

揮発性有機化合物
(届出工場編)

届出のしおり

大阪府生活環境の保全等に関する条例
(揮発性有機化合物に係る届出工場)

令和2年 6月

大 阪 市 環 境 局

は じ め に

この冊子では大阪府生活環境の保全等に関する条例（以下「条例」という。）の揮発性有機化合物（VOC）に係る届出工場等について説明しています。

本規制では光化学オキシダント及び浮遊粒子状物質（SPM）等の大気汚染状況の改善を図ることを目的としており、届出工場等から発生する気体状の有機化合物の排出を抑制するため、届出書の提出、基準遵守、排出量の記録を義務付けています。

届出工場等としては大規模な塗装工場が該当することとなり、規制基準については工場内のすべての塗装ラインから排出される揮発性有機化合物の合計量について許容される排出量を定め、この合計量を規制する方式としました。

これは固定発生源からの揮発性有機化合物排出量のうち塗装過程からの排出割合が高いため、この排出量の抑制を図る一環として、多量に塗料を使用する大規模発生源を対象に総合的かつ効果的な対策が講じられるように、当該規制基準を導入したものです。

目 次

1. 届出工場等の規模・・・・・・・・・・・・・・・・	1
2. 規制基準・・・・・・・・・・・・・・・・	2
3. 届出の種類と提出時期・・・・・・・・・・	5
4. 届出書の作成要領	
(1) 事前相談・届出書の提出先・・・・・・・・	6
(2) 届出書の提出部数・・・・・・・・	6
(3) 受理書・・・・・・・・	6
(4) 届出に必要な書類・・・・・・・・	6
(5) 届出書の綴じ方・・・・・・・・	7
(6) 届出書の記載方法・・・・・・・・	8

1 届出工場等の規模

届出工場等に該当する工場は以下のとおりです。

工場内に設置されている塗装施設（指定揮発性有機化合物発生施設）において被塗物の表面に形成される塗膜の乾燥後の量で、次の式により塗装ラインごとに算出した合計量の最大値が15L/h以上の工場

$$P_c = \Sigma (S \times t \times 10^{-3} \times E)$$

P_c : 補正後の乾燥塗膜量（塗膜形成能力）（L/h）

S : 塗装施設ごとの被塗物の塗装面積（ m^2/h ）

t : 塗装施設ごとの被塗物の表面に形成される塗膜の乾燥後の厚さ（ μm ）

E : 補正係数

注1 塗装には、金属板印刷の塗装工程や塗工紙の製造を含みますが、物の製造の用に供しない補修塗装は含みません。

注2 塗装施設とは指定揮発性有機化合物発生施設（p. 3 参照）の塗装施設のことです。

注3 塗装ラインとは、塗料の塗布工程及び乾燥又は焼付工程をもってラインと呼ぶものであり、下塗りや上塗りでそれぞれ塗布、乾燥を行う場合は別のラインとなります。

注4 塗装ラインは休止中のラインを含みます。

【補正係数】

塗料	塗装方法	補正係数
液体塗料使用	エアースプレー（低圧エアースプレーを除く。）	1. 0 0
	低圧エアースプレー	0. 6 7
	エアースプレー	0. 7 3
	エアースプレー式静電塗装	0. 6 7
	エアースプレー式以外の静電塗装（エアース、回転式等）	0. 4 7
	ロールコーター、フローコーター	0. 4 2
	浸漬塗装	0. 4 2
粉体塗料使用	静電塗装	0. 2 4
	浸漬塗装	0. 2 1

注：低圧エアースプレーとは、噴霧するときの空気圧力が70kPa以下のものをいう。

2 規制基準

算 出 方 法

届出工場等に設置されている全ての指定揮発性有機化合物発生施設において発生し、大気中に排出される揮発性有機化合物の合計量について、次に掲げる式により算出した量。

$$Q = \Sigma (K \cdot M_s) + \Sigma (K_i \cdot M_{s_i})$$

Q : 工場における許容排出量 (kg/h)

K, K_i : 「乾燥塗膜量当たりの揮発性有機化合物排出量」であり、被塗物の種類ごとに定める係数

M_s : 塗装施設において1時間当たりに形成される被塗物上の乾燥塗膜重量 (M_{si}を除く) (kg/h)

M_{s_i} : 塗装施設において被塗物の表面に形成される塗膜の乾燥後の量のうち次に掲げるもの (kg/h)

