

産業廃棄物処理計画書

令和5年 6月29日

千葉県知事 熊谷 俊人 殿

提出者 〒276-0046

住 所 千葉県八千代市大和田新田711-1

氏 名 神東塗料株式会社千葉事業所

事業所長 遠藤 聡

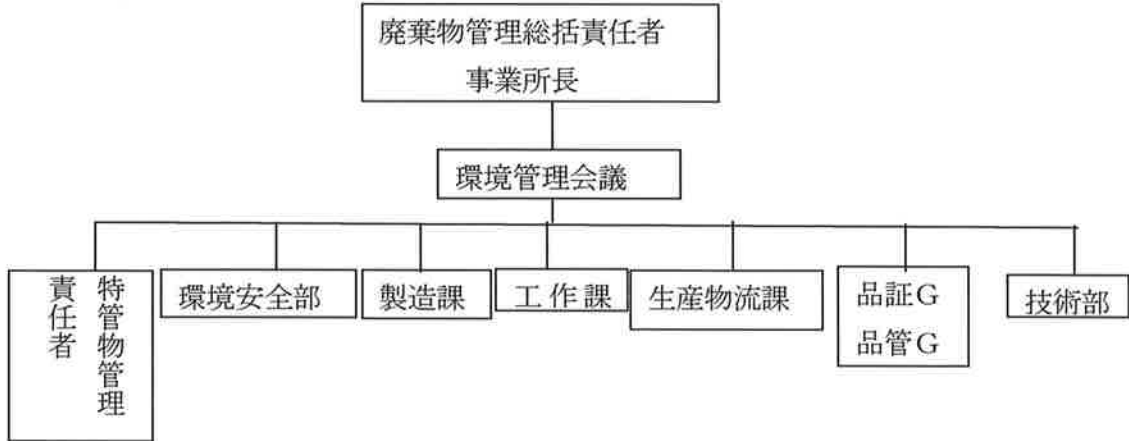
電話番号 047-450-3181

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	神東塗料株式会社千葉事業所
事業場の所在地	千葉県八千代市大和田新田711-1
計画期間	令和5年4月～令和6年3月
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	製造業 化学工業
②事業の規模	前年度の製品出荷額 6,261百万円
③従業員数	106人
④産業廃棄物の一連の処理の工程	別紙1-5参照

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)



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 4年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	汚 泥	ガラス、コンクリート、陶磁器 屑
	排 出 量	4, 291.3 t	3.8 t
	(これまでに実施した取組) ・水系樹脂反応を同系統順に行い洗浄回数減により洗浄水を減らすことによる汚泥量の削減。		
②計画	【目標】		
	産業廃棄物の種類	汚 泥	ガラス、コンクリート、陶磁器 屑
	排 出 量	4, 200.0 t	3.7 t
	(今後実施する予定の取組) ・1回あたりの洗浄水の低減化。 ・生産順序を考慮し、連続生産による洗浄回数の低減。 ・ガラスビーズを篩で分別し、大きなサイズ再使用。		

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) ・排水汚泥と顔料樹脂、塗料原料の分別
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) ・ガラスビーズの汚れ度合で分別し、洗浄用ビーズは再利用可能な業者へ処理を委託する。

## (第3面)

自ら行う産業廃棄物の再生利用に関する事項				該当なし	
① 現状	【前年度（令和4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（令和4年度）実績】				
	産業廃棄物の種類	汚泥			
	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	3,858.3t			t
	(これまでに実施した取組) ・脱水機フィード量調整による汚泥（無機）含水率の低下。				
②計画	【目標】				
	産業廃棄物の種類	汚泥			
	自ら熱回収を行う産業廃棄物の量		0.0t		t
	自ら中間処理により減量する産業廃棄物の量	3,780.0t			t
	(今後実施する予定の取組) ・水系塗料製造設備の洗浄方法見直しによる排水の削減。 ・脱水機の最適運転条件を検討し、汚泥含水量を低減させる。 ・汚泥ホッパー内に溜まった水分を随時排出する。				

