

塗装に係る規制対象施設の排出基準値（案）

施設	基準値
1. 自動車製造の用に供する塗装施設（吹付塗装に限る。）	既設 700ppmC 新設 400ppmC
2. その他の塗装施設（吹付塗装に限る。）	700ppmC
3. 吹付塗装の用に供する乾燥又は焼付施設	400ppmC
4. 吹付塗装以外の塗装の用に供する乾燥又は焼付施設（電着塗装を除く。）	400ppmC

（理由）

1. 自動車製造の用に供する塗装施設（吹付塗装に限る。）及び2. その他の塗装施設（吹付塗装に限る。）

環境省による排出濃度実測調査等から、排出抑制対策を行う前の排出ガス濃度の下位 10%値～上位 10%値は概ね 30～1,700ppmC、対策を行った後の排出ガス濃度の下位 10%値～上位 10%値は概ね 3～630ppmC 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 700ppmC 程度まで低減可能と考えられることから、排出基準値は 700ppmC とすることが適当である。

自動車製造に係る新設の吹付塗装については、諸外国の情報によれば、水性化等により 400ppmC 程度まで低減可能と考えられることから、排出基準値は 400ppmC とすることが適当である。

3. 吹付塗装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等から、吸着、燃焼等の処理を行う前の排出ガス濃度の下位 10%値～上位 10%値は概ね 60～5,500ppmC、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 6～240ppmC 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 400ppmC 程度まで低減可能と考えられることから、排出基準値は 400ppmC とすることが適当である。

4. 吹付塗装以外の塗装の用に供する乾燥又は焼付施設（電着塗装を除く。）

環境省による排出濃度実測調査等から、吸着、燃焼等の処理を行う前の排出ガス濃度の下位 10%値～上位 10%値は概ね 1～2,600ppmC、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 0～140ppmC 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 400ppmC 程度まで低減可能と考えられることから、排出基準値は 400ppmC とすることが適当である。

なお、木材の塗装の用に供する乾燥又は焼付施設については、排出ガス中に木材由来の天然 VOC が無視できない量含まれていることから、他の乾燥施設よりも木材由来の天然 VOC 分だけ高い排出基準値を採用することを検討する必要がある。

(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、吸着塔の切り替えなどの際などに、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)

