

大 気 関 係

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 編

令和3年4月

大阪府環境農林水産部環境管理室

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。

本冊子により事業者の皆様方には条例に基づくVOC規制についてご理解を深めていただき、VOC排出抑制対策にご協力くださるようお願いいたします。

この「届出のしおり」及び届出等の様式は大阪府の **HP** に掲載しています。
〈大阪府／大気保全対策〉 <http://www.pref.osaka.lg.jp/jigyoshohido/taiki/>

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) 届出に関する相談窓口等	6
(2) 事前相談	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

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

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. 6 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
	エアーレススプレー	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（エアーレス、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

規 制 基 準

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。

$$Q = \Sigma (K \cdot Ms) + \Sigma (Ki \cdot Msi)$$

Q : 工場における許容排出量 (**kg/h**)

K, Ki : 「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

Ms : 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 (**Msi**を除く) (**kg/h**)

Msi : 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。）

下記に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 → **K · Ms**
 - 2) 基準日以降に設置された施設（新設施設）の場合 → **Ki · Msi**
 - 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 → **K · Ms + K · ΔMs**
 - 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 → **K · Ms + Ki · ΔMsi**
- ただし、**ΔMs**及び**ΔMsi**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—二—テトラフルオロエタン（別名HCFC—一二四）
 - ・一—一—ジクロロ—フルオロエタン（別名HCFC—一四—b）
 - ・一—クロロ—一—ジフルオロエタン（別名HCFC—一四二—b）
 - ・三—三—ジクロロ—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—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]

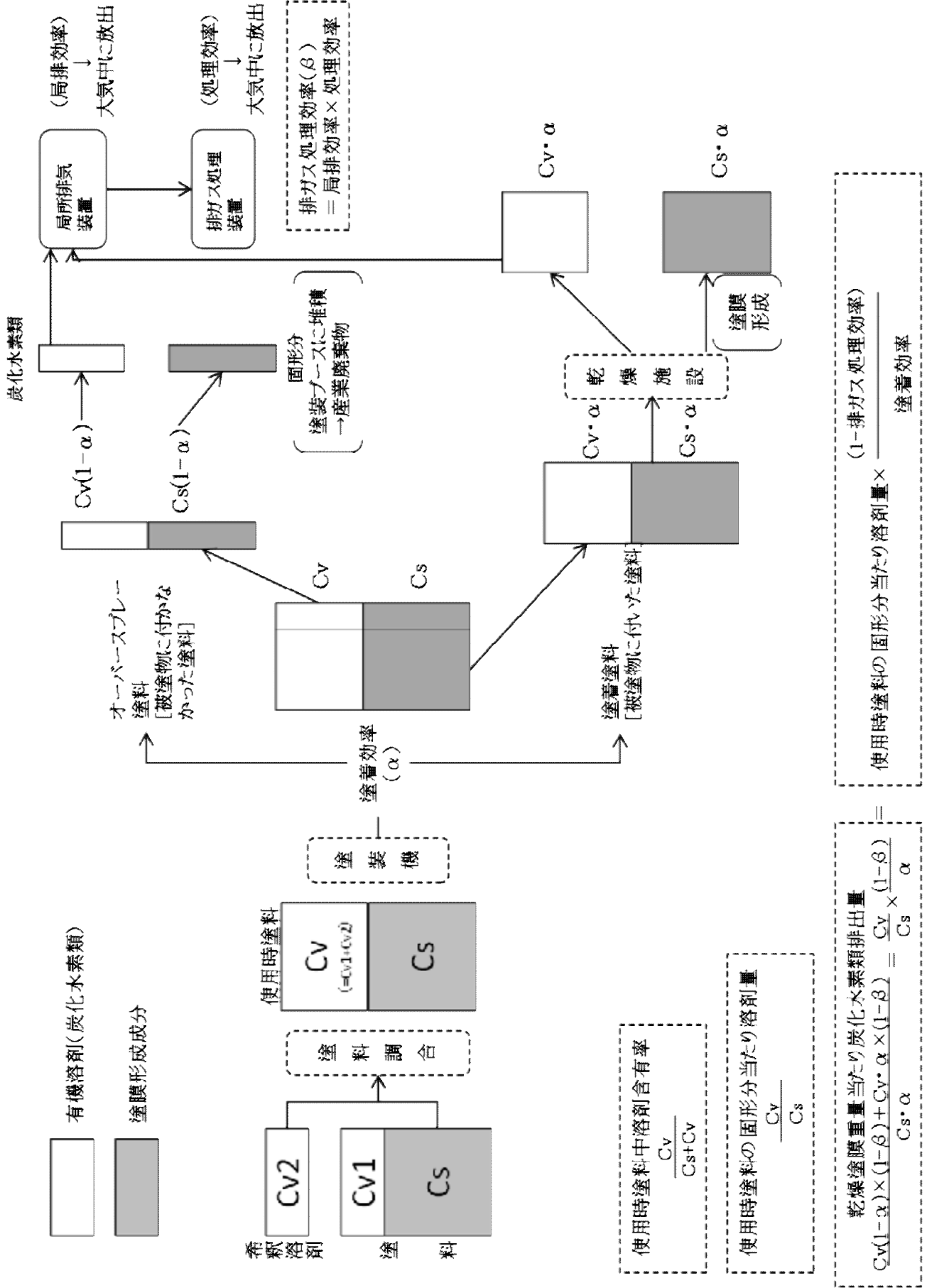
指定揮発性有機化合物発生施設とは、物の製造に係る塗装の用に供する施設で以下のものをいいます。

