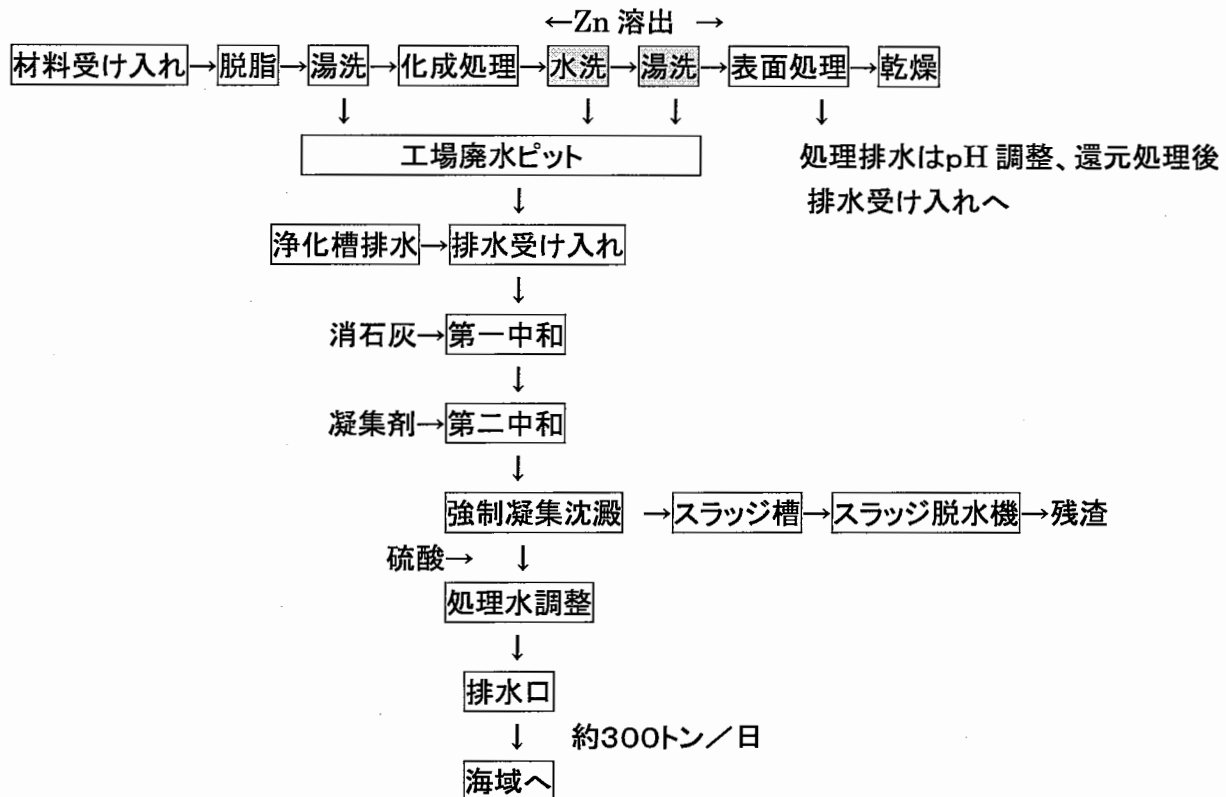


## 日本鉄鋼連盟資料②

## B工場排水状況

- ① 製造製品…表面処理鋼板(ラミネート鋼板、カラー鋼板)
- ② 生産量…約43000トン/年
- ③ 生産プロセスおよび排水処理プロセス



- ・ 材料は亜鉛メッキ鋼板で、化成処理により表面亜鉛を溶出させて表面粗さを確保した後に、表面処理を行う
- ・ 排水中亜鉛濃度は平均値で1.7~1.8mg/l
- ・ 行政による上乘せ規制(条例)は3mg/l以下
- ・ 操業パターンは2週間毎に変化し、排水は貯留しながら処理して排水実施

## ④ 規制強化時の排水中亜鉛処理能力向上対策

- ・ 薬剤の変更により対応可能性を探るが、規制値未達の場合
- ・ 現状設備では能力不足のため、もう一段排水処理設備増設(調整槽、中和処理槽等)必要
- ・ あるいはプロセス変更(表面処理方法の変更)が必要

以上

亜鉛に係る工場排水の排出濃度について

業種 : 化学工業 (無機化学製品製造業)  
 提示団体名 : 日本無機薬品協会

1. 製品別 需要 (H16年度実績及びH17年度見込量)

1) 酸化亜鉛	: 生産 (出荷)	約 77,000 t
	: 用途	ゴム(加硫促進助剤) 47,000
		塗料(塗膜強化剤) 2,300
		ガラス(硬質硝子低融剤) 1,200
		フェライト・ハリスター(原料等) 5,400
		その他 22,000
		(陶磁器, 電線被膜, 医薬, 顔料・インキ, 製紙, 鍍金, 金属石鹼, 金属表面处理)
2) シンクロメート(亜鉛黄)	: 生産 (出荷)	約 200 t
	: 用途	塗料(錆止用)
3) 塩化亜鉛	: 生産 (出荷)	約 12,000 t
	: 用途	鍍金 3,000
		乾電池(電解液) 3,000
		有機化学向け 1,500
		その他 4,500
		(活性炭, 半田, 触媒, 污水处理, 金属石鹼)
4) ステアリン酸亜鉛	: 生産 (出荷)	約 8,000 t
	: 用途	プラスチック(滑剤, 安定剤) 4,000
		焼結(滑剤, 固結防止剤) 1,000
		ゴム(滑剤, 離型剤) 400
		顔料(分散剤) 700
		塗料(たれ止め) 500
		その他 1,400
		(シールド[離型剤], 製紙, ワックス, インキ)

1) 酸化亜鉛	: ZnO	
2) シンクロメート	: $K_2CrO_4 \cdot 3ZnCrO_4 \cdot ZnO \cdot 3H_2O$	(1種)
	: $ZnCrO_4 \cdot 4Zn(OH)_2$	(2種)
3) 塩化亜鉛	: $ZnCl_2$	
4) ステアリン酸亜鉛	: $Zn(C_{17}H_{35} \cdot COO)_2$	

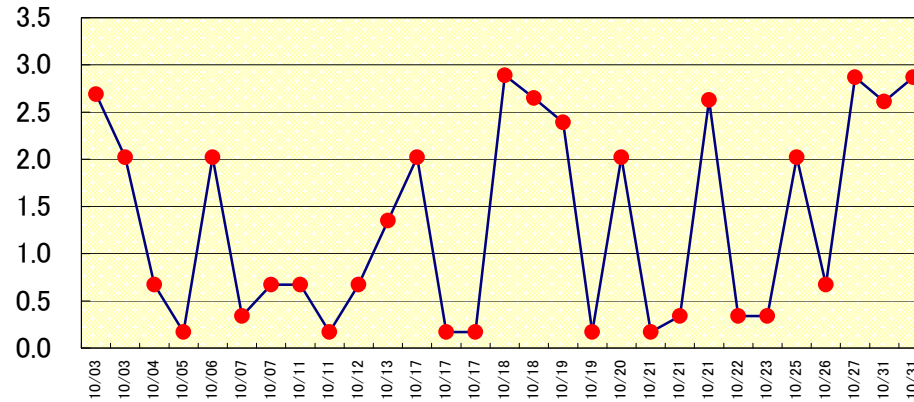
## 2. 工場排水中の亜鉛濃度 実測事例

### 1) ほぼ毎日実測している事業所(1ヶ月)の事例

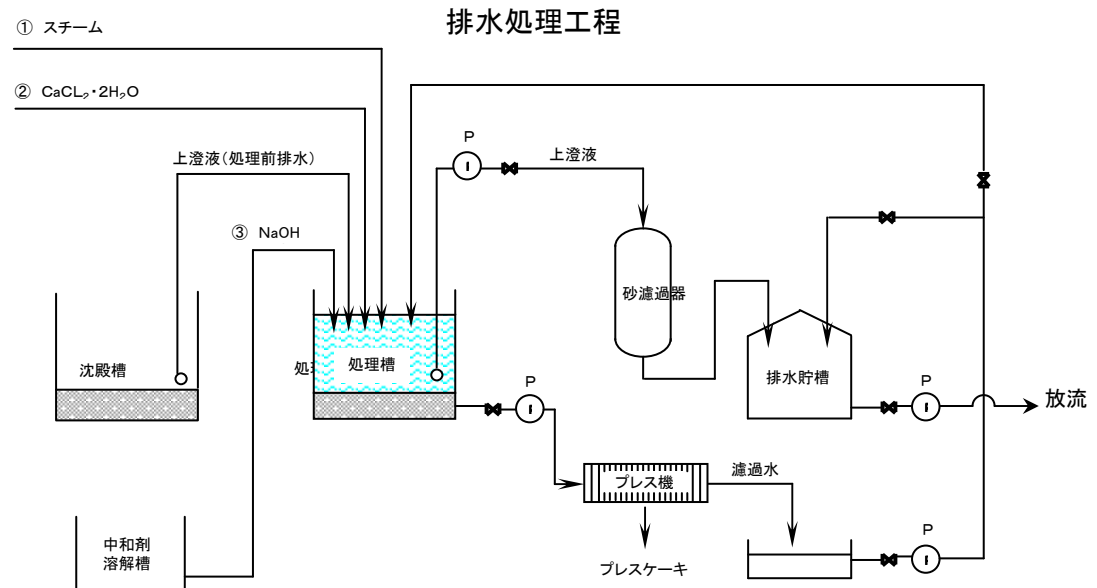
届出排水量 (m<sup>3</sup>/日) 80

測定日	処理水量 (m <sup>3</sup> )	亜鉛濃度 (ppm)	
1	10/03	25	2.69
2	10/03	25	2.02
3	10/04	25	0.67
4	10/05	25	0.17
5	10/06	25	2.02
6	10/07	25	0.34
7	10/07	25	0.67
8	10/11	25	0.67
9	10/11	25	0.17
10	10/12	25	0.67
11	10/13	25	1.35
12	10/17	25	2.02
13	10/17	25	0.17
14	10/17	25	0.17
15	10/18	25	2.89
16	10/18	25	2.65
17	10/19	25	2.39
18	10/19	25	0.17
19	10/20	25	2.02
20	10/21	25	0.17
21	10/21	25	0.34
22	10/21	25	2.63
23	10/22	25	0.34
24	10/23	25	0.34
25	10/25	25	2.02
26	10/26	25	0.67
27	10/27	25	2.87
28	10/31	25	2.61
29	10/31	25	2.87

平均濃度 1.34



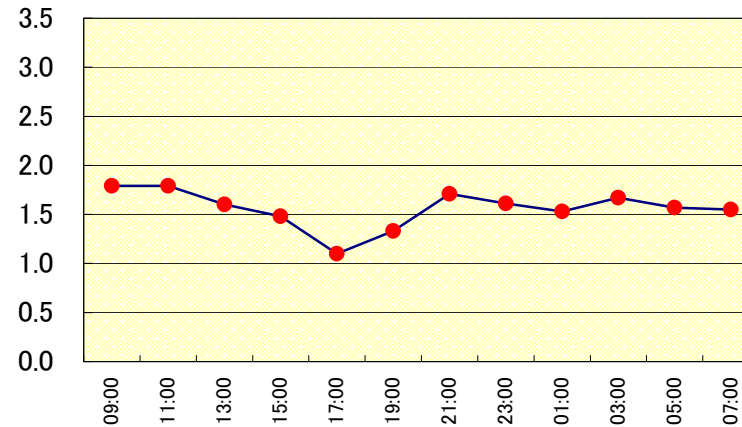
- ① 日による濃度変動が激しい。(製造銘柄が毎日変わるため。)
- ② 注文生産であるため、事業所都合で排出濃度が見極められない。



2) ほぼ毎週測定している事業所の事例

① 1日における濃度変動調査 (調査日:2005/10/13) 排水量 (m<sup>3</sup>/日) 届出排水量 通常 5,287 最大 7,615

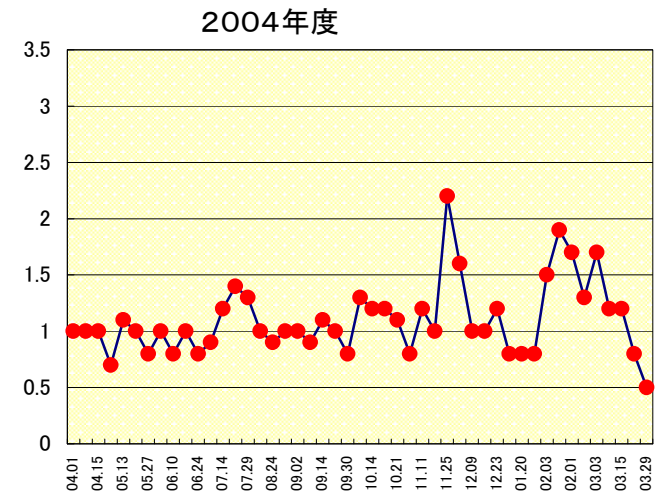
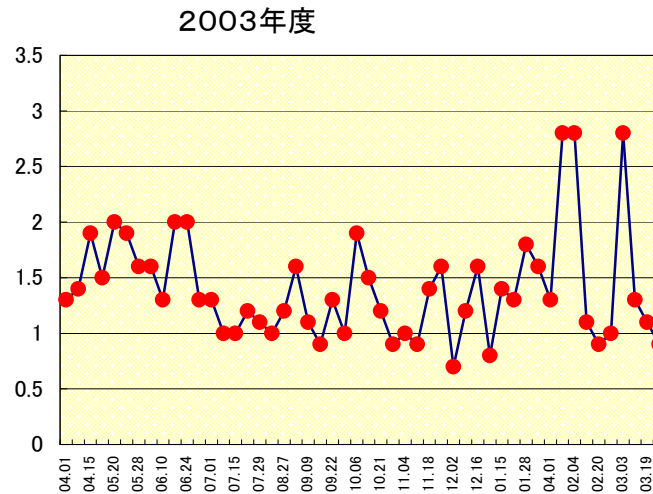
調査時刻 (時)	亜鉛濃度 (mg/L)
09:00	1 1.79
11:00	2 1.79
13:00	3 1.60
15:00	4 1.48
17:00	5 1.10
19:00	6 1.33
21:00	7 1.71
23:00	8 1.61
01:00	9 1.53
03:00	10 1.67
05:00	11 1.57
07:00	12 1.55



最小 1.10  
最大 1.79  
平均 1.52

- ① ユーザー要求による製品銘柄変更に伴い、排出濃度に変動が生じる日がある。
- ② 当該事業所は、自治体調査を受けた事業所である。

② 2003年度  
2004年度  
の排出濃度推移  
(亜鉛:mg/L)

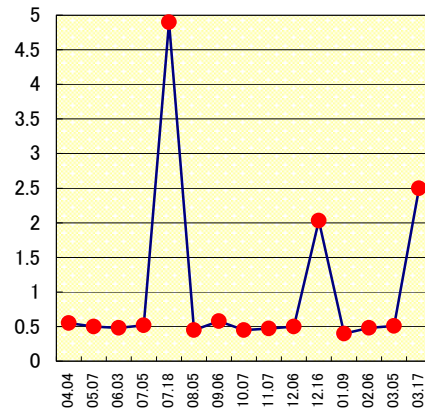


3) ほぼ毎月測定している事業所の事例

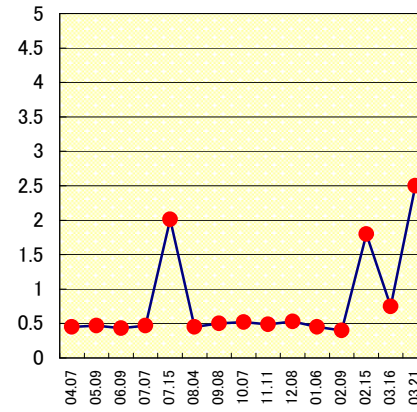
届出排水量 (m<sup>3</sup>/日) 600

① 2002年度～  
2004年度の間  
の排出濃度推移  
(亜鉛:mg/L)

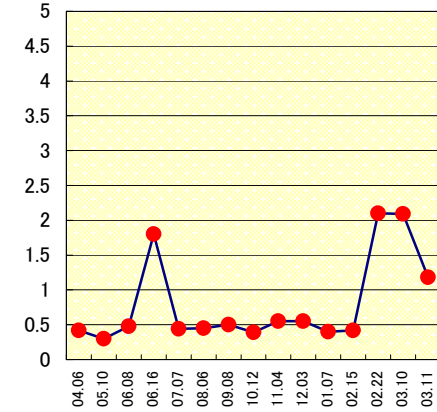
2002年度



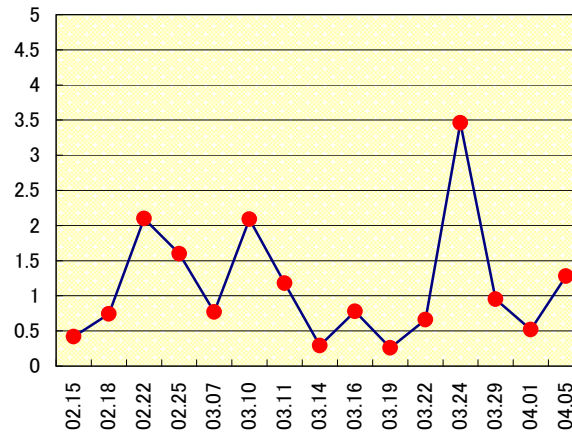
2003年度



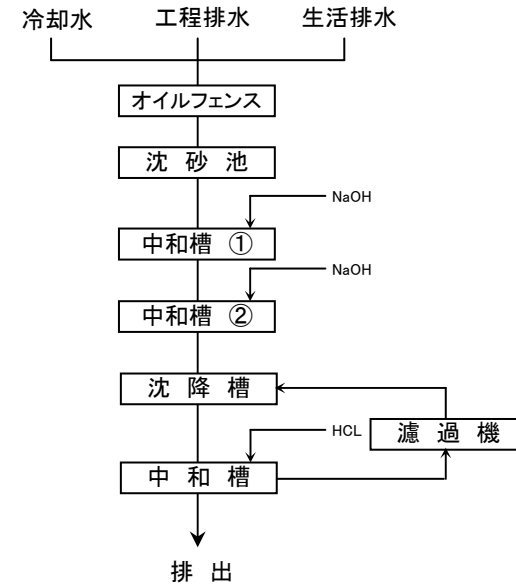
2004年度



② 2005年(2月～4月)の  
短期集中測定結果  
(亜鉛:mg/L)



工場排水フローシート



- ① 日による濃度変動が激しい。(製造銘柄が毎日変わるため。)
- ② 注文生産であるため、事業所都合で排出濃度が見極められない。

# 非鉄金属鋳業排水中亜鉛の状況

日本鋳業協会

## 1. 排水の分類

非鉄金属に関する排水は以下のように分類される。

### 1 - 1. 製錬所

製錬所から排出される排水。ただし製錬所には鋳山からの排水を併せて処理(合併処理)するところがある。

### 1 - 2. 鋳山および休廃止鋳山排水

鋳山からは坑内、堆積場、周辺表層水、工程水が排水として排出される。さらに鋳山は採掘終了後も坑内、堆積場、周辺表層水から重金属を含む水が排出される。これによる鋳害防止のため半永久的に処理しなければならない。この点が他の産業と鋳業は大きく異なる。

## 2. 製錬所

### 2 - 1. 排出源

製錬所: 工程水、場内水(一部鋳山排水の合併処理を行う製錬所もあり)

### 2 - 2. 排水の実態

表1に製錬所の排水中亜鉛濃度例を示す。

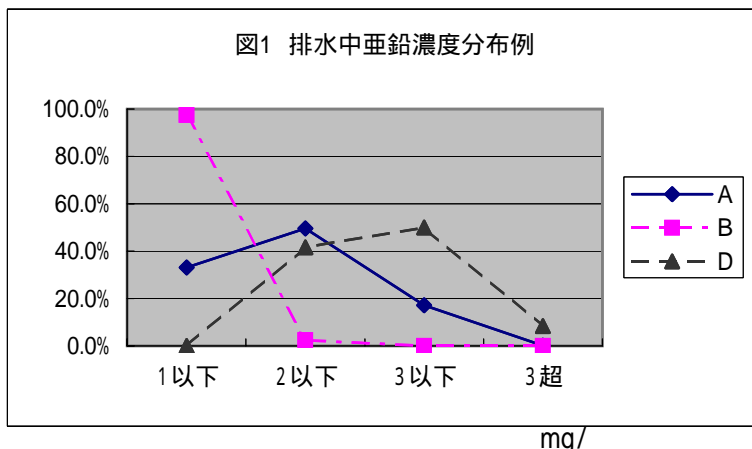
表1 製錬所の排水中亜鉛濃度例

製錬所	亜鉛濃度 (mg/ )		
	最小値	最大値	平均値
A	0.02	3.06	1.33
B	0.01	1.80	0.30
C	0.01	0.43	0.13
D	1.32	3.12	2.17
E	0.16	1.50	0.81
F	0.07	0.36	0.14

A ~ C 一般製錬所

D ~ F 合併処理製錬所

図1に排水中亜鉛濃度の分布例を示す。



濃度	1以下	2以下	3以下	3超
A	33.1%	49.6%	17.1%	0.1%
B	97.5%	2.5%	0.0%	0.0%
D	0.0%	41.7%	50.0%	8.3%







