

索引

大分類・小分類索引

事例番号	タイトル	工程の管理・運用上の改善					処理装置の設置			原材料等の転換		掲載頁
		原材料管理の徹底	作業の改善	装置使用方法の改善	工程の変更	リサイクル実施	製造装置の変更	排ガス処理装置の設置	排水処理装置の設置	溶剤の変更	溶剤以外の変更	
1	在庫シートの記載の徹底											13
2	洗浄液の液切りの徹底											16
3	充填量の計量精度向上											20
4	プラントにおける開放部の密閉化											22
5	洗浄工程の省略											25
6	電着塗装の採用											28
7	化成処理液のリサイクル											30
8	未反応分の排出の停止及び排ガス燃焼処理装置への接続											33
9	洗浄液交換基準値の変更及び切削油の油切りの徹底											36
10	エピクロロヒドリン投入量の適正化及び乾燥不要の製法の採用											39
11	洗浄方法の工夫及び使用材料の共通化											41
12	抽出溶媒のリサイクル率の向上及び抽出時間の延長											44
13	調色順序の調整及び洗浄用シンナーの再利用											46
14	中間生成物のリサイクル率の向上、ドラフト風量の調整及び溶解温度の調整											48
15	彫刻方式製版の採用											51
16	活性炭吸着処理装置の採用											53
17	冷却凝縮処理装置の採用											57
18	集じん機の採用											60

(大分類・小分類索引続き)

事例番号	タイトル	工程の管理・運用上の改善					処理装置の設置			原材料等の転換		掲載頁
		原材料管理の徹底	作業の改善	装置使用方法の改善	工程の変更	リサイクル実施	製造装置の変更	排ガス処理装置の設置	排水処理装置の設置	溶剤の変更	溶剤以外の変更	
19	直接燃焼処理装置の採用											63
20	直接燃焼処理装置の採用											66
21	触媒燃焼処理装置の採用											68
22	電熱式触媒燃焼処理装置の採用											70
23	蓄熱燃焼処理装置の採用											73
24	低キシレン洗浄シンナーの採用											77
25	水性塗料の採用											81
26	水性塗料の採用											84
27	水性塗料の採用											86
28	水性インキの採用											88
29	水系接着剤の採用											92
30	水系被膜剤の採用											96
31	水系洗浄剤の採用											100
32	粉体塗料の採用											103
33	無溶剤塗料の採用											105
34	接着剤塗布済みフィルムの採用											107
35	無溶剤接着剤の採用											109
36	アルコール系の塗料の採用											112
37	アルコール等を含む印刷インキの採用											114
38	キシレンを含まない塗料の採用											118
39	ケトン等を含む印刷インキの採用											120
40	エステル系の塗料希釈剤の採用											123

(大分類・小分類索引続き)

事例番号	タイトル	工程の管理・運用上の改善					処理装置の設置			原材料等の転換		掲載頁
		原材料管理の徹底	作業の改善	装置使用方法の改善	工程の変更	リサイクル実施	製造装置の変更	排ガス処理装置の設置	排水処理装置の設置	溶剤の変更	溶剤以外の変更	
41	石油系洗浄剤の採用											126
42	オレフィン系の洗浄剤の採用											130
43	ノンフロン発泡剤の採用											132
44	ヒドラジンを含まないエッチング剤への変更											134
45	漂白薬品の変更											136
46	スチレン代替品の採用											138
47	フェノール樹脂不要の繊維の採用											140
48	活性炭吸着処理装置の採用及び洗浄槽の蓋閉めの徹底											143
49	活性炭吸着処理装置の採用及び工程の密閉化											145
50	回収装置の採用及び洗浄槽の蓋閉めの徹底											149
51	塩化メチルを使用しない製品への変更及び排ガス処理装置の設置											152
52	洗浄機の小型化、バッチ式稼働への変更及び温度調整											155
53	電気集じん機の稼働、乾燥炉の圧力調整及び代替塗料の採用											158
54	ベンジルアルコールの採用及び作業時の蓋閉めの徹底											162
55	低キシレン塗料の採用及び塗料の購入方法の適正化											164
56	水系接着剤の採用及び保管時の密閉化											167
57	洗浄方法の工夫、加工油の変更及び洗浄液交換頻度の調整											172

(大分類・小分類索引続き)

事例番号	タイトル	工程の管理・運用上の改善					処理装置の設置			原材料等の転換		掲載頁
		原材料管理の徹底	作業の改善	装置使用方法の改善	工程の変更	リサイクル実施	製造装置の変更	排ガス処理装置の設置	排水処理装置の設置	溶剤の変更	溶剤以外の変更	
58	離型剤希釈濃度の調整及びナフサ系希釈剤の採用											175
59	水溶性フラックスへの移行及び室温の管理											179
60	可塑剤不要の樹脂の採用及び排気ダクトの風量調整											182
61	低フェノール接着剤の採用及び自動回収装置の採用											185
62	洗浄方法の変更及び水系潤滑油の採用											188
63	低キシレン溶媒の採用及び排ガス燃焼処理装置の設置											191