## (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 該当なし			
① 現状	【前年度（令和4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（令和4年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	汚 泥	ガラス、コンクリート、陶磁器屑
	全処理委託量	433.0 t	3.8 t
	優良認定処理業者への処理委託量	208.6 t	3.8 t
	再生利用業者への処理委託量	433.0 t	3.8 t
	認定熱回収業者への処理委託量	0.0 t	0.0 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	0.0 t	0.0 t
	(これまでに実施した取組) <ul style="list-style-type: none"> <li>・汚泥（有機）は再生利用業者選定により埋設が0となった。</li> <li>・陶磁器屑について可能な限り、再生利用業者に依頼した。</li> </ul>		

② 計画	【目標】		
	産業廃棄物の種類	汚 泥	ガラス、コンクリート、陶磁器屑
	全処理委託量	420.0 t	3.7 t
	優良認定処理業者への処理委託量	200.0 t	3.7 t
	再生利用業者への処理委託量	420.0 t	3.7 t
	認定熱回収業者への処理委託量	0.0 t	0.0 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	0.0 t	0.0 t
	<p>(今後実施する予定の取組)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 脱水機の最適運転条件を検討し、汚泥の含水率を下げることで処理委託量を低減する。</li> <li>・ 汚泥ホッパーに溜まった水分を随時排出することで、処理委託量を低減する。</li> <li>・ 水系塗料製造設備の洗浄方法見直しによる排水の削減。</li> <li>・ 今まで委託していた優良認定処理業者の1社が受け入れ不可となり、優良認定処理業者への委託量が減少してしまったので、他の優良認定処理業者への委託比率を上げる。</li> </ul>		
※事務処理欄			

## (第2面)

## 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4年度)実績】			
	産業廃棄物の種類	木 屑	廃 油	廃プラスチック類
	排 出 量	25. 5t	217. 0t	166. 7t
	(これまでに実施した取り組み) <ul style="list-style-type: none"> <li>・廃パレットの破損箇所取替えによる再使用</li> <li>・塗料仕込み時のミス防止</li> <li>・顔料袋での購入からフレコンバッグでの購入により廃プラスチックの削減</li> <li>・ポリ缶再使用による削減</li> </ul>			
②計画	【目標】			
	産業廃棄物の種類	木 屑	廃 油	廃プラスチック類
	排 出 量	25. 0t	212. 0t	163. 0t
	(今後実施する予定の取り組み) <ul style="list-style-type: none"> <li>・他社パレットの持ち帰りの励行</li> <li>・原料のフレコン化を推進する</li> <li>・新しい廃パレット有償買取業者の調査を行う。</li> </ul>			
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り組み) <ul style="list-style-type: none"> <li>・廃プラスチックとダンボールの分別によりダンボールの有価物化</li> </ul>			
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り組み) <ul style="list-style-type: none"> <li>・新しい廃プラスチックの有償買取業者の調査を行う。</li> </ul>			

## (第4面)

## 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4年度）実績】			
	産業廃棄物の種類	木 屑	廃 油	廃プラスチック類
	全処理委託量	25.5t	217.0t	166.7t
	優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	0.0t	217.0t	166.7t
	再生利用業者への 処 理 委 託 量	25.5t	217.0t	166.7t
	認定熱回収業者への 処 理 委 託 量	0.0t	0.0t	0.0t
	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	0.0t	0.0t	0.0t
	（これまでに実施した取り組み） ・再生利用業者への委託推進。			

