

～エコアクション21～

環境活動レポート（平成27年度版）

活動期間：平成27年4月～平成28年3月

作成：平成28年7月7日

光和精鉱 株式会社

環境活動レポート目次

1. 組織の概要、対象範囲（認証・登録範囲）	P2
2. 環境方針	P5
3. 環境目標	P6
3.1 環境目標（H27年度）	
3.2 H27年度の削減目標設定	
4. 環境活動計画	P7
4.1 購入エネルギー資源からのCO ₂ 排出量の削減	
4.2 排水中の汚濁物質負荷量の削減	
4.3 水資源使用量の適正化	
5. 環境目標の実績	P8
6. 環境活動計画の取組結果とその評価、次年度の取組内容	P8
6.1 環境活動計画の取組結果とその評価	
6.2 次年度の取組内容	
7. 環境関連法規の遵守状況の確認及び評価の結果、並びに違反、 訴訟等の有無	P10
8. 代表者による全体評価と見直しの結果	P11
9. 処理施設概略フロー図	P11
別紙① 処理可能な産業廃棄物一覧	
別紙② 処理可能な特別産業廃棄物一覧	
別紙③ 無害化処理可能な産業廃棄物	
別紙④ 処理可能な一般廃棄物	
別紙⑤ 処理能力一覧	

1. 事業活動の概要・対照範囲（認証・登録範囲）

1) 会社名、代表者名

光和精鉱株式会社

代表取締役社長 石橋 幸雄

2) 設立

昭和36年2月10日

3) 資本金

10億円

4) 所在地

<認証・登録> : 全組織・全活動

- ①本社・戸畑製造所・営業部 福岡県北九州市戸畑区大字中原46番地の93
- ②関西営業所 大阪府大阪市東淀川区西淡路1丁目1番32号
- ③東京事務所 東京都港区新橋2丁目16番1号

5) EA21 運用責任者及び担当者連絡先

EA21 運用責任者(環境安全部) 中島 浩史

EA21 事務局担当者(環境安全部) 河野 誠

北九州市戸畑区大字中原46番地の93

TEL (093) 872-5155 (代表)

FAX (093) 882-3500

6) 事業内容

- ①産業廃棄物の処理 , ②特別管理産業廃棄物の処理 , ③一般廃棄物処理(ばいじん・燃え殻) ,
- ④製鉄原料(高炉用ペレット)製造 , ⑤非鉄金属製錬 , ⑥硫酸製造(加工) , ⑦環境計量証明事業

弊社は、産業廃棄物の焼却・無害化処理、及び焼却処理残渣を利用し、高炉用ペレット、セメント鉄原原料の製造を行っている。また、受入れている産業廃棄物中に含有されている有価金属（銅、金、銀、亜鉛等）の回収も行っている。これら一連の技術により、最終的に埋め立て処分が必要な処理廃棄物が発生しない、産廃処理のゼロシステムが確立されている。

また、低濃度PCB廃棄物の無害化処理事業も実施している。

7) 許可の内容

- ①産業廃棄物処分業許可(番号…第7620003555号)

新規許可取得S50.12.27 , 更新許可取得H24.6.29 , 有効期限H29.6.28

* 処理可能な産業廃棄物の一覧は、別紙①に記載。

②特別管理産業廃棄物処分業許可（番号…第 7670003555 号）

新規許可取得 H5.6.25 ，更新許可取得 H25.6.25 ，有効期限 H30.6.24

* 処理可能な特別管理産業廃棄物の一覧は、別紙②に記載。

③無害化処理認定（番号…平成 22 年第 4 号、平成 25 年第 6 号、平成 27 年第 6 号）

認定取得 H22.12.10、H25.7.18、H27.3.31

産業廃棄物の種類…①廃ポリ塩化ビフェニル等、②ポリ塩化ビフェニル汚染物

* 無害化処理可能な廃棄物の詳細は、別紙③に記載。

④一般廃棄物処理施設の設置許可（一般廃棄物処理施設設置許可番号…24）

許可取得 H18.7.31

* 処理可能な一般廃棄物は、別紙④に記載。（H27.4 月以降、休止中）

8) 事業規模

・工場敷地・・・10 万 m²

表-1) 廃棄物受入量、処理量、従業員数

項目	単位	平成 25 年度	平成 26 年度	平成 27 年度
受託した産廃量	t	168,365	172,112	165,690
処理した産廃量	t	165,979	176,302	164,790
売上高	百万	7,289	7,998	7,477
従業員	人	174	164	153

