

## 接着に係る規制対象施設の排出基準値（案）

| 施設   | 基準値       |
|--|-----------|
| 1. 接着の用に供する乾燥又は焼付施設（木材製品の製造の用に供する施設及び下欄に掲げる施設を除く。）                         | 1,000ppmC |
| 2. 印刷回路用銅張積層板、合成樹脂ラミネート容器包装、粘着テープ・粘着シート又は剥離紙・剥離フィルムの製造における接着の用に供する乾燥又は焼付施設 | 1,000ppmC |

（理由）

1. 接着の用に供する乾燥又は焼付施設（木材製品の製造の用に供する施設及び2. に掲げる施設を除く）

環境省による排出濃度実測調査結果等から、吸着、燃焼処理等の排出抑制対策前の排出濃度の下位 10% 値～上位 10% 値は概ね 170～21,000ppmC、処理を行った後の排出ガス濃度の下位 10% 値～上位 10% 値は概ね 4～1,300ppmC である。

このことから、適用可能な技術を用いた場合の排出ガス濃度は 1,000ppmC 程度まで低減可能と考えられることから、排出基準値は 1,000ppmC とすることが適当である。

2. 印刷回路用銅張積層板、合成樹脂ラミネート容器包装、粘着テープ・粘着シート又は剥離紙・剥離フィルムの製造における接着の用に供する乾燥又は焼付施設

環境省による排出濃度実測調査結果等から、吸着、燃焼処理等の排出抑制対策前の排出濃度の下位 10% 値～上位 10% 値は概ね 1,000～17,000ppmC、処理を行った後の排出ガス濃度の下位 10% 値～上位 10% 値は概ね 7～850ppmC である。

このことから、適用可能な技術を用いた場合の排出ガス濃度は 1,000ppmC 程度まで低減可能と考えられることから、排出基準値は 1,000ppmC とすることが適当である。

( 基準の適用 )

一つの施設に複数の排出口がある場合には、排出口によって排出ガスの VOC 濃度が大きく異なることがある。従って、このような場合には、各排出口からの排出ガスの濃度を排出ガス量で加重平均した値をもって排出基準値への適合を判断できることとすることが適当である。

複数の吸着塔で VOC の吸着・脱着を交互に行う方式の吸着装置などの事例では、吸着塔の切り替えの際などに、ごく短時間に限り高濃度の排出が生じる場合がある。このようなやむを得ない特異的な排出については、現行のばい煙発生施設の例にならい、測定範囲から除外することが適当である。

(参考資料)

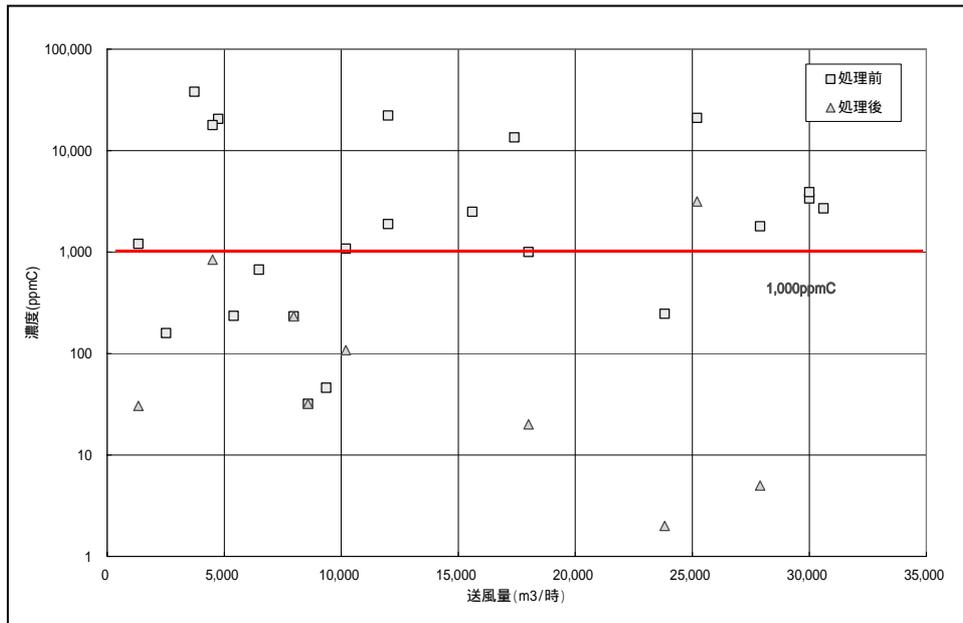


図 - 1 接着の用に供する乾燥又は焼付施設（木材製品の製造の用に供する施設及び図 - 2 に掲げる施設を除く。）における裾切り指標と濃度の関係  
（環境省実測調査、自治体提出資料、業界提出資料より作成）

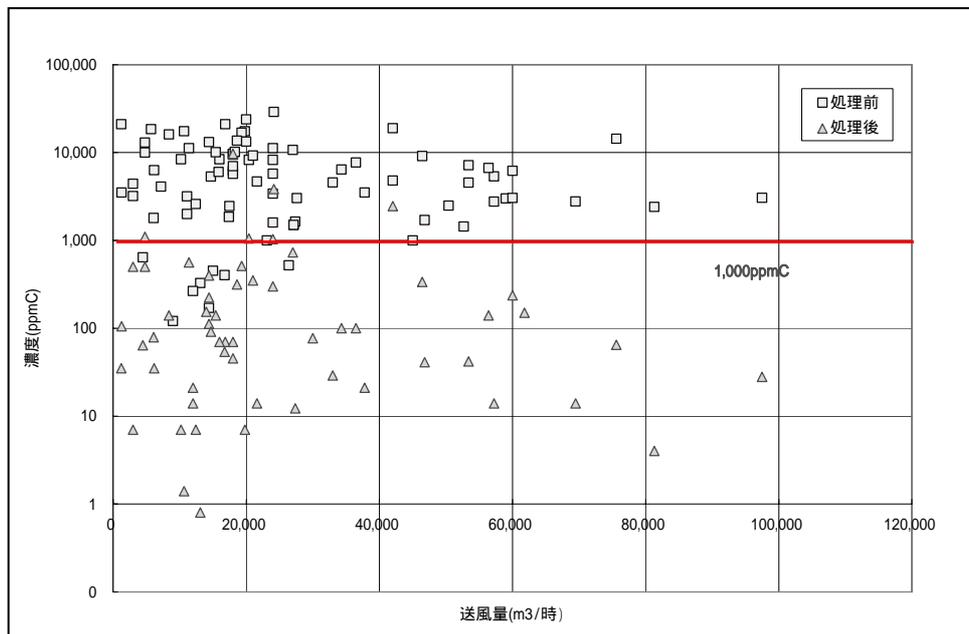


図 - 2 印刷回路用銅張積層板、合成樹脂ラミネート容器包装、粘着テープ・粘着シート又は剥離紙・剥離フィルムの製造における接着の用に供する乾燥又は焼付施設における裾切り指標と濃度の関係  
（環境省実測調査、自治体提出資料、業界提出資料より作成）