

様式第二号の九(第八条の四の六関係)

(第1面)

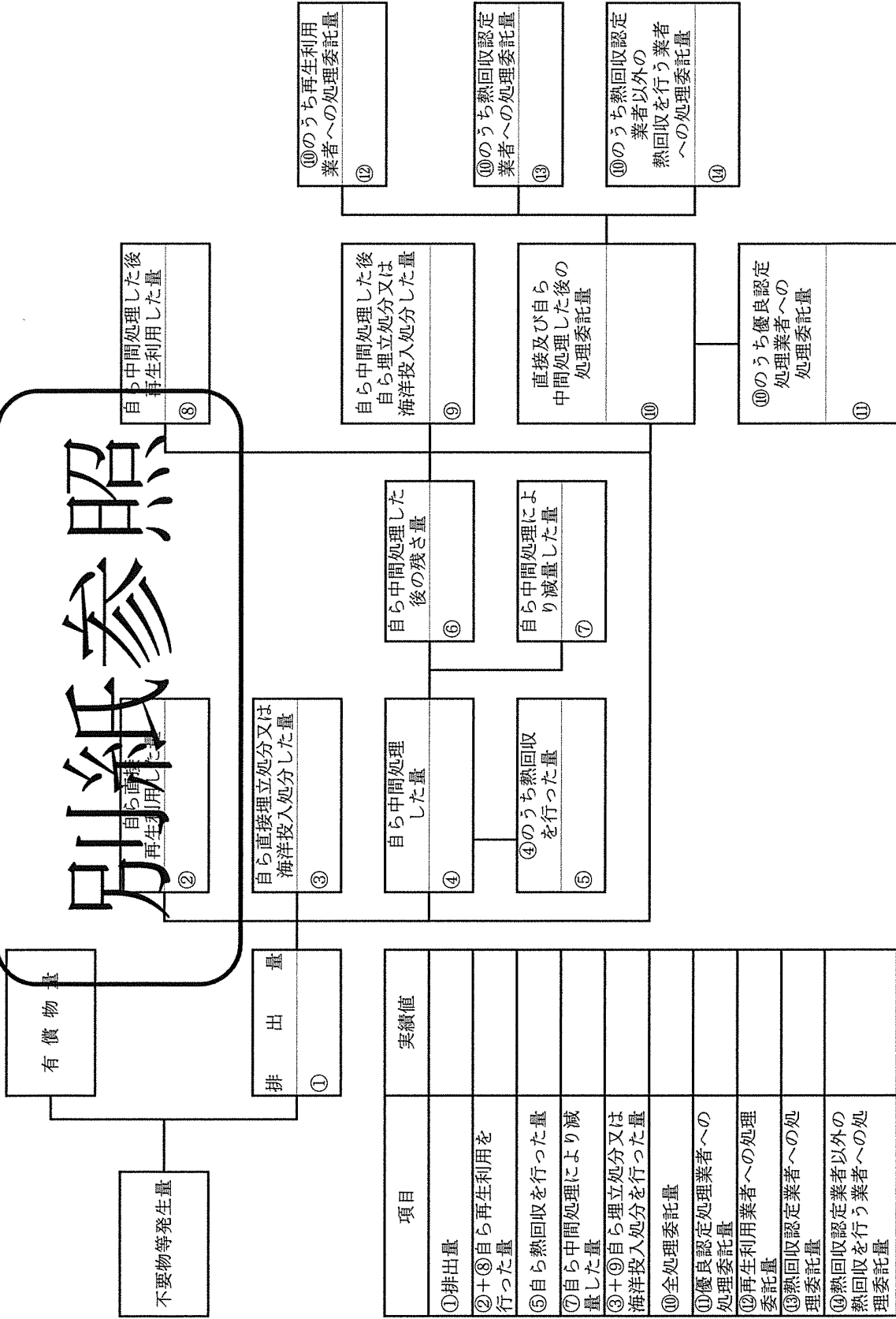
産業廃棄物処理計画実施状況報告書			
		30年 6月 29日	
<p>大分県知事 広瀬 勝貞 殿</p> <p style="text-align: right;">提出者 中津鋼管工業株式会社            住 所 大分県中津市東浜332            氏 名 田染恭則            (法人にあつては、名称及び代表者の氏名)            電話番号 0979-22-7111</p> <p>廃棄物の処理及び清掃に関する法律第12条第10項の規定に基づき、28年度の産業廃棄物処理計画の実施状況を報告します。</p>			
事業場の名称	中津鋼管工業株式会社		
事業場の所在地	大分県中津市東浜332		
事業の種類	鉄鋼業		
産業廃棄物処理計画における計画期間	平成29年4月1日～平成30年3月31日		
産業廃棄物処理計画における目標値			
項目	目標値	項目	目標値
排出量	別紙 t	全処理委託量	別紙 t
自ら再生利用を行う産業廃棄物の量	別紙 t	優良認定処理業者への処理委託量	別紙 t
自ら熱回収を行う産業廃棄物の量	別紙 t	再生利用業者への処理委託量	別紙 t
自ら中間処理により減量する産業廃棄物の量	別紙 t	認定熱回収業者への処理委託量	別紙 t
自ら埋立処分又は海洋投入処分を行う産業廃棄物の量	別紙 t	認定熱回収業者以外の熱回収を行う業者への処理委託量	別紙 t
※事務処理欄			

