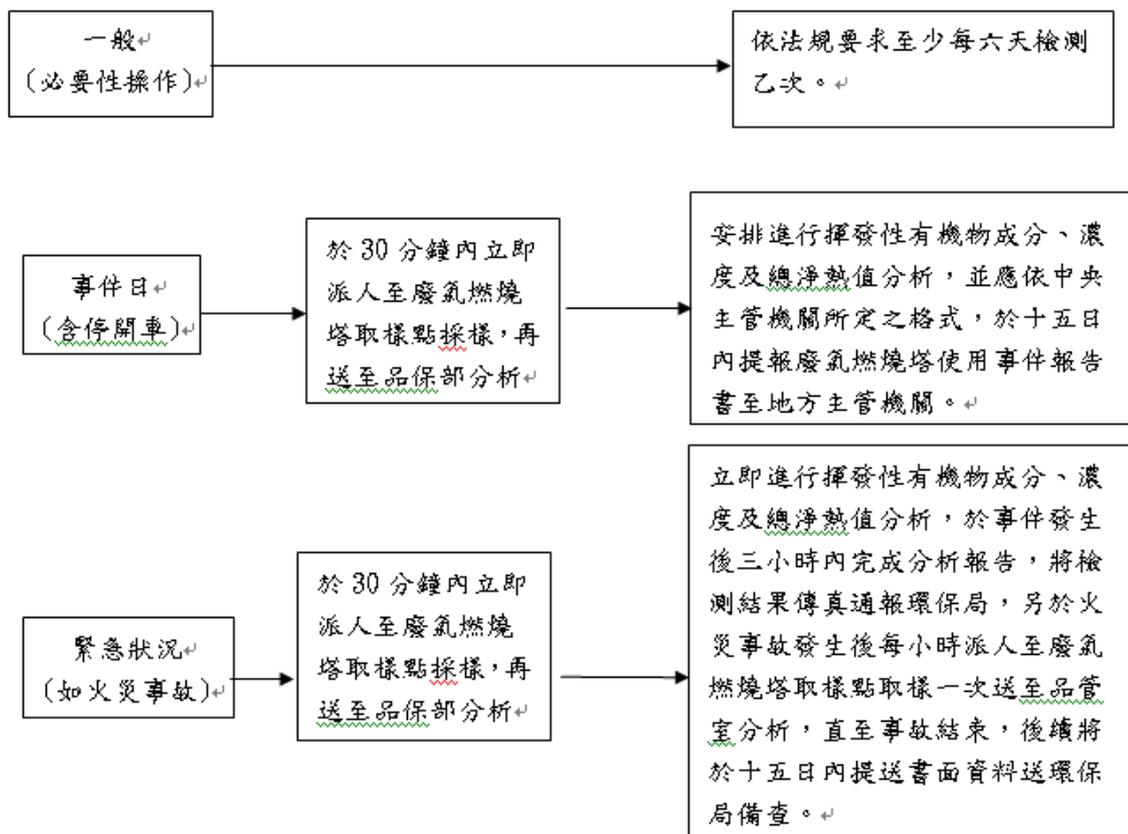
3、採集樣本數與位置：

流水號	採集位置描述	備註
1	在水封槽上游導入廢氣之管線	M04
2		
3		

4、檢測方式

■ 自行檢測,分析儀器：Agilent 6890(TCD), Agilent 6890/FID；□ 委託檢測

5、檢附詳細採樣分析作業流程(以流程圖方式表示)



6、廢氣燃燒塔使用時須通報

說明：進廢氣採樣位置請一併繪製於「二、廢氣燃燒塔監測設施說明(一)」

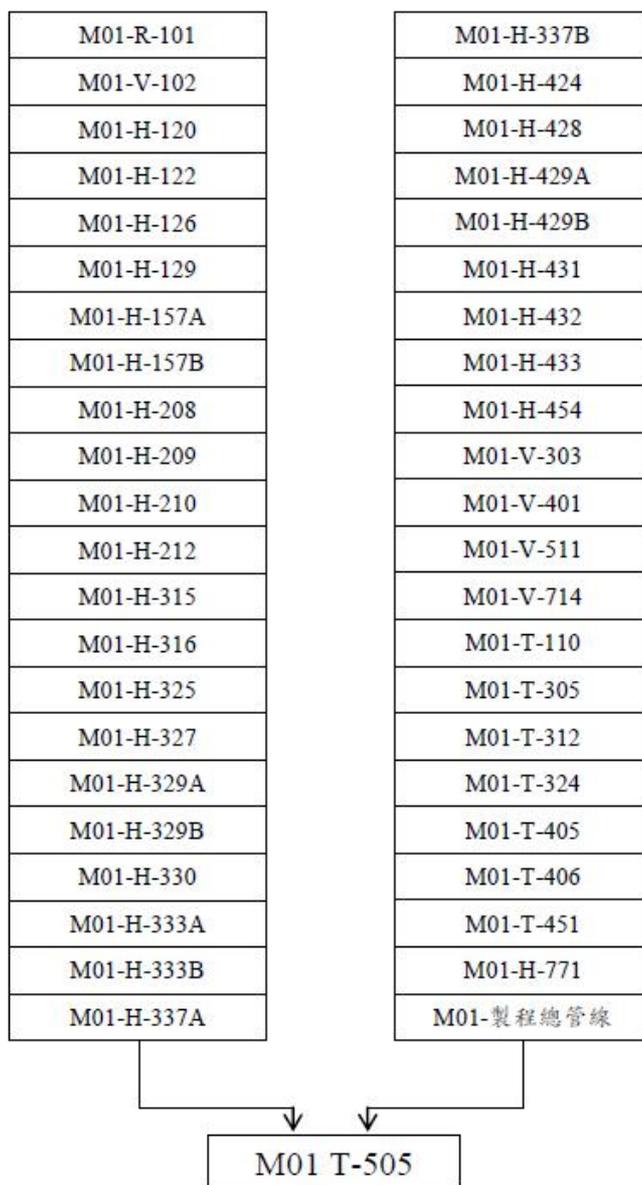
*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	27	總頁次	45
-----	----	-----	----

四、廢氣燃燒塔上游管線與製程及附屬設施設計規格

PID 請參閱附件 M01(A011)設計資料

表四-1 所屬上游管線簡圖



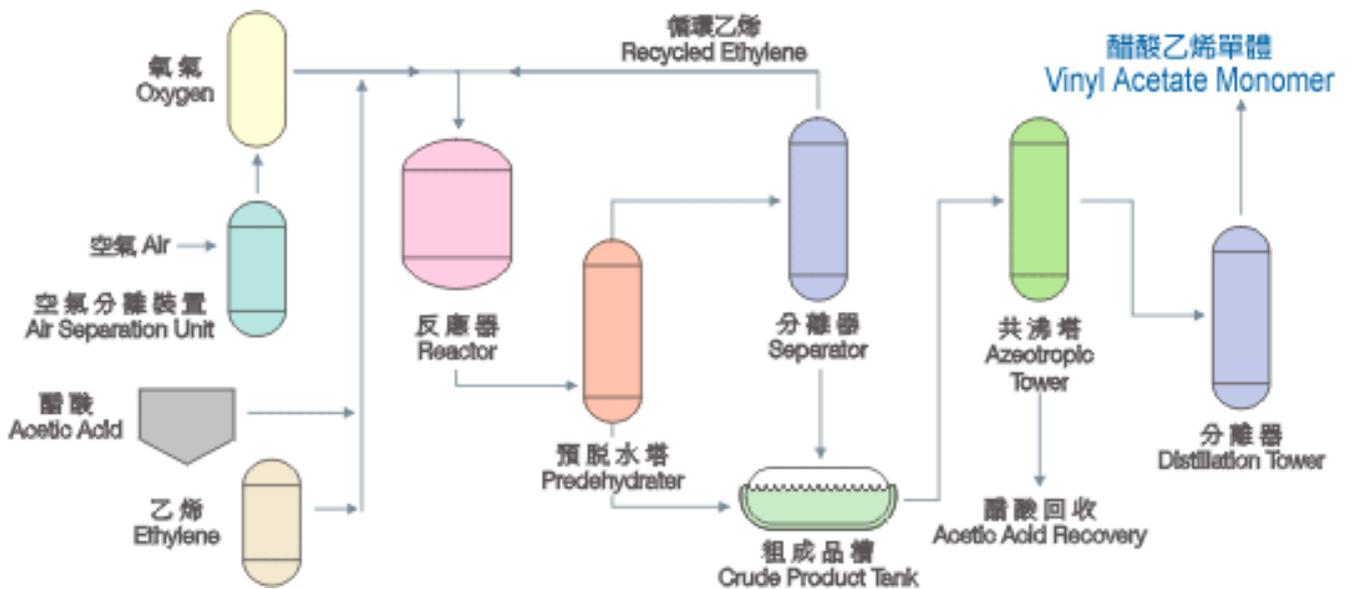
明：提供燃燒塔所屬上游管線與製程流程簡圖、燃燒塔 P&ID 總圖及其他主管機關指定之 P&ID 圖，可以 A4 尺寸或折疊成 A4 尺寸檢附於本文件內。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

