

(第1面)

特別管理産業廃棄物処理計画書

2022年 6月 24日

尼崎市長 殿

提出者



住所 尼崎市東向島西之町1番地

氏名 日本製鉄株式会社 関西製鉄所 尼崎地区
副所長 木谷 茂

(法人にあっては、名称及び代表者の氏名)

電話番号 06-6411-7724

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	日本製鉄株式会社 関西製鉄所 尼崎地区
事業場の所在地	尼崎市東向島西之町1番地
計画期間	2022年4月1日から2023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	2234 鋼管製造業
②事業の規模	製造品出荷額 41,050百万円 (2021年度実績)
③従業員数	712人 (2022年6月時点)
④特別管理産業廃棄物の一連の処理の工程	別紙の通り (図1~図7)

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)

別紙の通り (図8～図9)

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 3 年度) 実績】	
	特別管理産業廃棄物の種類	別紙の通り
	排出量	t
	(これまでに実施した取組) 高濃度PCB廃棄物及び低濃度PCB廃棄物の所内調査及びPCB含有機器について計画的に処理を実施した事により、特別管理産業廃棄物の排出量が増加した。 鋼管の脱脂工程で使用するホメザリン (高アルカリ) の使用量把握。	
②計画	【目標】	
	特別管理産業廃棄物の種類	別紙の通り
	排出量	t
	(今後実施する予定の取組) 高濃度PCB廃棄物及び低濃度PCB廃棄物の所内再調査及びPCB含有機器の計画的処理を実施。 鋼管の脱脂工程で使用するホメザリンの使用量把握及び排出量削減検討。	

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) 廃ホメザリンはピットに保管し、バキューム車で回収。 微量PCB廃棄物は、PCB倉庫内の区画内でオイルパンを敷いて保管。
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) 現状通りの管理を継続して実施する。

(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 3年度）実績】	
	特別管理産業廃棄物の種類	別紙の通り
	自ら再生利用を行った特別管理産業廃棄物の量	t
	（これまでに実施した取組） 特になし	
②計画	【目標】	
	特別管理産業廃棄物の種類	別紙の通り
	自ら再生利用を行う特別管理産業廃棄物の量	t
	（今後実施する予定の取組） 特になし	

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 3年度）実績】	
	特別管理産業廃棄物の種類	別紙の通り
	自ら熱回収を行った特別管理産業廃棄物の量	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
（これまでに実施した取組） 特になし		
②計画	【目標】	
	特別管理産業廃棄物の種類	別紙の通り
	自ら熱回収を行う特別管理産業廃棄物の量	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
（今後実施する予定の取組） 特になし		

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 3年度）実績】	
	特別管理産業廃棄物の種類	別紙の通り
	自ら埋立処分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) 特になし	
②計画	【目標】	
	特別管理産業廃棄物の種類	別紙の通り
	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) 特になし	

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 3年度）実績】	
	特別管理産業廃棄物の種類	別紙の通り
	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	t 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	t t
	(これまでに実施した取組) 高濃度PCB廃棄物及び低濃度PCB廃棄物の所内調査及びPCB含有機器について計画的に処理を実施した事により、特別管理産業廃棄物の排出量が増加した。 鋼管の脱脂工程で使用するホメザリン（高アルカリ）の使用量把握。	

(第5面)

