

（第 1 面）

産業廃棄物処理計画書

2023 年 6 月 21 日

茨城県知事 大井川 和彦 殿



提出者

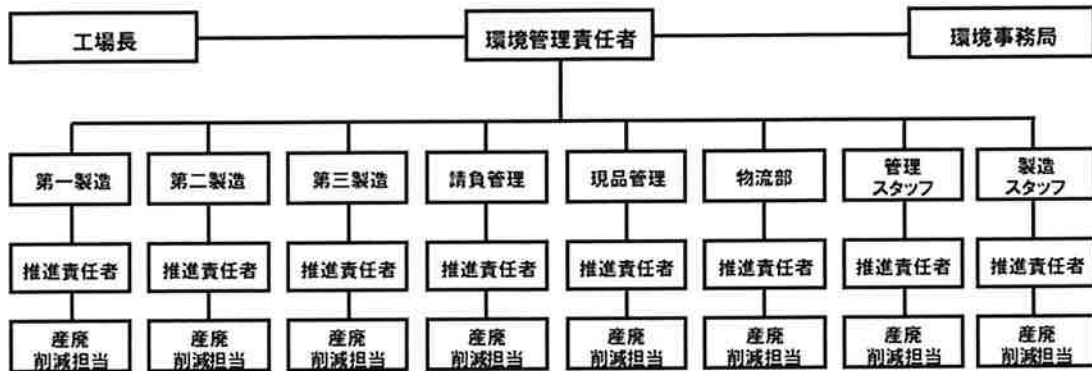
住 所 〒300-2401 茨城県つくばみらい市台 1000 番地
氏 名 パナソニックホームズ株式会社 つくば工場
工場長 原田 健司
電話番号 0297-52-5155

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	パナソニックホームズ株式会社 つくば工場
事業場の所在地	茨城県つくばみらい市台 1000 番地
計画期間	2023 年 4 月 1 日 ～ 2024 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	他に分類されないその他の製造業
②事業の規模	工場生産金額：13,850 百万円（2022 年度） 製品概要：工業化住宅部材の製造
③従業員数	380 名
④産業廃棄物の一連の処理の工程	■木材→破碎→チップ（売却） ■廃プラ→焼却→焼却灰→路盤材 ■陶磁器→破碎→路盤材 ※詳細は別紙参照

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（2022年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	別紙の通り	—
	排出量	1,071 t	—
	（これまでに実施した取組） <ul style="list-style-type: none"> ・ 木材、合板端材加工方法見直しによる他商品への活性 ・ 石膏ボード端材加工方法見直しによる他商品への活性 ・ 断熱材納入部材見直しによる排出量削減 		
②計画	【目標（2023年度）】		
	産業廃棄物の種類	別紙の通り	—
	排出量	1,267 t	—
	（今後実施する予定の取組） <ul style="list-style-type: none"> ・ 木材加工歩留り向上改善による排出量削減 ・ 石膏ボード加工歩留り向上改善による排出量削減 ・ 断熱材加工歩留り向上改善による排出量削減 ・ 納入部材省梱包化による排出量削減 		

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） <ul style="list-style-type: none"> ・ 廃棄物分別 36 項目（有価物・広域再生含む） ・ 分別項目ごとに色分け表示を行い間違い防止を図っている
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） <ul style="list-style-type: none"> ・ 現状の分別方法を継続 ・ 廃棄物置場における分別監視（日々実施）

(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（ 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
	(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
	(今後実施する予定の取組)		

(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 (これまでに実施した取組)	t	t
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 (今後実施する予定の取組)	t	t

産業廃棄物の処理の委託に関する事項

① 現状	【前年度（2022年度）実績】		
	産業廃棄物の種類	別紙の通り	—
	全 処 理 委 託 量	1,071 t	—
	優良認定処理業者への 処 理 委 託 量	598 t	—
	再生利用業者への 処 理 委 託 量	473 t	—
	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	—	—
	(これまでに実施した取組)		
	<ul style="list-style-type: none"> ・ 木材、合板端材加工方法見直しによる他商品への活性 ・ 石膏ボード端材加工方法見直しによる他商品への活性 ・ 断熱材納入部材見直しによる排出量削減 		

(第5面)

