

(第1面)

産業廃棄物処理計画書

平成24年6月29日

都道府県知事
(市長) 広瀬勝貞 殿

提出者

住所 大分県中津市東浜332
氏名 中津鋼管工業株式会社
取締役 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

廃棄物の処理及び清掃に関する法律第12条第9項の規定に基づき、産業廃棄物の減量その他その処理に関する計画を作成したので、提出します。

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
計画期間	平成24年4月1日～平成25年3月31日

当該事業場において現に行っている事業に関する事項

①事業の種類	鉄鋼業
②事業の規模	100,000千円
③従業員数	97人
④産業廃棄物の一連の処理の工程	別紙のとおり



産業廃棄物の処理に係る管理体制に関する事項		
(管理体制図)		
別紙のとおり		
産業廃棄物の排出の抑制に関する事項		
①現状	【前年度（ 23 年度）実績】	
	産業廃棄物の種類	別紙のとおり
	排 出 量	別紙 t t
	(これまでに実施した取組)	
別紙のとおり		
②計画	【目標】	
	産業廃棄物の種類	別紙のとおり
	排 出 量	別紙 t t
	(今後実施する予定の取組)	
別紙のとおり		
産業廃棄物の分別に関する事項		
①現状	(分別している産業廃棄物の種類及び分別に関する取組)	
別紙のとおり		
②計画	(今後分別する予定の産業廃棄物の種類及び分別に関する取組)	
別紙のとおり		

自ら行う産業廃棄物の再生利用に関する事項

①現状	【前年度（ 23 年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	別紙のとおり	
	自ら再生利用を行った 産業廃棄物の量	別紙 t	t
	(これまでに実施した取組) 別紙のとおり		
②計画	【目標】		
	産業廃棄物の種類	別紙のとおり	
	自ら再生利用を行う 産業廃棄物の量	別紙 t	t
	(今後実施する予定の取組) 別紙のとおり		

自ら行う産業廃棄物の中間処理に関する事項

①現状	【前年度（ 23年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	別紙のとおり	
	自ら熱回収を行った 産業廃棄物の量	別紙 t	t
	自ら中間処理により減量した 産業廃棄物の量	別紙 t	t
②計画	【目標】		
	産業廃棄物の種類	別紙のとおり	
	自ら熱回収を行う 産業廃棄物の量	別紙 t	t
	自ら中間処理により減量する 産業廃棄物の量	別紙 t	t
(今後実施する予定の取組) 別紙のとおり			

自ら行う産業廃棄物の埋立処分又は海洋投入処分に関する事項

①現状	【前年度（ 23年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	別紙のとおり	
	自ら埋立処分又は海洋投入処分を行った産業廃棄物の量	別紙	t
	(これまでに実施した取組)		
②計画	【目標】		
	産業廃棄物の種類	別紙のとおり	
	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
	(今後実施する予定の取組)		

産業廃棄物の処理の委託に関する事項

①現状	【前年度（ 23度）実績】		
	産業廃棄物の種類	別紙のとおり	
	全処理委託量	別紙	t
	優良認定処理業者への処理委託量	別紙	t
	再生利用業者への処理委託量	別紙	t
	認定熱回収業者への処理委託量	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
	(これまでに実施した取組)		
別紙のとおり			

②計画	【目標】		
	産業廃棄物の種類	別紙のとおり	
	全処理委託量	別紙	t
	優良認定処理業者への 処理委託量	別紙	t
	再生利用業者への 処理委託量	別紙	t
	認定熱回収業者への 処理委託量	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
	(今後実施する予定の取組)		
別紙のとおり			
※事務処理欄			