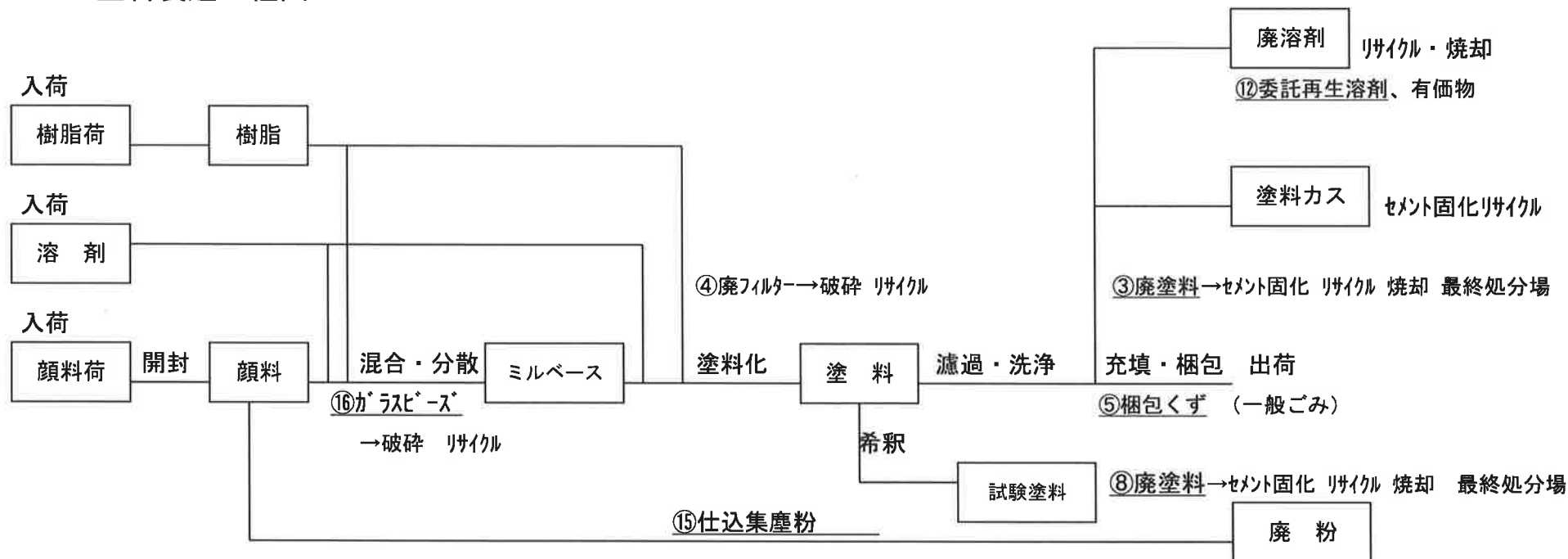
## (第5面)

②計画	【目標】			
	産業廃棄物の種類	木 屑	廃 油	廃プラスチック類
	全処理委託量	25.0t	212.0t	163.0t
	優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	0.0t	212.0t	163.0t
	再生利用業者への 処 理 委 託 量	25.0t	212.0t	163.0t
	認定熱回収業者への 処 理 委 託 量	0.0t	0.0t	0.0t
	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	0.0t	0.0t	0.0t
	（今後実施する予定の取り組み） ・優良認定処理業者への委託比率の向上を検討する。 ・木くずの完全有償化を検討する。			

※事務処理欄

④. 製造等工程図

④-1 塗料製造工程図



- ① 廃プラ 圧縮 RPF
- ② 廃プラ 破砕 リサイクル
- ⑬ 木くず (廃パレット) → 破砕 燃料 (有価物)
- ⑭ 金属くず (廃 1t コンテナ)