## 2 - 3 . 製錬所排水亜鉛について

- ・表1および図1より排水中亜鉛は製錬所により濃度や分布が異なっているが、平均値では低いレベルで管理されている。
- ・一般製錬では現行処理においても3mg/Lを超える頻度は少ないが、合併処理の場合は3mg/Lを超える頻度は大きくなる。
- ・排水処理設備は現行の規制値で設計されており、さらに厳しい規制値に対しては、排水処理のために設備増強が必要となり、大きな投資と処理費トアップにつながる。

\*このような状況をから技術対応実態、現状の環境負荷実態等を考慮したシビルミニマム対応が望まれる。なお、合併処理を行う製錬所では鉱山および自然起因の汚染の影響を大きく受けるので、その点も考慮した規制が望まれる。

### 3. 鉱山および休廃止鉱山

#### 3 - 1. 排出源

坑内水、堆積場浸透水、周辺表層水

#### 3 - 2. 排水の実態

鉱山および休廃止鉱山の内、特に数も多く、亜鉛排水規制の影響も大きい休廃止鉱山の状況についてまとめる。休廃止鉱山は鉱山を操業した事業者により管理される場合、指定機関((財)資源環境センター)に管理が委託される場合、義務者不存在で自治体により管理される場合がある。

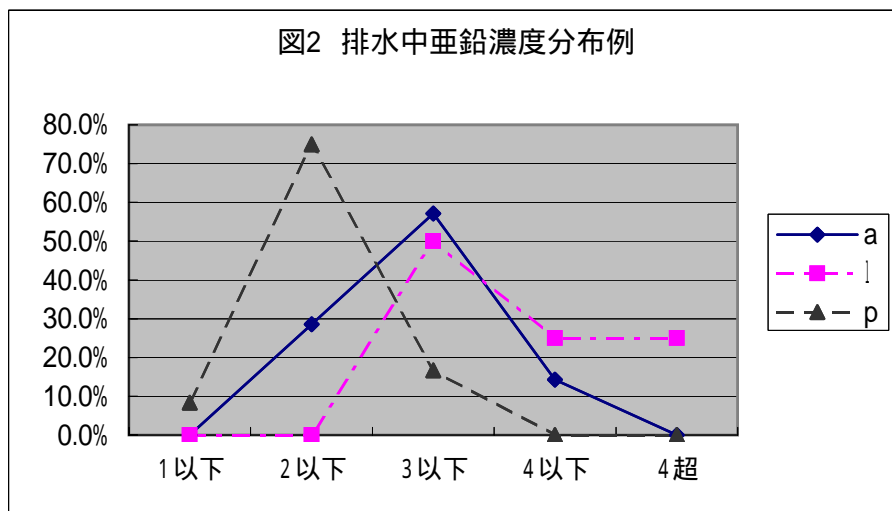
以下、事業者による管理と資源環境センターによる管理について記す。

表2に休廃止鉱山の排水中亜鉛濃度例を示す。

表2 休廃止鉱山排水亜鉛濃度例

鉱山名	亜鉛濃度(mg/ )			周辺河川 亜鉛(mg/ )
	最小値	最大値	平均値	排出口上流部
a	1.69	3.13	2.35	
b	0.18	1.07	0.50	
c	0.02	0.20	0.07	
d	0.30	2.33	1.15	
e	0.20	1.50	0.83	
f	0.43	1.10	0.77	
g	0.46	2.96	0.91	
h	0.45	1.20	0.79	
i	1.17	4.75	3.48	0.28
j	0.02	0.88	0.36	
k	0.86	2.30	1.77	
l	2.20	4.26	3.20	1.68
m	0.01	0.79	0.18	
n	0.10	0.46	0.22	
o	0.02	1.10	0.70	
p	0.97	2.60	1.61	0.35
q	0.03	0.14	0.07	
r	0.01	0.41	0.11	
s	2.20	4.80	3.13	0.2
t	0.01	0.10	0.02	
u	0.21	1.00	0.70	
v	0.02	0.29	0.11	
w	0.02	0.50	0.16	

図2に排水中亜鉛濃度分布の例を示す。



鉱山名	1以下	2以下	3以下	4以下	4超
a	0.0%	28.6%	57.1%	14.3%	0.0%
l	0.0%	0.0%	50.0%	25.0%	25.0%
p	8.3%	75.0%	16.7%	0.0%	0.0%

### 3 - 3 . 休廃止鉱山排水について

- ・排水中亜鉛は表2および図2に示すように濃度や分布が鉱山により大きく異なったものとなっており
- ・鉱山周辺は鉱床地帯であり、表2に示すように周辺河川の実態からも自然汚染による寄与も大きく、降水等の自然現象の影響も受けている。(自然汚染、他者汚染率 70% (資源環境センター))
- ・山間僻地の狭隘な地域にあり道路、電力等インフラ不十分なところや、国立公園内、史跡指定のため設備増設には制約を受けるところもある。

\* 休廃止鉱山は経済活動は行っており、その排水については鉱害防止対策が計画的に実施されているところであり、現行規制の適用の継続を希望する。

以上



## 水質汚濁防止法に基づく排水基準について

環境基準の維持・達成に向けた環境管理施策としては、これまで排水規制、生活排水対策、非特定汚染源対策等が講じられてきている。このうち、水質汚濁防止法に基づく排水規制に関しては、健康項目に係る排水基準と生活環境項目に係る排水基準が設定されている。なお、今般設定された、亜鉛に係る水生生物保全のための環境基準は、生活環境項目として位置づけられている。

排水基準は、健康項目及び生活環境項目について、一律排水基準が設定されているが、暫定排水基準が設定される場合もある。暫定排水基準は、事業規模及び現在の汚水処理技術から判断して、基準の遵守が困難である場合、期間を限定して適用される。暫定排水基準は、全公共用水域につき一律であるが、業種によって異なる。

### ( 1 ) 健康項目に係る排水基準

環境基準の健康項目として掲げられた項目については、これまで水質汚濁防止法の有害物質として排水基準が設定されている。この基準値のレベルは、水質汚濁に係る環境基準の原則として10倍のレベルとされている。これは、排出水の水質は、公共用水域へ排出されると、そこを流れる河川水等によって、排水口から一定の距離を経た公共用水域においては通常少なくとも約10倍程度には希釈されるであろうと想定された結果である。

有害物質に係る排水基準は、すべての公共用水域について一律に定められている。

### ( 2 ) 生活環境項目に係る排水基準

生活環境項目に係る排水基準は、全特定事業場について一律のものとして定められているが、それは、全特定事業場から排出される水の汚染状態の最低限の基準を社会的、経済的、技術的観点等からの適用可能性から設定する趣旨である。具体的には、BOD、COD、窒素、磷については、一般の生活から排出されるものであることから、一般家庭排水を簡易な沈殿法により処理して得られる数値を許容レベルとしている。また、大腸菌群数は塩素殺菌法によって確保しうるレベルとして定められている。

亜鉛に関しては、現在、5mg/Lの排水基準が設定されている。水質汚濁防止法制定当初から設定されており、その基準値は、当時の、水道への影響、漁業及び農作物被害の防止についての見地からの知見に基づいて設定されている。

### ( 3 ) 都道府県条例で定める排水基準

一律排水基準では水質汚濁防止上不十分であると考えられる水域については、条例で、一律排水基準にかえて適用すべき、より厳しい排水基準を定めることができるとされている。

# 排水基準の設定根拠

## 1. 排水基準設定根拠（自然系汚濁も想定される物質を対象）

カドミウム、砒素、鉛

- ・環境基準値の10倍値

銅含有量、クロム含有量、亜鉛含有量

- ・鉱山保安規則の基準値を採用しているもの

（水道への影響、漁業及び農作物被害の防止等の知見に基づき設定。）

溶解性鉄含有量、溶解性マンガン含有量

- ・水産用水基準の10倍値

BOD、COD、SS、窒素含有量、燐含有量

- ・一般家庭下水を簡易な沈殿法により処理して得られる数値と同等のもの

## 2. 平均値規制の適用物質

### 1) 最大値に加え平均値による規制を適用している物質

BOD、COD、SS、窒素含有量、燐含有量

### 2) BOD、COD、SSの平均値規制

BOD、CODおよびSSについては、排水水質の日間変動を考慮し、日間平均値と最大値の両建てとし、最大値は日間平均値の約30%増とした。

(S46.6 水質汚濁防止法第3条第1項の総理府令で定める排水基準について(答申))

- ・この30%は、操業の変動幅等を考慮したもの。

- ・「1日の排出水の平均的な汚染状態」は、1日の操業時間内において排出水を3回以上測定した結果の平均値として取り扱う。この場合、操業開始直後及び操業終了直前において排出水が排出されている時点を必ず含むものとする。なお、終日操業している場合には、1日につき夜間を含め3回以上測定するものとされている。(S46.9 通達)

### 3) 窒素含有量、燐含有量の平均値規制

一般家庭において発生する処理前の汚水に含まれる窒素及び燐の濃度の平均的な値と年間における変動の幅、一般家庭に係る汚水の処理による窒素及び燐の除去率を勘案して日間平均値を定めた。また、一般家庭汚水に含まれる窒素及び燐の濃度の日間における変動を考慮し、最大値は平均値の2倍とした。

(S59.9 窒素及び燐に係る排水基準の設定について(答申))

## 亜鉛に係る上乘せ排水基準の制定状況（19都道府県）

### < 一律排水基準（5 mg/L）より厳しい数値の設定状況 >

規制値	都道府県名（設定状況）
0.5mg/L	北海道（伊達海域、非鉄金属製造業） 規制対象事業所なし
1.0mg/L	福島県（水域別、非鉄金属製造業） 茨城県（水域別、下水終末処理場及び新設全業種） 千葉県（昭和51年7月1日以後、排水量別、業種指定） 神奈川県（水域別、全業種） 山梨県（全水域、ほぼ全業種） 静岡県（水域別、水域により適用年が異なる、業種指定） 滋賀県（全水域、全業種） 和歌山県（水域別、排水量別、水域により適用年が異なる、一部水域を除き全業種）
1.5mg/L	北海道（余市川、非鉄金属鉱業） 静岡県（下水処理区域外の狩野川、昭和48年3月31日前、業種指定） 兵庫県（水域別、水域により適用年が異なる、業種指定）
2.0mg/L	福島県（水域別、全業種） 岐阜県（神通川、昭和47年7月1日前、業種指定） 静岡県（水域別、水域により適用年が異なる、業種指定） 和歌山県（水域別、排水量別、昭和49年11月1日前、一部水域を除き全業種） 長崎県（水域別、全業種）
2.5mg/L	北海道（支笏湖、非鉄金属鉱業）
3.0mg/L	北海道（伊達海域・石崎川、非鉄金属鉱業） 千葉県（昭和51年7月1日前、排水量別（一部除く）、業種指定） 神奈川県（水域別、全業種） 長野県（全水域、排水量別、業種指定） 静岡県（水域別、水域により適用年が異なる、業種指定）
4.0mg/L	北海道（堀株川、非鉄金属鉱業） 福島県（水域別、全業種）

自治体によっては、上記と同数値ですそ下げを行っている場合もある。すそ下げ状況は別添表参照。



**<排水量のすそ下げ（50 m<sup>3</sup>/日未満）の設定状況>**

規制値	都道府県名（設定状況）
1.0mg/L	福島県 30m <sup>3</sup> /日以上（一部水域10m <sup>3</sup> /日以上） （水域別、非鉄金属製造業）
	茨城県 20m <sup>3</sup> /日以上（水域別、下水終末処理場及び新設全業種）
	千葉県 30m <sup>3</sup> /日以上（昭和51年7月1日以後、排水量別、業種指定）
	山梨県 20m <sup>3</sup> /日以上（全水域、ほぼ全業種）
	滋賀県 10m <sup>3</sup> /日以上（全水域、全業種）
1.5mg/L	兵庫県 30m <sup>3</sup> /日以上 （水域別、水域により適用年が異なる、業種指定）
2.0mg/L	福島県 30m <sup>3</sup> /日以上（水域別、全業種）
	長崎県 50m <sup>3</sup> /日未満（水域別、全業種）
3.0mg/L	千葉県 30m <sup>3</sup> /日以上 （昭和51年7月1日前、排水量別（一部除く）、業種指定）
4.0mg/L	福島県 30m <sup>3</sup> /日以上（一部水域10m <sup>3</sup> /日以上）（水域別、全業種）
5.0mg/L	山形県 20m <sup>3</sup> /日以上（水域別、業種指定）
	栃木県 30m <sup>3</sup> /日以上（一部業種15m <sup>3</sup> /日以上）（全水域、全業種）
	群馬県 10m <sup>3</sup> /日以上（全水域、全業種）
	千葉県 10m <sup>3</sup> /日以上30m <sup>3</sup> /日未満（水域別、全業種）
	東京都 50m <sup>3</sup> /日未満（全水域、設置年月日によって規制対象となるものとならないものがある）
	長野県 50m <sup>3</sup> /日未満（全水域、業種指定）
	静岡県 50m <sup>3</sup> /日未満 （水域別、水域により適用年が異なる、業種指定）
	大阪府 30m <sup>3</sup> /日以上（水域別、全業種）
	兵庫県 30m <sup>3</sup> /日以上 （水域別、水域により適用年が異なる、業種指定）
	山口県 50m <sup>3</sup> /日未満 （水域別、業種別、業種によっては10m <sup>3</sup> /日未満を適用外）

## 亜鉛の上乗せ排水基準の適用について

### 1. 設定状況

各都道府県における亜鉛に係る上乗せ排水基準の設定状況をみると、47都道府県中、19の都道府県で上乗せ基準の設定又は排水量の裾下げを行っている。上乗せ排水基準値としては、0.5～4.0mg/lの範囲で設定されており、裾下げの排水量としては0～30m<sup>3</sup>/日の範囲で設定されている。なお、0.5mg/lの上乗せ基準については、現在はその対象となっている事業場がない。

### 2. 1～2mg/lの上乗せ基準適用地域

自治体によっては、業種の一部あるいは全業種を対象に、特定の水域あるいは全水域に1～2mg/lの上乗せ基準を設定し、実運用しているところもある。

また、全水域、全業種を対象に1mg/lの上乗せ排水基準を設定している都道府県は、琵琶湖を有する滋賀県のみで水源地の水質を確保する等、自治体独自の特殊な事情を持っているところとなっている。

### 3. 特定業種における上乗せ基準対象事業場数

上乗せ基準を設定している都道府県で、亜鉛を多く用いると考えられる業種の事業場数を調査したところ、2mg/lを下回る上乗せ基準の適用事業場数は極めて少ない。

(単位：件)

業 種	上乗せを適用している都道府県の内訳			
	1～1.5mg/l	2～4mg/l	5mg/l	合 計
金属鉱業	1	3	4	8
無機化学工業製品製造業	16	39	29	84
表面処理鋼材製造業	5	17	19	41
非鉄金属第1次製錬・精製業	4	3	8	15
非鉄金属第2次製錬・精製業	3	4	7	14
溶融めっき業	8	6	17	31
電気めっき業	28	46	229	303

#### 4 . 上乘せ基準適用地域における排水濃度の実態

1mg/l の上乘せ基準

- ・ 概ね 0.3mg/l 以下で企業が排水管理している実態が見受けられる。  
シビルミニマムとしての基準としては厳しい値。

2mg/l の上乘せ基準

- ・ 概ね 1mg/l 以下で企業が排水管理している実態が見受けられる。

#### 5 . 1mg/l の上乘せ基準適用地域で対応している事業場の傾向（特殊性）

一概には言えない部分もあるが、概ね以下のような傾向にあるものと考えられる。  
事業規模が比較的大きい。

排水量が比較的多い。

（参考）電気めっき業の場合

- |                                |                          |
|--------------------------------|--------------------------|
| ・ 亜鉛排水濃度 2 mg / l 未満の事業場の平均排水量 | 2 0 0 m <sup>3</sup> / 日 |
| ・ " 2 mg / l 以上 "              | 1 0 3 m <sup>3</sup> / 日 |

全体排水量に対して亜鉛系排水が占める割合が比較的小さい。

（参考）電気めっき業の場合

- |  |       |
|--|-------|
| ・ 亜鉛排水濃度 2 mg / l 未満の事業場の亜鉛系排水が占める平均割合 | 4 2 % |
| ・ " 2 mg / l 以上 "                      | 7 0 % |

設備増強等において設置スペースの問題が比較的小さい。

- ・ 工場排水の流入する原水貯槽及び沈殿槽に余裕をもたせてピーク対応を可能としている等。

## 亜鉛に係る排水基準の超過原因の事例

自治体の立入検査において、亜鉛に係る排水基準（上乘せあり）を超過した事例について調査したところ、排水処理施設等の維持管理上の問題が原因となっている事例が多い傾向がみられた。

工場の種類又は「特定施設」	排水基準超過の原因	備考
溶融めっき工場	維持管理の問題 ・ <u>汚泥の管理</u> など	
電気機械器具製造業	維持管理の問題 ・ 薬剤(消石灰、凝集剤)投入 <u>ポンプの故障</u> ・ 沈殿槽から汚泥濃縮槽へ送る <u>汚泥の制御用弁の目詰まり</u> 維持管理の問題 ・ 排水処理施設の <u>自動運転スイッチの押し忘れ</u> ・ <u>フィルタープレスの故障</u> 維持管理の問題 ・ 薬注(消石灰) <u>ポンプの目詰まり</u>	塗装前処理の化成(リン酸亜鉛皮膜)処理
金属製品製造業	維持管理の問題 ・ <u>pH電極の再現性不良</u> ・ 放流槽の <u>汚泥の巻き上げ流出</u>	電気亜鉛めっき、クロメート処理、化成(リン酸亜鉛被膜)処理
電気めっき工場	維持管理の問題 ・ <u>電極の汚れ</u> など	
電気めっき工場	維持管理の問題 ・ <u>凝集助剤の投入量不足</u>	電気亜鉛めっき、クロムめっき、ニッケルめっき
「酸又はアルカリによる表面処理施設」	排水系統の問題 ・ クラッチの研磨剤としてZn化合物を使用、 <u>回収していた研磨剤が、未処理排水系に漏出</u>	

# ドイツの亜鉛に係る排水規制の概要

## 1. 水質規制に係る法体系

- ・ ドイツでは、2000年10月23日のEU水枠組み指令を国内実施する第7次水管理法が2002年6月24日から発効しており、これが水質規制分野の頂点に立つ法律となっている。
- ・ 水管理法の第7a条において「排水に関する許可は、排水の汚染負荷が、BAT(Best Available Technology)に従う適切な措置を講じることにより、可能な限り低レベルを維持する場合にのみ発給する」としている。
- ・ また、第7a条においてBATを反映した適切な要求条件を政令で定めるものとしており、亜鉛に関わる排出規制・排出基準を定めた「排水の水域放流に係る要件に関する政令(排水令)(2002年10月15日改正)」はその一つである。
- ・ 具体的な水管理の方法(実施細則)については、各州が州法化し、定めていくこととされている。

## 2. 排水基準値の設定

- ・ 国が定める排水基準は排水令により規定されている。
- ・ 排水令では、生活排水を含めた53の排出源(産業)それぞれに別個の排水基準が定められている(法的規制基準)。うち、19の排出源に亜鉛の排出基準値が設定されている。
- ・ これらの基準値は、州が許可発給を行う際設定できる排水濃度の最大値という位置付けである。
- ・ 排水令における亜鉛の基準値が設定されている19の排出源(産業)は、以下のとおりである。(基準値の一覧は別紙参照)
  - 塗料・ラッカー樹脂の生産
  - セラミック製品の生産
  - 化学産業
  - 生物学的廃棄物処理施設
  - 鋳鉄、鋳鋼、可鍛鋳鉄
  - 化学的・物理的工工程(CP設備)による廃棄物処理、廃油再生
  - 鋼鉄生産
  - 水浄化、冷却設備、蒸気の生産
  - 生ゴムとラテックスの加工、ゴム生産と加工
  - 廃棄物焼却に伴う排ガス浄化
  - 無機顔料の製造
  - 繊維の生産と加工
  - 非鉄金属の生産
  - 金属の処理加工
  - ビスコース工法による化学繊維、フォイル、スポンジクロスの生産、酢酸セルロース繊維の生産
  - 火力施設の煙ガス浄化
  - 廃棄物の表土埋設
  - 洗濯(クリーニング)

- ・ 排水令の基準値は、基本的に凝集沈殿処理(及び、場合によっては過処理)によって亜鉛を除去する前提で設定された値である。
- ・ 州が実際に排出基準値を設定する際は、排出する水域の環境と、技術的に可能かどうかを考慮され、排水令の基準値と同等又はより厳しい値が設定される。

### 3 . 排水基準遵守の判定方法

- ・ 排水基準は工場から公共用水域に排出される地点に適用される。
- ・ 亜鉛濃度測定用の水質検査サンプルの採取方法については、限定サンプル(最大 2 時間以内に 2 分以上の間隔を置いて採取した最低 5 つの混合サンプル)か、2 時間混合サンプル(2 時間以内に継続して採取したサンプル、もしくは 2 時間以内に継続的、断続的に採取、混合した複数のサンプル)が基本となっており、限定サンプルと 2 時間混合サンプルの適用の内容については、次の DIN に手順が記述されている(排水令第 4 条に係る附則「解析測定手順」の 1 . 共通手順)。

サンプル採取技術入門(DIN EN 25667-2 1993 年 7 月発行)

排水サンプリング(DIN EN 38402-A11 1995 年 12 月発行)

