

様式第二号の八（第八条の四の五関係）

（第1面）

産業廃棄物処理計画書	
2024 年 6 月 28 日	
富山県知事	
新 田 八 朗 殿	
提出者 日本曹達（株）生産本部高岡工場	
住 所 富山県高岡市向野本町300番地	
日本曹達株式会社代表取締役社長	
氏 名 阿賀 英司	
同上代理人 執行役員高岡工場長	
瀬下 敦寛	
（法人にあつては、名称及び代表者の氏名）	
電話番号 0766-26-0251	
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	日本曹達株式会社生産本部高岡工場
事業場の所在地	富山県高岡市向野本町300番地
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	化学工業
② 事業の規模	29,166百万円
③ 従業員数	330名
④ 産業廃棄物の一連の処理の工程	* 別紙1 多量排出事業者の産業廃棄物処理計画＜2024年6月改訂＞ （13ページ図8 産業廃棄物の発生、委託処理フローシート参照）

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1

多量排出事業者の産業廃棄物処理計画<2024年6月改訂>
(8ページの3.管理体制を参照)

産業廃棄物の排出の抑制に関する事項

①現状	【前年度（2023年度）実績】 3,739 t (t)						
	産業廃棄物の種類	汚泥	廃プラ	廃アルカリ	廃酸	廃油	その他
	排出量	2505	115	386	249	47	437
	(これまでに実施した取組)						
	*別紙2 多量排出事業者の産業廃棄物処理計画<2024年6月改訂> (17ページの④目標達成に向けた取り組みを参照)						
②計画	【目標】（2024年度）目標 4,706 t (t)						
	産業廃棄物の種類	汚泥	廃プラ	廃アルカリ	廃酸	廃油	その他
	排出量	3757	133	116	180	22	498
	(今後実施する予定の取組)						
	*別紙1 多量排出事業者の産業廃棄物処理計画<2024年6月改訂> (17ページの④目標達成に向けた取り組みを参照)						

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2 多量排出事業者の産業廃棄物処理計画<2024年6月改訂> (15ページの表6 産業廃棄物処理の課題を参照)
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1 多量排出事業者の産業廃棄物処理計画<2024年6月改訂> (15ページの表6 産業廃棄物処理の課題を参照)

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（ — 年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	—	—
	自ら再生利用を行った産業廃棄物の量	— t	— t
	(これまでに実施した取組)		
②計画	【目標】		
	産業廃棄物の種類	—	—
	自ら再生利用を行う産業廃棄物の量	— t	— t
	(今後実施する予定の取組)		

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（ — 年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	—	—
	自ら熱回収を行った産業廃棄物の量	— t	— t
	自ら中間処理により減量した産業廃棄物の量	— t	— t
②計画	【目標】		
	産業廃棄物の種類	—	—
	自ら熱回収を行う産業廃棄物の量	— t	— t
	自ら中間処理により減量する産業廃棄物の量	— t	— t

(第4面)

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（　—　年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	—	—
	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	— t	— 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	—	—
	自ら埋立処分又は 海洋投入処分を行う 産業廃棄物の量	— t	— 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（ 2023 年度）実績】						
	産業廃棄物の種類_	汚泥	廃プラ	廃アルカリ	廃酸	廃油	その他
	全 処 理 委 託 量_	3,739 t					
	優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	3,565 t					
	再生利用業者への 処 理 委 託 量	1,895 t					
	認定熱回収業者への 処 理 委 託 量	18 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	0.07 t					
	(これまでに実施した取組)						
	＊別紙2 多量排出事業者の産業廃棄物処理計画<2024年6月改訂> (17ページ④目標達成に向けた取り組みを参照)						

(第5面)

②計画	【目標】						
	産業廃棄物の種類	汚泥	廃プラ	廃アルカリ	廃酸	廃油	その他
	全処理委託量	4,706 t					
	優良認定処理業者への 処理委託量	4,560 t					
	再生利用業者への 処理委託量	1,737 t					
	認定熱回収業者への 処理委託量	11 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	0 t					
	(今後実施する予定の取組)						
	* 別紙1 多量排出事業者の産業廃棄物処理計画<2024月改訂> (17ページの④目標達成に向けた取り組みを参照)						
※事務処理欄							

(第6面)

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。

多量排出事業者の産業廃棄物処理計画

2001年6月作成

2023年6月改定

2024年6月改定

日本曹達株式会社高岡工場

— 目 次 —

1. 事業概要	3
2. 計画期間	7
3. 管理体制	8
4. 管理方針	9
5. 廃棄物処理対策	10
6. 関連推進事項	19

1. 事業概要

(1) 資本金及び従業員数

- ・資本金：29,166百万円(2023年3月31日現在)
- ・従業員数：1,361名(2023年3月31日現在)
(高岡工場：330名)

(2) 生産量及び出荷額

表1 2023年度実績(高岡工場)

	生産量	出荷額
主要製品生産量	105,767t	261,148百万円

(3) 製造概要

基礎化学品の苛性ソーダ、塩素とその関連製品を軸に無機及び有機化学製品、殺菌剤、殺虫剤、除草剤を製造している。

(4) 製造等フローシート及び廃棄物発生フロー

① 主要製品製造フローシート

図1 電解法(苛性ソーダ、塩素)の製造フロー

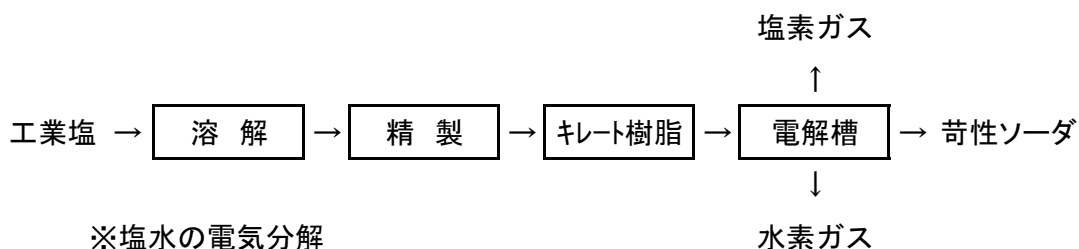
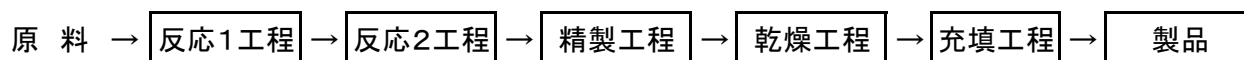