産 廃 破砕・圧縮・リサイクル

注 1. 作業の工程、製造品目ごとに工程図を作成し、各段階で発生する廃棄物（一般廃棄物を含む）を性状がわかるように具体的に記入すること。

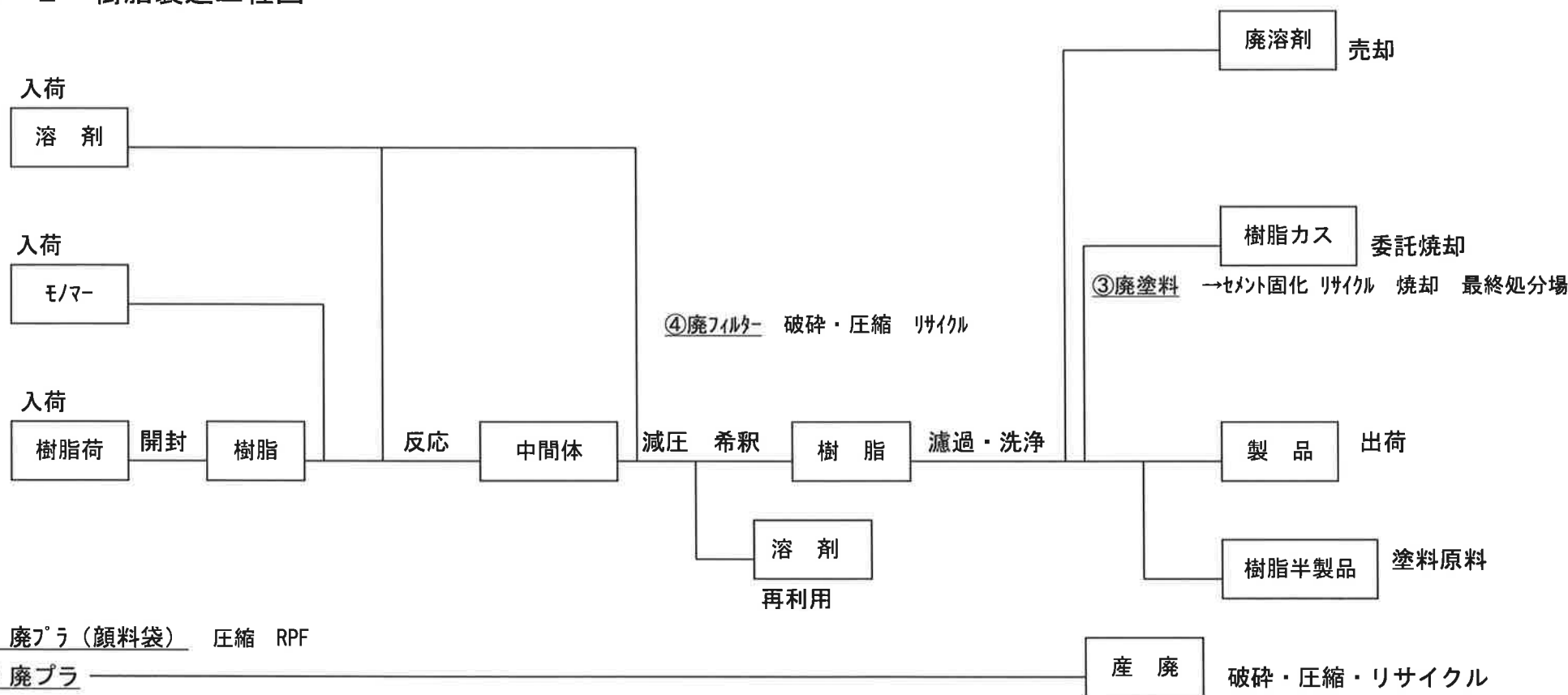
注 2. 発生する廃棄物には番号を付け、産業廃棄物にはアンダーラインを付けること。また 5 (1) 廃棄物処理実績総括表、別表 2、5 (2) 産業廃棄物処理実績フローの廃棄物の番号と連動させること。

