

# 平成25年度 西日本ブロック ワークショップ

# WDSは友達だ

産業廃棄物処理業経営塾OB会  
成果発表会 平成26年2月20日

# WDSとは

- ・廃棄物の「適正な処理のための必要事項に関する情報」の提供は法律で**義務**づけられている。  
(廃棄物処理法施行規則第8条の四の二第6号)



- ・WDSは排出事業者が処理業者に情報提供すべき項目を記載できる有効なツールである。

◎「廃棄物データシート」 (平成25年3月 第2版へ改訂)

(情報共有 双方向コミュニケーション)

# 廃棄物処理業 労働災害の実態

	度数率	強度率
廃棄物処理業	9.38	0.16
建設業	0.83	0.05
全産業	1.59	0.1

※度数率 100 万延べ実労働時間当たりの労働災害による死傷者数

※強度率 1,000 延べ実労働時間当たりの労働損失日数

# WDS改訂、必要性の背景

## ※最近の廃棄物処理にともなう事故の発生

- H24年5月、利根川水系の浄水場での水質基準を上回るホルムアルデヒドが検出された。  
→処理業者へ廃棄物の情報が伝達されず、ホルムアルデヒドの前駆物質が適正処理されなかった。
- H25年11月、X県 廃油精製工場にて大規模な爆発事故が発生  
→通常とは異なる揮発性の高い油が混入した疑い。
- H25年12月 Y県 廃油等を利用した補助燃料再資源化工場にて火災事故  
→廃油として処理したものがpH13の強アルカリの廃液だった。  
(アルミペーストと反応して水素を発生)

# WDS (情報共有)がないために 生じたヒヤリハット、事故 事例

---

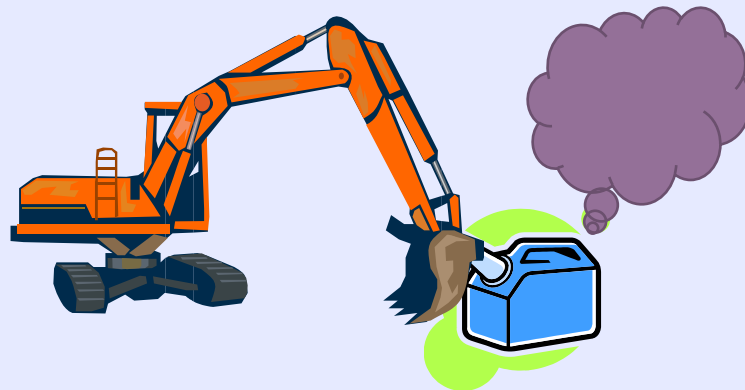
# 廃プラスチック類

- ◆ 容器類、梱包材等に使われていた廃プラスチック等は、事前に知らされていない**残留物**や**付着物**がある可能性あり。
- ◆ 特に化学工場は要注意。
- ◆ 具体例としては……

# 廃プラの事例 - その1(化学会社)

プラ容器を受け入れたら塩化シアンルが容器内に残留していた。

工場内で重機選別中にミスト散水と反応して塩化水素ガスが発生した。ガス発生が落ち着いた後、排出事業者に返却した。



# 廃プラの事例 - その2 (化学会社)

梱包材の廃プラを破砕したら、付着物が飛散して目や鼻が痛くなった。

被害は軽微ではあったが、原料である毒劇物を梱包していたものらしく、予めその旨知らせていただきたかった。





# 廃プラの事例 - その3 (他の業種)

プラドラムに入っていた液体が雨水に反応して**白煙が発生**。確実に洗浄してもらおうようお願いした。

(産廃同業者からの搬入物)



