

(その二)

工場又は 事業場の名称	トーイン株式会社 柏工場
----------------	-----------------

1 自主的取組対象施設の数及び設置年月

施設の種類	施設の数(基)	施設の種類	施設の数(基)
有機化学工業製品製造施設		動植物油脂製造施設	
塗料等製造施設		ドライクリーニング施設	
塗装施設	4	屋外貯蔵タンク	
印刷施設	20	充てん出荷施設	
接着施設	3		
洗浄施設			
施設の設置年月		年 月	

- 備考 1 施設の数、自主的取組対象施設の種類ごとの施設の数に記載すること（揮発性有機化合物の排出施設の事業者にとっては、主要な揮発性有機化合物を排出する施設を記載すること。）。
- 2 施設の設置年月は、施設の数に記載した施設のうち最も古いものの設置年月に記載すること。

2 自主的取組計画の内容

(1) 揮発性有機化合物の排出等の量の目標

	基準年度				目標年度				計画年度			
	年度				平成22年度				令和4年度			
使用量 (kg/年度)	1	2	0	0	1	7	0	0	2	5	0	0
	×10				×10				×10			
排出等の量 (kg/年度)	1	2	0	0	9	0	0	0	9	6	0	0
削減率 (%)					25				20			

- 備考 1 基準年度は、原則として平成12年度とする（平成12年度以降に自主的取組計画の対象となる施設を設置した事業者にとっては、当該施設を設置した年度の翌年度とする。）。これによりがたい場合、平成13年度以降の年度のうち最も古い年度に代えることができる。
- 2 目標年度以降に自主的取組計画の対象となる施設を設置した事業者にとっては、目標年度の欄の記載は不要とする。
- 3 計画年度は、本書を提出する年度とする。
- 4 使用量は、当該年度に工場又は事業場において使用し、又は使用する揮発性有機化合物の量について有効数字2桁で記載すること（1億キログラムを超える場合は、下段に指数表示で記載すること。）。
- 5 排出等の量は、当該年度に工場又は事業場から排出及び飛散し、又は排出及び飛散する揮発性有機化合物の量について有効数字2桁で記載すること（1キログラム未満の場合は、小数点以下第2位を四捨五入した数値を記載すること。）。
- 6 削減率は、次の式により算出される数値を有効数字2桁で記載すること。

$$\{(\text{基準年度の排出等の量} - \text{当該年度の排出等の量}) / \text{基準年度の排出等の量}\} \times 100$$

(その四)

工場又は 事業場の名称	トーイン株式会社 柏工場
----------------	-----------------

3 基準年度以前から実施している揮発性有機化合物の排出等の抑制のための対策

(1) 基準年度における処理回収率等

	基準年度				
	年度				
使用量 (kg/年度)					
			×10		
排出等の量 (kg/年度)					
処理回収率 (%)					

基準年度までに、浮屋根式タンク又は内部浮屋根式タンクに改造した固定屋根式タンクの基数

--	--	--	--	--

- 備考 1 この項の提出は任意であること。
 2 基準年度は、2 (1) の基準年度と一致させること。
 3 使用量及び排出等の量は、2 (1) の基準年度におけるものと一致させること。
 (使用量で1億キログラムを超える場合は、下段に指数表示で記載すること。)
 4 処理回収率は、次の式により算出される数値を有効数字2桁で記載すること。
 { (使用量－排出等の量) / 使用量 } × 100

(2) 基準年度以前から実施している対策の内容

基準年度以前から実施していた対策であって、現在も実施しているものについて、別表から該当する記号を選んで記載すること。複数の対策を組み合わせる場合は、全ての対策について記載すること。

対策 1	対策 2	対策 3	対策 4	対策 5	対策 6	対策 7	対策 8	対策 9	対策 10

その他対策 (19, 29, 39, 49, 59, 99) を記載した場合は、対策の内容を次の欄に具体的に記入すること。

備考 この項の提出は任意であること。

(その五)

別表 揮発性有機化合物の排出及び飛散の抑制のための対策の概要

手法の区分	記号	対策の概要
①原材料対策による手法	1 1	溶剤の低揮発性有機化合物化又は非揮発性有機化合物化
	1 2	ハイソリッド塗料等溶剤含有率の低減
	1 3	粉体塗料等の揮発性有機化合物が不要な原材料の使用
	1 9	その他
②工程管理による手法	2 1	ふた閉め等溶剤管理の徹底
	2 2	効率の向上による塗料等の使用量の削減
	2 3	作業工程見直しによるふた開放時間等の短縮
	2 9	その他
③施設の改善による手法	3 1	施設の密閉化等の施設からの蒸発防止策
	3 2	冷却装置の増設による蒸発量の減少及び回収量の増加
	3 3	塗装の色替え時の洗浄ラインの短縮による溶剤使用量の削減
	3 4	製造設備の集約化
	3 9	その他
④屋外タンク貯蔵所の改造	4 1	固定屋根式タンクの浮屋根式タンク又は内部浮屋根式タンクへの改造
	4 9	その他
⑤処理装置による手法	5 1	吸着法（排出ガス中の揮発性有機化合物を活性炭等の吸着剤に吸着させるもの）
	5 2	吸収法（排出ガス中の揮発性有機化合物を水、酸、アルカリ、揮発性有機化合物等に接触させて吸収させるもの）
	5 3	凝縮法（排出ガス中の揮発性有機化合物を冷却して凝縮液化させるもの）
	5 4	直接燃焼法（排出ガス中の揮発性有機化合物を直接燃焼させ、炭酸ガスと水蒸気に変えるもの）
	5 5	接触酸化法（排出ガス中の揮発性有機化合物を触媒を用いて燃焼させ、炭酸ガスと水蒸気に変えるもの）
	5 6	蓄熱燃焼法（高温の固定層に排出ガスを接触させて、揮発性有機化合物を燃焼させ、炭酸ガスと水蒸気に変えるもの）
	5 7	生物分解法（排出ガス中の揮発性有機化合物を微生物を利用して分解するもの）
	5 9	その他
⑨その他の手法	9 1	不良率の減少による溶剤使用量の削減
	9 2	余材の削減による塗布面積等の削減
	9 3	包装材の小面積化等による塗布面積等の削減
	9 4	製品の無塗装化
	9 9	その他