(日本工業規格 A列4番)

計画の実施状況

(産業廃棄物の種類)

# 別紙参照



項目	実績値
①排出量	
②+③自ら再生利用を行った量	
⑤自ら熱回収を行った量	
⑦自ら中間処理により減量した量	
③+④自ら埋立処分又は海洋投入処分を行った量	
⑩全処理委託量	
⑪優良認定処理業者への処理委託量	
⑫再生利用業者への処理委託量	
⑬熱回収認定業者への処理委託量	
⑭熱回収認定業者以外の業者へ熱回収を行う業者への処理委託量	

(第3面)

備考

- 1 翌年度の6月30日までに提出すること。
- 2 「事業の種類」の欄には、日本標準産業分類の区分を記入すること。
- 3 「産業廃棄物処理計画における目標値」の欄には、項目ごとに、産業廃棄物処理計画に記載した目標値を記入すること。
- 4 第2面には、前年度の産業廃棄物の処理に関して、①～⑭の欄のそれぞれに、(1)から(14)に掲げる量を記入すること。
  - (1) ①欄 当該事業場において生じた産業廃棄物の量
  - (2) ②欄 (1)の量のうち、中間処理をせず直接自ら再生利用した量
  - (3) ③欄 (1)の量のうち、中間処理をせず直接自ら埋立処分又は海洋投入処分した量
  - (4) ④欄 (1)の量のうち、自ら中間処理をした産業廃棄物の当該中間処理前の量
  - (5) ⑤欄 (4)の量のうち、熱回収を行った量
  - (6) ⑥欄 自ら中間処理をした後の量
  - (7) ⑦欄 (4)の量から(6)の量を差し引いた量
  - (8) ⑧欄 (6)の量のうち、自ら利用し、又は他人に売却した量
  - (9) ⑨欄 (6)の量のうち、自ら埋立処分及び海洋投入処分した量
  - (10) ⑩欄 中間処理及び最終処分を委託した量
  - (11) ⑪欄 (10)の量のうち、優良認定処理業者（廃棄物の処理及び清掃に関する法律施行令第6条の11第2号に該当する者）への処理委託量
  - (12) ⑫欄 (10)の量のうち、処理業者への再生利用委託量
  - (13) ⑬欄 (10)の量のうち、認定熱回収施設設置者（廃棄物の処理及び清掃に関する法律第15条の3の3第1項の認定を受けた者）である処理業者への焼却処理委託量
  - (14) ⑭欄 (10)の量のうち、認定熱回収施設設置者以外の熱回収を行っている処理業者への焼却処理委託量
- 5 第2面の左下の表には、項目ごとに、産業廃棄物処理計画に記載したそれぞれの実績値を記入すること。
- 6 産業廃棄物の種類が2以上あるときは、産業廃棄物の種類ごとに、第2面の例により産業廃棄物処理計画の実施状況を明らかにした書面を作成し、当該書面を添付すること。
- 7 ※欄は記入しないこと。

## 5. 廃棄物の処理に関する事項

## (1) 廃棄物処理の現状

1) 当工場から排出される産業廃棄物は、酸洗ラインから排出される廃液 6,783t/年 及びこれを中和処理して発生する無機汚泥(水酸化鉄スラッジ)約31.7t/年 である。またパーカー処理液より発生する無機汚泥約21.3t/年、引抜工程からの廃油約47.8t/年 及び工場内のウエス、木屑、事務処理用一般ゴミ等約12t/年 である。