(別紙)排水令における亜鉛の排水基準

<p>亜鉛の排水基準が設定されている産業部門 及び適用対象となる具体的な業種、事業内容</p>	<p>亜鉛濃度基準</p>
<p><b>9.塗料・ラッカー樹脂の生産</b> 水性散布塗料の生産 合成樹脂モルタル・プasterの製造 水希釈可能な塗料物質の製造 ラッカー樹脂の製造 隣接業界で溶剤として使う塗料物質の生産に伴う容器のアルカリ洗浄 (有機顔料の製造、無機顔料の製造からの排水は、適用除外)</p>	<p>2mg / L ( ~ )</p>
<p><b>17.セラミック製品の生産</b> (1日あたりの排水量が4m<sup>3</sup>未満で、セラミックの上塗りに伴う排水を一切含まない場合は、適用除外)</p>	<p>2mg / L</p>
<p><b>22.化学産業</b> 化学的、生物化学的、物理的な工法で物質を生産する産業で、そこで行われる前処理、中間処理、後処理を含む。 (1日あたりの排水量が10m<sup>3</sup>未満の事業場は、適用除外)</p>	<p>2mg / L (亜鉛の製造、加工または使用から出た排水) 0.2mg / L (それ以外の排水で、上記濃度以下の亜鉛を含む排水)</p>
<p><b>23.生物学的廃棄物処理施設</b> 一般廃棄物及び一般廃棄物として扱えるその他の廃棄物の生物処理施設 この施設の営業により汚染された降雨水 (分別回収されたバイオ廃棄物の処理施設からの排水、コンポスト設備からの排水は、適用除外)</p>	<p>2mg / L ( ~ )</p>
<p><b>24.鑄鉄、鑄鋼、可鍛鑄鉄</b> 精錬所 鑄造・冷却・積み出し ( emptying ) 分野 鑄銑機 鑄型生産・砂型鑄造 心部製造 設備洗浄</p>	<p>1g / トン ( 左記プロダクトの生産量1トンあたり ) ( ~ )</p>
<p><b>27.化学的・物理的工法 ( CP設備 ) による 廃棄物処理、廃油再生</b> 廃油の前処理・精製 廃棄物の処理 充填していたイオン交換樹脂と吸着剤の再生 貯蔵輸送後の容器コンテナの内部洗浄 上記指定事業で発生し、施設の営業により汚染された降雨水 (廃棄物生物処理からの排水、銀ハロゲン化物写真の現像から生じた廃液の分離処理による排水、廃棄物の焼却からの排水は、適用除外)</p>	<p>2mg / L ( ~ )</p>
<p><b>29.鉄鋼生産</b> 高炉での銑鉄生産とスラグ顆粒化 二次冶金 連続鑄造、熱変換 配管の熱間加工 コンベアベルトの常温加工 配管、成形物、純粋な鋼、導線の常温加工 鋼製の間接材料と半製品の連続表面加工  鉄を含む副次 ( 二次 ) 原料を主に投下して鑄造銑鉄を生産する場合 ( コークス製造場からの排水は、適用除外 )</p>	<p>2mg / L ( ~ )          4mg / L</p>

<p align="center"><b>亜鉛の排水基準が設定されている産業部門 及び適用対象となる具体的な業種、事業内容</b></p>	<p align="center"><b>亜鉛濃度基準</b></p>
<p><b>31.水浄化、冷却設備、蒸気の生産</b>            発電所の冷却装置、個人向け営業向けの間接冷却用の冷却設備            その他、蒸気（スチーム）生産時の排水発生場所            （焼却施設の煙ガス浄化から出る排水、廃棄物焼却・混合焼却の煙・排気ガス浄化から出る排水、原子力発電所の管理区域から出る排水、排水量が週10m<sup>3</sup>未満の排水、水泳プールと浴槽を空にするときの排水は、適用除外）</p> <p>なお、発電所の一次冷却系からの排水について、その冷却材処理剤に亜鉛化合物を含まないこと（共通要件(1)の3）</p>	<p>4mg / L            （ 、無作為抜き取り検査）            1mg / L（ ）</p>
<p><b>32.生ゴムとラテックスの加工、ゴム生産と加工</b>            固形ゴムの加工（ゴム混合物、未加工品、ゴム溶液、押し出し成形品、型枠道具としてのゴム・ゴム金属品目、ゴム製織物、タイヤ）            ラテックスの加工            （ゴムと結合する前の金属部分の処理から出る排水、繊維製式詰め物の裏塗りから出る排水は適用除外。排水量が1日10m<sup>3</sup>未満の排水には、濃度基準を適用しない。）</p>	<p>2mg / L（ 、 ）</p>
<p><b>33.廃棄物焼却に伴う排ガス浄化</b>            2000年12月4日のEU廃棄物焼却指令（2000/76/EC）第2条のいう廃棄物（すなわち家庭廃棄物）の焼却・混合焼却に伴う煙・排ガスの洗浄から発生する排水            （その他の工業用排ガス浄化施設から出る排水、発電所や工業プロセスの循環冷却系から出る排水、蒸気生産で発生する排水、焼却施設の煙ガスの洗浄から出る排水は、適用除外）</p> <p>なお、既存の施設（2002年8月1日以前に運転を開始したか、建設着工したもの）に関しては、上記の排出濃度基準に加え、右の基準も満たさなければならない。</p>	<p>1mg / L            （24時間混合サンプルのみ）</p> <p>300mg / トン（家庭廃棄物の処理量1トンあたり）</p>
<p><b>37.無機顔料の製造</b>            鉛・亜鉛顔料            カドミウム顔料            リトボン、亜硫酸亜鉛顔料、硫酸バリウム            混合相顔料、顔料混合品、ガラス原料            （高分散酸化物disperse Oxide と音記録媒体用顔料sound carrier pigmentsの製造から出る排水は、適用除外）</p>	<p>2mg / L（ ~ ）</p> <p>0.5mg / L（ ）</p>
<p><b>38.繊維の生産と加工</b>            紡糸原料と糸の事業的、工業的な生産と加工及び繊維仕上げ            （生ウールの洗濯廃水、プリント製版や円柱印刷といったフォト・電気メッキから出る排水、ハロゲン炭化水素溶剤を使った糸繊維の化学処理から生じる排水は、適用除外）</p>	<p>2mg / L</p>
<p><b>39.非鉄金属の生産</b>            鉛、銅、亜鉛、アルミニウムという非鉄金属及びそれに伴い発生する副産物や中間製品の生産            （ ~ 以外の非鉄金属の生産は、適用除外）</p> <p>水法所管当局の許可を得て、亜鉛及びその副産物を1日あたり10トン以上生産する容量を備えた事業場に対する追加要件</p>	<p>1mg / L（ ）</p> <p>30g / トン            （亜鉛生産量1トンあたり）</p>



<p align="center"><b>亜鉛の排水基準が設定されている産業部門 及び適用対象となる具体的な業種、事業内容</b></p>	<p align="center"><b>亜鉛濃度基準</b></p>
<p><b>40.金属の処理加工</b> 以下の処理加工分野で、前処理、中間処理、後処理を含む。 電気メッキ 希薄酸水による洗浄 陽極処理 Hot-dip亜鉛メッキ、Hot-dipすずメッキ バッテリーの生産 エナメルひき 機械作業場 粉砕 プリント作業場</p>	<p align="center">2mg / L ( ~ )</p>
<p><b>43.ビスコース工法による化学繊維、フォイル、スポンジクロスの生産、酢酸セルロース繊維の生産</b> このうち対象は、ビスコース繊維系のみ ただし、ビスコース繊維系の生産に伴うスプール、ケーブル紡績、紡糸浴槽処理から出た排水に対する要件</p>	<p align="center">1mg / L 8kg / トン (ビスコース繊維系生産量1トンあたり)</p>
<p><b>47.火力施設の煙ガス浄化</b> (その他の工業用排気ガス浄化施設から出る排水、発電所や工業プロセスの循環冷却系から出る排水、蒸気(スチーム)生産に際してその他発生場所から出る排水、廃棄物焼却・混合焼却の煙・排気ガス浄化から出る排水は、適用除外) ・石炭火力発電所に対する追加要件(使用される石炭に含まれる塩化物) ・褐炭火力発電所に対する追加要件(褐炭重量比で0.05%以下の塩化物を含む場合)</p>	<p align="center">1mg / L  36mg / kg (塩化物1トンあたり) 2g / 電気出力30万kWh (設備容量)</p>
<p><b>51.廃棄物の表土埋設</b> 廃棄物の地上廃棄(ごみ埋設処分場)から出る排水</p>	<p align="center">2mg / L</p>
<p><b>55.洗濯(クリーニング)</b> 汚れた繊維、カーペット、マット、毛皮の営業所や公共施設での洗濯(クリーニング) (羊毛のクリーニング、水を使わない繊維クリーニング、繊維の生産加工、コインランドリーでの家庭衣料品の洗濯等から出る排水は、適用除外) ぞうきん、作業服(金属加工、機械組み立て、自動車生産、化学の各分野で使うもの)、カーペット、マットの洗濯(クリーニング)</p>	<p align="center">2mg / L ( ~ )</p>
<p><b>56.製版、印刷物、複製品の製造</b> 印刷組み版の製造およびそれに付随する前処理、中間処理、後処理の作業 組み版・複製の製造 凸版印刷 平板(オフセット)印刷 絹紗スクリーン(孔版)印刷 凹版印刷 (製造に必要な水使用量が年間250m<sup>3</sup>以下の事業場から出る排水は、適用除外)</p>	<p align="center">2mg / L ( ~ )</p>

## イギリスの亜鉛に係る排水規制の概要

### 1. 水質規制に係る法体系

- ・ 水質規制に係る法律は、水資源法(Water Resources Act)、及び 汚染防止管理法 (Pollution Prevention Control Act) である。
- ・ 公共用水域に排水を排出する工場はすべて、環境庁より、水資源法に基づく排出同意 (Consent) を取得しなければならない。
- ・ 汚染防止管理法における特定工程を有する工場に関しては、排出同意 (Consent) の代わりに、BAT(Best Available Technique)による、汚染防止管理法に基づく排出規制値を含む許可 (Permit) を環境庁より取得しなければならない。

### 2. 排水基準の設定

- ・ 水資源法に基づく排出同意 (Consent) を発給する場合は、
  - 排出する水域に適用される環境基準値 (危険物質、飲料水、魚類、貝類等) を基に算出した排出基準値
  - 危険物質に係る EC 指令における指示である、「現状より悪化させない (No Deterioration)」の方針に基づいた、現状の排出濃度等を比較し、より厳しい値を排出同意に規定する排出基準値とする。
- ・ 汚染防止管理法に基づく許可 (Permit) を発給する場合、すなわち特定工程を有する工場に関しては、
  - 排出する水域に適用される環境基準値 (危険物質、飲料水、魚類、貝類等) を基に算出した排出基準値
  - 危険物質に係る EC 指令における指示である、「現状より悪化させない (No Deterioration)」の方針に基づいた、現状の排出濃度
  - BAT に基づく排出指針値 (テクニカルガイダンスノートに記載) 等を比較し、最も厳しい値を許可に規定する排出基準値とする。

汚染防止管理法に基づく許可(Permit)を必要とする工程及び特定物質

【特定工程】(工程の詳細は略)

エネルギー産業

1. 燃焼作業
2. ガス化・液化・ならびに精製作業金属の製造と加工
3. 鉄類
4. 非鉄金属
5. 金属およびプラスチック材料の表面処理

鉱物産業

1. セメントおよび石灰の製造
2. アスベストに関する作業
3. ガラス、またはグラスファイバーの製造
4. その他の鉱物繊維の製造
5. セラミックの製造

化学産業

1. 有機化学物質
2. 無機化学物質
3. 化学肥料の製造
4. 植物の保護製品と殺虫剤
5. 医薬品の製造
6. 爆発物の製造
7. 二硫化炭素またはアンモニアを使った製作用業

廃棄物管理

1. 焼却による廃棄物処理
2. 埋め立てによる廃棄物処分
3. 焼却や埋め立て以外の方法による廃棄物処分
4. 廃棄物の再生
5. 廃棄物からの燃料の製造

その他の作業

1. 紙、パルプおよびボール紙の製作用業
2. 関連作業
3. タールおよびアスファルト関連作業
4. コーティング作業、印刷および織物加工
5. 木材関連作業

【特定物質】

排出上限値設定の際、考慮すべき主な汚染物質の指定リスト

オルガノハロゲン化合物と水環境中でオルガノハロゲン化合物を生成する物質  
 有機リン化合物  
 有機スズ化合物  
 発ガン性、突然変異誘発性、及び水環境中での生殖に影響を及ぼすと証明された物質  
 難分解性の炭化水素、及び難分解性・生物濃縮性のある有機有害物質  
 シアン  
 金属とその化合物(亜鉛を含む)  
 ひ素とその化合物  
 殺生剤と農薬  
 懸濁物質  
 富栄養化に寄与する物質(特に硝酸塩及びリン酸塩)  
 酸素バランスに悪影響を与える物質(BOD、CODなどを計測)

亜鉛に関して BAT に基づく排出指針値(テクニカルガイダンスノーツ)を設定しているのは、現在は非鉄金属分野のみ。

表 - 1 BAT に基づく亜鉛及び亜鉛化合物の排出指針値  
(テクニカルガイダンスノーツによる)

セクター	指針値
非鉄金属分野	0.5mg/L

\* 汚染防止管理法に基づく管理スキームに基づき、テクニカルガイダンスノーツは今後他のセクターに関しても発行されていく予定である。

3. 排出基準遵守の判定方法

- ・ 排水基準は工場から公共用水域に排出される地点で適用される。
- ・ 汚染防止管理法に基づく許可(Permit)を取得した施設
  - 1) オートサンプラー使用時  
指針値を越えるサンプルが5%以下であるか否かで判断する。
  - 2) サンプルを任意に採水する場合  
指針値の1.5倍を超過するサンプルがあるか否かで判断する。

## フランスの亜鉛に係る排水規制の概要

### 1. 水質規制に係る法体系

- ・ 環境に関する基本法は、環境法(Code de l' environnement)である。
- ・ 環境法のもと、水質の汚染源となる可能性のある工業施設については、「環境保護指定施設 ( ICPE ) に関する 1976 年 7 月 19 日の政令 ( 79-663 )」で、規制の枠組みが規定されている。
- ・ 同政令が適用される業種は、その規模等によりクラス A、クラス D という 2 つのクラスに分類され、環境に対して特に注意を要する事業活動としてクラス A に指定された活動を行う工場については、県の許可を取得しなければならない。(クラス D に指定された活動を行う工場は、届出のみ。)
- ・ 国が定める排水基準 ( 排出制限値 ) は、同政令に基づく、「水の利用と消費ならびに許可を要する環境保護指定施設からの全種類の排出物に関する 1998 年 2 月 2 日の省令」により設定されている。

表 1 環境保護指定施設 ( ICPE ) とその分類の具体例

環境保護指定施設の具体的な業種、事業内容	分類クラス
2515 鋳物の粉碎、粗砕、篩別  粉碎、粗砕、篩別、袋詰め、粉末化、洗浄、篩い分け、石や小石や鋳物及び他の天然或いは人工鋳物の混合。  装置全体の使用電力が 1) 200kW以上 2) 40kW以上、200kW以下	A D
2545 鉄鋼・鉄・鋳鉄・合金鉄製造  鋼鉄・鉄・鋳鉄・合金鉄製造のうち炉の電力が100kW以下のもの ( 電気炉による合金鉄製造を除く )	A
2551 金属及び鉄の合金の鋳造所  金属及び鉄の合金の鋳造所 ( 鋳造された製品の製造 )  1) 10トン/日以上 2) 1トン/日以上、10トン/日以下	A D
2567 亜鉛メッキ・錫メッキ  金属への亜鉛メッキ、錫メッキ、または液浸或いは金属の噴霧による何らかの物質の金属コーティング	A

## 2. 排水基準値の設定

- ・ 排出基準値はクラスAに分類される事業を行う工場に対して設定されている。
- ・ 「環境保護指定施設（ICPE）に関する1976年7月19日の政令（79-663）」で対象となる業種は以下のとおりである。

有害物質を製造、使用・貯蔵する業種	農業及び畜産業
酸素運搬物質を製造、使用・貯蔵する業種	食品加工業及び農業関連産業
爆発性物質を製造、使用・貯蔵する業種	繊維業、皮革製造業
可燃性物質を製造、使用・貯蔵する業種	木材業、製紙業、ダンボール・厚紙製造業、印刷業
発火性物質を製造、使用・貯蔵する業種	材料、鉱石、金属鉱業
腐食性物質を製造、使用・貯蔵する業種	化学工業、ゴム製品製造業、樹脂製造業
放射性物質を製造、使用・貯蔵する業種	廃棄物処理業
水と反応する物質を製造、使用・貯蔵する業種	その他の業種

- ・ 「水の利用と消費ならびに許可を要する環境保護指定施設からの全種類の排出物に関する1998年2月2日の省令」に基づく亜鉛の排水基準値は以下のとおりである。

表2 省令に基づく亜鉛の排水基準

業種	排水基準	
全般	一日あたりの亜鉛の最大排出量が20gを超える場合	2mg/L

- ・ 1998年2月2日の省令では、表流水の汚濁防止に関して、亜鉛及びその化合物については排出制限値を“1日あたりの認可最大排出量が20gを超える場合に、その排水水質を2mg/L以下”とするように一律に規定しており、これが実質的には県が許可発給を行う際設定できる最大の値という位置付けである。
- ・ 県が許可を発給する際、水域の汚染状況や、その時々技術水準（BAT）等に基づいて排水基準が個別・具体的に決められる。

## 3. 排水基準遵守の判定方法

- 1) オートサンプラー使用時  
一日平均値が排水基準値を超過するか否かで判断する。
- 2) サンプルを任意に採水する場合  
排水基準値の2倍を超過するか否かで判断する。

## 米国の亜鉛に係る排水規制の概要

### 1. 水質規制に係る法体系

- ・ 水質規制に係る法律は、水質清浄法（Clean Water Act: CWA）である。
- ・ 全国汚染物排出防止システム (National Pollutant Discharge Elimination System :NPDES)に基づく許可の中で、事業場ごとに個別に排水基準が設定される。(CWA Sec. 1342)
- ・ 許可は EPA（環境保護庁）または EPA から権限を得ている州当局が実施する。
- ・ 技術的及び経済的に実施可能な汚染物質処理技術について EPA が実施した調査に基づき、EPA は業種ごとに排出がドラインを設定する。

### 2. 排水基準

- ・ NPDES 及び州法に基づく許可の中で、事業場ごとに個別に排水基準を設定する。
- ・ 排出がドラインを参考にして、排水基準を設定する。
- ・ 許可の中では、製造量等を単位とした<sup>1</sup>の排水基準を設定することが基本とされているが、濃度<sup>2</sup>の排水基準が適切である場合は、当該基準値の設定が可能である。
- ・ 排出がドラインは最低限達成すべき処理技術に基づくものであり、許可の中では排出がドラインより厳しい排水基準が設定される。
- ・ 上記の方法では環境基準を達成できない場合、または、そのおそれがある場合には、環境基準<sup>3</sup>の排水基準を設定する。

	環境基準のある水域へ排出	環境基準のない水域へ排出
排出がドラインあり	排出がドラインを元に設定した数値と環境基準 <sup>4</sup> の排水基準値を比較し、2つの中で厳しい基準値を設定する	排出がドラインを元に設定
排出がドラインなし	環境基準 <sup>5</sup> の基準値を元に設定	BPJ を元に設定

排出がドライン及び環境基準がない産業分野については、最善の専門的判断（BPJ: Best Professional Judgment）に基づき、排水基準を設定する。

- ・ 排出がトラインにおいては、57種の排出源（産業分類）ごとにトライン値が定められている。そのうち、以下の21の排出源に亜鉛の排出がトライン値が設定されている。（そのトライン値は別表のとおりである。）

産業分類
有機化学製品、プラスチック及び合成繊維製造業
無機化学製品製造業
鉄鋼業
非鉄金属製造業
蒸気発電業
ゴム製造業
パルプ、紙及び板紙製造業
金属表面処理業
集中型廃棄物処理業
鋳業及び選鋳
輸送用機器洗浄業
ゴミ燃焼炉
埋立
電池製造業
金属成形鋳物製造業
コイル塗装業
ほうろう引き製品製造業
アルミニウム成形業
銅成形業
電気および電子部品製造業
非鉄金属成形及び金属粉末製造業