表四-2 M01(A011)釋壓閥明細表

燃燒塔編號	製程編號	釋壓閥編號	設定壓力 mmH ₂ O	設定溫度 °C
A011	M01	SV0502	1×10 ⁵	200
A011	M01	SV0701	1.9×10 ⁴	139
A011	M01	SV0702	1.9×10 ⁴	139
A011	M01	SV0901	1.1×10 ⁵	182
A011	M01	SV1001	1.1×10 ⁵	40
A011	M01	SV1201	1.9×10 ⁴	157
A011	M01	SV1202	1.9×10 ⁴	157
A011	M01	SV1401	1.9×10 ⁴	146
A011	M01	SV1402	1.9×10 ⁴	99
A011	M01	SV1601	1.9×10 ⁴	112
A011	M01	SV1701	1.9×10 ⁴	132
A011	M01	SV1801	1.9×10 ⁴	111
A011	M01	SV1901	1.9×10 ⁴	110
A011	M01	SV2001	1.9×10 ⁴	110
A011	M01	SV2201	1.9×10 ⁴	110
A011	M01	SV2202	1.9×10 ⁴	110
A011	M01	SV2501	5.6×10 ⁴	110
A011	M01	SV2502	1.9×10 ⁴	142
A011	M01	SV2701	1×10 ⁵	25
A011	M01	SV4501	3.1×10 ⁴	60
A011	M01	SV4502	3.1×10 ⁴	60
A011	M01	SV4601	2×10 ⁵	38
A011	M01	SV4602	2×10 ⁵	38
A011	M01	SV5001	1.9×10 ⁴	220
A011	M01	PV-1206	8.3×10 ⁴	-
A011	M01	PV3-2202	300	-

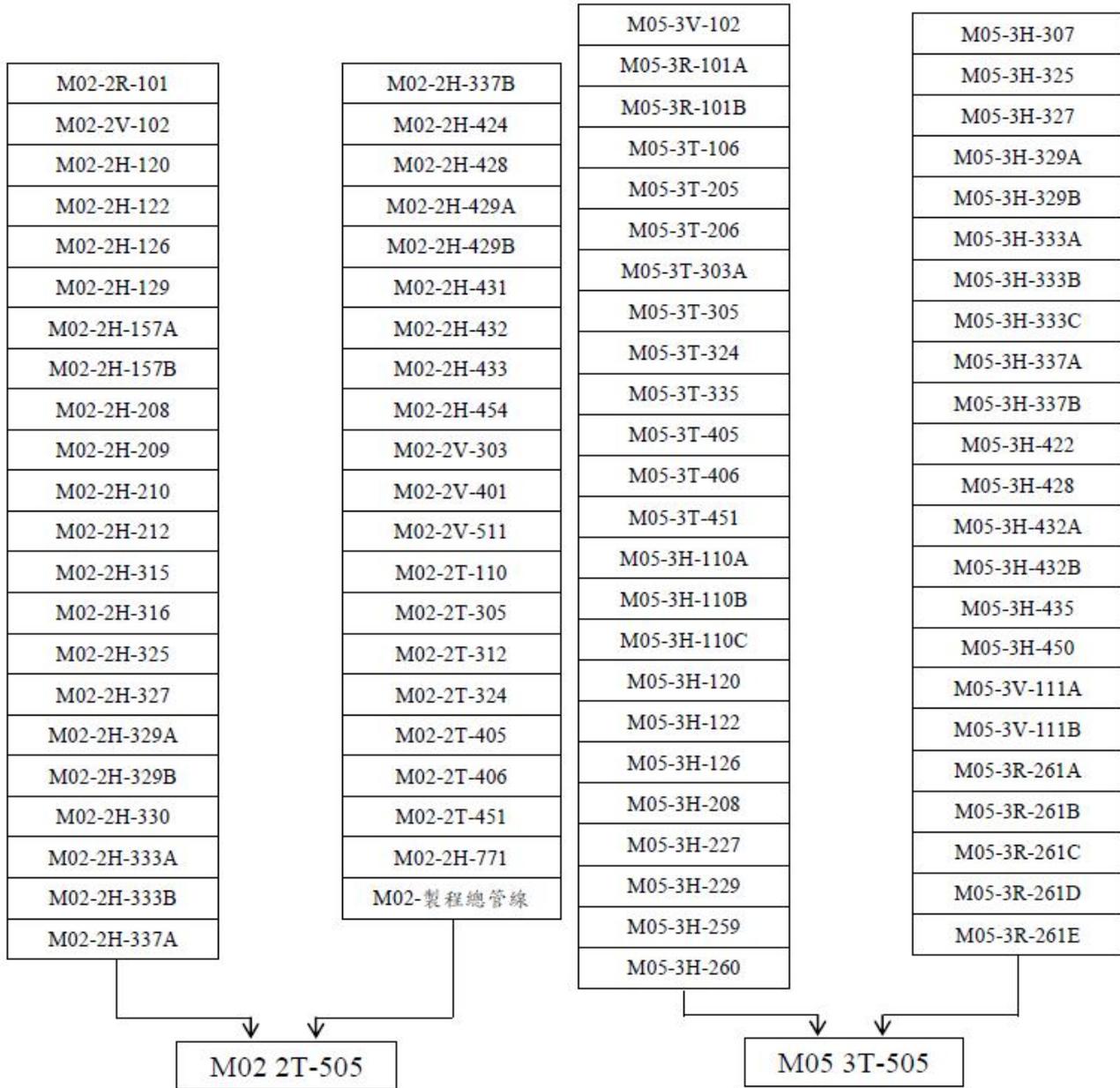
表四-3 M01 製程流程簡圖



四、廢氣燃燒塔上游管線與製程及附屬設施設計規格

PID 請參閱附件 M02(A211)設計資料

表四-4 所屬上游管線簡圖



說明：提供燃燒塔所屬上游管線與製程流程簡圖、燃燒塔 P&ID 總圖及其他主管機關指定之 P&ID 圖，可以 A4 尺寸或折疊成 A4 尺寸檢附於本文件內。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

