



Clean & Recycling

Material Clean Recycle

Company Profile

会社案内



Daiseki

株式会社 **ダイセキMCR**

www.daiseki-mcr.com

会社概要

COMPANY PROFILE

所在地

本社・平出工場

〒321-0905 栃木県宇都宮市平出工業団地38番地25
TEL.028-664-2228 FAX.028-664-2566

宇都宮リサイクルセンター

〒321-0905 栃木県宇都宮市平出工業団地44番地6
TEL.028-612-4551 FAX.028-612-4552

篠井工場

〒321-2102 栃木県宇都宮市篠井町502番地2
TEL.028-669-2955 FAX.028-669-2387

東京営業所

〒136-0082 東京都江東区新木場1丁目8番6号
TEL.03-6457-0866 FAX.03-6457-0867

主要営業品目

- ・鉛の再生精錬並びに加工販売（JIS認証鉛（特種）・ソフト鉛・合金鉛）
- ・非鉄金属並びに貴金属の売買（銅・真鍮・銀等）
- ・産業廃棄物処理業（廃鉛バッテリーの収集・運搬・再生利用の中間処理）

設立年月日

1973年6月5日（創業 1964年5月）

従業員数

90名

売上高

40億円（2023年度）

資本金

30,000,000円（株式会社ダイセキ 100%）

取引銀行

三菱UFJ銀行・栃木銀行・足利銀行

役員

代表取締役社長：本郷 忠史 取締役：吉澤 範博
監査役：横内 深

加入団体

日本鉛協同組合
一般社団法人 電池工業会
公益社団法人 栃木県産業資源循環協会
特定非営利活動法人 日本データセンター協会



本社

宇都宮リサイクルセンター



会社沿革

HISTORY

- 2007年 4月 株式会社ダイセキが資本参加
- 2008年 9月 社名変更により現社名となる。本社を現住所に移転
- 2009年 3月 株式会社ダイセキの100%子会社化
- 2014年 2月 宇都宮リサイクルセンター竣工
- 2016年 10月 JIS認証取得（宇都宮リサイクルセンター）
- 2017年 7月 ISO14001:2015認証取得（宇都宮リサイクルセンター・篠井工場）
- 2018年 1月 ISO9001:2015認証取得（宇都宮リサイクルセンター・本社）
- 2022年 9月 ISO14001:2015認証取得（本社・平出工場）
- 2023年 3月 平出工場に産業廃棄物中間処理施設を建設し、産業廃棄物処分業・特別管理産業廃棄物処分業の許可を取得

各種許可

LICENSE

産業廃棄物処理業、特別管理産業廃棄物処理業

宇都宮市

産業廃棄物収集運搬業（積替保管）

特別管理産業廃棄物収集運搬業（積替保管）

宇都宮市

産業廃棄物収集運搬業、特別管理産業廃棄物収集運搬業

関東

栃木県、茨城県、群馬県、埼玉県、千葉県、東京都、神奈川県

甲信越

新潟県、長野県、山梨県

東北

宮城県、山形県、福島県

その他

石川県、静岡県、愛知県



株式会社ダイセキMCR

今の地球を次の世代に

ダイセキMCR は、「限られた資源を活かして使う」というダイセキグループの精神を引き継ぎ、資源のリサイクルを推進し、循環型社会の実現を通じて社会に貢献します。

企業理念

環境負荷の低減とリサイクル率の向上を両立し、鉛のリサイクルで社会に貢献する。

産業廃棄物による環境汚染を無くす、「クリーン&リサイクル」を合い言葉に、循環型社会の形成を推進します。

行動指針

創意工夫、愉快活発、成長進化

「常に創意工夫し、常に楽しく活発にし、日々、成長進化していく。」

ダイセキMCR は、ISO (国際標準化機構) が定めた国際的な環境・品質保証規格の認証取得企業。

ISO14001:2015認証

宇都宮リサイクルセンター・本社・平出工場・篠井工場

ISO9001:2015認証

宇都宮リサイクルセンター・本社



2016年10月、宇都宮リサイクルセンター・篠井工場（令和元年更新時より篠井工場を外しました）は、鉛地金についてJIS認証を取得。JIS仕様の多様な製品を提供することが可能になりました。

認証取得日	2016年10月11日
認証番号	JQ0316005
規格番号	JIS H2105
鉱工業品の名称	鉛地金
規格の種類	特種



つなぐためにできること。



ダイセキグループには、環境問題対策の
国内トップブランドとしての長年の実績とネットワークがあります。



宇都宮リサイクルセンターが、2014年2月に完成しました。
イタリアと日本の高度な技術を最大活用することで、
資源リサイクルの効率化と環境負荷の低減を両立しました。



破碎・選別の自動化で効率性を高めたリサイクルプラントは、エンジ
テック社製（イタリア国）を日本初導入。また、省エネ・安全性にす
ぐれた『誘導加熱式精錬炉』は、玉川エンジニアリング社製を導入。