注 3. この表のほか、5 (1) 廃棄物処理実績総括表、別表 1、別表 2 については一般廃棄物についても記載してください。



④. 製造等工程図

④-2 樹脂製造工程図



① 廃プラ (顔料袋) 圧縮 RPF

② 廃プラ

産廃 破碎・圧縮・リサイクル

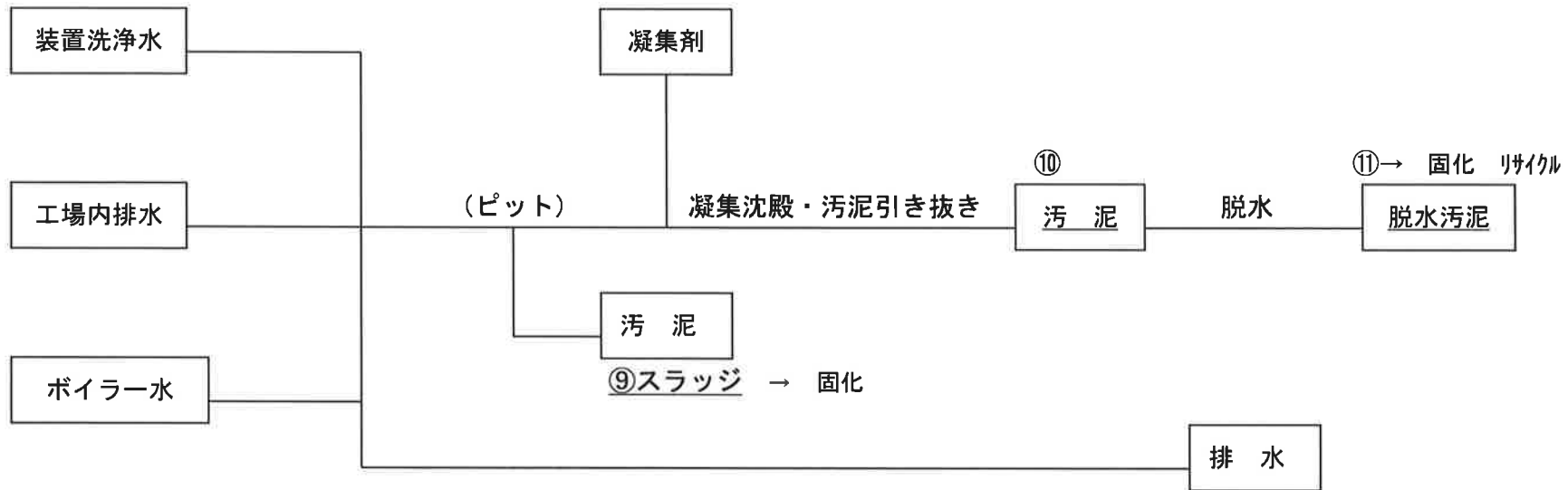
注1. 作業の工程、製造品目ごとに工程図を作成し、各段階で発生する廃棄物（一般廃棄物を含む）を性状がわかるよう具体的に記入すること。

注2. 発生する廃棄物には番号を付け、産業廃棄物にはアンダーラインを付けること。また、5（1）廃棄物処理実績総括表、別表2、5（2）産業廃棄物処理実績フローの廃棄物の番号と連動させること。