(別紙) 亜鉛に係る排出ガイドライン

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考
金属製造及び機械製造	一般金属	規制工程・運転条件等	0.38	0.22	BAT	mg/L	
			0.38	0.22	PSES	mg/L	
			0.08	0.06	PSNS	mg/L	
			0.08	0.06	NSPS	mg/L	
	金属仕上げ工場		0.35	0.17	BAT	mg/L	
			0.35	0.17	PSES	mg/L	
			0.08	0.06	PSNS	mg/L	
			0.08	0.06	NSPS	mg/L	
	非クロム陽極酸化処理		0.38	0.22	BAT	mg/L	
			0.38	0.22	NSPS	mg/L	
	プリント配線基盤		0.38	0.22	BAT	mg/L	
			0.38	0.22	PSES	mg/L	
0.08		0.06	PSNS	mg/L			
0.08		0.06	NSPS	mg/L			
有機化学工業製品、プラスチック、及び合成	終末生物処理を用いる直接点源排出源	2610	1050	BAT	μg/L		
		2610	1050	NSPS	μg/L		
	終末生物処理を用いない直接点源排出源	2610	1050	BAT	μg/L		
		2610	1050	NSPS	μg/L		
	間接点源排出源	2610	1050	PESE	μg/L		
		2610	1050	PSNS	μg/L		
無機化学工業製品製造	硫酸アルミニウム製造 フッ酸製造	5.0	2.5	PSES	mg/L		
		0.072	0.022	BAT	kg/kkg	製品1,000kgあたりの重量(kg)	
		0.072	0.022	NSPS	kg/kkg		
		2.2	0.66	PSNS	mg/L		
	亜硫酸ナトリウム製造	0.0051	0.0015	BAT	kg/kkg		
		0.0051	0.0015	NSPS	kg/kkg		
	クロム顔料製造	3.4	1.2	PSNS	mg/L		
		2.9	1.2	PSES	mg/L		
	塩化第2鉄製造	5.0	2.5	PSES	mg/L		
		0.18	0.10	PSES	mg/L		
	カドミウム顔料及び塩類製造	0.18	0.10	PSES	mg/L		
		2.3	0.76	BAT	mg/L		
		2.3	0.76	PSES	mg/L		
		2.3	0.76	NSPS	mg/L		
鉄鋼製造業	焼結	0.000676	0.000225	BAT	su/su	製品1,000ポンドあたりの重量(ポンド)	
		0.000676	0.000225	NSPS	su/su		
		0.000676	0.000225	PSES	su/su		
		0.000676	0.000225	PSNS	su/su		
	製鉄業	鉄高炉	0.000394	0.000131	BAT	su/su	
		鉄高炉	0.000394	0.000131	NSPS	su/su	
		鉄高炉	0.000394	0.000131	PSES	su/su	
		既存間接排出	0.000394	0.000131	PSES	su/su	
		鉄高炉	0.000394	0.000131	PSNS	su/su	
	製鋼業	転炉製鋼-湿式抑制燃焼	0.000282	0.0000939	BAT	kg/kkg	
		転炉製鋼-湿式開放燃焼及び アーク炉製鋼--湿式	0.000620	0.000207	BAT	kg/kkg	
		転炉製鋼-湿式抑制燃焼	0.000282	0.0000939	NSPS	kg/kkg	
		転炉製鋼-湿式開放燃焼及び アーク炉製鋼--湿式	0.000620	0.000207	NSPS	kg/kkg	
		転炉製鋼-湿式抑制燃焼	0.000282	0.0000939	PSES	kg/kkg	
		転炉製鋼-湿式開放燃焼及び アーク炉製鋼--湿式	0.000620	0.000207	PSES	kg/kkg	
	真空脱泡	0.000141	0.0000469	BAT	kg/kkg		
		0.000141	0.0000469	NSPS	kg/kkg		
	連続鋳造	0.000141	0.0000469	PSES	kg/kkg		
		0.000141	0.0000469	PSNS	kg/kkg		
		0.000141	0.0000469	BAT	kg/kkg		
		0.000141	0.0000469	NSPS	kg/kkg		
	酸洗い	硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸 洗い水)-棒材、線材及びコ	0.000701	0.000234	BAT	kg/kkg	
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸 洗い水)-小口径棒材、ピ レット及びブルーム	0.000225	0.0000751	BAT	kg/kkg	
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸 洗い水)-条材、薄板及び厚	0.000451	0.000150	BAT	kg/kkg	
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸 洗い水)-管材(パイプ、 チューブ)及び他の製品	0.00125	0.000417	BAT	kg/kkg	
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸 洗い水)-ヒューム・スクラ	0.0491	0.0164	BAT	kg/day	1日に使用する酸kgあたり
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸 洗い水)-棒材、線材及びコ	0.00123	0.000409	BAT	kg/kkg	



分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考	
鉄鋼製造業	酸洗い	塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-条材、薄板及び厚	0.000701	0.000234	BAT	kg/kkg	製品1,000kgあたりの重量(kg)	
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-管材(パイプ、チューブ)及び他の製品	0.00255	0.000851	BAT	kg/kkg		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-ヒューム・スクラ	0.0491	0.0164	BAT	kg/day	1日に使用する酸kgあたり	
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-酸再生(吸収剤ペント・スクラパー)	0.327	0.109	BAT	kg/day		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-棒材、線材及びコ	0.000125	0.0000417	NSPS	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-小口径棒材、ピレット及びブルーム	0.0000751	0.000025	NSPS	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-条材、薄板及び厚	0.000100	0.0000334	NSPS	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-管材(パイプ、チューブ)及び他の製品	0.000175	0.0000584	NSPS	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-ヒューム・スクラ	0.0491	0.0164	NSPS	kg/day		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-棒材、線材及びコ	0.000150	0.0000501	NSPS	kg/kkg		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-条材、薄板及び厚	0.000100	0.0000334	NSPS	kg/kkg		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-管材(パイプ、チューブ)及び他の製品	0.000275	0.0000918	NSPS	kg/kkg		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-ヒューム・スクラ	0.0491	0.0164	NSPS	kg/day		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-棒材、線材及びコ	0.000701	0.000234	PSES	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-小口径棒材、ピレット及びブルーム	0.000225	0.0000751	PSES	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-条材、薄板及び厚	0.000451	0.000150	PSES	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-管材(パイプ、チューブ)及び他の製品	0.00125	0.000417	PSES	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-ヒューム・スクラ	0.0491	0.0164	PSES	kg/day		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-棒材、線材及びコ	0.00123	0.000409	PSES	kg/kkg		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-条材、薄板及び厚	0.000701	0.000234	PSES	kg/kkg		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-管材(パイプ、チューブ)及び他の製品	0.00255	0.000851	PSES	kg/kkg		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-ヒューム・スクラ	0.0491	0.0164	PSES	kg/day		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-酸再生(吸収剤ペント・スクラパー)	0.327	0.109	PSES	kg/day		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-棒材、線材及びコ	0.000125	0.0000417	PSNS	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-小口径棒材、ピレット及びブルーム	0.0000751	0.0000250	PSNS	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-条材、薄板及び厚	0.000100	0.0000334	PSNS	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-管材(パイプ、チューブ)及び他の製品	0.000175	0.0000584	PSNS	kg/kkg		
		硫酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-ヒューム・スクラ	0.0491	0.0164	PSNS	kg/day		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-棒材、線材及びコ	0.000150	0.0000501	PSNS	kg/kkg		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-条材、薄板及び厚	0.000100	0.0000334	PSNS	kg/kkg		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-管材(パイプ、チューブ)及び他の製品	0.000275	0.0000918	PSNS	kg/kkg		
		塩酸酸洗い(廃酸溶液及び酸洗い水)-ヒューム・スクラ	0.0491	0.0164	PSNS	kg/day		
		冷間成形	冷間圧延機--循環--単一圧延	0.0000063	0.0000021	BAT	kg/kkg	
			冷間圧延機--循環--複数圧延	0.0000313	0.0000104	BAT	kg/kkg	
	冷間圧延機--組合せ		0.000376	0.000125	BAT	kg/kkg		
	冷間圧延機--直接塗布--単一圧延機		0.000113	0.0000376	BAT	kg/kkg		
	冷間圧延機--直接塗布--複数圧延機		0.000501	0.000167	BAT	kg/kkg		
	冷間引き抜き・管材(パイプ及びチューブ)--水使用		0.0000063	0.0000021	BAT	kg/kkg		
	冷間引き抜き・管材(パイプ及びチューブ)--油溶液使用		0.0000063	0.0000021	BAT	kg/kkg		
	冷間圧延機--循環--単一圧延	0.0000063	0.0000021	NSPS	kg/kkg			

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考		
鉄鋼製造業	冷間成形	冷間圧延機--循環--複数圧延	0.0000125	0.0000042	NSPS	kg/kkg	製品1,000kgあたりの重量(kg)		
		冷間圧延機--組合せ	0.000163	0.0000542	NSPS	kg/kkg			
		冷間圧延機--直接塗布--単一圧延機	0.0000313	0.0000104	NSPS	kg/kkg			
		冷間圧延機--直接塗布--複数圧延機	0.000363	0.000121	NSPS	kg/kkg			
		冷間引き抜き・管材(パイプ及びチューブ)--水使用	0.0000063	0.0000021	NSPS	kg/kkg			
		冷間引き抜き・管材(パイプ及びチューブ)--油溶液使用	0.0000063	0.0000021	NSPS	kg/kkg			
		冷間圧延機--循環--単一圧延	0.0000063	0.0000021	PSES	kg/kkg			
		冷間圧延機--循環--複数圧延	0.0000313	0.0000104	PSES	kg/kkg			
		冷間圧延機--組合せ	0.000376	0.000125	PSES	kg/kkg			
		冷間圧延機--直接塗布--単一圧延機	0.000113	0.0000376	PSES	kg/kkg			
		冷間圧延機--直接塗布--複数圧延機	0.000501	0.000167	PSES	kg/kkg			
		冷間引き抜き・管材(パイプ及びチューブ)--水使用	0.0000063	0.0000021	PSES	kg/kkg			
		冷間引き抜き・管材(パイプ及びチューブ)--油溶液使用	0.0000063	0.0000021	PSES	kg/kkg			
		冷間圧延機--循環--単一圧延	0.0000063	0.0000021	PSNS	kg/kkg			
		冷間圧延機--循環--複数圧延	0.0000125	0.0000042	PSNS	kg/kkg			
		冷間圧延機--組合せ	0.000163	0.0000542	PSNS	kg/kkg			
		冷間圧延機--直接塗布--単一圧延機	0.0000313	0.0000104	PSNS	kg/kkg			
		冷間圧延機--直接塗布--複数圧延機	0.000363	0.000121	PSNS	kg/kkg			
		冷間引き抜き・管材(パイプ及びチューブ)--水使用	0.0000063	0.0000021	PSNS	kg/kkg			
		冷間引き抜き・管材(パイプ及びチューブ)--油溶液使用	0.0000063	0.0000021	PSNS	kg/kkg			
		溶融メッキ	溶融メッキ	亜鉛メッキ、ターンメッキ及び他のメッキ--条材、薄板、及び各種製品、スクラパー	0.00150	0.000500		BAT	kg/kkg
				亜鉛メッキ及び他のメッキ--線材及びファスナー	0.00601	0.00200		BAT	kg/kkg
				ヒューム・スクラパー	0.0491	0.0164		BAT	kg/day
				亜鉛メッキ、ターンメッキ、及び他のメッキ--条材、薄板、及び各種製品	0.000376	0.000125		NSPS	kg/kkg
	亜鉛メッキ及び他のメッキ--線材及びファスナー			0.00150	0.000500	NSPS	kg/kkg		
	ヒューム・スクラパー			0.0491	0.0164	NSPS	kg/day		
	亜鉛メッキ、ターンメッキ、及び他のメッキ--条材、薄板、及び各種製品			0.00150	0.000500	PSES	kg/kkg		
	亜鉛メッキ及び他のメッキ--線材及びファスナー			0.00601	0.00200	PSES	kg/kkg		
	ヒューム・スクラパー			0.0491	0.0164	PSES	kg/day		
	亜鉛メッキ、ターンメッキ、及び他のメッキ--条材、薄板、及び各種製品			0.000376	0.000125	PSNS	kg/kkg		
	亜鉛メッキ及び他のメッキ--線材及びファスナー			0.00150	0.000500	PSNS	kg/kkg		
	ヒューム・スクラパー			0.0491	0.0164	PSNS	kg/day		
	非鉄金属製造業	第二次アルミニウム精錬	屑乾燥湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	BAT	mg/kg	製品1kgあたりの重量(mg)	
			屑選別及び粉砕	0.000	0.000	BAT	mg/kg		
			不純物酸洗い	11.090	4.565	BAT	mg/kg		
			除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止	0.786	0.324	BAT	mg/kg		
除塗料湿潤排気ガス汚染防止			0.340	0.140	BAT	mg/kg			
直冷鑄造接触冷却			1.356	0.558	BAT	mg/kg			
インゴット・コンベヤ鑄造接触冷却(現場で塩素除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止を行わない場合)			0.068	0.028	BAT	mg/kg			
インゴット・コンベヤ鑄造接触冷却(現場で塩化物除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止を行わない場合)			0.000	0.000	BAT	mg/kg			
固定型鑄造接触冷却			0.000	0.000	BAT	mg/kg			
ショット鑄造接触冷却			0.000	0.000	BAT	mg/kg			
屑乾燥湿潤排気ガス汚染防止			0.000	0.000	NSPS	mg/kg			
屑選別及び粉砕			0.000	0.000	NSPS	mg/kg			
不純物酸洗い			0.000	0.000	NSPS	mg/kg			
除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止			0.786	0.324	NSPS	mg/kg			
除塗料湿潤排気ガス汚染防止			0.340	0.140	NSPS	mg/kg			
直冷鑄造接触冷却			1.356	0.558	NSPS	mg/kg			
インゴット・コンベヤ鑄造接触冷却(現場で塩素除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止を行わない場合)			0.068	0.028	NSPS	mg/kg			
インゴット・コンベヤ鑄造接触冷却(現場で塩化物除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止を行わない場合)			0.000	0.000	NSPS	mg/kg			

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考
非鉄金属製造業	第二次アルミニウム精錬	固定型鑄造接触冷却	0.000	0.000	NSPS	mg/kg	製品1kgあたりの重量(mg)
		ショット鑄造接触冷却	0.000	0.000	NSPS	mg/kg	
		屑乾燥湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSES	mg/kg	
		屑選別及び粉碎	0.000	0.000	PSES	mg/kg	
		不純物酸洗い	11.090	4.565	PSES	mg/kg	
		除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止	0.786	0.324	PSES	mg/kg	
		除塗料湿潤排気ガス汚染防止	0.340	0.140	PSES	mg/kg	
		直冷鑄造接触冷却	1.356	0.558	PSES	mg/kg	
		インゴット・コンベヤ鑄造接触冷却(現場で塩素除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止を行わない場合)	0.068	0.028	PSES	mg/kg	
		インゴット・コンベヤ鑄造接触冷却(現場で塩化物除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止を行わない場合)	0.000	0.000	PSES	mg/kg	
		固定型鑄造接触冷却	0.000	0.000	PSES	mg/kg	
		ショット鑄造接触冷却	0.000	0.000	PSES	mg/kg	
		屑乾燥湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSNS	mg/kg	
		屑選別及び粉碎	0.000	0.000	PSNS	mg/kg	
		不純物酸洗い	0.000	0.000	PSNS	mg/kg	
		除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止	0.786	0.324	PSNS	mg/kg	
		除塗料湿潤排気ガス汚染防止	0.340	0.140	PSNS	mg/kg	
		直冷鑄造接触冷却	1.356	0.558	PSNS	mg/kg	
		インゴット・コンベヤ鑄造接触冷却(現場で塩素除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止を行わない場合)	0.068	0.028	PSNS	mg/kg	
		インゴット・コンベヤ鑄造接触冷却(現場で塩化物除マグネシウム湿潤排気ガス汚染防止を行わない場合)	0.000	0.000	PSNS	mg/kg	
固定型鑄造接触冷却	0.000	0.000	PSNS	mg/kg			
ショット鑄造接触冷却	0.000	0.000	PSNS	mg/kg			
非鉄金属製造業	第一次鉛	焼結体設備材料取扱い湿潤排気ガス汚染防止	367.200	151.200	BAT	mg/kkg	製品1,000kgあたりの重量(mg)
		高炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	BAT	mg/kkg	
		高炉スラグ微粒化	0.000	0.000	BAT	mg/kkg	
		不純物反射炉スラグ微粒化	5,872	2,418	BAT	mg/kkg	
		不純物反射炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	BAT	mg/kkg	
		亜鉛発煙湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	BAT	mg/kkg	
		硬鉛精錬スラグ微粒化	0.000	0.000	BAT	mg/kkg	
		硬鉛精錬排気ガス汚染防止	0.000	0.000	BAT	mg/kkg	
		設備完全洗浄	0.000	0.000	BAT	mg/kkg	
		従業員手洗い	3.366	1.386	BAT	mg/kkg	
		呼吸マスク洗浄	5.406	2.226	BAT	mg/kkg	
		作業着の洗濯	15.810	6.510	BAT	mg/kkg	
		焼結体設備材料取扱い湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	NSPS	mg/kkg	
		高炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	NSPS	mg/kkg	
		高炉スラグ微粒化	0.000	0.000	NSPS	mg/kkg	
		不純物反射炉スラグ微粒化	0.000	0.000	NSPS	mg/kkg	
		不純物反射炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	NSPS	mg/kkg	
		亜鉛発煙湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	NSPS	mg/kkg	
		硬鉛精錬スラグ微粒化	0.000	0.000	NSPS	mg/kkg	
		硬鉛精錬排気ガス汚染防止	0.000	0.000	NSPS	mg/kkg	
		設備完全洗浄	0.000	0.000	NSPS	mg/kkg	
		従業員手洗い	3.366	1.386	NSPS	mg/kkg	
		呼吸マスク洗浄	5.406	2.226	NSPS	mg/kkg	
		作業着の洗濯	15.810	6.510	NSPS	mg/kkg	
		焼結体設備材料取扱い湿潤排気ガス汚染防止	367.200	151.200	PSES	mg/kkg	
		高炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSES	mg/kkg	
		高炉スラグ微粒化	0.000	0.000	PSES	mg/kkg	
		不純物反射炉スラグ微粒化	5,872	2,418	PSES	mg/kkg	
		不純物反射炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSES	mg/kkg	
		亜鉛発煙湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSES	mg/kkg	
		硬鉛精錬スラグ微粒化	0.000	0.000	PSES	mg/kkg	
		硬鉛精錬排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSES	mg/kkg	
		設備完全洗浄	0.000	0.000	PSES	mg/kkg	
		従業員手洗い	3.366	1.386	PSES	mg/kkg	
		呼吸マスク洗浄	5.406	2.226	PSES	mg/kkg	
		作業着の洗濯	15.810	6.510	PSES	mg/kkg	
		焼結体設備材料取扱い湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSNS	mg/kkg	
		高炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSNS	mg/kkg	
		高炉スラグ微粒化	0.000	0.000	PSNS	mg/kkg	
		不純物反射炉スラグ微粒化	0.000	0.000	PSNS	mg/kkg	
		不純物反射炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSNS	mg/kkg	
亜鉛発煙湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSNS	mg/kkg			
硬鉛精錬スラグ微粒化	0.000	0.000	PSNS	mg/kkg			
硬鉛精錬排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSNS	mg/kkg			

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考		
非鉄金属製造業	第一次鉛	設備完全洗浄	0.000	0.000	PSNS	mg/kkg	製品1,000kgあたりの重量(mg)		
		従業員手洗い	3.366	1.386	PSNS	mg/kkg			
		呼吸マスク洗浄	5.406	2.226	PSNS	mg/kkg			
		作業着の洗濯	15.810	6.510	PSNS	mg/kkg			
	第一次亜鉛	亜鉛還元炉湿潤排気ガス汚染防止	1.702	0.701	BAT	mg/kg	製品1kgあたりの重量(mg)		
		亜鉛濃縮物の事前浸出	0.919	0.378	BAT	mg/kg			
		浸出湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	BAT	mg/kg			
		電解液抜き出し廃水	0.441	0.182	BAT	mg/kg			
		正極及び陰極洗浄廃水	0.766	0.315	BAT	mg/kg			
		鑄造湿潤排気ガス汚染防止	0.262	0.108	BAT	mg/kg			
		鑄造接触冷却	0.185	0.076	BAT	mg/kg			
		カドミウム工場排水	6.295	2.592	BAT	mg/kg			
		亜鉛還元炉湿潤排気ガス汚染防止	1.702	0.701	NSPS	mg/kg			
		亜鉛濃縮物の事前浸出	0.919	0.378	NSPS	mg/kg			
		浸出湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	NSPS	mg/kg			
		電解液抜き出し廃水	0.441	0.182	NSPS	mg/kg			
		正極及び陰極洗浄廃水	0.766	0.315	NSPS	mg/kg			
		鑄造湿潤排気ガス汚染防止	0.262	0.108	NSPS	mg/kg			
		鑄造接触冷却	0.185	0.076	NSPS	mg/kg			
		カドミウム工場排水	6.295	2.592	NSPS	mg/kg			
		亜鉛還元炉湿潤排気ガス汚染防止	1.702	0.701	PSES	mg/kg			
		亜鉛濃縮物の事前浸出	0.919	0.378	PSES	mg/kg			
		浸出湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSES	mg/kg			
		電解液抜き出し廃水	0.441	0.182	PSES	mg/kg			
		正極及び陰極洗浄廃水	0.766	0.315	PSES	mg/kg			
		鑄造湿潤排気ガス汚染防止	0.262	0.108	PSES	mg/kg			
		鑄造接触冷却	0.185	0.076	PSES	mg/kg			
		カドミウム工場排水	6.295	2.592	PSES	mg/kg			
		亜鉛還元炉湿潤排気ガス汚染防止	1.702	0.701	PSNS	mg/kg			
		亜鉛濃縮物の事前浸出	0.919	0.378	PSNS	mg/kg			
		浸出湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSNS	mg/kg			
		電解液抜き出し廃水	0.441	0.182	PSNS	mg/kg			
		正極及び陰極洗浄廃水	0.766	0.315	PSNS	mg/kg			
		鑄造湿潤排気ガス汚染防止	0.262	0.108	PSNS	mg/kg			
		鑄造接触冷却	0.185	0.076	PSNS	mg/kg			
		カドミウム工場排水	6.295	2.592	PSNS	mg/kg			
		冶金用酸工場			2.605	1.073		BAT	mg/kg
					2.605	1.073		NSPS	mg/kg
					2.605	1.073		PSES	mg/kg
					2.605	1.073		PSNS	mg/kg
	第一次タングステン	タングステン酸洗浄	41.850	17.230	BAT	mg/kg			
		酸浸出湿潤排気ガス汚染防止	3.653	1.504	BAT	mg/kg			
		アルカリ浸出洗浄	0.000	0.000	BAT	mg/kg			
		アルカリ浸出洗浄液濃縮物	19.570	8.057	BAT	mg/kg			
		イオン交換処理液(他の処理水又は未処理水と混合)	90.240	37.160	BAT	mg/kg			
		イオン交換処理液(他の処理水又は未処理水と混合なし)	90.240	37.160	BAT	mg/kg			
		タングステン酸カルシウム沈殿物洗浄	75.280	31.000	BAT	mg/kg			
パラタングステン酸アンモニウムの晶析及び乾燥		0.000	0.000	BAT	mg/kg				
パラタングステン酸アンモニウムの酸化物への変換時湿潤排気ガス汚染防止		2.817	1.160	BAT	mg/kg				
パラタングステン酸アンモニウムの酸化物への変換時生成		0.064	0.026	BAT	mg/kg				
タングステンへの還元湿潤排気ガス汚染防止		3.142	1.294	BAT	mg/kg				
タングステンへの還元生成水		0.499	0.205	BAT	mg/kg				
タングステン粉末酸浸出及び洗浄		2.448	1.008	BAT	mg/kg				
硫化モリブデン沈殿湿潤排気ガス汚染防止		0.000	0.000	BAT	mg/kg				
タングステン酸洗浄		41.850	17.230	NSPS	mg/kg				
酸浸出湿潤排気ガス汚染防止		3.653	1.504	NSPS	mg/kg				
アルカリ浸出洗浄		0.000	0.000	NSPS	mg/kg				
アルカリ浸出洗浄液濃縮物		19.570	8.057	NSPS	mg/kg				
イオン交換処理液(他の処理水又は未処理水と混合)		90.240	37.160	NSPS	mg/kg				
イオン交換処理液(他の処理水又は未処理水と混合なし)		90.240	37.160	NSPS	mg/kg				
タングステン酸カルシウム沈殿物洗浄		75.280	31.000	NSPS	mg/kg				
パラタングステン酸アンモニウムの晶析及び乾燥		0.000	0.000	NSPS	mg/kg				
パラタングステン酸アンモニウムの酸化物への変換時湿潤排気ガス汚染防止		2.817	1.160	NSPS	mg/kg				
パラタングステン酸アンモニウムの酸化物への変換時生成		0.064	0.026	NSPS	mg/kg				
タングステンへの還元湿潤排気ガス汚染防止	3.142	1.294	NSPS	mg/kg					
タングステンへの還元生成水	0.499	0.205	NSPS	mg/kg					
タングステン粉末酸浸出及び洗浄	2.448	1.008	NSPS	mg/kg					