図2 殺菌剤原体の製造フロー



②廃棄物発生フロー

図1 無機汚泥発生フロー

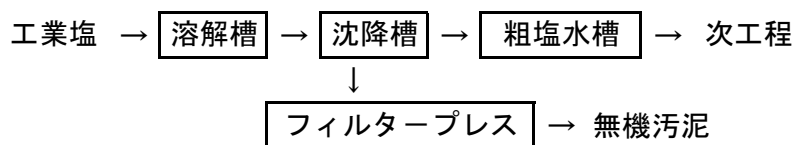


図2 廃プラ発生フロー

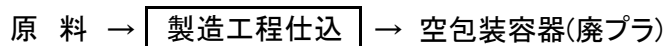


図3 余剰汚泥発生フロー

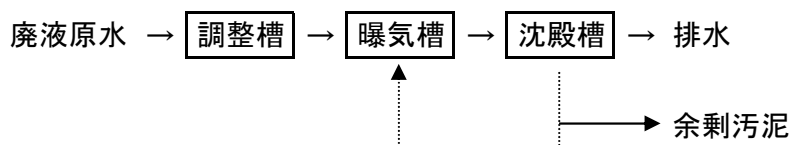


図4 廃アルカリ発生フロー

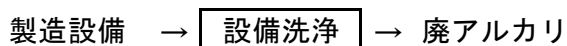


図5 有機汚泥発生フロー

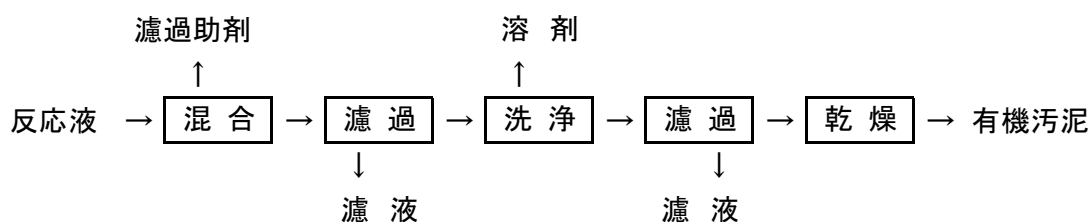


図6 廃油発生フロー

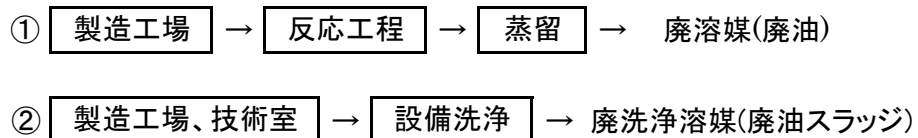
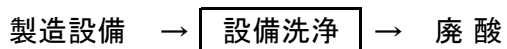


図7 廃酸発生フロー



(5) 高岡工場 C S R 活動方針

高岡工場は、RC活動(マネジメントシステム、環境保全、労働安全衛生、保安防災、化学品・製品安全、物流安全、社会との対話)を機軸に日曹グループCSR活動方針に沿った事業活動を全従業員が参画して推進していきます。

■マネジメントシステムおよび組織統治

ISO14001、ISO45001、ISO9001に基づき、PDCAサイクルによる目標設定・改善・定期的見直しを継続的に推進します。

法令の遵守・倫理的な行動を事業活動の基本とします。

■環境保全(ISO14001)

省エネルギー、省資源、廃棄物の削減・リサイクル、有害物・地球温暖化ガスの排出削減、水資源の保全、生物多様性、生態系への影響低減に努め、事業活動による環境影響を最小にします。

■保安防災・BCP

重大な設備災害を防止し安全、安定操業を推進します。

BCP(事業継続計画)を確立し継続的に改善を行います。

■労働安全衛生(ISO45001)

無事故・無災害で元気に働く喜びを感じる事のできる職場づくりを推進し、働く人々の安全と健康を守ります。

■物流安全・品質保証(ISO9001)

製品の品質クレーム削減と輸送途上の事故防止を進め、顧客満足に貢献します。

■化学品・製品安全

化学物質および製品に関する法規制、基準、条約、社会的要請に基づく規制等の遵守により、化学物質の管理

を強化し、製品の性状と取り扱い方法を明確にすることで、顧客および社会からの信頼を高めます。

■社会との対話・コミュニティ参画及び開発・公正な事業慣行・コンプライアンス

環境保護、安全等について諸活動に参加し、利害関係者との対話に努め、社会からの信頼の向上に努めるとともに、社会貢献活動に積極的に取り組みます。法的およびその他要求事項を遵守し透明性を高めます。

■人権・労働慣行

人権を尊重し、多様性を受け入れ、働きがいと誇りの持てる職場作りを進めます。

CSR活動の推進成果を公表し、社会との対話を行います。

(6) 生産等の設備の状況

基礎化学品の苛性ソーダ、塩素とその関連製品を軸として無機・有機製品及び、農業薬品体を中心に生産活動を行い、当面は現状程度の生産量を見込み、新規に有機化学製品、農薬化学品の生産拡大を図っていく。

