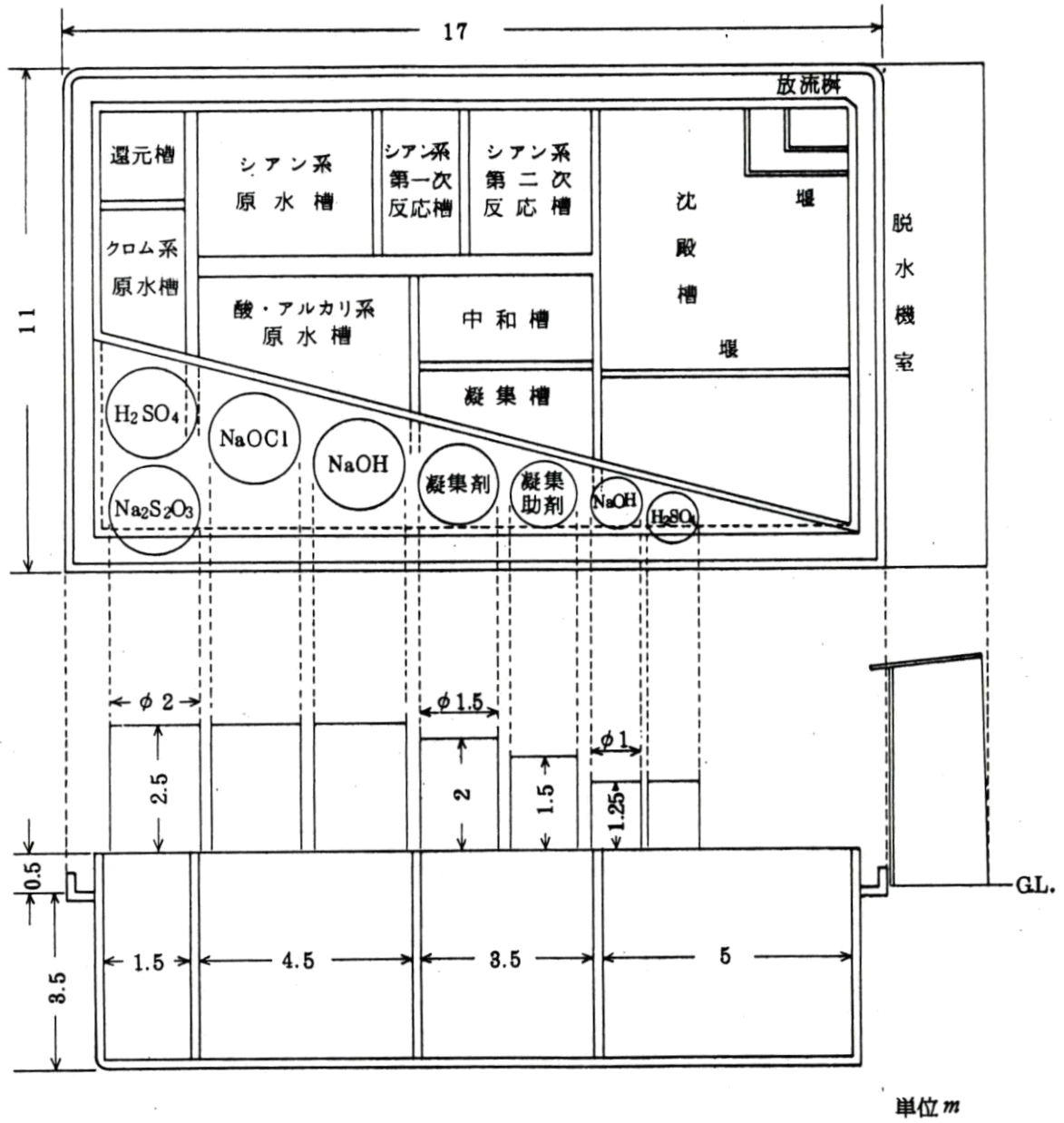
