資料９－１

「第３回スクラップヤード環境対策技術検討会」
ヒアリング事項回答資料

保管・再生基準への対応の現状および再生原料の定義と提言・要望について

２０２６年９月１５日

一般社団法人　日本鉄リサイクル工業会

ヒアリング事項　1：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

(1)使用済金属・プラスチック物品の保管・再生基準に関する現状は以下の通り。

1. 囲いの設置
2. 掲示板の設置
3. 飛散・流出防止保管の高さ/土壌・地下水汚染防止
4. 生活環境の保全
5. 火災・延焼防止
6. 公衆衛生の保全等

→①既存法(自リ法、家電・小型家電リサイクル法等)の許可事業者はその規制に応じて対応
②条例のある地域で操業している事業者はその規制に応じて対応
③上記2パターン以外の事業者は、各々の事業環境(操業エリア、設備)に合わせて必要に応じた対応

7. 保管期間

→①廃棄物処理法の許可事業者はその規制に応じて対応
②それ以外の事業者は原則必要がないため、対応なし

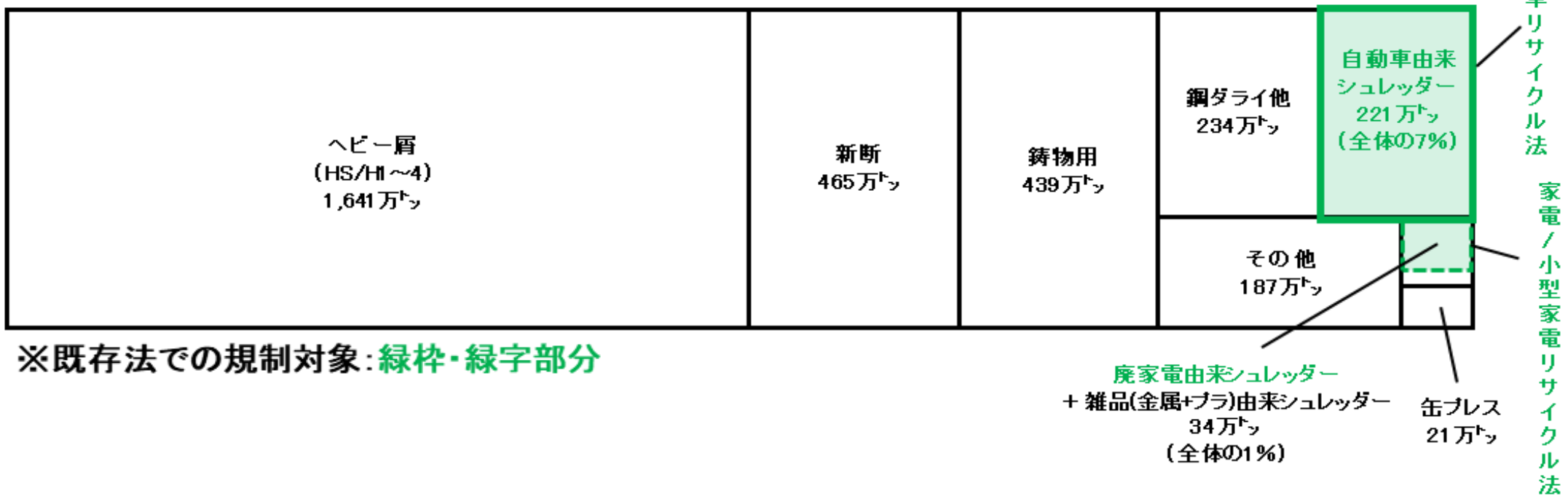
8. その他　重機動線や作業の流動性を阻害しないよう、固定的なレイアウトでの操業はしていない

ヒアリング事項　1：使用済金属・プラスチック物品の保管・再生基準について②

・鉄リサイクル事業者の中でも、ヤード操業状況は千差万別
・既存法で規制されている自動車や家電/小型家電由来のスクラップを扱う事業者は、扱い数量ベースで10%に満たない（下図緑枠・緑字部分）
・一切の許認可を要しない物品(下図白地部分)のみを扱ってきた事業者は、周辺環境に応じた対応