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考
非鉄金属製造業	第一次タングステン	硫化モリブデン沈殿湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	NSPS	mg/kg	製品 1 kgあたりの重量(mg)
		タングステン酸洗浄	41.850	17.230	PSES	mg/kg	
		酸浸出湿潤排気ガス汚染防止	3.653	1.504	PSES	mg/kg	
		アルカリ浸出洗浄	0.000	0.000	PSES	mg/kg	
		アルカリ浸出洗浄液濃縮物	19.570	8.057	PSES	mg/kg	
		イオン交換処理液(他の処理水又は未処理水と混合)	90.240	37.160	PSES	mg/kg	
		イオン交換処理液(他の処理水又は未処理水と混合なし)	90.240	37.160	PSES	mg/kg	
		タングステン酸カルシウム沈殿物洗浄	75.280	31.000	PSES	mg/kg	
		パラタングステン酸アンモニウムの晶析及び乾燥	0.000	0.000	PSES	mg/kg	
		パラタングステン酸アンモニウムの酸化物への変換時湿潤排気ガス汚染防止	2.817	1.160	PSES	mg/kg	
		パラタングステン酸アンモニウムの酸化物への変換時生成タングステンへの還元湿潤排気ガス汚染防止	0.064	0.026	PSES	mg/kg	
		タングステンへの還元湿潤排気ガス汚染防止	3.142	1.294	PSES	mg/kg	
		タングステンへの還元生成水	0.499	0.205	PSES	mg/kg	
		タングステン粉末酸浸出及び洗浄	2.448	1.008	PSES	mg/kg	
		硫化モリブデン沈殿湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSES	mg/kg	
		タングステン酸洗浄	41.850	17.230	PSNS	mg/kg	
		酸浸出湿潤排気ガス汚染防止	3.653	1.504	PSNS	mg/kg	
		アルカリ浸出洗浄	0.000	0.000	PSNS	mg/kg	
		アルカリ浸出洗浄液濃縮物	19.570	8.057	PSNS	mg/kg	
		イオン交換処理液(他の処理水又は未処理水と混合)	90.240	37.160	PSNS	mg/kg	
		イオン交換処理液(他の処理水又は未処理水と混合なし)	90.240	37.160	PSNS	mg/kg	
		タングステン酸カルシウム沈殿物洗浄	75.280	31.000	PSNS	mg/kg	
		パラタングステン酸アンモニウムの晶析及び乾燥	0.000	0.000	PSNS	mg/kg	
		パラタングステン酸アンモニウムの酸化物への変換時湿潤排気ガス汚染防止	2.817	1.160	PSNS	mg/kg	
		パラタングステン酸アンモニウムの酸化物への変換時生成タングステンへの還元湿潤排気ガス汚染防止	0.064	0.026	PSNS	mg/kg	
		タングステンへの還元湿潤排気ガス汚染防止	3.142	1.294	PSNS	mg/kg	
		タングステンへの還元生成水	0.499	0.205	PSNS	mg/kg	
		タングステン粉末酸浸出及び洗浄	2.448	1.008	PSNS	mg/kg	
		硫化モリブデン沈殿湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSNS	mg/kg	
		第一次ニオブ(コロンビウム)-タンタル	濃縮物消化湿潤排気ガス汚染防止	0.635	0.261	BAT	mg/kg
			溶媒抽出処理液	9.442	3.888	BAT	mg/kg
			溶媒抽出湿潤排気ガス汚染防止	0.251	0.103	BAT	mg/kg
	沈殿及びろ過		13.960	5.750	BAT	mg/kg	
	沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止		6.478	2.668	BAT	mg/kg	
	タンタル塩乾燥		61.750	25.430	BAT	mg/kg	
	酸化物焼成湿潤排気ガス汚染防止		3.919	1.614	BAT	mg/kg	
	タンタル塩の金属への還元		169.400	69.750	BAT	mg/kg	
	タンタル塩の金属への還元湿潤排気ガス汚染防止		2.084	0.858	BAT	mg/kg	
	タンタル粉末洗浄		20.840	8.582	BAT	mg/kg	
	圧密化及び鑄造接触冷却		0.000	0.000	BAT	mg/kg	
	濃縮物消化湿潤排気ガス汚染防止		0.635	0.261	NSPS	mg/kg	
	溶媒抽出処理液		9.442	3.888	NSPS	mg/kg	
	溶媒抽出湿潤排気ガス汚染防止		0.251	0.103	NSPS	mg/kg	
	沈殿及びろ過		13.960	5.750	NSPS	mg/kg	
	沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止	6.478	2.668	NSPS	mg/kg		
	タンタル塩乾燥	61.750	25.430	NSPS	mg/kg		
	酸化物焼成湿潤排気ガス汚染防止	3.919	1.614	NSPS	mg/kg		
タンタル塩の金属への還元	169.400	69.750	NSPS	mg/kg			
タンタル塩の金属への還元湿潤排気ガス汚染防止	2.084	0.858	NSPS	mg/kg			
タンタル粉末洗浄	20.840	8.582	NSPS	mg/kg			
圧密化及び鑄造接触冷却	0.000	0.000	NSPS	mg/kg			
濃縮物消化湿潤排気ガス汚染防止	0.635	0.261	PSES	mg/kg			
溶媒抽出処理液	9.442	3.888	PSES	mg/kg			
溶媒抽出湿潤排気ガス汚染防止	0.251	0.103	PSES	mg/kg			
沈殿及びろ過	13.960	5.750	PSES	mg/kg			
沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止	6.478	2.668	PSES	mg/kg			
タンタル塩乾燥	61.750	25.430	PSES	mg/kg			

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考
非鉄金属製造業	第一次ニオブ(コロンビウム)-タンタル	酸化物焼成湿潤排気ガス汚染防止	3.919	1.614	PSES	mg/kg	製品1kgあたりの重量(mg)
		タンタル塩の金属への還元	169.400	69.750	PSES	mg/kg	
		タンタル塩の金属への還元湿潤排気ガス汚染防止	2.084	0.858	PSES	mg/kg	
		タンタル粉末洗浄	20.840	8.582	PSES	mg/kg	
		圧密化及び鋳造接触冷却	0.000	0.000	PSES	mg/kg	
		濃縮物消化湿潤排気ガス汚染防止	0.635	0.261	PSNS	mg/kg	
		溶媒抽出処理液	9.442	3.888	PSNS	mg/kg	
		溶媒抽出湿潤排気ガス汚染防止	0.251	0.103	PSNS	mg/kg	
		沈殿及びろ過	13.960	5.750	PSNS	mg/kg	
		沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止	6.478	2.668	PSNS	mg/kg	
		タンタル塩乾燥	61.750	25.430	PSNS	mg/kg	
		酸化物焼成湿潤排気ガス汚染防止	3.919	1.614	PSNS	mg/kg	
		タンタル塩の金属への還元	169.400	69.750	PSNS	mg/kg	
		タンタル塩の金属への還元湿潤排気ガス汚染防止	2.084	0.858	PSNS	mg/kg	
		タンタル粉末洗浄	20.840	8.582	PSNS	mg/kg	
		圧密化及び鋳造接触冷却	0.000	0.000	PSNS	mg/kg	
		第二次銀	フィルム・ストリッピング	51.360	21.150	BAT	
		フィルム・ストリッピング湿潤排気ガス汚染防止、及びフィルム・ストリッピング溶液の沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止	0.990	0.408	BAT	mg/toz	
		フィルム・ストリッピング溶液の沈殿及びろ過	58.720	24.180	BAT	mg/toz	
		写真溶液の沈殿及びろ過	27.132	11.172	BAT	mg/toz	
		写真溶液の沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止	12.380	5.099	BAT	mg/toz	
		電解精錬	0.775	0.319	BAT	mg/toz	
		炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	BAT	mg/toz	
		浸出	0.088	0.036	BAT	mg/toz	
		浸出湿潤排気ガス汚染防止及び非写真溶液の沈殿湿潤排気ガス汚染防止	4.519	1.861	BAT	mg/toz	
		非写真溶液の沈殿及びろ過	3.132	1.290	BAT	mg/toz	
		床及び装置完全洗浄	0.000	0.000	BAT	mg/toz	
		フィルム・ストリッピング	51.360	21.150	NSPS	mg/toz	
		フィルム・ストリッピング湿潤排気ガス汚染防止、及びフィルム・ストリッピング溶液の沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止	0.990	0.408	NSPS	mg/toz	
		フィルム・ストリッピング溶液の沈殿及びろ過	58.720	24.180	NSPS	mg/toz	
		写真溶液の沈殿及びろ過	27.132	11.172	NSPS	mg/toz	
		写真溶液の沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止	12.380	5.099	NSPS	mg/toz	
		電解精錬	0.775	0.319	NSPS	mg/toz	
		炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	NSPS	mg/toz	
		浸出	0.088	0.036	NSPS	mg/toz	
		浸出湿潤排気ガス汚染防止及び非写真溶液の沈殿湿潤排気ガス汚染防止	4.519	1.861	NSPS	mg/toz	
		非写真溶液の沈殿及びろ過	3.132	1.290	NSPS	mg/toz	
		床及び装置完全洗浄	0.000	0.000	NSPS	mg/toz	
		フィルム・ストリッピング	51.360	21.150	PSES	mg/toz	
		フィルム・ストリッピング湿潤排気ガス汚染防止、及びフィルム・ストリッピング溶液の沈殿及びろ過	0.990	0.408	PSES	mg/toz	
		フィルム・ストリッピング溶液の沈殿及びろ過	58.720	24.180	PSES	mg/toz	
		写真溶液の沈殿及びろ過	27.132	11.172	PSES	mg/toz	
		写真溶液の沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止	12.380	5.099	PSES	mg/toz	
		電解精錬	0.775	0.319	PSES	mg/toz	
		炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSES	mg/toz	
		浸出	0.088	0.036	PSES	mg/toz	
		浸出湿潤排気ガス汚染防止及び非写真溶液の沈殿湿潤排気ガス汚染防止	4.519	1.861	PSES	mg/toz	
	非写真溶液の沈殿及びろ過	3.132	1.290	PSES	mg/toz		
	床及び装置完全洗浄	0.000	0.000	PSES	mg/toz		
	フィルム・ストリッピング	51.360	21.150	PSNS	mg/toz		
	フィルム・ストリッピング湿潤排気ガス汚染防止、及びフィルム・ストリッピング溶液の沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止	0.990	0.408	PSNS	mg/toz		
	フィルム・ストリッピング溶液の沈殿及びろ過	58.720	24.180	PSNS	mg/toz		
	写真溶液の沈殿及びろ過	27.132	11.172	PSNS	mg/toz		
	写真溶液の沈殿及びろ過湿潤排気ガス汚染防止	12.380	5.099	PSNS	mg/toz		
	電解精錬	0.775	0.319	PSNS	mg/toz		
	炉湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSNS	mg/toz		

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考	
非鉄金属製造業	第二次銀	浸出	0.088	0.036	PSNS	mg/toz	1トロイオンス(31.1035g)あたりの重量(mg)	
		浸出湿潤排気ガス汚染防止及び非写真溶液の沈殿湿潤排気ガス汚染防止	4.519	1.861	PSNS	mg/toz		
		非写真溶液の沈殿及びろ過	3.132	1.290	PSNS	mg/toz		
		床及び装置完全洗浄	0.000	0.000	PSNS	mg/toz		
	第二次鉛	電池分解	0.687	0.283	BAT	mg/kg	製品 1 kgあたりの重量(mg)	
		高炉、反射炉、又は回転炉の湿潤排気ガス汚染防止	2.662	1.096	BAT	mg/kg		
		反応釜湿潤排気ガス汚染防止	0.046	0.019	BAT	mg/kg		
		鉛ペースト脱硫	0.000	0.000	BAT	mg/kg		
		鑄造接触冷却	0.022	0.009	BAT	mg/kg		
		トラック洗浄	0.021	0.009	BAT	mg/kg		
		設備完全洗浄	0.000	0.000	BAT	mg/kg		
		電池ケース分類	0.000	0.000	BAT	mg/kg		
		従業員手洗い	0.028	0.011	BAT	mg/kg		
		従業員呼吸マスク洗浄	0.045	0.018	BAT	mg/kg		
		作業着の洗濯	0.131	0.054	BAT	mg/kg		
		電池分解	0.687	0.283	NSPS	mg/kg		
		高炉、反射炉、又は回転炉の湿潤排気ガス汚染防止	2.662	1.096	NSPS	mg/kg		
		反応釜湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	NSPS	mg/kg		
		鉛ペースト脱硫	0.000	0.000	NSPS	mg/kg		
		鑄造接触冷却	0.022	0.009	NSPS	mg/kg		
		トラック洗浄	0.021	0.009	NSPS	mg/kg		
		設備完全洗浄	0.000	0.000	NSPS	mg/kg		
		電池ケース分類	0.000	0.000	NSPS	mg/kg		
		従業員手洗い	0.028	0.011	NSPS	mg/kg		
		従業員呼吸マスク洗浄	0.045	0.018	NSPS	mg/kg		
		作業着の洗濯	0.131	0.054	NSPS	mg/kg		
		電池分解	0.687	0.283	PSES	mg/kg		
		高炉、反射炉、又は回転炉の湿潤排気ガス汚染防止	2.662	1.096	PSES	mg/kg		
		反応釜湿潤排気ガス汚染防止	0.046	0.019	PSES	mg/kg		
		鉛ペースト脱硫	0.000	0.000	PSES	mg/kg		
		鑄造接触冷却	0.022	0.009	PSES	mg/kg		
		トラック洗浄	0.021	0.009	PSES	mg/kg		
		設備完全洗浄	0.000	0.000	PSES	mg/kg		
		電池ケース分類	0.000	0.000	PSES	mg/kg		
		従業員手洗い	0.028	0.011	PSES	mg/kg		
		従業員呼吸マスク洗浄	0.045	0.018	PSES	mg/kg		
		作業着の洗濯	0.131	0.054	PSES	mg/kg		
		電池分解	0.687	0.283	PSNS	mg/kg		
		高炉、反射炉、又は回転炉の湿潤排気ガス汚染防止	2.662	1.096	PSNS	mg/kg		
		反応釜湿潤排気ガス汚染防止	0.000	0.000	PSNS	mg/kg		
		鉛ペースト脱硫	0.000	0.000	PSNS	mg/kg		
		鑄造接触冷却	0.022	0.009	PSNS	mg/kg		
		トラック洗浄	0.021	0.009	PSNS	mg/kg		
		設備完全洗浄	0.000	0.000	PSNS	mg/kg		
		電池ケース分類	0.000	0.000	PSNS	mg/kg		
		従業員手洗い	0.028	0.011	PSNS	mg/kg		
		従業員呼吸マスク洗浄	0.045	0.018	PSNS	mg/kg		
		作業着の洗濯	0.131	0.054	PSNS	mg/kg		
		第一次及び第二次ゲルマニウム及びガリウム	滞留液	91.980	38.430	BAT	mg/kg	
			クロリネーター湿潤排気ガス汚染防止	19.230	8.034	BAT	mg/kg	
			ゲルマニウム加水分解ろ液	27.550	11.510	BAT	mg/kg	
			酸洗浄液及び水洗浄液	227.40	94.99	BAT	mg/kg	
	ガリウム加水分解ろ液		49.220	20.560	BAT	mg/kg		
	溶媒抽出処理液		27.480	11.480	BAT	mg/kg		
	滞留液		91.98	38.43	NSPS	mg/kg		
	クロリネーター湿潤排気ガス汚染防止		19.230	8.034	NSPS	mg/kg		
	ゲルマニウム加水分解ろ液		27.550	11.510	NSPS	mg/kg		
	酸洗浄液及び水洗浄液		227.400	94.99	NSPS	mg/kg		
	ガリウム加水分解ろ液		49.220	20.560	NSPS	mg/kg		
	溶媒抽出処理液		27.480	11.480	NSPS	mg/kg		
	滞留液		91.98	38.43	PSES	mg/kg		
	クロリネーター湿潤排気ガス汚染防止		19.230	8.034	PSES	mg/kg		
	ゲルマニウム加水分解ろ液		27.550	11.510	PSES	mg/kg		
	酸洗浄液及び水洗浄液		227.40	94.99	PSES	mg/kg		
	ガリウム加水分解ろ液		49.220	20.560	PSES	mg/kg		
	溶媒抽出処理液		27.480	11.480	PSES	mg/kg		
	滞留液		91.98	38.43	PSNS	mg/kg		
	クロリネーター湿潤排気ガス汚染防止		19.230	8.034	PSNS	mg/kg		
	ゲルマニウム加水分解ろ液		27.550	11.510	PSNS	mg/kg		
	酸洗浄液及び水洗浄液		227.40	94.99	PSNS	mg/kg		
	ガリウム加水分解ろ液		49.220	20.560	PSNS	mg/kg		
	溶媒抽出処理液		27.480	11.480	PSNS	mg/kg		
	第二次インジウム		置換上澄み液	9.037	3.776	NSPS	mg/kg	
			廃電解液	52.270	21.840	NSPS	mg/kg	
			置換上澄み液	9.037	3.776	PSES	mg/kg	
			廃電解液	52.270	21.840	PSES	mg/kg	
			置換上澄み液	9.037	3.776	PSNS	mg/kg	
			廃電解液	52.270	21.840	PSNS	mg/kg	