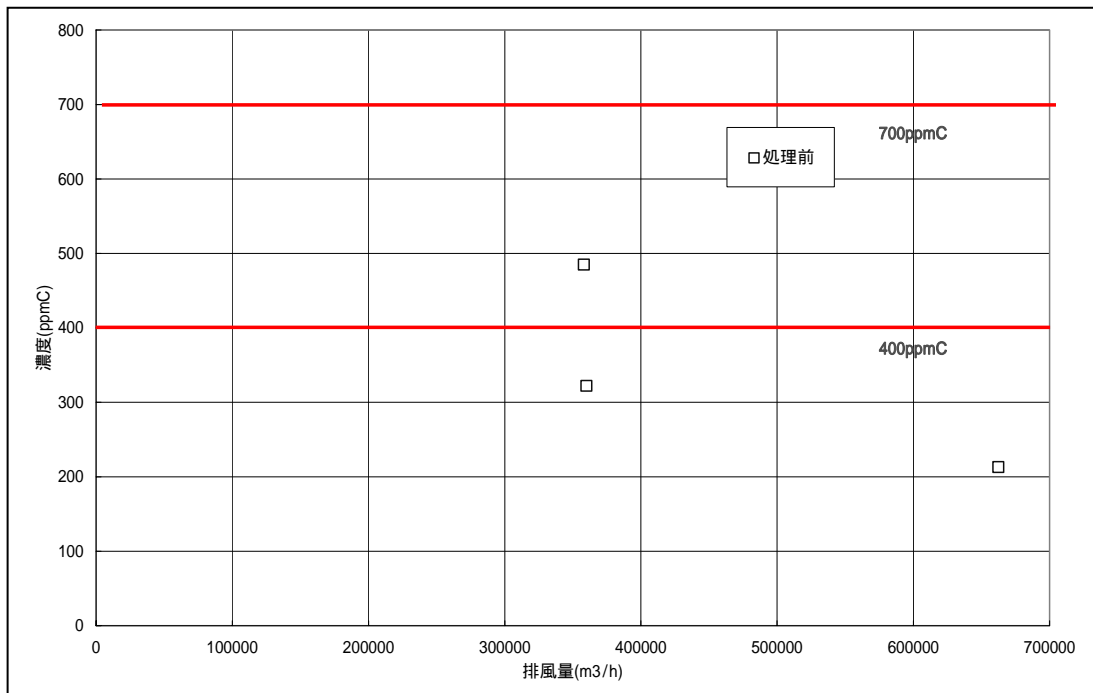


図 - 1 自動車製造に係る塗装施設（吹付塗装に限る）における裾切り指標と濃度の関係
（環境省実測調査、自治体提出資料、業界提出資料より作成）

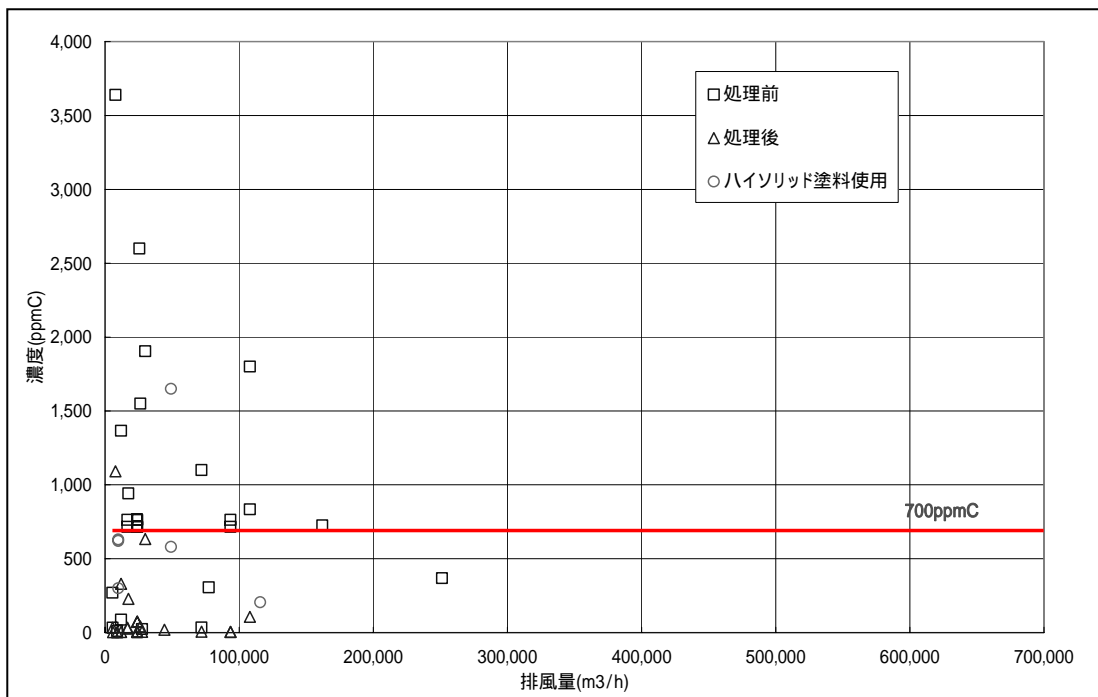


図 - 2 その他の塗装施設（吹付塗装に限る）における裾切り指標と濃度の関係
（環境省実測調査、自治体提出資料、業界提出資料より作成）