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。）		0.28	0.13
2	金属缶	内面塗装（スプレー式に限る。）	1.22	0.62
		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。）	0.28	0.13
		その他	0.45	0.26
3	鋼管		1.15	1.03
4	铸铁管		1.15	1.03
5	建設用又は建築用アルミニウム製品（電着塗装に限る。）		0.36	0.36
6	金属製家具（鋼製家具）		0.45	0.26
7	金属製品（1～6項に係るものを除く。）		0.45	0.26
8	建設機械		1.34	1.31
9	鉄道車両		1.34	1.31
10	自動車	車体の下塗り（電着塗装に限る。）	0.15	0.15
		車体の上塗り	1.71	1.06
		その他	0.59	0.33
11	電気機械器具		0.45	0.26
12	機械器具（農業用機械等）（8～11項に係るものを除く。）		0.82	0.70
13	建設用又は建築用木製品		0.53	0.28
14	その他の製品（塗工紙等）		0.55	0.38

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
届出工場等を設置しようとする場合		設置届	工事着手予定日の 61日以上前
条例の改正等によって新たに届出工場等となり、改正等（施行日）の時点で既に設置されている場合		使用届	届出工場等となった日（施行日）から30日以内
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、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日以上前
次の事項を変更した場合		氏名等変更届	変更日から30日以内
個人	①届出者の氏名・住所		
	②工場・事業場の名称・所在地		
法人	①法人の名称・本社所在地		
	②代表者の氏名		
	③工場・事業場の名称・所在地		
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

※1 規制対象規模未満から規制対象規模となった場合は、季節施設の廃止届も必要です。

※2 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

※3 規制対象規模から規制対象規模未満になった場合は、季節施設の設置届も必要です。

4 届出書の作成要領

(1) 届出に関する相談窓口等

本届出は、届出工場等の所在地により相談窓口、届出書に記載するあて名、提出部数及び提出先が異なります。

届出の提出先は、工場等の所在地の市町村環境担当部署です。

工場・事業場の所在地	相談窓口	届出書のあて名	提出部数
島本町、摂津市、交野市、四條畷市、門真市、守口市、大東市、柏原市、藤井寺市、羽曳野市	大阪府 環境管理室 事業所指導課 大気指導グループ TEL : 06-6941-0351 (代)	大阪府知事	3部 (正本1部、 写し2部)
高石市、和泉市、熊取町、田尻町、泉南市、岬町	大阪府 泉州農と緑の総合事務所 環境指導課 TEL : 072-439-3601 (代)	大阪府 泉州農と緑の 総合事務局長	3部 (正本1部、 写し2部)

