



排出事業者サイドから見た 産業廃棄物処理

最終処分、収集運搬、中間処理の立場からそれぞれ産業廃棄物処理の現状と未来を討論してきた特集・座談会。今回は処理業者の視点を通してではなく、排出事業者サイドから見た産業廃棄物処理をテーマに座談会を開催いたしました。当協会所属の賛助会員の中から7名の方々にご出席いただき、日頃感じられている事や問題点、今後の見通し等について語り合っていました。

出席者

岩月 良春／ミノルタカメラ(株) 東海事業所
 加島 忠雄／鐘紡(株) 津島工場
 熊谷 健／キリンビール(株) 名古屋工場
 佐藤 睦美／大同メタル工業(株) 犬山事業所
 鈴木 文男／日本車輛製造(株) 豊川製作所
 土屋 定男／(株)高岳製作所 名古屋事業所
 脇坂 靖彦／アイカ工業(株)
 宇津野清彦／広報編集委員長
 安井 孝／専務理事(司会)



宇津野清彦／広報編集委員長



安井 孝／専務理事(司会)

できる限り有効利用、リサイクルを

—ご多忙にも係らずご出席いただき、どうもありがとうございます。本日は『排出事業者サイドから見た産業廃棄物処理』というテーマのもと、排出事業者の産業廃棄物処理に対する姿勢、処理業者への要望、将来展望と対策など、いろいろお聞かせいただきたいと思います。まずは自己紹介を兼ねて、事業内容や排出する廃棄物の品目などからお話いただけませんか。

熊谷 私どもはご承知の通り、ビールと一部清涼飲料水の製造を行っています。実を申しますと、当社は産業廃棄物として排出するものがあまりないんですね。製造工程から排出したものについては再生・有効利用を行うというのが会社の方針で、ビールかすやホップかす、ラベルに使用する紙のかす、あるいは瓶・缶類など可能な限り再利用に回しています。また、名古屋工場には大規模焼却炉がありますので、将来的には廃棄物を燃やして熱源を取ろうという計画も持っています。工場内では、より効率的な再生・有効利用を推進すべく協力会社に指導をしていただいてもいます。空き缶、空き瓶の回収にも積極的に取り組んでいる最中です。



熊谷 健/キリンビール(株)

佐藤 当社は自動車、家電、弱電、充電器、飛行機、精密機械から家庭用サッシなどあらゆる所で使用されております平軸受の製造会社です。排出する産業廃棄物で一番多いものは、メタルをつくる際に出る切り粉ですね。大きく分けて銅をコーティングしたものとアルミコーティングしたものを削った時に出る切りくずの2種類になります。当然、銅及びアルミのそれぞれに不純物のないものは回収し再生を図っていますが、焼結や合着し鉄についている場合は産業廃棄物として処分しています。現在、大きな課題となっているのはスラ

ッジの処理。軸の巻きグセを良くするためにメタルの最終工程でメッキを施すのですが、この時点で出るスラッジに頭を悩ませているところです。処分方法としては、処理業者さんに委託し処分をお願いしています。

脇坂 当社の事業内容は、テーブルに使用される天板のメラミン化粧板と合成樹脂用接着剤の製造です。メラミン化粧板からは、ポリプロピレン100%のフィルムと裁断する際のカットくずが出ます。

これらは昨年5月に設置した焼却炉で焼却処理を行っています。合成接着剤からは、廃水処理を施した後に脱水ケーキが出ます。産業廃棄物としては大きく分けて、燃えがらと汚泥になりますね。燃えがらは年間500t程、汚泥は年間400t程。ポリプロピレン100%のフィルムについては回収が思うようにいかないため、やむなく焼却しています。また、合成接着剤の方ではトリクロロエタンの処理問題がありまして、現在溶剤を使用しない固形接着剤の開発に取り組んでいる最中です。



脇坂 靖彦/アイカ工業(株)