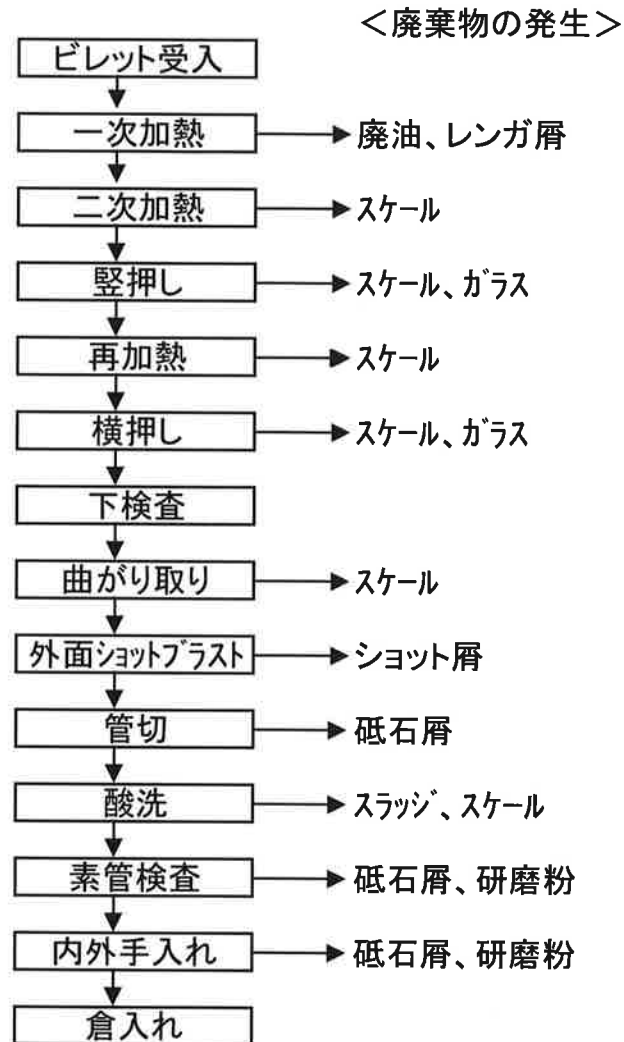
②計画	【目標】		
	特別管理産業廃棄物の種類		
	全処理委託量	別紙の通り	t
	優良認定処理業者への処理委託量	t	t
	再生利用業者への処理委託量	t	t
	認定熱回収業者への処理委託量	t	t
	認定熱回収業者以外の熱回収を行う業者への処理委託量	t	t
(今後実施する予定の取組) 高濃度PCB廃棄物及び低濃度PCB廃棄物の所内再調査及びPCB含有機器の計画的処理を実施。 鋼管の脱脂工程で使用するホメザリンの使用量把握及び排出量削減検討。			
電子情報処理組織の使用に関する事項	【前年度（令和3年度実績）】		
	特別管理産業廃棄物排出量 (ホリ塩化ビフェニル廃棄物を除く。)	360.596 t	
(今後実施する予定の取組) 2014年9月より、電子マニフェスト化率100%で運用開始。 今後も継続して電子マニフェスト化率100%で運用を行う。			
※事務処理欄			

(第6面)

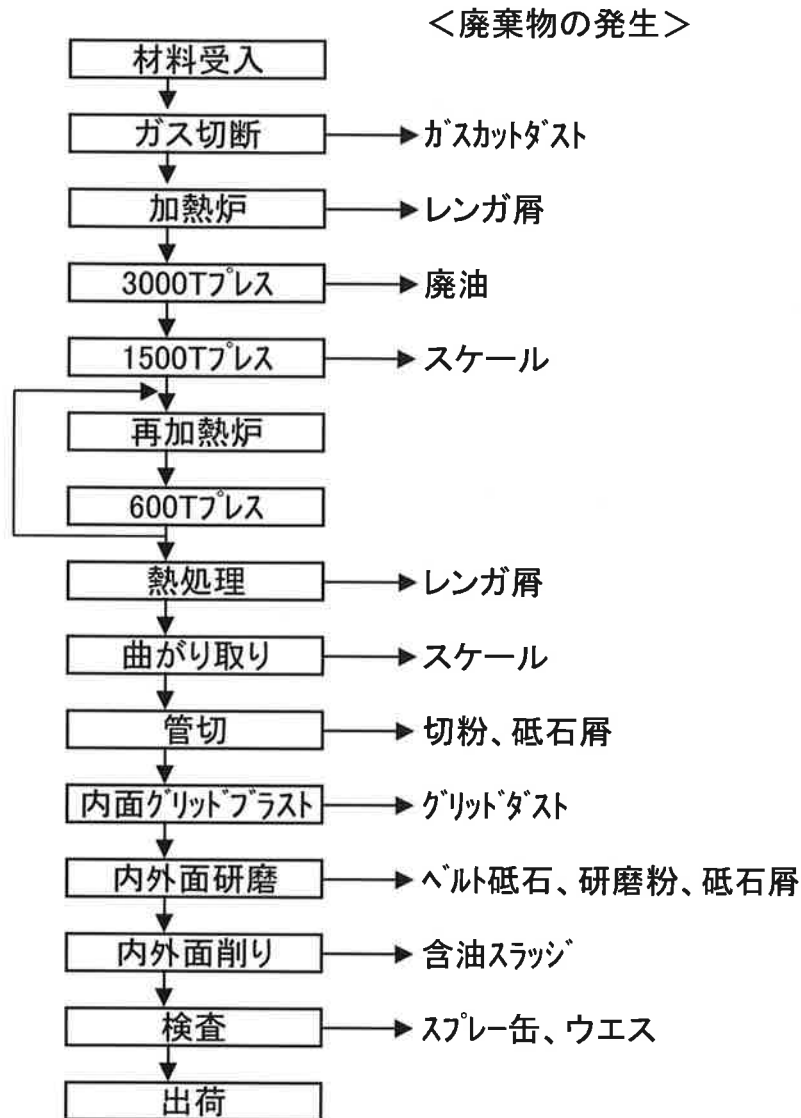
備考

- 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トン以上の者にとっては、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。