30

總頁次

45

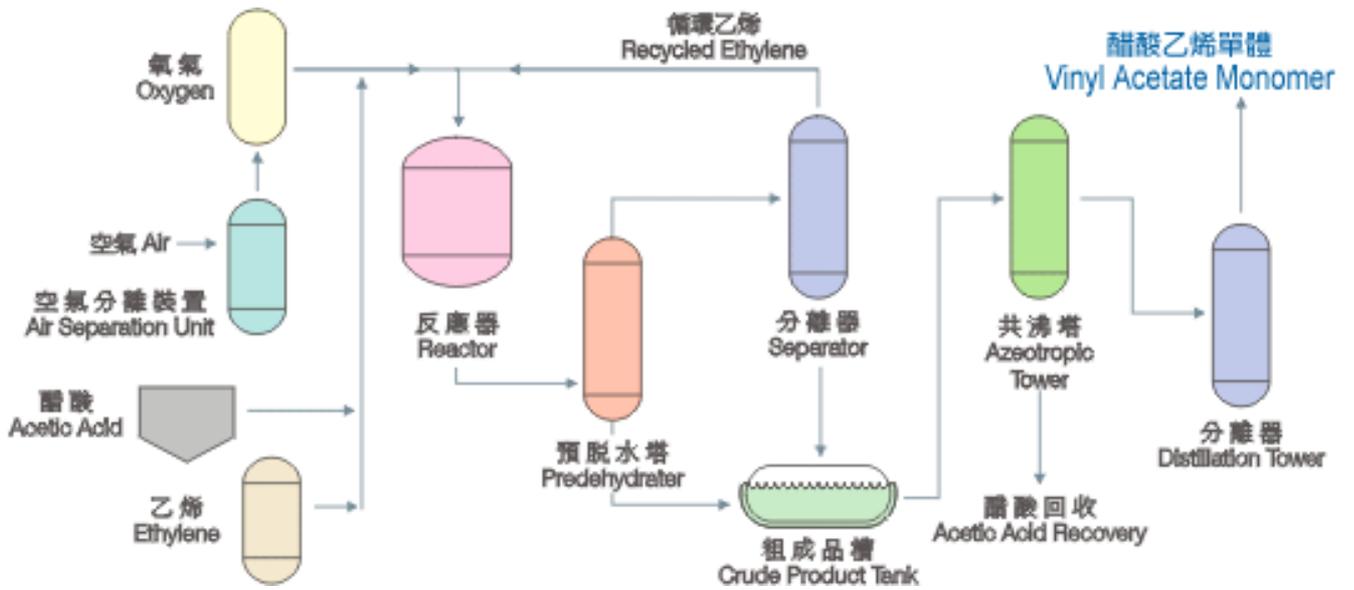
表四-5 M02(A211)釋壓閥進氣組成明細表

燃燒塔編號	製程編號	釋壓閥編號	設定壓力 mmH ₂ O	設定溫度 °C
A211	M02	2SV0502	1×10 ⁵	200
A211	M02	2SV0701	1.9×10 ⁴	139
A211	M02	2SV0702	1.9×10 ⁴	139
A211	M02	2SV0901	1.1×10 ⁵	182
A211	M02	2SV1001	1.1×10 ⁵	40
A211	M02	2SV1201	1.9×10 ⁴	157
A211	M02	2SV1202	1.9×10 ⁴	157
A211	M02	2SV1401	1.9×10 ⁴	146
A211	M02	2SV1402	1.9×10 ⁴	99
A211	M02	2SV1601	1.9×10 ⁴	112
A211	M02	2SV1701	1.9×10 ⁴	132
A211	M02	2SV1801	1.9×10 ⁴	111
A211	M02	2SV1901	1.9×10 ⁴	110
A211	M02	2SV2001	1.9×10 ⁴	110
A211	M02	2SV2201	1.9×10 ⁴	110
A211	M02	2SV2202	1.9×10 ⁴	110
A211	M02	2SV2502	5.6×10 ⁴	110
A211	M02	2SV2501	1.9×10 ⁴	142
A211	M02	2SV2701	1×10 ⁵	25
A211	M02	2SV5001	1.9×10 ⁴	220

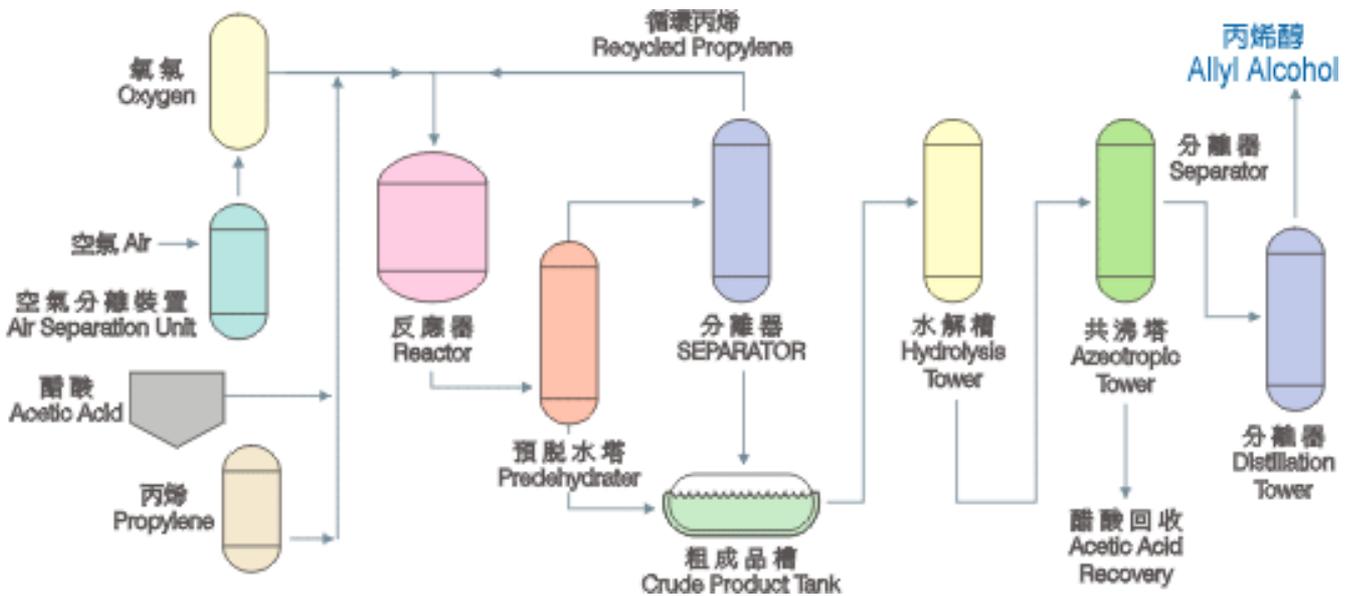
表四-6 M05(A211)釋壓閥明細表

燃燒塔編號	製程編號	釋壓閥編號	設定壓力 mmH ₂ O	設定溫度 °C
A211	M05	3SV0502	1.1×10 ⁵	90
A211	M05	3SV0701	1.8×10 ⁴	88
A211	M05	3SV0702	1.9×10 ⁴	88
A211	M05	3SV0901	1.2×10 ⁵	70
A211	M05	3SV1001	1.2×10 ⁵	130
A211	M05	3SV1201	3.1×10 ⁴	170
A211	M05	3SV1202	3.1×10 ⁴	170
A211	M05	3SV1203	3.1×10 ⁴	170
A211	M05	3SV1401	1.9×10 ⁴	150
A211	M05	3SV1501	3.1×10 ⁴	155
A211	M05	3SV1601	1.9×10 ⁴	130
A211	M05	3SV1701	1.9×10 ⁴	130
A211	M05	3SV2001	1.9×10 ⁴	90
A211	M05	3SV2101	1.9×10 ⁴	95
A211	M05	3SV2201	1.9×10 ⁴	100
A211	M05	3SV2202	1.9×10 ⁴	60
A211	M05	3SV3701	1.9×10 ⁴	70
A211	M05	3SV3702	1.9×10 ⁴	70
A211	M05	3SV3901	1.9×10 ⁴	70
A211	M05	3SV4610	2×10 ⁵	38
A211	M05	3SV4611	2×10 ⁵	38
A211	M05	3SV5001	1.9×10 ⁴	130
A211	M02	2PV-1206	8.3x10 ⁴	-
A211	M02	2PV3-2202	300	-
A211	M05	3PV1-1206	8.5x10 ⁴	-
A211	M05	3PV2-1206	8.5x10 ⁴	-
A211	M05	3PV3-2202	300	-

