

# 第13回研修見学会

## 彩の国資源循環工場研修見学会報告

報告者 新野紘三

8月24日(木)総勢24名が貸し切りバスで、午前8時大宮を出発、川越経由で寄居町にある彩の国資源循環工場に向かいました。

彩の国資源循環工場は、埼玉県環境整備センター(全体用地=97.7ヘクタール)内に位置し、「民間リサイクル施設、PFIサーマルリサイクル施設、県営最終処分場」等があり、県と民間の研究施設で構成する全国初の総合的「資源循環型モデル施設」です。

今回は工場内にある3つの会社のリサイクルの実状の説明と見学をしました。私たちが日常ごみとして出しているものがどのように処理されてリサイクルされているかを目の当たりに見て大変参考になりました。

### 1、(株)ウム・ヴェルト・ジャパン

この会社は蛍光管のリサイクルシステムを持つ工場で、世界初の低温(300度)間接加熱方式による水銀回収機を使用し、廃蛍光管のリサイクル率を限りなく100%に近くするためにいろいろ努力している会社でした。

廃蛍光管の口金はアルミ、金属をそれぞれ分け、再利用できるようにし、水銀の取り除かれたガラスの一部は工場内に設けられたガラス工房で美しいガラス製品に生まれ変わっていました。



残念なのは空き缶のリサイクル率が85%を越えているのに、放置されれば極めて有害な廃蛍光管のリサイクル率は20%程度だそうです。どこに消えてしまったのか、消費者の意識の向上が必要でしょうか。しかし一方では生産者である東芝さんとリサイクルしやすいデザインについての話し合いがもたれているとの事で、このようなことが他の製品にも波及すれば、循環型社会作りに役立つと思いました。

### 2、(株)アイル・クリーンテック

この会社は産業、一般廃棄物を集め好気醗酵させて、49日の分解期間の後堆肥を作る工場です。

説明上手な営業部長さんの話では、世の中に堆肥は過剰なほどあるが、良い堆肥は不足しているので『良い堆肥を、焼却するより安く作る』事をモットーにしている。そのために、発生先のスーパーなどに出向いて選別の重要性を従業員にわかりやすく教育し、厳密な受け入





れチェックを行い、しっかりしたトレーサビリティシステムを持ち、徹底したコストダウンを行っているそうです。そして将来は都市圏に、臭いの出ない清潔な工場を建設し、大量に処理できるようにしたいとのことでした。

現在の発生地域での処理が原則の行政のルールをより輸送効率のよい現実的処理ができるようにすること、そして焼却費より堆肥化が安くできるようにすることが今後の課題とか。

### 3、オリックス資源循環（株）

この会社は埼玉県PFI事業により熱分解ガス化施設で100%再資源化することを目的として作られました。

見学に行った時は結構臭気が漂っていましたが、集塵機トラブルのメンテナンスを行っているためだそうです。9月引渡しの多忙な時期に丁寧に対応していただきました。

国内7基目のガス化改質設備で最先端のシステムのため埋め立て処分されるものは皆無で、排ガスは清浄、精製され燃料用ガスとして発電に利用されるとのことでした。

ダイオキシン対策のためガス急速冷却するために、多量な水（ごみ1トンに対し水1トン）を必要とするということ、高温で運転するためのメンテナンスコスト、純酸素製造などの運転コスト、そして脱臭装置の正常稼働などに将来の課題があるように思いました。ちなみに焼却費は約4万円/トンということでした。