(7) 連絡先（担当部署）

〒933-8507

富山県高岡市向野本町300番地

日本曹達株式会社生産本部高岡工場 環境保全グループ

電話:0766-26-0251

FAX:0766-26-0300

2. 計画期間

計画期間は、2020年度から2024年度までの5ヶ年とし、必要に応じて改訂する。
前年度の実績を参考にし、今年度の工場生産計画に基づいて目標を設定する。

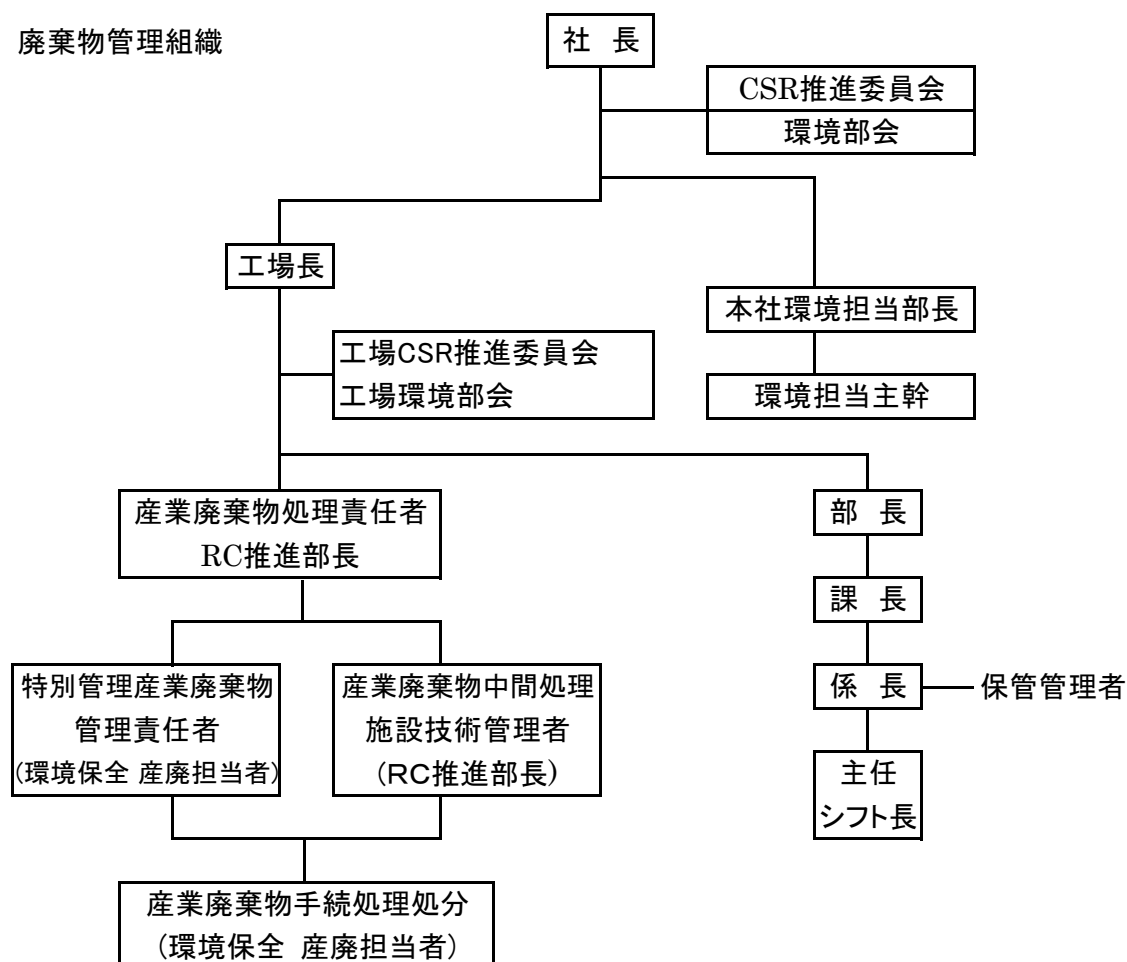
廃棄物の排出将来予想(単位:t/Y)

項 目	2020年	2021年	2022年	2023年	2024年
廃棄物発生量(t)	6,372	6,656	6,012	5,594	5,628
リサイクル量(t)	3,660	3,241	3,327	2,981	2,668
リサイクル率(%)	57.4	49.0	55.3	53.3	47.4
外部最終埋立 処分量(t)	56	82	21	13	16

3. 管理体制(廃棄物処理に係る管理体制等)

統括責任者	所 属 : 執行役員高岡工場長 瀬下 敦寛
廃棄物担当	組織名 : 環境保全グループ 組織人数 : 4人
工場RC環境部会	<p>○ 廃棄物処理に関する検討 廃棄物の発生抑制、減量化、循環利用(再使用・再生利用・熱回収)、適正処理の推進、計画的な廃棄物の管理運営を行う上で必要な事項を検討する。</p> <p>・部会長—RC推進部長 ・委員—関連部署部課長 ・事務局—環境保全グループ長</p>
廃棄物処理責任者	<p>○ 廃棄物処理方針の策定 ○ 工場の廃棄物管理規程の策定・改廃 ○ 廃棄物処理に関する各種事項の決定、承認</p>
廃棄物管理担当	<p>○ 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 ○ 産業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 ○ 産業廃棄物管理票の交付及び管理 ○ 特別管理産業廃棄物管理責任者、技術管理者等の設置 ○ 監督官庁への各種報告 ○ 社員、関連会社に対する教育、啓発 ○ その他関係する事項</p>

廃棄物管理組織



4. 管理方針

(1) 廃棄物処理

① 法令の遵守等

産業廃棄物の適正処理を確保するため、関連する法令、その他の規則を遵守するとともに、行政の環境施策に協力する。

② 排出事業者の処理責任

産業廃棄物の処理責任が自らにあることを十分に認識するとともに、廃棄物処理法や循環型社会形成推進基本法等の関係法令に関する趣旨を従業員に対しても周知することにより、産業廃棄物に関する主体的取り組みを促進する。

