

4. 2. 2 具体的な鍛造材料の算出事例

1) 全日本鍛造株式会社（仮称）の購入材料：

全日本鍛造株式会社では、年間に鍛造用鋼材としてクロム鋼 SCr420 とクロム・モリブデン鋼 SCM435 及びニッケル・クロム鋼およびアルミニウム合金 A2014 材を次のように使用している。鋼材は全て熱間鍛造であり、アルミニウム材は冷間鍛造を実施している。

表6 購入量と期首・期末在庫

合金種/購入	期首在庫, kg	年間購入量 kg	期末在庫, kg
SCr420	10,000	380,000	8,000
SCM435	5,000	96,000	6,000
SNC631H	6,000	88,000	4,000
A2014	7,000	24,000	3,000

2) 対象製品の年間取扱量と対象物質の算出

この工場では、表6の鍛造材料を使用して鍛造事業を実施している。先ずワークシート1(19頁)を使用して取扱量を集計します。この時に第1種指定化学物質とその含有率は巻末付表5～7に従って求めます。では、実際にワークシート1を利用して鍛造材料の対象物質の算出を行ってみましょう。

表7はその結果です。これは、鍛造材料についてのみ実施したもので、実際には全工程で、同様の作業を実施します。

この時のポイントとしては、巻末付表1に示した物質を各工程で算出する必要があります。取り敢えず、鍛造素材としては、鉄、非鉄を問わずマンガン(Mn、311)、クロム(Cr、68)、コバルト(Co、100)、モリブデン(Mo、346)、鉛(Pb、230)、ニッケル(Ni、231)、バリウム(Ba、243)、 が対象となります。これらの各成分は規格値の最大値を採用します。

表7 鍛造素材関係の対象物質の年間取扱量の算定事例（ワークシート1）

番号	原材料, 資材等								
	原材料, 資材等名称	年間取扱量の算出				第1種指定化学物質			
		年間購入量 kg/年	期末在庫 kg/年	期首在庫 kg/年	年間取扱量 kg/年	物質名	政令番号	含有量 %	年間取扱量 kg/年
1	SCr420	380,000	8,000	10,000	382,000	Cr	68	1.25	4775
2	SCM435	96,000	6,000	5,000	95,000	Cr	68	1.2	1140
3	SNC631	88,000	4,000	6,000	90,000	Cr	68	1.05	945
4	SNC631	88,000	4,000	6,000	90,000	Ni	231	3	2700
5	A2014	24,000	3,000	7,000	28,000	Mn	311	1.2	336
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									

注：上記の各原材料の組成と第1種指定化学物質の含有量については、巻末付表5～7の、素材別合金化学成分値の上限値である。

ここで、先を急いで、ワークシート2の「指定化学物質別の取扱量集計表」を使用して届出の必要性の有無を確認することにします。その結果を表8に示しました。

表8 指定化学物質別取扱量集計

番号	政令番号	CASNO.	指定化学物質名	年間取扱量	合計	取扱量の
				kg/年	kg/年	届出の必要性
1	68	7440-02-0	クロム,Cr	4,775		
2				1,140		
3				945	6,860	必要有り
4	231		ニッケル,Ni	2,700	2,700	04年から必要有
5	311		マンガン,Mn	336	336	必要なし
6						
7						

記入注意事項；1) Cr(クロム)のように複数ある場合は、番号を表7のワークシートに記入した番号を、それぞれ記入します。

2) Crは当該工場での年間総使用量が6,860kgである。PRTR法での取扱量が5ト/年以上なので届出が必要になります。

3) Niは年間総使用量が2,700kgであり、5ト/年未満なので、届出が必要ありませんが、平成16年(2004年)から届出の必要があります。

4. 2. 3 鍛造工程での移動量・排出量の算定

購入材料の集計が終了し、届出の必要があることが確認出来ました。次に実際の鍛造工程での集計に進むことにします。この時の工程は、前述した図19に示したものとします。それでは、工程別に算出を行うことにします。