- 一 基準日*以降に届出工場等に設置される塗装施設(当該施設を設置することによって届出工場等となる場合の当該施設を含む。)に係るもの
- 二 基準日*以降に届出工場等において構造又は使用の方法を変更される塗装施設(乾燥・焼付施設の設置により変更されるものに限り、変更によって届出工場等となる場合の施設を含む。)に係るもの(変更により増加するものに限る。)

次のとおり排出量の算出例を示しました。

- 1) 基準日より前に設置された施設 (既設施設) の場合 $\rightarrow K \cdot M_s$
- 2) 基準日以降に設置された施設 (新設施設) の場合 $\rightarrow K_i \cdot M_{s_i}$
- 3) 既設施設を基準日以降に乾燥・焼付施設の変更を伴わず構造変更する場合 $\rightarrow K \cdot M_s + K \cdot \Delta M_s$
- 4) 既設施設を基準日以降に乾燥・焼付施設の変更を伴い構造変更する場合 $\rightarrow K \cdot M_s + K_i \cdot \Delta M_{s_i}$

ただし、 ΔM_s 及び ΔM_{s_i} は変更に伴い増加した乾燥塗膜重量です。

※基準日は平成6年11月1日です。

注1 : 次の物質の量は、揮発性有機化合物の量に含みません。

①指定揮発性有機化合物発生施設の洗浄又は塗料、溶剤の受入れ、貯蔵、又は移送に伴い大気中に排出される揮発性有機化合物

②条例施行規則第三条の二に掲げる物質

- ・メタン
- ・クロロジフルオロメタン (別名HCFC—二二)
- ・二—クロロ—一—一—一—二—テトラフルオロエタン (別名HCFC—一二四)
- ・一—一—ジクロロ—一—フルオロエタン (別名HCFC—一四—b)
- ・一—クロロ—一—一—ジフルオロエタン (別名HCFC—一四—二b)
- ・三—三—ジクロロ—一—一—一—二—ペンタフルオロプロパン (別名HCFC—二二五—c a)
- ・一—三—ジクロロ—一—一—二—二—ペンタフルオロプロパン (別名HCFC—二二五—c b)
- ・一—一—一—二—三—四—四—五—五—五—デカフルオロペンタン (別名HFC—四三—一—〇m)

③オゾン層保護法第2条第1項の特定物質

注2 : 休止中の塗装ライン及び、溶剤として含まれる揮発性有機化合物有機化合物の含有量が0重量%の塗料のみを使用する塗装ラインは許容量の算定に含みません。

[指定揮発性有機化合物発生施設]

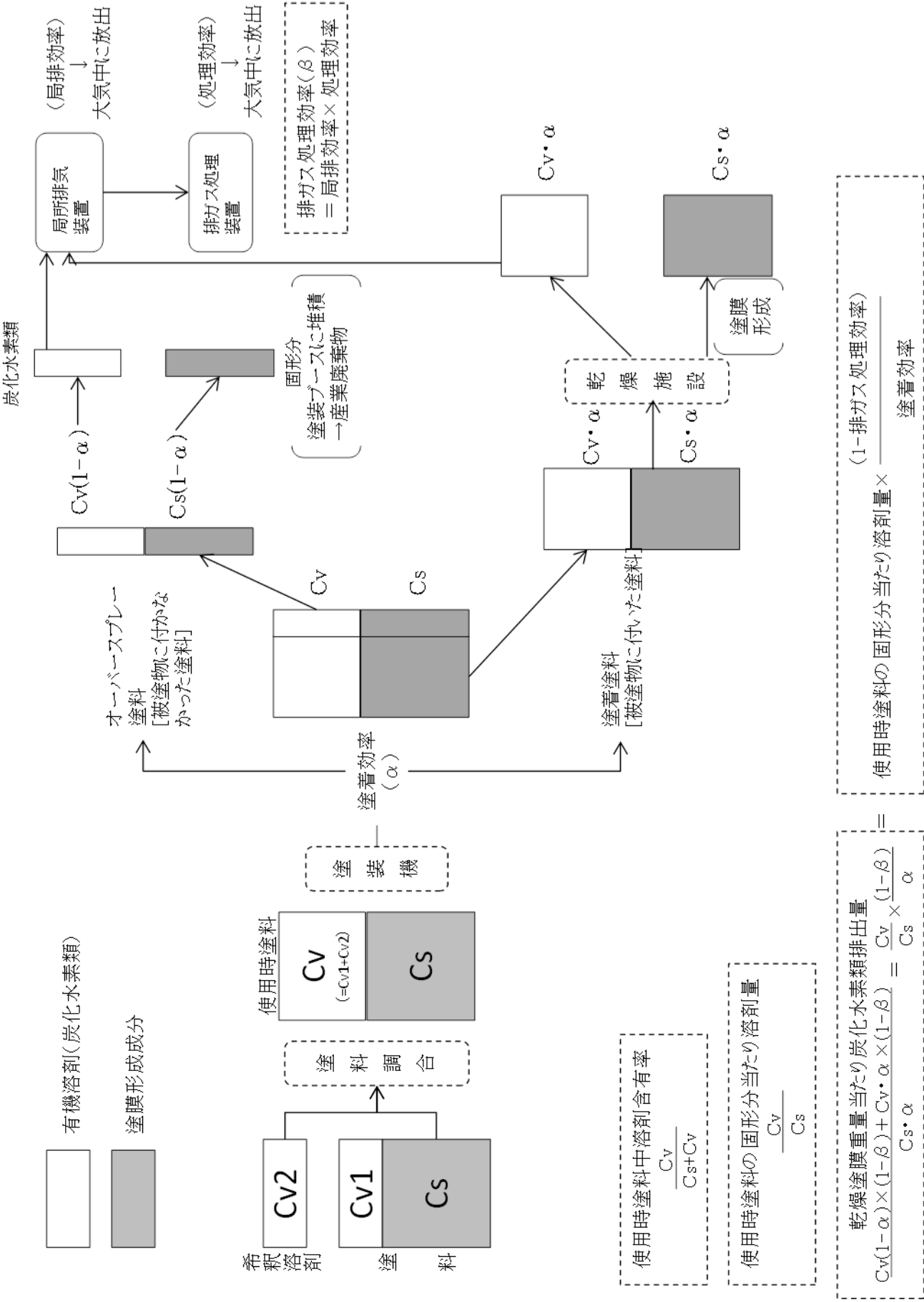
指定揮発性有機化合物発生施設とは、物の製造に係る塗装の用に供する施設で以下のものをいいます。

