

接着剤使用施設の類型分けについて

1. 業分類での類型分けの適否について

論点：業種ごと(取扱製品ごと)に類型分けを行うべきか、接着剤使用施設を包括して一類型とすべきか。

類型分けの方法(案)	メリット	デメリット
案1: 業種ごと(取扱製品ごと)に類型分けを行う	<ul style="list-style-type: none"> 各業種の状況を反映させる場合には有効 	<ul style="list-style-type: none"> 接着という同一の行為を行うほぼ同一の施設を区別して取り扱うこととなり合理的でない 同一の施設で多様な製品の接着を行う場合があり、あらかじめ業種を特定することは困難 業種間の公平性を判断することは困難
案2: 接着剤使用施設を包括して一類型とする	<ul style="list-style-type: none"> 接着という同一の行為に対し同一の取扱いができる 現行の大気汚染防止法においても同様の取扱いがなされている(例:ボイラー、廃棄物焼却炉、ディーゼル機関) 	<ul style="list-style-type: none"> 各業種の状況を反映させることが必要な場合は困難

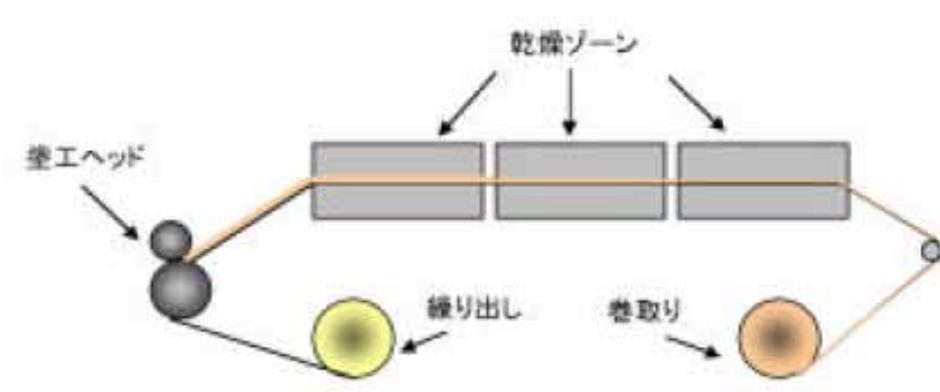
2. 施設の形態別の類型分けの方法について

論点: VOC 排出の特性の違いを踏まえ、施設の形態別の類型分けを行うことが必要と考えられるが、どのような形態別に類型分けを行うことが適切か。

施設の形態別の類型分けの例	製品別の事例	特徴
乾燥・ 焼付施設	合板(普通合板) 剥離・粘着製品…………… ゴム製品(ゴム糊引布)… 銅張積層板 自動車部品 染色(コンバーティング)… 包装資材(ラミネート)……	・ 比較的排出濃度が高い 例: 剥離・粘着製品 数百～数千 ppm ゴム製品 数百～数千 ppm
塗布施設		・ 比較的排出濃度が低い
吹付塗布	自動車部品……………	・ 比較的排ガス量が多い ・ 余剰ミストが発生する
接触塗布 (ローラー 等による)	合板(普通合板)……………	・ 比較的排ガス量が小さい ・ 吹付塗布に比べて排出量が小さい
漫漉又は 含浸による 塗布	銅張積層板…………… 自動車部品……………	・ 比較的排ガス量が小さい ・ 吹付塗布に比べて排出量が小さい ・ 比較的排出濃度が低い 例: 自動車部品 数 ppm～数十 ppm
塗布及び乾 燥施設(両者 の施設が一 体であるも の)	(合板用を除く乾燥工程の多く がこれに該当?)	(乾燥工程に準じる)

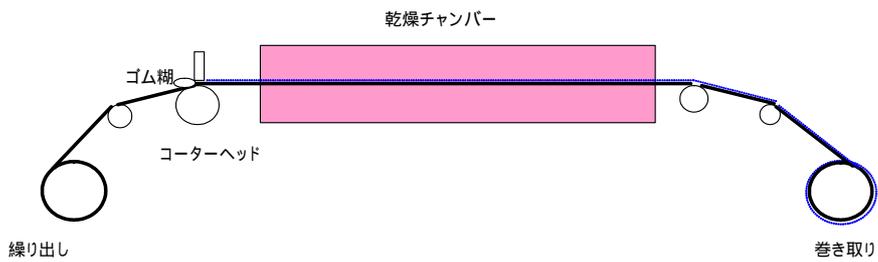
[参考]各施設の例(第2回小委員会資料より抜粋)