また、産業廃棄物の処理を処理業者に委託する場合であっても、収集運搬から最終処分に至るまでマニフェストにより確認し、適正に管理する。

③ 目標の設定

発生量の抑制、減量化、循環利用の推進、最終処分量の削減について、数値目標及びその達成期間を定め実施する。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。

④ 廃棄物処理の取り組み

廃棄物の処理について次に掲げる事項を実施し、また、関連会社にも必要な指導を行う。

ア: 発生抑制 (※1)

- ・発生抑制を考慮した製造方法を検討する。
- ・製造工程の変更により、再資源化できない原料や、処理が困難な薬品の使用を控える。

イ: 循環利用 (※2) (再使用(※3)、再生利用(※4)、熱回収(※5))

- ・廃棄物の再使用、再生利用を推進し、再使用、再生利用ができない場合は、可能な限り熱回収を図る。
- ・工場各所に分別ステーションを設け、徹底した分別を行う。
- ・再生利用ルートを確保する。
- ・製造、加工、販売を行う場合において、製品が廃棄物となった場合には、容易に減量化・循環利用ができるようなものとする。

ウ: 減量化 (※6)

- ・脱水効率の向上等による中間処理を推進し、最終処分量の削減を図る。

エ: その他

- ・処理内容を確認し、処理業者と適正な委託契約を締結する。
- ・特別管理産業廃棄物の適正処理を確保する。
- ・事務所からの紙くずは、「コピー紙」「新聞」「雑誌類」「ダンボール」等に分別し、古紙リサイクルを徹底する。

(※1) 原材料等の効率的な利用等により、工程等からの産業廃棄物の発生を抑制すること。

(※2) 発生した産業廃棄物を再使用、再生利用及び熱回収すること。

(※3) 発生した産業廃棄物のうち有用なものをそのまま使用したり、他の部品として使用すること。

(※4)発生した産業廃棄物を中間処理し、有用なものとして再生し、原材料として利用すること。

(※5)発生した産業廃棄物をそのまま燃焼し、熱エネルギーとして回収すること。

(※6)発生した産業廃棄物を脱水、乾燥、焼却等の中間処理により減量すること。

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を行う。

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の公開に努める。

(2)環境全般

省エネ、省資源、廃棄物の削減・リサイクル、有害物質の排出削減に努め事業活動による環境影響を最小にする。

5. 廃棄物処理対策

(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、汚泥類(有機汚泥、無機汚泥)、廃プラ類、廃油、廃酸、廃アルカリ等がある。(2023年度)

これらの発生量の合計は4,466t/年であり、そのうち有機汚泥が2,039t/年で最も多く全体の約46%を占めている。この他、特別管理産業廃棄物(廃油)が製造各係及び各技術グループから426 t /年排出されている。

2019 年排出原単位	:	31.0 kg／t
2020 年排出原単位	:	45.2 kg／t
2021 年排出原単位	:	37.3 kg／t
2022 年排出原単位	:	52.6 kg／t
2023 年排出原単位	:	42.2 kg／t

② 2023年度の産業廃棄物の排出・処理状況、産業廃棄物の種類別性状の説明、産業廃棄物処理の課題などを以下に示す。

表2 産業廃棄物の種類別排出・処理状況(2023年度実績)

廃棄物の種類		発 生 源 [廃棄物発生フロー図]	性 状	排出量 t/年 [構成比]	処理方法(現状の工程) (中):中間処理 (最):最終処分 ○:自己処理 ●:委託処理									
廃 フ ラ ス チ ッ ク 類	廃ホトリウム	製造工程 [NO.2]	・ 固体	6 t 0.001270534 % 0.13	焼却(中)● 4.15 t	再原料(中)● 0.54 t	破碎選別圧縮固化(中)● 0.98 t	⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
	廃ホトリウム屑	製造工程 [NO.2]	・ 固体	20 t 0.004525466 % 0.45	焼却(中)● 20.21 t			⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
	その他	製造工程 [NO.2]	・ 固体	90 t 0.020041927 % 2.00	破碎選別圧縮固化(中)● 31.35 t	焼却(中)● 58.05 t	混練(中)● 0.1 t	⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
廃 油	廃油 [特別管理]	製造工場、技術 [NO.6]	・ 液状	426 t 0.095443229 % 9.54	蒸留(中)● 5.61 t	焼却(中)● 124.91 t	混合(中)● 295.72 t	⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
汚 泥	余剰汚泥(有機汚泥)	排水処理工程 [No.3]	・ 液状	1,833 t 0.410422411 % 41.04	生物(中)● 1788.43 t	脱水(中)● 44.45 t		⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
	無機汚泥	製造工程 [NO.1]	・ 泥状	473 t 0.105815751 % 10.58	焼却(中)● 36.526 t 脱水(中)● 146.22 t 選別(中)● 0.1 t	混合(中)● 201.69 t ばい焼(中)● 0.64 t	混練(中)● 83.04 t コンクリート固化(中)● 4.34 t	⇒	10	埋立(最)● t/年[管理型]				
	有機汚泥	製造工程 [NO.5]	・ 泥状	206 t 0.046233652 % 4.62	焼却(中)● 107.34 t	混練(中)● 1.25 t	脱水(中)● 97.88 t	⇒	1	埋立(最)● t/年[管理型]				
廃 ア ル カリ	廃液	製造工程 [NO.4]	・ 液状	387 t 0.086583302 % 8.66	中和(中)● 239.747 t	混合(中)● 133.04 t	焼却(中)● 13.88 t	⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
廃 酸	廃液	製造工程 [NO.7]	・ 液状	437 t 0.097871889 % 9.79	中和(中)● 348.130 t	焼却(中)● 88.95 t		⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
P 等 C B	PCB廃棄物(低濃度)	工場内	・ 液体 ・ 個体	104 t 0.023346122 % 2.33	焼却(中)● 104.26 t			⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
そ の 他	木くず	工場内	・ 固体	54 t 0.012102992 % 1.21	破碎選別圧縮固化(中)● 54.05 t			⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
	感染性		・ 固体	0 t 0 %	焼却(中)● 0 t			⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
	廃油		・ 液状	47 t 0.010559496 % 1.06	焼却(中)● 15.96 t 蒸留(中)● 0.22 t	混合(中)● 23.64 t	油水分離(中)● 7.34 t	⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
	金属くず		・ 固体	1 t 0.000178914 % 0.02	破碎選別(中)● 0.729 t	焼却(中)● 0.07 t		⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
	ガラスくず		・ 固体	4 t 0.000862324 % 0.09	ばい煙(中)● 0.02 t	破碎・選別(中)● 3.83 t		⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
	コンクリガラ		・ 固体	378 t 0.084741095 %	破碎(中)● 378.44 t			⇒	0	埋立(最)● t/年[管理型]				
合 計				4,466 t 1.000 %	4,466 t				11					