表四-7 M02 製程流程簡圖



表四-8 M05 製程流程簡圖



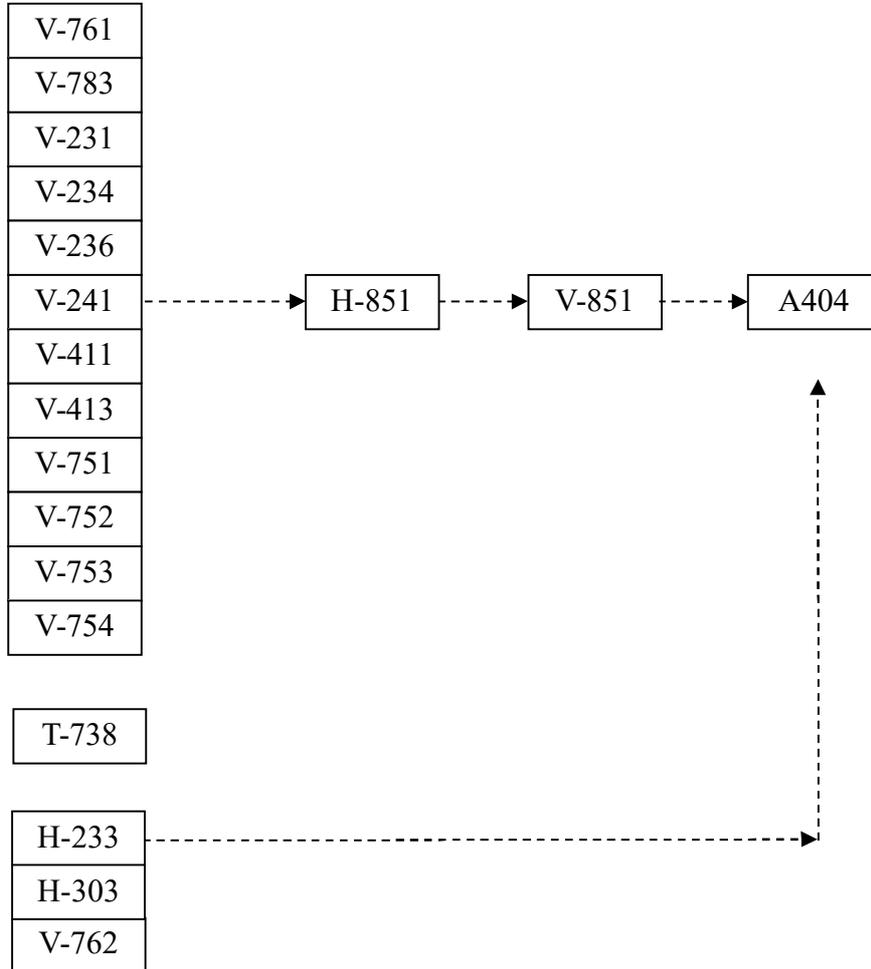
本頁次	31-1	總頁次	45
-----	------	-----	----

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	4	0	4
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

四、廢氣燃燒塔上游管線與製程及附屬設施設計規格

PID 請參閱附件 M04(A404)設計資料

表四-9 所屬上游管線簡圖



說明：提供燃燒塔所屬上游管線與製程流程簡圖、燃燒塔 P&ID 總圖及其他主管機關指定之 P&ID 圖，可以 A4 尺寸或折疊成 A4 尺寸檢附於本文件內。

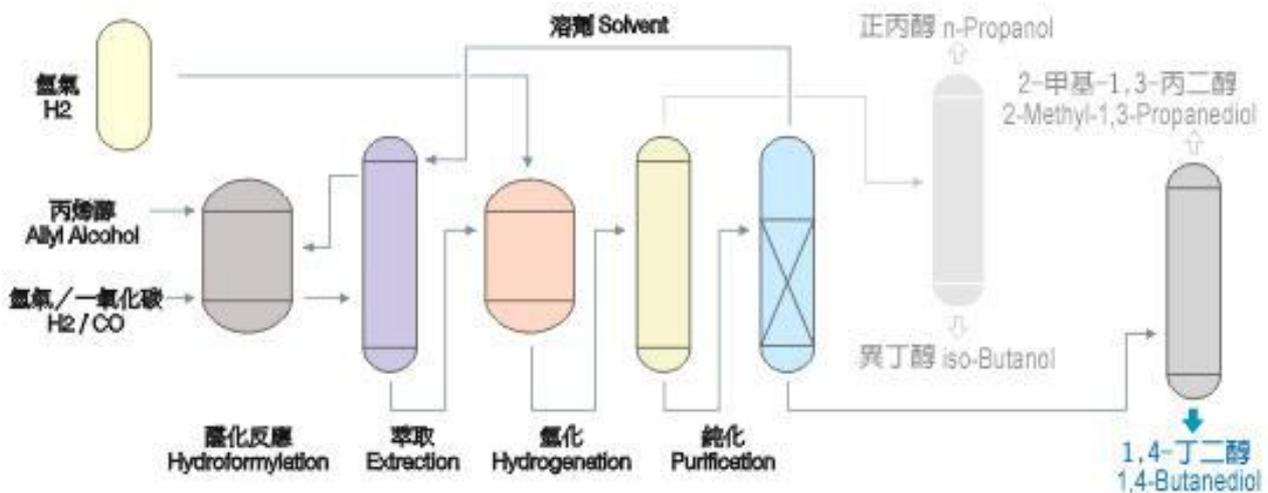
* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	32	總頁次	45
-----	----	-----	----

表四-10 M04(A404)釋壓閥明細表

燃燒塔編號	製程編號	釋壓閥編號	設定壓力 mmH ₂ O	設定溫度 °C
A404	M04	SV3-201	7.0×10 ⁴	19.7
A404	M04	SV3-231	5.7×10 ⁴	36
A404	M04	SV3-235A	8.2×10 ⁴	70
A404	M04	SV3-235B	8.1×10 ⁴	70
A404	M04	SV3-301	1.8×10 ⁴	35
A404	M04	SV3-312	1.8×10 ⁴	30
A404	M04	SV3-409	1.9×10 ⁴	132
A404	M04	SV3-411	9.0×10 ⁴	35
A404	M04	SV3-412A	20.9×10 ⁴	60
A404	M04	SV3-412B	20.9×10 ⁴	60
A404	M04	SV3-414A	40.5×10 ⁴	100
A404	M04	SV3-414B	40.5×10 ⁴	100
A404	M04	SV3-704	12×10 ⁴	120
A404	M04	SV3-708	9.9×10 ⁴	60
A404	M04	SV3-751	9.46×10 ⁴	35
A404	M04	SV3-752	9.46×10 ⁴	35
A404	M04	SV3-753	9.46×10 ⁴	35
A404	M04	SV3-754	9.46×10 ⁴	35
A404	M04	SV3-761	1.8×10 ⁴	35
A404	M04	SV3-764A	3.7×10 ⁴	50
A404	M04	SV3-764B	3.7×10 ⁴	50
A404	M04	SV3-766A	9.7×10 ⁴	90
A404	M04	SV3-766B	9.7×10 ⁴	90