＜数量イメージ＞

鉄スクラップ流通量　3,242万ﾄﾝ



※既存法での規制対象：緑枠・緑字部分

→ 今回は、これまでとは比べ物にならないほど規制対象が拡大することになる
これを一律の外形基準だけで規制することは、むしろ適正事業者を圧迫するとともに、不適正事業者に対する実効ある規制にはならない恐れがある　→（別紙1）へ

ヒアリング事項　2:「再生原料」の定義①

(1)「要適正保管・再生使用済金属・プラスチック物品」に対して選別、破砕、圧縮、切断、洗浄等の再生行為を行うことにより、これ以上再生行為を行わなくとも利用が可能になったもので、かつ当該物品を直接炉(電炉・転炉)に挿入可能である物品。

ただし、入荷時と出荷時の違いは、切断加工によるサイズ変化のみの場合も多く、成分等は変わらないことからも、切断の前後で物品の定義が変わることには違和感が残る

要適保管・再生物品と再生原料の例①(H型鋼)

要適保管・再生物品(入荷時)

加工処理

再生原料(出荷時)

要適保管・再生物品と再生原料の例②(レール)

要適保管・再生物品(入荷時)

加工処理

再生原料(出荷時)

ヒアリング事項　2:「再生原料」の定義②

（2）現在、「再生原料」を判断するために提示できる情報として（一社）日本鉄源協会の「鉄スクラップ検収統一規格」（右表）が存在するが、将来の変化も考慮した定義・規格につき、当工業会内で製鉄メーカーとの議論を経たうえで提示していく。

なお、現在、加工処理後の製品としての鉄スクラップについて「鉄スクラップ」に代わる新名称を検討中である。
新名称が確定した時点で新名称に相当する物品を「再生原料」と定義したいと考えている。

鉄スクラップ検収統一規格

（社）日本鉄源協会
2008年6月改訂

分類	品種	等級	寸法（mm） 厚さ	寸法（mm） 幅又は高さ X 長さ	単重（kg）	注　記
炭素鋼スクラップ	ヘビー	ギロチンシャー、ガス溶断、重機などでサイジングしたもので、厚み、寸法、単重により以下に区分する。				
		HS	6以上	500以下 x 700以下	600以下	
		H1	6以上	500以下 x 1200以下	1000以下	
		H2	3以上 ～ 6未満	〃	〃	
		H3	1以上 ～ 3未満	〃	〃	
		H4	1未満	〃	〃	
	プレス	主として鋼板加工製品を母材にしてプレス機により圧縮成形した直方体状のもので、母材により以下に区分する。				
		A	3辺の総和1800以下 、最大辺800以下			主に使用済み自動車をプレスしたもの
		B	〃			Aプレス、Cプレスでないもの
		C	上限寸法は同上、下限は3辺総和600以上			飲料缶をプレスしたもの
	シュレッダー	主として鋼板加工製品を母材にしてシュレッダー機により破砕したあと磁気選別機で選別された鉄スクラップで、母材により以下に区分する。				
		A				主に使用済み自動車を破砕したもの
		B				上記以外の混合品
	新断	鋼板加工製品を製造する際に発生する切りくず及び打ち抜きくずで、形状、酸化の程度により以下に区分する。				
		ｼｭﾚｯﾀﾞｰ				新断をシュレッダー処理したもの
		ﾌﾟﾚｽA	3辺の総和1800以下 、最大辺800以下			表面処理していない薄鋼板で酸化していないもの
		ﾌﾟﾚｽB	〃			多少酸化している薄鋼板又は鋼材材質に悪影響を及ぼさない表面処理鋼板
		ﾊﾞﾗA	幅又は高さ500以下 x 長さ1200以下			表面処理していない薄鋼板で酸化していないもの
		ﾊﾞﾗB	〃			多少酸化している薄鋼板又は鋼材材質に悪影響を及ぼさない表面処理鋼板
	鋼ダライ粉	ネジ、機械部品などを製作する際に発生する切削くず及び切り粉で、形状、酸化の程度により以下に区分する。				
		A				普通鋼切削くずで酸化の少ないもの、チップ状のもの
		B				普通鋼切削くずで多少酸化しているもの、パーマ状のもの
		ﾌﾟﾚｽ	3辺の総和1800以下 、最大辺800以下			普通鋼切削くずで酸化の少ないものをプレスしたもの
鋳スクラップ	故鋳	使用済み鋳物製品を細かく打ち砕いたブロック状のもので、母材により以下に区分する。				
		A	1辺1200以下		1000以下	機械鋳、道具鋳等の上鋳、ﾓｰﾀｰﾌﾞﾛｯｸ完全解体
		B	〃		〃	並鋳、ﾓｰﾀｰﾌﾞﾛｯｸ未解体(油ぬきもの)
	鋳ダライ粉	鋳物製品を生産する際に発生する切削くずで、酸化の程度により以下に区分する。				
		A				鋳物切削くずで酸化の少ないもの
		B				多少酸化した鋳物切削くず