* 従業員：各年度 4 月 1 日時点の本社・戸畑製造所及び各営業所の従業員（派遣社員を含む）。

* 処理した産廃量：処理量には、特別管理産業廃棄物、産業廃棄物、一般廃棄物を含む。

営業部・・・総床面積 269.8 m²

関西営業所・・・総床面積 68.4 m²

東京事務所・・・総床面積 64.0 m²

9) 処理能力

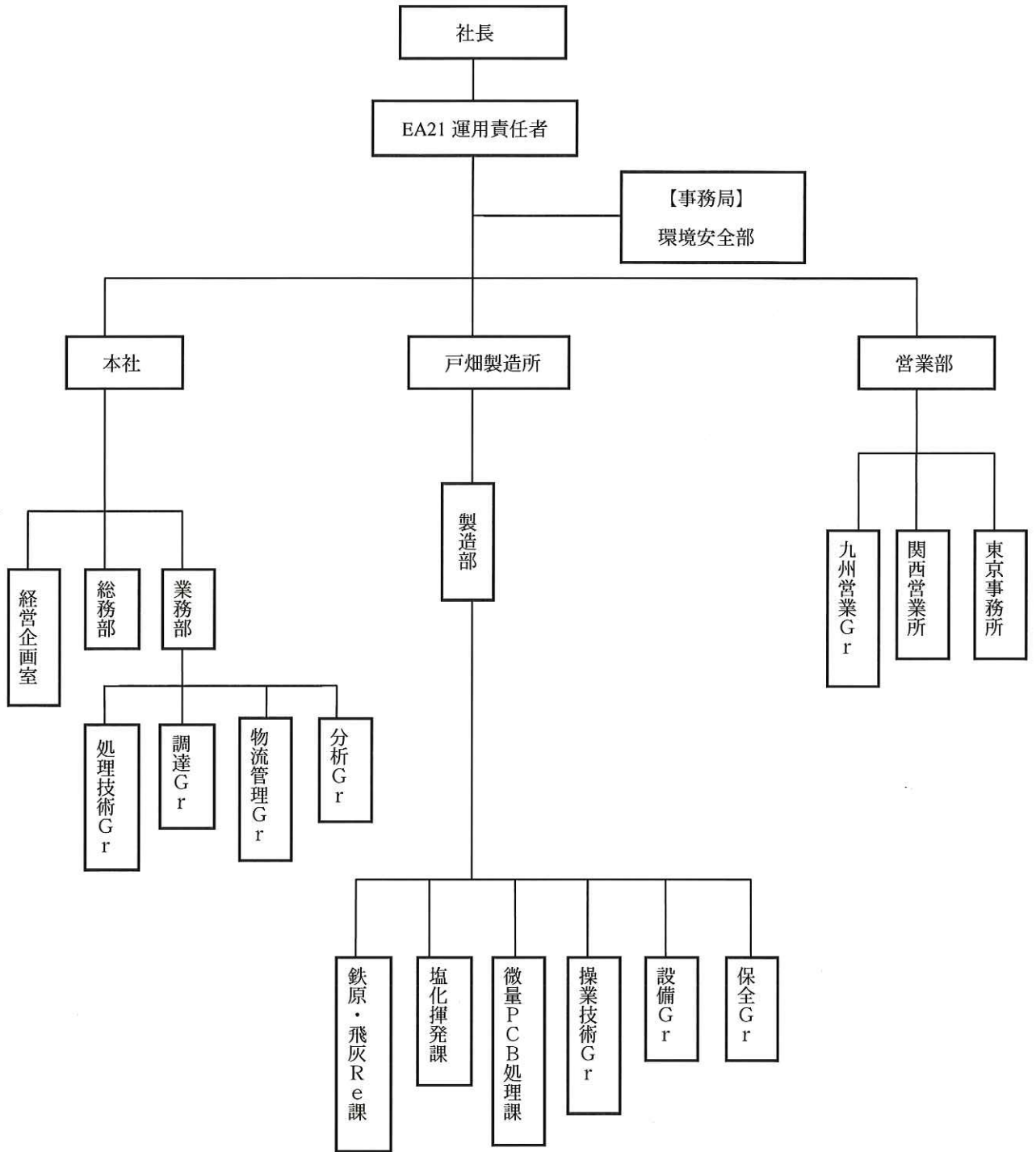
別紙⑤ 処理能力一覧に記載。

10) 施設等

「9. 処理施設等概略フロー図」に記載。

11) 環境マネジメントシステム運用実施体制

当社での環境マネジメントシステム運用の実施体制を図-1 に示す。



EA21 実行推進者・・・各課、Grより代表者1名

図－1 H27 年度 EA21 実施体制 (H27.4.1 時点)

光和精鉱株式会社 環境方針

1. 理念

光和精鉱株式会社は、地球環境保全を経営の重要課題と位置付け、廃棄物を適正かつ安全に処理し、資源として有効利用を図り、資源循環型社会の維持に貢献する。

2. 基本方針

- (1)コンプライアンスの徹底と、環境リスク管理による環境リスクの低減を図り、ステークホルダーからの信頼の更なる向上を図る。
- (2)製造工程効率化・省エネ推進により、地球温暖化防止に貢献する。
- (3)ゼロエミッション処理により、資源循環社会の維持を図る。
- (4)環境方針・環境目標・環境活動計画を定期的に見直し、環境マネジメントシステムの改善・強化を図る。

3. 行動指針

- (1)環境関連法規、各種協定を遵守する事により、環境保全、汚染の予防、及び産業廃棄物の適正処理に努める。
- (2)CO₂ 排出量削減：集荷した産業廃棄物のエネルギーを有効利用する事により、処理工程での購入エネルギーの使用量削減に努める。
- (3)化学物質等の適正管理：産業廃棄物の保管、処理の適正管理と共に購入化学物質の使用、保管についても適正に管理する。
- (4)節水：雨水及び所内発生水の処理工程への再利用を図り、水資源の節約、適正使用に努める。
- (5)廃棄物の有効利用：産業廃棄物を当社処理システムにて処理・適正利用を行う事により、循環型社会の維持に貢献する。

※当環境方針は、社内に周知徹底すると共に、社外に開示する。

平成 26 年 7 月 1 日

光和精鉱 株式会社

代表取締役社長 石橋幸雄

3. 環境目標

3.1 環境目標

表-2、3に環境目標値及び中長期目標値を示す。

表-2) H27年度 環境目標

No.	目標項目	単位	目標
1	購入エネルギー資源からのCO ₂ 排出量の削減	発生CO ₂ (t)/産廃処理(t)	0.404以下
2	排水中のCOD負荷量の削減	前年比%減	1%削減
3	水資源使用量の適正化	使用量(t)/産廃処理(t)	工水5.90以下、浄水0.61以下
4	化学物質の適正管理	—	液処理工程での中和剤使用量の適正化、現状維持
5	廃棄物の削減	—	中間処理生成物のリサイクル維持
6	産廃処分における環境配慮	—	重機・フォークリフトの燃料使用量の適正化、現状維持