鋼管製造工程で発生する鉄屑 981t/年 は製鉄原料として、又廃酸回時に副生する硫酸第一鉄約 115t/年 は全量水処理剤として売却しており問題点はないが製品歩留りの向上を図る上からも発生量を押えていく努力が必要である。

毎年、回収利用している硫酸液に蓄積した不純物除去のため、特別管理産業廃棄物として廃硫を業者に委託処理しているが、今年は0tであった。

表2 産業廃棄物処理の内訳(平成29年度実績)

再生利用量	最終処分量	合計
1189.9t/年(14.9%)	6795.0t/年(85.1%)	7,984.9t/年(100%)

2) 産業廃棄物の種類別排出・処理状況、廃棄物処理フローシート、廃棄物処理施設の設置状況、産業廃棄物の種類別性状及び産業廃棄物処理の課題を以下に示す。

表3 産業廃棄物の種類別排出・処理状況(平成29年度実績)

廃棄物の種類	発生源	性状	排出量	処理方法(現状の工程) -凡例-(中):中間処理(最):最終処分 ○:自己処理 ●:委託処理	
			(基準量)t/年 (構成比)		
廃酸	酸洗工程	結晶 (7水塩)	115 (1.44%)	● 硫酸第一鉄(結晶)を売却(115t/年)	
		液状	6,783 (84.94%)	○ 中和処理(中)排水を放流 (6,783t/年)	
		泥状	31.7 (0.4%)	● 無機汚泥を脱水(中)セメント原料として利用(31.7t/年)	
汚泥	リン酸鉄スラッジ	酸洗工程	泥, 粉状	21.3 (0.26%)	● セメント内焼却処理 (21.3t/年)
廃油	パーム 廃油	引抜工程	泥状	40.9 (0.51%)	● 焼却処理(40.9t/年) 燃料として利用(0t/年)
その他	紙屑・木屑・繊維屑	全工場 事務所		12 (0.15%)	焼却処理 (12t/年)
鉄屑	鉄屑	全工場		981 (12.3%)	● 製鉄原料として売却 (981t/年)
特別管理産業廃棄物(廃硫酸)	酸洗工程	液状		0.0 (0%)	● 業者に委託処理 0t/年)
		合計		7,984.9	


 再生利用

図4 廃棄物処理フローシート(現状)