（参考）

一般社団法人 日本鉄源協会　鉄スクラップ検収統一規格
（2008年6月改定）

【炭素鋼スクラップ(ヘビー、プレス、シュレッダー、新断、鋼ダライ粉)】

(1)ヘビー

品種	等級		寸法(mm)		単重(kg)	注記
			厚さ	幅又は高さX長さ		
ヘビー	ギロチンシャー、ガス溶断、重機などでサイジングしたもので、厚み、寸法、単重により以下に区分する。					
	HS	6以上	500以下x700以下		600以下	
	H1	6以上	500以下x1200以下		1000以下	
	H2	3以上～6未満	〃		〃	
	H3	1以上～3未満	〃		〃	
	H4	1未満	〃		〃	

HS

H形鋼

溶断屑

レール

H1

シートパイル

金型

丸棒

H2

鋼板

H3、H4

ロッカー、トタン等

(2)プレス、シュレッダー、新断、鋼ダライ粉

品種	等級	寸法(mm) 厚さ	寸法(mm) 幅又は高さX長さ	単重(kg)	注記
プレス	主として鋼板加工製品を母材にしてプレス機により圧縮成形した直方体状のもので、母材により以下に区分する。				
	A	3辺の総和1800以下 、最大辺800以下			主に使用済み自動車をプレスしたもの
	B	〃			Aプレス、Cプレスでないもの
	C	上限寸法は同上、下限は3辺総和600以上			飲料缶をプレスしたもの
シュレッダー	主として鋼板加工製品を母材にしてシュレッダー機により破砕したあと磁気選別機で選別された鉄スクラップで、母材により以下に区分する。				
	A				主に使用済み自動車を破砕したもの
	B				上記以外の混合品
新断	鋼板加工製品を製造する際に発生する切りくず及び打ち抜きくずで、形状、酸化の程度により以下に区分する。				
	シュレッダー				新断をシュレッダー処理したもの
	ブレスA	3辺の総和1800以下、最大辺800以下			表面処理していない薄鋼板で酸化していないもの
	ブレスB	〃			多少酸化している薄鋼板又は鋼材材質に悪影響を及ぼさない表面処理鋼板
	パラA	幅又は高さ500以下x長さ1200以下			表面処理していない薄鋼板で酸化していないもの
	パラB	〃			多少酸化している薄鋼板又は鋼材材質に悪影響を及ぼさない表面処理鋼板
鋼ダライ粉	ネジ、機械部品などを製作する際に発生する切削くず及び切り粉で、形状、酸化の程度により以下に区分する。				
	A				普通鋼切削くずで酸化の少ないもの、チップ状のもの
	B				普通鋼切削くずで多少酸化しているもの、パーマ状のもの
	プレス	3辺の総和1800以下、最大辺800以下			普通鋼切削くずで酸化の少ないものをプレスしたもの

Cプレス(空缶)

シュレッダー

新断プレスA

新断プレスA・B

ダライ粉