表-3) 環境目標 (中長期計画)

No.	目標項目	単位	H28年度	H29年度
1	購入エネルギー資源からのCO ₂ 排出量の削減	発生CO ₂ (t)/処理(t)	0.400以下	0.396以下
2	排水中のCOD負荷量の削減	削減率(%)	1%削減	1%削減
3	水資源使用量の適正化	使用量(t)/産廃処理(t)	工水5.90以下、浄水0.61以下 * H26年度原単位を維持	
4	化学物質の適正管理	—	各中和工程のpH電極定期清掃、較正等の維持管理強化。	
5	廃棄物の削減	—	新規の廃棄物の発生なし	
6	産廃処分における環境配慮	—	定期的な重機、フォークリフト作業計画の見直し。	

- 注) 1. CO₂原単位はCO₂発生絶対量を弊社での産業廃棄物処理量で割った値。
 2. 二酸化炭素排出量は、電力の二酸化炭素排出係数 0.584kg-CO₂/kWh(26年度 九州電力(株)実排出係数)を使用して算出した。
 3. P R T R法対象化学物質はP R T R法関連届出台帳にデータ記載し適正に管理しているので、化学物質使用量削減の目標は掲げません。
 4. 事務用品のグリーン購入活動は完了した。本業において「新設備・設備改造・修理時に、省エネ性能向上・反応性試験合格品などグリーン性能を配慮しているため、グリーン購入に係る目標は掲げません。

3.2 平成27年度の目標設定

3.2.1 本社・戸畑製造所

戸畑製造所においては、工場・事務所で使用する電力、産業廃棄物の焼却炉(流動焙焼炉)で炉昇温時に使用する重油、セメント鉄原原料製造炉の助燃燃料として使用するコークス、重機車両の燃料として使

用する軽油、高炉用ペレット乾燥設備等で使用するLDG※、および製造所内で使用する各水資源（浄水、工業用水、機器冷却用海水）があり、工場からの排水は処理後に海域へ放流されている。

- ・環境目標 No.1「購入エネルギー資源からのCO₂排出量の削減」に関する削減目標としては、対産廃処理量単位として0.404t-CO₂/産廃処理量-t以下を削減目標数値とした。
- ・環境目標 No.2「排水中のCOD負荷量の削減」に関する削減目標は、平成26年度の総COD排出量の1%を削減する事を目標とした。
- ・環境目標 No.3「水資源使用量の適正化、現状維持」に関する削減目標は、平成26年度の工業用水、浄水の使用量実績値を産廃処理量で割った原単位数値（工水…5.90、浄水…0.61）以下を維持することとした。
- ・環境目標 No.4「化学物質の適正管理」に関する目標は、液処理中和工程にて使用される、中和用薬剤等の使用量の適正化を図る為、中和工程のpH計、ORP計の維持管理を強化・維持することとした。
- ・環境目標 No.5「廃棄物の削減」に関する目標は、新規の自社廃棄物が発生しないこととした。現状、弊社から排出される廃棄物は廃蛍光灯（リサイクル事業者へ排出）である。
- ・環境目標 No.6「産廃処分における環境配慮」に関する目標は、所内にて使用する重機、フォークリフトの燃料使用量の適正化とし、定期的に重機等の作業計画を確認し、必要があれば改訂見直しを行うこととした。
- ・その他の、定性的な目標として、「ノーカーティの実施」、「清掃ボランティア活動への参加」を設定している。

※語句説明 LDG・・・転炉ガス。製鉄用転炉から副産されるガスで燃料として利用する。

3.2.2 営業部（九州営業Gr、関西営業所）

各営業所においては、室内照明、OA機器等に使用する電気、営業車に使用するガリンによるCO₂排出、業務でのコピー用紙等の紙使用に伴う古紙の排出（廃棄物）がある。

CO₂削減活動は、「昼休みの照明節電」、「長期離席時のPC電源OFF」、「営業車のアイドリングストップ」、「ボランティア清掃活動への参加」とした。

営業所から排出される廃棄物の多くが紙類であり、営業所においても既に会議のペーパーレス化を実施している。

3.2.3 営業部（東京事務所）

東京事務所においては、室内照明、OA機器等に使用する電気による二酸化炭素ガス排出、業務でのコピー用紙等の紙使用に伴う古紙の排出（廃棄物）がある。

CO₂削減活動は、「昼休みの照明節電」、「長期離席時のPC電源OFF」、「冷暖房の温度管理」とした。

4. 環境活動計画

4.1 購入エネルギー資源からのCO₂排出量の削減

～環境目標を達成する為の環境活動項目～

- ①製造所内の消費電力の大きな設備にターゲットを絞り込み、省エネ活動を実施する。
 - ・大電力消費機器である、ペレット原料粉碎設備モーター、産廃焼却炉の排ガスファンモーター運転適正化に努め、消費電力量の削減を図る。(昨年度からの活動継続)
 - ・流動焙焼炉 排ガス処理設備の定期清掃頻度を上げ、吸引の抵抗を下げ、排ガスファンモーターの負荷を軽減させる。(昨年度からの活動継続)
- ②高炉用ペレット乾燥炉でのLDG燃料使用量の削減
 - ・高炉用ペレットの焼成処理を行うペレット焼成炉より発生する廃熱風を、ペレット乾燥炉の乾燥用熱源として供給しており、併用してLDGもペレット乾燥炉の燃料として使用している。
 廃熱風の温度、風量が不足する場合、ペレット乾燥炉内の温度を維持するため、LDGの使用量は増大する。よって、第一にペレット焼成炉からの廃熱風を安定供給する事に努め、ムダなLDG使用量の削減を行う。(昨年度からの活動継続)
- ③重油使用量の削減
 - ・流動焙焼炉の操業管理項目見直し強化により、流動焙焼炉の安定操業（突発停止の防止・焙焼炉原料の品質安定化による炉内温度維持）を図り、炉の昇温・立上げ時に使用する重油燃料の使用量削減を行う。(昨年度からの活動継続)