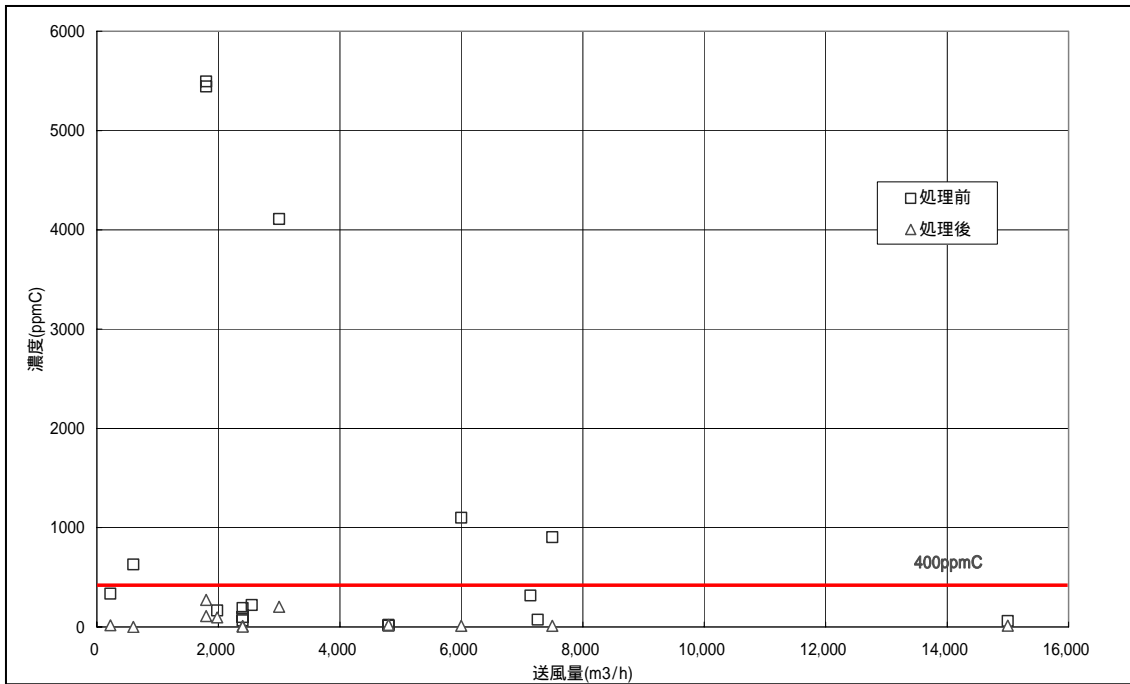


図 - 3 吹付塗装の用に供する乾燥又は焼付施設における
裾切り指標と濃度の関係
(環境省実測調査、自治体提出資料、業界提出資料より作成)

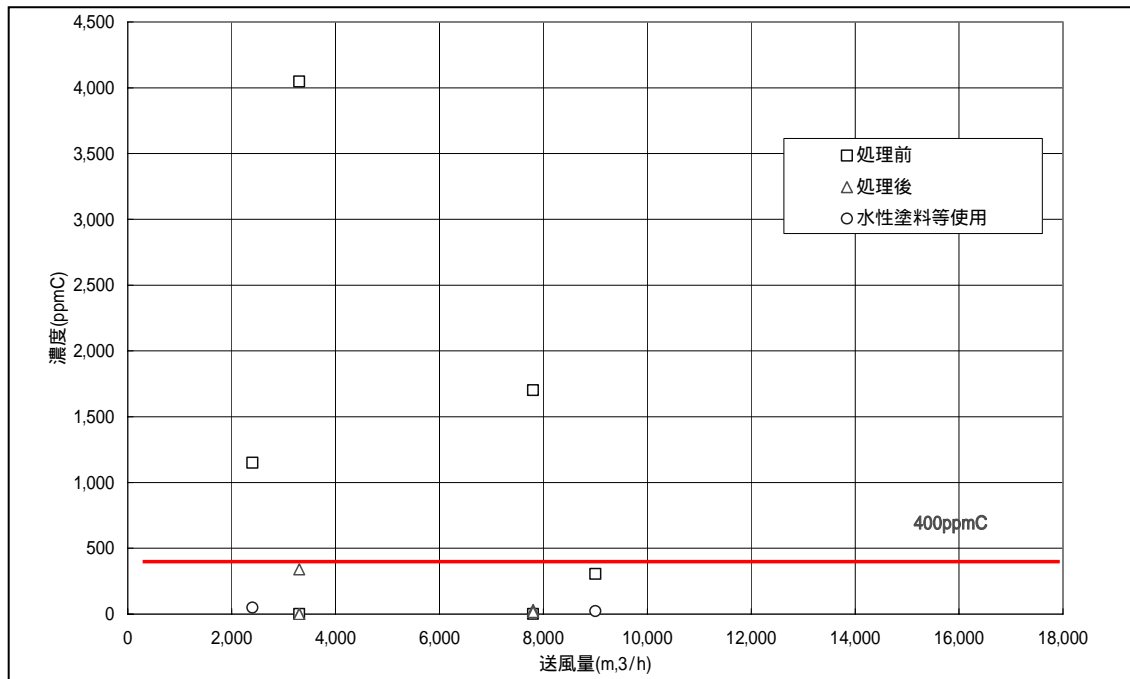


図 - 4 吹付塗装以外の塗装の用に供する乾燥又は焼付施設
(電着塗装を除く)における裾切り指標と濃度の関係
(環境省実測調査、自治体提出資料、業界提出資料より作成)