塗装施設	エアースプレー、静電ハンドガン、ロールコーター、浸漬式塗装等の施設を用いて塗料を塗布する施設全般のことです。スプレー式で塗装ブースのないもの、屋外塗装、人力による刷毛塗りは塗装施設に該当しません。
乾燥・焼付施設	直接熱風乾燥炉、遠赤外線式乾燥炉等の施設を用いた乾燥又は焼付の施設で、塗装施設で塗装した後の乾燥部に限ります。なお、乾燥・焼付施設の前にあるセッティングゾーンは、乾燥・焼付施設の一部とします。
自然乾燥の用に供する場所	屋外乾燥等の施設を用いないで乾燥する場所で、塗装施設で塗装した後の乾燥部に限ります。なお、自然乾燥の前にあるセッティングゾーンは自然乾燥の用に供する場所の一部とします。

[K及びK i]

項	被塗物の種類		K	K i
1	金属板（カラー鋼板、PCM等）（5項に係るものを除く。）		0. 2 8	0. 1 3
2	金属缶	内面塗装（スプレー式に限る。）	1. 2 2	0. 6 2
		内面又は外面塗装（ロールコーター又はフローコーターに限る。）	0. 2 8	0. 1 3
		その他	0. 4 5	0. 2 6
3	鋼管		1. 1 5	1. 0 3
4	鋳鉄管		1. 1 5	1. 0 3
5	建設用又は建築用アルミニウム製品（電着塗装に限る。）		0. 3 6	0. 3 6
6	金属製家具（鋼製家具）		0. 4 5	0. 2 6
7	金属製品（1～6項に係るものを除く。）		0. 4 5	0. 2 6
8	建設機械		1. 3 4	1. 3 1
9	鉄道車両		1. 3 4	1. 3 1
1 0	自動車	車体の下塗り（電着塗装に限る。）	0. 1 5	0. 1 5
		車体の上塗り	1. 7 1	1. 0 6
		その他	0. 5 9	0. 3 3
1 1	電気機械器具		0. 4 5	0. 2 6
1 2	機械器具（農業用機械等）（8～1 1項に係るものを除く。）		0. 8 2	0. 7 0
1 3	建設用又は建築用木製品		0. 5 3	0. 2 8
1 4	その他の製品（塗工紙等）		0. 5 5	0. 3 8