この時、注意すべき点として次に示すようなことがある。すなわち、

- 1) 鍛造材料の取扱量は今まで算出したものを使用します。また切削油、潤滑剤等の副資材は各工程で取扱量を算定します。
- 2) 各工程の排出は、表5(27頁)を参考にして求めます。
- 3) 移動量は、対象物質を含有した固体の状態で廃棄した場合は対象物質の移動とします。産廃業者へ廃棄を委託した場合も同様に移動としその移動量を計算する必要があります。ただしリサイクル物質として有償にて排出される物は移動には含みません。
- 4) 排出量は、対象物質が大気又は排水中に排出される場合のみ排出量を計算する必要があります。

1) 切断工程

○切断工程にて発生する端材、切粉等はリサイクル物として業者に有償にて出されるので材料に含まれている対象物質の移動量としては無し(計算上0)とします。

○副資材として切削油等を使用するがそのほとんどが対象物質を含んでいない為、移動量・排出量は無し(計算上0)とします。ただし購入時MSDSによりPRTR法非該当品であることを確認してください。

2) 加熱工程

○材料に含まれる対象物質の大気排出

材料を約 1200℃（熱間鍛造）に加熱しても材料中の対象物質は今回の測定結果（付表 9）から、大気中への排出は極微量であるため対象物質の排出量届出の必要はない（計算上 0）ことにします。

○燃焼炉による加熱の場合使用する重油、ガス等は今回の測定結果（付表 9）から、上記 1) の加熱と同様に排出量は極微量であり、移動量・排出量の届出は必要ないこととなります。

3) 鍛造工程

○材料に含まれる対象物質の移動

型打ち工程においてはバリ及び酸化スケールの廃棄による対象物質の移動が考えられるが、バリ、スケール共にリサイクル物として有償で業者に出している為材料に含まれる対象物質の移動量は無し（計算上 0）となります。

○副資材による対象物質

離型剤は黒鉛系黒色離型剤、化学系白色離型剤とも対象物質は含まれておらず、今回の測定結果（付表 9）から排出は極微量とで考えられます。従って、排出量・移動量はなし（計算上 0）となります。但し、購入時に PRTR 法非該当品か否かを確認下さい。

○冷間鍛造時のボンデ処理

巻末の付表 9 の [事例 3] で、今回の実測結果を詳細に示してありますが、ボンデ処理の薬剤には硝酸亜鉛と磷酸亜鉛が含まれています。一般には、硝酸亜鉛は 20 重量%、磷酸亜鉛は 30 重量%程度が含有されています。但し、磷酸亜鉛は水溶性ではないため、PRTR の指定化学物質からは、除外され、硝酸亜鉛のみが、この場合の対象となります。また、硝酸亜鉛は全体の 22 重量%が亜鉛含有換算値となります。そこでこの工場では、年間 30、000kg の薬剤を使用して、A2014 材の冷間鍛造を実施している事例をもとに、その取り扱い量を算出することにします。

硝酸亜鉛 (Zn) の取り扱い量は、30、000kg×0.2（含有率）=6、000kg/年となり、取り扱い量の届出の必要があります。次にその移動量と排出量の計算は、6、000kg/年（取り扱い量）×0.22（亜鉛換算係数）=1、320kg/年となります。表 9 にボンデ処理時の処理剤に含まれる対象物質を、図 20 にボンデ処理時の処理剤の排出・移動の工程を、表 10 にその対象物質の移動・排出量の算出結果を、参考までに取りまとめましたのでご参照下さい。

表 9 ボンデ処理剤・洗浄剤の対象物質

ボンデ処理・洗浄剤					
品名	特定対象	対象物質	含有量	亜鉛含有係数	購入量
促進剤 AC-131	—	—	—	—	—
パループ LUB-235	—	—	—	—	—
ハルボット PB181XR	○	硝酸亜鉛	20%	0.220	A=30,000
〃	—	磷酸亜鉛	30%	0.508	kg/年
脱脂剤 FC4358	—	—	—	—	—
中和剤 PL-21	—	—	—	—	—
希硫酸(30%)	—	—	—	—	—