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考	
非鉄金属製造業	第一次貴金属及び水銀	精錬所湿潤排気ガス汚染防止	1.326	0.546	BAT	mg/toz	1トロイオンス(31.1035g)あたりの重量(mg)	
		塩化銀還元廃液	0.408	0.168	BAT	mg/toz		
		電解セル湿潤排気ガス汚染防	20.200	8.316	BAT	mg/toz		
		電解液調製湿潤排気ガス汚染防止	0.051	0.021	BAT	mg/toz		
		焼成炉湿潤排気ガス汚染防止	22.440	9.240	BAT	mg/kg		製品 1 kgあたりの重量(mg)
		焼成物急冷水	17.950	7.392	BAT	mg/kg		
		焼炉煙道ガス接触冷却水	4.233	1.743	BAT	mg/kg		
		冷却器排出物	14.080	5.796	BAT	mg/kg		
		水銀洗浄溶液	1.428	0.588	BAT	mg/kg		
		精錬所湿潤排気ガス汚染防止	1.326	0.546	NSPS	mg/toz		
		塩化銀還元廃液	0.408	0.168	NSPS	mg/toz		
		電解セル湿潤排気ガス汚染防	20.200	8.316	NSPS	mg/toz		
		電解液調製湿潤排気ガス汚染防止	0.051	0.021	NSPS	mg/toz		
		焼成炉湿潤排気ガス汚染防止	22.440	9.240	NSPS	mg/kg		
		焼成物急冷水	17.950	7.392	NSPS	mg/kg		
		焼炉煙道ガス接触冷却水	4.233	1.743	NSPS	mg/kg		
		冷却器排出物	14.080	5.796	NSPS	mg/kg		
		水銀洗浄溶液	1.428	0.588	NSPS	mg/kg		
		精錬所湿潤排気ガス汚染防止	1.326	0.546	PSNS	mg/toz		
		塩化銀還元廃液	0.408	0.168	PSNS	mg/toz		
		電解セル湿潤排気ガス汚染防	20.200	8.316	PSNS	mg/toz		
	電解液調製湿潤排気ガス汚染防止	0.051	0.021	PSNS	mg/toz	1トロイオンス(31.1035g)あたりの重量(mg)		
	焼成炉湿潤排気ガス汚染防止	22.440	9.240	PSNS	mg/kg			
	焼成物急冷水	17.950	7.392	PSNS	mg/kg			
	焼炉煙道ガス接触冷却水	4.233	1.743	PSNS	mg/kg			
	冷却器排出物	14.080	5.656	PSNS	mg/kg			
	水銀洗浄溶液	1.428	0.588	PSNS	mg/kg			
	第二次貴金属	炉湿潤排気ガス汚染防止	炉湿潤排気ガス汚染防止	4.590	1.890	BAT	mg/toz	使用した溶液 1 Lあたり
			原料微粒化	0.653	0.269	BAT	mg/toz	
			廃メッキ溶液	1.020	0.420	BAT	mg/L	
			廃シアン吸収液	3.774	1.554	BAT	mg/toz	
			精製所湿潤排気ガス汚染防止	1.020	0.420	BAT	mg/toz	
			金溶媒抽出処理液及び洗浄水	0.643	0.265	BAT	mg/toz	
			金廃電解液	0.0089	0.0037	BAT	mg/toz	
			金沈殿及びろ過	4.488	1.848	BAT	mg/toz	
			白金沈殿及びろ過	5.304	2.184	BAT	mg/toz	
			パラジウム沈殿及びろ過	6.120	2.520	BAT	mg/toz	
			他の白金族金属沈殿及びろ過	5.304	2.184	BAT	mg/toz	
			PGC塩製造廃液	0.918	0.378	BAT	mg/toz	
			装置及び床洗浄	0.000	0.000	BAT	mg/toz	
			前処理	51.000	21.000	BAT	mg/toz	
			炉湿潤排気ガス汚染防止	4.590	1.890	NSPS	mg/toz	
原料微粒化			0.653	0.269	NSPS	mg/toz		
廃メッキ溶液			1.020	0.420	NSPS	mg/L		
廃シアン吸収液			3.774	1.554	NSPS	mg/toz		
精製所湿潤排気ガス汚染防止			1.020	0.420	NSPS	mg/toz		
金溶媒抽出処理液及び洗浄水			0.643	0.265	NSPS	mg/toz		
金廃電解液			0.009	0.004	NSPS	mg/toz		
金沈殿及びろ過		4.488	1.848	NSPS	mg/toz			
白金沈殿及びろ過		5.304	2.184	NSPS	mg/toz			
パラジウム沈殿及びろ過		6.120	2.520	NSPS	mg/toz			
他の白金族金属沈殿及びろ過		5.304	2.184	NSPS	mg/toz			
PGC塩製造廃液		0.918	0.378	NSPS	mg/toz			
装置及び床洗浄		0.000	0.000	NSPS	mg/toz			
前処理		51.000	21.000	NSPS	mg/toz			
炉湿潤排気ガス汚染防止		4.590	1.890	PSES	mg/toz			
原料微粒化		0.653	0.269	PSES	mg/toz			
廃メッキ溶液		1.020	0.420	PSES	mg/L			
廃シアン吸収液		3.774	1.554	PSES	mg/toz			
精製所湿潤排気ガス汚染防止		1.020	0.420	PSES	mg/toz			
金溶媒抽出処理液及び洗浄水		0.643	0.265	PSES	mg/toz			
金廃電解液		0.009	0.004	PSES	mg/toz			
金沈殿及びろ過		4.488	1.848	PSES	mg/toz			
白金沈殿及びろ過		5.304	2.184	PSES	mg/toz			
パラジウム沈殿及びろ過		6.120	2.520	PSES	mg/toz			
他の白金族金属沈殿及びろ過		5.304	2.184	PSES	mg/toz			
PGC塩製造廃液		0.918	0.378	PSES	mg/toz			
装置及び床洗浄		0.000	0.000	PSES	mg/toz			
前処理		51.000	21.000	PSES	mg/toz			
炉湿潤排気ガス汚染防止	4.590	1.890	PSNS	mg/toz				
原料微粒化	0.653	0.269	PSNS	mg/toz				
廃メッキ溶液	1.020	0.420	PSNS	mg/L				
廃シアン吸収液	3.774	1.554	PSNS	mg/toz				
精製所湿潤排気ガス汚染防止	1.020	0.420	PSNS	mg/toz				
金溶媒抽出処理液及び洗浄水	0.643	0.265	PSNS	mg/toz				
金廃電解液	0.009	0.004	PSNS	mg/toz				
金沈殿及びろ過	4.488	1.848	PSNS	mg/toz				
白金沈殿及びろ過	5.304	2.184	PSNS	mg/toz				
パラジウム沈殿及びろ過	6.120	2.520	PSNS	mg/toz				
他の白金族金属沈殿及びろ過	5.304	2.184	PSNS	mg/toz				
PGC塩製造廃液	0.918	0.378	PSNS	mg/toz				
装置及び床洗浄	0.000	0.000	PSNS	mg/toz				
前処理	51.000	21.000	PSNS	mg/toz				
非鉄金属製造業	第二次タンタル	タンタル合金浸出及び洗浄液	235.200	96.850	BAT	mg/kg		
		キャパシタ浸出及び洗浄液	20.600	8.484	BAT	mg/kg		



分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考
非鉄金属製造業	第二次タンタル	タンタルスラッジ浸出及び洗浄液	209.400	86.230	BAT	mg/kg	製品1kgあたりの重量(mg)
		タンタル粉末酸洗浄及び洗浄	0.357	0.147	BAT	mg/kg	
		浸出湿潤排気ガス汚染防止	4.978	2.050	BAT	mg/kg	
		タンタル合金浸出及び洗浄液	235.200	96.850	NSPS	mg/kg	
		キャパシタ浸出及び洗浄液	20.600	8.484	NSPS	mg/kg	
		タンタルスラッジ浸出及び洗浄液	209.400	86.230	NSPS	mg/kg	
		タンタル粉末酸洗浄及び洗浄	0.357	0.147	NSPS	mg/kg	
		浸出湿潤排気ガス汚染防止	4.978	2.050	NSPS	mg/kg	
		タンタル合金浸出及び洗浄液	235.200	96.850	PSNS	mg/kg	
		キャパシタ浸出及び洗浄液	20.600	8.484	PSNS	mg/kg	
		タンタルスラッジ浸出及び洗浄液	209.400	86.230	PSNS	mg/kg	
		タンタル粉末酸洗浄及び洗浄	0.357	0.147	PSNS	mg/kg	
		浸出湿潤排気ガス汚染防止	4.978	2.050	PSNS	mg/kg	
蒸気発電			1.0	1.0	BAT	mg/L	
			1.0	1.0	NSPS	mg/L	
			1.0	1.0	PSES	mg/L	
			1.0	1.0	PSNS	mg/L	
ゴム製造業	ラテックス発泡体		0.058	0.024	BAT	kg/kkg	製品1,000kgあたりの重量(kg)
			0.058	0.024	NSPS	kg/kkg	
			0.058	0.024	PSNS	kg/kkg	
金属表面処理	金属表面処理		2.61	1.48	BAT	mg/L	
			2.61	1.48	PSES	mg/L	
			2.61	1.48	PSNS	mg/L	
集中的廃棄物処理	金属処理及び回収		0.657	0.252	NSPS	mg/L	A: 金属廃液の処理と再生 B: 油分の処理と再生 C: 有機物の処理と再生
	油類処理及び回収		6.95	4.46	PSES	mg/L	
	有機物処理及び回収	A, B, Cの混合	0.657	0.252	NSPS	mg/L	
	複数廃液	A, Bの混合	0.657	0.252	NSPS	mg/L	
		A, Cの混合	0.657	0.252	NSPS	mg/L	
		B, Cの混合	0.497	0.420	NSPS	mg/L	
		A, B, Cの混合	2.87	0.641	PSES	mg/L	
		A, Bの混合	2.87	0.641	PSES	mg/L	
		A, Cの混合	2.87	0.641	PSES	mg/L	
		B, Cの混合	6.95	4.46	PSES	mg/L	
		A, B, Cの混合	2.87	0.641	PSNS	mg/L	
		A, Bの混合	2.87	0.641	PSNS	mg/L	
		A, Cの混合	2.87	0.641	PSNS	mg/L	
B, Cの混合		8.26	4.50	PSNS	mg/L		
鉱業及び選鉱点源カテゴリー	ウラン、ラジウム、及びバナジウム鉱石		1.00	0.5	BAT	mg/L	
			1.00	0.5	NSPS	mg/L	
	チタン鉱石		1.0	0.5	BAT	mg/L	
			1.0	0.5	NSPS	mg/L	
	タングステン鉱石		1.0	0.5	BAT	mg/L	
			1.0	0.5	BAT	mg/L	
			1.0	0.5	NSPS	mg/L	
	銅、鉛、亜鉛、金、銀、及びモリブデン鉱石		1.5	0.75	BAT	mg/L	
			1.5	0.75	NSPS	mg/L	
			1.5	0.75	BAT	mg/L	
白金鉱石		1.5	0.75	BAT	mg/L		
		1.5	0.75	BAT	mg/L		
輸送装置洗浄	タンク型はしけ及び海洋タンカー輸送・化学及び石油製品		8.3		PSES	mg/L	
ゴミ 燃焼炉			82	54	PSES	μg/L	
電池製造業	カドミウム	薄型(葉状)電池各種洗浄	51.32	21.44	BAT	mg/kg	カドミウム1kgあたり
		湿式混合粉末負極	292.0	122.0	BAT	mg/kg	カドミウム1kgあたり
		ニッケル電着正極	48.18	20.13	BAT	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		ニッケル含浸正極	292.0	122.0	BAT	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		各種廃水	3.40	1.42	BAT	mg/kg	電池1kgあたり
		カドミウム粉末製造	9.59	4.01	BAT	mg/kg	カドミウム粉末1kgあたり
		銀粉末製造	4.69	1.96	BAT	mg/kg	銀粉末1kgあたり
		水酸化カドミウム製造	0.20	0.09	BAT	mg/kg	カドミウム使用料1kgあたり
		水酸化ニッケル製造	24.09	10.07	BAT	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		薄型(葉状)電池各種洗浄	35.85	14.76	NSPS	mg/kg	カドミウム1kgあたり
		湿式混合粉末負極	204.0	84.0	NSPS	mg/kg	カドミウム1kgあたり
		ニッケル電着正極	33.66	13.86	NSPS	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		ニッケル含浸正極	204.0	84.0	NSPS	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		各種廃水	2.38	0.98	NSPS	mg/kg	電池1kgあたり
		カドミウム粉末製造	6.70	2.76	NSPS	mg/kg	カドミウム粉末1kgあたり
		銀粉末製造	3.27	1.35	NSPS	mg/kg	銀粉末1kgあたり
		水酸化カドミウム製造	0.142	0.058	NSPS	mg/kg	カドミウム使用料1kgあたり
		水酸化ニッケル製造	16.83	6.93	NSPS	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		薄型(葉状)電池各種洗浄	51.32	21.44	PSES	mg/kg	カドミウム1kgあたり
		湿式混合粉末負極	292.0	122.0	PSES	mg/kg	カドミウム1kgあたり
		ニッケル電着正極	48.18	20.13	PSES	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		ニッケル含浸正極	292.0	122.0	PSES	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		各種廃水	3.40	1.42	PSES	mg/kg	電池1kgあたり
		カドミウム粉末製造	9.59	4.01	PSES	mg/kg	カドミウム粉末1kgあたり
		銀粉末製造	4.69	1.96	PSES	mg/kg	銀粉末1kgあたり
		水酸化カドミウム製造	0.20	0.09	PSES	mg/kg	カドミウム使用料1kgあたり
		水酸化ニッケル製造	24.09	10.07	PSES	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		薄型(葉状)電池各種洗浄	35.85	14.76	PSNS	mg/kg	カドミウム1kgあたり
		湿式混合粉末負極	204.0	84.0	PSNS	mg/kg	カドミウム1kgあたり
		ニッケル電着正極	33.66	13.86	PSNS	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		ニッケル含浸正極	204.0	84.0	PSNS	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり
		各種廃水	2.38	0.98	PSNS	mg/kg	電池1kgあたり

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考	
電池製造業	カドミウム	カドミウム粉末製造	6.70	2.76	PSNS	mg/kg	カドミウム粉末1kgあたり	
		銀粉末製造	3.27	1.35	PSNS	mg/kg	銀粉末1kgあたり	
		水酸化カドミウム製造	0.142	0.058	PSNS	mg/kg	カドミウム使用料1kgあたり	
		水酸化ニッケル製造	16.83	6.93	PSNS	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり	
		薄型(葉状)電池各種洗浄	0.067	0.030	NSPS	mg/kg	電池1kgあたり	
	ル克蘭シエ電池			0.067	0.030	PSES	mg/kg	電池1kgあたり
				0.067	0.030	PSNS	mg/kg	電池1kgあたり
				0.067	0.030	PSNS	mg/kg	電池1kgあたり
	亜鉛	湿式混合粉末負極	0.80	0.34	BAT	mg/kg	亜鉛1kgあたり	
		ゲル状アマルガム負極	0.099	0.042	BAT	mg/kg	亜鉛1kgあたり	
		酸化亜鉛、成形負極	31.64	13.22	BAT	mg/kg	亜鉛1kgあたり	
		電着負極	313.46	130.97	BAT	mg/kg	亜鉛溶着量1kgあたり	
		銀粉末、成形正極	43.36	18.12	BAT	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		酸化銀粉末、成形正極	28.98	12.11	BAT	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		過酸化銀正極	6.95	2.90	BAT	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		ニッケル含浸正極	292.0	122.0	BAT	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり	
		各種廃水	1.88	0.79	BAT	mg/kg	電池1kgあたり	
		銀エッチング	10.86	4.54	BAT	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		過酸化銀製造	11.55	4.83	BAT	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		銀粉末製造	4.69	1.96	BAT	mg/kg	銀粉末1kgあたり	
		酸化亜鉛、成形負極	0.87	0.39	NSPS	mg/kg	亜鉛1kgあたり	
		電着負極	8.59	3.86	NSPS	mg/kg	亜鉛溶着量1kgあたり	
		銀粉末、成形正極	1.19	0.53	NSPS	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		酸化銀粉末、成形正極	0.79	0.36	NSPS	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		過酸化銀正極	0.19	0.09	NSPS	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		ニッケル含浸正極	8.0	3.6	NSPS	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり	
		各種廃水	0.05	0.02	NSPS	mg/kg	電池1kgあたり	
		銀エッチング	0.30	0.13	NSPS	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		過酸化銀製造	0.32	0.14	NSPS	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		銀粉末製造	0.13	0.06	NSPS	mg/kg	銀粉末1kgあたり	
		湿式混合粉末負極	0.80	0.34	PSES	mg/kg	亜鉛1kgあたり	
		ゲル状アマルガム負極	0.099	0.042	PSES	mg/kg	亜鉛1kgあたり	
		酸化亜鉛、成形負極	31.64	13.22	PSES	mg/kg	亜鉛1kgあたり	
		電着負極	313.46	130.97	PSES	mg/kg	亜鉛溶着量1kgあたり	
		銀粉末、成形正極	43.36	18.12	PSES	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		酸化銀粉末、成形正極	28.98	12.11	PSES	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		過酸化銀正極	6.95	2.90	PSES	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		ニッケル含浸正極	292.0	122.0	PSES	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり	
		各種廃水	1.88	0.79	PSES	mg/kg	電池1kgあたり	
		銀エッチング	10.86	4.54	PSES	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		過酸化銀製造	11.55	4.83	PSES	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		銀粉末製造	4.69	1.96	PSES	mg/kg	銀粉末1kgあたり	
		酸化亜鉛、成形負極	0.87	0.39	PSNS	mg/kg	亜鉛1kgあたり	
		電着負極	8.59	3.86	PSNS	mg/kg	亜鉛溶着量1kgあたり	
		銀粉末、成形正極	1.19	0.53	PSNS	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		酸化銀粉末、成形正極	0.79	0.36	PSNS	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		過酸化銀正極	0.19	0.09	PSNS	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		ニッケル含浸正極	8.0	3.6	PSNS	mg/kg	ニッケル使用量1kgあたり	
		各種廃水	0.05	0.02	PSNS	mg/kg	電池1kgあたり	
		銀エッチング	0.30	0.13	PSNS	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		過酸化銀製造	0.32	0.14	PSNS	mg/kg	銀使用量1kgあたり	
		銀粉末製造	0.13	0.06	PSNS	mg/kg	銀粉末1kgあたり	
		金属造型鋳造及び鋳造	アルミニウム鋳造	鋳造洗浄作業	0.114	0.0431	BAT	kg/1000kg
		鋳造焼入れ作業		0.0138	0.0052	BAT	kg/1000kg	
		ダイカスト作業		0.0098	0.0037	BAT	kg/1000kg	
		集塵スクラパー作業		0.343	0.129	BAT	kg/62.3百万m3空気	排ガス62.3百万m3あたりの重量(kg)
		焼流し鋳造		12.6	4.74	BAT	kg/1000kg	
		溶融炉スクラパー作業		4.45	1.68	BAT	kg/62.3百万m3空気	
		鋳型冷却作業		0.44	0.166	BAT	kg/1000kg	
		鋳造洗浄作業		0.114	0.0431	NSPS	kg/1000kg	
		鋳造焼入れ作業		0.0138	0.0052	NSPS	kg/1000kg	
	ダイカスト作業	0.0098		0.0037	NSPS	kg/1000kg		
	集塵スクラパー作業	0.343		0.129	NSPS	kg/62.3百万m3空気		
	焼流し鋳造	12.6		4.74	NSPS	kg/1000kg		
	溶融炉スクラパー作業	4.45		1.68	NSPS	kg/62.3百万m3空気		
	鋳型冷却作業	0.44		0.166	NSPS	kg/1000kg		
	鋳造洗浄作業	0.114		0.0431	PSES	kg/1000kg		
	鋳造焼入れ作業	0.0138		0.0052	PSES	kg/1000kg		
	ダイカスト作業	0.0098		0.0037	PSES	kg/1000kg		
	集塵スクラパー作業	0.343		0.129	PSES	kg/62.3百万m3空気		
	焼流し鋳造	12.6		4.74	PSES	kg/1000kg		
	溶融炉スクラパー作業	4.45		1.68	PSES	kg/62.3百万m3空気		
	鋳型冷却作業	0.44		0.166	PSES	kg/1000kg		
	鋳造洗浄作業	0.114		0.0431	PSNS	kg/1000kg		
	鋳造焼入れ作業	0.0138		0.0052	PSNS	kg/1000kg		
	ダイカスト作業	0.0098		0.0037	PSNS	kg/1000kg		
	集塵スクラパー作業	0.343		0.129	PSNS	kg/62.3百万m3空気		
	焼流し鋳造	12.6		4.74	PSNS	kg/1000kg		
	溶融炉スクラパー作業	4.45		1.68	PSNS	kg/62.3百万m3空気		
	鋳型冷却作業	0.44		0.166	PSNS	kg/1000kg		
	鋳造焼入れ作業	0.0303		0.0116	BAT	kg/1000kg		
	ダイカスト作業	0.916		0.35	BAT	kg/1000kg		
	銅鋳造							