4. 2 排水中のCOD負荷量の削減

- ・法定規制値より厳しい自主管理値を設け、現状も自主管理値を超える事無く、操業を継続しているが、より一層のトータル負荷量の削減を目指す為、目標値を前年比1%減とした。

4. 3 水資源使用量の適正化

- ・弊社、製造所内の雨水は、各雨水ピットに貯められ、直接公共用水域（洞海湾）へは流出しない構造となっている。各雨水ピットに溜まった雨水は、産廃焼却炉の排ガス冷却水として利用し、購入する工業用水の代替とする。

5. 環境目標の実績

H27年度の環境活動が終了し、環境目標の取り組み実績結果の評価を行った。

表-4) H27年度 活動取組実績及び評価結果

No.	目標項目	単位	目標	実績	評価
1	購入エネルギー資源からのCO2排出量の削減	発生CO2(t)/産廃処理量(t)	0.404以下	0.546 (絶対量： 89,945t)	×
2	排水中のCOD負荷量の削減	削減率(%)	1%減	0.5%増	×
3	水資源使用量の適正化	使用量(t)/産廃処理(t)	工水5.90以下、 浄水0.61以下	工水5.20 浄水0.67	×

6. 環境活動計画の取組結果とその評価、次年度の取組内容

6.1 環境活動計画の取組結果とその評価

1) CO₂ 排出量(購入資源エネルギー由来分)の削減

- ・CO₂の削減目標原単位は、「発生 t-CO₂/産廃処理量 t」とした。
- ・CO₂ 排出量については、目標値である 0.404(t-CO₂/産廃処理量 t)以下は未達成であった。
- ・CO₂ 排出絶対量においては、H26 年度が 71,879 t、H27 年度が 89,945 t と、昨年の 25%増となった。ここで、電力に関する CO₂ 排出係数は、平成 26 年度は 0.613(25 年度 九州電力(株) 排出係数)、平成 27 年度は 0.584 (26 年度 九州電力(株)排出係数)とした。
- ・【電力】所内全購入エネルギーの 45%を占める、電力投入量は平成 26 年度実績値に比べ 0.6%の投入量減であった。
- ・【重油】重油使用量は平成 26 年度実績値に比べ 110%の投入量増であった。
- ・【コークス】コークス使用量は平成 26 年度実績値に比べ 90%の増であった。
重油とコークスの使用量増加は、ペレット、セメント鉄原料製造に使用する焙焼炉の受入れダスト原料品質変動に由来し、操業管理上、削減実施は不可能であった。
- ・【LDG】LDG使用量は平成 26 年度実績値に比べ 6.4%の減であった。

2) 排水中のCOD負荷量の削減

- ・本年度の負荷量は、前年比で 0.5%の増加であった。
本製造所からの排水は、特定施設からの排水と間接機器冷却水とが存在するが、COD の希釈要因となる、間接機器冷却水の水量減少が前年同様に影響していると予想される。
しかし、当然であるが行政への届出値及び排水規制値の超過は無かった。

3) 水資源使用量の適正化

- ・工業用水の使用量原単位は平成 26 年度と比較すると 17.%減少し、浄水の使用量原単位は平成 26 年度と比較すると 2.3%増加した。雨水の再利用は、用途が限定される為、大きな削減効果は無かったが、継続して雨水再利用、漏水防止管理を実施していく。

6.2 次年度(平成 28 年度)の取組内容

今後は、下記の活動を推進していく計画である。

1) CO₂削減(電力使用量の削減)

平成 28 年 3 月 戸畑製造所に於いて、財団法人 省エネルギーセンター様による省エネ診断を実施した。この省エネ診断において提案を受けた下記の活動を実施する事とした。

- ・工場コンプレッサー配管からの空気漏れ量の削減(漏れ箇所有無の確認)
- ・工場コンプレッサー空気吐出圧設定の最適化(吐出圧設定を下げる)

併せて、社内改善提案活動より、下記の活動も実施する事とした。

- ・社内共有コンプレッサーの適正運転台数管理(6台中3台の運転)

また、下記の従来から実施している活動についても継続実施して行く。

- ・産廃焼却炉の排ガスファン運転負荷増大の原因となりうる、排ガス処理装置及び煙道の圧損を減らす為の定期清掃を1回/月実施し、排ガスファンの電気使用量削減を目指す。
- ・ペレット用乾燥炉の燃焼室5室のうち1室を常時消火し、LDG使用量の削減を行う。

- ・大電力を消費するボールミル設備のモーター3台中、1台を常時停止し、電力の削減を行う。
- 2) 排水 COD 削減
- ・弊社の処理後排水は、洞海湾へ放流しているが、処理後 COD 値は放流先海水の COD 値と大差なく、現状以上の大幅な削減は現状では困難である。
よって、次年度は公共用水域への排水水質の自主管理値（法規制値より厳しい）遵守を目標とする。
- 3) 水使用量の適正化
- ・今年度は冬季の強い寒波の為、水道管等が凍結破損し、浄水が漏れるといった事態が発生し、浄水の使用量増加に多少影響した可能性が有る。
 - ・昨年に引き続き、配管からの漏水箇所の早期発見、早期修理を実施し、使用量の適正化を図る。
 - ・所内の雨水ピットに溜まった雨水は、排ガス冷却用水等の工程に再利用を行い、水使用量の適正化を図る。
- 4) 化学物質の適正管理
- ・大量に使用している化学物質として、工程液処理の中和に使用している、水酸化カルシウム、炭酸カルシウム、水酸化ナトリウム等が有るが、これら薬剤の適正注入制御が出来る様に、pH計、ORP計の定期清掃、点検、校正の管理強化を継続する。
- 5) 受託した産業廃棄物の処分における環境配慮
- ・フォークリフト、重機の効率的な運用を行い、軽油使用量の削減を図る。
 - ・作業計画書の確認、必要があれば見直し改訂も継続して行う。
- 6) その他環境保全活動
- ・NPO法人「北九州環境保全の会」での環境保全ボランティア活動（地域公園の清掃活動等）への社員の参加を継続して呼び掛けていく。
 - ・北九州市主催の市民一斉清掃活動への社員参加を呼び掛けていく。