図7 産業廃棄物の処理フロー(2023年度実績)

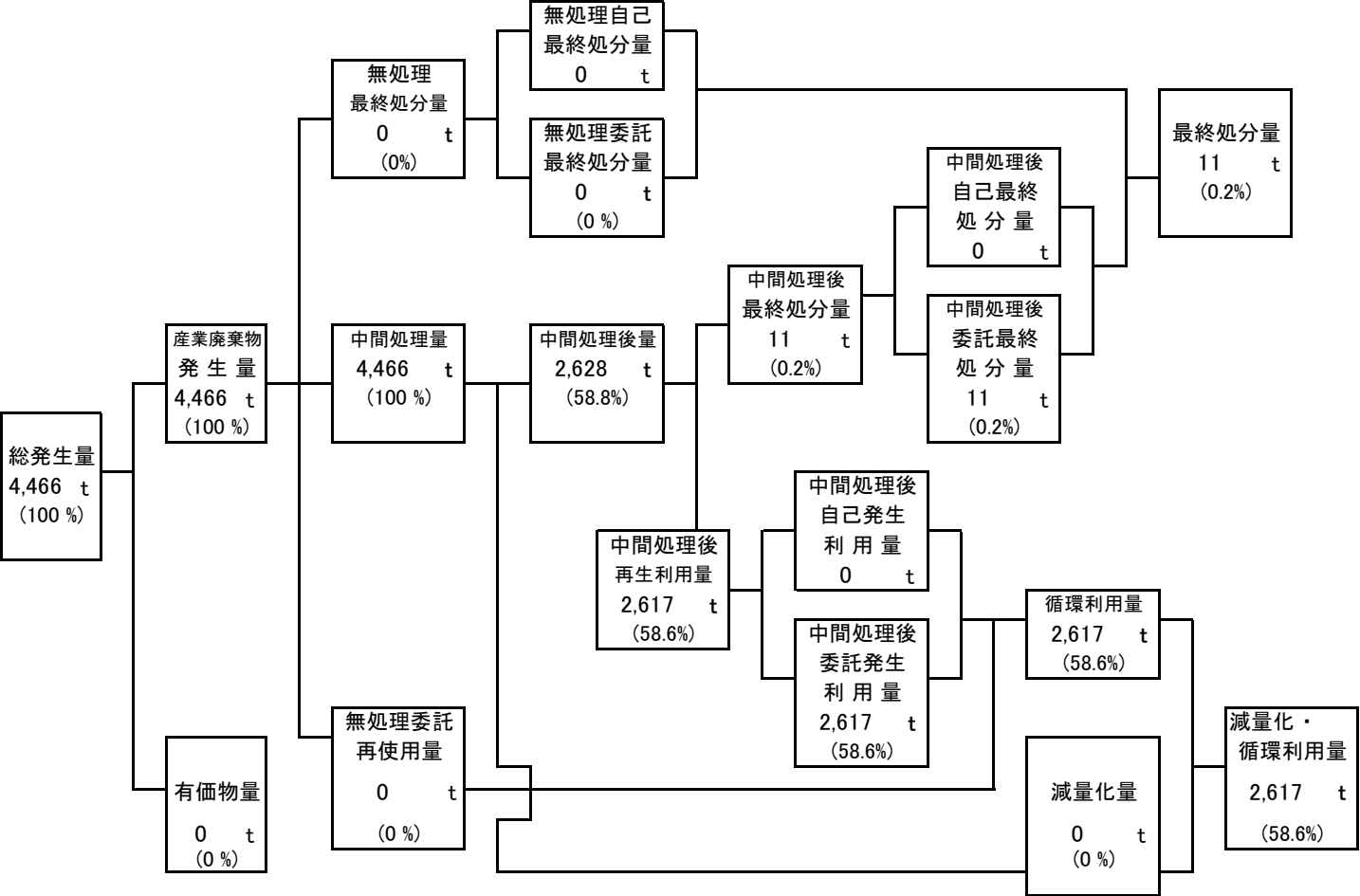


表3 産業廃棄物処理の内訳(2023年度実績)

発生量	減量化量	循環利用量	最終処分量
4,466t/年	0 t/年	2,617t/年	11t/年
(100 %)	(0 %)	(58.6%)	(0.2%)

図8 産業廃棄物の発生、委託処理フローシート(現状) (2023年度実績数量)

