

(第1面)

特別管理産業廃棄物処理計画書

令和6年 6月 27日

静岡県長 殿

提出者

住 所 静岡市清水区中之郷3丁目6番1号

氏 名 大和製罐株式会社 清水工場

工場長 梶田 修司

電話番号 054-348-4181



廃棄物の処理及び清掃に関する法律第12条の2第10項の規定に基づき、特別管理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	大和製罐株式会社 清水工場
事業場の所在地	静岡県静岡市清水区中之郷三丁目6番1号
計画期間	2024年4月1日 ~ 2025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	金属製品製造業
② 事業の規模	214億円
③ 従業員数	236名
④ 特別管理産業廃棄物の一連の処理の工程	【別紙】参照

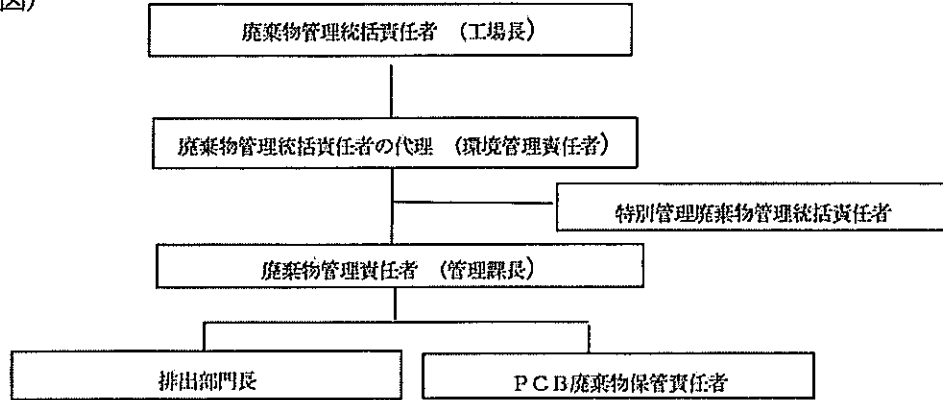
(日本工業規格 A列用番)



(第2面)

特別管理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)



特別管理産業廃棄物の排出の抑制に関する事項

① 現状	【前年度（令和5年度）実績】		
	特別管理産業廃棄物の種類		
	排 出 量	t	t
	(これまでに実施した取組)		
②計画	【別紙】 参照		

特別管理産業廃棄物の分別に関する事項

①現状	(分別している特別管理産業廃棄物の種類及び分別に関する取組) 必要な分別は行われており、各々の排出量を把握できるシステムになっている。
②計画	(今後分別する予定の特別管理産業廃棄物の種類及び分別に関する取組) -

(第3面)

自ら行う特別管理産業廃棄物の再生利用に関する事項			
① 現状	【前年度（令和5年度）実績】		
	特別管理産業廃棄物の種類	—	—
	自ら再生利用を行った 特別管理産業廃棄物の量	t	t
	(これまでに実施した取組)		
②計画	【目標】		
	特別管理産業廃棄物の種類	—	—
	自ら再生利用を行う 特別管理産業廃棄物の量	t	t
	(今後実施する予定の取組)		
自ら行う特別管理産業廃棄物の中間処理に関する事項			
① 現状	【前年度（令和5年度）実績】		
	特別管理産業廃棄物の種類		
	自ら熱回収を行った 特別管理産業廃棄物の量	t	t
	自ら中間処理により減量した 特別管理産業廃棄物の量	t	t
	(これまでに実施した取組)		
②計画	【目標】	【別紙】 参照	
	特別管理産業廃棄物		
	自ら熱回収を行う 特別管理産業廃棄物の量	t	t
	自ら中間処理により減量する 特別管理産業廃棄物の量	t	t
	(今後実施する予定の取組)		

(第4面)