7. 環境関連法規への違反、訴訟等の有無

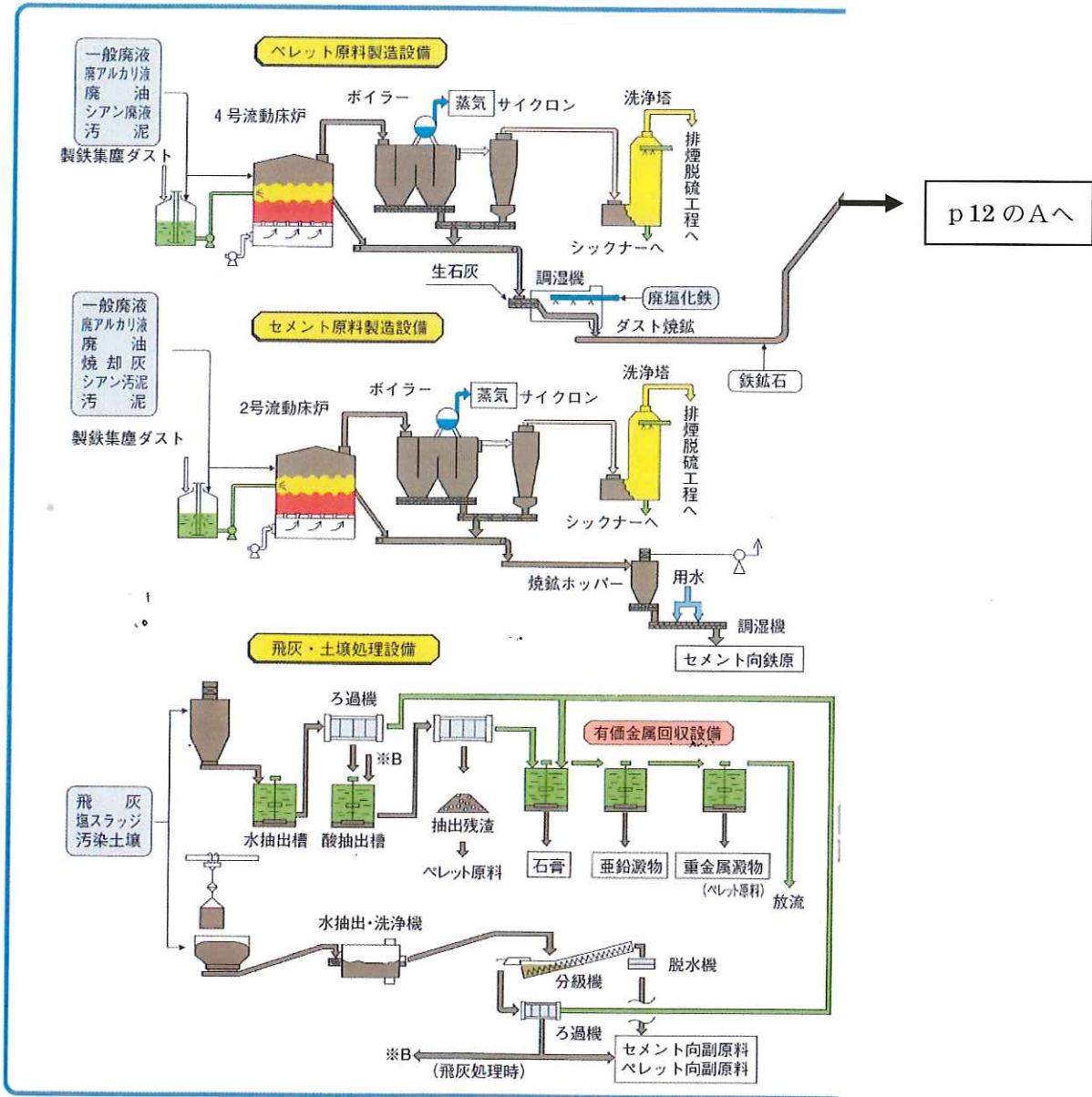
- ・環境関連法規への遵守状況は28年1月にチェックリストにて確認。
- ・法律違反、訴訟の有無については、平成28年3月31日時点において無し。

8. 代表者による全体評価と見直しの結果

- ・従業員の入れ替わりも有り、EA21の目的・役割等を知らない人も居ると思われる為、製造所会議の場で、EA21活動について全体説明会を実施すること。
- ・過去活動においては定性的な活動目標が多かったが、今回省エネ診断が実施され、定量的な活動目標数値がようやく出てきた。

