

再資源化が困難な木くずの事例

■再資源化が困難な木くずは、そのほとんどが複合材である。これらのものはマテリアルリサイクルは不可能であり、サーマルリサイクルも困難なものが多い。



化粧板(表面プラスチック加工)



木くずと石膏ボードの複合材



ふすま(板に塩ビクロスが糊付け)



化粧板の戸(中は紙で補強 下部は金属)



木くずとモルタルの複合材



セメント木毛板(セメントとチップの混合材)

写真提供: 関東建設廃棄物協同組合 31

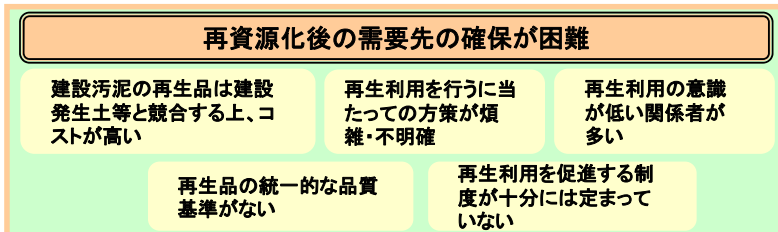
その他主要建設資材廃棄物におけるリサイクル等の状況

建設資材名	生産量	廃棄物排出量	リサイクルの状況及び課題	①資源の有効利用	②廃棄物の減量	③再資源化の経済性
建設汚泥	12,500万m ³ * ※建設発生土の利用量 (H17:建設副産物実態調査)	540万m ³ (H17:建設副産物センサス)	・処理土は、建設発生土(廃棄物ではなく、受入側に費用を払って処理されている)と利用用途が競合しコスト面等で不利であり、市場性に課題あり。 ・民間工事由来の処理土について環境安全性を担保する仕組みがなく、有効利用が図られていない。 ・建設発生土と競合しない再生利用用途は限定的である。 ・再資源化施設が地域的に偏在している。	△ 要検討	◎ 特に必要	制約大
石こうボード	56,600万m ² (約500万t) (H17:石膏ボード工業会推計)	138万t (H17:石膏ボード工業会推計)	・廃石こうボードそのものが、他産業で発生した副産石こうのリサイクル受け皿となっている。 ・埋立により硫化水素発生のおそれがあるため、管理型最終処分場での処分が義務付けられている(H18.6環境省通知)。 ・新築系廃材は石こうボードメーカーによる再生ルートがあるが、解体系廃材は技術面、品質面で課題があり、再生ルートが限定的である。 ・廃石こうの再生利用受け皿がない(石こうボード原料への廃石膏の混入は10%程度が限界)。	○ 必要	◎ 特に必要	制約大
塩化ビニル管・継手	48万t (H17:塩ビ管・継手協会調べ)	3.1万t (H17:塩ビ管・継手協会推計)	・再生工場、受入拠点において、廃材を原料として購入し、再生塩ビ管の原料に用いられている。 ・再生工場の立地は、全国で18箇所のみ。	○ 必要	○ 必要性低い	制約大
板ガラス	130万t (H17:板硝子協会調べ)	不明	・板ガラスの再生は自動車廃材が主体。建築廃材の再生はほとんど行われていない。 ・板ガラスの製造工場は全国で8工場のみ。	○ 必要	不明	制約大
タイル・かわら	55万t(タイル) 160万t(かわら) いずれもH17年度	不明	・タイル原料が安価であるため、タイル廃材のタイルへの再生は行われていない。 ・かわらへのかわら廃材の混入は3%程度と上限がある。	○ 必要性低い	不明	制約大

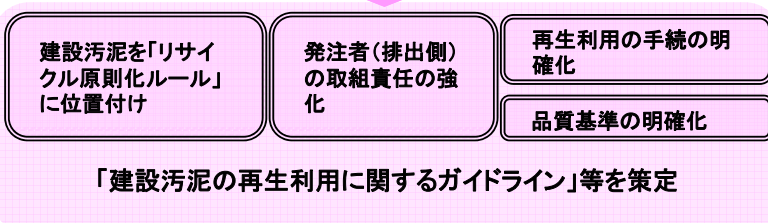
建設汚泥のリサイクルにおける現状・課題

- 建設汚泥の再資源化率は48%、再資源化等率は75%（平成17年度）
- 現状では再資源化後の需要先の確保が困難であり、建設発生土等と競合しない用途の拡大が必要。
- 再資源化施設は全国に分布しているが、やや地域的に偏在している。

現状・課題



対応策



- 建設汚泥の再資源化施設整備状況（H17、施設から直線50km圏内）

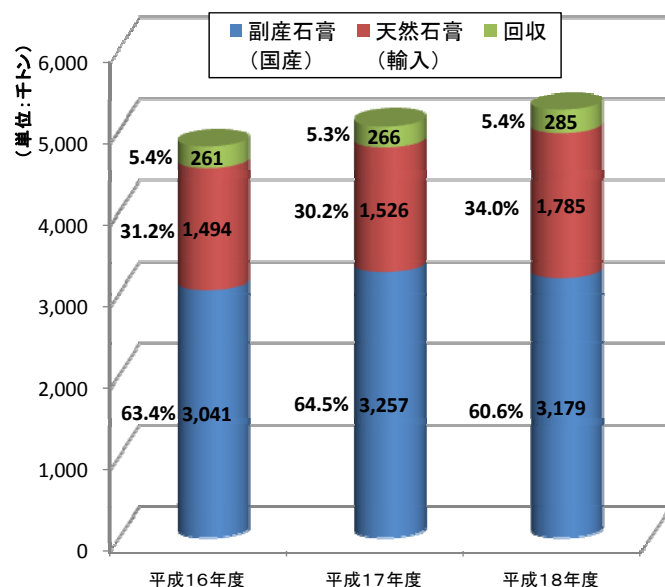


33

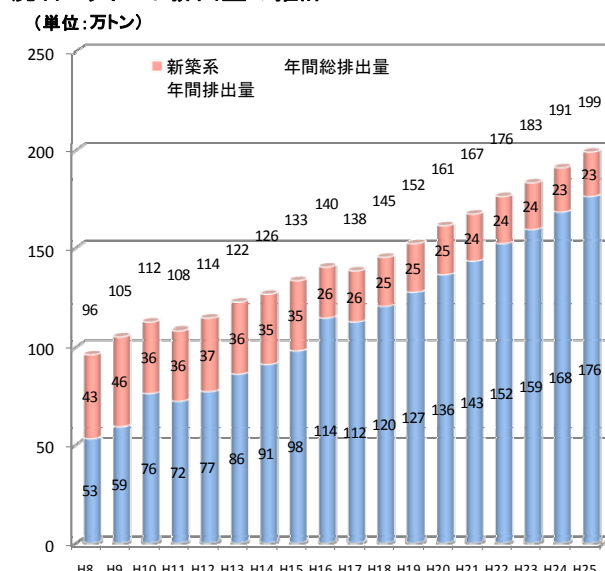
廃石膏ボードのリサイクルにおける現状・課題（1/2）

- 石膏ボードの出荷量は約500万トン程度
- 石膏ボードの原料のうち回収石膏が占める割合は約5%
- 今後解体系の廃石膏ボード排出量が増加するものと見込まれている。

石膏ボードの原材料割合



廃石膏ボード排出量の推計



注 年間排出量＝各年度の年次総ストック量＋その年の年間生産量－次年の年次総ストック量
 年次総ストック量は、建物構造・用途別に「各年度使用量×建物現存率」を計算したものの、1951年以降の総和による。

(社)石膏ボード工業会資料から作成)

34