ダイセキMCRのワークフロー

廃鉛バッテリーの受入れ

廃鉛バッテリー処理のワークフロー

廃鉛バッテリー各種、鉛くずを
ご依頼に応じて受入れます。

回収・持込み

弊社にて回収をご希望される場合、弊社のトラックもしくは、協力会社のトラックにて回収にお伺い致します。
廃鉛バッテリーの種類、数量、荷姿等をご相談下さい。
御社にてお持込を希望される場合、事前に廃鉛バッテリーの種類、数量、荷姿等をご相談下さい。

有価物の場合

自社便での回収（買受け）や、お客様の持ち込みによる廃鉛バッテリーを買取り致します。なお、買取り価格に関しましては、金属相場や種類・数量に応じてお見積りさせていただきます。

受入れ可能な廃鉛バッテリー例

産業用鉛蓄電池
シール（制御弁式）型産業用鉛蓄電池
ベント型（液式）

自動車用鉛蓄電池

バッテリーフォーク用
鉛蓄電池

当社が受入れ可能な廃鉛バッテリーは
鉛（Pb）蓄電池のみとなります。

エアシャワー

シューズクリーナー



環境保護と従業員の健康面への配慮から、エアシャワーとシューズクリーナー（靴底洗浄機）を完備しています。

廃鉛バッテリーの破砕 および破砕

廃鉛バッテリーを、破砕機で破砕します。
破砕された廃鉛バッテリー片は、比重差とフィルターにより自動的に分離します。

分離について

破砕片分離装置により廃鉛バッテリー片は

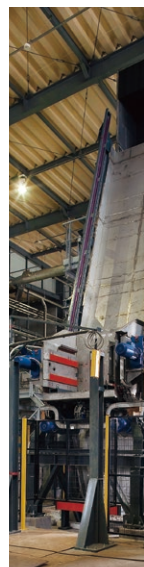
鉛グリッド

鉛ペースト

ポリプロピレン

ABS 等

のおもに上記4成分に自動的に分離され、それぞれ処理されます。



（投入機や振動フィ

ポリプロピレン・ABS等

バッテリーケース片など、分離されたプラスチック系素材は、洗浄後、リサイクル原料として売却されます。

産業廃棄物の場合

産業廃棄物の廃鉛バッテリーをお受けするには、事前に書面による処理の委託契約書が必要になります。また、適正処理に不可欠な manifests 伝票の交付が必要になります。

廃液の抜き取り

産業廃棄物の廃鉛バッテリーは、平出工場積替保管施設にて廃液の抜き取りをします。

排ガス洗浄装置（スクラバー）



排ガス

処理工程で発生した排ガスは、スクラバー（排ガス洗浄装置）にて洗浄、無害化し排出します。

無害化して
排出

集塵機



集塵灰（鉛灰）・排ガス

熔解・精錬工程で発生する塵（鉛灰）はされ、集塵灰再生ペースト化装置にて再

片の分離

鉛
グリッド



破碎機
ーターを含めた破碎棟）

鉛
ペースト



脱硫・中和槽

脱硫・中和・脱水

鉛ペーストを脱硫・中和し、フィルタプレスにて脱水します。



配管類は全て地上に設置し、漏洩等があっても早期に検知可能です。また、芒硝タンクに至るまでの電解液処理装置は全て防液堤内に設置。万一液漏れがあっても地下浸透させない構造となっています。