その他の市町村については、各市町村の環境担当部署にお問い合わせください。

市町村環境担当部署は下記 URL をご参照ください。

〈大阪府／届出の相談・提出先等〉

<http://www.pref.osaka.lg.jp/jigyoshido/taiki/soudansaki.html>

(2) 事前相談

大阪府及び市町村では、届出書の作成や提出、届出の受理、工事着工、設置後の施設の管理などが円滑に行われるよう届出書提出前の事前相談を行っています。

例えば、届出書に不備があると受理できないために、工事の着工が遅れたり、計画していた施設が規制基準に適合していないことによる計画変更命令を受けることがあります。これを防ぐためにも、大阪府又は工場等の所在地の市町村まで事前に相談いただきますようお願いします。

(3) 受理書

届出が受理された後、提出された写しのうち1部が返戻されます。また、設置届、使用届、変更届の場合は、受理書が交付されます。これらの書類は、大切に保管してください。

(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

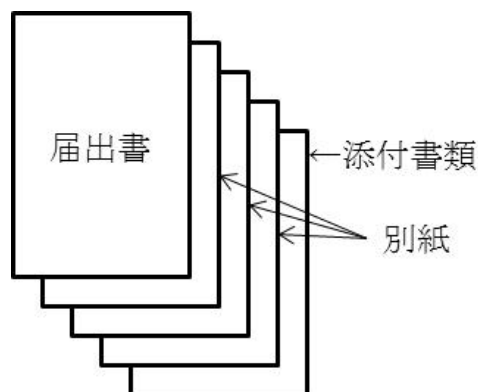
①届出に必要な書類、図面等

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	実施制限期間の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 府 知 事 様

住 所
届出者
氏 名
(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	〇〇産業株式会社 大阪工場 (電話番号 000-000-0000)	※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 000-0000) 〇〇市〇〇町〇番〇号	※審査結果	
			(大阪府)
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	別紙のとおり	※備 考	(市町村)

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 変更概要説明書（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)			

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

<p>表題等</p>	<p>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</p> <p>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）</p>
<p>届出者</p>	<p>届出者は、原則として工場等の設置者です。ただし、貸工場等については、工場等の使用者が届出者です。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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、氏名を記載すること。 <p>注：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を証する委任状（1通）を添付すること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・個人営業の場合…事業主の住所、氏名を記載すること。
<p>工場又は事業場の名称</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・名称にふりがなを付けて記載すること。 ・個人営業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。 <p>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すること。</p>
<p>工場又は事業場の所在地</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・郵便番号も忘れずに記載すること。

参 考 事 項	
届出工場等該当年月日	<ul style="list-style-type: none"> ・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…記載不要です。（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	<p>日本標準産業分類による業種を記載すること。</p> <p>参照：https://www.soumu.go.jp/toukei_toukatsu/index/seido/sangyo/02toukatsu01_03000023.html</p>
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