表四-11 M04 製程流程簡圖



五、廢氣燃燒塔使用情形分析

項次	燃燒塔編號	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	排放頻率 (連續,hr/次)	廢氣組成 (%)	廢氣熱值 (MJ/Nm ³)	蒸氣/廢氣重量比 (%)	說明(含估算方式)												
1	A011	緊急狀況	0~37500	>0.1hr/次	<table border="1"> <thead> <tr> <th>物種</th> <th>組成(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>乙烯</td> <td>0~57</td> </tr> <tr> <td>二氧化碳</td> <td>0~24</td> </tr> <tr> <td>乙烷</td> <td>0~7</td> </tr> <tr> <td>氮氣</td> <td>0~100</td> </tr> <tr> <td>其他</td> <td>0~50</td> </tr> </tbody> </table>	物種	組成(%)	乙烯	0~57	二氧化碳	0~24	乙烷	0~7	氮氣	0~100	其他	0~50	>12	如說明	<ol style="list-style-type: none"> 製程異常造成製程跳車(SIS)緊急 purge。估算來源為廢氣燃燒塔設計組成與最大使用量。 排放初期因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合 15%~50%。 排放狀況穩定後且流量達 1000 Nm³/hr 左右時，蒸氣/廢氣重量比可符合 15~50%。 廢氣結束排放前因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合 15%~50%。 依據廠內操作現況(因安全因素考量，目前蒸氣調整採人工操作，若先將蒸氣開度開大，此時蒸氣廢氣比可達 500%；蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示 0 或略大於 0，此時蒸氣廢氣比可達 0%)及參考歷史數值，蒸氣廢氣比範圍為 0~500%。
					物種	組成(%)														
乙烯	0~57																			
二氧化碳	0~24																			
乙烷	0~7																			
氮氣	0~100																			
其他	0~50																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>物種</th> <th>組成(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>乙烯</td> <td>0~57</td> </tr> <tr> <td>二氧化碳</td> <td>0~24</td> </tr> <tr> <td>乙烷</td> <td>0~7</td> </tr> <tr> <td>氮氣</td> <td>0~100</td> </tr> <tr> <td>其他</td> <td>0~50</td> </tr> </tbody> </table>	物種	組成(%)	乙烯	0~57	二氧化碳	0~24	乙烷	0~7	氮氣	0~100	其他	0~50								
物種	組成(%)																			
乙烯	0~57																			
二氧化碳	0~24																			
乙烷	0~7																			
氮氣	0~100																			
其他	0~50																			
2	A011	開停車、歲修	0~10000	>0.1hr/次	<table border="1"> <thead> <tr> <th>物種</th> <th>組成(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>乙烯</td> <td>0~57</td> </tr> <tr> <td>二氧化碳</td> <td>0~24</td> </tr> <tr> <td>乙烷</td> <td>0~7</td> </tr> <tr> <td>氮氣</td> <td>0~100</td> </tr> <tr> <td>其他</td> <td>0~50</td> </tr> </tbody> </table>	物種	組成(%)	乙烯	0~57	二氧化碳	0~24	乙烷	0~7	氮氣	0~100	其他	0~50	>12	如說明	<ol style="list-style-type: none"> 停車歲修製程降壓至常壓，估算基準是以 M01/M02/M05 中歲修實際操作量較大者估算。 排放初期因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合 15%~50%。 排放狀況穩定後且流量達 1000 Nm³/hr 左右時，蒸氣/廢氣重量比可符合 15~50%。 廢氣結束排放前因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合 15%~50%。 依據廠內操作現況(因安全因素考量，目前蒸氣調整採人工操作，若先將蒸氣開度開大，此時蒸氣廢氣比可達 500%；蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示 0 或略大於 0，此時蒸氣廢氣比可達 0%)及參考歷史數值，蒸氣廢氣比範圍為 0~500%。
					物種	組成(%)														
乙烯	0~57																			
二氧化碳	0~24																			
乙烷	0~7																			
氮氣	0~100																			
其他	0~50																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>物種</th> <th>組成(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>乙烯</td> <td>0~57</td> </tr> <tr> <td>二氧化碳</td> <td>0~24</td> </tr> <tr> <td>乙烷</td> <td>0~7</td> </tr> <tr> <td>氮氣</td> <td>0~100</td> </tr> <tr> <td>其他</td> <td>0~50</td> </tr> </tbody> </table>	物種	組成(%)	乙烯	0~57	二氧化碳	0~24	乙烷	0~7	氮氣	0~100	其他	0~50								
物種	組成(%)																			
乙烯	0~57																			
二氧化碳	0~24																			
乙烷	0~7																			
氮氣	0~100																			
其他	0~50																			

五、廢氣燃燒塔使用情形分析

項次	燃燒塔編號	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	排放頻率 (連續,hr/次)	廢氣組成 (%)		廢氣熱值 (MJ/Nm ³)	蒸氣/廢氣重量比 (%)	說明(含估算方式)											
					物種	組成(%)														
3	A011	必要操作需求	0~350	連續(24hr)	氮氣	90~100	<12	如說明	1.廢氣管設有氮氣吹沖管線，以避免碳氫化合物累積及回火。 2.蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示0或略大於0											
4	A011	必要操作需求	0~1000	>0.1hr/次	<table border="1"> <tr><th>物種</th><th>組成(%)</th></tr> <tr><td>乙烯</td><td>0~32</td></tr> <tr><td>二氧化碳</td><td>0~9</td></tr> <tr><td>乙烷</td><td>0~2</td></tr> <tr><td>氮氣</td><td>0~100</td></tr> <tr><td>其他</td><td>0~50</td></tr> </table>	物種	組成(%)	乙烯	0~32	二氧化碳	0~9	乙烷	0~2	氮氣	0~100	其他	0~50	>12	如說明	1.配合高溫氧化爐(E028、E228、E522) 設備維修/清洗等作業。 2.排放初期因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。 3.排放狀況穩定後且流量達1000 Nm ³ /hr 左右時，蒸氣/廢氣重量比可符合15~50%。 4.廢氣結束排放前因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。 5.依據廠內操作現況(因安全因素考量，目前蒸氣調整採人工操作，若先將蒸氣開度開大，此時蒸氣廢氣比可達500%；蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示0或略大於0，此時蒸氣廢氣比可達0%)及參考歷史數值，蒸氣廢氣比範圍為0~500%。
物種	組成(%)																			
乙烯	0~32																			
二氧化碳	0~9																			
乙烷	0~2																			
氮氣	0~100																			
其他	0~50																			

五、廢氣燃燒塔使用情形分析

項次	燃燒塔編號	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	排放頻率 (連續,hr/次)	廢氣組成 (%)	廢氣熱值 (MJ/Nm ³)	蒸氣/廢氣重量比 (%)	說明(含估算方式)												
5	A011	必要操作需求	0~2000	>0.1hr/次	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>物種</th> <th>組成(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>乙烯</td> <td>53~57</td> </tr> <tr> <td>二氧化碳</td> <td>20~24</td> </tr> <tr> <td>乙烷</td> <td>0.7</td> </tr> <tr> <td>氫氣</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>其他</td> <td>0~50</td> </tr> </tbody> </table>	物種	組成(%)	乙烯	53~57	二氧化碳	20~24	乙烷	0.7	氫氣	12	其他	0~50	>12	如說明	<ol style="list-style-type: none"> 1.因壓縮機損壞，洩除製程無法使用之製程氣，排放至廢氣燃燒塔處理。廢氣量預估以E009設備維修時之排放狀況估算。 2.排放初期因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。 3.排放狀況穩定後且流量達1000 Nm³/hr左右時，蒸氣/廢氣重量比可符合15~50%。 4.廢氣結束排放前因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。 5.依據廠內操作現況(因安全因素考量，目前蒸氣調整採人工操作，若先將蒸氣開度開大，此時蒸氣廢氣比可達500%；蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示0或略大於0，此時蒸氣廢氣比可達0%)及參考歷史數值，蒸氣廢氣比範圍為0~500%。
物種	組成(%)																			
乙烯	53~57																			
二氧化碳	20~24																			
乙烷	0.7																			
氫氣	12																			
其他	0~50																			
6	A011	必要操作需求	0~300	>0.1hr/次	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>物種</th> <th>組成(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>醋酸乙烯酯</td> <td>0~10</td> </tr> <tr> <td>乙醛</td> <td>0~10</td> </tr> <tr> <td>其他</td> <td>0~50</td> </tr> </tbody> </table>	物種	組成(%)	醋酸乙烯酯	0~10	乙醛	0~10	其他	0~50	>12	如說明	<ol style="list-style-type: none"> 1.製程設施超壓及釋壓閥或裝置高於設定壓力(符合法規的必要性操作定義)排放至廢氣燃燒塔處理。 2.排放初期因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。 3.排放狀況穩定後且流量達1000 Nm³/hr左右時，蒸氣/廢氣重量比可符合15~50%。 4.廢氣結束排放前因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。 5.依據廠內操作現況(因安全因素考量，目前蒸氣調整採人工操作，若先將蒸氣開度開大，此時蒸氣廢氣比可達500%；蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示0或略大於0，此時蒸氣廢氣比可達0%)及參考歷史數值，蒸氣廢氣比範圍為0~500%。 				
物種	組成(%)																			
醋酸乙烯酯	0~10																			
乙醛	0~10																			
其他	0~50																			