塗料中溶剤(有機溶剤)含有率、塗着効率及び排ガス処理効率の関係



3 届出の種類と提出時期

届出が必要な場合	届出の種類	提出時期
届出工場等を設置する場合	設置届	工事着手予定日の 61日前まで
条例の改正によって新たに届出工場等となった場合	使用届	届出工場等となった 日から30日以内
指定揮発性有機化合物発生施設の種類ごとの数、構造、使用の方法、揮発性有機化合物の処理の方法を変更しようとする場合	変更届※	変更工事着手予定日 の61日前まで
次の事項を変更した場合 [個人]①届出者の住所 ②工場・事業場の名称 [法人]①法人の名称 ②本社所在地 ③代表者の氏名 ④工場・事業場の名称	氏名等変更届	変更日から30日以内
届出工場等を廃止した場合	廃止届	廃止日から30日以内
届出工場等を譲渡、合併、相続等により承継した場合	承継届	承継日から30日以内

※以下の内容に該当する場合は、変更届の必要はありません。

(ただし、事後に報告を求める場合があります。)

指定揮発性有機化合物発生施設の種類ごとの数（自然乾燥の用に供する場所に限る。）、構造及び使用の方法の変更であって、塗装ラインごとの許容排出量（K、K_i、M_s、M_{s i}の値）に変更がなく、実排出量が増加しない場合

4 届出書の作成要領

(1) 事前相談・届出書の提出先

届出書の作成や提出などが円滑に行われるよう届出書提出前の事前相談を実施しています。届出書に不備があるために受理が遅れ、工事着手が円滑に進まないことなどを防止するためにも、事前相談を行うようお願いします。

届出書の提出先は、工場・事業場の所在する区を担当する各環境保全監視グループです。

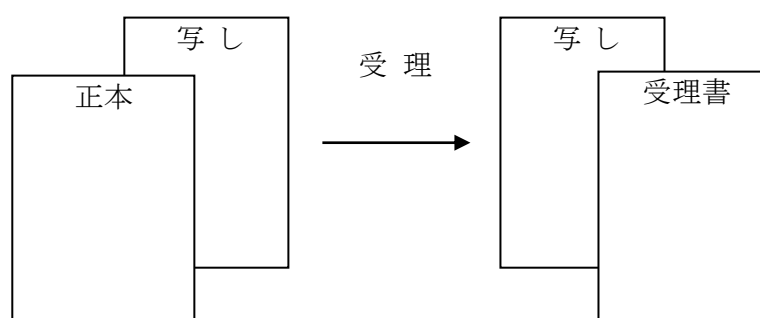
(2) 届出書の提出部数

届出書の提出部数は2通（正本1通、写し1通）です。

写しについては、正本のコピーでも可とします。

(3) 受理書

届出が受理された後、提出された写しの1通が返却されます。なお、設置届、使用届、変更届の場合は、受理書も交付されます。



(4) 届出に必要な書類

届出にはアの届出書及び別紙、イの添付書類の両方が必要です。

ア 届出書及び別紙

届出書及び別紙	備考
届出工場等設置（使用、変更）届出書	
指定揮発性有機化合物発生施設の種類ごとの数、構造、使用の方法 及び揮発性有機化合物の処理の方法（別紙）	塗装ラインごとに1枚

イ 添付書類等

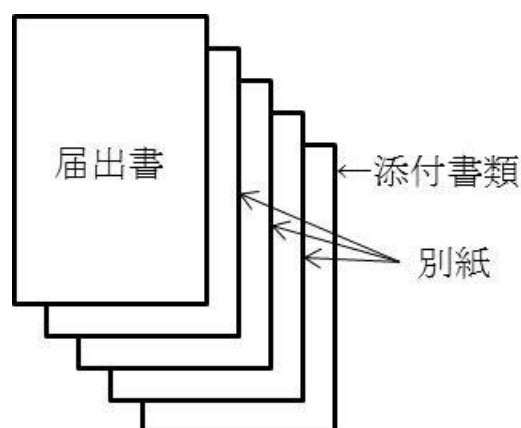
①届出に必要な書類、図面等

必要な書類	備考
指定揮発性有機化合物発生施設及び処理施設の設置場所を明記した図面 (工場の平面図)	
揮発性有機化合物の発生及び処理に係る操業系統概要図	
変更概要説明書	変更の場合のみ
排ガス中の揮発性有機化合物の量の測定場所の配置図	
塗膜の厚さの算定に関する書類	
1個当たりの塗装面積の算定に関する書類	
塗膜の比重の算定に関する書類	
1時間当たりの最大塗料使用量の算定に関する書類	
使用時最大溶剤含有率の算定に関する書類	
塗着効率の算定に関する書類	
発生割合の算定に関する書類	
捕集効率の算定に関する書類	
処理効率の算定に関する書類	
届出工場等の規模（補正後の乾燥塗膜量）の算定に関する書類	記載例参照
工場等全体の許容排出量の算定に関する書類	
工場等全体の実排出量の算定に関する書類	