岩月 私どもの東海事業所は単独工場を擁する事業所ではなく、豊川市内に4ヶ所ある工場を総括しているため、事業内容もそれぞれ異なっています。複写機関係の事務用品がメインで、その他にインスタントカメラ、プラネタリウム、計測機器類を製造しております。産業廃棄物の関係ですが、どの工場も組み立て、組み付けを主体としていますので、いわゆるモノを加工する時点で出る廃棄物は少ないわけです。量的には廃プラスチック類が多く、組み付けの際に出た製品不良であるとか、納品された製品の不良が廃棄物になります。処理方法は処理業者さんに委託しています。委託方法は最終処分場への直接搬入、処理業者所有の焼却炉で減量化した後に最終処分場に搬入という2つの方法を採用しています。そのまま有価物として利用する方法もありますが、プラスチック単体では



岩月 良春/ミルタカメラ(株)

なかなか出ないため、回収困難との判断を下し処理に回している次第です。また、工場によっては廃水処理も行っていますので汚泥も出ております。あとこれは産業廃棄物ではないのですが、一般廃棄物である事務用紙が非常に多く出ます。一部は社内で焼却処理を行っていますが、大半は豊川市に焼却処理を委託しています。そして、リサイクル運動の一環として昨年からコピー用紙の回収をはじめたのですが、思ったよりも効果が出ていますね。

加島 当社の津島工場では、紡績関連の毛織物染色加工とシャンプー、リンスの製造をしています。産業廃棄物としては汚泥、廃油、廃プラ、繊維くずが出ます。染色加工とシャンプー、リンス製造工程から出る汚水の廃水処理施設と染色加工用に備えたボイラーの排煙脱硫から、それぞれ汚泥が出ます。廃油はコンプレッサーに使用する油、機械油、洗い油から発生。汚泥、廃油ともに処理業者さんに委託し処分してもらっています。廃プラは昨年まではかなりの量が出たため、建設用の杭棒として再生業者さんに持って行ってもらいましたが、今年から紡績部門の比重を低くしましたので発生量が減少。現在は自社の焼却炉で燃やしています。繊維くずは染色加工から布くずとして出、いまのところ売却を行っています。また、シャンプーとリンスですが、中身の原料が規格不良となった場合、中身だけでなくボトルも廃棄処分になります。数は少ないので一部焼却をして処理していますが、長期間焼却処分に頼るというわけにもいかず、処理方法を思案しているところです。事務用紙が出た時は自社の焼却炉で処分し、そこから出る焼却灰は処理業者さんに処理を委託しています。以上が現状ですね。

鈴木 本日ご出席の皆様と比べますと、当社が一番大きなものを製造していると思います。豊川廠製作所では主に鉄道車輛と路上輸送のチッ素、酸

素、ガソリンを運ぶタンクローリーなどの輸送機器、据え置きタンク、地下タンクを製造しています。製品の材質は鉄製、ステンレス製、アルミ製など。元素材の加工に伴い端材と切り粉が出ますが、これは選別収集し有価物として引き取っていただいています。産業廃棄物としては、鉄等の表面処理に使用する油分等とともに酸、アルカリを使った後の廃酸、廃アルカリ、金属の表面のサビ



鈴木 文男/日本車輛製造(株)

落とし等のためにショットブラストを行う時に出るダスト類があります。廃酸、廃アルカリは年間10t弱が発生。一番多いのは廃プラスチック類です。処理方法としては、業者委託を行い処理していただいています。

土屋 当社は電気機械器具製造業、一般にいわれるトランス、断熱器、ガス遮断機などを主に製造しています。加工部門からは切削油が一番多く出ます。金属表面処理を施した後の沈殿汚泥や各種かすの汚泥や塗料かす、それからシンナー類。これは再生し廃油と分離します。組み立て部門ではこれといったものは出ません。鉄、アルミ、電線のくずなどは資材部を經由して売却を行っています。また、重電関係ですから碍子を購入しているのですが、当社の製品仕様に合わないものが中には出てまいります。それは碍子くずとして処分しています。木くず、ダンボールなど梱包材も多いですね。事務所からは紙くずが出ます。従来は当社工場内の焼却炉で焼却していたのですが、リサイクル運動を推進すべく、現在体制づくりに時間をかけているところです。