五、廢氣燃燒塔使用情形分析

項次	燃燒塔編號	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	排放頻率 (連續,hr/次)	廢氣組成 (%)	廢氣熱值 (MJ/Nm ³)	蒸氣/廢氣重量比 (%)	說明(含估算方式)
----	-------	------	---------------------------	----------------	----------	----------------------------	--------------	-----------

註：1.全廠各燃燒塔依序填寫。左欄填寫設備編號，依次填寫燃燒塔進廢氣資料。
 2.必要操作與其他常態廢氣(應回收)兩者合計應為業者正常操作下排放廢氣量。
 3.本表之廢氣組成為製程預估值，實際組會依據製程狀況而改變。
 4.有第四條第二項必要操作者，請說明第四條第二項第一款燃料氣系統壓力設定、第二款及第五款導入燃燒塔之釋壓閥數量及編號、設定壓力及設定溫度及其最近一次洩漏檢測及修復情形、第三款補充進廢氣熱值氣體之成分及流量、第四款排往燃燒塔之元件類別(釋壓閥除外)、編號及排放頻率、第六款觸媒及吸附劑再生等作業程序。該資料可直接填寫於說明欄位或以 A4 尺寸或折疊成 A4 尺寸檢附於本文件內。
 5.廢氣無流量或低流量時，仍需有少量蒸汽送至燃燒塔，主要係維持蒸氣管線暖管，確保蒸汽管線暢通，避免廢氣突然送至燃燒塔時因蒸氣冷凝水積存於管線內而造成水錘現象，影響燃燒塔處理安全，故於該情況下蒸氣量與廢氣量重量比無法符合 15%~50%之規定。另廢氣管設有氮氣吹沖管線，以避免碳氫化合物累積及回火，因此廢氣熱值可能趨近於 0，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合 15%~50%。
 6.當異常發生時，廢氣流量極不穩定，蒸氣流量於此時將會手動調整開大直至異常結束，以避免廢氣突升時，蒸氣流量不足造成燃燒不完全或產生黑煙，異常發生期間蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合 15%~50%之規定。
 7.本廠廢氣流量計採用巨路公司超音波流量計，因偵測特性(誤差±2~5%)，於平時無排放或氮氣吹沖管線時仍有流量數值且流量晃動大，若有排放情形時，將通報主管機關。
 8.平時無排放或氮氣吹沖管線時，氣體熱值<12MJ/Nm³
 9.A011 與 A211 廢氣來源管線可互相切換處理。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號，右下角填寫頁次。

本頁次	34-4	總頁次	45
-----	------	-----	----

五、廢氣燃燒塔使用情形分析

項次	燃燒塔設備編號	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	排放頻率 (連續,hr/次)	廢氣組成 (%)		廢氣熱值 (MJ/Nm ³)	蒸氣/廢氣重量比 (%)	說明(含估算方式)
1	A211	緊急狀況	0~37500	>0.1hr/次			>12	如說明	1.製程異常造成製程跳車(SIS)緊急 purge。估算來源為廢氣燃燒塔設計組成與最大使用量。 2.排放初期因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合 15%~50%。 3.排放狀況穩定後且流量達 1000 Nm ³ /hr 左右時，蒸氣/廢氣重量比可符合 15~50%。 4.廢氣結束排放前因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合 15%~50%。 5.依據廠內操作現況(因安全因素考量，目前蒸氣調整採人工操作，若先將蒸氣開度開大，此時蒸氣廢氣比可達 500% ;蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示 0 或略大於 0，此時蒸氣廢氣比可達 0%)及參考歷史數值，蒸氣廢氣比範圍為 0~500%。
					物種	組成(%)			
					乙烯	0~55			
					二氧化碳	0~25			
					乙烷	0~9			
					氮氣	0~100			
					丙烯	0~40			
其他	0~50								
2	A211	開停車、歲修	0~10000	>0.1hr/次			>12	如說明	1.停車歲修製程降壓至常壓，估算基準是以 M01/M02/M05 中歲修實際操作量較大者估算。 2.排放初期因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合 15%~50%。 3.排放狀況穩定後且流量達 1000 Nm ³ /hr 左右時，蒸氣/廢氣重量比可符合 15~50%。 4.廢氣結束排放前因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合 15%~50%。 5.依據廠內操作現況(因安全因素考量，目前蒸氣調整採人工操作，若先將蒸氣開度開大，此時蒸氣廢氣比可達 500% ;蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示 0 或略大於 0，此時蒸氣廢氣比可達 0%)及參考歷史數值，蒸氣廢氣比範圍為 0~500%。
					物種	組成(%)			
					乙烯	0~55			
					二氧化碳	0~25			
					乙烷	0~9			
					氮氣	0~100			
					丙烯	0~40			
其他	0~50								

五、廢氣燃燒塔使用情形分析

項次	燃燒塔設備編號	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	排放頻率 (連續,hr/次)	廢氣組成 (%)		廢氣熱值 (MJ/Nm ³)	蒸氣/廢氣重量比 (%)	說明(含估算方式)
					物種	組成(%)			
3	A211	必要操作需求	0~350	連續(24hr)	氮氣	90~100	<12	如說明	1.廢氣管設有氮氣吹沖管線，以避免碳氫化合物累積及回火。 2.蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示0或略大於0
4	A211	必要操作需求	0~1000	>0.1hr/次	物種 乙烯 二氧化碳 乙烷 氮氣 丙烯 丙烷 其他	組成(%) 0~30 0~10 0~2 0~100 0~15 0~10 0~50	>12	如說明	1.配合高溫氧化爐(E028、E228、E522) 設備維修/清洗等作業。 2.排放初期因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。 3.排放狀況穩定後且流量達1000 Nm ³ /hr 左右時，蒸氣/廢氣重量比可符合15~50%。 4.廢氣結束排放前因廢氣流量不穩定，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。 5.依據廠內操作現況(因安全因素考量，目前蒸氣調整採人工操作，若先將蒸氣開度開大，此時蒸氣廢氣比可達500%；蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示0或略大於0，此時蒸氣廢氣比可達0%)及參考歷史數值，蒸氣廢氣比範圍為0~500%。

五、廢氣燃燒塔使用情形分析

項次	燃燒塔設備編號	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	排放頻率 (連續,hr/次)	廢氣組成 (%)	廢氣熱值 (MJ/Nm ³)	蒸氣/廢氣重量比 (%)	說明(含估算方式)
5	A211	必要操作需求	0~1000	>0.1hr/次			>12	如說明
					物種	組成(%)		
					丙烯	100~0		
					氮氣	0~100		
					其他	0~10		
6	A211	必要操作需求	0~2000	>0.1hr/次			>12	如說明
					物種	組成(%)		
					乙烯	0~57		
					丙烯	0~57		
					氮氣	0~100		
		其他	0~50					

五、廢氣燃燒塔使用情形分析

項次	燃燒塔設備編號	使用時機	廢氣量(Nm ³ /hr)	排放頻率(連續,hr/次)	廢氣組成(%)		廢氣熱值(MJ/Nm ³)	蒸氣/廢氣重量比(%)	說明(含估算方式)
					物種	組成(%)			
7	A211	必要操作需求	0~300	>0.1hr/次			>12	如說明	1.製程設施超壓及釋壓閥或裝置高於設定壓力(符合法規的必要性操作定義),排放至廢氣燃燒塔處理。 2.排放初期因廢氣流量不穩定,蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。 3.排放狀況穩定後且流量達1000 Nm ³ /hr左右時,蒸氣/廢氣重量比可符合15~50%。 4.廢氣結束排放前因廢氣流量不穩定,蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。 5.依據廠內操作現況(因安全因素考量,目前蒸氣調整採人工操作,若先將蒸氣開度開大,此時蒸氣廢氣比可達500%;蒸氣量低時顯示之數值因接近訊號誤差範圍而顯示0或略大於0,此時蒸氣廢氣比可達0%)及參考歷史數值,蒸氣廢氣比範圍為0~500%。
					醋酸乙烯酯	0~10			
					丙烯醇	0~10			
					乙醛	0~10			
					氮氣	0~100			
其他	0~50								