自ら行う特別管理産業廃棄物の埋立処分に関する事項

① 現状	【前年度（令和5年度）実績】		
	特別管理産業廃棄物の種類	—	—
	自ら埋立処分を行った特別管理産業廃棄物の量	t	t
	<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">【別紙】参照</div>		
② 計画	【目録】		
	特別管理産業廃棄物の種類		
	自ら埋立処分を行う特別管理産業廃棄物の量	t	t
	(今後実施する予定の取組)		

特別管理産業廃棄物の処理の委託に関する事項

① 現状	【前年度（令和5年度）実績】		
	特別管理産業廃棄物の種類		
	全処理委託量	t	t
	優良認定処理業者への処		t
	再生処		t
	認定処		t
	認定熱回収を行う業者への処理委託量	t	t
	<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center;">【別紙】参照</div>		
	(これまでに実施した取組)		

(第5面)

②計画	【目標】		
	特別管理産業廃棄物の種類		
	全処理委託量	t	t
	優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	t	t
	再生利用業者への 処 理 委 託 量	t	t
	認定熱回収業者への 処 理 委 託 量	【別紙】 参照	t
	認定熱回収業者への 処 理 委 託 量		t
	(今後実施)		
電子情報処理組織の使用 に関する事項	【前年度（令和5年度）実績】		
	特別管理産業廃棄物 排 出 量 (ポリ袋とPETボトル廃棄物を除く)		t
	(今後実施)	【別紙】 参照	
※事務処理欄			

備考

- 1 前年度の特別管理産業廃棄物の発生量が50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特別管理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 「自ら行う特別管理産業廃棄物の中間処理に関する事項」の欄には、特別管理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特別管理産業廃棄物の量と、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 「自ら行う特別管理産業廃棄物の埋立処分に関する事項」の欄には、特別管理産業廃棄物の種類ごとに、埋立処分した量を記入すること。なお、中間処理を行うことにより特別管理産業廃棄物に該当しなくなった産業廃棄物を海洋投入処分するときは、その量も含めて記入すること。
- 6 「特別管理産業廃棄物の処理の委託に関する事項」の欄には、特別管理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（以下「令」という。）第6条の14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。
- 7 「電子情報処理組織の使用に関する事項」の欄には、前年度の特別管理産業廃棄物の全発生量（ポリ塩化ビフェニル廃棄物（令第2条の4第5号イからハまでに掲げるものをいう。）を除く。）を記入すること。その量が50トン以上の者にあつては、今後の電子情報処理組織の使用に関する取組等（情報処理センターへの登録が困難な場合として廃棄物の処理及び清掃に関する法律施行規則第8条の31の4に該当するときは、その旨及び理由を含む。）について記入すること。
- 8 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、特別管理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。
- 9 ※欄は記入しないこと。

【別紙】

(1) 特別管理産業廃棄物の一連の処理の工程

種類	発生工程	処理方法
廃酸(有害)	電気メッキ施設の廃液・排水	還元・中和
汚泥(有害)	電気メッキ施設で使用するウエス	中和
強酸	缶胴検査で使用した検査液の排水	中和
特定有害廃酸	過去検査にて使用した試薬の廃棄	中和
燃えやすい廃油	印刷工程 インク廃液・接着剤廃液・ 蒸留再生残渣・インクかす 製缶工程 塗料・溶剤、潤滑油	混合エマルジョン化 焼却

(2) 特別管理産業廃棄物の排出の抑制に関する事項

①現状 (2023年度実績)

種類	排出量	これまでに実施した取組
廃酸(有害)	5.66t	①アニオン・カチオン交換時作業の見直しによる削減 ②新たに設備を導入し、当廃棄物の抑制する工程を確立
汚泥(有害)	0.09t	—
強酸	0.14t	—
特定有害廃酸	0.03t	—
燃えやすい廃油	154.35t	印刷工程 ①調整桶活用によるグラビアインク使用量削減 ②インク再利用システムによる購入・廃棄量削減 ③インク供給方法の変更(設備改善)による廃棄量削減 ④接着剤の仕様統一によるロス量の削減 製缶工程 ①塗料のノズル、塗装条件の見直しによる削減 ②塗料スプレーのタイマー制御による塗布量削減
低濃度PCB廃棄物	0.00t	—

