

環境省 VOC排出濃度実測調査結果(塗装関連施設)

事業所名	測定施設名	測定回	基礎項目					分析結果			
			湿りガス量	水分量	乾きガス量	CO2	排ガス温度	採取時間	VOC濃度		
			m ³ (N)/h	%	m ³ (N)/h	(%)		分	湿り ppmC	乾き ppmC	
自動車製造工場A	吹付塗装a ブース	1	96600	2.0	94700	-	22	16	730	740	
		2	84200		82500		22		680	690	
	吹付塗装a 乾燥炉	1	17000	2.5	16600	-	133	18	900	920	
		2	15200		14800		133		870	890	
	吹付塗装a 乾燥炉(処理後)	1	20700	3.2	20000	-	223	18	11	11	
		2	18800		18200		223		12	12	
	吹付塗装a 乾燥炉(処理 - 熱交換後)	1	6100	2.9	5900	-	175	18	7	7	
		2	6400		6200		180		11	11	
自動車製造工場B	吹付塗装ブース	1	-	1.6	-	<0.2	21	10	410	420	
		2	-		-		21		540	550	
自動車製造工場C	吹付塗装a ブース 1	1	18600	3.2	18000	-	25	20	71	73	
		2	16800		16300		24		66	68	
	吹付塗装a ブース 2	1	22300	3.0	21600	-	23	20	220	230	
		2	24600		23900		22		220	230	
	吹付塗装a ブース 3	1	19200	2.2	18800	-	27	20	160	160	
		2	18500		18100		27		160	160	
	吹付塗装a ブース 4	1	17700	2.3	17300	-	24	20	490	500	
		2	18300		17900		24		440	450	
	吹付塗装a ブース 5	1	11800	1.9	11600	-	24	20	160	160	
		2	7100		7000		27		190	190	
	吹付塗装a ブース 6	1	4400	1.9	4300	-	22	20	70	71	
		2	4900		4800		25		74	75	
	吹付塗装a ブース 7	1	16600	2.2	16200	-	23	20	420	430	
		2	17400		17000		24		480	490	
	吹付塗装a 乾燥炉	1	11600	4.4	11100	-	186	20	51	53	
		2	10900		10400		186		65	68	
	吹付塗装a 乾燥炉(処理後)	1	10600	2.3	10400	-	277	20	14	14	
		2	10500		10300		277		12	12	

環境省 VOC排出濃度実測調査結果(塗装関連施設)

事業所名	測定施設名	測定回	基礎項目					分析結果			
			湿りガス量 m ³ (N)/h	水分量 %	乾きガス量 m ³ (N)/h	CO ₂ (%)	排ガス温度	採取時間 分	VOC濃度		
									湿り ppmC	乾き ppmC	
自動車製造工場D	吹付塗装a ブース 1	1	-	-	-	<0.2	22	20	130	130	
		2	-	2.6	-	<0.2	22	20	88	90	
	吹付塗装a ブース 2	1	-	-	-	<0.2	21	20	340	350	
		2	-	2.7	-	<0.2	21	20	360	370	
	吹付塗装a ブース 3	1	-	-	-	<0.2	23	20	740	760	
		2	-	2.3	-	<0.2	23	20	780	800	
	吹付塗装a ブース 4	1	-	-	-	<0.2	21	20	300	300	
		2	-	1.5	-	<0.2	21	20	290	290	
	吹付塗装a ブース 5	1	-	-	-	<0.2	22	20	350	360	
		2	-	2.5	-	<0.2	22	20	320	330	
吹付塗装a ブース 6	1	-	-	-	<0.2	21	20	45	45		
	2	-	0.8	-	<0.2	21	20	43	43		
吹付塗装a セッティング	1	-	-	-	<0.2	22	20	200	200		
	2	-	2.2	-	<0.2	22	20	180	180		
吹付塗装a 乾燥炉	1	-	-	-	<0.2	143	13	1100	1100		
	2	-	1.7	-	<0.2	143	13	1100	1100		
吹付塗装a 乾燥炉(処理後)	1	-	-	-	0.6	162	13	11	11		
	2	-	2.4	-	0.6	162	13	10	10		
自動車製造工場E	吹付塗装a セッティング 1	1	1430	-	1410	<0.2	20	10	260	260	
		2	1430	1.5	1410	<0.2	21	10	200	200	
	吹付塗装a セッティング 2	1	3440	-	3410	<0.2	20	10	110	110	
		2	3320	1.0	3290	<0.2	20	10	280	280	
	吹付塗装a ブース 1	1	54400	-	53500	<0.2	20	10	680	690	
		2	49500	1.7	48700	<0.2	18	10	640	650	
	吹付塗装a ブース 2	1	76100	-	74700	<0.2	18	10	310	320	
		2	75500	1.9	74100	<0.2	18	10	370	380	
	吹付塗装a ブース 3	1	-	-	-	<0.2	測定不可	10	160	160	
		2	-	1.9	-	<0.2	測定不可	10	200	200	
吹付塗装a 乾燥炉 1	1	2080	-	2030	1.0	91	10	510	520		
	2	1850	2.2	1810	1.0	93	10	580	590		
吹付塗装a 乾燥炉 2	1	5810	-	5730	<0.2	31	10	230	230		
	2	5940	1.3	5860	<0.2	32	10	310	310		