②その他、必要に応じて提出する書類

必要な書類	備考
期間短縮願	期間短縮を願い出る場合に必要
委任状	代表者以外が届出をする場合に必要

(5) 届出書の綴じ方



(6) 届出書の記載方法

ア 届出書(表紙)の記載例

届出工場等設置(使用・変更)届出書			
年 月 日			
大 阪 市 長 様			
住 所 大阪市北区中之島〇丁目〇番〇号			
届出者 〇 〇 産 業 株 式 会 社			
氏 名 代表取締役 青 空 守			
(法人にあつては、その名称及び代表者の氏名)			
大阪府生活環境の保全等に関する条例第 20 条第 1 項(第 22 条第 1 項・第 24 条第 1 項)の規定により、届出工場等について、次のとおり届け出ます。			
工場又は事業場の名称	まるまるさんきょう 〇〇 産 業 株 式 会 社大阪工場 (電話番号〇〇〇〇-〇〇〇〇)	※整理番号	
		※受理年月日	年 月 日
		※工場等番号	
工場又は事業場の所在地	(郵便番号〇〇〇-〇〇〇〇) 北区中之島〇-〇-〇	※審査結果	
指定揮発性有機化合物発生施設の種類の数、構造、使用の方法及び揮発性有機化合物の処理の方法	別紙のとおり	※備 考	
添付書類 1 指定揮発性有機化合物発生施設及び処理施設の設置場所を明記した図面(工場又は事業場の平面図) 2 揮発性有機化合物の発生及び処理に係る操業の系統の概要を示す書類又は図面 3 変更届出説明書(変更の場合に限る。)			
参 考 事 項			
届出工場等該当年月日	平成 6 年 11 月 1 日	届け出すべき者が常時使用する従業員数	1000 人
工場又は事業場の事業内容	機械器具製造業	資 本 金	10 億円
当該届出についての担当部課名及び緊急連絡先(電話番号)	環境安全室 〇〇-〇〇〇〇-〇〇〇〇		
備考 1 変更届の場合には、変更のある部分について、変更前及び変更後の内容を対照させること。 2 ※印の欄には、記載しないこと。			

イ 届出書（表紙）の記載上の注意事項

表題等	①表題 表題の設置、変更、使用の該当しない項目を抹消すること。 設置届の場合 … 設置（使用、変更）届出書 使用届の場合 … 設置（使用、変更）届出書 変更届の場合 … 設置（使用、変更）届出書 ②適用条文 適用条文の該当しない項目を抹消すること。 設置届の場合 … 大阪府生活環境の保全等に関する条例第20条第1項（第22条第1項、第24条第1項） 使用届の場合 … 大阪府生活環境の保全等に関する条例第20条第1項（第22条第1項、第24条第1項） 変更届の場合 … 大阪府生活環境の保全等に関する条例第20条第1項（第22条第1項、第24条第1項）
届出者	法人の場合……………その名称、本社所在地及び代表者（代表権を有するもの）の職氏名を記載の上、代表印（丸印）を押印すること。 個人の場合……………事業主の住所、氏名を記載の上押印すること。 非法人の団体の場合……………非法人の団体の場合は、団体の代表者を届出者とするので、代表者の住所氏名を記載の上押印すること。 （注1）代表者でないものが届出を行う場合は、同届出に関する権限の執行を代表者から委任されたこと証する委任状（1通）を添付すること。 （注2）届出者は、次に掲げる場合を除き原則として施設の設置者である。 （1）リース、レンタル、貸工場、貸ビル等内のテナントの施設については、施設使用者が届出者である。 （2）共有施設については、共有者（管理組合等）の代表者が届出者である。
工場又は事業場の名称	・名称にふりがなを付けて記載すること。 ・個人の場合は屋号を記載すること。 ・電話番号も忘れずに記載すること。 届出時点で名称が確定していない場合は、仮称で届出し、正式な名称が決まった時点で氏名等変更届を提出してください。
工場又は事業場の所在地	・郵便番号を記載すること。 ・届出時点で住居表示が確定していない場合は、仮称（〇〇地先等）で届出し、住居表示が確定した時点で報告書を提出すること。