註：1.全廠各燃燒塔依序填寫。左欄填寫設備編號，依次填寫燃燒塔進廢氣資料。
 2.必要操作與其他常態廢氣(應回收)兩者合計應為業者正常操作下排放廢氣量。
 3.本表之廢氣組成為製程預估值，實際組會依據製程狀況而改變。
 4.有第四條第二項必要操作者，請說明第四條第二項第一款燃料氣系統壓力設定、第二款及第五款導入燃燒塔之釋壓閥數量及編號、設定壓力及設定溫度(如附件一)及其最近一次洩漏檢測及修復情形、第三款補充進廢氣熱值氣體之成分及流量、第四款排往燃燒塔之元件類別(釋壓閥除外)、編號及排放頻率(如附件二)、第六款觸媒及吸附劑再生等作業程序。該資料可直接填寫於說明欄位或以A4尺寸或折疊成A4尺寸檢附於本文件內。
 5.廢氣無流量或低流量時，仍需有少量蒸氣送至燃燒塔，主要係維持蒸氣管線暖管，確保蒸氣管線暢通，避免廢氣突然送至燃燒塔時因蒸氣冷凝水積存於管線內而造成水錘現象，影響燃燒塔處理安全，故於該情況下蒸氣量與廢氣量重量比將>50%，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%之規定。另廢氣管設有氮氣吹沖管線，以避免碳氫化合物累積及回火，因此廢氣熱值可能趨近於0，蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%。
 6.當異常發生時，廢氣流量極不穩定，蒸氣流量於此時將會手動調整開大直至異常結束，以避免廢氣突升時，蒸氣流量不足造成燃燒不完全或產生黑煙，異常發生期間蒸氣量與廢氣量重量比將無法符合15%~50%之規定。
 7.本廠廢氣流量計採用巨路公司超音波流量計，因偵測特性(誤差±2~5%)，於平時無排放或氮氣吹沖管線時仍有流量數值且流量晃動大，若有排放情形時，將通報主管機關。
 8.平時無排放或氮氣吹沖管線時，氣體熱值<12MJ/Nm³

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號，右下角填寫頁次。

本頁次	35-4	總頁次	45
-----	------	-----	----

五、廢氣燃燒塔使用情形分析

項次	燃燒塔設備編號	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	排放頻率 (連續,hr/次)	廢氣組成 (%)		廢氣熱值 (MJ/Nm ³)	蒸氣/廢氣重量比 (%)	說明(含估算方式)
					物種	組成(%)			
1	A404	緊急狀況	37000	>0.1hr/次	物種	組成(%)	>8	-	製程異常造成製程跳車(SIS)緊急purge 洩除製程過高之壓力，排放至廢氣燃燒塔處理。流量估算方式依照廢氣燃燒塔連線數據，成份估算依照技術手冊。
					二氧化碳	0~10			
					氫氣	0~80			
					一氧化碳	0~50			
					甲烷	0~50			
					其他	0~50			
2	A404	開停車、歲修	0~15000	>0.1hr/次	物種	組成(%)	>8	-	停車歲修製程降壓至常壓，排放至廢氣燃燒塔處理。流量估算方式依照廢氣燃燒塔連線數據，成份估算依照技術手冊。
					二氧化碳	0~10			
					氫氣	0~80			
					一氧化碳	0~50			
					甲烷	0~50			
					其他	0~50			
3	A404	必要操作需求	0~200	連續(24hr)	物種	組成(%)	-	-	廢氣管設有氫氣吹驅管線，計算方式依技術手冊。
					氫氣	90~100			
4	A404	必要操作需求	0~1000	>0.1hr/次	物種	組成(%)	>8	-	配合高溫氧化爐(E028、E228、E522)設備維修/清洗等作業。
					二氧化碳	0~10			
					氫氣	0~80			
					一氧化碳	0~50			
					甲烷	0~50			
					其他	0~50			
5	A404	必要操作需求	0~1000	>0.1hr/次	物種	組成(%)	>8	-	配合長春石油 M02 製程歲修、停車作業時。
					氫氣	0~15			
					一氧化碳	0~85			
					氫氣	0~100			
					其他	0~50			
6	A404	必要操作需求	0~1000	>0.1hr/次	物種	組成(%)	>8	-	製程端產生之尾氣(非連續產生)無法順利排至 E522，因安全考量，須改排由 Flare 處理。廢氣量預估以 E433 排放狀況估算。
					二氧化碳	0~10			
					氫氣	0~80			
					一氧化碳	0~50			
					甲烷	0~50			
					其他	0~50			

註：1.全廠各燃燒塔依序填寫。左欄填寫設備編號，依次填寫燃燒塔進廢氣資料。
 2.必要操作與其他常態廢氣(應回收)兩者合計應為業者正常操作下排放廢氣量。
 3.本表之廢氣組成為製程預估值，實際組會依據製程狀況而改變。
 4.有第四條第二項必要操作者，請說明第四條第二項第一款燃料氣系統壓力設定、第二款及第五款導入燃燒塔之釋壓閥數量及編號、設定壓力及設定溫度(如附件一)及其最近一次洩漏檢測及修復情形、第三款補充進廢氣熱值氣體之成分及流量、第四款排往燃燒塔之元件類別(釋壓閥除外)、編號及排放頻率(如附件二)、第六款觸媒及吸附劑再生等作業程序。該資料可直接填寫於說明欄位或以 A4 尺寸或折疊成 A4 尺寸檢附於本文件內。
 5. 本廠廢氣流量計採用巨路公司超音波流量計，因偵測特性(誤差±2~5%)，於平時無排放或氫氣吹沖管線時仍有流量數值且流量晃動大，若有排放情形時，將通報主管機關。
 6.平時無排放或氫氣吹沖管線時，氣體熱值<8MJ/Nm³

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號，右下角填寫頁次。

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	0	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

六、燃燒塔廢氣減量措施(一)已裝設

項次	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	回收量 (Nm ³ /hr)	回收比例 (%)	改善完 成日期 (年/月)	改善方式說明(例如增設廢氣回收系統、增 加製程維護頻率等)
1	正常操作排放	200~100 0	200~1000	100%	99 年	1. 將製程尾氣回收至燃燒設備處理。 2. 回收量參考高溫氧化爐(E028、E228、E522)設備清洗作業之必要操作需求的廢氣量。
2	正常操作排放	0~350	0~350	100%	111 年 12 月	1. 將氮氣吹驅氣體回收至新增氧化爐處理

註：請依廢氣燃燒塔設備編號逐項填寫。請填寫近五年內資料。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	37	總頁次	45
-----	----	-----	----

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	2	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

六、燃燒塔廢氣減量措施(一)已裝設

項次	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	回收量 (Nm ³ /hr)	回收比例 (%)	改善完 成日期 (年/月)	改善方式說明(例如增設廢氣回收系統、增 加製程維護頻率等)
1	正常操作排放	200~100 0	200~1000	100%	99 年	1. 將製程尾氣回收至燃燒設備處理。 2. 回收量參考高溫氧化爐(E028、E228、E522)設備清洗作業之必要操作需求的廢氣量。
2	正常操作排放	0~350	0~350	100%	111 年 12 月	1. 將氮氣吹驅氣體回收至新增氧化爐處理

註：請依廢氣燃燒塔設備編號逐項填寫。請填寫近五年內資料。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次	37	總頁次	45
-----	----	-----	----

