

### 第 3 回スクラップヤード環境対策技術検討会 ヒアリング事項に対する回答（案）

東日本鉛錫再生精錬協同組合  
日本鉛協同組合

#### I. 鉛二次精錬業界のこれまでの取組と役割

鉛二次精錬業界は、長年にわたり、使用済鉛蓄電池等を適正に回収・処理し、鉛資源を再生することで、我が国の資源循環に重要な役割を果たしてきました。

**鉛二次精錬業界には、以下の組合があり、それぞれ長年にわたり業界の健全な発展と資源循環に取り組んできました。**

- ・ 東日本鉛錫再生精錬協同組合：1971 年設立、組合員 6 社（鉛精錬関係）
- ・ 日本鉛協同組合：1951 年設立、組合員 3 社

（資料-1）

現在も各組合の組合員企業は、**廃棄物処理法に基づく必要な許可を取得した上で事業を行っており**、使用済鉛蓄電池等の受入れから、解体、精錬、精製、鑄造等の工程を経て、再生鉛・鉛合金等を製造しています。

また、これらの企業は、鉛を取り扱う事業に伴う環境リスクを認識し、大気、水質、土壌等への環境影響を防止するため、必要な設備の整備及び維持管理を行いながら事業を継続してきました。

鉛二次精錬組合の組合員企業は、現在も**日本の鉛生産の 3 割強を担っており**、我が国における鉛資源の安定的な循環利用を支える重要な役割を果たしています。

したがって、鉛二次精錬については、単に使用済鉛蓄電池を取り扱う事業ではなく、**必要な許可を取得し、環境対策を講じながら、長年にわたり鉛資源の再生・供給を担ってきた製造業としての実態を踏まえて検討することが重要**と考えます。

---

#### II. 使用済金属・プラスチック物品の保管・再生基準について

##### 1. 現場の実情

使用済金属・プラスチック等を取り扱う事業者は、取扱物品、事業規模、保管方法、再生方法等が多様であるため、一律の基準のみでは実態に即した規制とすることは難しいと考えます。

特に使用済鉛蓄電池等については、鉛や酸等による環境影響を防止する観点から、

- ・ 屋内又は雨水が侵入しない場所での保管

- 床面の不浸透化
- 適切な排水管理
- 混合保管の防止

等が重要です。

また、保管場所については、面積や高さだけではなく、保管物の種類、保管方法、混合保管の有無、周辺環境への影響等を総合的に考慮することが適当と考えます。

**第2回技術検討会でも説明がありましたが、2005年に環境省が通知している「使用済鉛蓄電池の適正処理について」のガイドラインを現場の実情に照らし合わせアップデートし、遵守していくことが必要だと考えます。**

## 2. 不適正な事業者を是正するために重要な措置

重要なのは、事業者が実際に行っている事業内容を確認し、必要な環境対策を講じているかを行政が確認・監督できる仕組みとすることです。

**特に鉛を取り扱う事業者については、大気、水質、土壌等への環境影響を防止するための設備及び管理が必要であり、これらの環境対策に必要なコストを適切に負担しているかについても、不適正事業者を判断する際の重要な要素と考えます。**

また、事業内容に応じて、大気汚染防止法、水質汚濁防止法その他の関係法令に基づく届出・許可等が必要となる場合があることから、その遵守状況について適切に確認・監視・指導していただくことが重要です。

## Ⅲ. 「完成品の製造工程」及び「再生原料」について

### 1. 現場の実情

鉛二次精錬では、使用済鉛蓄電池等を原料として、解体、精錬、精製、成分調整、铸造等、複数の工程を組み合わせる鉛製品を製造しています。

そのため、「完成品の製造工程」及び「再生原料」に該当するかについては、**特定の工程や生成物の名称のみを基準として一律に判断するのではなく、実際の製造工程及び事業実態を踏まえて判断することが適当**と考えます。（資料-2、3）

具体的には、

1. 使用済原料の受入れ・保管・前処理の状況
2. 溶解・精錬・精製等の製造設備及び工程
3. 製造工程全体における各工程の役割
4. 製品として求められる品質・規格及び品質管理の状況
5. 実際の販売先、用途及び取引形態
6. 大気、水質、土壌等に対する環境対策の実施状況

等を総合的に確認することが重要です。

## 2. 不適正な事業者を是正するための考慮事項

単純な溶解等のみを行い、その生成物を「完成品」と称することによって、必要な環境対策を十分に行わない事業者が規制の対象外となることは避ける必要があります。

一方で、長年にわたり適切な許可を取得し、必要な設備・工程及び環境対策を整備して鉛資源の循環利用を担ってきた事業者については、その**実際の事業内容及び製造実態を適切に評価することが重要**と考えます。

したがって、「完成品の製造工程」及び「再生原料」の判断については、名称や書類上の扱いだけではなく、**工程、設備、品質管理、販売実態及び環境対策等を総合的に確認する仕組み**とすることが適当と考えます。

---

## IV. まとめ・要望

鉛二次精錬業界は、長年にわたり必要な許可を取得し、適切な環境対策を講じながら、使用済鉛蓄電池等から鉛資源を回収・再生し、我が国の資源循環を支えてきました。

今後の制度設計においては、

- ・ 適正な許可・届出を取得していること
- ・ 実際の製造工程及び設備
- ・ 必要な環境対策を実施していること
- ・ 品質管理及び製品の販売実態
- ・ 事業者が負担している環境対策コスト

等を総合的に評価することが重要と考えます

特に、**適正なりサイクル事業者が必要な環境対策を講じて事業を行っている一方で、環境対策を十分に行わない事業者が、名称や形式的な整理によって規制を免れることがないよう、公平な競争環境を確保していただくことを要望**します。