土屋 定男/株高岳製作所

——ひと通りお聞きしてまいりましたが、今度の法改正においてPPPの原則、いわゆる事業者責任が

一層明確にされたわけですが、これに対しては如何お考えでしょうか。減量化やリサイクルに対する姿勢をどのようにとらえていますか。

佐藤 少なくとも減量化やリサイクルができるものと今はできないものに分け、取り組んでいます。現在行っているのが、切り粉から第二次製品ができないだろうか、を真剣に検討しているところです。例えていいますと、銅などのチップくずをある厚みの鉄板の中に埋め込み完全溶接をして分銅などに再利用しようというもの。また、スラッジ等を固める技術も開発しましたが、まだ問題がありますので技術をじっくり熟成させてから実用化に投入したいと考えています。リサイクルは相当にコストのかかるものだけに、慎重かつ確実に取り組んでいかなければならないと思います。



佐藤 睦美 / 大同メタル工業㈱

加島 当社は全社的に地球環境を考えるをテーマに取り組んでいます。先日、県の講習を受けた時に今後は排出事業者責任がますます高まる時代に入るので、廃棄物の減量化と有効利用を徹底的に行ってほしい、というお話がありました。これに反論するわけではありませんが、一社だけで取り組んでもなかなかできないことだと思うんですね。例えば、私どもが部品を1つ購入すると、発泡スチロールなどの梱包材がものすごく入った包装で送られてきます。その中を探りながら小さな部品を取り出すわけですが、部品を取り出した後の梱包材はというと、全部廃棄物になる。ましてその廃棄物は自社で処理しなくてはなりません。この事実を鑑みても、必要以上の過剰包装があり過ぎるのではないかと。過剰包装を止めるだけで廃棄物自体の減量化がで



加島 忠雄 / 鐘紡㈱

きるのではないかなと思います。また、有効利用といっても自社内で活用できるわけではないし、リサイクルに回すにしてもコストが高い。製品をつくって出た廃棄物の処理にお金がかかる。となると企業にとって廃棄物は何のメリットもないわけです。常々、処理料金がなんとか安くならないものかと思います。減量はメーカーで努めて。一番困るのは処理業者さんの処理単価が年々上がっていることですね。

熊谷 当社の方針は先程申し上げたように、有価物、非有価物を問わず資源を有効利用するというものです。具体的に申しますと、製造から出るものには2種類あります。1つは副産物、もう1つは廃棄物です。副産物としては、ビールかす、ホップかす等々。これは当社係会社売却し、主に牛の飼料として再生し活用してもらっています。一方の廃棄物ですが、使用済みケース類、廃油、廃棄パレット、ラベルかす、瓶缶類などがあります。ほとんどリサイクルに回され、有効利用されています。現在、名古屋工場が一番頭を悩ましているのは、ユーザーから排出されるアルミやスチールの缶の処理ですね。缶公害にならないようにPRを重ね、自販機の横に空き缶入れを置くなど空き缶回収に努力している次第です。また、ビールの場合ですが、瓶1本につき5円の保証金をつけ、お飲みになられた後に瓶を返却すればお金がかってくるシステムを採っています。かなり高い回収率を維持していますね。缶類についても保証金返還システムをつくれればよいのですが、缶は回収して即再利用というわけにはいかず苦慮しています。何らかの補助金制度があれば、できるかもしれません。

——廃棄物の適正処理、環境問題が大いに注目されています。従来は、廃棄物処理といえば処理業者が全て責任を負っているというムードがありましたが、今後は排出事業者が確かな処理業者へ処理を委託し、排出された廃棄物が最終段階まで適正処理されていることを確認しなくてはならない時代が来るのではないのでしょうか。排出事業者の皆さんには、最後は自分のところが責任を持つと

いう意識で廃棄物処理に取り組んでいただければと思います。実際に自社の排出した廃棄物が最終的にどのように処理されているか、確認をされていらっしゃいますか。

鈴木 当社では定期的に確認を行うようにしています。抜きうちで半年に一度位ですが、野方図に排出せず、地球環境に対する自然破壊を防止する方向で少しでも動けばという意図を持ち、チェック体制を敷いています。