(1)乾燥施設の例
剥離・粘着製品



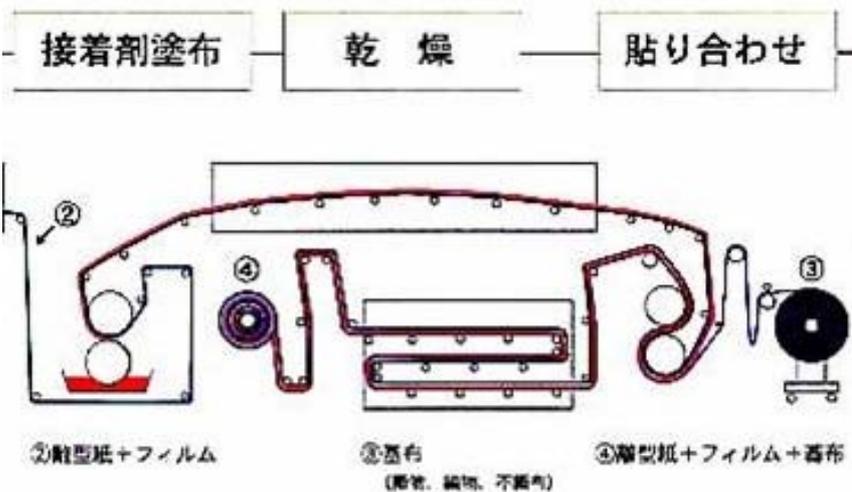
(伊藤委員・西村委員資料)

ゴム製品(ゴム糊引布)



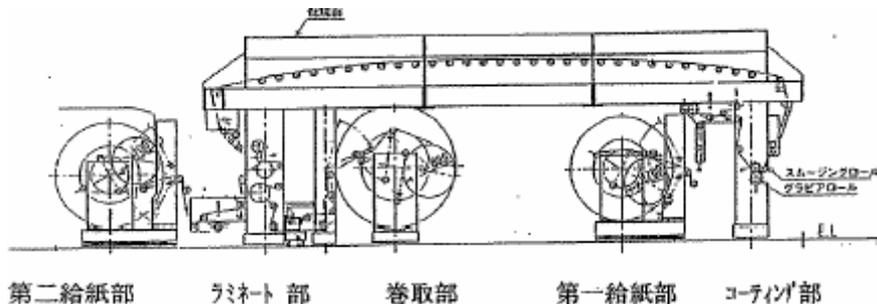
(高坂委員資料)

染色(コンバーティング)



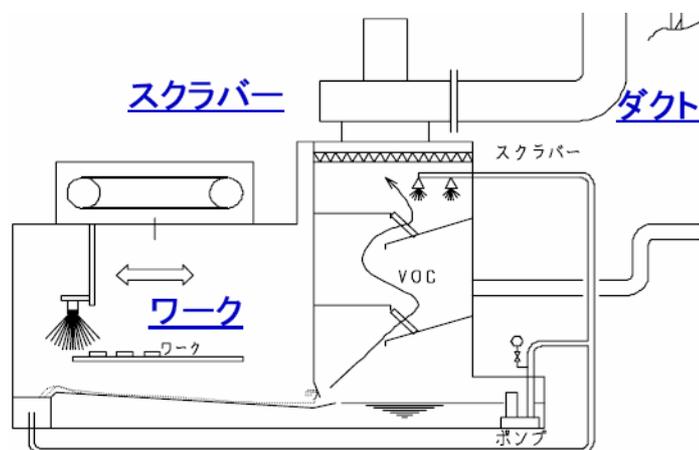
(高木委員資料)

包装資材(ラミネート)



(印刷小委員会浅田委員資料)