* 磷酸亜鉛は水溶性でないため対象外とする
（出典：環境省マニュアルより）P215

* 製品中に持ち去られる量の届出は必要ない

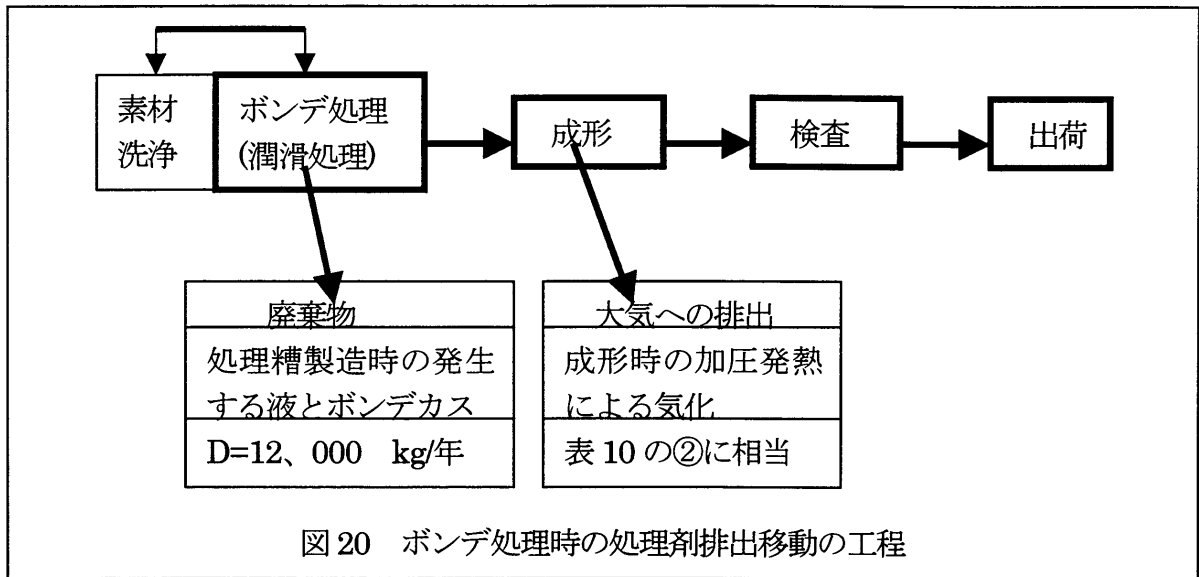


図 20 ボンデ処理時の処理剤排出移動の工程

表 10 ボンデ処理時の対象物質の移動・排出量

	計算根拠	量(kg/年)
I 取扱量	$=A \times \text{含有量}(20\%) \times \text{亜鉛換算係数}(0.22)$	1,320 ①
II 排出量		
1, 大気への排出	$= (A-D) \times (4.4\%) \times 0.0000073 \text{測定係数}$	0 ②
2, 公共用水への排出	$= 0$ 亜鉛含有率	
3, 土壌への排出	$= 0$	
4, 埋立処分	$= 0$	
III 移動量		
1, 下水道への移動	$= 0$	
2, 当該事業所の外への移動	$= D \times (4.4\%)$ 亜鉛含有率	528 ③

注: 亜鉛換算係数はメーカーの提出資料、MSDSによる

○で表示した数字は、工程での発生を示します

- 機械油、グリース等潤滑油には殆ど対象物質は含まれていません (PRTR 法非該当品)。従って、移動量、排出量は無し (計算上 0) となります。ただし、購入時 MSDS にて PRTR 法非該当品であることを確認して下さい。

4) 熱処理工程

○鍛造品に含まれる対象物質の移動排出

今回の測定結果 (付表 9) に示したように、鍛造品を熱処理温度に加熱しても鍛造品中の対象物質は大気中に排出されないため対象物質の移動・排出とも無し (計算上 0) とします。

(2) 副資材による対象物質

燃料として使われる重油、ガス、灯油等には殆ど対象物質は含まれていません。

また、焼き入れ油等も非該当品である。また今回の測定結果 (付表 9) から排出・移動係数はなし、0 とします。

ただし、購入時に MSDS にて、PRTR 法非該当品であることを確認してください。

5) 機械加工

○機械加工によって発生する切り粉はリターンしたり、廃棄業者に有償で引き取られます。従って、対象からは除外します。

○切削油は、対象物質はほとんど含まれていないため、除外することにします。切削工具は、コバルト(Co)など物質が含まれていますが、微量なので届け出対象から除外します。

