

廃水処理装置の導入による産業廃棄物のリサイクル

扶桑工業株式会社

事業目的	<p>廃水処理装置の導入により、産業廃棄物として処分していた廃液を処理後の処理水をリサイクルとして活用し、産業廃棄物の減量化を目的とする。</p>																						
事業概要	<p>廃水処理装置（UF・RO膜装置）の導入 廃液を濃縮することで、廃液の量を年間 122 t ⇒ 26 t に減量する 発生抑制：1日当たり、500Lの廃液を100Lに削減する 産業廃棄物の資源化：処理水は既設の廃液処理施設の廃液の希釈、ダイスト金型の冷却水、床掃除にて利用する</p>																						
事業結果	<p>産業廃棄物廃液発生抑制量</p> <table border="0"> <tr> <td>年間 122 t ⇒ 26 t に減量</td> <td>(年間 96 t リサイクル)</td> </tr> <tr> <td>2018年 (補助事業前)</td> <td>0 t</td> </tr> <tr> <td>2018年 (補助事業1年目)</td> <td>25.3 t (3ヶ月)</td> </tr> <tr> <td>年間 163 t ⇒ 28.3 t に減量</td> <td>(年間 134.7 t リサイクル)</td> </tr> <tr> <td>2019年 (補助事業2年目)</td> <td>28.3 t</td> </tr> <tr> <td>年間 140 t ⇒ 24.3 t に減量</td> <td>(年間 115.7 t リサイクル)</td> </tr> <tr> <td>2020年 (補助事業3年目)</td> <td>24.3 t</td> </tr> <tr> <td>年間 164 t ⇒ 28.7 t に減量</td> <td>(年間 135.3 t リサイクル)</td> </tr> <tr> <td>2021年 (補助事業4年目)</td> <td>28.7 t</td> </tr> <tr> <td>年間 115 t ⇒ 20.0 t に減量</td> <td>(年間 115.4 t リサイクル)</td> </tr> <tr> <td>2022年 (補助事業5年目)</td> <td>20.0 t</td> </tr> </table>	年間 122 t ⇒ 26 t に減量	(年間 96 t リサイクル)	2018年 (補助事業前)	0 t	2018年 (補助事業1年目)	25.3 t (3ヶ月)	年間 163 t ⇒ 28.3 t に減量	(年間 134.7 t リサイクル)	2019年 (補助事業2年目)	28.3 t	年間 140 t ⇒ 24.3 t に減量	(年間 115.7 t リサイクル)	2020年 (補助事業3年目)	24.3 t	年間 164 t ⇒ 28.7 t に減量	(年間 135.3 t リサイクル)	2021年 (補助事業4年目)	28.7 t	年間 115 t ⇒ 20.0 t に減量	(年間 115.4 t リサイクル)	2022年 (補助事業5年目)	20.0 t
年間 122 t ⇒ 26 t に減量	(年間 96 t リサイクル)																						
2018年 (補助事業前)	0 t																						
2018年 (補助事業1年目)	25.3 t (3ヶ月)																						
年間 163 t ⇒ 28.3 t に減量	(年間 134.7 t リサイクル)																						
2019年 (補助事業2年目)	28.3 t																						
年間 140 t ⇒ 24.3 t に減量	(年間 115.7 t リサイクル)																						
2020年 (補助事業3年目)	24.3 t																						
年間 164 t ⇒ 28.7 t に減量	(年間 135.3 t リサイクル)																						
2021年 (補助事業4年目)	28.7 t																						
年間 115 t ⇒ 20.0 t に減量	(年間 115.4 t リサイクル)																						
2022年 (補助事業5年目)	20.0 t																						
今後の課題と方針	<p>廃水処理装置への負担をかけない為に、できる限り油性の廃液を混載しない、またゴミ等混入しないようフィルター等で継続管理します。 移送用処理液は、上面の油類を取り除く(月2回)。回収油は、有価と廃油に取り分け、継続管理します。 設備からの液回収をできる限り社内に対応し、業者廃液を減少します。 移送方法の改善、業者有効活用で移送時間の短縮を昨年5月より実施で良好。課題としては、回収容器の改善より、スピーディーに移送できる方法の構築が必要です。</p>																						