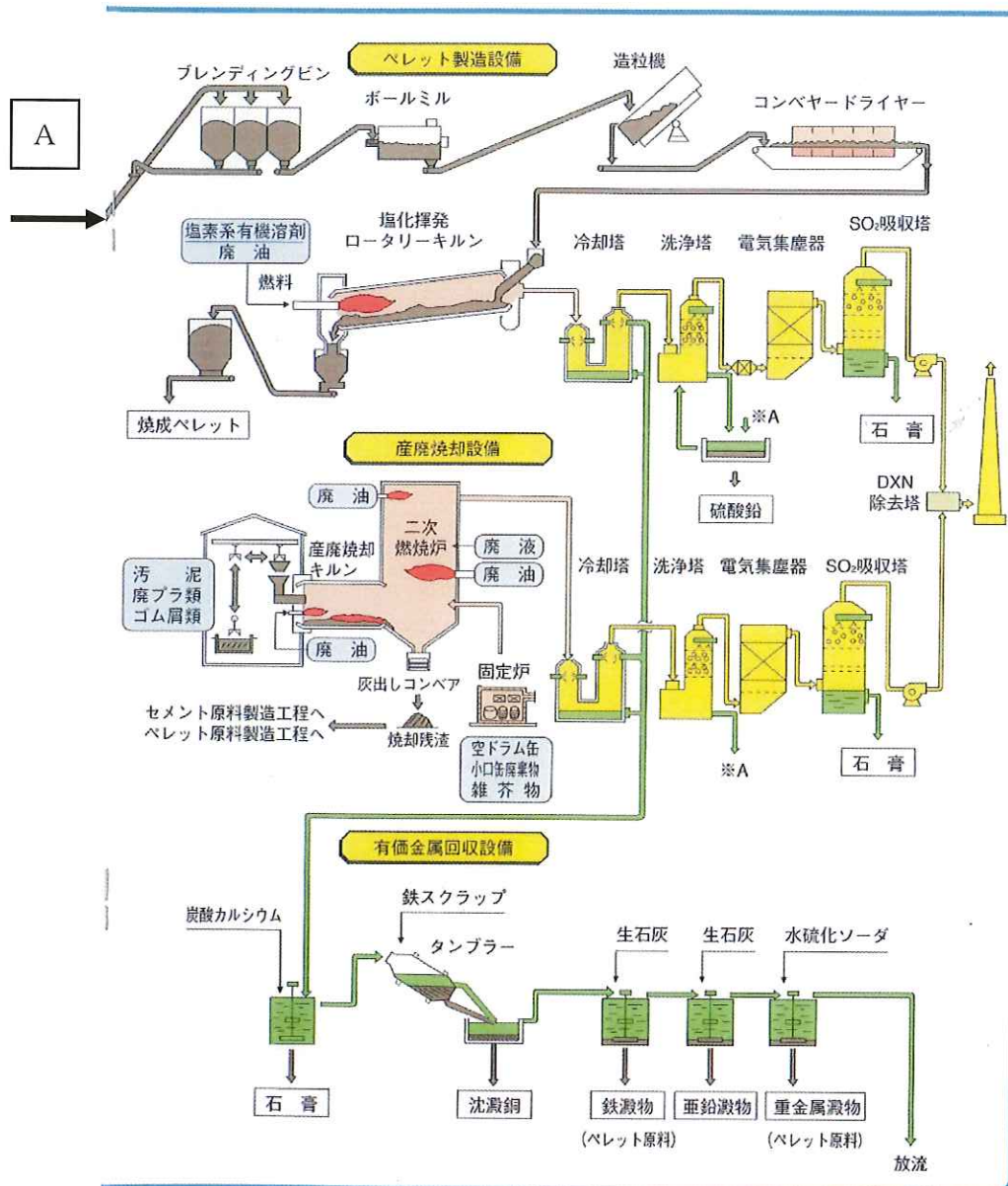
9. 処理施設概略フロー図

9.1 ペレット原料製造設備、セメント原料製造設備、飛灰・土壌処理設備



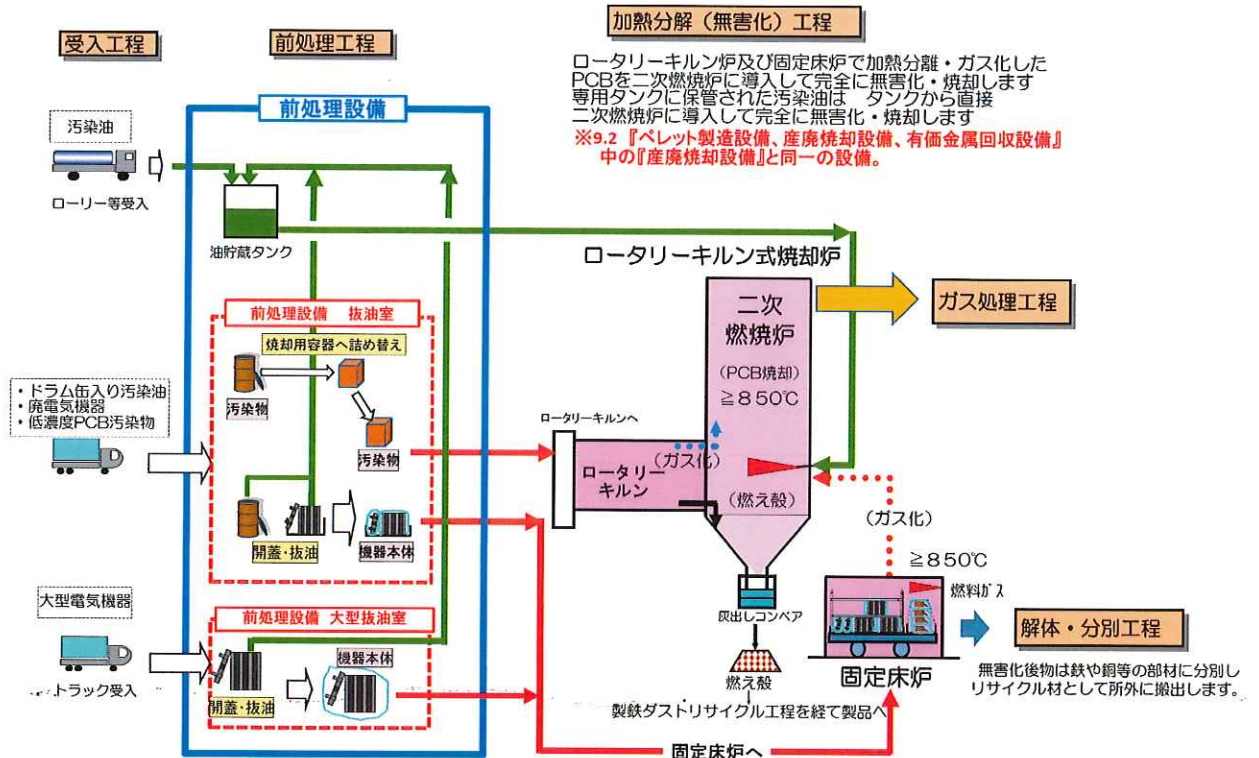
p 12 の A へ

9.2 ペレット製造設備、産廃焼却設備、有価金属回収設備



9.3 低濃度PCB処理設備

低濃度PCB廃棄物の無害化処理概略フロー



別紙①—処理可能な産業廃棄物一覧

1. 産業廃棄物処分業

産業廃棄物処分業許可番号 第 07620003555 号	新規許可取得年月日 S50年12月27日	更新許可取得年月日 H24年6月29日	有効期限 H29年6月28日
---------------------------------	-------------------------	------------------------	-------------------

産廃物種類	焼却	※1 塩化揮発	※3 再生利用	抽出・洗浄・脱水	※6 加熱分離
① 廃酸	○	○	○	—	—
② 廃アルカリ	○	○	○	—	—
③ 汚泥	○	○	○	○	○
④ 廃油	○	—	○	—	○
⑤ 燃え殻	—	○	○	○	—
⑥ 廃プラスチック類	○ ※4	—	—	—	—
⑦ 鉱さい	—	○	○	○	—
⑧ ダスト類	—	○	○	○	—
⑨ ゴムくず	○	—	—	—	—
⑩ 金属くず	○ ※4	—	○ ※5	—	—
⑪ 紙くず	○	—	—	—	—
⑫ 木くず	○	—	—	—	—
⑬ 繊維くず	○	—	—	—	—
⑭ 動植物性残さ	○	—	—	—	—
⑮ 家畜ふん尿	○	—	—	—	—
⑯ ガラスくず	○ ※4	—	○ ※5	—	—
⑰ がれき類	—	—	○	○	—
⑱ 動物系固形不要物	○	—	—	—	—

※1 塩化揮発法による金属回収

※3 ペレット製造またはセメント原料製造工程の原燃料として再生利用

※4 自動車等破砕物を含む

※5 自動車等破砕物を除く

※6 PCB脱塩素化処理後物に限る

別紙②—処理可能な特別管理産業廃棄物一覧

2. 特別管理産業廃棄物処分業

特別管理産業廃棄物処分業許可番号 第 07670003555 号	新規許可取得年月日 H5年6月25日	更新許可取得年月日 H25年6月25日	有効期限 H30年6月24日