# 廃油（鋳物油）の事例

解体業者の依頼で閉鎖（倒産）した工場にある廃油（ドラム缶入り）を現地でタンクローリーにて回収後、タンク内で廃油が反応し、**全て固化した。**

閉鎖（倒産）した工場なので**廃油の成分が確認できなかった。**担当者も不明。

通常、有価物の取扱が大半なので、WDS等の情報提供を強く求めていなかった。



# 前事例の写真



タンクローリー内の  
固化した状態



固化物の拡大写真



ドラム缶に移した固化物

# 廃液の事例 - その1 (化学会社)

既に契約し、引取もしていたため、これまで通り廃油を受け入れたが、通常引き取っていた廃油と異なり、ドラム開封時に煙が発生したため、蓋を閉めて返却した。空気に触れて反応したのか？

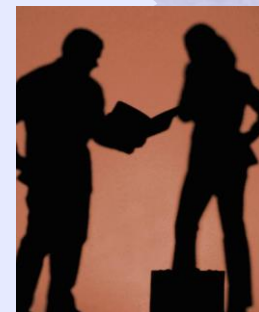
性状変化等の情報提供はなかった。



# 廃液の事例 - その2 (化学会社)

廃液処分中に薬品を投与した際に過剰に反応し**ガスが発生**。定期的に搬入している廃液だが、当日搬入された廃液は**普段の物より濃度が濃く**、日頃と同じ対応をとったことから問題が生じた。

再発防止策としては、廃液の**性状変化がある際は情報をもらえるように**排出事業者<sub>に連絡をした。</sub>



# 廃液の事例 - その3 (製薬会社)

収集運搬中に、ドラム缶の腐食によるピンホールが発生した。収集運搬のみの受託・作業ではWDSなどの性状情報をもらわない場合が多く、何を運んでいるか十分認識しないままであることがあり危険になりがちである。

再発防止策としては、中間処理業者からWDSなど情報提供を依頼すること、社内でイエローカード(特管廃棄物のみ)を作成しドライバーが車両にて携行すること、2時間毎に荷を確認すること、などの対応をとった。

# 汚泥の事例 - その1(化学会社)

引き取り時には、性状は安定していたが、運搬途中に確認したところ性状が変化し、液状化していた。

再発防止策としては、性状変化について、WDS等により情報の事前入手に努める。



# 汚泥の事例 - その2 (製薬会社)

サンプル採取時に、排出事業者の担当者から「勝手に採取してくれ」と言われて、内容が分からないままドラム缶を開封。

高濃度の有機溶剤汚泥 (ジクロロメタン) だったため、危険であった。





# すぐできる対応方策

## ■廃プラスチック類

- ・自己防衛としては、「付着物や残留物はないですか?」「洗浄はしていただきましたか?」「MSDSをいただきましたが、他の物質は混じっていない単品でしょうか?」等の**会話**で確認することが重要。
- ・排出事業者は、「**多少の付着物なら大丈夫だろう。**」と考える傾向がある。作業現場での危険性に想像力が働かず、約束している洗浄を突如、怠る場合もある。
- ・付着物があると処理費の押上げにつながるとの警戒心も。処理業者の側も、他物質の明らかな付着を受け入れると、廃プラの許可だけでは違法となり受入できない。

## ■汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ

- ・汚泥・廃油・廃酸・廃アルカリはWDSで確実に情報共有しよう。

# WDS活用の現状、問題点

## ■ 排出事業者の立場

- ・情報を伝えようとする意志がない → 法違反！
- ・そもそもWDSの存在を知らない
- ・作成が面倒くさい、関心がない、怠慢
- ・情報開示の問題(企業秘密)
- ・担当者引継ぎ不足

(廃棄物リスク優先、処理コスト優先)

大阪府堺市では条例で「産業廃棄物管理責任者」の設置を義務付  
→大阪府産業廃棄物協会で廃棄物管理士の講習会の実施

# WDSの現状、問題点

## ■ 処理業者の立場

- ・情報がないために事故が発生している。(環境、安全)
- ・WDSが来なくて時間切れになったり、断る場合がある。
- ・使用を促すことで面倒くさがられて、他社へ委託されるケースがある。
- ・情報不足のまま受け入れている状況もある。
- ・運搬だけの委託の場合は情報が不足している。
- ・管理会社が入る場合は運用が難しいケースがある。(法律の理解が不足していたり、商売を優先する管理会社の存在。)