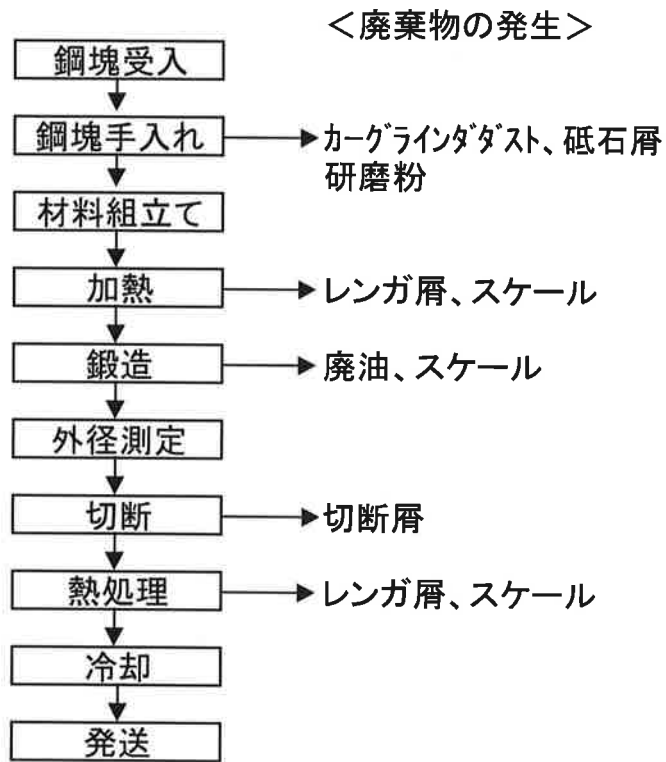
尼崎熱間製管工場(熱押課) 製造工程フロー図(図1)



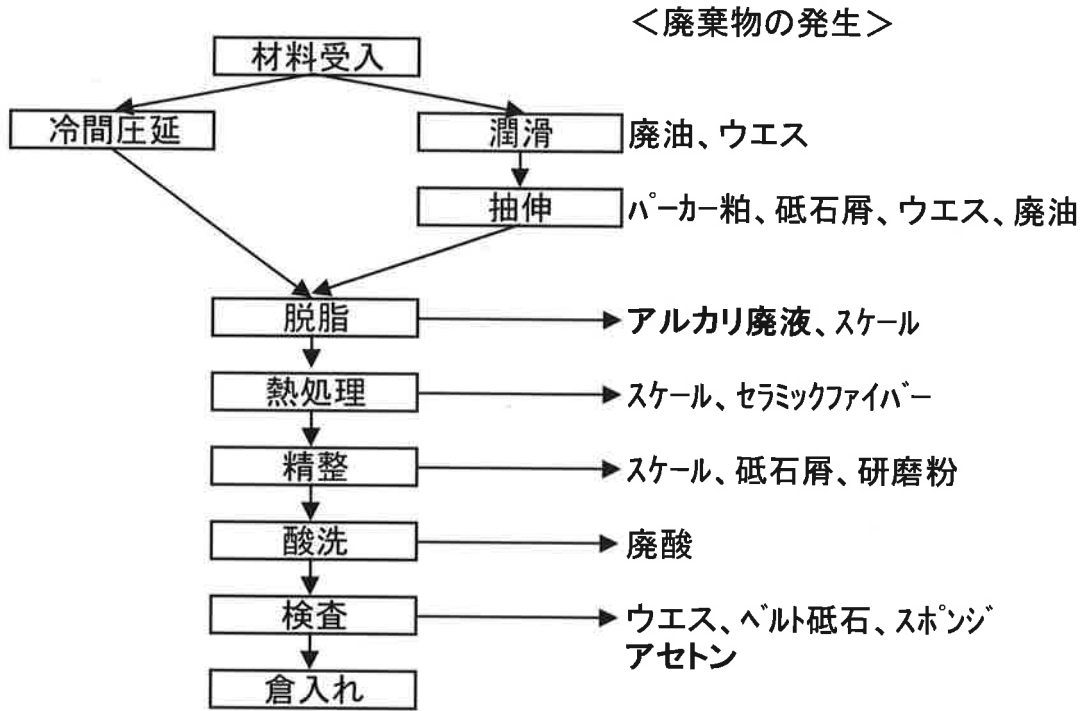
尼崎熱間製管工場(鍛造管課) 製造工程フロー図(図2)