注3. この表のほか、5（1）廃棄物処理実績総括表、別表1、別表2については一般廃棄物についても記載してください。

④. 製造等工程図

④-3 排水処理工程図



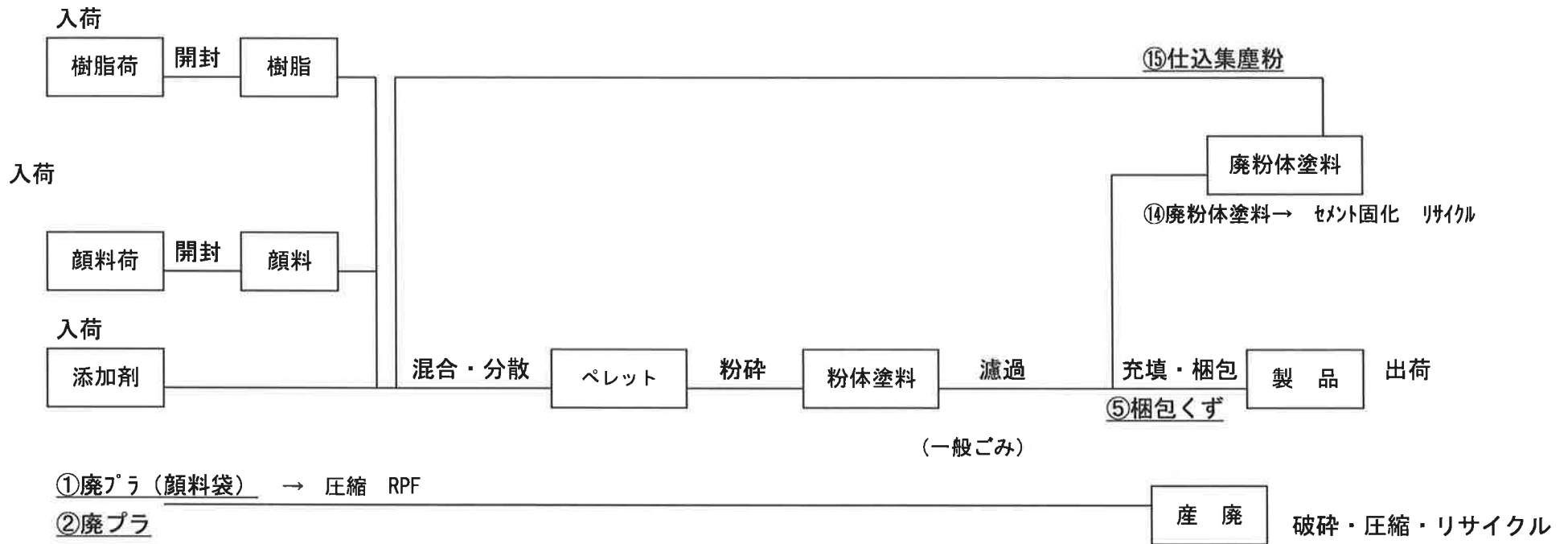
注1. 作業の工程、製造品目ごとに工程図を作成し、各段階で発生する廃棄物（一般廃棄物を含む）を性状がわかるように具体的に記入すること。

注2. 発生する廃棄物には番号を付け、産業廃棄物にはアンダーラインを付けること。また、5（1）廃棄物処理実績総括表、別表1、別表2、5（2）産業廃棄物処理実績フローの廃棄物の番号と連動させこと。

注3. この表のほか、5（1）廃棄物処理実績総括表、別表1、別表2については一般廃棄物についても記載してください。

④. 製造等工程図

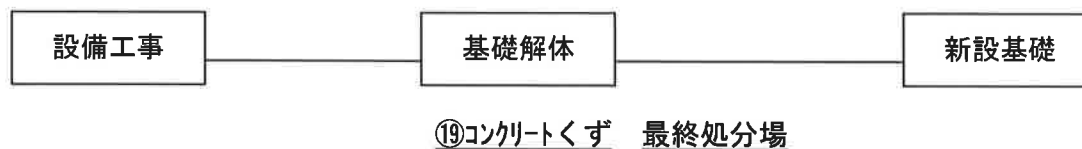
④-4 粉体塗料製造工程図



- 注1. 作業の工程、製造品目ごとに工程図を作成し、各段階で発生する廃棄物（一般廃棄物を含む）を性状がわかるように具体的に記入すること。
- 注2. 発生する廃棄物には番号を付け、産業廃棄物にはアンダーラインを付けること。また、5（1）廃棄物処理実績総括表、別表1、別表2、5（2）産業廃棄物処理実績フローの廃棄物の番号と連動させること。
- 注3. この表のほか、5（1）廃棄物処理実績総括表、別表1、別表2については一般廃棄物についても記載してください。

## ④. 製造等工程図

### ④-5 設備工事工程図



- 注1. 作業の工程、製造品目ごとに工程図を作成し、各段階で発生する廃棄物（一般廃棄物を含む）を性状がわかるように具体的に記入すること。
- 注2. 発生する廃棄物には番号を付け、産業廃棄物にはアンダーラインを付けること。また、5（1）廃棄物処理実績総括表、別表1、別表2、5（2）産業廃棄物処理実績フローの廃棄物の番号と連動させこと。
- 注3. この表のほか、5（1）廃棄物処理実績総括表、別表1、別表2については一般廃棄物についても記載してください。