対象化学物質索引

物質番号	対象化学物質名	事例番号	タイトル	掲載頁
25	アンチモン及びその化合物	14	中間生成物のリサイクル率の向上、ドラフト風量の調整及び溶解温度の調整	48
40	エチルベンゼン	6	電着塗装の採用	28
		40	エステル系の塗料希釈剤の採用	123
42	エチレンオキシド	19	直接燃焼処理装置の採用	63
		22	電熱式触媒燃焼処理装置の採用	70
45	エチレングリコールモノメチルエーテル	17	冷却凝縮処理装置の採用	57
54	エピクロロヒドリン	10	エピクロロヒドリン投入量の適正化及び乾燥不要の製法の採用	39
63	キシレン	3	充填量の計量精度向上	20
		20	直接燃焼処理装置の採用	66
		24	低キシレン洗浄シンナーの採用	77
		26	水性塗料の採用	84
		27	水性塗料の採用	86
		29	水系接着剤の採用	92
		32	粉体塗料の採用	103
		38	キシレンを含まない塗料の採用	118
		39	ケトン等を含む印刷インキの採用	120
		55	低キシレン塗料の採用及び塗料の購入方法の適正化	164
63	低キシレン溶媒の採用及び排ガス燃焼処理装置の設置	191		
84	H C F C - 142b	43	ノンフロン発泡剤の採用	132
95	クロロホルム	12	抽出溶媒のリサイクル率の向上及び抽出時間の延長	44
		45	漂白薬品の変更	136
96	塩化メチル	51	塩化メチルを使用しない製品への変更及び排ガス処理装置の設置	152
132	H C F C - 141b	11	洗浄方法の工夫及び使用材料の共通化	41
145	塩化メチレン	5	洗浄工程の省略	25
		9	洗浄液交換基準値の変更及び切削油の油切りの徹底	36
		35	無溶剤接着剤の採用	109
		48	活性炭吸着処理装置の採用及び洗浄槽の蓋閉めの徹底	143
		52	洗浄機の小型化、バッチ式稼働への変更及び温度調整	155
		54	ベンジルアルコールの採用及び作業時の蓋閉めの徹底	162
		57	洗浄方法の工夫、加工油の変更及び洗浄液交換頻度の調整	172
		58	離型剤希釈濃度の調整及びナフサ系希釈剤の採用	175

(対象化学物質索引 続き)

物質番号	対象化学物質名	事例番号	タイトル	掲載頁
177	スチレン	21	触媒燃焼処理装置の採用	68
		46	スチレン代替品の採用	138
200	テトラクロロエチレン	30	水系被膜剤の採用	96
		62	洗浄方法の変更及び水系潤滑油の採用	188
211	トリクロロエチレン	2	洗浄液の液切りの徹底	16
		16	活性炭吸着処理装置の採用	53
		31	水系洗浄剤の採用	100
		41	石油系洗浄剤の採用	126
		42	オレフィン系の洗浄剤の採用	130
		50	回収装置の採用及び洗浄槽の蓋閉めの徹底	149
227	トルエン	13	調色順序の調整及び洗浄用シンナーの再利用	46
		15	彫刻方式製版の採用	51
		23	蓄熱燃焼処理装置の採用	73
		25	水性塗料の採用	81
		28	水性インキの採用	88
		33	無溶剤塗料の採用	105
		34	接着剤塗布済みフィルムの採用	107
		36	アルコール系の塗料の採用	112
		37	アルコール等を含む印刷インキの採用	114
		56	水系接着剤の採用及び保管時の密閉化	167
59	水溶性フラックスへの移行及び室温の管理	179		
241	二硫化炭素	49	活性炭吸着処理装置の採用及び工程の密閉化	145
253	ヒドラジン	44	ヒドラジンを含まないエッチング剤への変更	134
266	フェノール	47	フェノール樹脂不要の繊維の採用	140
		61	低フェノール接着剤の採用及び自動回収装置の採用	185
268	1,3 - ブタジエン	8	未反応分の排出の停止及び排ガス燃焼処理装置への接続	33
272	フタル酸ビス(2 - エチルヘキシル)	53	電気集じん機の稼働、乾燥炉の圧力調整及び代替塗料の採用	158
		60	可塑剤不要の樹脂の採用及び排気ダクトの風量調整	182
299	ベンゼン	4	プラントにおける開放部の密閉化	22
304	ほう素及びその化合物	7	化成処理液のリサイクル	30
		18	集じん機の採用	60
-	工業用界面活性剤	1	在庫シートの記載の徹底	13