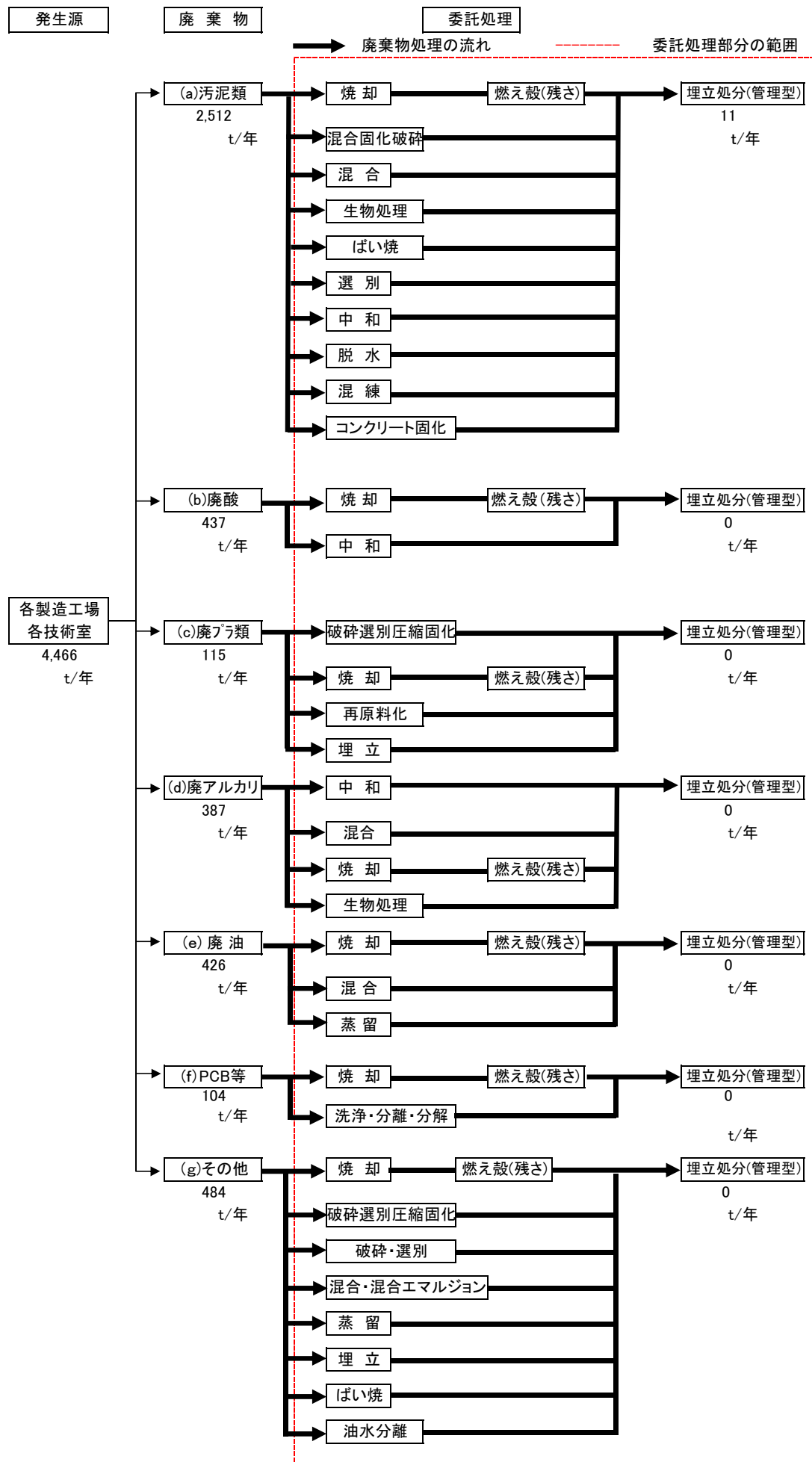


表4 中間処理施設の設置状況

施 設 の 種 類	処理対象 産業廃棄物	処理方法	処理能力 (脱水前)	設置年月	設置場所
有害汚泥のコンクリート 固化施設(i)	有害汚泥	休止中	9 t /日	昭和49年8月	工場内
汚泥の脱水施設(ii)	有害汚泥	休止中	288m ³ /日	昭和49年8月	工場内

表5 産業廃棄物の種類別性状の説明

(a)汚泥類	○医薬品中間体製造工場よりの汚泥は、濾過助剤に有機物と引火性の溶剤を含む。 ○工業塩を溶解した際に発生する残土分をフィルタープレスしたもの。 ○製造農薬種類変更切替え時に粉体で設備洗浄を行った廃珪藻土。
(b)廃酸	○製造農薬の種類変更切替え時に発生する設備洗浄水。
(c)廃プラ類	○廃ポリドラム、塩ビ屑、ポリ袋屑、廃樹脂パレット、原料袋、ファイバードラム、保温材等。
(d)廃アルカリ	○製造農薬の種類変更切替え時に発生する設備洗浄水。
(e)廃油	○製造工場の設備洗浄等で発生する有機溶剤。 ○製造工場で溶媒回収蒸留した後に残る蒸留残渣。 ○各技術室で器具を洗浄した有機溶剤。
(f)PCB等	○PCB廃棄物
(g)その他	○木くず、金属屑、ガラス屑

表6 産業廃棄物処理の課題

(a)汚泥	<p>○工場より排出される廃棄物の約41%が余剰汚泥である。</p> <p>○トップジン掃き溜め、廃農薬(水和剤、汚泥)、他がリサイクル可能となった。</p>
(b)廃酸	<p>○製造農薬の種類変更切替え時に発生する設備洗浄水であり、現状は補助燃料のカロリー調整廃液として有効利用している。</p>
(c)廃プラ類	<p>○塩ビ屑、保温材は古い廃材が多く有効利用が困難であったがH28年度よりリサイクル化。</p> <p>○ポリ袋くずは化学製品や原料等、有害物が付着しているため有効利用が困難だったが、H24年度より焼却処理した焼却灰についてはセメント原料としてリサイクルをしている。</p> <p>○原料袋、ファイバードラムは焼却処理を行なっている、化学製品や原料等有害物が付着しているため有効利用困難だったがリサイクル可能となった。</p>
(d)廃アルカリ	<p>○廃アルカリについては、一部中和処理し混合燃料としてリサイクルしている。</p>
(e)廃油	<p>○塩素系溶媒の焼却処理については、ダイオキシン対策に係る法規制強化があり、処理業者の選定及び排出される廃油についての適正な管理が必要となる。一部の引火性廃油(塩素系)は有効利用を行なっている。</p> <p>○残渣系廃油は有効利用困難だったが、H24年度より焼却処理した焼却灰についてはセメント原料としてリサイクルをしている。</p>
(f)PCB等	<p>○PCB廃棄物</p>
(g)その他	<p>○木くずは、圧縮固化処理を行い、固形化燃料としてリサイクルをしている。</p>