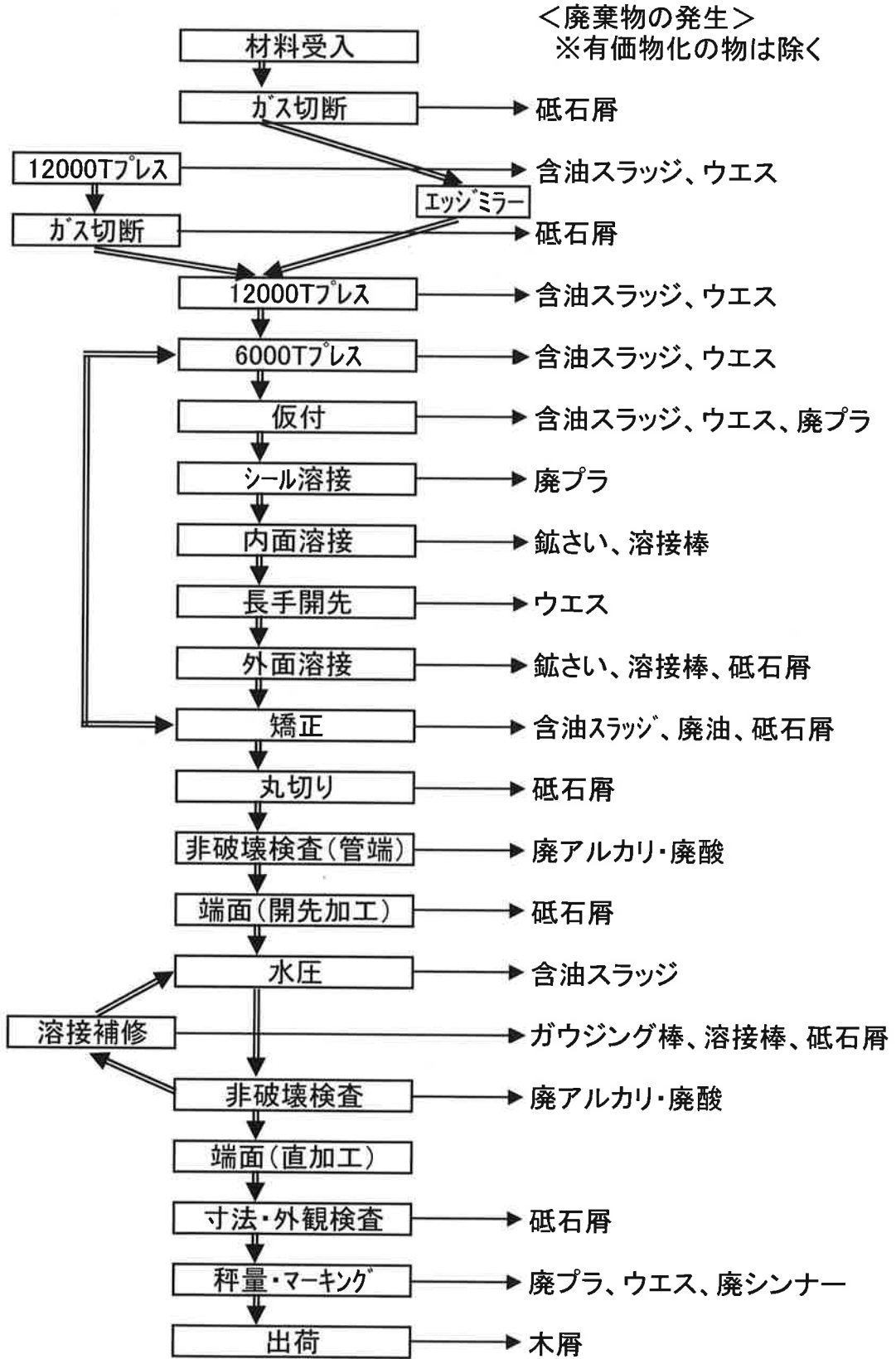
尼崎熱間製管工場(鍛造管課 高速鍛造機)
製造工程フロー図(図3)

