

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	
令和 7 年 6 月 日	
愛 知 県 知 事 殿	
提出者	
住 所 愛知県愛知郡東郷町大字春木字蛭池 1	
株式会社 東郷製作所	
氏 名 取締役社長 相羽 繁生	
(法人にあつては、名称及び代表者の氏名)	
電話番号 0561-38-1111	
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	株式会社 東郷製作所
事 業 場 の 所 在 地	愛知県愛知郡東郷町大字春木字蛭池 1 番地
計 画 期 間	令和 6 年 4 月 1 日から令和 7 年 3 月 3 1 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	31：輸送用機械器具製造業
②事 業 の 規 模	製品出荷額 4 1 4 0 0 0 0 万円
③従 業 員 数	8 8 0 人

	④産業廃棄物の一連の処理の工程	汚泥 自ら減量し外部委託で中間処理、残渣を有効利用 廃アルカリ 外部委託にて中間処理後残渣を有効利用 廃プラスチック 再生処理業者に委託して再資源化 金属くず 有償化・再資源化 廃砥石 中間処理業者に委託して再資源化、残渣を有効利用 ジオメット廃液 中間処理業者に委託して再資源化、残渣を有効利用 資源ごみ 自ら分別して外部委託で再資源化 廃パレット 外部委託して再資源化 業者焼却ごみ 外部委託して燃料化 混合廃棄物 外部委託して分別再資源化、残渣を有効利用
--	-----------------	---

(日本工業規格 A列4番)

(第2面)

産業廃棄物の処理に係る管理体制に関する事項				
① 現状				
環境管理委員会 ゼロエミッション部会 省エネルギー部会 各部門/部署 分別・廃棄 業者委託 総務・安全衛生 (業務担当・結果管理) ＊ゼロエミッション部会にて、廃棄物の削減、資源化策の計画立案・指示・フォロー 各部門／部署は分別基準により、廃棄、資源化に分別する。 ＊総務・安全衛生部門は廃棄物処理業務を担当し、結果を管理する。				
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6年度）実績】		
		産業廃棄物の種類	廃プラスチック (樹脂類)	廃アルカリ
		排 出 量	89 t	156 t
		産業廃棄物の種類	廃砥石	ジオメット廃液
		排 出 量	4 t	8 t
		産業廃棄物の種類	業者焼却ごみ	混合廃棄物
		排 出 量	24 t	36 t
		産業廃棄物の種類	混油排水	

②計画	排 出 量		3 t				
	(これまでに実施した取組) 廃プラスチック類分別有償化促進、 工程廃水量の削減、薬品投入量の適性化による削減活動実施し 無駄な廃棄物の増加を抑制する ゼロエミ部会の活動を通して廃棄物削減を推進						
	【目標】						
	産業廃棄物の種類	廃プラスチック (樹脂類)	廃アルカリ	金属くず (鉄粉)	汚泥 (排水処理)		
	排 出 量	100 t	100 t	200 t	1000 t		
	産業廃棄物の種類	廃砥石	ジオメット廃液	資源ごみ	廃パレット		
	排 出 量	3 t	10 t	50 t	30 t		
	産業廃棄物の種類	業者焼却ごみ	混合廃棄物	汚泥	廃ソルト		
	排 出 量	30 t	40 t	5 t	3 t		
	産業廃棄物の種類	混油排水					
	排 出 量	3 t					
	(今後実施する予定の取組) 廃プラスチック類分別有償化促進、 ・客先品質ニーズの多様化が見込まれ水の需要の伸びを予想するが自社のみの対応では難しい。工程異常による不要な排水発生予防対策、 薬品投入量の維持管理継続して増加を防止する。 ゼロエミ部会の活動を通して昨年度実績を超えない廃棄物排出量を目指す						
	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) 廃プラスチック類のきめの細かな分別活動を実施 サーマルリサイクルとマテリアルリサイクルのための分別促進					
	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) 廃プラスチック類のきめの細かな分別活動を促進継続 サーマルリサイクルとマテリアルリサイクルのための分別継続					

（第3面）

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（令和6年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	—	—
	自ら再生利用を行った	0 t	0 t

		産業廃棄物の量		
		(これまでに実施した取組) なし		
	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	0 t	0 t
		(今後実施する予定の取組) なし		

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（平成6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	111 t	0 t
		自ら中間処理により減量した 産業廃棄物の量	171 t	0 t
		(これまでに実施した取組) 工程廃水量の異常発生の予防、薬品投入量の適性化による削減活動 汚泥の含水率を下げる活動		
	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	1000 t	0 t
		自ら中間処理により減量する 産業廃棄物の量	200 t	0 t
		(今後実施する予定の取組) 生産の増加・客先品質ニーズの多様化が見込まれ水の需要の伸びを予想するが自社のみの対応では難しい。工程異常による不要な排水発生 予防対策、薬品投入量の維持管理継続して前年度を超える排水発生を防止する		