(2) 廃棄物処理の計画

① 目標年度

2000年度(計画前年度)を基準年度とし、中長期的な視点に立った経営及び処理体制の強化を図るため、目標年度は2024年度としている。

② 将来の事業計画

1の事業概要で記載したように、現状程度の生産量(130 t /年)を見込んでいるが、廃棄物の発生抑制を図りながら新規事業への展開を図るものとする。

③ 計画目標値

2023年度生産計画を基に、目標値を設定した。

ア 発生量 (発生量の抑制)

産業廃棄物の発生量は2024年度において、2000年度と比較し577トン減の5,628トンとした。

イ 減量化・循環利用量(減量化・循環利用の推進)

2024年度における循環利用量の目標を2000年度より2,668トン増の2,437トンとした。

ウ 最終(埋立)処分量 (最終処分量の削減)

埋立による最終処分量を最終的にゼロとすることが理想であるが、これを実現するためには減量化や循環利用を一層進めることにより、段階的に最終処分量を削減する必要がある。このため、最終処分量の目標を次のとおり設定する。

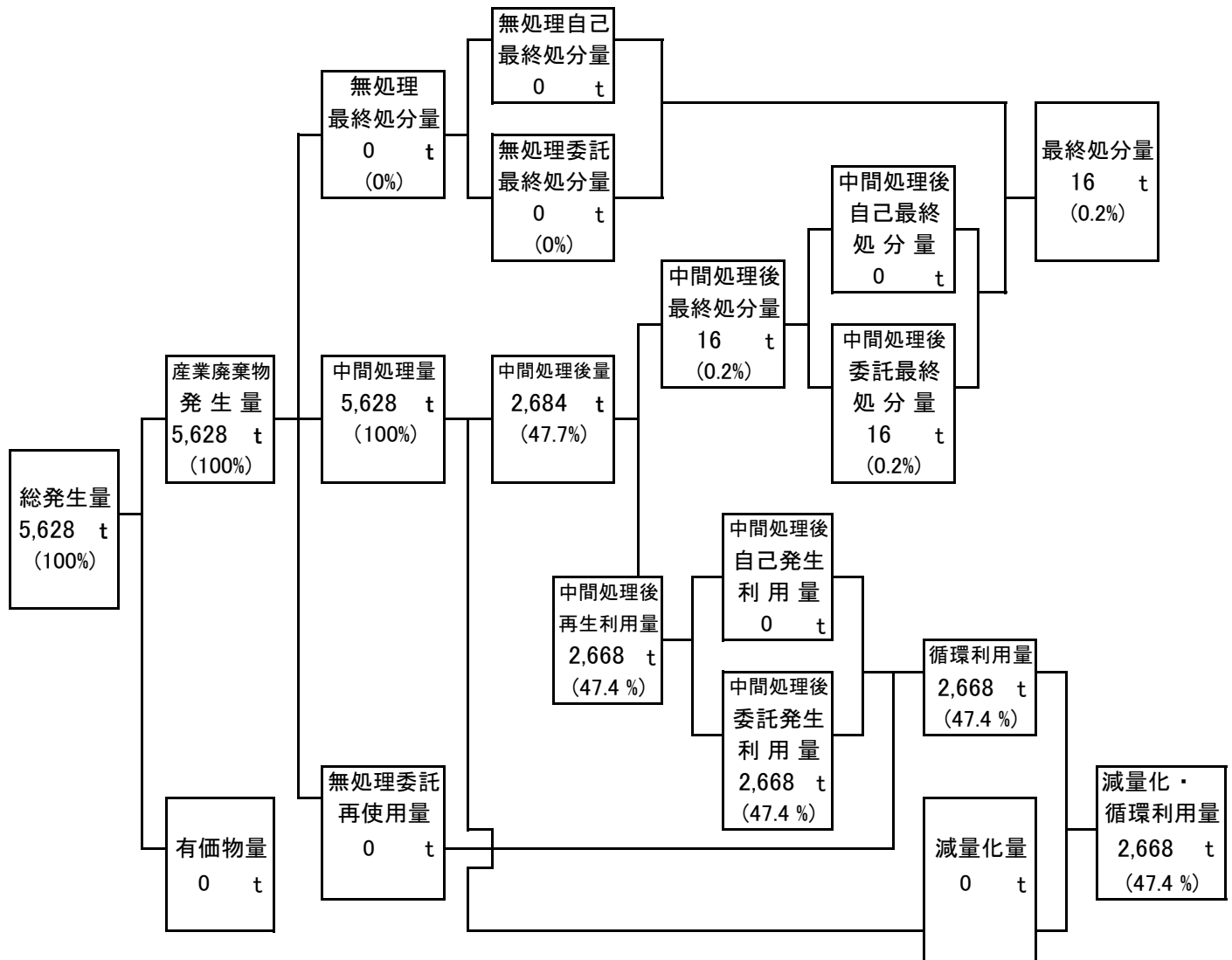
発生抑制、減量化、循環利用を進めることにより、2024年度においては2000年度の631トンより615トン減少させ、目標を16トンとした。

表7 産業廃棄物の循環利用量等の計画目標値

単位:t/年

項 目	2000年度 実績	2021年度 実績量	2023年度 実績量	2024年度 目標量	増減量
					(2000年度比)
発 生 量	6,205	5,774	4,466	5,628	△577
減量化・循環利用量 (減量化・循環利用率)	231 (3.7 %)	3,629 (62.9%)	2,617 (58.6%)	2,668 (47.4%)	+2,437
減量化量	0	0	0	0	0
循環利用量	231	3,629	2,617	2,668	+2,437
最終(埋立)処分量	631	38	11	16	△615
削減コスト(2022年度コスト対2023年度コスト比較) ⇒				32%のコスト増	