-------------------------------------	-----------------------	------------------------	-------------------

産廃物種類	焼却	※1 塩化揮発	高温分解	シアン分解	還元	※2 有効利用	※3 再生利用	抽出・洗浄・脱水	焼成
① 廃酸	○ 特-2, pH, Hg	○ Cd, Pb, pH, Hg	○ 有機P, pH	○ CN, pH	○ Cr6+, pH	○ pH	○ Cd, Pb, 有機P, Cr6+, As CN, 特-2, pH, Hg	—	○ DXNs
② 廃アルカリ	○ 特-2, pH, Hg	○ Cd, Pb, pH, Hg	○ 有機P, pH	○ CN, pH	○ Cr6+, pH	○ pH	○ Cd, Pb, 有機P, Cr6+, As CN, 特-2, pH, Hg	—	○ DXNs
③ 汚泥	○ 特-2	○ Cd, Pb	○ 有機P	○ CN	○ Cr6+	—	○ Cd, Pb, 有機P, Cr6+, As CN, 特-2	○ Cd, Pb, Cr6+, As, Se	○ DXNs
④ 廃油	○ 特-1, 低引火物	—	—	—	—	—	○ 特-1, 低引火物	—	—
⑤ 燃え殻	—	○ Cd, Pb	—	—	○ Cr6+	—	○ Cd, Pb, Cr6+, As, Se	○ Cd, Pb, Cr6+, As, Se	○ DXNs
⑥ 鉱さい	—	○ Cd, Pb	—	—	○ Cr6+	—	○ Cd, Pb, Cr6+, As, Se	○ Cd, Pb, Cr6+, As, Se	—
⑦ ダスト類	—	○ Cd, Pb, Hg	—	—	○ Cr6+	—	○ Cd, Pb, Cr6+, As, Se Hg	○ Cd, Pb, Cr6+, As, Se, Hg	○ DXNs

特-1 : トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、ジクロロメタン、ジクロロエタン、四塩化炭素、1・2-ジクロロエタン、1・1-ジクロロエチレン、シス1・2-ジクロロエチレン、1・1・1-トリクロロエタン、1・1・2-トリクロロエタン、1・3-ジクロロプロペン、ベンゼン、1,4-ジオキサン
 特-2 : 特-1、チウラム、シマジン、チオベンカルブ、セレン、1,4-ジオキサン
 低引火物： 揮発油類、灯油類、軽油類