# WDS使用のメリット

## ■ 排出事業者、処理業者

- 適正処理により事故を防止できる。  
(人命、環境、建物、設備、車両)
- 信用を得ることが出来る。
- 信頼関係を構築できる。
- 適正な処理単価が提示できる。
- 見積までのスピードUPができる。  
(双方向コミュニケーションを深める。)



# 優良排出事業者 心得五カ条

～ 特に汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリの委託の際は厳守 ～

- 一. WDSを使用し、見積・契約前に情報提供しよう。  
(廃棄物の組成や特別注意事項等の情報共有  
→ フェイス to フェイス がベスト！)
- 二. 公表情報をもとに適正処理出来る処理業者に  
委託しよう。(許可内容、実際の処理フロー確認)
- 三. WDSにより双方にて内容確認の上、契約書の  
締結をしよう。(WDS発行前に契約しない。委託契  
約先と直接確認する。)
- 四. 必ず契約締結後に処理委託しよう。
- 五. 廃棄物の組成、性状などの変更情報は必ず伝えよう。

# 西日本ブロック

# 経営塾OB会

五十音別

卒塾期	会社名	氏名
2	(株)アクトリー	田中 努
6	アースサポート(株)	尾崎 俊也
7	アースサポート(株)	牧野 正剛
8	アースサポート(株)	土井 誠
9	アースサポート(株)	坂本 貴志
2	(株)イボキン	高橋 克実
3	(株)イボキン	高見 武志
6	(株)イボキン	村谷 厚治
7	(株)エム・アール・シー	山本 秀子
2	エコシステム山陽(株)	加納 睦也
3	(株)オガワエコノス	中川 俊信
7	(株)オガワエコノス	小川 悟
9	(株)オガワエコノス	安達 哲嗣
3	オオノ開発(株)	大野 剛嗣
4	オオノ開発(株)	上田 徹
5	オオノ開発(株)	金谷 正昭
6	オオノ開発(株)	山下 裕二
7	オオノ開発(株)	岡田 凡一
6	(株)カンサイ	川本 義二
1	(株)木下カンセー	木下 昌秀
2	近畿環境保全(株)	西村 忠浩
3	近畿環境保全(株)	西村 篤
8	近畿環境保全(株)	西村 幸佑
1	(株)国中環境開発	國中 賢一
5	(株)国中環境開発	國中 雅之
2	(株)倉敷環境	南 裕次
6	(株)県北衛生社	満野 悟己
5	(株)興徳クリーナー	片渕 則人
9	甲陽興産(株)	北角 治太
9	(株)サンエム	谷口 竜太郎
5	三光(株)	三輪 陽通
6	三光(株)	三輪 昌輝
7	三光(株)	三嶋 真樹
9	三光(株)	赤松 千晴

卒塾期	会社名	氏名
4	三友プラントサービス(株)	山本 孝次
9	(株)塵芥センター	藤本 三仙
2	新日本開発(株)	永川 二郎
6	西播環境整備(株)	藤井 邦彦
7	西播環境整備(株)	白國 和久
5	(株)ダイカン	吉村 太郎
8	大幸工業(株)	浜野 雅浩
3	田中石灰工業(株)	田中 克也
6	田中石灰工業(株)	川原 秀人
8	田中石灰工業(株)	田村 慎治
5	東広商事(株)	楨廣 武雄
7	東広商事(株)	西本 英樹
1	(株)西日本アチューマツククリーン	藏本 悟
4	(株)ネックス	小原 天平
7	(株)パブリック	三野 義雄
5	(有)平塚商事	平塚 一利
2	(株)ブランテック	勝井 基明
5	(株)富士グリーン	炭井 誠志
7	(株)富士グリーン	北川 順一
8	(株)富士グリーン	池田 恵俊
9	(株)富士グリーン	大谷 聖
4	福岡金属興業(株)	横溝 淳弥
9	(株)布施興業	白坂 悦一
2	ホームケルン(株)	国本 武
2	(株)マルサン	塩見 頼彦
6	(株)マルシン	金島 聡史
7	(株)山本清掃	山本 敏裕
3	安田産業(株)	安田 暁彦
6	安田産業(株)	安田 義崇
3	ユニクル(株)	入江 真太郎
4	ユニクル(株)	入江 大輔
8	(株)横山サポートテック	横山 淳平
5	(株)吉田稔商店	吉田 雅巳
9	(株)吉本興業	吉本 妙子