6) 塗装

塗装工程に使用される塗料は、各種の指定化学物質が含まれています。このため、MSDS で確認する必要があります。

この工程では5種類の塗料全てが対象物質を含んでいます。これを、具体的に検討してみましょう。まず、カチオン塗装工程での塗料材中の対象物質と年間購入量を表 11 に示しました。

表 11 カチオン塗装工程での塗料材中の対象物質と年間購入量

品名	特定対象	対象物質	含有量	購入量 kg/年
パワーツグU-5AE F1 ブラ244	○	塩基性珪酸鉛	4%	A=4,500
パワーツグU-5AE F2 ブラ245	○	キシレン	5%	B=15,000
		エチレングリコールモノイソブチレート	10%	
パワーツグ添加剤S ブラ246	-	-	-	-
パワーツグ添加剤A ブラ247	-	-	-	-
サーフクリナー53 ブラ248	○	亜鉛(Zn)	8%	C=2,400
		ニッケル(Ni)	2%	
		マンガン(Mn)	2%	

* 製品中に持ち去られる量の届出は必要ない

この塗装工程と塗料剤の排出・移動の工程を、図 21 に示した。製品に付着して移動するもの、大気放出されるもの、廃棄物となるものがあります。

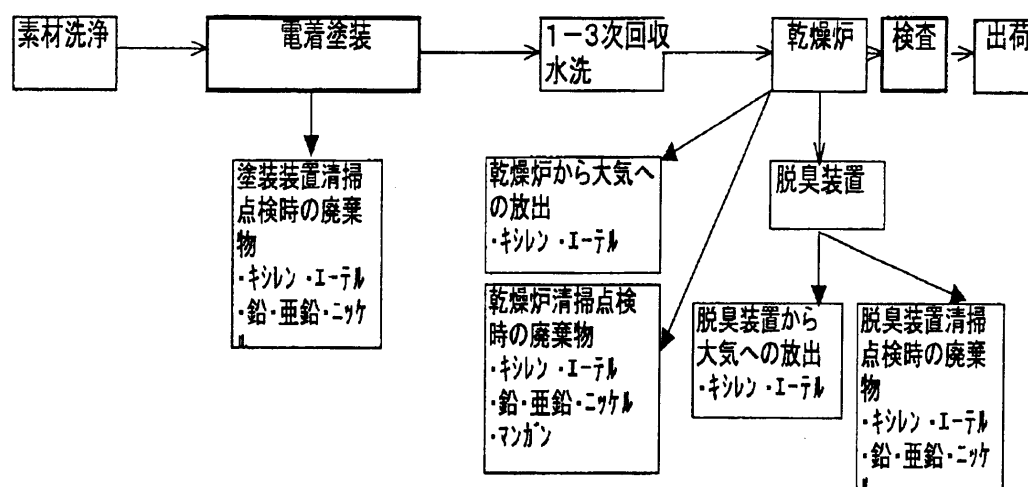


図 20 塗装工程と塗料剤の排出・移動の工程

次に、この塗装工程における移動・排出量を算出することにします。これを表 12 に示しました。

表 12 塗装工程での対象物質の取扱量と排出・移動量

	計算根拠	量(kg/年)
取扱量	塩基性珪酸鉛 = $A \times \text{含有率 } 0.04 \times \text{鉛含有係数 } 0.486$	87.5
	キシレン = $B \times \text{含有率 } 0.05$	750.0
	エチレングリコールモノエチルエーテル = $B \times \text{含有率 } 0.10$	1,500.0
	亜鉛(Zn) = $C \times \text{含有率 } 0.08$	192.0
	ニッケル(Ni) = $C \times \text{含有率 } 0.02$	48.0
	マンガン(Mn) = $C \times \text{含有率 } 0.02$	48.0
排出量 1.大気への 排出	キシレン 乾燥炉 = $\times 0.03$ (排出係数)	22.5
	脱臭装置 = $\times 0.07$ (排出移出係数)	52.5
	*排出係数は塗装業界データによる	計 75.0
	エチレングリコールモノエチルエーテル 乾燥炉 = $\times 0.03$ (排出係数)	45.0
	脱臭装置 = $\times 0.07$ (排出移出係数)	105.0
	*排出係数は塗装業界データによる	計 150.0
2.公共用水 への排出	= 0	
3.土壌への排出	= 0	
4.埋立処分	= 0	
移動量 1.下水道への 移動 2.当該事業所 の外への移動	= 0	
	塩基性珪酸鉛 = - 廃棄物持出率($\times 0.9$)	8.8
	キシレン = - 廃棄物持出率($\times 0.1$)	675.0
	エチレングリコールモノエチルエーテル = - 廃棄物持出率($\times 0.1$)	1,350.0
	亜鉛(Zn) = - 廃棄物持出率($\times 0.7$)	57.6
	ニッケル(Ni) = - 廃棄物持出率($\times 0.7$)	14.4
	マンガン(Mn) = - 廃棄物持出率($\times 0.7$)	14.4
*持出率は塗装業界データによる		