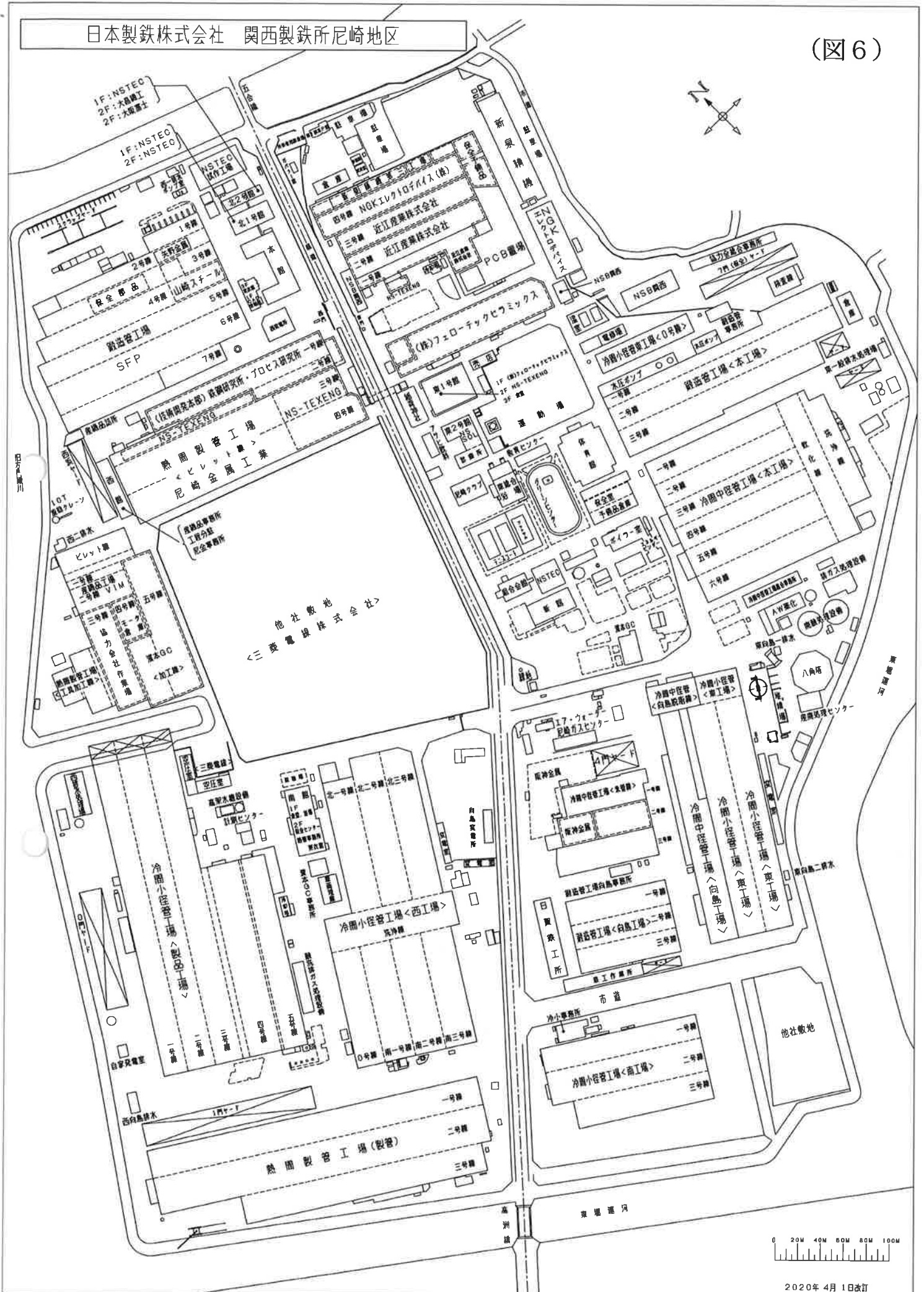


尼崎冷間中径管工場及び 尼崎冷間小径管工場 製造工程フロー図(図4)



尼崎プレスバント鋼管工場 製造工程フロー図(図5)





廃棄物処理工程図(図7)