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考		
金属造型鑄造及び鑄造	銅鑄造	集塵スクラバー作業	0.545	0.208	BAT	kg/62.3百万m3空気	排ガス62.3百万m3あたりの重量(kg)		
		焼流し鑄造 溶融炉スクラバー作業	8.37	3.19	BAT	kg/1000kkq	製品百万kgあたりの重量(kg)		
		鑄型冷却作業 鑄造焼入れ作業 ダイカスト作業 集塵スクラバー作業	0.387 0.0303 0.916 0.545	0.148 0.0116 0.35 0.208	BAT NSPS NSPS NSPS	kg/1000kkq kg/1000kkq kg/1000kkq kg/62.3百万m3空気			
		焼流し鑄造 溶融炉スクラバー作業	8.37	3.19	NSPS	kg/1000kkq			
		鑄型冷却作業 鑄造焼入れ作業 ダイカスト作業 集塵スクラバー作業	0.387 0.0303 0.916 0.545	0.148 0.0116 0.35 0.208	NSPS PSES PSES PSES	kg/1000kkq kg/1000kkq kg/1000kkq kg/62.3百万m3空気			
		焼流し鑄造 溶融炉スクラバー作業	8.37	3.19	PSES	kg/1000kkq			
		鑄型冷却作業 鑄造焼入れ作業 ダイカスト作業 集塵スクラバー作業	0.387 0.0303 0.916 0.545	0.148 0.0116 0.35 0.208	PSES PSNS PSNS PSNS	kg/1000kkq kg/1000kkq kg/1000kkq kg/62.3百万m3空気			
		焼流し鑄造 溶融炉スクラバー作業	8.37	3.19	PSNS	kg/1000kkq			
		鑄型冷却作業 鑄造洗淨作業	0.387 0.0437	0.148 0.0165	PSNS BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以上製造		
		鉄鑄造	鉄鑄造	鑄造洗淨作業	0.98	0.37	BAT	mg/L	
				0.0656	0.025	BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以下製造	
				1.47	0.56	BAT	mg/L		
				鑄造焼入れ作業	0.0466	0.0176	BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以上製造
				0.98	0.37	BAT	mg/L		
				0.0699	0.0266	BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以下製造	
				1.47	0.56	BAT	mg/L		
				集塵スクラバー作業	0.736	0.278	BAT	kg/62.3百万m3空気	年間3,557t以上製造
				0.98	0.37	BAT	mg/L		
				1.1	0.421	BAT	kg/62.3百万m3空気	年間3,557t以下製造	
				1.47	0.56	BAT	mg/L		
焼流し鑄造	10.8			4.07	BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以上製造		
0.98	0.37			BAT	mg/L				
16.2	6.17			BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以下製造			
1.47	0.56			BAT	mg/L				
溶融炉スクラバー作業	3.44			1.3	BAT	kg/62.3百万m3空気	年間3,557t以上製造		
0.98	0.37			BAT	mg/L				
5.15	1.96			BAT	kg/62.3百万m3空気	年間3,557t以下製造			
1.47	0.56			BAT	mg/L				
鑄型冷却作業	0.145			0.0546	BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以上製造		
0.98	0.37	BAT	mg/L						
0.217	0.0827	BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以下製造					
1.47	0.56	BAT	mg/L						
スラグ焼入れ作業	0.178	0.0673	BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以上製造				
0.98	0.37	BAT	mg/L						
0.267	0.102	BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以下製造					
1.47	0.56	BAT	mg/L						
湿式砂回収作業	0.732	0.276	BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以上製造				
0.98	0.37	BAT	mg/L						
1.1	0.418	BAT	kg/1000kkq	年間3,557t以下製造					
1.47	0.56	BAT	mg/L						
鑄造洗淨作業	0.0437	0.0165	NSPS	kg/1000kkq	年間3,557t以上製造				
0.98	0.37	NSPS	mg/L						
0.0656	0.025	NSPS	kg/1000kkq	年間3,557t以下製造					
1.47	0.56	NSPS	mg/L						
鑄造焼入れ作業	0.0466	0.0176	NSPS	kg/1000kkq	年間3,557t以上製造				
0.98	0.37	NSPS	mg/L						
0.0699	0.0266	NSPS	kg/1000kkq	年間3,557t以下製造					
1.47	0.56	NSPS	mg/L						
集塵スクラバー作業	0.736	0.278	NSPS	kg/62.3百万m3空気	年間3,557t以上製造				
0.98	0.37	NSPS	mg/L						
1.1	0.421	NSPS	kg/62.3百万m3空気	年間3,557t以下製造					
1.47	0.56	NSPS	mg/L						
焼流し鑄造	10.8	4.07	NSPS	kg/1000kkq	年間3,557t以上製造				
0.98	0.37	NSPS	mg/L						
16.2	6.17	NSPS	kg/1000kkq	年間3,557t以下製造					
1.47	0.56	NSPS	mg/L						
溶融炉スクラバー作業	3.44	1.3	NSPS	kg/62.3百万m3空気	排ガス62.3百万m3あたりの重量(kg)、年間3,557t以上製造				
0.98	0.37	NSPS	mg/L						
5.15	1.96	NSPS	kg/62.3百万m3空気	年間3,557t以下製造					
1.47	0.56	NSPS	mg/L						

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考	
金属造型鑄造及び鑄造	鉄鑄造	鑄型冷却作業	0.0145	0.0546	NSPS	kg/1000kg	年間3,557t以上製造	
			0.98	0.37	NSPS	mg/L		
			0.217	0.0827	NSPS	kg/1000kg	年間3,557t以下製造	
			1.47	0.56	NSPS	mg/L		
		スラグ焼入れ作業	0.178	0.0673	NSPS	kg/1000kg	年間3,557t以上製造	
			0.98	0.37	NSPS	mg/L		
			0.267	0.102	NSPS	kg/1000kg	年間3,557t以下製造	
			1.47	0.56	NSPS	mg/L		
		湿式砂回収作業	0.732	0.276	NSPS	kg/1000kg	製品百万kgあたりの重量(kg)	
			0.98	0.37	NSPS	mg/L		
			1.1	0.418	NSPS	kg/1000kg		
			1.47	0.56	NSPS	mg/L		
		鑄造洗浄作業	0.0437	0.0165	PSES	kg/1000kg		
			0.0656	0.025	PSES	kg/1000kg		
		鑄造焼入れ作業	0.0466	0.0176	PSES	kg/1000kg		
			0.0699	0.0266	PSES	kg/1000kg		
		集塵スクラバー作業	0.736	0.278	PSES	kg/62.3百万m3空気		
			1.1	0.421	PSES	kg/62.3百万m3空気		
		焼流し鑄造	10.8	4.07	PSES	kg/1000kg		
			16.2	6.17	PSES	kg/1000kg		
		溶融炉スクラバー作業	3.44	1.3	PSES	kg/62.3百万m3空気		
			5.15	1.96	PSES	kg/62.3百万m3空気		
		鑄型冷却作業	0.145	0.0546	PSES	kg/1000kg		
			0.217	0.0827	PSES	kg/1000kg		
		スラグ焼入れ作業	0.178	0.0673	PSES	kg/1000kg		
			0.267	0.102	PSES	kg/1000kg		
		湿式砂回収作業	0.732	0.276	PSES	kg/1000kg		
			1.1	0.418	PSES	kg/1000kg		
		鑄造洗浄作業	0.0437	0.0165	PSNS	kg/1000kg		
			0.0656	0.025	PSNS	kg/1000kg		
		鑄造焼入れ作業	0.0466	0.0176	PSNS	kg/1000kg		
			0.0699	0.0266	PSNS	kg/1000kg		
		集塵スクラバー作業	0.736	0.278	PSNS	kg/62.3百万m3空気		
			1.1	0.421	PSNS	kg/62.3百万m3空気		
		焼流し鑄造	10.8	4.07	PSNS	kg/1000kg		
			16.2	6.17	PSNS	kg/1000kg		
		溶融炉スクラバー作業	3.44	1.3	PSNS	kg/62.3百万m3空気		
			5.15	1.96	PSNS	kg/62.3百万m3空気		
		鑄型冷却作業	0.145	0.0546	PSNS	kg/1000kg		
			0.217	0.0827	PSNS	kg/1000kg		
		スラグ焼入れ作業	0.178	0.0673	PSNS	kg/1000kg		
			0.267	0.102	PSNS	kg/1000kg		
		湿式砂回収作業	0.732	0.276	PSNS	kg/1000kg		
			1.1	0.418	PSNS	kg/1000kg		
		亜鉛鑄造	鑄造焼入れ作業	0.0339	0.0129	BAT	kg/1000kg	
				0.76	0.29	BAT	mg/L	
		ダイカスト作業	0.0066	0.0025	BAT	kg/1000kg		
			0.76	0.29	BAT	mg/L		
		溶融炉スクラバー作業	1.54	0.588	BAT	kg/62.3百万m3空気		
			0.76	0.29	BAT	mg/L		
		鑄型冷却作業	0.3	0.114	BAT	kg/1000kg		
			0.76	0.29	BAT	mg/L		
		鑄造焼入れ作業	0.0339	0.0129	NSPS	kg/1000kg		
			0.76		NSPS	mg/L		
ダイカスト作業	0.0066	0.0025	NSPS	kg/1000kg				
	0.76		NSPS	mg/L				
溶融炉スクラバー作業	1.54	0.588	NSPS	kg/62.3百万m3空気				
	0.76		NSPS	mg/L				
鑄型冷却作業	0.3	0.114	NSPS	kg/1000kg				
	0.76	0.29	NSPS	mg/L				
鑄造焼入れ作業	0.0339	0.0129	PSES	kg/1000kg				
ダイカスト作業	0.0066	0.0025	PSES	kg/1000kg				
溶融炉スクラバー作業	1.54	0.588	PSES	kg/62.3百万m3空気				
鑄型冷却作業	0.3	0.114	PSES	kg/1000kg				
鑄造焼入れ作業	0.0339	0.0129	PSNS	kg/1000kg				
ダイカスト作業	0.0066	0.0025	PSNS	kg/1000kg				
溶融炉スクラバー作業	1.54	0.588	PSNS	kg/62.3百万m3空気				
鑄型冷却作業	0.3	0.114	PSNS	kg/1000kg				
コイル塗装	鋼製材料	1.56	0.66	BAT	mg/m2	使用材料1m2あたり重量(mg)		
		0.33	0.14	NSPS	mg/m2			
		1.56	0.66	PSES	mg/m2			
		0.33	0.14	PSNS	mg/m2			
		亜鉛メッキ系材料	1.2	0.51	BAT		mg/m2	
			0.35	0.15	NSPS		mg/m2	
		アルミニウム製材料	1.2	0.51	PSES		mg/m2	
			0.35	0.15	PSNS		mg/m2	
			1.32	0.56	BAT		mg/m2	
			0.49	0.2	NSPS		mg/m2	

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考		
コイル塗装	アルミニウム製材料		1.32	0.56	PSES	mg/m2	使用材料1m2あたり重量(mg)		
			0.49	0.2	PSNS	mg/m2			
	製缶		122.49	51.18	BAT	g/1,000,000cans	百万缶あたり重量(g)		
	92.86		38.8	NSPS	g/1,000,000cans				
	122.49			PSES	g/1,000,000cans				
		92.86	38.8	PSNS	g/1,000,000cans				
ほうろう引き	鋼製材料		53.3	1.68	BAT	mg/m2	使用材料百万ft2あたり重量(ポンド)		
			10.91	0.35	BAT	pound/100万ft2			
			10.2	1.29	NSPS	mg/m2			
			2.09	0.27	NSPS	pound/100万ft2			
			1.33	0.56	PSES	mg/L			
			53.3	1.68	PSES	mg/m2			
			10.9	0.35	PSES	Lbs/100万ft2		使用材料百万ft2あたり重量(ポンド)	
			10.2	1.29	PSNS	mg/m2			
			2.09	0.27	PSNS	pound/100万ft2			
			1.68	0.71	BAT	mg/m2		銅系材料	
			1.29	0.53	NSPS	mg/m2			
			1.33	0.56	PSES	mg/L			
			1.68	0.71	PSES	mg/m2			
			1.29	0.53	PSNS	mg/m2			
			51.74	1.68	BAT	mg/m2			アルミニウム製材料
			10.6	0.35	BAT	pound/100万ft2			
	9.92		1.29	NSPS	mg/m2				
	2.03		0.27	NSPS	pound/100万ft2				
	1.33		0.56	PSES	mg/L				
	51.74		1.68	PSES	mg/m2				
	10.6		0.35	PSES	pound/100万ft2				
	9.92		1.29	PSNS	mg/m2				
	2.03		0.27	PSNS	pound/100万ft2	銅系材料			
	17.16		1.29	NSPS	mg/m2				
	3.52		0.27	NSPS	pound/100万ft2				
	17.16		1.29	PSNS	mg/m2				
				3.52	0.27	PSNS	pound/100万ft2		
	アルミニウム成形		圧延(ニート(純)油類使用)	コア、焼き戻し炉スクラバー使用	0.119	0.05	BAT	mg/off-kg	材料の使用量(減少量)1kgあたりの重量(mg)
				コア、焼き戻し炉スクラバー不使用	0.081	0.034	BAT	mg/off-kg	
				連続薄板鋳造廃潤滑油	0.00287	0.0012	BAT	mg/off-kg	
				溶液熱処理接触冷却水	2.974	1.243	BAT	mg/off-kg	
				洗浄又はエッチング浴	0.262	0.109	BAT	mg/off-kg	
洗浄又はエッチング洗浄液		2.031		0.849	BAT	mg/off-kg			
洗浄又はエッチングスクラバー液		2.822		1.179	BAT	mg/off-kg			
コア、焼き戻し炉スクラバー使用		0.084		0.0343	NSPS	mg/off-kg			
コア、焼き戻し炉スクラバー不使用		0.057		0.023	NSPS	mg/off-kg			
連続薄板鋳造廃潤滑油		0.002		0.00082	NSPS	mg/off-kg			
溶液熱処理接触冷却水		2.08		0.86	NSPS	mg/off-kg			
洗浄又はエッチング浴		0.183		0.075	NSPS	mg/off-kg			
洗浄又はエッチング洗浄液		1.42		0.59	NSPS	mg/off-kg			
洗浄又はエッチングスクラバー液		1.97		0.81	NSPS	mg/off-kg			
コア、焼き戻し炉スクラバー使用		0.119		0.05	PSES	mg/off-kg			
コア、焼き戻し炉スクラバー不使用		0.081		0.034	PSES	mg/off-kg			
連続薄板鋳造廃潤滑油		0.0029		0.0012	PSES	mg/off-kg			
溶液熱処理接触冷却水		2.98		1.25	PSES	mg/off-kg			
洗浄又はエッチング浴		0.262		0.109	PSES	mg/off-kg			
洗浄又はエッチング洗浄液		2.03		0.85	PSES	mg/off-kg			
洗浄又はエッチングスクラバー液		2.82		1.18	PSES	mg/off-kg			
コア、焼き戻し炉スクラバー使用		0.084		0.035	PSNS	mg/off-kg			
コア、焼き戻し炉スクラバー不使用		0.057		0.024	PSNS	mg/off-kg			
連続薄板鋳造廃潤滑油		0.0020		0.00082	PSNS	mg/off-kg			
溶液熱処理接触冷却水		2.08		0.86	PSNS	mg/off-kg			
洗浄又はエッチング浴		0.183		0.075	PSNS	mg/off-kg			
洗浄又はエッチング洗浄液		1.42		0.59	PSNS	mg/off-kg			
洗浄又はエッチングスクラバー液		1.97		0.81	PSNS	mg/off-kg			
コア	0.19	0.079	BAT	mg/off-kg	圧延(エマルジョン使用)				
直冷鋳造接触冷却水	1.94	0.81	BAT	mg/off-kg					

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考	
アルミニウム成形	圧延（エマルジョン使用）	プレス熱処理接触冷却水	2.98	1.25	BAT	mg/off-kg	材料の使用量（減少量）1kgあたりの重量(mg)	
		洗浄又はエッチング浴	0.26	0.109	BAT	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング洗浄液	2.03	0.85	BAT	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチングスクラパー液	2.82	1.18	BAT	mg/off-kg		
		コア	0.133	0.055	NSPS	mg/off-kg		
		直冷鑄造接触冷却水	1.36	0.56	NSPS	mg/off-kg		
		プレス熱処理接触冷却水	2.08	0.86	NSPS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング浴	0.183	0.075	NSPS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング洗浄液	1.42	0.59	NSPS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチングスクラパー液	1.97	0.81	NSPS	mg/off-kg		
		コア	0.19	0.079	PSES	mg/off-kg		
		直冷鑄造接触冷却水	1.94	0.81	PSES	mg/off-kg		
		プレス熱処理接触冷却水	2.98	1.25	PSES	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング浴	0.262	0.109	PSES	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング洗浄液	2.03	0.85	PSES	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチングスクラパー液	2.83	1.18	PSES	mg/off-kg		
		コア	0.133	0.055	PSNS	mg/off-kg		
		直冷鑄造接触冷却水	1.36	0.56	PSNS	mg/off-kg		
		プレス熱処理接触冷却水	2.08	0.86	PSNS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング浴	0.183	0.075	PSNS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング洗浄液	1.42	0.59	PSNS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチングスクラパー液	1.97	0.81	PSNS	mg/off-kg		
		押出し	押出し	コア	0.49	0.21	BAT	mg/off-kg
				押出しプレス漏れ	2.16	0.9	BAT	mg/off-kg
				直冷鑄造接触冷却水	1.94	0.81	BAT	mg/off-kg
				プレス熱処理接触冷却水	2.98	1.25	BAT	mg/off-kg
				溶液熱処理接触冷却水	2.98	1.25	BAT	mg/off-kg
				洗浄又はエッチング浴	0.262	0.109	BAT	mg/off-kg
				洗浄又はエッチング洗浄液	5.7	2.4	BAT	mg/off-kg
				洗浄又はエッチングスクラパー液	2.82	1.18	BAT	mg/off-kg
	コア			0.35	0.14	NSPS	mg/off-kg	
	押出しプレス漏れ			0.31	0.126	NSPS	mg/off-kg	
	直冷鑄造接触冷却水			1.36	0.56	NSPS	mg/off-kg	
	プレス熱処理接触冷却水			2.08	0.86	NSPS	mg/off-kg	
	溶液熱処理接触冷却水			2.08	0.86	NSPS	mg/off-kg	
	洗浄又はエッチング浴			0.183	0.075	NSPS	mg/off-kg	
	洗浄又はエッチング洗浄液			1.42	0.59	NSPS	mg/off-kg	
	洗浄又はエッチングスクラパー液			1.97	0.81	NSPS	mg/off-kg	
	コア			0.49	0.21	PSES	mg/off-kg	
	押出しプレス漏れ			2.16	0.9	PSES	mg/off-kg	
	直冷鑄造接触冷却水			1.94	0.81	PSES	mg/off-kg	
	プレス熱処理接触冷却水			2.98	1.25	PSES	mg/off-kg	
	溶液熱処理接触冷却水		2.98	1.25	PSES	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング浴		0.26	0.109	PSES	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング洗浄液		5.7	2.4	PSES	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチングスクラパー液		2.82	1.18	PSES	mg/off-kg		
	コア		0.35	0.15	PSNS	mg/off-kg		
	押出しプレス漏れ		0.31	0.13	PSNS	mg/off-kg		
	直冷鑄造接触冷却水		1.36	0.56	PSNS	mg/off-kg		
	プレス熱処理接触冷却水		2.08	0.86	PSNS	mg/off-kg		
	溶液熱処理接触冷却水		2.08	0.86	PSNS	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング浴		0.183	0.075	PSNS	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング洗浄液		1.42	0.59	PSNS	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチングスクラパー液		1.97	0.81	PSNS	mg/off-kg		
	鍛造		鍛造	コア	0.051	0.021	NSPS	mg/off-kg
				鍛造スクラパー液	0.096	0.04	NSPS	mg/off-kg
				溶液熱処理接触冷却水	2.08	0.86	NSPS	mg/off-kg
				洗浄又はエッチング浴	0.183	0.075	NSPS	mg/off-kg
				洗浄又はエッチング洗浄液	1.42	0.59	NSPS	mg/off-kg
				洗浄又はエッチングスクラパー液	1.97	0.812	NSPS	mg/off-kg
				コア	0.073	0.31	PSES	mg/off-kg
				鍛造スクラパー液	0.14	0.058	PSES	mg/off-kg
		溶液熱処理接触冷却水		2.98	1.24	PSES	mg/off-kg	
		洗浄又はエッチング浴		0.26	0.11	PSES	mg/off-kg	
		洗浄又はエッチング洗浄液	5.7	2.4	PSES	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチングスクラパー液	2.82	1.18	PSES	mg/off-kg		
		コア	0.051	0.021	PSNS	mg/off-kg		
		鍛造スクラパー液	0.096	0.04	PSNS	mg/off-kg		
		溶液熱処理接触冷却水	2.08	0.86	PSNS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング浴	0.183	0.075	PSNS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング洗浄液	1.42	0.59	PSNS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチングスクラパー液	1.97	0.812	PSNS	mg/off-kg		
		展伸（ニート（純）油類使用）	展伸（ニート（純）油類使用）	コア	0.073	0.031	BAT	mg/off-kg
				棒材連続鑄造潤滑油	0.0029	0.0012	BAT	mg/off-kg
	棒材連続鑄造接触冷却水			0.283	0.118	BAT	mg/off-kg	
	溶液熱処理接触冷却水			2.974	1.243	BAT	mg/off-kg	
	洗浄又はエッチング浴			0.262	0.109	BAT	mg/off-kg	