② 計画	【目標（2023年度）】		
	産業廃棄物の種類	別紙の通り	—
	全処理委託量	1,267 t	—
	優良認定処理業者への 処理委託量	708 t	—
	再生利用業者への 処理委託量	559 t	—
	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	—	—
	（今後実施する予定の取組） ・木材加工歩留り向上改善による排出量削減 ・石膏ボード加工歩留り向上改善による排出量削減 ・断熱材加工歩留り向上改善による排出量削減 ・納入部材省梱包化による排出量削減		
※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。

■別紙 1 産業廃棄物委託処理工程

NO	廃棄物の種類	中間処理内容	リサイクル方法
1	汚泥	焼却	路盤材など
2	廃プラスチック類	粉砕・焼却	路盤材・セメント材料など
3	金属くず	粉砕	路盤材・再生鉄筋など
4	ガラス陶磁器類	粉砕	路盤材・セメント材料など
5	廃油	焼却	路盤材など
6	引火性廃油	焼却	路盤材など
7	木くず	粉砕・チップ	建築材料など

別紙2 産業廃棄物排出量・委託委託処理量・実績・計画

【前年度(2022年度)実績】単位:t									
廃棄物の種類		汚泥	廃プラ	金属くず	ガラス 陶磁器	廃油	引火性 廃油	木くず	
①現状	排出量	165	126	12	330	1	5	432	
	全処理委託量	165	126	12	330	1	5	432	
	優良認定処理業者への処理委託量	165	120	12	38	1	5	257	
	再生利用業者への処理委託量	0	6	0	292	0	0	175	
	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		—	—	—	—	—	—	—	
(これまでに実施した取組) 第2面・第4面に標記									
【目標(2023年度)】単位:t									
②計画	廃棄物の種類	汚泥	廃プラ	金属くず	ガラス 陶磁器	廃油	引火性 廃油	木くず	
	排出量	162	179	9	473	2	6	436	
	全処理委託量	162	179	9	473	2	6	436	
	優良認定処理業者への処理委託量	162	163	9	100	2	6	266	
	再生利用業者への処理委託量	0	16	0	373	0	0	170	
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		—	—	—	—	—	—	—	
(今後実施する予定の取組) 第2面・第5面に標記									