- ※1 塩化揮発法による金属回収
- ※2 原料、中和剤又は溶剤としての有効利用
- ※3 ペレット製造またはセメント原料製造工程の原燃料として再生利用

別紙③—無害化処理可能な産業廃棄物一覧

3. 無害化処理認定

無害化処理認定番号	認定取得年月日
平成22年 第4号	平成22年12月10日
平成25年 第6号	平成25年7月18日
平成27年 第7号	平成27年3月31日

※処理量の変更

※PCB濃度5,000mg/kg以下の廃棄物の処理

産業廃棄物種類	焼却
①廃ポリ塩化ビフェニル等※1	○
②ポリ塩化ビフェニル汚染物※2	○

※1・・・①電気機器又はOFケープルに使用された絶縁油であって、微量のPCBによって汚染されたもの。

②PCB濃度が5,000mg/kg以下のもの。

※2・・・i)紙くず、ii)木くず、iii)繊維くず、iv)廃プラスチック類、v)金属くず、vi)陶磁器くず、vii)コンクリートくずのうち、PCB濃度が5,000mg/kg以下

別紙④—処理可能な一般廃棄物一覧

4. 一般廃棄物処理施設設置許可

一般廃棄物処理施設設置許可番号	許可取得年月日
24	平成18年7月31日

一般廃棄物種類	抽出・洗浄・脱水
①飛灰(ばいじん、燃え殻)	○

※平成27年4月1日以降、処理施設休止中。

別紙⑤

◎特別管理産業廃棄物処分の種類別・処理能力(1/3)

施設の種類	廃棄物の種類別処理能力(1日当り:24時間)							
	燃え殻	汚泥	廃油	廃酸	廃アルカリ	鉍さい	ダスト類	
	t	m3	m3	m3	m3	t	t	
焼却施設	名称							
	2号焙焼炉	-	220	17.2	110	110	-	-
	4号焙焼炉	-	321	17.2	160	160	-	-
	ペレット焼成炉	-	19.2	47.3	-	-	-	-
産廃キルン及び二次燃焼炉	-	262	112	162	162	-	-	
合計	-	822	193	432	432	-	-	

塩化揮発法による金属回収施設	2号焙焼炉	220	220	-	110	110	220	220
	4号焙焼炉	321	321	-	160	160	321	321
	ペレット焼成炉	-	19.2	-	-	-	-	19.2
	産廃キルン及び二次燃焼炉	583	262	-	162	162	262	262
合計	1,124	822	-	432	432	803	822	

有機リン化合物の高温分解(無機化)施設	2号焙焼炉	-	220	-	110	110	-	-
	4号焙焼炉	-	321	-	160	160	-	-
	産廃キルン及び二次燃焼炉	-	262	-	162	162	-	-
	合計	-	803	-	432	432	-	-

◎特別管理産業廃棄物処分業の種類別・処理能力(2/3)

施設の種類	廃棄物の種類別処理能力(1日当り:24時間)						
	燃え殻	汚泥	廃油	廃酸	廃アルカリ	鉍さい	ダスト類
名称	t	m3	m3	m3	m3	t	t
シアン化合物の分解施設	-	220	-	110	110	-	-
	-	321	-	160	160	-	-
	-	-	-	7.8	7.8	-	-
産廃キルン及び二次燃焼炉	-	-	-	-	-	-	-
合計	-	541	-	277	277	-	-

還元施設	2号焙焼炉	220	220	-	110	110	220	220
	4号焙焼炉	321	321	-	160	160	321	321
合計		541	541	-	270	270	541	541

原料、中和剤又は溶剤としての有効利用施設	廃酸処理施設	-	-	-	36	-	-	-
	メタル回収施設	-	-	-	408	408	-	-
	飛灰処理施設	-	-	-	98	-	-	-
合計	-	-	-	542	408	-	-	-

◎特別管理産業廃棄物処分業の種類別・処理能力(3/3)

施設の種類	廃棄物の種類別処理能力(1日当り:24時間)						
	燃え殻	汚泥	廃油	廃酸	廃アルカリ	鉱さい	ダスト類
名称	t	m3	m3	m3	m3	t	t
パレット製造又はセメント原料製造工程の 原燃料として再生利用施設	2号焙焼炉	220	220	17.2	110	220	220
	4号焙焼炉	321	321	17.2	160	321	321
	廃酸処理施設	-	-	-	36	-	-
	塩化鉄処理施設	-	-	-	110	-	-
	パレット焼成施設	-	19.2	47.3	-	-	19.2
	産廃キルン及び二次 燃焼炉	583	262	112	162	162	262
	メタル回収施設	-	-	-	408	408	-
	土壌処理施設	120	120	-	-	-	120
	No.1飛灰処理施設	49.4	49.4	-	-	-	44.8
	No.2飛灰処理施設	49.4	49.4	-	-	-	44.8
合計	1,342	1,041	193	986	840	1,021	1,031

抽出・洗浄・脱水施設	土壌処理施設	120	120	-	-	120	120
	No.1飛灰処理施設	49.4	49.4	-	-	49.4	44.8
	No.2飛灰処理施設	49.4	49.4	-	-	49.4	44.8
合計	218	218	-	-	-	218	209

焼成施設	産廃キルン及び二次 燃焼炉	482	223	-	112	-	482
合計		482	223	-	112	-	482

別紙⑤
 ◎微量PCB廃棄物処理 種類別・処理能力

施設の種類		廃棄物の種類別処理能力 (1日当り: 24時間)	
		廃ポリ塩化ビフェニル等	ポリ塩化ビフェニル汚染物
	名称	KL	t
廃ポリ塩化ビフェニル等、ポリ塩化ビフェニル汚染物又はポリ塩化ビフェニル処理物の焼却施設	産廃焼却施設 (産廃キリン+二次炉)	24	10
	3号、4号固定床炉	—	28.5
合計		24	38.5