

平成27年度 自主的取組実績

| 事業者 | 基準年度 | | 目標年度 | | | 計画値 | | | 実績値 | | |
|---------------------------|-----------|------------------|-----------|------------------|--------|-----------|------------------|--------|-----------|------------------|--------|
| | 使用量(kg) | 排出量及び 飛散量(kg) | 使用量(kg) | 排出量及び 飛散量(kg) | 削減率(%) | 使用量(kg) | 排出量及び 飛散量(kg) | 削減率(%) | 使用量(kg) | 排出量及び 飛散量(kg) | 削減率(%) |
| 日鉄住金鋼板(株) 船橋製造所 | 730,000 | 0 | 700,000 | 0 | 0 | 600,000 | 0 | 0 | 500,000 | 0 | 0 |
| 朋和産業(株) 習志野工場 | 1,200,000 | 1,100,000 | 1,500,000 | 260,000 | 76 | 1,300,000 | 170,000 | 85 | 1,300,000 | 260,000 | 76 |
| (株)タキガワ・コーポレーション・ ジャパン | 690,000 | 690,000 | 480,000 | 480,000 | 30 | 840,000 | 42,000 | 94 | 780,000 | 39,000 | 95 |
| (株)日本金属印刷所 船橋工場 | 27,000 | 5,400 | 26,000 | 3,800 | 30 | 26,000 | 3,800 | 30 | 43,700 | 5,800 | -7 |
| (株)クボタ 京葉工場 | 470,000 | 250,000 | 330,000 | 170,000 | 32 | 400,000 | 180,000 | 28 | 400,000 | 200,000 | 20 |
| (株)クボタ 京葉工場流通加工センター | 55,000 | 55,000 | 58,000 | 58,000 | -5 | 27,000 | 27,000 | 51 | 30,000 | 29,000 | 47 |
| ニホンハンダ(株) 船橋工場 | 14,000 | 11,000 | 9,800 | 7,700 | 30 | 9,800 | 7,700 | 30 | 19,190 | 18,320 | -67 |
| (株)ヒダン 船橋工場 | 25,000 | 17,000 | 17,000 | 11,000 | 35 | 3,300 | 3,300 | 81 | 3,700 | 3,700 | 78 |
| 日本メタルプリント(株) | 68,000 | 8,000 | 41,000 | 4,000 | 50 | 34,000 | 3,400 | 58 | 34,000 | 3,400 | 58 |
| 東都金属印刷(株) | 23,400 | 6,500 | 18,300 | 4,550 | 30 | 18,300 | 4,550 | 30 | 16,300 | 5,060 | 22 |

事業所ごとの対策一覧(平成27年度実績)

| 事業所名 | 対策番号 | 11 | 12 | 13 | 19 | 21 | 22 | 23 | 29 | 31 | 32 | 33 | 34 | 39 | 41 | 49 | 51 | 52 | 53 | 54 | 55 | 56 | 57 | 59 | 91 | 92 | 93 | 94 | 99 | |
|---------------------------|------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|--|
| 日鉄住金鋼板(株) 船橋製造所 | | | | | | ○ | ○ | | | | | ○ | | | | | | | | | | ○ | | | | | | | | |
| 朋和産業(株) 習志野工場 | | | ○ | | | ○ | ○ | | | | | | | | | | | | | | | ○ | | | | | | | | |
| (株)タキガワ・ コーポレーション・ジャパン | | | ○ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ○ | | | | | | | | |
| (株)日本金属印刷所 船橋工場 | | ○ | | | | ○ | ○ | | | | | | | | | | | | | | | | | | ○ | | | | | |
| (株)クボタ 京葉工場 | | ○ | ○ | ○ | | ○ | ○ | | | | | | ○ | | | | | | | | | ○ | | | ○ | | | | | |
| (株)クボタ京葉工場 流通加工センター | | ○ | ○ | | | ○ | ○ | | | | | | | | | | | | | | | | | | ○ | | | | | |
| ニホンハンダ(株) 船橋工場 | | | | | | ○ | | | | ○ | | | | | | | | | | ○ | | | | | | | | | | |
| (株)ヒダン 船橋工場 | | | | | | ○ | ○ | ○ | | | | | | | | | | | | | | | | | ○ | | | | | |
| 日本メタルプリント(株) | | | | ○ | | ○ | ○ | | | | | ○ | ○ | | | | | | | | | | | | ○ | ○ | | | | |
| 東都金属印刷(株) | | | | | | | | | ○ | | | | ○ | | | | | | | | | ○ | | | | | | | | |

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 | 11 | 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 |
| | 12 | ハイソリッド塗料等溶剤含有率の低減 |
| | 13 | 粉体塗料等の揮発性有機化合物が不要な原材料の使用 |
| | 19 | その他 |
| ②工程管理による手法 | 21 | ふた閉め等溶剤管理の徹底 |
| | 22 | 効率の向上による塗料等の使用量の削減 |
| | 23 | 作業工程見直しによるふた開放時間等の短縮 |
| | 29 | その他 |
| ③施設の改善による手法 | 31 | 施設の密閉化等の施設からの蒸発防止策 |
| | 32 | 冷却装置の増設による蒸発量の減少及び回収量の増加 |
| | 33 | 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 |
| | 34 | 製造設備の集約化 |
| ④屋外タンク貯蔵所の改造 | 41 | 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 |
| | 49 | その他 |
| ⑤処理装置による手法 | 51 | 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) |
| | 52 | 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) |
| | 53 | 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) |
| | 54 | 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) |
| | 55 | 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) |
| | 56 | 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) |
| | 57 | 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) |
| ⑨その他の手法 | 59 | その他 |
| | 91 | 不良率の減少による溶剤使用量の削減 |
| | 92 | 余材の削減による塗布面積等の削減 |
| | 93 | 包装材の小面積化等による塗布面積等の削減 |
| | 94 | 製品の無塗装化 |
| 99 | その他 | |