六、燃燒塔廢氣減量措施(一)已裝設

項次	使用時機	廢氣量 (Nm ³ /hr)	回收量 (Nm ³ /hr)	回收比例 (%)	改善完成日期 (年/月)	改善方式說明(例如增設廢氣回收系統、增加製程維護頻率等)
1	正常操作排放	500~1000	500~1000	100%	103年6月底	1. 將尾氣(主要成分為 H ₂ 、CO 及 CH ₄)回收作為原料或至燃燒設備處理。
2	正常操作排放	500~1000	500~1000	100%	103年12月底	1. 將尾氣(主要成分為 CO)回收至長春石油 M02 製程作為原料。
3	正常操作排放	0~200	0~350	100%	110年12月	1. 將氮氣吹驅氣體回收至新增氧化爐處理
4						
5						

註：請依廢氣燃燒塔設備編號逐項填寫。請填寫近五年內資料。

*本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

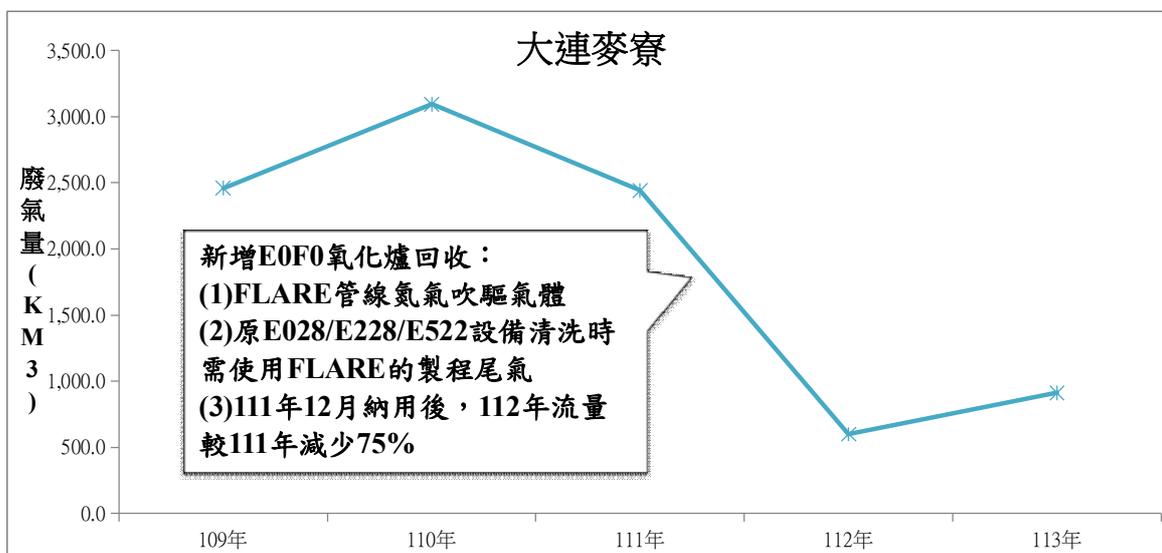
本頁次	38	總頁次	45
-----	----	-----	----

廢氣燃燒塔改善前後處理量趨勢說明

新增 E0F0 氧化爐回收以下 FLARE 流量來源：

- (1) FLARE 管線氮氣吹驅氣體。
- (2)原 E028/E228/E522 設備清洗時需使用 FLARE 的製程尾氣。

新增 E0F0 氧化爐於 111 年 12 月納用後，112 年廢氣燃燒塔處理量較 111 年廢氣燃燒塔處理量減少 75%。



管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	0	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

七、監測設施失效之替代方式

1. 於監測設施失效期間發生廢氣燃燒塔使用事件時，於一小時內傳真通報，於三十分鐘內完成廢氣人工採樣後，交由廠內實驗室或委託環保署認證之代檢機構進行揮發性有機物成分、濃度及總淨熱值分析，並於十五日內提報廢氣燃燒塔使用事件報告書至地方主管機關。
2. 母火或廢氣流量計監測失效時，將盡速修復；若有持續排放廢氣或於連續6天內有批次排放廢氣之情形，每6天檢測一次。
3. 監測設施母火溫度量測器失效期間，將以母火監視器替代監測方式，以確認符合母火不得熄滅之規定，至於故障的母火監測裝置考量更換時人員有安全虞慮，除非三個溫度量測器全部失效，否則將於大修時進行維修更換。
4. 監測設施廢氣流量計失效期間，將以廢氣燃燒塔裝設水封槽水位計、壓力計為替代監測方式，加強檢視確保水封槽功能，另將聯絡專業廠商入廠進行處理。
5. 監視器失效期間，將以母火溫度量測器、廢氣流量計、水封槽水位計為替代監測方式，另將聯絡專業廠商入廠進行處理。

* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

42

總頁次

45

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	2	1	1
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

七、監測設施失效之替代方式

1. 於監測設施失效期間發生廢氣燃燒塔使用事件時，於一小時內傳真通報，於三十分鐘內完成廢氣人工採樣後，交由廠內實驗室或委託環保署認證之代檢機構進行揮發性有機物成分、濃度及總淨熱值分析，並於十五日內提報廢氣燃燒塔使用事件報告書至地方主管機關。
2. 母火或廢氣流量計監測失效時，將盡速修復；若有持續排放廢氣或於連續6天內有批次排放廢氣之情形，每6天檢測一次。
3. 監測設施母火溫度量測器失效期間，將以母火監視器替代監測方式，以確認符合母火不得熄滅之規定，至於故障的母火監測裝置考量更換時人員有安全虞慮，除非三個溫度量測器全部失效，否則將於大修時進行維修更換。
4. 監測設施廢氣流量計失效期間，將以廢氣燃燒塔裝設水封槽水位計、壓力計為替代監測方式，加強檢視確保水封槽功能，另將聯絡專業廠商入廠進行處理。
5. 監視器失效期間，將以母火溫度量測器、廢氣流量計、水封槽水位計為替代監測方式，另將聯絡專業廠商入廠進行處理。

* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

43

總頁次

45

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7	設備編號	A	4	0	4
------	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---	---

七、監測設施失效之替代方式

1. 於監測設施失效期間發生廢氣燃燒塔使用事件時，於一小時內傳真通報，於三十分鐘內完成廢氣人工採樣後，交由廠內實驗室或委託環保署認證之代檢機構進行揮發性有機物成分、濃度及總淨熱值分析，並於十五日內提報廢氣燃燒塔使用事件報告書至地方主管機關。
2. 母火或廢氣流量計監測失效時，將盡速修復；若有持續排放廢氣或於連續6天內有批次排放廢氣之情形，每6天檢測一次。
3. 監測設施母火溫度量測器失效期間，將以母火監視器替代監測方式，以確認符合母火不得熄滅之規定，至於故障的母火監測裝置考量更換時人員有安全虞慮，除非三個溫度量測器全部失效，否則將於大修時進行維修更換。
4. 監測設施廢氣流量計失效期間，將以廢氣燃燒塔裝設水封槽水位計、壓力計為替代監測方式，加強檢視確保水封槽功能，另將聯絡專業廠商入廠進行處理。
5. 監視器失效期間，將以母火溫度量測器、廢氣流量計、水封槽水位計為替代監測方式，另將聯絡專業廠商入廠進行處理。

* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號及設備編號，右下角填寫頁次。

本頁次

44

總頁次

45

管制編號	P	5	8	0	2	3	8	7
------	---	---	---	---	---	---	---	---

八、其他主管機關指定之項目

1. 燃燒塔於操作期間母火不得熄滅，若需執行檢修作業等母火需熄滅等情形者，須函文至環保局報備。
2. 母火如遇不可抗力之因素導致熄滅或人為操作不當導致熄滅，須立即傳真通報，待查明原因後，函文致環保局說明。於母火熄滅期間應確認廢氣無異常排放及使用。
3. 執行母火溫度量測器、流量計等廢氣燃燒塔監測設施校正，應依揮發性有機物空氣污染管制及排放標準附表一規定辦理。
4. 廢氣燃燒塔平日不得使用，並依據揮發性有機物空氣污染管制及排放標準第4條規定辦理。
5. 若有以上之情形發生將依空污法相關法規規定辦理。

* 本表不敷填寫時，請自行影印空白表格使用，填妥後請在右上角填寫管制編號，右下角填寫頁次。

本頁次	45	總頁次	45
-----	----	-----	----