注：ここに示す含有率及び含有係数は MSDS からの値で排出量・移動量に関する係数は塗料業界のデータに基づいて作成したものです。廃物持ち出しの移動量は各事業所で異なると思われるのでご注意ください。

本マニュアル発行(平成14年3月)の際に表12は欠落しております。

ここで塗装工程の取扱量、排出量、移動量をまとめると次のようになります。先ず取扱量次に排出量、そして移動量と算出してみます。

1. 取扱量

塩基性珪酸鉛	87.5 kg/年
キシレン	750.0 kg/年
エチレングリコールモノエチルエーテル	1,500 kg/年、届出が必要
亜鉛 (Zn)	192.0 kg/年
ニッケル (Ni)	48.0 kg/年
マンガン (Mn)	48.0 kg/年

2. 排出量

キシレン	75.0 kg/年
エチレングリコールモノエチルエーテル	150.0 kg/年

3. 移動量

当該事業所の外への移動

鉛	8.8 kg/年
キシレン	675 kg/年
エチレングリコールモノエチルエーテル	1,350 kg/年、届出が必要
亜鉛 (Zn)	57.6 kg/年
ニッケル (Ni)	14.4 kg/年
マンガン (Mn)	14.4 kg/年

以上で、鍛造工程全てを検討してきた。この結果、鍛造工程ではボンデ処理と塗装工程が届出が必要になることが判りました。手順に従って、ワークシートで整理してみましょう。

4. 2. 4 鍛造工程で排出される指定化学物質のまとめ (事例)

表 13 は、今回検討した対象物質の取扱量をワークシート 1 を使用して求めたものであります。

表 13 対象物質の取扱量

番号	原材料, 資材等 原材料, 資材等名称	年間取扱量の算出				第1種指定化学物質			
		年間購入量	期末在庫	期首在庫	年間取扱量	政令番号	含有量	年間取扱量	
		kg/年	kg/年	kg/年	kg/年		%		kg/年
1	SCr420	380,000	8,000	10,000	382,000	Cr	68	1.25	4,775
2	SCM435	96,000	6,000	5,000	95,000	Cr	68	1.2	1,140
3	SNC631	88,000	4,000	6,000	90,000	Cr	68	1.05	945
4	SNC631	88,000	4,000	6,000	90,000	Ni	231	3	2,700
5	A2014	24,000	3,000	7,000	28,000	Mn	311	1.2	336
6	ハルボットPB181XR	30,000	1,000	1,000	30,000	Zn	1	20	6,000
7	ハワートップU-5AE/F1	4,500	500	500	4,500	Pb	230	1.946	88
8	ハワートップU-5AE/F2	15,000	1,500	1,500	15,000	キシレン	63	5	750
9	ハワートップU-5AE/F2	15,000	1,500	1,500	15,000	エチレングリコールモノエチルエーテル	44	10	1,500
10	サフクリーナ	2,400	500	500	2,400	Zn	1	8	192
11	サフクリーナ	2,400	500	500	2,400	Ni	231	2	48
12	サフクリーナ	2,400	500	500	2,400	Mn	311	2	48
13									

注1:ハワートップU-5AE/F1には塩基性珪酸鉛として4%含有し、その中の48.6%が鉛である。総鉛量は1.95%

次に、取扱量から届出の有無の確認をします。これには、ワークシート2を使用します。結果を、表14に示しました。ここに示しますように、報告の必要性のあるものは材料のCr、Ni、ボンデ処理のZn、塗装工程のエチレングリコールモノエチルエーテルの4種類です。