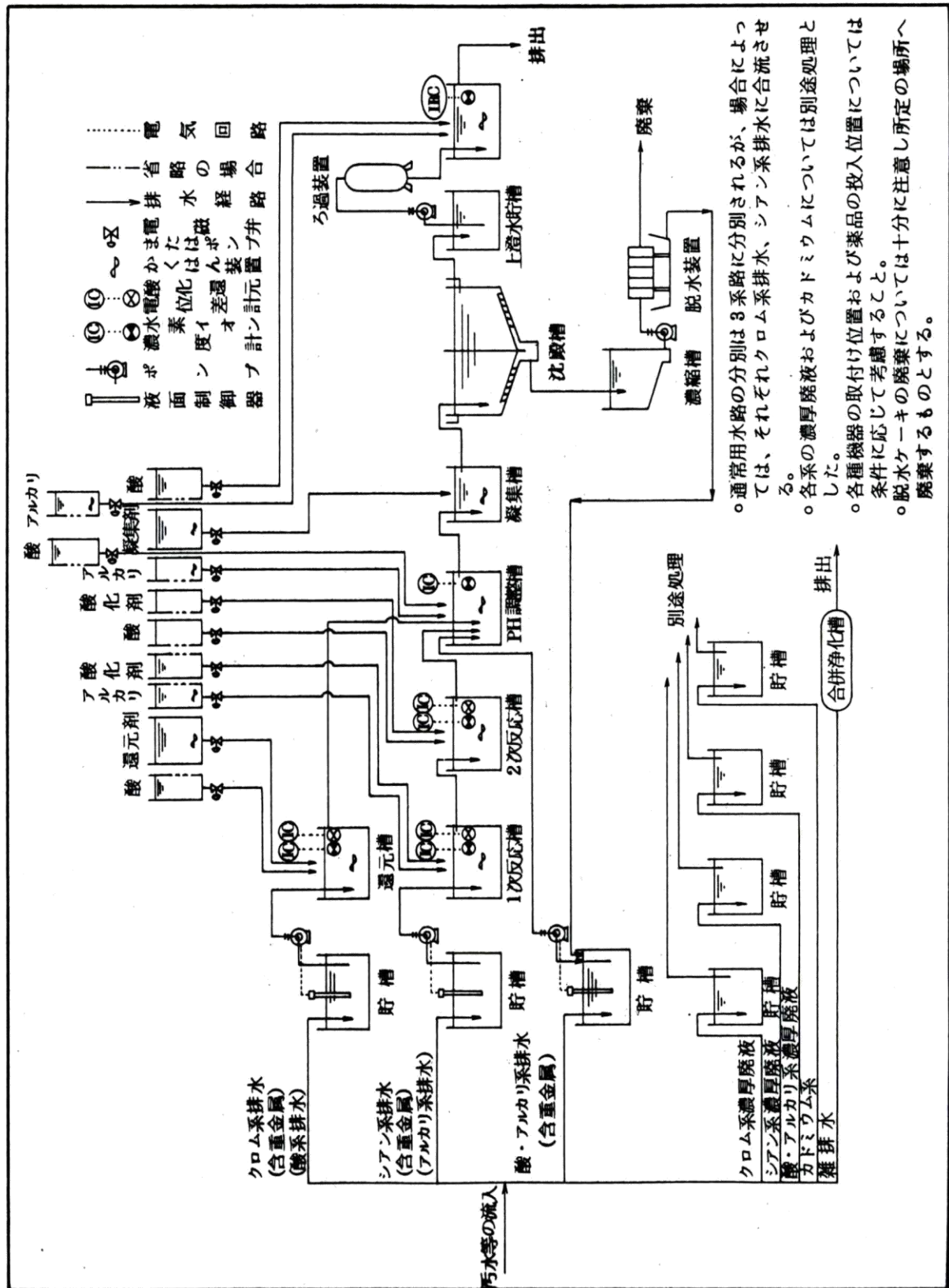