発生源	種類	廃棄物	委託処理	委託処分
フィルタープレス	汚泥	廃酸スラッジ	—	埋立処分
各室工場	汚泥	廃乾電池	焼却	—
各工場	ガラス、陶磁器屑	レンガ屑	-(有価物化)	
尼崎熱間製管工場(熱押課)	ガラス、陶磁器屑	ガラス屑	—	埋立処分
各工場	ガラス、陶磁器屑	砥石屑、スレート	—	埋立処分
各室工場	ガラス、陶磁器屑	蛍光灯、水銀灯	破碎—分別リサイクル	—
各工場	鋳さい	廃サンド	—	埋立処分
各室工場	がれき類	がれき類	—	埋立処分
尼崎冷間小径管工場	廃油	圧延油、含油汚泥	焼却	—
診療所	廃アルカリ	現像液	焼却	—
各室工場	廃プラ	廃プラスチック類	破碎—焼却	—
各工場	木屑	解体木屑	破碎—熱回収	—
尼崎冷間中径管工場	【特管】廃アルカリ	廃ホムザリン(アルカリ)	焼却	—
尼崎冷間小径管工場	【特管】廃アルカリ	廃ホムザリン(アルカリ)	焼却	—
尼崎冷間小径管工場	【特管】廃油	廃アセトン	-(有価物化)	—
尼崎整備室	【特管】廃酸	バッテリー	-(有価物化)	—
各室工場	【特管】廃酸	弗硝酸	中和	—
各室工場	【特管】廃油(有害)	ジクロロエタン	焼却	—
各室工場	【特管】汚泥(有害)	金属水銀	中和	—
各室工場	【特管】高濃度PCB廃棄物	コンデンサー	化学処理	—
各室工場	【特管】微量PCB廃棄物	絶縁油	焼却	—
各室工場	【特管】微量PCB廃棄物	汚染物	焼却	—