環境省 VOC排出濃度実測調査結果(塗装関連施設)

事業所名	測定施設名	測定回	基礎項目					分析結果			
			湿りガス量 m ³ (N)/h	水分量 %	乾きガス量 m ³ (N)/h	CO ₂ (%)	排ガス温度	採取時間 分	VOC濃度		
									湿り ppmC	乾き ppmC	
自動二輪車製造工場A	吹付塗装a ブース1	1	15800	1.6	15500	-	16	17	98	100	
		2	16000		15700				100	100	
	吹付塗装a ブース2	1	20000	1.4	19700	-	19	17	490	500	
		2	20000		19700				640	650	
	吹付塗装a ブース3	1	25400	1.4	25000	-	20	17	390	400	
		2	24500		24200				400	410	
	吹付塗装a 乾燥炉	1	2100	3.3	2000	-	202	20	210	220	
		2	1800		1700				110	110	
	吹付塗装a 乾燥炉(処理後)	1	100	0.6	100	-	32	20	91	92	
		2	100		100				100	100	
自動二輪車製造工場B	吹付塗装a ブース1	1	-	2.7	-	-	24	10	620	640	
		2	-		-				600	620	
	吹付塗装a ブース2	1	-	2.2	-	-	21	10	310	320	
		2	-		-				270	280	
	吹付塗装a ブース3	1	-	2.3	-	-	22	10	380	390	
		2	-		-				830	850	
	吹付塗装a 乾燥炉	1	-	3.9	-	-	135	20	140	150	
		2	-		-				220	230	
造船工場A	吹付塗装a (ブロック塗装)	1	-	0.2	-	<0.2	17	20	630	630	
		2	-		-				820	820	
	吹付塗装b (ブロック塗装)	1	-	0.2	-	<0.2	17	20	800	800	
		2	-		-				870	870	
	吹付塗装c (鋼板塗装)	1	-	0.4	-	<0.2	16	5	2500	2500	
		2	-		-				2700	2700	
造船工場B	吹付塗装a (鋼板塗装)	1	-	1.4	-	-	-	20	1800	1800	
		2	-		-				1800	1800	
	吹付塗装a (鋼板塗装)(処理後)	1	-	1.6	-	-	142	20	90	91	
		2	-		-				120	120	
	吹付塗装b (ブロック塗装)	1	-	0.9	-	-	16	10	140	140	
		2	-		-				270	270	
	吹付塗装c (ブロック塗装)	1	-	0.8	-	-	15	20	1800	1800	
		2	-		-				1500	1500	
	吹付塗装d (ブロック塗装)	1	-	0.8	-	-	15	10	410	410	
		2	-		-				740	750	
造船工場C	吹付塗装 (ブロック塗装)	1	-	0.7	-	<0.2	11	20	1100	1100	
		2	-		-				1100	1100	

環境省 VOC排出濃度実測調査結果(塗装関連施設)

事業所名	測定施設名	測定回	基礎項目					分析結果			
			湿りガス量 m ³ (N)/h	水分量 %	乾きガス量 m ³ (N)/h	CO ₂ (%)	排ガス温度	採取時間 分	VOC濃度		
									湿り ppmC	乾き ppmC	
磁気テープ製造工場	コーター塗装3台分乾燥炉	1	-	1.3	-	<0.2	26	19	7300	7400	
		2	-		-	<0.2	26	19	7800	7900	
	コーター塗装3台分乾燥炉(処理後)	1	-	2.5	-	1.3	89	19	360	370	
		2	-		-	1.3	89	19	430	440	
ドラム缶製造工場	吹付塗装 乾燥炉	1	-	1.2	-	<0.2	27	20	1500	1500	
		2	-		-	<0.2	27	20	1600	1600	
	吹付塗装 乾燥炉(処理後)	1	5760	1.3	5690	0.4	112	20	340	340	
		2	6170		6090	0.4	104	20	480	490	
木材加工工場A	コーター塗装a 局排	1	-	1.1	-	<0.2	18	10	7	7	
		2	-		-	<0.2	18	10	6	6	
	コーター塗装a 乾燥炉	1	1410	1.5	1390	<0.2	60	10	49	50	
		2	1390		1370	<0.2	61	10	49	50	
	コーター塗装b 局排	1	-	-	-	<0.2	-	10	160	-	
		2	-		-	<0.2	-	10	170	-	
	コーター塗装b 乾燥炉	1	1260	0.8	1250	<0.2	87	10	1200	1200	
		2	1430		1420	<0.2	85	10	1100	1100	
コーター塗装b UV照射装置	1	3760	1.0	3720	<0.2	28	20	22	22		
	2	3510		3470	<0.2	28	20	24	24		
木材加工工場B	コーター塗装a 局排1	1	1950	1.4	1920	<0.2	24	20	1600	1600	
		2	1970		1940	<0.2	25	20	1700	1700	
	コーター塗装a 局排2	1	1700	1.0	1680	<0.2	19	20	2400	2400	
		2	1700		1680	<0.2	20	20	2500	2500	
	コーター塗装a 乾燥炉	1	13100	1.4	12900	<0.2	68	20	310	310	
		2	14900		14700	<0.2	65	20	350	350	