岩月 当社は4～5社程、委託している処理業者さんがいるものですから、各社年1回を目安に現場確認を行っています。

熊谷 当社は処理業者さんと契約する時に必ず処理の方法、場所などを説明していただき、現場も確認してから委託するようにしています。廃棄物の処理状況については、定期的に確認を行っています。

——マニフェストは取扱っていらっしゃいますか。

岩月 指導がはじまった当初からマニフェストは使用しています。

加島 当社も使用していますが、マニフェストはなかなかよいのではないかと思います。マニフェストを使用することで、保健所等に対してもこういう業者さんに委託していると言えますし、保健所がそれを見ていいか悪いかを判断していただける。つまり、マニフェストの使用は信頼関係のもとで廃棄物処理が行われていることの証左なわけです。しかし、先程も申しましたが何を行うにしてもコストがかかることが気になりますね。

佐藤 私どもから出るスラッジの場合ですが、引き取り価格プラス場所確保のための料金が加算された処理料金で契約を行っています。当初は少し違和感を感じていたのですが、今では当たり前のこととして理解できるようになりました。しかし、

お金を出すだけでいいのでしょうか。企業の中で完全に廃棄物を出さないことができないものか、を真剣に考えてしまいます。

土屋 当社は最近、産業廃棄物の排出量が増え、処理コストに関しては大いに関心があります。この話は私がある廃油の焼却施設を見学に行った時のことです。立派な施設でしたので思わずその処理料金のことを聞いてみたのですが、当社が委託している処理業者さんよりもずっと安い単価だったわけです。安くて、安心して処理していただけると。このことを考えると適正料金とは一体何か。何をもちて料金の算出をされているのか私たちにはわからないわけです。廃プラ、廃油などいろいろありますが、処理業者さんによってかなり料金が違います。産業廃棄物処理業界における料金体系、適正料金とは何が基準なのか。それを知りたいですね。

宇津野 処理料金に関しては、はっきり言ってこれが基準だという金額を決めることがなかなかできないのです。例えば焼却炉ひとつとっても、立地条件によって料金が異なってきます。一方の処理業者は建築基準法を簡単にクリアして焼却炉をつくったとします。かたや大変な時間と労力、資料を集め、地域住民を説得し何年もかかってようやく完成したとします。いくら両方とも焼却炉を持っているとしても、完成までのコストが全然違うわけです。つまり、廃棄物処理を委託された先によってかなり差が出てくる。もちろん、安いから悪いのではなく、確におっしゃる通りのケースもあります。しかし、逆に言うと苦労してつくられた方はものすごく勉強されてきたともいえると思います。適正料金といってもどこからどこまでが適正である、と決定することはできないのが現状なのです。

佐藤 処理料金について思うのですが、排出事業者と処理業者がタイアップし、協会ともども考えていかなければいけないような気がしますね。

宇津野 協会としても、清水会長を筆頭に適正処

理に関する指導は一生懸命行っているのですが、なかなか立ち入ることができないんですね。ですから対応策として先程、安井専務が言われたように契約の段階で処理状況を把握していただいてから委託契約を結ばれることがよいと思います。私たち正会員は100%適正処理を行うという気持ちで取り組み、賛助会員の皆さんには不便をかけないようにがんばっているつもりです。

——結局、廃棄物処理費用というものは市場性がなかなか出てこないと思います。製品をつくる場合はいいものをつくれれば付加価値がつき、それに応じて価格設定ができますが、廃棄物処理の場合は立派な施設をつくり処理をしても、普通の施設で処理しても同じ処理という枠の中で理解されます。そのあたりが非常に難しいわけです。どうしてもコストを抑えたい時は直接最終処分場へ搬入するのが一番安い。しかし、最終処分場の不足と確保困難な現在、必然的に中間処理による減量をしその後最終処分場で処分されると。このような過程を経るとどうしても処理費は高くならざるをえません。もちろん、別に中間処理しなくても安ければそれでいい、とおっしゃる排出事業者の方は別かもしれませんが、そういう意味でも市場価格が出てこないわけです。