ご清聴ありがとうございました。

地域別ワークショップ活動 西日本ブロック 平成25年 アンケート (ヒヤリハット、事故事例)

業種	廃棄物種類	ヒヤリハット、事故事例 内容
化学会社	廃プラスチック類	プラ容器を受け入れたら塩化シアヌルが容器内に残留していた。工場内で重機選別中にミスト散水と反応して塩化水素ガスが発生した。ガス発生が落ち着いた後、排出事業者に返却した。
化学会社	廃プラスチック類	アルカリ廃液を入れていたプラドラムを受け入れ、丸ノコで粗破碎前の解体作業をしていたら、液体がかかって皮膚に炎症を起こした。(洗浄をお願いしていたのに、洗浄不足であった。)以後人手でなく、重機等で圧縮、切断するようにした。
化学会社	廃プラスチック類	梱包材の廃プラを破碎したら、付着物が飛散して目や鼻が痛くなった。被害は軽微ではあったが、原料である毒劇物を梱包していたものらしく、予めその旨知らせていただきたかった。
化学会社	廃プラスチック類	RPF化することで廃プラの契約を結んでいた。通常引き取っていた廃プラと異なり、人体にも影響があり水で反応する通常と異なる粉体であったため、焼却に切り替えた。
化学会社	廃プラスチック類	元々、廃プラの契約がある排出事業者で廃プラであることに間違いがないので、特に事前情報がなかった。融点が非常に低いプラスチック(接着用樹脂)であったため、破碎中にまとわりついて、スクリーンで目詰まりを起こし、破碎機を止めることになった。
化学会社	廃プラスチック類	酸性の液体が付着している容器にも関わらず、事前にその様な情報が無く、作業者にケガなどはなかったが、機械が腐食した。
電子部品製造会社	廃プラスチック類	エポキシ樹脂原料容器(100)に入っていた残渣による手のかぶれ。この廃棄物は焼却処理に回してもらうことになった。
廃棄物処分業者	廃プラスチック類	プラドラムに入っていた液体が雨水に反応して白煙が発生。確実に洗浄してもらおうようお願いした。
塗料製造業	廃プラスチック類	化学薬品原料容器(100)による手のかぶれ。いつもは全てきれいに洗浄されているが、この時だけ洗浄していない容器が混入していた。また通常は廃棄容器ごとにWDSをもらっているが、この分のWDSはなかった。
化学会社	汚泥	.引き取り時には、性状は安定していたが、運搬途中に確認したところ性状が変化し、液状化していた。再発防止策としては、性状変化について、WDS等により情報の事前入手に努める。
化学会社	汚泥	廃液処分中に薬品を投与した際に過剰に反応しガスが発生。定期的な搬入している廃液だが、当日搬入された廃液は普段の物より濃度が濃く、日頃と同じ対応をとったことから問題が生じた。再発防止策としては、廃液の性状変化がある際は情報をもらえるように排出事業者と連絡をした。
化学会社	汚泥	廃棄物の荷下ろし中に、硫化水素が発生し現場に立会っていた作業員が倒れた。吸引時に硫化水素をなくして吸引する予定だったが、現場の予定変更により硫化水素を含んだ状態で吸引した。当初は当社としては運搬のみの作業の予定だったが、処分も対応した。再発防止策としては、急な予定変更が危険度を上げるため、十二分の確認が必要である。
化学会社	汚泥	廃液処分中に薬品を投与した際に過剰に反応しガスが発生。定期的な搬入している廃液だが、当日搬入された廃液は普段の物より濃度が濃く、日頃と同じ対応をとったことから問題が生じた。再発防止策としては、廃液の性状変化がある際は情報をもらえるように排出事業者と連絡をした。