用途分類

用途	事例 番号	タイトル	掲載 頁
この物質自体の製造	14	中間生成物のリサイクル率の向上、ドラフト風量の調整及び溶解温度の調整	48
副生成	45	漂白薬品の変更	136
化学物質の合成原料	21	触媒燃焼処理装置の採用	68
	51	塩化メチルを使用しない製品への変更及び排ガス処理装置の設置	152
有機化学製品の原材料	1	在庫シートの記載の徹底	13
	3	充填量の計量精度向上	20
	4	プラントにおける開放部の密閉化	22
	8	未反応分の排出の停止及び排ガス燃焼処理装置への接続	33
	10	エピクロロヒドリン投入量の適正化及び乾燥不要の製法の採用	39
	40	エステル系の塗料希釈剤の採用	123
	47	フェノール樹脂不要の繊維の採用	140
	49	活性炭吸着処理装置の採用及び工程の密閉化	145
	54	ベンジルアルコールの採用及び作業時の蓋閉めの徹底	162
	60	可塑剤不要の樹脂の採用及び排気ダクトの風量調整	182
無機化学製品の原材料	18	集じん機の採用	60
電子材料の原材料	7	化成処理液のリサイクル	30
塗料	6	電着塗装の採用	28
	13	調色順序の調整及び洗浄用シンナーの再利用	46
	20	直接燃焼処理装置の採用	66
	25	水性塗料の採用	81
	26	水性塗料の採用	84
	27	水性塗料の採用	86
	32	粉体塗料の採用	103
	33	無溶剤塗料の採用	105
	36	アルコール系の塗料の採用	112
	38	キシレンを含まない塗料の採用	118
	53	電気集じん機の稼働、乾燥炉の圧力調整及び代替塗料の採用	158
	55	低キシレン塗料の採用及び塗料の購入方法の適正化	164
	印刷インキ	15	彫刻方式製版の採用
28		水性インキの採用	88
37		アルコール等を含む印刷インキの採用	114
39		ケトン等を含む印刷インキの採用	120
工業用洗浄剤	2	洗浄液の液切りの徹底	16
	5	洗浄工程の省略	25
	9	洗浄液交換基準値の変更及び切削油の油切りの徹底	36
	11	洗浄方法の工夫及び使用材料の共通化	41
	16	活性炭吸着処理装置の採用	53
	24	低キシレン洗浄シンナーの採用	77

(用途分類索引 続き)

用途	事例 番号	タイトル	掲載 頁
工業用洗浄剤(続き)	30	水系被膜剤の採用	96
	31	水系洗浄剤の採用	100
	41	石油系洗浄剤の採用	126
	42	オレフィン系の洗浄剤の採用	130
	48	活性炭吸着処理装置の採用及び洗浄槽の蓋閉めの徹底	143
	50	回収装置の採用及び洗浄槽の蓋閉めの徹底	149
	52	洗浄機の小型化、バッチ式稼働への変更及び温度調整	155
	57	洗浄方法の工夫、加工油の変更及び洗浄液交換頻度の調整	172
	62	洗浄方法の変更及び水系潤滑油の採用	188
接着剤	23	蓄熱燃焼処理装置の採用	73
	29	水系接着剤の採用	92
	34	接着剤塗布済みフィルムの採用	107
	35	無溶剤接着剤の採用	109
	56	水系接着剤の採用及び保管時の密閉化	167
	61	低フェノール接着剤の採用及び自動回収装置の採用	185
溶剤(塗料、印刷インキ等に含まれるものを除く)	12	抽出溶媒のリサイクル率の向上及び抽出時間の延長	44
	17	冷却凝縮処理装置の採用	57
	58	離型剤希釈濃度の調整及びナフサ系希釈剤の採用	175
	59	水溶性フラックスへの移行及び室温の管理	179
	63	低キシレン溶媒の採用及び排ガス燃焼処理装置の設置	191
その他	19	直接燃焼処理装置の採用	63
	22	電熱式触媒燃焼処理装置の採用	70
	43	ノンフロン発泡剤の採用	132
	44	ヒドラジンを含まないエッチング剤への変更	134
	46	スチレン代替品の採用	138