図9 産業廃棄物処理の目標のフロー(2024年度目標)



④ 目標達成に向けた取り組み

廃プラ、廃油、有機汚泥、無機汚泥は、県内外の処理業者に委託しているが、最終処分場の逼迫により、処理コストが高くなっている。従って、当工場においては廃棄物の発生抑制、分別、減量化、循環利用の強化が必要となっている。

表8 発生抑制、減量化、循環利用の目標達成に向けた具体的な対策

発生抑制	<ul style="list-style-type: none"> ・ S廃油を排ガス焼却施設で補助燃料として継続使用する。また、新製品からの回収溶媒は補助燃料としての有効利用に取組み継続。 ・ 工業塩中の硫酸根バランス分のみ塩水をブローし塩化バリウム添加を止め無機汚泥の生成を抑制継続。
------	---

循環利用	<ul style="list-style-type: none"> ・廃ポリドラムは再原料化及び固形化燃料(RPF)として有効利用継続。 ・廃油は委託業者においてカロリー調整後、補助燃料として有効利用継続。 ・木屑(一般廃棄物)はバーク肥料等有効利用継続。 ・木屑(産業廃棄物)は固形化燃料(RPF)として有効利用継続。 ・無機汚泥は改良土処理を行い埋戻材や路床材としての利用を継続。 ・アニリドピット汚泥(無機汚泥)は、脱水・混練処理しセメント原料としてリサイクル化。 ・廃ケイソウ土のセメント原料向けに有効利用継続。 ・廃酸(設備洗浄水)のカロリー調整用廃液としての有効利用継続。 ・廃コークスのセメント原料向けに有効利用継続。 ・O-1オイルは焼却後、残渣を路盤材としてリサイクル。 ・TODI残渣、TOP沈降ピット汚泥、廃ポリ袋は焼却後、セメント原料としてリサイクル。 ・一般塩素系廃油(ドラム入り)蒸留処理にて有効利用。 ・すすのセメント原料向けによる有効利用。 ・Pケーキを中和処理し銅回収、凝集後に脱水処理をしセメント原料として有効利用。 ・塩ビ、保温剤を破碎・選別後セメント原料、路盤材、タイル原料としてリサイクル。 ・トップジン掃き溜め、廃農薬(水和剤)、廃農薬(汚泥)、レンガ屑(クロム含有) ・廃シリカゲルを焼却後埋立から路盤材としてリサイクル。 ・MCB廃油、路盤材としてリサイクル。 ・ボイラー缶水、焼却後、焼却灰をリサイクル。 ・F槽汚泥、セメント原料としてリサイクル。 ・F槽ろ過助剤、セメント原料としてリサイクル。 ・ガラスくず、セメント原料としてリサイクル。 ・ファイバードラムを焼却後、焼却灰をリサイクル ・原料袋を焼却後、焼却灰をリサイクル ・廃樹脂をセメント原料としてリサイクル <p>ーその他関連施策ー</p> <ul style="list-style-type: none"> ・行政との連携、業界のネットワークを活用し(再生業者の紹介など)再生処理ルートの確保。
その他	<ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物の性状分析の定期実施と処理状況を記録・保管。 ・処理業者と委託契約を結ぶに当たっての事前の現地確認(処理状況、維持管理状況、周辺状況)と委託後の定期的な確認をする。 ・2020年4月より電子マニフェストの運用開始

⑤ 管理体制の強化

ア. 管理体制(組織)

工場内の各部署と協力し、廃棄物処理に対応するための横断的な組織(高岡工場CSR推進委員会)を編成する。これには、工場長の常時参加及び研究部門の参画を図る。

イ. 管理方法

製品研究計画書に廃棄物化回避のための研究を盛り込み検討する。

ウ. 廃棄物処理に関する教育

発生抑制、減量化、循環利用及び関係法令に関する教育を行う。また、関連会社の教育、研修も強化する。

⑥ 廃棄物処理施設の整備計画

表9 中間処理施設の整備計画

	処理対象 産業廃棄物	処理方法	処理能力 (脱水前)	設置予定年月	設置場所
有害汚泥のコンクリート 固化施設	有害汚泥	休止中	9トン/日		
汚泥の脱水施設	有機汚泥	休止中	288m3/日		

6. 関連推進事項

(1) 環境管理・監査システムの維持・更新

工場環境管理・監査システム「ISO14001」で3Rを推進する。

「レスポンシブル・ケア」活動への取り組みを推進する。

(2) 自主管理基準の設定

工場における自主的な管理基準を設定し、環境管理レベルの向上を図る。

(3) 情報の公開

当工場で定期的に発行する環境報告書に大気汚染防止や廃棄物処理状況等を取りまとめて掲載する。

また、従業員の環境意識の向上に努め、「環境にやさしい企業」として 企業イメージの向上を図るとともに、地域住民と交流を深める「住民感謝祭」を開催し、環境情報の開示に努め、理解を深める。

(4) ゼロ・エミッション化

より一層の発生抑制、循環利用を進め、将来的には埋立処分量を無くし、ゼロエミッション化を図る。

現状、廃棄物「ゼロ・エミッション」は3Rに取組み、ゼロエミ比率2%以下を目標に進めています。

(5) 環境に係る社会活動への積極的な参加

県及び関連団体等が開催する環境に配慮した製品等の展示などの環境イベントに積極的に参加、協力をするとともに、従業員の環境への配慮を熟成するために、工場周辺の環境整備等を積極的に推進する。

(6) グリーン購入の推進

グリーン購入ガイドラインに基づき、再生品の利用など、環境への負荷の少ない製品の購入(グリーン購入)に努める。

以 上