染色会社	汚泥	染色工場の有機汚泥のピット清掃作業時に、硫化水素の臭気があったが、事前に情報が入っていなかったため、現場にて即時対応した。再発防止策としては、社内システムを活用し、作業員への情報伝達を明確にした。
製薬会社	汚泥、 廃酸、廃アルカリ	収集運搬中に、ローリータンク内にガスが発生し、運搬車両上部からガスが発生した。再発防止策としては、WDS使用の徹底、ならびに廃アルカリから廃酸への積み込み、あるいはその逆の積み込みの際は、タンク内を洗浄することにした。
製薬会社	汚泥、 廃酸、廃アルカリ	収集運搬中に、ドラム缶の腐食によるピンホールが発生した。処分を伴わない、収集運搬のみの受託・作業ではWDSなどの性状情報をもらわない場合が多く、何を運んでいるか十分認識しないままであることがあり危険になりがちである。再発防止策としては、中間処理業者からWDSなど情報提供を依頼すること、社内でイエローカード(特管廃棄物のみ)を作成しドライバーが車両にて携行すること、2時間毎に荷を確認すること、などの対応をとった。
製薬会社	汚泥、 廃酸、廃アルカリ	薬品会社のタンク清掃中に作業員が倒れた。当初は簡易マスクのみの対応で十分と言われていたが、実際は汗と反応して皮膚からも体内に入り影響を及ぼす薬品(溶剤)であり、作業員に影響した。再発防止策としては、予め作業時の影響確認をすること、危険が考えられる作業について、関係者を集め会議(安全モラル審議委員会)を開催し、事前の作業準備を徹底することにした。
金属加工会社	廃アルカリ	廃アルカリ(有価物)を受け入れたが、事前に知らされていたのは「排出工程と強アルカリと高温帯(70～80℃)」の情報だけで、温度が下がると流動性が悪くなるとは聞いていなかったために、払い出しのポンプアップ作業に相当時間がかかった。
化学会社	廃油	既に契約し、引取もしていたため、これまで通り廃油を受け入れたが、通常引き取っていた廃油と異なり、ドラム開封時に煙が発生したため、蓋を閉めて返却した。空気に触れて反応したのか? 性状変化した場合は教えていただきたいかった。
化学会社	廃油	廃ボンド・硬化剤の前処理工程での混ぜ合わせで発熱反応。原因:硬化剤?にポリアミド系があり、溶剤と反応したものと思われる。 防止策:ポリアミド系は単体処理(焼却)を行う、前処理(混合)時にサンプルテストを行う。ボンド類はごく少量で、今までの処理において問題がなかったためWDSは使用せず、また詳細の確認を怠った。→現在もMSDSのみ発行していただき、WDSは使用していない。
不明	廃油	.解体業者の依頼で閉鎖(倒産)した工場にある廃油4ドラムの処理委託を受ける。事前に鉱物油であることを確認し、現地で収集ドライバーによって目視確認しタンクローリーで回収する。回収後、タンクローリー内で反応し、全て固化した。原因としては、閉鎖(倒産)した工場なので廃油の成分が確認できなかった。担当者も不明。ウレタン系の溶剤を含んでいたか? 鉱物油と信じてしまった回収担当者の経験不足もあった。成分が分からない場合は、バラで吸引せずに、ドラム缶で運搬すべきであった。有価物の取扱が大半なので、WDS等の提出を強く求めていなかったことも反省点。今回の損害を穴埋めできる保険もないし、閉鎖(倒産)した工場なので損害賠償もできず仕舞いであった。
金属加工会社	廃油	サンプル採取時に、排出事業者の担当者から「勝手に採取してくれ」と言われて、内容が分からないままドラム缶を開封。高濃度の有機溶剤汚泥(ジクロロメタン)だったため、危険であった。