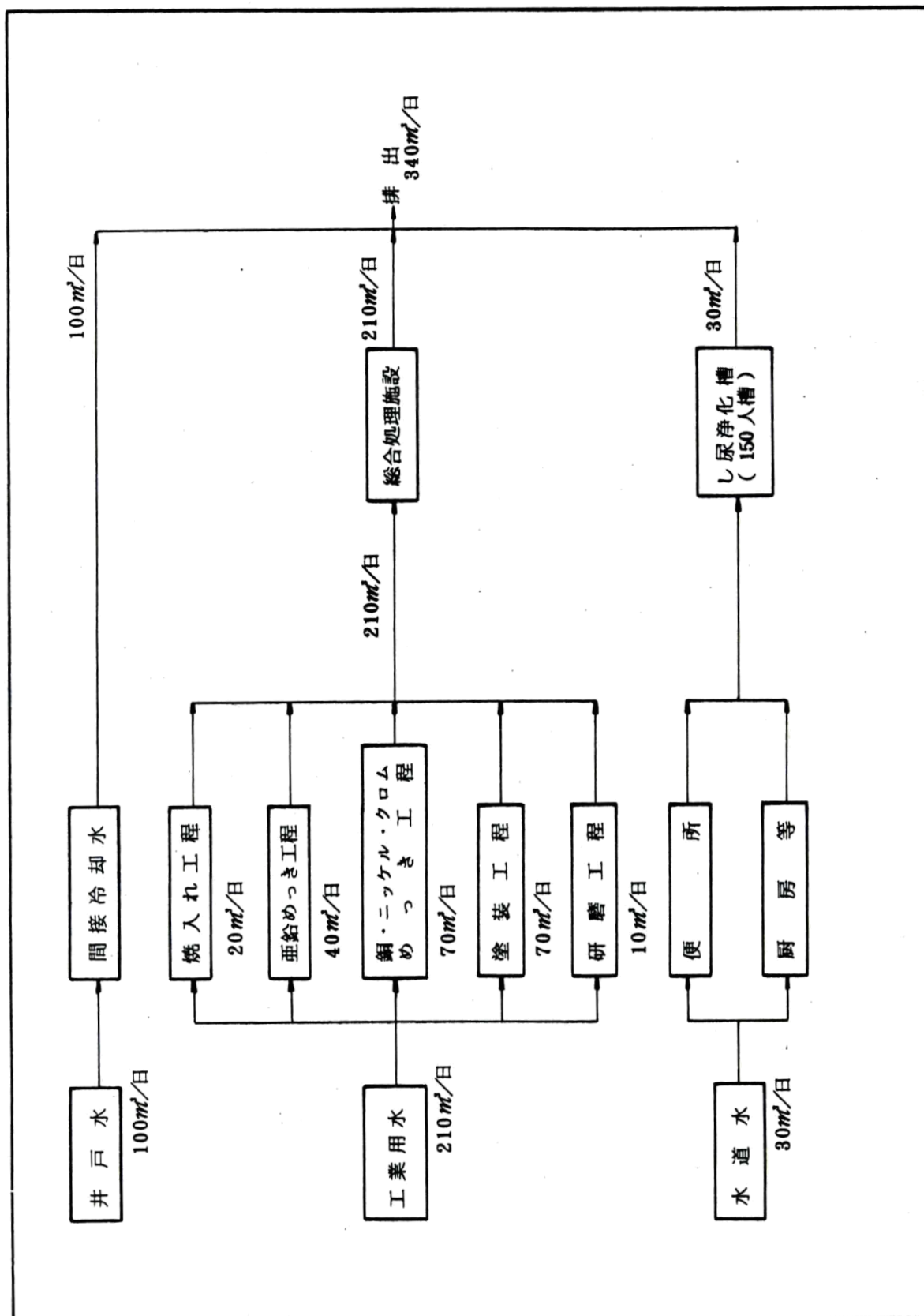
⑤ 汚水処理施設の構造図



⑥ 汚水処理の系統図



⑦ 用水及び排水系統図



⑧ 原材料の種類及び処理に要する消耗資材

1. 原材料の種類

(1) 電気めっきの陽極として使用するもの

電 気 銅	10Kg/日
含 リ ン 銅	20Kg/日
ニッケル板	10Kg/日

(2) 電気めっきのための処理液の作成に使用するもの

98% 硫 酸	25Kg/日
35% 塩 酸	100Kg/日
67.5% 硝 酸	20Kg/日
無 水 ク ロ ム 酸	12Kg/日
シアン化ナトリウム	8Kg/日
水酸化ナトリウム	40Kg/日
シアン化 カリウム	1Kg/日

2. 処理に要する消耗資材

98% 硫 酸	2Kg/日
水酸化ナトリウム	15Kg/日
次亜塩素酸ナトリウム	100Kg/日
重亜硫酸ナトリウム	15Kg/日
水酸化カルシウム	15Kg/日
高 分 子 凝 集 剤	0.1Kg/日

→(実際使用しているものをすべて記入すること)

⑨ 特定施設一覧表

a 特定施設一覧

○メッキ工場

施設名称	特定施設名	届出年月日	設置年月日	排水量 (m ³ /日)		総量規制基準に係る業種その他の区分
				通常	最大	
(a)銅・ニッケル・クロムメッキライン	66 電気めっき施設	H. 13. 4. 1	H14. 10. 1	70	80	①
(b)亜鉛メッキライン	66 電気めっき施設	S. 50. 4. 1	S. 50. 6. 1	30	35	①
(c)剥離施設	65 酸又はアルカリによる表面処理施設	S. 50. 4. 1	S. 50. 6. 1	10	15	①

○研磨室

施設名称	特定施設名	届出年月日	設置年月日	排水量 (m ³ /日)		総量規制基準に係る業種その他の区分
				通常	最大	