< 図8 日本製鉄株式会社 全社組織図 >

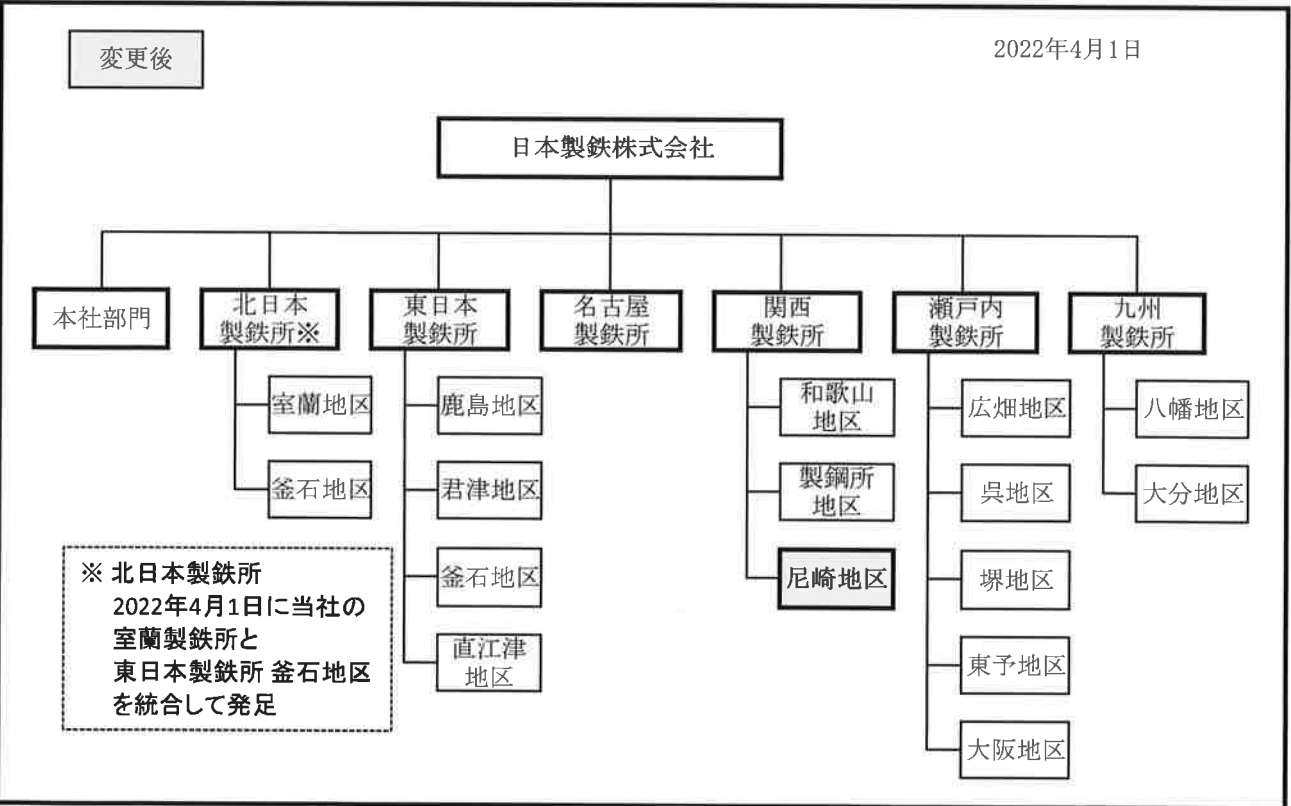
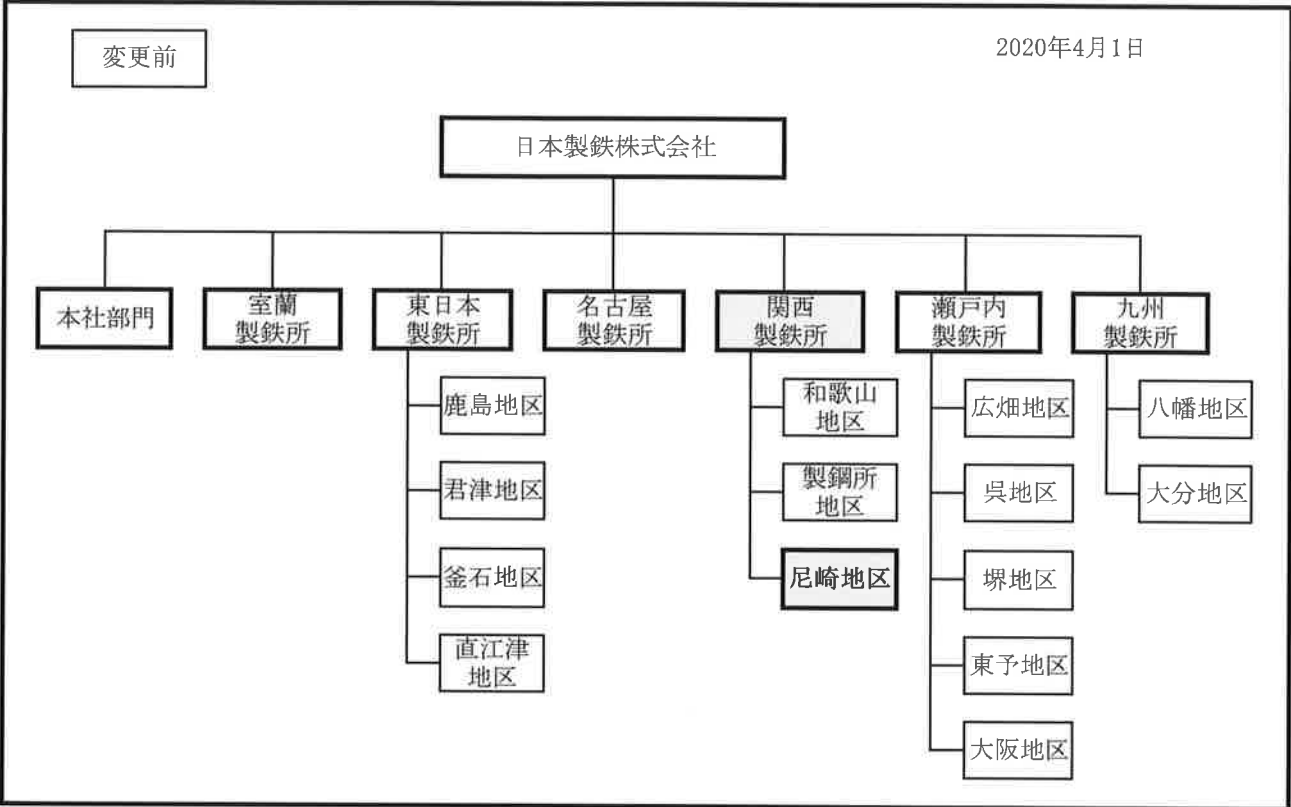
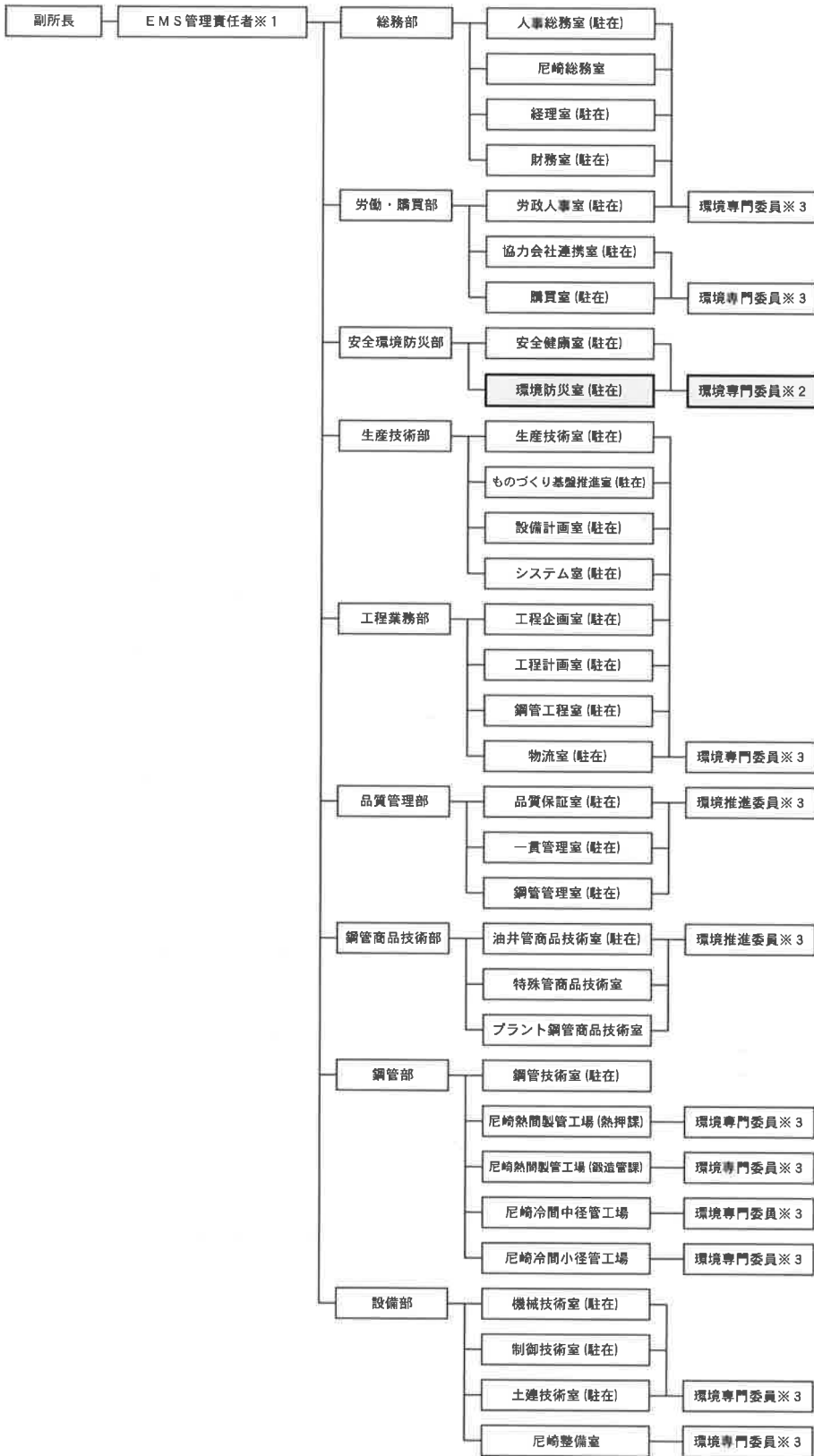


図9 日本製鉄株式会社 関西製鉄所 尼崎地区 組織図

(注)関係外の組織は省略



『産業廃棄物の処理に係る管理体制』

※1. 安全環境防災部

(1) 上席主幹(環境防災室地区統括)：環境マネジメント管理責任者

※2. 環境防災室

- (1) 環境防災室主査：廃棄物処理責任者(本社報告総括)
- (2) 環境防災室主査：廃棄物処理担当者(廃棄物管理・行政報告・処理契約・排出管理等)
- (3) 環境防災室主査：特別管理産業廃棄物管理責任者

※3. 環境専門委員

(1) 各所属：1名選出(廃棄物管理・分別廃棄確認/バトルール/環境保全活動・環境管理月度報告)