(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

	① 現状	【前年度（令和6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	0 t	0 t		
		(これまでに実施した取組) なし				
	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	0 t	0 t		
(今後実施する予定の取組) なし						
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6年度）実績】				
		産業廃棄物の種類	廃プラスチック （樹脂類）	廃アルカリ	金属くず （鉄粉）	汚泥 （排水処理）
		全 処 理 委 託 量	279 t	90 t	177 t	225 t
		優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	279 t	90 t	177 t	225 t
		再生利用業者への 処 理 委 託 量	201 t	90 t	177 t	225 t
		認定熱回収業者への 処 理 委 託 量	279 t	90 t	177 t	225 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	0 t	0 t	0 t
		産業廃棄物の種類	廃砥石	ジオメット廃 液	資源ごみ	廃パレット
		全 処 理 委 託 量	4 t	8 t	54 t	28 t
		優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	4 t	8 t	54 t	28 t
		再生利用業者への 処 理 委 託 量	4 t	8 t	54 t	28 t
		認定熱回収業者への 処 理 委 託 量	4 t	8 t	54 t	28 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	0 t	0 t	0 t

		産業廃棄物の種類		混合廃棄物	汚泥	廃酸	混油廃水
		全 処 理 委 託 量		33 t	5 t	4 t	2 t
			優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	33 t	5 t	4 t	2 t
			再生利用業者への 処 理 委 託 量	33 t	5 t	4 t	2 t
			認定熱回収業者への 処 理 委 託 量	33 t	5 t	4 t	2 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	0 t	0 t	0 t
		((これまでに実施した取組) 廃プラスチック類有価物向上、 工程廃水量の削減活動実施 工事業者での引取りを要請					

(第5面)

②計画	【目標】					
	産業廃棄物の種類		廃プラスチック (樹脂類)	廃アルカリ	金属くず (鉄粉)	汚泥 (排水処理)
	全 処 理 委 託 量		280 t	100 t	200 t	300 t
		優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	280 t	100 t	200 t	300 t
		再生利用業者への 処 理 委 託 量	280 t	100 t	200 t	300 t
		認定熱回収業者への 処 理 委 託 量	0 t	0 t	0 t	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 t	0 t	0 t	0 t
	産業廃棄物の種類		廃砥石	ジオメット廃 液	資源ごみ	廃パレット
	全 処 理 委 託 量		3 t	10 t	50 t	20 t
		優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	3 t	10 t	50 t	20 t
		再生利用業者への 処 理 委 託 量	3 t	10 t	50 t	20 t

			認定熱回収業者への 処 理 委 託 量	0 t	0 t	0 t	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 t	0 t	0 t	0 t
		産業廃棄物の種類		混合廃棄物	汚泥	廃酸	混油廃水
		全 処 理 委 託 量		40 t	5 t	4 t	4 t
			優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	40 t	5 t	4 t	4 t
			再生利用業者への 処 理 委 託 量	40 t	5 t	4 t	4 t
			認定熱回収業者への 処 理 委 託 量	0 t	5 t	4 t	4 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	0 t	0 t	0 t
		(今後実施する予定の取組) 現状の削減活動の継続 ゼロエミ活動の継続 生産に見合った廃水量管理を実施、 薬品投入量の適性化による削減活動実施 施設の適正な維持管理の継続 製造工程異常による不要な排水発生防止に努める					
		※事務処理欄					

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。

産業廃棄物処理計画添付資料

1、会社の概要

- (1)会社名
(株)東郷製作所
- (2)資本金
3億400万円
- (3)従業員数
880人

令和 7年 6月 日
(株)東郷製作所
安全衛生環境課

2、事業の概要

- (1)製造品出荷額(売上高)
414億円／令和6年(2024年)

(2)製造概要

自動車用の各種小物ばねの製造・販売をしており、本社工場では、薄板ばね、組付け品(線ばねとプレス品との結合製品)を製造。小坂工場では、線ばね、樹脂ばね、樹脂製の電子部品を製造している。

(3)製造フロー

(薄板ばね)

素材 → 成形 → 熱処理 → 防錆処理(パーカー・油付け) → 検査 → 計数・包装 → 出荷

↓ ↓ ↓
排水処理場 排水処理場

↓
金属スクラップ(有価物)

(組付け品)

素材(線ばね) → 成形 → 熱処理 → 組付(プレス品と合体) → 防錆処理(油付け) →

↓ ↓ ↓
金属スクラップ(有価物) バレル工程 廃油(有価物)

↓
排水処理場

計数・包装 → 出荷

(線ばね)

素材 → 成形 → 熱処理 → 研削 → ショットピーニング → 熱処理 → 防錆処理 →

↓ ↓ ↓
金属スクラップ(有価物) 集塵機 廃アルカリ(貯槽)

↓
金属くず(鉄粉)⇒「有価物」

計数・包装 → 出荷

(樹脂ばね)

素材 → 射出成形 → 計数・包装 → 出荷

↓
廃プラスチック(一部有価物)

(電子部品)

素材 → 金属インサート → 射出成形 → 計数・包装 → 出荷

↓ ↓
金属スクラップ(有価物) 廃プラスチック(一部有価物)

(その他)

製造品出荷用の通い箱の洗浄工程からの排水は、排水処理場にて処理。
廃油(有価物)は、各製造部より発生する。