● 土屋 コスト削減についてですが、社内に出る廃棄物もよく見れば選別して資源になるものがあるんですね。いろいろ組み合わせたものはダメですが、単体で出る場合はそれが可能になる。社内努力し選別すれば、結果的に処理コストの低減につながると思いますね。

——今おっしゃられた排出時の選別などは必要でしょうね。製造技術はどんどん進歩していますが、処理技術はまだ製造技術の革新度に比べると遅れていると思います。また、リサイクルする技術はあるのですが、リサイクルした商品が売れないという現実もあります。採算性の問題だけではない何かがある。実験段階ではいろいろな結果が出

ているのに実現できない…大変残念ですね。

岩月 例えば廃プラなど、同一種類のプラスチックを成形している工場は製造に伴って出るものはそのまま原料としてリサイクルできます。しかし、集めたものの量が非常に少ない場合、いざ再生業者さんに売却しようと思っても採算ベースに乗らないからという理由で引き取っていただけないわけです。これは廃プラに限りませんが、このあたりが現在当社が推進しているリサイクル活動が飛躍できないネックとなっています。

——バージン材料が安いということが1つにはありますね。

鈴木 当社の場合はいわゆるロットで流れますので端材などは選別が可能なのわけです。集まった時点でリサイクルに出すと、100%選別することは困難ですが、できる限り行うよう努めています。

岩月 当社関連の事務機器販売会社では、梱包材に使われている発泡スチロールをまとめ、事務機工業会を通して発泡スチロール協会に送り込んでいます。そうすれば処理料金が無料になるという形を採っているようです。このような方法も使えると思います。量的に少ないものをどこかに集めておけるようなシステムがあれば、やりやすいのではないのでしょうか。もう1つは先程からお話が出ているコストですね。確かに安井専務がおっしゃられたように、バージン材料が安いという現実がある。これではリサイクルに対する意欲がなかなか生まれてこない。リサイクルに対する技術開発や設備投資には行政の助成があるなど、策をつくり出さないとリサイクルは先に進んでいかないとします。

——今後の廃棄物処理の在り方は、やはりリサイクルを抜きにしては語れないでしょう。

土屋 古紙のリサイクルの件ですが、回収業者さ

んにPPC用紙やコンピュータ用紙、その他の紙などを選別したものを持って行ってもらい、かわりに再生トイレットペーパーを買うというバーター形式を行っています。社内的には、紙の売却代金を積立して、貯まったお金を何らかの形で福利厚生に還元していこうという試みをしています。

——福利厚生に還元するという案は素晴らしいですね。

加島 処理料金とからめてお話いたしますが、処理料金が本当に高くなればメーカーもリサイクルに対して真剣に取り組むようになるのでは、と思います。事実、選別をしていないと売却はできない、処理料金は高くつくわけですから。以前は鉄くずにしてもt当たりいくらで引き取ってもらえましたが、今は余分なものが入っていると相当な料金を払わないと。

——やはり、そういう時期にさしかかっているのかもしれない。

加島 少し話がズレますが、もうすぐ製品にリサイクル方法を記載しなくてはならない時代が来るということを知ったことがあります。例えば、『この容器はこのように処理してください』とか『リサイクルはこのようにしてください』といったことを。全ての製品がそのようになると、それは全部製造メーカーに戻ってきて大変なことになるのではないかと、という感想を抱いたものです。確かミノルタさんが製造されているコピー機のカートリッジに、『販売店にこのカートリッジを戻してください』という文言が入っているのを見たことがあります。

岩月 確かに入っております。

熊谷 今後はやはり、そういった引き取りやすい環境づくり、引き取り先の明確化が必要になってくるかもしれませんね。

宇津野 今のお話に若干関連しますが、製品を外国に輸出する場合、梱包材にビニール関係を入れて出すと受け取り拒否をしますという通達があったという企業があるといいますが、皆さんの中で輸出時にそのような事例があったということはありませんか。ものによっては梱包方法まで指定してくるということもあるとか。