備考

- 1 前年度の産業廃棄物の発生量が1,000トン以上の事業場ごとに1枚作成すること。
- 2 当該年度の6月30日までに提出すること。
- 3 「当該事業場において現に行っている事業に関する事項」の欄は、以下に従って記入すること。
 - (1)①欄には、日本標準産業分類の区分を記入すること。
 - (2)②欄には、製造業の場合における製造品出荷額（前年度実績）、建設業の場合における元請完成工事高（前年度実績）、医療機関の場合における病床数（前年度末時点）等の業種に応じ事業規模が分かるような前年度の実績を記入すること。
 - (3)④欄には、当該事業場において生ずる産業廃棄物についての発生から最終処分が終了するまでの一連の処理の工程（当該処理を委託する場合は、委託の内容を含む。）を記入すること。
- 4 「自ら行う産業廃棄物の中間処理に関する事項」の欄には、産業廃棄物の種類ごとに、自ら中間処理を行うに際して熱回収を行った場合における熱回収を行った産業廃棄物の量と、自ら中間処理を行うことによって減量した量について、前年度の実績、目標及び取組を記入すること。
- 5 「産業廃棄物の処理の委託に関する事項」の欄には、産業廃棄物の種類ごとに、全処理委託量を記入するほか、その内数として、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、処理業者への再生利用委託量、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及び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について、前年度実績、目標及び取組を記入すること。
- 6 それぞれの欄に記入すべき事項の全てを記入することができないときは、当該欄に「別紙のとおり」と記入し、当該欄に記入すべき内容を記入した別紙を添付すること。また、産業廃棄物の種類が3以上あるときは、前年度実績及び目標の欄に「別紙のとおり」と記入し、当該欄に記入すべき内容を記入した別紙を添付すること。また、それぞれの欄に記入すべき事項がないときは、「―」を記入すること。
- 7 ※欄は記入しないこと。

1. 事業概要

製造概要

当中津鋼管工業では、自動車、船舶、精密機械、プラントなどに使用される機械構造用鋼管、油圧配管用鋼管、ボイラー熱伝達用鋼管等を冷間引抜き法により製造している。

表1 生産量(平成23年度実績)

冷間引抜き鋼管生産量	11,120t/年
出荷額	約2,905,855千円/年

(2) 製造等フローシート

冷間引抜き鋼管フローシート(図1)

廃酸回収フローシート (図2)

排水処理フローシート (図3)

(3) 工場配置図(別紙参照)