なお、今回の制度見直し（法改正）においては、両組合事業者について、現在取得している廃棄物処理法上の許可等を踏まえ、制度移行後もこれまで適正に行ってきた事業を継続できるよう、**少なくとも「みなし許可」として取り扱っていただくことを強く要望**します。

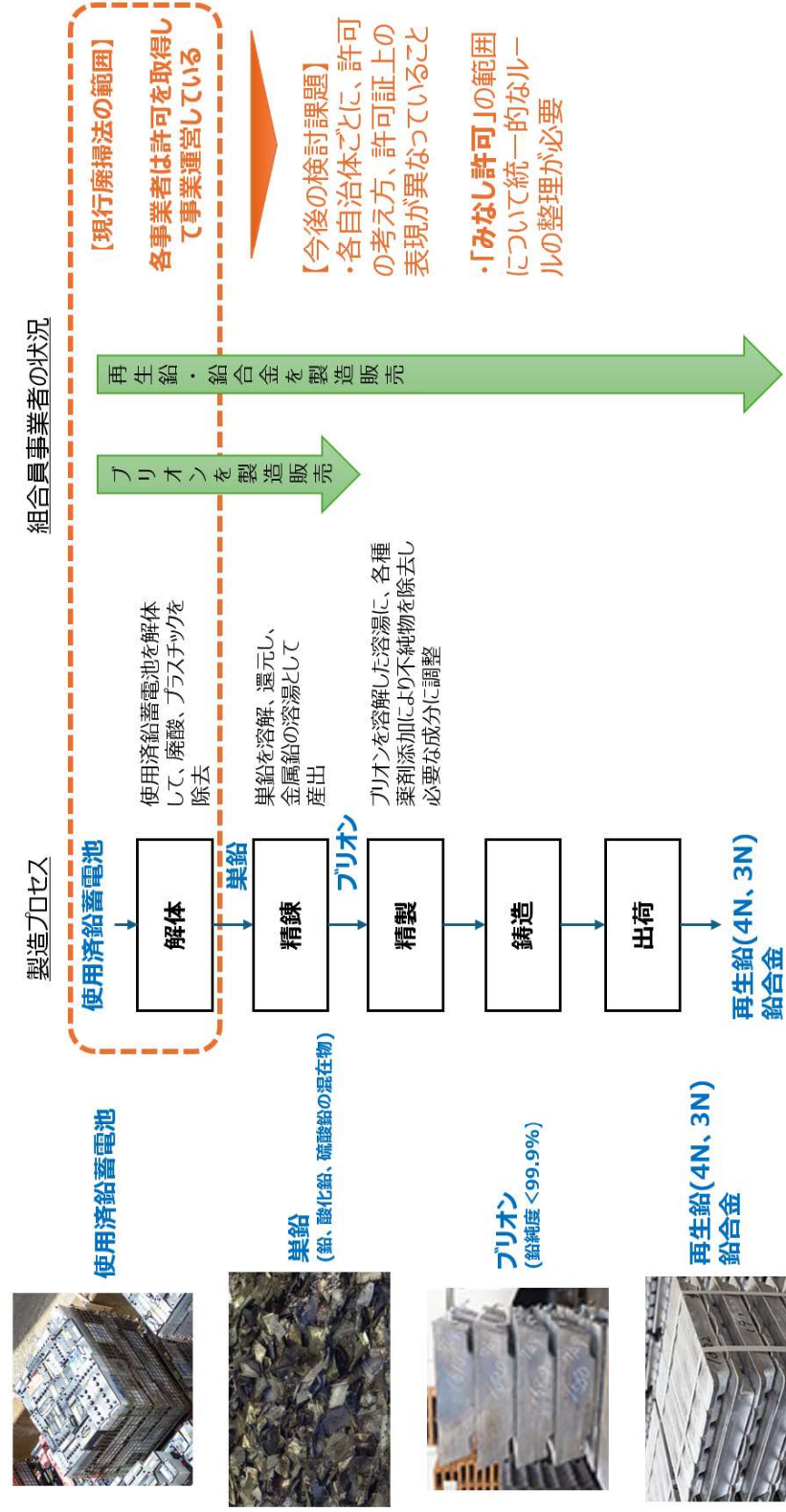
また、「完成品メーカー」の定義については、引き続き関係者間で協議いただくとともに、今後定められる定義に合致する事業者については、「**完成品メーカー**」として**適切に位置付けていただくことを併せて要望**します。

以上

## 二次精錬業界の変遷

|                              | <u>組合員数</u>  |              |           |
|------------------------------|--------------|--------------|-----------|
|                              | <u>1992年</u> | <u>2026年</u> | <u>増減</u> |
| • 日本鉛協同組合<br>(1951年設立)       | 8社           | 3社           | ▲5        |
| • 東日本鉛錫再生精錬協同組合<br>(1971年設立) | 16社          | 6社           | ▲10       |
| • 西日本鉛錫再生精錬同組合<br>(1971年設立)  | 13社          | 0社           | ▲13       |

# 鉛二次精錬の製造プロセスと組合員事業者の状況



【資料-3】

1. 再生鉛、鉛合金（1 個当たり重量が概ね 50kg 以下のインゴット）

\* 写真は複数のインゴットをバンド締めしたもの



2. プリオン（1 個当たり重量が概ね 1,000～2,000kg 程度の大きな金属鋳塊）

\* 写真中央がプリオン。左端に見えるのが再生鉛、合金鉛のインゴット

