

<p>(1) 課題名</p> <h2 style="text-align: center;">リスク削減プログラム</h2>	<p>(5)研究開発内容</p> <p>① 革新的シーズ研究 生産プロセスへの活用が期待されるプロセス革新のためのシーズ探索研究。 【例】選択的酸化反応、ナノスケール反応場、イオン性流体 等</p> <p>② 革新的技術開発 ) 生産プロセスにおける化学物質の排出を極小化するために必要な革新的なプロセス技術開発 (エンドパイプ対策からインプラント対策への転換) 【例】マイクロ化学プロセス技術、生体触媒利用プロセス技術、レーザー光利用プロセス 等 ) 化学物質リスク削減知識創造システムの構築 PRTR 対象物質を主対象とする現状の EVABAT の体系化及び計算化学に基づく化学プロセスシミュレータを用いた評価システムの構築。</p> <p>③ 実用化開発 i) 化学物質の使用段階における技術開発 化学物質の密閉・回収・廃棄技術開発及び有害化学物質をよりリスクの少ない化学物質へ代替するための技術開発 【例】塩素系有機溶剤の代替、脱トルエン・キシレン型溶剤、ポイズンフリー電子材料 等 ii) 消費者製品含有化学物質の代替技術開発 消費者製品に含有されている化学物質の代替技術開発 【例】防虫剤、VOC 対応塗料・建材・日用品、生分解性の高い洗剤 等 iii) 有害化学物質の適正処理技術開発 既に環境中へ排出してしまった有害化学物質を無害化、浄化等により適性に処理するための技術 【例】生物機能や化学資材等を利用した土壌汚染浄化技術等</p>
<p>(2) 目的</p> <p>全国数万事業所の排出量データ・非点源推計データ等を基に PRTR 対象物質についての最良利用可能技術 (EVABAT: Economically Viable Application of Best Available Technique) の体系化及びその改善のための実用化開発 (消費者用化学品代替物質開発を含む) を行うとともに (Utilization research) 将来にわたり継続的リスク削減を可能とするクリーン・プロダクション技術基盤 (Break-through research) を構築する。また、環境の「負の遺産」を次世代に引き継がないために、土壌汚染浄化技術の開発を行うとともに POPs 処理技術を確立する。</p>	
<p>(3) 背景、必要性</p> <p>化学物質管理政策は事後的対応からリスク管理による未然防止へと移行し、「安心のための管理」レベルを目指している。この実現のためには、規制的手法のみならず、事業者の自主的管理を促進していくことが必要であり、そのためには、これら事業者の取組を支援する技術開発が必要である。</p> <p>特に個々の事業者ベースの化学物質の製造設備や使用設備の運転管理改善による排出削減のみでの対応は既に限界に達しつつあることから、当面の対応として以下の施策が必要である。</p> <p>経済的に実行可能な最良利用可能技術 (EVABAT) の体系化普及 新たな実用化研究開発及び成果の普及 さらに、その次段階に向けて 革新的技術開発による環境調和型生産技術の実現により、抜本的リスク削減と産業競争力の維持の両立を図ることが求められている。</p>	<p>(6) 全体計画 平成14年度から5年間で実施</p> <p>(7) 所要金額 約350億円</p> <p>(8) 実施体制 革新的シーズ研究: 大学等への Grant 革新的技術開発: 産・官・学によるナショナルプロジェクト 実用化開発: 民間企業への補助等</p>
<p>(4) 環境分野への貢献度</p> <p>重要領域である「化学物質の総合管理のための研究」に位置付けられ、化学物質のリスク削減に直接繋がる技術であることから貢献度は高い。</p>	<p>(9) 今後5年間の目標、10年間の見通し</p> <p>5年間で全産業で使用されている化学物質の生産、使用等の主要プロセス及び消費者用製品において、PRTR 対象物質を中心とした化学物質の環境暴露量を削減するための基盤技術を確立するとともに、10年間で全体として最適な形で化学物質のリスクを極小化する。</p>