(4) 事業展望

自動車メーカー及び部品メーカーの要望に添い品質管理の徹底を計り、ISOの認証取得も出来、今後は更に顧客のニーズに合った製品の提供を進めていく。

またエコアクション21の取得し、生産性の向上、コスト低減を計り産廃の分別、排出量の低減、再利用に向け取り組んでいく。

(5) 生産設備の状況

工場の設備全体も操業44年目を迎え老朽化した設備のリニューアル化を図り、新規事に取り組んでいる途中で有る。

2. 製造概要

図1 冷間引抜き鋼管製造フローシート

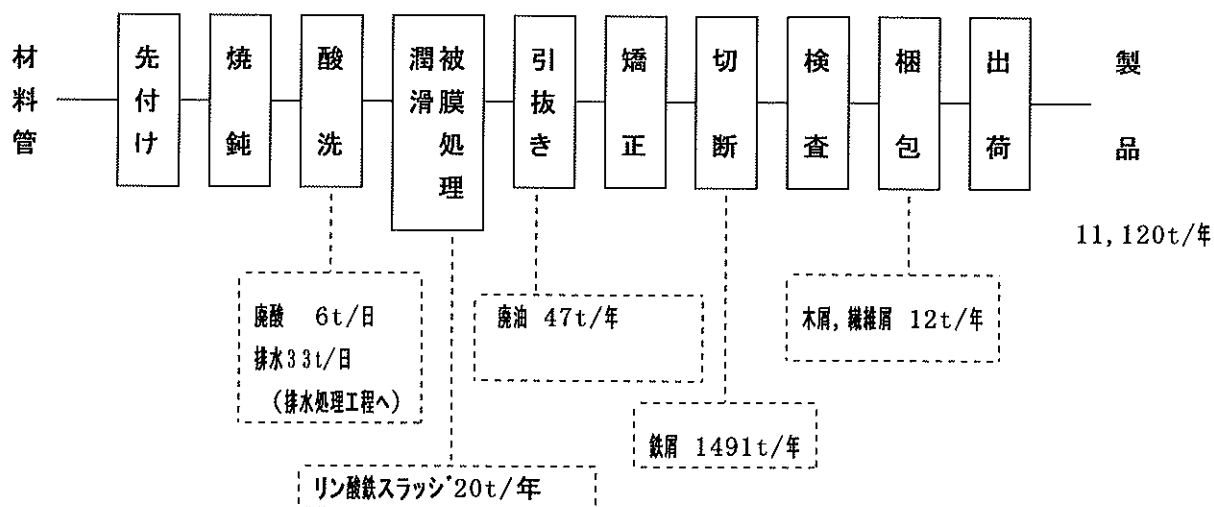


図2 廃酸回収フローシート

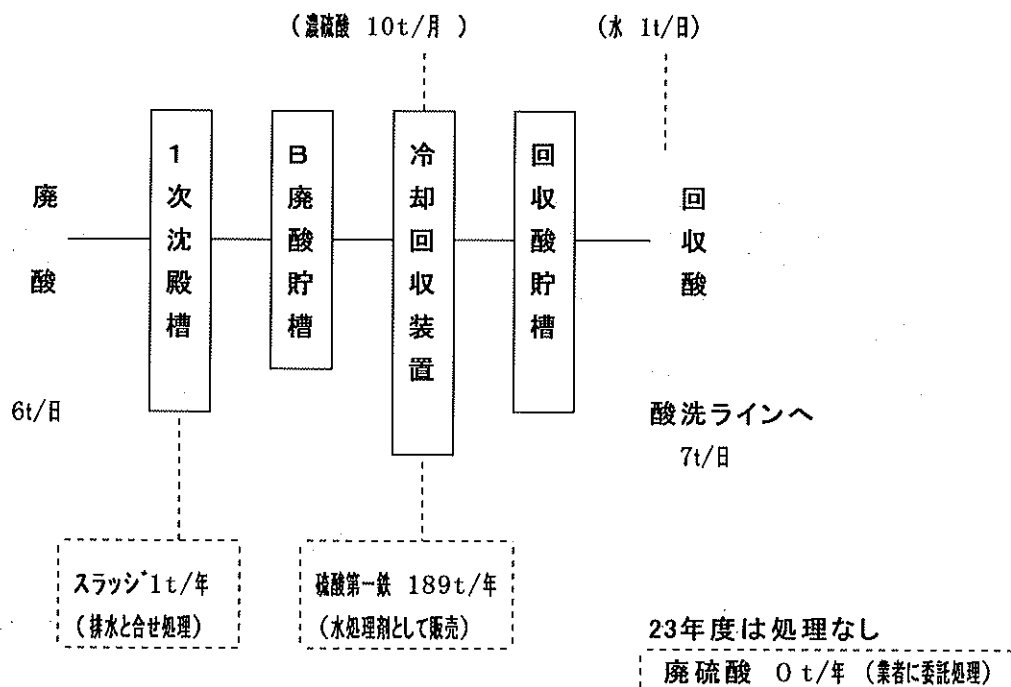
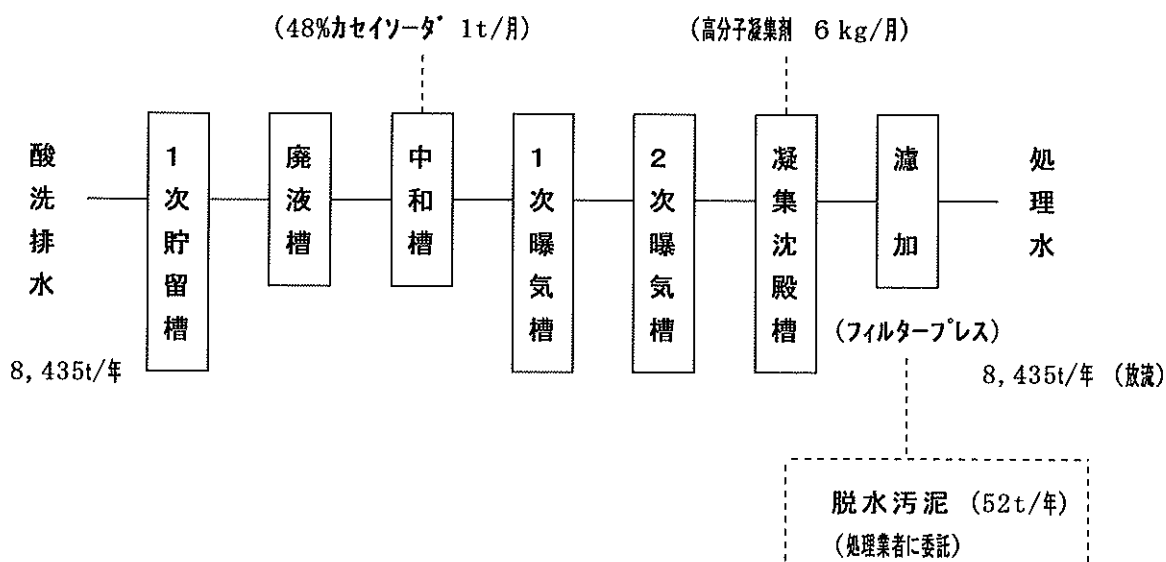


図3 排水処理フローシート



3. 管理体制(廃棄物処理に関する管理組織等)

