

22年度以降の 入札の在り方について

平成21年4月28日

全清連P適正循環資源化協議会
株式会社広島リサイクルセンター

要望内容

I . 再商品化手法の組み合わせについて

安定したリサイクルを担保する為には⇒材料RとケミカルRの連携・補完が必要

I - 1. 平成19年、20年度に実施された形を継続してバランスをとる

◎しかし、材料リサイクルについて

現在の品質検査・基準が優先の判断基準として適正か検証すべき

(1) 抜打ち検査の強化を

検査頻度のアップ

⇒公正な品質測定

⇒高度化が促進され努力が報われる制度へ

(2) 現在の主成分比率測定方法では公正な品質評価となっていないのでは？

(資料1-1参照)

I - 2. 平成20年4月以降「処理残渣」は・・・単純焼却禁止

そのことにより、

⇒ 50%残渣は「残渣」ではなくなり、有効利用されることになった。

(資料2参照)

今や、材料リサイクルにおいては、

その他プラスチックは

◎ 先ずは、プラスチック原材料へ再生され

◎残ったプラスチック資源はケミカルR+サーマルR利用されることにより

理想的な循環利用へ変化している  呼称変更を直ちにしていいただきたい。

I - 3. 再商品化委託料金算定基準の見直しを

みなし再商品化率 50% ⇒ 45% (資料1-2参照)

※プラスチック資源の有効利用状況は進化、再商品化率は引取市町村の分別状況に左右されることも事実である。

Ⅱ．材料リサイクルの質の向上について

◎特定事業者の役割強化

(1)リサイクルし易い素材選択・設計を

(2)リサイクル製品の使用・利用の促進を

※特定事業者のインセンティブになりうる施策も併せて検討すべき

例えば、再商品化費用負担金の軽減等

◎消費者・市町村の役割……分別排出区分の統一化

市町村により異なる分別区分⇒全国統一区分へ

* マスメディアを通じた市民への周知活動の効率化、市民の混乱回避

◎再商品化事業者の役割＋利用事業者の役割

(1)特定事業者からの製品要求が⇒利用事業者の用途開発を促進し

(2)利用事業者から品質要求が⇒再商品化製品の品質向上へ

(資料3参照)

Ⅲ. 適正かつ安定的なリサイクルの確保について

☆最小のコストで効率的に適正化を図るには⇒再商品化事業者へのチェック強化

- ◎全ての再商品化事業者は環境教育及び施設公開の義務化を
⇒登録基準にすることが不可欠

最強のチェックは市民の眼

- ◎市町村も品質を含むチェックに協力⇒確認が常態となる体制を
- ◎ベール品質の向上、安定した品質と安定した量の供給を継続していくため
⇒複数年契約にすることが不可欠

資料1

1-1. 同一サンプルを同一検査機関にて異なる手法で分析

単位: wt%

検査手法	PE	PP	計	不溶解成分	PET	PS	BD	PVC	PVDC
¹ H-NMR測定	47.8	44.8	92.6	2.2	<1	4.1	<1	<1	<1
現行測定法 (溶剤法)	96.2					溶剤法ではPET異物も主成分に判定			

1-2. 年度別落札量・単価等の推移

株式会社広島リサイクルセンター

	18年度	19年度	20年度	21年度見込
落札量 (トン)	30,855	28,000	37,590	29,940
落札単価 (円) (加重平均)	114,739	91,492	92,225	90,630
入荷実績 (トン)	26,160	23,930	32,131	25,449
入荷率	84.8%	85.5%	85.5%	85.0%
実績再商品化率	48.9%	50.1%	46.0%	46.0%
実績再商品化 委託単価 (円)	112,433	92,139	83,940	83,380
	支払時の単価 = 落札単価 × 再商品化率 ÷ 50%			
上限価格 (円)	123,000	105,000	97,000	93,000

資料2

原料ベール中のプラスチック成分の利用内容

(工程別組成 wt%)

再生品	合計	PE	PP	PS	PET	PVC	他	不溶分
ペレット	49.0%	23.4%	22.0%	2.0%	0.5%	0.0%	0.0%	1.1%
インゴット	0.1%	0.0%	0.0%	0.1%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
比重選異物処理	24.4%	1.0%	1.1%	4.4%	16.2%	0.7%	0.2%	0.8%
遠心分離異物処理	23.3%	3.2%	1.7%	9.3%	3.0%	1.7%	0.1%	4.3%
EPSくず処理	3.2%	0.3%	0.0%	2.7%	0.0%	0.0%	0.0%	0.2%
計	100.0%	27.9%	24.8%	18.5%	19.7%	2.4%	0.3%	6.4%

内ケミカル・サーマル利用のプラスチック (広島RC 20年度実績)

21年度予想

ガス化	18.3%	} 51% →	ガス化	15%
焼成焼却セメント原料	2.5%		焼成焼却セメント原料	25%
熱回収	30.1%		熱回収	10%

資料3

容リペレットの混練回数と物性変化(平均値)

試験機関: 広島県立総合技術研究所

混練回数	曲げ強さ	曲げ弾性率	引張強さ	引張弾性率	アイソット衝撃強さ
	MPa	MPa	MPa	MPa	KJ/m ²
0	24.5	845	21.1	925	11.8
1	24.8	857	21.3	953	12.0
2	24.8	862	21.1	869	12.2
3	24.8	855	21.2	974	11.5
4	25.0	868	21.4	977	11.2
5	24.9	865	21.2	938	11.1

少量のバージン材等の添加で強度は格段にUP

例) 医療廃棄物処理容器



従来品: バージン100% ⇒ 容リ材60% + 産廃 + 添加剤

商社提案 ⇒ 医療機関・・・社会貢献(ワクチンを寄付)

商社要求 ⇒ 利用事業者・・・低価格 + 安定供給

利用事業者要求 ⇒ 再商品化事業者

・・・容リ材の安定した品質 + 供給量

月間生産量・・・10万個(容リ材120トン相当)

月産50万個に必要な原料を要求

製造元: 株式会社クリーン技研