参 考 事 項	
届出工場等該 当年月日	・使用届の場合…「平成6年11月1日」と記載すること。（以後の変更届についても「平成6年11月1日」と記載すること。） ・設置届の場合…記載不要。（以後の変更届については、設置届の受理日を記載すること。）
工場又は事業 場の事業内容	日本標準産業分類による業種を記載すること。
常時使用する 従業員の数	届出者が常時使用する従業員の数（本社等事務部門の従業員を含み、アルバイト、パートを除く。）を記載すること。
資本金	法人のみ記載すること。
当該届出につ いての担当部 課名及び緊急 時連絡先	この届出についての連絡先（担当する部、課名等）を記載すること。 また、その連絡先の電話番号（直通及び内線）を記載すること。

ウ 別紙の記載例

別紙

指定揮発性有機化合物発生施設の種類の数、構造、使用の方法及び揮発性有機化合物の処理の方法

ライン番号		CL-1		塗装ライン名（塗装工程）		部品塗装ライン（上塗り）		
塗装部	施設番号		T-1		T-2			
	施設の種類		塗装施設		塗装施設			
	塗装方法		エアースプレー式		エアースプレー式			
	施設の設置年月日							
	着手予定年月日		令和〇年〇月〇日		令和〇年〇月〇日			
	使用開始予定年月日		令和〇年〇月〇日		令和〇年〇月〇日			
乾燥部	施設番号		K-1		施設の設置年月日			
	施設の種類		乾燥・焼付施設		着手予定年月日		令和〇年〇月〇日	
	乾燥方法		遠赤外線式乾燥炉		使用開始予定年月日		令和〇年〇月〇日	
被塗物の種類		11項 電気機械器具						
		乾燥塗装容量が最大の場合		乾燥塗膜重量が最大の場合		揮発性有機化合物排出量が最大の場合		
塗装の厚さ（μm）		40		35		40		
被塗物	コイル等	ラインスピード（m/分）						
		被塗物の幅（m）						
	コイル等以外	最大塗装個数（個/h）	150		150		150	
		1個当たりの塗装面積（m ² /個）	1.2		1.1		1.1	
乾燥塗膜量（ℓ/h）		7.20		5.78		6.60		
塗料の種類				メラミン樹脂系		アクリル樹脂系		
塗膜の比重				1.5		1.3		
Ms（Msi）（kg/h）				8.67（ ）		8.58		
1時間当たりの最大塗料使用量（kg）				53				
使用時最大溶剤含有率 Cv（固形分含有率 Cs）（%）				60（40）				
塗着効率 α（%）				40				
排ガ（塗装部） 処 理	発生割合（%）		80.0		排ガ（乾燥部） 処 理	発生割合（%）		20.0
	捕集効率（%）		95.0			捕集効率（%）		100.0
	処理施設名（施設番号）		吸着式+直接燃焼式（A-1）（A-2）			処理施設名（施設番号）		触媒燃焼式（B-1）
	処理効率（%）		95.0			処理効率（%）		90.0
総合処理効率 β（%）		90.2		実排出量（kg/h）		3.12		
揮発性有機化合物の排出の合計量等の記録に関する事項								

- 備考 1 排ガス中の揮発性有機化合物の量を測定場所の配置図を添付すること。
- 2 ラインについての塗膜の厚さ、1個当たりの塗装面積、塗膜の比重、1時間当たりの最大塗料使用量、使用時最大溶剤含有率、塗着効率、発生割合、捕集効率、処理効率の算定に関する書類を添付すること。
- 3 届出工場等の規模（補正後の乾燥塗膜量等）、工場等全体の許容排出量（Σ（K・Ms+Ki・Msi）等）、工場等全体の実排出量の算定及び把握の方法に関する書類を添付すること。