統括責任者 所属 : 中津鋼管工業株式会社 職・氏名 : 社長 田染恭則
 廃棄物担当 組織名 : 設備設計企画室 組織人数 : 2人
 環境管理委員会 ○ 廃棄物処理に関する検討
 廃棄物の発生抑制、中間処理、適性処理の推進、再生利用
 計画的な廃棄物の管理運営を行う上での必要な事項を検討する。
 ・委員長－社長 委員－関連部署部課長
 事務局－設備設計企画室

廃棄物処理 統括責任者	○ 廃棄物処理方針の策定 ○ 工場の廃棄物管理規定の策定・改廃 ○ 廃棄物処理に関する各種事項の決定、承認
廃棄物管理 担当課長	○ 廃棄物処理計画の作成 ○ 廃棄物管理状況の把握と改善策の検討 ○ 廃棄物処理施設の運転・維持管理状況の把握 ○ 処理業者、再生利用業者の調査、選定及び管理 ○ 委託契約の締結 ○ 産業廃棄物、特別管理産業廃棄物管理票の交付・管理 ○ 特別管理産業廃棄物管理責任者、技術管理者の設置 ○ 監督官庁への各種報告 ○ 社員に対する教育・啓発 ○ その他関係する事項

環境管理組織 (別表-1 参照)

4. 管理方針

(1) 廃棄物処理

1) 法令の遵守等

産業廃棄物の適性処理を確保するため、関係する法令、その他の規則を遵守すると共に行政の環境施策に協力する。

2) 排出事業者の処理責任

発生した産業廃棄物は自ら処理することを原則とし、処理業者に委託する場合であっても、収集運搬から処分に至るまで確認し的確に管理する。

3) 目標の設定

最終処分量の削減、再生利用の拡大等について、数値目標及び達成時期の計画を立て実施する。また、これら処理に関する目標及び計画は定期的に必要の見直しを行う。

今回の目標値 $22\text{年度廃棄物量} \times (23\text{年生産量}/22\text{年生産量}-0.05)$
 $9984 \times (1.11-0.05) = 10583$

別紙-4

4) 廃棄物処理の取組み

廃棄物の処理について次の事項を実施する。

- イ) 発生抑制・工程内リサイクルの推進。
 - ・発生抑制を考慮した製造方法を検討する。
 - ロ) 再生利用・資源化、燃料化を検討する。
 - ・再生利用ルートを確保する。
 - ハ) 中間処理・脱水効率の向上等による中間処理を推進する。
- ニ) その他 ・処理内容を確認し、処理業者と適切な委託契約を締結する。

5) 教育、研修等

発生する廃棄物の種類、発生状況、処理方法、処理に関する留意事項を整理し、従業員等に定期的に教育、研修等を行うと共に削減の努力の呼びかけを強める。

6) 情報公開

廃棄物処理に関する信頼性を確保するため、廃棄物の発生や処理状況について情報公開に努める。

(2) 環境全般

- 1) 環境基本法、廃棄物の処理及び清掃に関する法律等、環境関連の法令並びに規定を守り改善に努める。
- 2) 当社の環境改善対策として次のことを実施する。
 - イ) 地球温暖化防止対策の一環として、省エネルギー活動を推進する。
 - 省エネルギー活動優良工場として資源エネルギー庁長官賞受賞(平成4年)
 - エネルギー管理功績者として、九州通産局長表彰受賞(平成9年)
 - ロ) 環境汚染防止、資源の有効活用を目指し廃棄物の削減と再生利用を推進する。
 - ハ) 製品販売に当たっては、トラック輸送の効率化を図り、輸送コスト削減並に安全確保、沿線並びに周辺地域の環境保全に努める。

平成23年も出荷用トラックの積荷の空トン率のアップを更に推進し輸送コストの削減に取り組むと共に徹底した無駄の排除に取り組んだ。
- 3) 環境保全活動の推進、環境汚染の防止及びその他の環境負荷の低減に努める。
- 4) 平成23年3月に「ISO-9001」の定期審査を受審。

平成23年度も半年毎に内部審査を実施し充実を図った。
- 5) 平成23年7月エコアクション21を取得

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 8435t/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52t/年 である。

またパーカー処理液より発生する無機汚泥約20t/年、引抜工程からの廃油約47t/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 1,491t/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 189t/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の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酸約10tを業者に委託処理するが今年度は0tであった。

表2 産業廃棄物処理の内訳(平成23年度実績)

再生利用量	最終処分量	合計
1,778.2 t/年(17.4%)	8,467.8t/年 (82.6%)	10,246t/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23年度実績)