廃棄物分別項目一覧

環境管理責任者	
松崎	
2022年4月1日	

■各分別項目及び分別方法は、産業廃棄物処分業者及び有価物引取り業者との「契約」に基づき全てリサイクル方法が決まっています。分別の徹底をお願いします。

No.	分別項目	内容	分類	分別方法(例)
1	可燃ゴミ	事業系一般廃棄物	産廃	・缶(カーボン付) ・タバコの吸い殻 ・写真 ・マスキングテープ芯 ・コピー用紙の包装紙等(ツルツルした加工紙) ・厨房から排出される生ゴミ ・バーコードラベル ・茶色の封筒 ・事務所の掃きゴミ
2	不燃ゴミ	事業系一般廃棄物	産廃	・厨房から排出されるブラ容器 ・混合パック ・ガスライター【注意】ガスを全て使い切る
3	清掃ゴミ	ライン・センターなどから出る清掃ゴミ	産廃	・床などから出る清掃ゴミ ・金属等を含んだ粉 ・集塵粉
4	紙屑 (リサイクル品)	リサイクル出来る紙類	有価物	・「コピー用紙」 ・新聞紙 ・雑誌 ・EDP帳票類 ・各種パンフレット ・厚紙 ・伝票(カーボン無し) ・シュレッダー紙 【注意】茶色の紙や封筒、表面がツルツルした加工紙、カーボン紙、ラベルが貼ってある工程表などの混入が無いこと 【注意】産廃置き場へ持ち込む時は、紐で縛る等の飛散防止を行うこと
5	ダンボール	リサイクルできるダンボール	有価物	・ダンボール(テープ、ラベル付は可) ・テープ類の芯 ・ロールビニール類の芯 ・紙管 【注意】塗料や接着剤が付着したダンボールの混入が無いこと
廃プラスチックA		外装材用合紙(ホリプロレソフィルム)	有価物	・外装材用合紙(透明品)
		外装材用合紙(ホリエチレンハイドロエナイー)	有価物	・外装材用合紙(白色品)
		PPバンド	有価物	・PPバンド 【注意】ペッドバンド、Vバンドの混入が無いこと(廃プラBで廃棄)
		ビスベルト	有価物	・輸入品ナイラーのビスベルト
		梱包用袋(ホリエチレン印刷フィルム)	有価物	・ロックウールの袋(アムマット) ・色付のビニール袋
		ビニール袋・シート	有価物	・透明なビニール
		ラップフィルム	有価物	・透明なラップフィルム
		軟質ビート	有価物	・障子用軟質ビート 【注意】硬質ビートの混入が無いこと(廃プラBで廃棄)
		ボビン	有価物	・溶接ワイヤー用ボビン 【注意】ラベルは取り除くこと
		ポリスチレンフォーム	有価物	・EPS、XPS (基礎断熱カット端材のみ)
廃プラスチックB		廃プラB(カッタ)	産廃	・発泡スチロール ・プラスチック ・緩衝材 ・ブラ段ボール ・ポリ容器 ・CD等のケース ・PSシート ・ビニール梱包材 ・コーキング、パテの空カートリッジ ・水蜜材 ・ゴムホース ・接着剤、塗料付着のもの ・ウエス ・手袋 ・油吸着マット ・制振シート ・ポリスチレンフォーム(汚れた物) ・通気スベーサー ・通気スベール、ラップ 【注意】鉄結束がないこと ・サツジの樹脂 【注意】600mm以下にカット、ペッドバンド、Vバンド 【注意】鉄結束がないこと
		廃プラスチックA・C以外の【混合廃プラ類】	産廃	・軟質ビート (有価物で引取り出来なくなった場合)
		廃プラB(日の丸商事)	産廃	・発泡スチロール ・プラスチック ・緩衝材 ・ブラ段ボール ・ポリ容器 ・CD等のケース ・PSシート ・ビニール梱包材
		廃プラスチックA・C以外の【廃プラ類】	産廃	・ポリスチレンフォーム(汚れた物) ・通気スベーサー ・汚れたビニール、ラップ
		断熱材(ロックウール)	産廃	・断熱材(ロックウール)
		透湿防水シート、アルミ防湿シート	産廃	・透湿防水シート(HS外装) ・アルミ防湿シート(HS内装)
		石膏スチレン	産廃	・ポリスチレンフォーム付石膏ボード ・ポリスチレンフォーム付石膏ボードカット切屑
		金属とプラスチックの混合物	産廃	・リレー、マグネットなどの電気制御部品 ・ボールペン ・PPバンド、ペッドバンドからカットした鉄結束 ・CD(ケースは除く、ケースは廃プラBへ) ・プラスチックの事務用品等の金属の混合物等
		木材	有価物	・木材の端材
		木屑A	有価物	・2×4長尺材料の不良品
廃プラスチックC		木屑	有価物	・おがくず(木材加工の集塵粉)
		木屑B	産廃	・飾り縁の端材 ・MDF ・ケナフボード ・インシュレーションボード ・塗料、油、接着剤等付着木材 ・MDF粉
		木屑C	産廃	・合板 ・LVL ・パーテイクルボード端材 ・パレット破材 ・不良リン木 【注意】水密テープは取り除くこと
		合板	有価物	・合板加工の端材
		合板	有価物	・LVLの端材 ・廃パレット
		金属(C～G)以外の金属屑	有価物	・鉄バンド ・鋼材端材 ・ステンレス ・プレスカス ・フレーム不良材 ・不良ピット ・ビス ・スプレー缶 【注意】中身が空であること、キャップ、ノズル部のプラスチックは廃プラBで廃棄し、指定の穴あけ治具でガスを抜くこと ・一斗缶、ペール缶(シンナー・塗料・廃油)等プレス機で潰すもの 【注意】缶の中に液体がないこと
		アルミニウム	有価物	・アルミニウムの端材 ・アルミニウムのプレスカス ・アルミニウム缶 ・アルミ粉
		銅類	有価物	・アルミサツジ 【注意】樹脂、プラスチックは解体分別し、廃プラBで廃棄すること
		電線屑	有価物	・銅棒 ・銅板 ・チップ
		スバッタ、溶接スラグ等	産廃	・電線
じんきカス		混合じんきカス	産廃	・スバッタ ・溶接スラグ ・サンダー砥石 ・溶接棒の端材
		設備の潤滑油	産廃	・混合じんきスラッジ(じんきが固まって分解不可能な缶類・じんき付着刷毛)
		揮発油類等燃えやすい廃油	産廃	・鉱物油(潤滑油・作動油) ・重油 【注意】鉱物油以外、混入不可
		切削・塑性加工時の油・冷却水	産廃	・有機溶剤 ・シンナー ・硬化した塗料
		パテ・接着剤・コーキングのかたまり	産廃	・水溶性冷却水(成形機冷却水)
		ガラス・空ビン等	産廃	・パテ ・接着剤 ・コーキング
		タイル	産廃	・板ガラス ・飲食用の空ビン ・調理用空ビン ・細かく割れガラス
		蛍光管・電球	産廃	・タイルカット端材
		(水銀使用製品産業廃棄物)	産廃	・蛍光管 ・電球 ・水銀灯
		大型電気製品	産廃	・テレビ ・CRTモニター ・パソコン ・プリンター ・洗濯機 ・スボットクレーン 【注意】フロン回収の為、環境管理へ連絡
水銀電池		水銀電池	産廃	・ボタン電池 【注意】電極部に絶縁テープを貼ること
		(水銀使用製品産業廃棄物)	産廃	・乾電池 【注意】電極部に絶縁テープを貼ること
		乾電池	産廃	・充電ドライバ一等の充電式電池(購入先で回収する場合は、購入先へ返却すること)
		小型二次電池	産廃	・インシュレーション付石膏ボード ・汚れた石膏ボード ・石膏ボードの小さな破片 ・石膏ボードの切断混合粉 ・フェノール付石膏ボード
		石膏ボードB	産廃	・石膏ボード 【注意】電極部に絶縁テープを貼ること
		石膏ボードBの丸商事	産廃	・石膏カット端材 ・石膏カット集塵粉 【注意】ビニール袋に入れて廃棄すること
		石膏ボードチヨダ	広域認定	・ポリスチレンフォーム付石膏ボードを分離した石膏ボード端材 ・石膏カット端材
		石膏ボード吉野	広域認定	・石膏カット端材
		外装材A	産廃	・廃外装材(釘、多量の接着剤、コーキング、マスキングテープは除く) ・ALC材 ・珪酸カルシウム板
		医療用廃棄物(特別管理産業廃棄物)	産廃	・注射針、血液付着物等
水銀式医療器具		健康管理室から出る感染性廃棄物	産廃	
		健康管理室から出る水銀式医療器具	産廃	・水銀温度計 ・水銀体温計 ・水銀血圧計
		(水銀使用製品産業廃棄物)	産廃	
		不良パネル	産廃	・外装パネル ・内装パネル
混合廃棄物			産廃	
			産廃	
			産廃	
			産廃	
			産廃	
			産廃	
			産廃	
			産廃	
			産廃	
			産廃	

