

訪 問 記 録

レアメタル資源再生技術研究会

会 社 名	株式会社中部貴金属精鉱	訪 問 日	平成 27 年 4 月 3 日(金)および 5 月 11 日 (月)
訪 問 者	会長 藤田豊久、理事 岩田和也、理事 河邊憲次、事務局 菱川幸雄		
対 応 者	代表取締役社長 園山七雄様、取締役専務、岡本邦秀様		
会 社 概 要 企 業 デ ー タ	住 所：愛知県小牧市西之島字北屋敷 867-1 TEL：0568-72-7288 代 表 者：代表取締役社長 園山七雄 FAX：0568-72-7290 資 本 金：2,500 万円 従 業 員 数：30 名 H P：http://www.chubu-pme.co.jp/		
事 業 概 要	中部貴金属精鉱は、創業から貴金属精錬を専門として、金・銀・白金・パラジウム、またタンタルなどを専門に手掛け市場に広く認知され、日本国内に限定されないグローバルスタンスで事業展開している。 貴金属含有の低い素材でも、内製化されたリサイクルシステムにより、濃縮回収を可能する。 また、営業本部を本社工場に置き、工場と営業の連携を高効率に提供し、迅速で確実な対応を行う。		
会 長 の 訪 問 後 記	4 月 3 日に上記の訪問者で同社の愛知県小牧市に所在する本社工場を見学した。日本において唯一、工場の不良品として排出されるタンタルコンデンサを約 10 t / 月の処理量で中間処理リサイクルしている貴重な会社である。また、各種廃棄物から銀をリサイクルし、銀粉（銀粒）として回収している。同社の東京工場では、①タンタルコンデンサを破碎、②分級して粉状にする、③弱磁界の磁選機でニッケル合金などの磁性粒子を除去、④非磁着物は酸で浸出する、⑤浸出した粉は比重の軽い樹脂と比重の重いタンタルの混合粉であるためウィルフレータブルにて比重選鉱し両者を分離するという手順でタンタルを濃縮回収している。浸出液に含まれる銀は塩化銀として沈殿後、還元して粉体とし、これを愛知県小牧市の本社にて熱処理して銀粉（銀粒）として回収している。排水処理および排ガス施設も完備し、徹底して環境に配慮したリサイクル事業を行っている。 また、5 月 11 日は藤田が米国 TMS、AIME 元会長の Mishra 教授と共に同社東京工場を訪問した。写真は愛知県小牧市の本社前で撮影した。 ご発展を期待し、2ヶ所の工場を見学させて頂いたことを深謝する。		
			