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考	
アルミニウム成形	展伸（ニート(純)油類使用）	洗浄又はエッチング洗浄液	2.031	0.849	BAT	mg/off-kg	材料の使用量（減少量）1kgあたりの重量(mg)	
		洗浄又はエッチングスクラパー液	2.82	1.179	BAT	mg/off-kg		
		コア	0.051	0.021	NSPS	mg/off-kg		
		棒材連続鋳造廃潤滑油	0.002	0.0008	NSPS	mg/off-kg		
		棒材連続鋳造接触冷却水	0.198	0.082	NSPS	mg/off-kg		
		溶液熱処理接触冷却水	2.08	0.856	NSPS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング浴	0.183	0.075	NSPS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング洗浄液	1.42	0.584	NSPS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチングスクラパー液	1.97	0.812	NSPS	mg/off-kg		
		コア	0.073	0.031	PSES	mg/off-kg		
		棒材連続鋳造廃潤滑油	0.0029	0.0012	PSES	mg/off-kg		
		棒材連続鋳造接触冷却水	0.283	0.118	PSES	mg/off-kg		
		溶液熱処理接触冷却水	2.98	1.24	PSES	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング浴	0.262	0.109	PSES	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング洗浄液	2.03	0.85	PSES	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチングスクラパー液	2.82	1.18	PSES	mg/off-kg		
		コア	0.015	0.021	PSNS	mg/off-kg		
		棒材連続鋳造廃潤滑油	0.0020	0.0008	PSNS	mg/off-kg		
		棒材連続鋳造接触冷却水	0.198	0.134	PSNS	mg/off-kg		
		溶液熱処理接触冷却水	2.08	0.856	PSNS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング浴	0.183	0.075	PSNS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチング洗浄液	1.42	0.59	PSNS	mg/off-kg		
		洗浄又はエッチングスクラパー液	1.97	0.812	PSNS	mg/off-kg		
		展伸（エマルジョン又は石鹸使用）	コア	0.681	0.285	BAT		mg/off-kg
			棒材連続鋳造廃潤滑油	0.0029	0.0012	BAT		mg/off-kg
	棒材連続鋳造接触冷却水		0.283	0.118	BAT	mg/off-kg		
	溶液熱処理接触冷却水		2.98	1.24	BAT	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング浴		0.262	0.11	BAT	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング洗浄液		2.03	0.849	BAT	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチングスクラパー液		2.82	1.18	BAT	mg/off-kg		
	コア		0.476	0.196	NSPS	mg/off-kg		
	棒材連続鋳造廃潤滑油		0.0020	0.0008	NSPS	mg/off-kg		
	棒材連続鋳造接触冷却水		0.198	0.081	NSPS	mg/off-kg		
	溶液熱処理接触冷却水		2.08	0.86	NSPS	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング浴		0.183	0.075	NSPS	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング洗浄液		1.42	0.59	NSPS	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチングスクラパー液		1.97	0.812	NSPS	mg/off-kg		
	コア		0.681	0.285	PSES	mg/off-kg		
	棒材連続鋳造廃潤滑油		0.0029	0.0012	PSES	mg/off-kg		
	棒材連続鋳造接触冷却水		0.283	0.119	PSES	mg/off-kg		
	溶液熱処理接触冷却水		2.98	1.25	PSES	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング浴		0.262	0.11	PSES	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング洗浄液		2.03	0.849	PSES	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチングスクラパー液		2.82	1.18	PSES	mg/off-kg		
	コア		0.48	0.196	PSNS	mg/off-kg		
	棒材連続鋳造廃潤滑油		0.0020	0.0008	PSNS	mg/off-kg		
	棒材連続鋳造接触冷却水		0.198	0.082	PSNS	mg/off-kg		
	溶液熱処理接触冷却水		2.08	0.856	PSNS	mg/off-kg		
	洗浄又はエッチング浴	0.183	0.075	PSNS	mg/off-kg			
	洗浄又はエッチング洗浄液	1.42	0.59	PSNS	mg/off-kg			
洗浄又はエッチングスクラパー液	1.97	0.812	PSNS	mg/off-kg				
銅形成	銅成形	熱間圧延廃潤滑油	0.150	0.062	BAT	mg/off-kg		
		冷延廃潤滑油	0.533	0.231	BAT	mg/off-kg		
		絞り廃潤滑油	0.124	0.051	BAT	mg/off-kg		
		溶液熱処理	0.943	0.394	BAT	mg/off-kg		
		押し熱処理	0.002	0.001	BAT	mg/off-kg		
		水焼きなまし	1.810	0.756	BAT	mg/off-kg		
		油焼きなまし	0	0	BAT	mg/off-kg		
		アルカリ洗浄洗浄液	6.152	2.570	BAT	mg/off-kg		
		鍛造部品アルカリ洗浄洗浄液	18.457	7.711	BAT	mg/off-kg		
		アルカリ洗浄浴	0.068	0.028	BAT	mg/off-kg		
		酸洗い洗浄液	1.906	0.796	BAT	mg/off-kg		
		鍛造部品用酸洗い洗浄液	5.720	2.389	BAT	mg/off-kg		
		酸洗い浴	0.169	0.070	BAT	mg/off-kg		
		酸洗いヒューム・スクラパーから研磨又は艶出し	0.913	0.381	BAT	mg/off-kg		
		表面塗装	0.851	0.355	BAT	mg/off-kg		
		各種廃水	1.084	0.453	BAT	mg/off-kg		
		熱間圧延廃潤滑油	0.031	0.013	BAT	mg/off-kg		
		冷延廃潤滑油	0.105	0.043	NSPS	mg/off-kg		
		絞り廃潤滑油	0.386	0.159	NSPS	mg/off-kg		
		溶液熱処理	0.086	0.035	NSPS	mg/off-kg		
		押し熱処理	0.658	0.271	NSPS	mg/off-kg		
		水焼きなまし	0.0020	0.00084	NSPS	mg/off-kg		
		アルカリ洗浄洗浄液	1.264	0.520	NSPS	mg/off-kg		
		鍛造部品アルカリ洗浄洗浄液	4.298	1.769	NSPS	mg/off-kg		
		アルカリ洗浄浴	12.894	5.309	NSPS	mg/off-kg		
		酸洗い洗浄液	0.047	0.019	NSPS	mg/off-kg		
		鍛造部品用酸洗い洗浄液	0.596	0.245	NSPS	mg/off-kg		
		酸洗い浴	1.790	0.737	NSPS	mg/off-kg		
				0.118	0.048	NSPS	mg/off-kg	

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考			
銅形成	銅成形	酸洗いヒューム・スクラパー	0.638	0.262	NSPS	mg/off-kg	材料の使用量(減少量)1kgあたりの重量(mg)			
		から研磨又は艶出し	0.594	0.244	NSPS	mg/off-kg				
		表面塗装	0.757	0.312	NSPS	mg/off-kg				
		各種廃水	0.022	0.009	NSPS	mg/off-kg				
		熱間圧延廃潤滑油	0.150	0.062	PSES	mg/off-kg				
		冷延廃潤滑油	0.553	0.231	PSES	mg/off-kg				
		絞り廃潤滑油	0.124	0.051	PSES	mg/off-kg				
		溶液熱処理	0.943	0.394	PSES	mg/off-kg				
		押出し熱処理	0.0020	0.0010	PSES	mg/off-kg				
		水焼きなまし	1.810	0.756	PSES	mg/off-kg				
		アルカリ洗浄洗浄液	6.152	2.57	PSES	mg/off-kg				
		鍛造部品アルカリ洗浄洗浄液	18.457	7.711	PSES	mg/off-kg				
		アルカリ洗浄浴	0.068	0.028	PSES	mg/off-kg				
		酸洗い洗浄液	1.906	0.796	PSES	mg/off-kg				
		鍛造部品用酸洗い洗浄液	5.720	2.389	PSES	mg/off-kg				
		酸洗い浴	0.169	0.070	PSES	mg/off-kg				
		酸洗いヒューム・スクラパー	0.913	0.381	PSES	mg/off-kg				
		から研磨又は艶出し	0.851	0.355	PSES	mg/off-kg				
		表面塗装	1.084	0.453	PSES	mg/off-kg				
		各種廃水	0.031	0.013	PSES	mg/off-kg				
		熱間圧延廃潤滑油	0.105	0.043	PSNS	mg/off-kg				
		冷延廃潤滑油	0.386	0.159	PSNS	mg/off-kg				
		絞り廃潤滑油	0.086	0.035	PSNS	mg/off-kg				
		溶液熱処理	0.658	0.271	PSNS	mg/off-kg				
		押出し熱処理	0.0020	0.00084	PSNS	mg/off-kg				
		水焼きなまし	1.264	0.520	PSNS	mg/off-kg				
		油焼きなまし	0	0	PSNS	mg/off-kg				
		アルカリ洗浄洗浄液	4.298	1.769	PSNS	mg/off-kg				
		鍛造部品アルカリ洗浄洗浄液	12.894	5.309	PSNS	mg/off-kg				
		アルカリ洗浄浴	0.047	0.019	PSNS	mg/off-kg				
		酸洗い洗浄液	0.596	0.245	PSNS	mg/off-kg				
		鍛造部品用酸洗い洗浄液	1.790	0.737	PSNS	mg/off-kg				
		酸洗い浴	0.118	0.048	PSNS	mg/off-kg				
		酸洗いヒューム・スクラパー	0.638	0.262	PSNS	mg/off-kg				
		から研磨又は艶出し	0.594	0.244	PSNS	mg/off-kg				
		表面塗装	0.757	0.312	PSNS	mg/off-kg				
		各種廃水	0.022	0.009	PSNS	mg/off-kg				
		電気及び電子部品	CRT(陰極線管)		1.38	0.56		PSES	mg/L	
					0.80	0.33		NSPS	mg/L	
					0.80	0.33		PSNS	mg/L	
			発光材料		1.64	0.67		NSPS	mg/L	
					1.64	0.67		PSNS	mg/L	
非鉄金属成形及び金属粉末	マグネシウム成形	圧延廃エマルジョン	0.109	0.046	BAT	mg/off-kg				
		鍛造接触冷却水	0.422	0.177	BAT	mg/off-kg				
		鍛造装置洗浄廃水	0.006	0.003	BAT	mg/off-kg				
		直冷鋳造接触冷却水	5.77	2.41	BAT	mg/off-kg				
		表面処理廃浴	0.681	0.285	BAT	mg/off-kg				
		表面処理洗浄液	2.76	1.16	BAT	mg/off-kg				
		切断及び研磨廃エマルジョン	0.029	0.012	BAT	mg/off-kg				
		湿潤排気ガス汚染防止スクラパー排出物	0.904	0.378	BAT	mg/off-kg				
		圧延廃エマルジョン	0.076	0.032	NSPS	mg/off-kg				
		鍛造接触冷却水	0.295	0.122	NSPS	mg/off-kg				
		鍛造装置洗浄廃水	0.004	0.002	NSPS	mg/off-kg				
		直冷鋳造接触冷却水	4.03	1.66	NSPS	mg/off-kg				
		表面処理廃浴	0.476	0.196	NSPS	mg/off-kg				
		表面処理洗浄液	1.93	0.794	NSPS	mg/off-kg				
		切断及び研磨廃エマルジョン	0.020	0.008	NSPS	mg/off-kg				
		湿潤排気ガス汚染防止スクラパー排出物	0.632	0.260	NSPS	mg/off-kg				
		圧延廃エマルジョン	0.109	0.046	PSES	mg/off-kg				
		鍛造接触冷却水	0.422	0.177	PSES	mg/off-kg				
		鍛造装置洗浄廃水	0.006	0.003	PSES	mg/off-kg				
		直冷鋳造接触冷却水	5.77	2.41	PSES	mg/off-kg				
		表面処理廃浴	0.681	0.285	PSES	mg/off-kg				
	表面処理洗浄液	2.76	1.16	PSES	mg/off-kg					
	切断及び研磨廃エマルジョン	0.029	0.012	PSES	mg/off-kg					
	湿潤排気ガス汚染防止スクラパー排出物	0.904	0.378	PSES	mg/off-kg					
	圧延廃エマルジョン	0.076	0.032	PSNS	mg/off-kg					
	鍛造接触冷却水	0.295	0.122	PSNS	mg/off-kg					
	鍛造装置洗浄廃水	0.004	0.002	PSNS	mg/off-kg					
	直冷鋳造接触冷却水	4.03	1.66	PSNS	mg/off-kg					
	表面処理廃浴	0.476	0.196	PSNS	mg/off-kg					
	表面処理洗浄液	1.93	0.794	PSNS	mg/off-kg					
	切断及び研磨廃エマルジョン	0.020	0.008	PSNS	mg/off-kg					
	湿潤排気ガス汚染防止スクラパー排出物	0.632	0.260	PSNS	mg/off-kg					
	チタン成形	圧延接触冷却水	0.713	0.298	BAT	mg/off-kg				
		押出し廃エマルジョン	0.105	0.044	BAT	mg/off-kg				
		押出しプレス作動液漏れ	0.26	0.109	BAT	mg/off-kg				
		鍛造接触冷却水	0.146	0.061	BAT	mg/off-kg				
		鍛造装置洗浄廃水	0.059	0.025	BAT	mg/off-kg				
		鍛造プレス作動液漏れ	1.48	0.616	BAT	mg/off-kg				
		表面処理廃浴	0.304	0.127	BAT	mg/off-kg				
		表面処理洗浄液	4.27	1.78	BAT	mg/off-kg				
		湿潤排気ガス汚染防止スクラパー排出物	0.313	0.313	BAT	mg/off-kg				



分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考
非鉄金属成形及び金属粉末	チタン成形	アルカリ洗浄廃浴	0.351	0.147	BAT	mg/off-kg	材料の使用量(減少量)1kgあたりの重量(mg)
		アルカリ洗浄洗浄液	0.403	0.169	BAT	mg/off-kg	
		溶融塩洗浄液	1.40	0.583	BAT	mg/off-kg	
		回転ミル廃水	0.116	0.048	BAT	mg/off-kg	
		切断又は磨エマルジョンの研	0.267	0.112	BAT	mg/off-kg	
		切断又は研磨接触冷却水	0.695	0.291	BAT	mg/off-kg	
		染料浸透剤試験廃水	1.64	0.683	BAT	mg/off-kg	
		各種廃水源	0.048	0.020	BAT	mg/off-kg	
		圧延接触冷却水	0.713	0.298	NSPS	mg/off-kg	
		押し磨エマルジョン	0.105	0.044	NSPS	mg/off-kg	
		押しプレス作動液漏れ	0.260	0.109	NSPS	mg/off-kg	
		鍛造接触冷却水	0.146	0.061	NSPS	mg/off-kg	
		鍛造装置洗浄廃水	0.059	0.025	NSPS	mg/off-kg	
		鍛造プレス作動液漏れ	1.48	0.616	NSPS	mg/off-kg	
		表面処理廃浴	0.304	0.127	NSPS	mg/off-kg	
		表面処理洗浄液	4.27	1.78	NSPS	mg/off-kg	
		湿潤排気ガス汚染防止スクラパー排出物	0.313	0.131	NSPS	mg/off-kg	
		アルカリ洗浄廃浴	0.351	0.147	NSPS	mg/off-kg	
		アルカリ洗浄洗浄液	0.403	0.169	NSPS	mg/off-kg	
		溶融塩洗浄液	1.40	0.583	NSPS	mg/off-kg	
		回転ミル廃水	0.116	0.048	NSPS	mg/off-kg	
		切断又は磨エマルジョンの研	0.267	0.112	NSPS	mg/off-kg	
		切断又は研磨接触冷却水	0.695	0.291	NSPS	mg/off-kg	
		染料浸透剤試験廃水	1.64	0.683	NSPS	mg/off-kg	
		各種廃水源	0.048	0.020	NSPS	mg/off-kg	
		圧延接触冷却水	0.713	0.298	PSES	mg/off-kg	
		押し磨エマルジョン	0.105	0.044	PSES	mg/off-kg	
		押しプレス作動液漏れ	0.260	0.109	PSES	mg/off-kg	
		鍛造接触冷却水	0.146	0.061	PSES	mg/off-kg	
		鍛造装置洗浄廃水	0.059	0.025	PSES	mg/off-kg	
		鍛造プレス作動液漏れ	1.48	0.616	PSES	mg/off-kg	
		表面処理廃浴	0.304	0.127	PSES	mg/off-kg	
		表面処理洗浄液	4.27	1.78	PSES	mg/off-kg	
		湿潤排気ガス汚染防止スクラパー排出物	0.313	0.131	PSES	mg/off-kg	
		アルカリ洗浄廃浴	0.351	0.147	PSES	mg/off-kg	
		アルカリ洗浄洗浄液	0.403	0.169	PSES	mg/off-kg	
		溶融塩洗浄液	1.4	0.583	PSES	mg/off-kg	
		回転ミル廃水	0.116	0.048	PSES	mg/off-kg	
		切断又は磨エマルジョンの研	0.267	0.112	PSES	mg/off-kg	
		切断又は研磨接触冷却水	0.695	0.291	PSES	mg/off-kg	
		染料浸透剤試験廃水	1.64	0.638	PSES	mg/off-kg	
		各種廃水源	0.048	0.020	PSES	mg/off-kg	
		圧延接触冷却水	0.713	0.298	PSNS	mg/off-kg	
		押し磨エマルジョン	0.105	0.044	PSNS	mg/off-kg	
		押しプレス作動液漏れ	0.26	0.109	PSNS	mg/off-kg	
		鍛造接触冷却水	0.146	0.061	PSNS	mg/off-kg	
		鍛造装置洗浄廃水	0.059	0.025	PSNS	mg/off-kg	
		鍛造プレス作動液漏れ	1.48	0.616	PSNS	mg/off-kg	
		表面処理廃浴	0.304	0.127	PSNS	mg/off-kg	
		表面処理洗浄液	4.27	1.78	PSNS	mg/off-kg	
		湿潤排気ガス汚染防止スクラパー排出物	0.313	0.131	PSNS	mg/off-kg	
		アルカリ洗浄廃浴	0.351	0.147	PSNS	mg/off-kg	
		アルカリ洗浄洗浄液	0.403	0.169	PSNS	mg/off-kg	
		溶融塩洗浄液	1.40	0.583	PSNS	mg/off-kg	
		回転ミル廃水	0.116	0.048	PSNS	mg/off-kg	
		切断又は磨エマルジョンの研	0.267	0.112	PSNS	mg/off-kg	
		切断又は研磨接触冷却水	0.695	0.291	PSNS	mg/off-kg	
		染料浸透剤試験廃水	1.64	0.683	PSNS	mg/off-kg	
		各種廃水源	0.048	0.020	PSNS	mg/off-kg	
		圧延磨エマルジョン	0.002	0.0006	BAT	mg/off-kg	
		圧延接触冷却水	0.055	0.023	BAT	mg/off-kg	
		展伸磨エマルジョン	0.006	0.003	BAT	mg/off-kg	
		直冷鑄造接触冷却水	0.052	0.021	BAT	mg/off-kg	
		熱処理接触冷却水	0.078	0.032	BAT	mg/off-kg	
		表面処理廃浴	0.091	0.038	BAT	mg/off-kg	
		表面処理洗浄液	0.365	0.151	BAT	mg/off-kg	
		アルカリ洗浄廃浴	0.004	0.002	BAT	mg/off-kg	
アルカリ洗浄洗浄液	1.73	0.710	BAT	mg/off-kg			
切断及び研磨磨エマルジョン	0.025	0.010	BAT	mg/off-kg			
電気塗装洗浄液	0.234	0.096	BAT	mg/off-kg			
圧延磨エマルジョン	0.002	0.0006	NSPS	mg/off-kg			
圧延接触冷却水	0.055	0.023	NSPS	mg/off-kg			
展伸磨エマルジョン	0.006	0.003	NSPS	mg/off-kg			
直冷鑄造接触冷却水	0.052	0.021	NSPS	mg/off-kg			
熱処理接触冷却水	0.078	0.032	NSPS	mg/off-kg			
表面処理廃浴	0.091	0.038	NSPS	mg/off-kg			
表面処理洗浄液	0.365	0.151	NSPS	mg/off-kg			
アルカリ洗浄廃浴	0.004	0.002	NSPS	mg/off-kg			
アルカリ洗浄洗浄液	1.73	0.71	NSPS	mg/off-kg			
切断及び研磨磨エマルジョン	0.025	0.010	NSPS	mg/off-kg			
電気塗装洗浄液	0.234	0.096	NSPS	mg/off-kg			
圧延磨エマルジョン	0.002	0.0006	PSNS	mg/off-kg			
圧延接触冷却水	0.055	0.023	PSNS	mg/off-kg			
展伸磨エマルジョン	0.006	0.003	PSNS	mg/off-kg			
直冷鑄造接触冷却水	0.052	0.021	PSNS	mg/off-kg			
熱処理接触冷却水	0.078	0.032	PSNS	mg/off-kg			

分類	細分類	規制工程・運転条件等	日最大濃	月平均濃	分類	単位	備考
非鉄金属成形及び金属粉末	亜鉛成形	表面処理廃浴	0.091	0.038	PSNS	mg/off-kg	材料の使用量（減少量）1kgあたりの重量(mg)
		表面処理洗浄液	0.365	0.151	PSNS	mg/off-kg	
		アルカリ洗浄廃浴	0.004	0.002	PSNS	mg/off-kg	
		アルカリ洗浄洗浄液	1.73	0.710	PSNS	mg/off-kg	
		切断及び研磨廃エマルジョン	0.025	0.010	PSNS	mg/off-kg	
		電気塗装洗浄液	0.234	0.096	PSNS	mg/off-kg	

NSPS（新規排出源性能基準）	新規に排出源を設置して、水域へ直接排出する場合に適用する基準
BAT（利用可能な最善の規制技術）	既存の排出源から排出され、水域へ直接排出する場合に適用する基準
PSNS（新規排出源からの事前処理基準）	新規に排出源を設置して、水域へ直接排出しない場合に適用する基準
PSES（既存排出源からの事前処理基準）	既存の排出源から排出され、水域へ直接排出しない場合に適用する基準

### 【BAT（Best Available Technology economically achievable）】

- ・ 実施可能な最大級の汚染低減技術であり、特定の産業が通常使用している技術を超え、他の産業で使用している技術を含む（経済的に適用可能な技術）。  
CWA Sec. 1314 (b)によると、「工程と処置の新技術」、「産業分野の別の代替処理技術」を考慮してBATを設定することとされている。
- ・ BATは必ずしも汚染を除去する最高の技術というわけではなく、環境に与える影響、エネルギーについての要求事項、排水削減を実施する費用等の事項で最善の技術であることを意味する。

### 【NSPS（New Source Performance Standards）】

- ・ 新規の排出源に適用される基準であり、可能な限り汚染物質の排出を全面的に禁止する基準も含め、最善の実証しうる規制技術、プロセス、運転方法等により達成可能な最大限の排出物低減技術とされている。