表14 工程全体での第1種指定化学物質の報告必要性の有無

番号	政令番号	CASNO.	第1種指定化学物質名	年間取扱量 kg/年	合計 kg/年	報告の必要性
1	68	7440-02-0	クロム, Cr	4,775		
2	68	7440-02-0	クロム, Cr	1,140		
3	68	7440-02-0	クロム, Cr	945	6,860	有り
4	311		マンガン, Mn	336	336	なし
5	231		ニッケル, Ni	2,700	2,700	有り
6	1		Zn	6,000	6,000	有り
7	230		Pb	88	88	なし
8	63		キシレン	750	750	なし
9	44		エチレングリコールモノエチルエーテル	1,500	1,500	有り
10	1		Zn	192	192	なし
11	231		Ni	48	48	なし
12	311		Mn	48	48	なし
13						

以上の結果から、最終的な届出書類を作成します。

4. 2. 5 届出書の作成 (記入事例)

届出のためには、1) 第一種指定化学物質の排出量及び移動量の届出書 (12、13 頁)、及び具体的に対象となる第一種指定化学物質の根拠となる数値である、2) 第一種指定化学物質の名称と排出量・移動量の2種類が必要となります。それぞれを、前項で説明したモデル工場の例で記入してみましたので参考にしてください。

1) 第一種指定化学物質届出書の記入例

次頁に示すように、必要事項を記入します。この時、業種コードは巻末付表8を参考にしてください。

鍛工品製造業は日本標準分類番号小分類の鉄表形材製造業2350、非鉄金属鍛造品製造業は同分類の小分類の非鉄金属製造業2700の番号です。表14に具体例を示しました。

2) 第一種指定化学物質の排出量・移動量の記入例

表15から表19は事業所で発生する第一種指定化学物質の排出量・移動量を記入したものです。モデル工場では亜鉛、エチレングリコールエーテル、クロム、ニッケルNo4種類が対象となります。この時、工程別でなく付表2に示す分類番号の若い物質番号から記入することに注意して下さい。

主務大臣（都道府県知事）殿

届出者 住所 〒103-0022 東京都中央区日本橋室町
 氏名 日本 一郎
 （法人にあっては名称及び代表者の氏名） 印

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律第5条第2項の規定により、第1種指定化学物質の排出量及び移動量について、次のとおり届け出ます。

事業所	事業者の名称 (ふりがな)	ぜんにほんたんぞう 全日本鍛造株式会社		
	前回の届出における名称			
	事業所の名称 (ふりがな)			
	前回の届出における名称			
	所在地 (ふりがな)	〒103-0022	東京	都道 府県
		にほんばしむらまち 日本橋室町 1-13-5		
事業所において常時使用される従業員の数		320		
事業所において行われる事業が属する業種	業種名		業種コード	
	うち主たるもの	鉄系素形材製造業		2660
第一種指定化学物質の排出量及び移動量		別紙番号1～ のとおり		
本届出が法第6条第1項の請求に係わるものであることの有無（該当するものに○をすること）		1. 有 2. 無		
担当者 (問い合わせ先)	部署	環境対策室		
	ふりがな	みどり たろう		
	氏名	緑 太郎		
	電話番号	03-3241-7661		
※受理日	年 月 日	※整理番号		

備考

- 1 本届出書は、事業所ごとに作成すること。
- 2 前回の届出における名称の欄は、変更された場合のみ記載すること。
- 3 事業所において常時使用される従業員の数の欄には、前年4月1日現在（前年度中に事業を開始した事業者においては事業を開始した日）における当該事業所の人数を記載すること。
- 4 事業所において行われる事業が属する業種の欄には、当該事業所における主たる事業が属する業種を最上欄に記載し、二以上の業種に属する事業を行う事業所にあっては、次欄以降にその他の業種を記載すること。また、業種コードの欄には、業種に対応する日本標準産業分類における分類番号を記載すること。
- 5 法人にあっては、当該届出に係る当該事業所の担当部署並びに氏名及び連絡先を記載すること。
- 6 ※の欄には、記載しないこと。
- 7 届出書及び別紙の用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。
- 8 氏名（法人にあってはその代表者の氏名）を記載し、押印することに代えて、本人（法人にあってはその代表者）が署名することができる。