回転ガス熔解炉（ロータリーファーンズ）

熔解

原料化された鉛グリッド・鉛ペーストを熔解し、プリオン（粗鉛）を製造します。

回転ガス熔解炉について
【LPG、重油・灯油との比較】

- 1 都市ガス（13A）を利用するので、CO₂が削減されます。（環境性 ▲）
- 2 空気より軽いので、拡散しやすく安全性が高いです。（安全性 ▲）



誘導加熱式精

精錬

プリオン（粗鉛）から不より純度の高い鉛（純およびユーザー指定の合

誘導加熱式精錬

- 1 自己発熱のため、抜群に高いので省また周囲も熱くな
- 2 火炎を使わないのとなり、安全性が

製品出荷



廃液タンク

電解液

電解液（希硫酸）は、精製工程を経て芒硝液として売却、もしくは社外に搬出し適切に処理されます。

廃液

抜き取った廃液は、社外に搬出し、適切に処理されます。

廃鉛バッテリー（液なし）の搬送

液の抜き取りが終わった廃鉛バッテリーを篠井工場へ搬送します。

切断

廃鉛バッテリーを切断し、巢鉛とバッテリーケースに分けます。

バッテリーケースの再資源化

バッテリーケースは、リサイクル業者へ

巢鉛の熔解・精錬・成型

巢鉛を宇都宮リサイクルセンターの熔解精錬後、成型機にて鉛インゴットを成型

集塵機にて回収
び原料とします。

無害化して
排出



精錬炉

純物を除去し、
度99.99%)
金を製造します。

炉の利点

熱変換効率が
エネとなり、
りません。

で、CO₂削減
確保されます。



成型機

成 型

精錬炉で精製された鉛を、成型機で
各インゴットに成型します。

分析について

事前分析

適切な製品加工を行うため、事前に
成分分析を行います。

製品分析

顧客のニーズに適合しているかどう
かの分析を行います。

鉛 滓

熔解・精錬工程で発生した鉛滓は、
外部処理委託します。

適切に処理



コントロールルーム

24時間監視システム

工程は全てコントロールルームにて、
常時集中監視されております。

リサイクルにより再生した 鉛・プラスチックを出荷・販売。

完成・出荷

成型された鉛インゴットは
電池メーカー・バッテリー
メーカーなどに出荷します。



再生鉛インゴット、再生プラスチックの販売

リサイクル（再生）により再生した鉛インゴット（ソフトレ
ッド、各種合金）は、主に電池メーカーに販売しています。
リサイクル（再生）により製品化したプラスチックは、商社
を通じて販売しています。

ソフトレッド

SOFT LEAD

99.99%
（フォアナイン）
以上のソフト鉛

合 金 鉛

ALLOY LEAD

Sb系の各種合金鉛
※不純物の管理レベルは
ご相談に応じます

再 生 鉛

LEAD

1号、3号鉛
※不純物の管理レベルは
ご相談に応じます



【50kgインゴット】を
標準としています。

※50kg以外の形状も相談に応じて製造致します。お気軽にご相談下さい

完成・出荷

熔解・精錬し成型されたインゴットは、
バッテリーメーカーなどに出荷します。



DaisekiMCR
Equipments

環境方針

〈基本理念〉

当社は、地球環境の保全のため、鉛リサイクル事業（廃鉛蓄電池等の回収から鉛地金の製造・販売）をはじめ、全ての企業活動を通じて、汚染防止、環境負荷の低減、リサイクル率の向上に取り組めます。

1. 汚染防止

鉛リサイクル事業及び全事業を適切かつ安全に行い、また、同作業上で与える環境負荷の低減及び環境汚染を予防します。

2. 環境規制の遵守及び環境負荷の低減

環境関連の法令・協定等を遵守し、必要に応じ自主基準を作成すると共に、鉛リサイクル事業及び全事業の各段階での汚染防止、環境負荷の低減に努めます。

3. リサイクル技術の向上による環境保護への貢献

環境負荷の少ない循環型社会の実現に貢献できるように、リサイクル率を高めリサイクル技術の向上に努めます。

4. 省資源、省エネルギー、リサイクルならびに廃棄物の削減

企業活動の全ての領域で省資源・省エネルギーの推進を図ると共に、当社で発生する廃棄物の削減に努めます。

5. リスク及び機会への対処

環境方針を達成するため、影響を及ぼすリスク及び機会を明確にして対処します。

6. 環境教育による意識の高揚

特に有害物質に指定されている鉛のリサイクルを主業としており、環境教育・社内広報活動等を実施し、全従業員の環境に関する意識の向上を図ります。

7. 環境マネジメントシステムの構築・維持

環境マネジメントシステムの構築・維持を図り、環境保全向上のために継続的改善に努めると共に、環境目的および目標を設定し見直す仕組みを保持します。

品質方針

〈基本理念〉

当社は、鉛二次精錬業のトップ企業として高品質の製品を市場に提供し、かつ環境保全を両立させ、社会に貢献することを社是と致します。今後すべての利害関係者さまからより一層の信頼をいただけるよう取り組んでいきます。

- お客様満足度を第一とし、品質改善に取り組み、常に高品質の製品を提供します。
- 最高の製品とサービスを提供するため、法令遵守を最優先し、品質、安全性、環境配慮などについて、継続的に改善していきます。
- 上記の目的のため、ISO規格に適応した品質マネジメントシステムの構築並びにJIS認証の維持継続を行います。
- ダイセキグループの倫理要綱、行動規範に従い、誠実な企業であり続けます。

2023年5月15日

株式会社 **ダイセキMCR**

代表取締役 **本郷 忠史**

宇都宮リサイクルセンター

【有価物再生・鉛、プラスチックリサイクル】

生産能力

- 鉛生産：48 t / 日
- バッテリー破碎：6.5 t / 時

主要設備

- CX®破碎&分離ユニット …… 1 式
- 回転ガス熔解炉 …… 1 機
- 誘導加熱式精錬炉 …… 6 機
- 自動装填連続成型機 …… 1 機

平出工場・積替保管施設

【入荷・前処理】

主要設備

- 積替保管施設 …… 1 棟
- 倉庫 …… 4 棟
- 収集・運搬車両 …… 10 台

篠井工場

【廃棄物処理・鉛リサイクル】

処理能力

- 金属くず処理：36t / 日
- プラスチック処理：4t / 日

主要設備

- 帯鋸式解体機 …… 1 機
- 精錬炉 …… 1 機
- 連続鑄造機 …… 1 機