エ 別紙記載要領

ライン番号		塗装ラインごとに一連番号を記載すること。なお、番号は重複しないように注意すること。	
塗装ライン名 (塗装工程)		工場等における当該塗装ラインに固有の呼称を記載し、()書きで下塗り、上塗り等の塗装工程についても記載すること。	
塗 装 部・ 乾 燥 部	施設番号	工場等における塗装施設や乾燥・焼付施設等の固有の番号(記号)を記載すること。	
	施設の種類	規則別表第7の指定揮発性有機化合物発生施設名を記載すること。	
	塗装方法	塗装の方法を具体的に記載すること。	
	乾燥方法	乾燥の方法を具体的に記載すること。	
	施設の設置年月日	使用及び変更の届出に際して、当該施設の設置年月日を記載すること。	
	着手予定年月日	設置及び変更の届出に際して、当該届出に係る関係工事(基礎工事を含む。)に着手する予定年月日を記載すること。	
	使用開始予定年月日	設置及び変更の届出に際して、当該施設の本運転(実稼働)開始の予定年月日を記載すること。	
被塗物の種類		規則別表第6付表に掲げる被塗物の種類及び項番号を記載すること。	
塗膜の厚さ		当該塗装ラインにおいて、製品を塗装するときの膜厚(仕様膜厚)の最低値(揮発性有機化合物の排出量が最大の場合にあっては、実際の塗膜の厚さに最も近い値)を記載すること。また、塗膜の厚さがない塗装物(木質建材のステイン等で被塗物に含浸するもの)については、一時間当たりの最大塗料使用量、溶剤含有率、塗着効率、表面積から算定した理論値を記載すること。	
被 塗 物	コ イ ド ル 等	ラインスピード	当該塗装ラインにおいて、製品を塗装するときのラインスピードを記載すること。
		被塗物の幅	当該塗装ラインにおいて、製品を塗装するときの被塗物の幅を記載すること。
	コ イ ル 等 以 外	最大塗装個数	当該塗装ラインにおいて、製品を塗装するときの1時間当たりの最大塗装個数を記載すること。原則的には、一定スピードで運搬する機材があるラインについてはラインスピードの律速段階になる工程(例えば、前処理、塗装部、乾燥部等)から算定すること。ただし、算定し難いものについては過去の実績のうち最大のものから算定すること。
		一個当たりの塗装面積	当該塗装ラインにおいて、製品を塗装するときの一個当たりの塗装面積を記載すること。
乾燥塗膜量		当該塗装ラインにおいて、製品を塗装するときの一時間当たりに形成され	

		る補正前の最大塗膜容量を $\text{乾燥塗膜量 (L/h)} = \text{塗装面積 (m}^2/\text{h)} \times \text{塗膜厚さ (\mu m)} \times 10^{-3}$ により算定し記載すること。（小数点以下3桁目を切上げ） ただし、乾燥塗膜重量が最大の場合、揮発性有機化合物排出量が最大の場合については、それぞれの条件に応じた乾燥塗膜容量を記載すること。 なお、塗装面積（m^2/h）は、次式で算定すること。 ・コイル等連続で塗装するもの $\text{ラインスピード (m/分)} \times \text{被塗物の幅 (m)} \times 60 \text{ (分/h)}$ ・コイル等以外の連続で塗装しないもの $\text{塗装個数 (個/h)} \times \text{一個当たりの塗装面積 (m}^2/\text{個)}$
塗料の種類		当該塗装ラインにおいて、一時間当たりの乾燥塗膜重量（ kg/h ）及び揮発性有機化合物の排出量が最大となる場合の製品を塗装するときに使用する塗料の種類を記載すること。
塗膜の比重		乾燥後の塗膜の比重で、塗料メーカーの製品分析表に基づく数値を記載すること。
M s (M s i)	M s	既設（届出工場等該当年月日より前に当該工場等に設置された）塗装ラインのうち塗装施設において一時間当たりに形成される被塗物上の乾燥塗膜重量（ kg/h ）を「乾燥塗膜量（ L/h ）×塗膜の比重」により算定し、その数値を記載すること。（小数点以下3桁目を切上げる。）
	M s i	①平成6年11月1日以降に届出工場等に設置される塗装ライン（当該塗装ラインを設置することによって届出工場等となる場合を含む。）の塗装施設において一時間当たりに形成される被塗物上の乾燥塗膜重量（kg/h）を「乾燥塗膜量（L/h）×塗膜の比重」により算定し、その数値を（ ）書きで記載すること。（小数点以下3桁目を切上げてください。） ②平成6年11月1日以降に届出工場等において乾燥・焼付施設の設置（更新又は新設）により変更のあった既設の塗装施設（当該施設の変更に伴って届出工場等となる場合を含む。）のうち増加する1時間あたりに形成される被塗物上の乾燥塗膜重量（kg/h）を「乾燥塗膜量（L/h）×塗膜の比重」により算定し、その数値を（ ）書きで記載すること。（小数点以下3桁目を切上げる。）
1時間当たりの最大塗料使用量		揮発性有機化合物の排出量が最大となる場合の製品（新設ラインの場合は、計画している製品の中で最大となるもの）を塗装するときに使用する塗料の、1時間あたりの希釈後の塗料使用量を記載すること。
使用時最大溶剤含有		1時間当たりの最大塗料使用量に対応する塗料の使用時（希釈後）の有機