②計画

種類	排出量	今後実施する予定の取組
廃酸(有害)	4.00t	薬品を使用する工程の削減化、管理・運用面向上の取り組みの継続
汚泥(有害)	0.07t	—
強酸	0.00t	—
特定有害廃酸	0.00t	—
燃えやすい廃油	150.00t	上記2種類はグラビア印刷を行うための版の表面メッキ処理工程で使用している。 原材料投入量は、製品の品質を考慮したうえで、最適化されている。排出量は、 新しい版の作成本数に起因する。現段階での原材料、工程変更も不可能である。 印刷工程 ①調整桶活用によるグラビアインク使用量削減継続 ②インク再利用システムによる購入・廃棄量削減継続 ③インク供給方法の変更(設備改善)による廃棄量削減継続 ④接着剤の使用期限延長化による廃棄量の削減継続 製缶工程 ①塗料のノズル、塗装条件の見直しによる削減継続 ②塗料スプレーのタイマー制御による塗布量削減継続 ③塗料スプレーの適量使用の運用・管理継続 ④ノースプレー化への検討継続
低濃度PCB廃棄物	0.00t	■印刷工程 洗浄のために使用した溶剤及びインクを再利用できるシステムを構築することで、各副資材の使用量を削減する取組みを行っている。(継続中) また、インク供給方法の変更で、無駄に廃棄するインクの量を大幅に削減した。 尚、インク供給方法変更に関係する設備を増設し展開済み。(継続中) ■製缶工程 製品の品質を維持しながら、塗料の塗布幅を狭くすることで使用量の見直しを 随時行っている。また、塗料スプレーにタイマーを設置し、自動でスプレーの タイミングを制御し、塗布量の削減に取り組んでいる。(継続中) また、塗料スプレーの適正使用量の運用、管理を行うことで無駄に廃棄する 塗料量の削減を行っている。(継続中)

(3)特別管理産業廃棄物の処理の委託に関する事項

①現状 (2023年度実績)

種類	排出量	優良認定 処理業者 への処理 委託量	再生利用 業者への 処理委託量	認定熱回収 業者への 処理委託量	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
廃酸(有害)	5.66t	5.66t	5.66t		
汚泥(有害)	0.09t	0.09t	0.09t		
強酸	0.14t	0.14t	0.14t		
特定有害廃酸	0.03t	0.03t	0.03t		
燃えやすい廃油	154.35t	154.35t	154.35t		
低濃度PCB廃棄物	0.00t	0.00t	0.00t		

[これまでに実施した取組]

2011年6月から生産に伴い発生するすべての廃棄物を再利用処理先で処理し、現在も継続中である。

②計画

種類	排出量	優良認定 処理業者 への処理 委託量	再生利用 業者への 処理委託量	認定熱回収 業者への 処理委託量	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
廃酸(有害)	4.00t	4.00t	4.00t		
汚泥(有害)	0.07t	0.07t	0.07t		
強酸	0.00t	0.00t	0.00t		
特定有害廃酸	0.00t	0.00t	0.00t		
燃えやすい廃油	150.00t	150.00t	150.00t		
低濃度PCB廃棄物	0.00t	0.00t	0.00t		

[今後実施する予定の取組]

①発生物前年比2%削減の取組み

内容: 昨年と引き続き弊社内各部門にて発生物を前年比2%削減に取り組むよう、各部門、目標・目的計画を掲げ、取組みを開始(2024年4月～)

(4)電子情報処理組織の使用に関する事項

①実績(2023年度)

特別管理産業廃棄物 排出量 160.27t
(ホリ塩化ビフェニル廃棄物を除く。)

[今後実施する予定の取組]

当社より排出する廃棄物(特別管理産業廃棄物含む)については収集・処分先が電子情報処理組織を運用している対象廃棄物について、全件、電子情報処理組織にて運用を継続する。
また、当システムの運用方法を共有化し、複数人がシステムを運用出来るように教育を行う。