(d)素地研磨前処理施設	65 酸又はアルカリによる表面処理施設	S. 50. 4. 1	S. 50. 6. 1	10	15	②

○焼入れ室

施設名称	特定施設名	届出年月日	設置年月日	排水量 (m ³ /日)		総量規制基準に係る業種その他の区分
				通常	最大	
(e)No. 1 焼入れ施設	63-イ 焼入れ施設	S. 50. 4. 1	S. 50. 6. 1	8	10	③
(f)No. 2 焼入れ施設	63-イ 焼入れ施設	H. 2. 4. 1	H. 2. 6. 1	12	15	③

○塗装ライン

施設名称	特定施設名	届出年月日	設置年月日	排水量 (m ³ /日)		総量規制基準に係る業種その他の区分
				通常	最大	
(g)No. 1 塗装工程	63-ホ 廃ガス洗浄施設	S. 50. 4. 1	S. 50. 6. 1	15	15	①
(h)No. 2 塗装工程	63-ホ 廃ガス洗浄施設	S. 53. 4. 1	S. 53. 6. 1	15	15	①
(i)No. 3 塗装工程	63-ホ 廃ガス洗浄施設	H. 2. 4. 1	H. 2. 6. 1	20	25	①
(j)No. 4 塗装工程	63-ホ 廃ガス洗浄施設	H. 2. 4. 1	H. 2. 6. 1	20	25	①

b 特定施設以外の排水

施設名称	設置年月日	排水量 (m ³ /日)		総量規制基準に係る業種その他の区分
		通常	最大	
150人槽合併浄化槽	S. 50. 6. 1	30	40	④
間接冷却水	S. 50. 6. 1	100	110	ア

c 排水水合計

	通常 (最大) m ³ /日
特定排水水	240 (290)
特定排水水以外の排水水	100 (110)

(注) 総量規制基準に係る業種その他の区分は「別紙 排水水の排水系統別の汚染状態及び量」及び「別添 排水水の排水系統別の汚染状態及び量の系統図」に記載した番号 (P 38~43参照) を記入。