〔順守事項〕 分別されたものを保管及び移動する場合は、下記の項目を遵守すること

- 1) 廃棄物を廃棄する時は、分別表示及び注意事項を確認すること
- 2) パレット、台車等にて運搬する時、落下・飛散しないように措置を施すこと
- 3) 産廃置場の指定場所に置くこと
(持ち込み時間は、8:30～17:15を基本とする)
- 4) 投入時、周囲にこぼれた廃棄物は、確実に収集し指定場所に投入すること
- 5) 空缶、空ビン、スプレー缶は必ず中身を空にし、プラスチックを取り外しすること
- 6) ドラム缶へ廃油等を投入する時は、漏れを使用しこぼれないように投入すること
またこぼれることが予測される場合は、周囲にウエス等をしくこと
- 7) ドラム缶の容器に投入した時は、投入後必ず蓋または栓をすること
- 8) 廃油等を台車で運搬する時は、缶の栓又は蓋をし、落下防止を施した台車を使用すること
- 9) 各部署での廃棄物収集は、他の廃棄物が混入しないよう管理すること
(例：ゴミ箱の上に、塗料缶などを置かないこと)
- 10) 分別項目一覧以外(わからない)の廃棄物が発生した場合は、環境管理担当者へ連絡をし処分方法の指示を受けること
- 11) 建屋、施設等の清掃時に発生する洗浄は廃水はドラム缶等で回収し、環境管理担当者へ連絡をし、処分方法の指示を受けること
- 12) 乾電池、ボタン電池は絶縁テープを施すこと。また、解体をしないこと。