廃棄物の種類		発生源	性状	排出量 (基準量) t/年 (構成比)	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
廃酸	硫酸第一鉄	酸洗工程	結晶 (7水塩)	189 (1.8%)	廃酸冷却回収処理 (2050t/年) 硫酸第一鉄(結晶)を売却 (187t/年) ●
	酸性廃液	酸洗工程	液状	8435 (82%)	中和処理(中) 排水を放流 ○ (8,435t/年)
	水酸化スラッジ			52(0.5%)	無機汚泥を脱水(中)セメント原料として利用 ● (52t/年)
汚泥	パーカースラッジ	酸洗工程	泥状	20 (0.2%)	無機汚泥を脱水(中)セメント原料として利用 ● (20t/年)
廃油	パーム廃油	引抜工程	泥状	47 (0.4%)	焼却処理(20.8t/年) ● 燃料として利用(26.2t/年)
その他	紙屑・木屑 繊維屑	全工場 事務所		12 (0.1%)	焼却処理 (12t/年)
鉄屑	鉄屑	全工場		1491 (15%)	製鉄原料として売却 ● (1491t/年)
特別管理産業廃棄物(廃硫酸)		酸洗工程	液状	0(0%)	業者に委託処理(0t/年)
合計				10,246	

(2) 廃棄物処理の計画

毎年、生産量との増減で見直しを計りながら廃棄物の減量を図る計画を実施中である。
年度を終了し、減量化の目標は達成出来なかった。

今後更に廃棄物処理の規制が強化されて行くと思われる中で減量対策はもちろんであるが
今後は特に再生利用に向けて外部との交渉も含め取組んでいきたい。発生源対策、減量化策、分別回収等もより一層の取組を進める。目標を生産量比-5パーセントを設定し、削減に努力して行きます。今後は景気回復に伴う産廃発生量CO₂の発生量を増やさない努力が必要となってくる。

表7 計画目標及び減量目標値

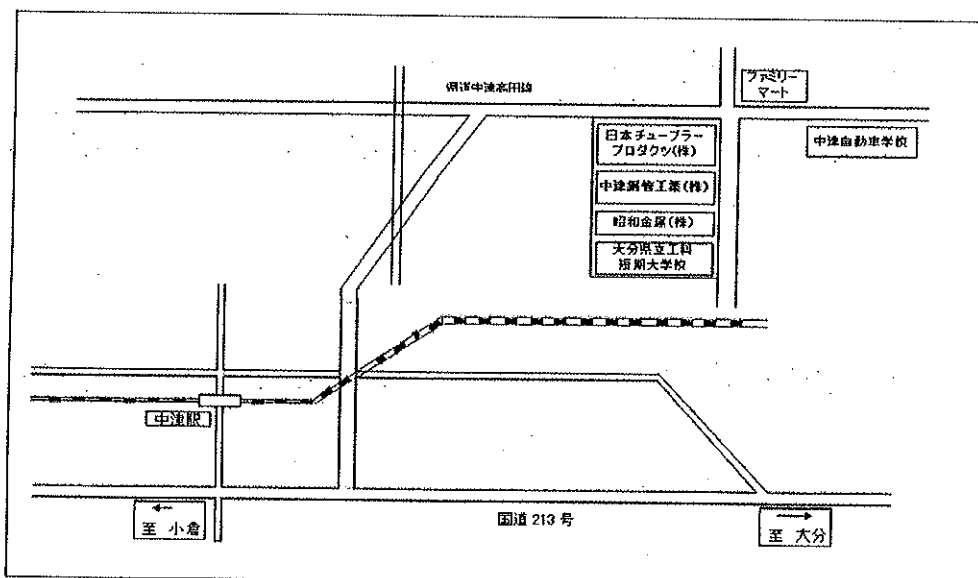
単位:t/年

減量の達成目標 減量 +1385t(増減率+15%)			
項目	年度目標値 (H. 23年度)	減量実績値 (H. 23年度実績)	3期目計画目標値 (H. 23年~H24年)
発生抑制	紙屑、木屑 繊維屑 6	12	6
	無機汚泥 31	52	31
	酸洗廃液 6800	8435	6800
	鉄屑 1800	1491	1800
	硫酸第一鉄 200	189	200
	ハーム廃油 24	47	24
	パーカースラッジ 0	20	0
	8861	10246(+15%)	8861
(減量分)	-	1385	-
再生利用	鉄屑 1800	1491	1800
	硫酸第一鉄 200	189	200
	無機汚泥 31	52	31
	ハーム廃油 15	47	15
	2046	1779(-14%)	2046
(減量分)	-	-267	-
中間処理	酸洗廃液 6800	8435(+24%)	6800
	(減量分)	-	-
最終処分	無機汚泥 31	52	31
	酸洗廃液 6800	8435	6800
	ハーム廃油 24	47	24
	紙屑、木屑 繊維屑 6	12	6
	パーカースラッジ 0	20	0
	廃硫酸 0	0	0
	6861	8566(+24.8%)	6861
	(減量分)	-	+1705
合計	8861	10246(15%)	8861