率 C_v (固形分含有率 C_s)	溶剤含有率を記載すること。また、この時の固形分含有率を () 書きで記載すること。	
塗着効率 α	ロールコーター式、フローコーター式、浸漬式は100%とし、これら以外の塗装方法については被塗物を塗装するのに要した塗料の固形分重量と実際付着した塗料の固形分重量の比率を記載すること。	
排ガス処理 (塗装部・乾燥部)	セッティングゾーンについては乾燥部に含めて算定すること。ただし、セッティングゾーン等乾燥部の一部が塗装施設と併せて処理施設に導入される等、塗装部に含める方が合理的に揮発性有機化合物の排出を把握できる場合には、塗装部に含めて算定してもよい。	
	発生割合	使用された塗料から発生する揮発性有機化合物の量について、塗装部と乾燥部に分けて、それぞれ記載すること。
	捕集効率	塗装部と乾燥部それぞれにおいて、発生した揮発性有機化合物のうち処理装置に導入されるものの割合を記載すること。
	処理施設名 (施設番号)	処理方式に基づく名称を記載してください。また、工場内での呼称、番号等を () 書きで記載すること。
	処理効率	処理施設の処理前後の濃度から処理効率を算定し、記載すること。ただし、新設の場合はメーカー保証値でもよい。
総合処理効率 β	当該ラインで発生した揮発性有機化合物のうち、処理施設にて処理されたものの割合を次式にて算定し、記載すること。 $\{ (\text{塗装部での発生割合} / 100) \times (\text{塗装部での捕集効率} / 100) \times (\text{塗装部での処理効率} / 100) + (\text{乾燥部での発生割合} / 100) \times (\text{乾燥部での捕集効率} / 100) \times (\text{乾燥部での処理効率} / 100) \} \times 100$	
実排出量	次式により算定し、記載すること。(小数点以下3桁目を切上げる。) 実排出量 = 1時間当たりの最大塗料使用量 $\times (C_v / 100) \times \{ (100 - \beta) / 100 \}$	

オ 添付書類の記載例

参考事項

1 届出工場等の規模

ライン番号	乾燥塗膜量 (ℓ/h)	補正係数	補正後の乾燥塗膜量 (ℓ/h)	その他
CL-1	7.20	1.00	7.20	T-1 T-2 ノーポンプブース 150m³/分
CL-2	540.00	0.42	226.80	
CL-4	12.00	0.73	8.76	
				K-1 20m³/分 K-2 50m³/分 K-3 15m³/分
工場全体の補正後の乾燥塗膜量 (ℓ/h)			242.76	

注：乾燥塗膜量の欄は、乾燥塗膜容量が最大の場合を、その他の欄は、塗装施設のうちスプレー式塗装施設にあっては施設番号、塗装ブースの種類及び排風機能力を、乾燥・焼付施設にあっては施設番号及び排風機能力を記載して下さい。

2 工場全体の許容排出量

ライン番号	K	Ki	Ms (kg/h)	Msi (kg/h)	K・Ms+Ki・Msi (kg/h)
CL-1	0.45	—	8.67	—	3.91
CL-2	0.28	—	777.60	—	217.73
CL-4	1.34	1.31	6.00	8.40	19.05
工場全体の許容排出量 Q Σ (K・Ms+Ki・Msi) (kg/h)					240.69

注：K及びKiは、被塗物の種類に応じた規制別表第6の付表に掲げる係数を、Ms及びMsiは、乾燥塗膜重量が最大の場合の値を記載して下さい。

3 工場全体の実排出量

ライン番号	1時間当たりの最大塗料使用量 (kg/h)	Cv (%)	β (%)	実排出量 (kg/h)	K	Ms (kg/h)	K・Ms (kg/h)
CL-1	53	60	90.2	3.12	0.37	8.58	3.18
CL-2	1500	50	76.0	180.00	0.24	749.70	179.93
CL-4	48	50	77.9	5.31	0.37	14.40	5.33
工場全体の実排出量 Q' (kg/h)				188.43	参考値	(kg/h)	188.44

注：Kは $Cv/Cs \times (100 - \beta) / \alpha$ で求められる値を、Msは揮発性有機化合物排出量が最大の場合の値を記載して下さい。

4 スクラップ・アンド・ビルドの状況

ライン番号	スクラップ・アンド・ビルドの状況
CL-4	CL-3ライン (K×Ms=8.04 kg/h) を廃止し、CL-4ラインを設置