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		
	施設の種別	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	平成〇年〇月〇日		平成〇年〇月〇日		
	使用開始予定年月日	平成〇年〇月〇日		平成〇年〇月〇日		
乾燥部	施設番号	K-1	施設の設置年月日			
	施設の種別	乾燥・焼付施設	着手予定年月日	平成〇年〇月〇日		
	乾燥方法	遠赤外線式乾燥炉	使用開始予定年月日	平成〇年〇月〇日		
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			
排ガス(塗装部)処理	発生割合(%)	80.0	排ガス(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。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。	
	施設の種類の	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。 市町村での届出受理日から、実施制限期間である 60日 より後の日とすること。(ただし、期間短縮願が承認されたものを除く)	
	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つては、実際の塗膜の厚さに最も近い値)を記載すること。また、塗膜の厚さが無い塗装物(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	<p>当該塗装ラインにおいて、製品を塗装するときの一時間あたりに形成される補正前の最大塗膜容量を 乾燥塗膜量 (L/h) = 塗装面積 (m²/h) × 塗膜厚さ (μm) × 10⁻³ により算定し記載すること。(小数点以下3桁目を切上げること。) 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 (m²/h) は、次式で算定されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ コイル等連続で塗装するもの ラインスピード (m/分) × 被塗物の幅 (m) × 60 (分/h) ・ コイル等以外の連続で塗装しないもの 塗装個数 (個/h) × 一個当たりの塗装面積 (m²/個)
塗料の種類	<p>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使用する塗料の種類を記載すること。</p>
塗膜の比重	<p>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。</p>
M _s (M _{si})	<p>M_s</p> <p>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、その数値を記載すること。(小数点以下3桁目を切上げること。)</p>
	<p>M_{si}</p> <p>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桁目を切上げてること。)</p> <p>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(当該施設の変更によ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桁目を切上げること。)</p>
1時間当たりの最大塗料使用量	<p>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。</p>

使用時最大溶剤含有率 C _v (固形分含有率C _s)	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差し支えありません。
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すること。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差し支えありません。
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桁目を切上げること。) 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. 番出二種原付控帳							
原付番号	数量(個)	補償率(%)	補償率×数量(個)	合計(円)			
C1-1	7,000	1,000	7,000	C1-1 } 一括してC1-2 C1-3 } 1800.00			
C1-2	340,000	0,400	380,800				
C1-4	10,000	0,700	8,700	K-1 } 500.00			
				K-2 } 500.00			
				K-3 } 100.00			
二種原付の補正後の数量(個)			340,700				
注:数量調整の理由は、数量調整数量が最大の場合、その場合のみ、金額調整のみならず、数量調整も行う。金額調整のみならず数量調整、金額調整の順序及び範囲等については、数量調整及び金額調整の順序で行う。							
2. 二種原付の数量調整							
原付番号	Q	Q1	Q2 (Q1-Q2)	Q3 (Q1-Q2)	Q×(Q1+Q2) (Q1-Q2)		
C1-1	0,400	—	0,400	—	0,800		
C1-2	0,000	—	777,000	—	917,700		
C1-4	1,840	1,000	0,000	8,400	10,000		
二種原付の数量調整後の数量(個) (Q1+Q2+Q3) (個)					940,000		
注:Q及びQ1は、数量調整の理由に付して複数回調整を行う場合は、Q及びQ1は、数量調整数量の最大の場合の値を調整したとする。							
3. 二種原付の金額調整							
原付番号	1種原付の数量調整後の数量(個)	Q1	Q2 (Q1-Q2)	数量調整後の数量(個)	Q1	Q2	Q×(Q1+Q2) (Q1-Q2)
C1-1	00	00	00,000	0,000	0,000	0,000	0,000
C1-2	1500	00	70,000	1500,000	0,000	740,000	170,000
C1-4	00	00	77,000	0,000	0,000	14,400	0,000
二種原付の金額調整後の金額(円) (Q1+Q2+Q3) (円)					185,400	調整後の金額(円)	185,400
注:Q及びQ1は、C1-1からC1-3まで異なる数量の場合、数量調整の理由に付して複数回調整を行う場合は、Q及びQ1は、数量調整数量の最大の場合の値を調整したとする。							
4. 原付番号の振り直し							
原付番号	振り直し後の原付番号(原付番号) (振り直し後の原付番号)						
C1-4	C1-3から、K-Nに8,000個を振り出し、C1-4から10個を振り出す。						