工場位置図

工場・事業所名 中津鋼管工業株式会社
所在地 〒871-8686 大分県中津市東浜332
電話番号 0979-22-7111
FAX番号 0979-24-9895

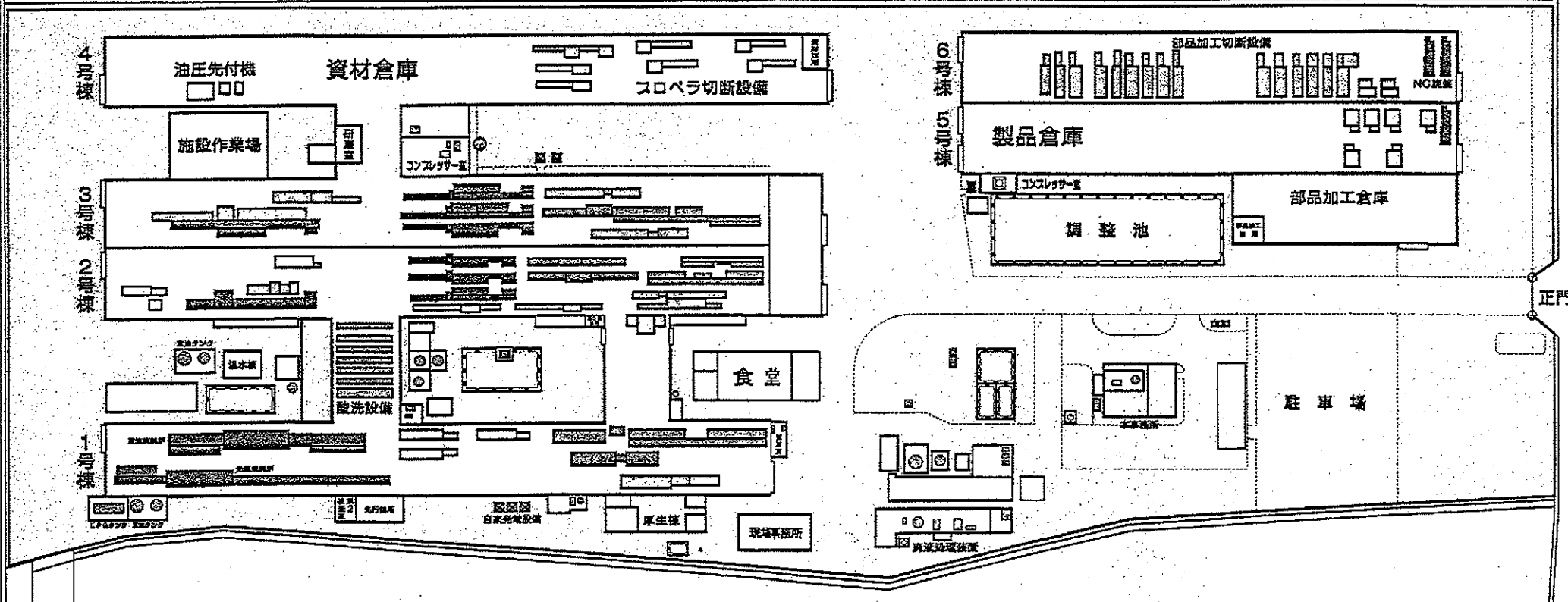
最寄りの駅から工場までの経路



最寄りの駅 中津駅 から タクシー 10分

最寄りの駅から工場までの送迎について

中津鋼管工業(株) 工場配置図



- | | | | |
|--|--------|--|-------|
| | 先付機 | | 切断機 |
| | 焼鈍炉 | | 渦流探傷機 |
| | 抽伸機 | | 両端加工機 |
| | ロール矯正機 | | |

(縮尺: 1/200)

敷地面積: 34,800㎡

建築面積: 15,100㎡

環境管理組織図

別表-1