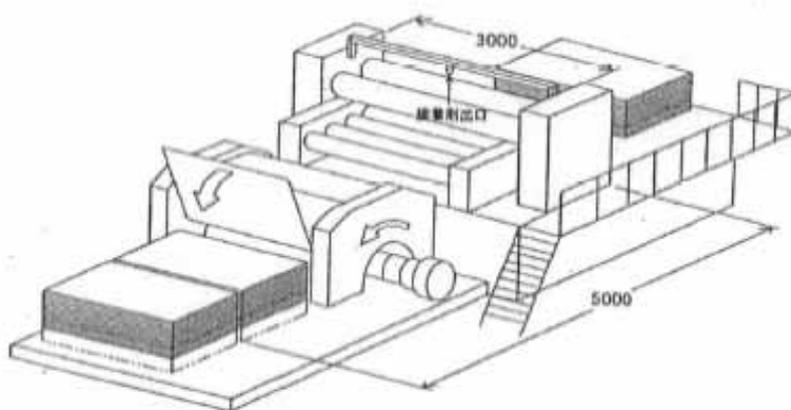
**(2) 塗布施設(吹付塗布)の例
自動車部品**



スプレー塗布装置

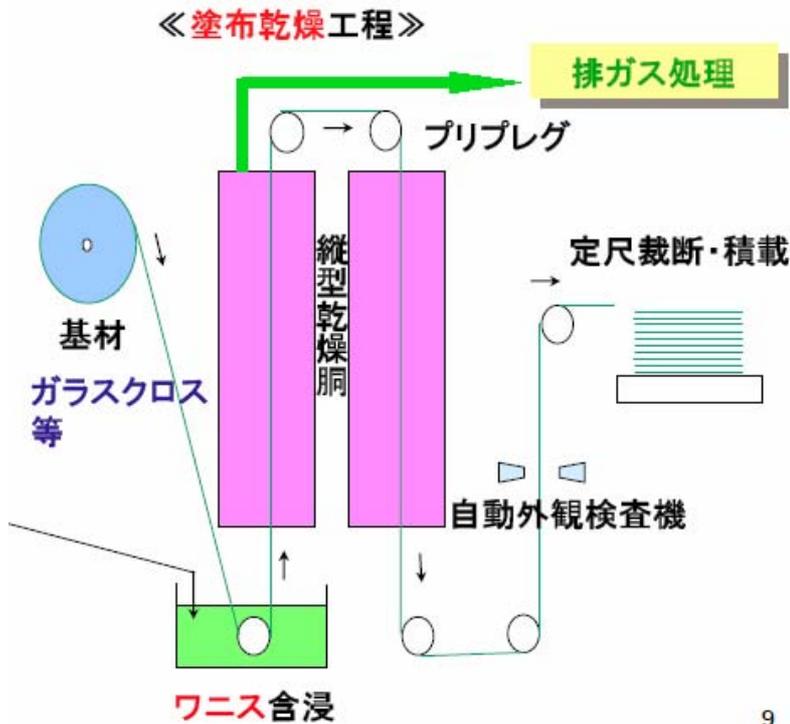
(最上委員資料)

**(3) 塗布施設(接触塗布)の例
合板(普通合板)**



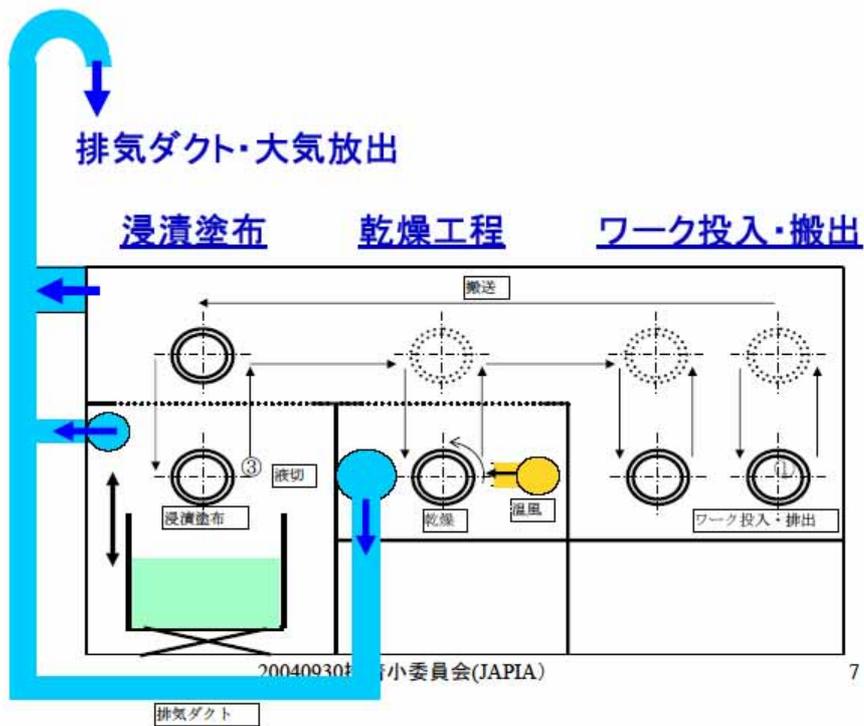
(東委員資料)

(4) 塗布施設(浸漬又は含浸による塗布)の例
銅張積層板



9 (安田委員資料)

自動車部品



(最上委員資料)