業種・従業員数索引

業種名	従業員数	事例番号	タイトル	掲載頁
繊維工業	100～199人	47	フェノール樹脂不要の繊維の採用	140
		61	低フェノール接着剤の採用及び自動回収装置の採用	185
木材・木製品製造業	5～9人	36	アルコール系の塗料の採用	112
	30～49人	46	スチレン代替品の採用	138
	200～299人	33	無溶剤塗料の採用	105
		35	無溶剤接着剤の採用	109
家具・装備品製造業	300～499人	38	キシレンを含まない塗料の採用	118
パルプ・紙・紙加工品製造業	50～99人	29	水系接着剤の採用	92
	300～499人	23	蓄熱燃焼処理装置の採用	73
		49	活性炭吸着処理装置の採用及び工程の密閉化	145
	500～999人	45	漂白薬品の変更	136
出版・印刷・同関連産業	30～49人	34	接着剤塗布済みフィルムの採用	107
		39	ケトン等を含む印刷インキの採用	120
		56	水系接着剤の採用及び保管時の密閉化	167
	100～199人	11	洗浄方法の工夫及び使用材料の共通化	41
	200～299人	15	彫刻方式製版の採用	51
		37	アルコール等を含む印刷インキの採用	114
化学工業	1～4人	1	在庫シートの記載の徹底	13
	10～19人	21	触媒燃焼処理装置の採用	68
	20～29人	13	調色順序の調整及び洗浄用シンナーの再利用	46
		17	冷却凝縮処理装置の採用	57
	30～49人	3	充填量の計量精度向上	20
		54	ベンジルアルコールの採用及び作業時の蓋閉めの徹底	162
	50～99人	19	直接燃焼処理装置の採用	63
		51	塩化メチルを使用しない製品への変更及び排ガス処理装置の設置	152
	200～299人	4	プラントにおける開放部の密閉化	22
		40	エステル系の塗料希釈剤の採用	123
	300～499人	63	低キシレン溶媒の採用及び排ガス燃焼処理装置の設置	191
	500～999人	10	エピクロロヒドリン投入量の適正化及び乾燥不要の製法の採用	39
		12	抽出溶媒のリサイクル率の向上及び抽出時間の延長	44
		43	ノンフロン発泡剤の採用	132
	1000人以上	8	未反応分の排出の停止及び排ガス燃焼処理装置への接続	33

(業種・従業員索引 続き)

業種名	従業員数	事例 番号	タイトル	掲載 頁
プラスチック製品製造業	200～299人	60	可塑剤不要の樹脂の採用及び排気ダクトの風量調整	182
	300～499人	28	水性インキの採用	88
ゴム製品製造業	100～199人	5	洗浄工程の省略	25
なめし革・同製品・毛皮製造業	100～199人	58	離型剤希釈濃度の調整及びナフサ系希釈剤の採用	175
窯業・土石製品製造業	200～299人	18	集じん機の採用	60
鉄鋼業	100～199人	30	水系被膜剤の採用	96
	200～299人	6	電着塗装の採用	28
非鉄金属製造業	50～99人	7	化成処理液のリサイクル	30
		14	中間生成物のリサイクル率の向上、ドラフト風量の調整及び溶解温度の調整	48
		50	回収装置の採用及び洗浄槽の蓋閉めの徹底	149
金属製品製造業	20～29人	2	洗浄液の液切りの徹底	16
		62	洗浄方法の変更及び水系潤滑油の採用	188
	50～99人	20	直接燃焼処理装置の採用	66
		32	粉体塗料の採用	103
		48	活性炭吸着処理装置の採用及び洗浄槽の蓋閉めの徹底	143
	100～199人	16	活性炭吸着処理装置の採用	53
		53	電気集じん機の稼働、乾燥炉の圧力調整及び代替塗料の採用	158
	200～299人	27	水性塗料の採用	86
500～999人	57	洗浄方法の工夫、加工油の変更及び洗浄液交換頻度の調整	172	
一般機械器具製造業	30～49人	41	石油系洗浄剤の採用	126
		42	オレフィン系の洗浄剤の採用	130
	500～999人	25	水性塗料の採用	81
	1000人以上	55	低キシレン塗料の採用及び塗料の購入方法の適正化	164
電気機械器具製造業	100～199人	59	水溶性フラックスへの移行及び室温の管理	179
	300～499人	9	洗浄液交換基準値の変更及び切削油の油切りの徹底	36
		26	水性塗料の採用	84
	1000人以上	44	ヒドラジンを含まないエッチング剤への変更	134
輸送用機械器具製造業	300～499人	31	水系洗浄剤の採用	100
	1000人以上	24	低キシレン洗浄シンナーの採用	77
精密機械器具製造業	100～199人	22	電熱式触媒燃焼処理装置の採用	70
その他の製造業	300～499人	52	洗浄機の小型化、バッチ式稼働への変更及び温度調整	155

P R T R対象化学物質の排出削減に向けた取組事例集

発行 平成17年8月
環境省環境保健部環境安全課

制作 (社)環境情報科学センター

PRTR対象化学物質の

**排出削減に向けた
【取組事例集】**

環境省
環境保健部環境安全課