表16 第1種指定化学物質の排出・移動量の届出書の記入例(亜鉛)

別紙番号	1
------	---

第一種指定化学物質の名称並びに排出量及び移動量(例)

第一種指定化学物質の名称		亜鉛の水溶性化合物					
第一種指定化学物質の番号		1			単位(該当するものに○をすること)	① kg 2. mg-TEQ	
排出量	イ 大気への排出					0.0	
	ロ 公共用水域への排出					0.0	排出先の河川、湖沼、海域等の名称
	ハ 当該事業所における 土壤への排出 土壤への排出 (ニ以外)					0.0	
	ニ 当該事業所における 埋め立て処分					0.0	埋め立て処分を行う場所(該当するものに○をすること) 1. 安定型 2. 管理型 3. 遮断型
移動量	イ 下水道への移動					0.0	
	ロ 当該事業所の外への 移動(イ以外)				5.85	5.6	※表10の算出③+表12のⅢ④の値を記入する 参考(528+57.6)
※整理番号							

- 備考 1 特定第1種指定化学物質についても本別紙を用いること。
- 2 本別紙は、第1種指定化学物質ごとに作成することとし、別紙番号の欄に令別表第1に掲げる第1種指定化学物質の順に番号を割り振ること。
- 3 第1種指定化学物質の名称の欄及び第1種指定化学物質の号番号の欄には、令別表第一に掲げる名称(令別表第一に別名の記載がある第1種指定化学物質にあっては、当該別名)及び号番号を記載すること。
- 4 排出量及び移動量の単位は、ダイオキシン類以外の第1種指定化学物質については「kg」、ダイオキシン類については「mg-TEQ」を選択すること。
- 5 排出量及び移動量の有効数字は2桁とすること。ただし、ダイオキシン類以外の第1種指定化学物質にあっては、排出量または移動量が1kg未満の場合、数点以下第2位以下を四捨五入して得た数値を記載することとする。
- 6 公共用水域への排出がある場合、排出先の河川、湖沼、海域等の名称の欄には排出先の名称を記載すること。
- 7 ※の欄には、記載しないこと。

表17 第1種指定化学物質の排出・移動量の届出書の記入例(エチレングリコールエーテル)

別紙番号	2
------	---

第一種指定化学物質の名称並びに排出量及び移動量(例)

第一種指定化学物質の名称		エチレングリコールエーテル						
第一種指定化学物質の番号		44			単位(該当するものに○をすること)	① kg 2. mg-TEQ		
排出量	イ 大気への排出			1	5	0	.0	※表12の算出Ⅱ計の値を記入する。
	ロ 公共用水域への排出					0	.0	排出先の河川、湖沼、海域等の名称
	ハ 当該事業所における 土壌への排出							
	ニ 当該事業所における 埋め立て処分					0	.0	
移動量	イ 下水道への移動					0	.0	※表12の算出Ⅲ③の値を記入する 数値の有効数1,350は、二桁とする。
	ロ 当該事業所の外への 移動(イ以外)			1	4	0	0	
※整理番号								

- 備考 1 特定第1種指定化学物質についても本別紙を用いること。
- 2 本別紙は、第1種指定化学物質ごとに作成することとし、別紙番号の欄に令別表第1に掲げる第1種指定化学物質の順に番号を割り振ること。
- 3 第1種指定化学物質の名称の欄及び第1種指定化学物質の号番号の欄には令別表第一に掲げる名称(令別表第一に別名の記載がある第1種指定化学物質にあつては、当該別名)及び号番号を記載すること。
- 4 排出量及び移動量の単位は、ダイオキシン類以外の第1種指定化学物質については「kg」、ダイオキシン類については「mg-TEQ」を選択すること。
- 5 排出量及び移動量の有効数字は2桁とすること。ただし、ダイオキシン類以外の第1種指定化学物質にあつては、排出量または移動量が1kg未満の場合、数点以下第2位以下を四捨五入して得た数値を記載することとする。
- 6 公共用水域への排出がある場合、排出先の河川、湖沼、海域等の名称の欄は排出先の名称を記載すること。
- 7 ※の欄には、記載しないこと。

