

**法規名稱：**煉鋼及鑄造電爐粒狀污染物管制及排放標準

**修正日期：**民國 102 年 11 月 19 日

## 第 1 條

本標準依空氣污染防治法第二十條第二項及第二十三條第二項規定訂定之。

## 第 2 條

本標準用詞，定義如下：

- 一、新設污染源：指中華民國一百零二年十一月十九日後設立之污染源。
- 二、既存污染源：指中華民國一百零二年十一月十九日前已完成建造、建造中、完成工程招標程序或未經招標程序已訂立工程施作契約之污染源。但既存污染源符合固定污染源設置與操作許可證管理辦法第三條規定之變更條件者，以新設污染源論。
- 三、電爐：指以電為動力來源熔煉鋼、鐵及其合金之電弧爐、感應爐及電阻爐。
- 四、煉鋼電弧爐：指利用電弧產生的熱量進行廢鐵、廢鋼或銑鐵冶煉之電弧爐。
- 五、鑄造電爐：指從事鋼、鐵及其合金元件鑄造（含鋼鑄造程序或灰鐵鑄造程序等）之電爐（含電弧爐、感應爐及電阻爐）。
- 六、加料期：指自煉鋼電弧爐爐蓋開啟加料至爐蓋關閉後三分鐘，本標準附表粒狀污染物排放標準廠房逸散不透光率所容許之加料期限為六分鐘。
- 七、出鋼期：指自煉鋼電弧爐開始傾斜出鋼時至恢復直立位置後之三分鐘，本標準附表粒狀污染物排放標準廠房逸散不透光率所容許之出鋼期限為六分鐘。

## 第 3 條

本標準適用於煉鋼及鑄造電爐。

## 第 4 條

本標準規定值如附表。

## 第 5 條

煉鋼電弧爐爐蓋，除加料期及出鋼期外，均不得打開。但於維修保養、停爐及故障期間不適用之。

## 第 6 條

煉鋼電弧爐之集塵覆蓋流量及爐內自由空間壓力紀錄系統完成後始得進行加料期、出鋼期之不透光率及時間判定。

## 第 7 條

- 1 本標準濃度值計算均以凱氏溫度二七三度及一大氣壓下未經稀釋之乾燥排氣體積為計算基準。
- 2 電爐有一個以上集塵設備，其粒狀污染物濃度（C）依下列公式計算：



$$C = \frac{\sum_{i=1}^n (C_s \cdot Q_s)_i}{\sum_{i=1}^n (Q_s)_i}$$

$i$ ：集塵設備之廢氣排放口， $i = 1, 2, 3, \dots, n$ 。

$n$ ：集塵設備廢氣排放口之總數目。

$C_s$ ：各集塵設備廢氣排放口之粒狀污染物濃度，單位為毫克／立方公尺（mg/Nm<sup>3</sup>）。

$Q_s$ ：各集塵設備廢氣排放口之排氣體積流量，單位為立方公尺／小時（Nm<sup>3</sup>/hr）。

$C_s \cdot Q_s$ ：各集塵設備廢氣排放口之粒狀污染物排放量，單位為毫克／小時（mg/hr）。

## 第 8 條

本標準除另定施行日期者外，自發布日施行。