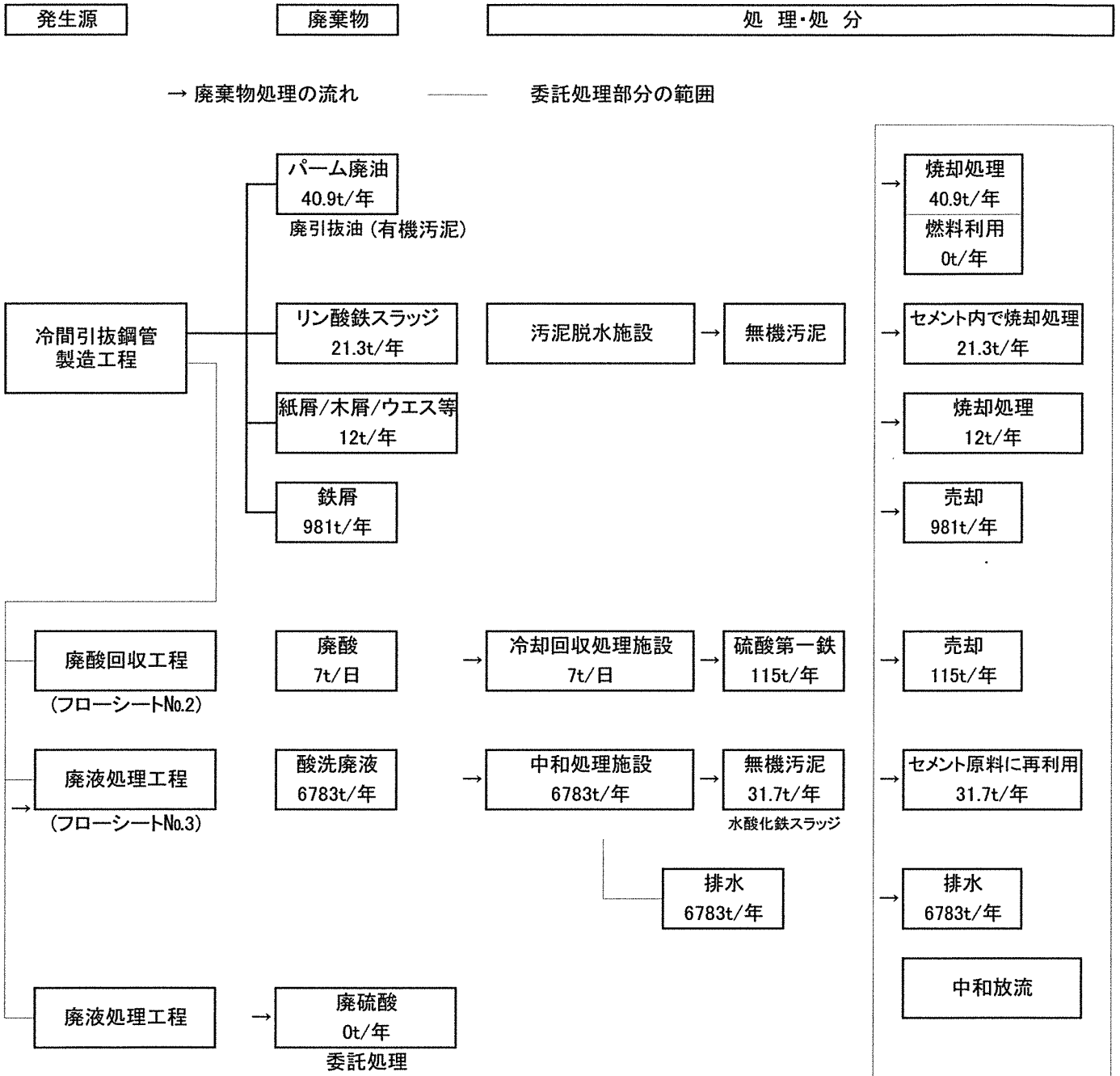


表4 中間処理施設の設置状況

施設の種類	処理対象 産業廃棄物	処理方法	処理能力	設置年月	設置場所
廃酸回収装置	廃硫酸	冷却分離方式	7t/日	H8.1	工場内
汚泥脱水施設 I	無機性汚泥	FKフィルター	8t/日	H26.6	工場内
汚泥脱水施設 II	無機性汚泥	フィルタープレス	28t/日	H27.2	工場内

表5 産業廃棄物の種類別性状の説明

廃棄物の種類	性状、特徴
廃硫酸 (特別管理産業廃棄物)	・酸洗工程において鋼管の脱スケールに使用し鉄分濃度が高くなり廃棄した酸液 (硫酸濃度:18%, 鉄分濃度:75g/l程度)
酸性廃液	・酸洗工程において酸洗した鋼管を洗浄した廃水 (PH:約1.5, 鉄分濃度:0.7 g/l程度)
リン酸鉄スラッジ (パーカースラッジ)	・パーカー被膜処理槽の底に沈殿する 含水率約30%、鉄分約45%の白色粘土上汚泥、粉体
パーム 廃油	・引抜工程で使用する潤滑油が乾燥脱水された泥状の水溶性廃油 (含水率30~70%、発熱量約16MJ/Kg)
紙屑、木屑、繊維屑	・工場全般から発生するウエス、梱包用木屑、事務処理用の紙屑 (発熱量約17MJ/Kg 程度)
鉄屑	・製品切断後のスクラップ、結束用の番線屑、設備用鋼材の廃材

表6 産業廃棄物処理の課題

発生抑制	・生産量の大幅な減少により排出量も減少したが、今後の生産量増加に伴う排出量の抑制が仲々難しい問題である。廃棄物の処理費用、運搬費も今後更に高騰が予想され、排出抑制の声掛け等強め削減に真剣に取り組んで行く予定である。
再生利用	・工場内で使用するウエス、紙くず、ビニールシート等の回収容器の設置を進め、再利用を図ると共により細かに分別を行い排出量の削減を更に進める。
その他	・パーカースラッジは、パーカー処理液の変更と合わせてパーカー液用のフィルタープレス更新により脱水効率も向上し汚泥の減量化が出来た。 再利用に向け改善を図る。
	・埋立処分場の確保が益々困難になる今、今後は排出量の削減、燃料、再利用原料として処理していく取組みは不可欠であり埋立処分(0)を目指す対策を考えることが必要である。