18 第1種指定化学物質の排出・移動量の届出書の記入例(クロム及び3価クロム化合物)

別紙番号	3
------	---

第一種指定化学物質の名称並びに排出量及び移動量(例)

第一種指定化学物質の名称		クロム及び3価クロム化合物					
第一種指定化学物質の番号		68				単位(該当するものに○をすること) ① kg 2. mg-TEQ	
排出量	イ 大気への排出					0.0	
	ロ 公共用水域への排出					0.0	排出先の河川、湖沼、海域等の名称
	ハ 当該事業所における 土壌への排出 土壌への排出 (ニ以外)					0.0	
	ニ 当該事業所における 埋め立て処分					0.0	埋め立て処分を行う場所(該当するものに○をすること) 1. 安定型 2. 管理型 3. 遮断型
移動量	イ 下水道への移動					0.0	
	ロ 当該事業所の外への 移動(イ以外)					0.0	
※整理番号							

- 備考 1 特定第1種指定化学物質についても本別紙を用いること。
- 2 本別紙は、第1種指定化学物質ごとに作成することとし、別紙番号の欄に令別表第1に掲げる第1種指定化学物質の順に番号を割り振ること。
- 3 第1種指定化学物質の名称の欄及び第1種指定化学物質の号番号の欄には、令別表第一に掲げる名称(令別表第一に別名の記載がある第1種指定化学物質にあつては、当該別名)及び号番号を記載すること。
- 4 排出量及び移動量の単位は、ダイオキシン類以外の第1種指定化学物質については「kg」、ダイオキシン類については「mg-TEQ」を選択すること。
- 5 排出量及び移動量の有効数字は2桁とすること。ただし、ダイオキシン類以外の第1種指定化学物質にあつては、排出量または移動量が1kg未満の場合、数点以下第2位以下を四捨五入して得た数値を記載することとする。
- 6 公共用水域への排出がある場合、排出先の河川、湖沼、海域等の名称の欄には排出先の名称を記載すること。
- 7 ※の欄には、記載しないこと。

表19 第1種指定化学物質の排出・移動量の届出書の記入例(ニッケル)

別紙番号	4
------	---

第一種指定化学物質の名称並びに排出量及び移動量(例)

第一種指定化学物質の名称		ニッケル						
第一種指定化学物質の番号		231				単位(該当するものに○をすること)	① kg 2. mg-TEQ	
排出量	イ 大気への排出					0	.0	
	ロ 公共用水域への排出					0	.0	排出先の河川、湖沼、海域等の名称
	ハ 当該事業所における 土壌への排出 土壌への排出 (ニ以外)					0	.0	
	ニ 当該事業所における 埋め立て処分					0	.0	埋め立て処分を行う場所(該当するものに○をすること) 1. 安定型 2. 管理型 3. 遮断型
移動量	イ 下水道への移動					0	.0	
	ロ 当該事業所の外への 移動(イ以外)					0	.0	
※整理番号								

- 備考 1 特定第1種指定化学物質についても本別紙を用いること。
 2 本別紙は、第1種指定化学物質ごとに作成することとし、別紙番号の欄に令別表第1に掲げる第1種指定化学物質の順に番号を割り振ること。
 3 第1種指定化学物質の名称の欄及び第1種指定化学物質の号番号の欄には、令別表第一に掲げる名称(令別表第一に別名の記載がある第1種指定化学物質にあつては、当該別名)及び号番号を記載すること。
 4 排出量及び移動量の単位は、ダイオキシン類以外の第1種指定化学物質については「kg」、ダイオキシン類については「mg-TEQ」を選択すること。
 5 排出量及び移動量の有効数字は2桁とすること。ただし、ダイオキシン類以外の第1種指定化学物質にあつては、排出量または移動量が1kg未満の場合、数点以下第2位以下を四捨五入して得た数値を記載することとする。
 6 公共用水域への排出がある場合、排出先の河川、湖沼、海域等の名称の欄には排出先の名称を記載すること。
 7 ※の欄には、記載しないこと。