岩月 ドイツの場合がその通りのようですね。梱包材料は全てメーカーなり、販売店が回収にあたるようにということを明記してある企業も存在するようです。また、梱包材料の指定も行っているという動きがあるとか…。

宇津野 皆さんご存知の卵パックに使われている古紙を圧縮したものを使い梱包してほしいなど、処理が行いやすいことを前提に考えているようです。発泡スチロールが便利だからとかいう感覚でこのまま進んでいくと、輸出の時点でつまづくことになりかねない情勢になりつつありますね。

岩月 既に検討をはじめているものとして、カメラの化粧箱に入れるクッション材に、段ボール製品や先程の卵パックのような紙の圧縮材を使用する方向で動いています。

土屋 冒頭にも申し上げましたが、当社では碍子を購入した際にけっこう廃棄パレットが出ます。木くずとして現場で解体してから業者委託を行うわけですが、とにかく手間がかかる。パレットを通い箱形式にすればリサイクルや減量化の面でもよい効果があるのではないかと。先程のお話に出たように梱包材料は製造メーカーが責任を持って引き取るとか。送りますから後は処理してください、では何ともならない。

——包装廃棄物も大きな問題となっていますね。

宇津野 以前はメーカー専属の運輸会社があり、納品した後は空パレットを持ち帰るという形式でしたが、今はもう宅配便形式ですので行き便のみ

となっています。ですから空パレットは貯まるし、通い箱と記入してあるプラスチック容器でさえも全部廃棄品になる。物流システムを変えていかないと何ともならないのでは、と思います。うまく行えば包装廃棄物はリサイクルできるはずです。

鈴木 その通い箱のお話には賛成できるのですが、現実には当社のお付き合いしているところに、長崎県の製造メーカーさんがいます。通い箱が貯まったので引き取りに来てほしいといっても、運送コストが高いのでそちらで処分してください、という返事がかえってきます。引き取るよりも新たに製造した方が安いというわけです。運送コストと引き取り料金の関係で、通い箱が必ずしも行き来できる状況ではないようです。

熊谷 やはり量が必要でしょうね。ビールの場合、あまりにも大量に出荷されますので、一回で廃棄してしまうとメーカーは成り立ちません。ビールケースについても瓶と同様に、500円の保証金をつけています。10年以上使われますから、何回まわっているのか検討もつきません。量が少ないと、運送コストの関係上難しいでしょうね。

脇坂 当社の製造している木工用の接着剤の場合、全国の木工所に1tコンテナで納入しています。1tコンテナですから、当然使い捨てはできませんので使い終わったら返却していただくことになっています。それはそれでよいのですが、コンテナ返却の時に汚水を入れて返してくる会社がなかにはあり、その手間はというと私たちがやらなければならない。洗浄と脱水を行うとケキが出てきます。そのようなことが重なると、廃水処理装置の大型化もしなくてはならなくなる。必ずしも通い箱形式がベターだとはいえないな、というのが実感です。また、リサイクルをどう行うかという点については、うまく引き取って処理していただける体制をつくらない限り、難しいと。ポリプロピレンなどは現在、止むなく焼却処理を行っています。リサイクルで使っていただける方法があればと常々考えています。工場からは、もっと有効活用できるものが廃棄物として出ている

と思います。いかに引き取っていただけるかが今後の鍵のような気がします。

——これからは単に処理業者に一任するとか、行政にまかせるという視点から廃棄物処理をとらえても解決できないのではないのでしょうか。

岩月 私の考えでは、あくまでも廃棄物にしないというのが大原則ではないかと思っています。どんなに量が少なくとも、やはり分別し有価物としてリサイクルする。それさえもできないものをどうするか、を考えていけばよいと思います。実際、徹底分別によるリサイクルを行っていけば、リサイクルできないものは量的にもかなり少なくなるでしょうし、ターゲットが絞りやすくなります。

熊谷 廃棄物の過剰包装の回避と発生量の抑制、分別収集を行い廃棄物の再生に貢献する。このことを理想に、できる限り廃棄物をつくらない努力を尽くすことが大切でしょうね。排出事業者自身がお互いに協力し、廃棄物を有用化する方法を研究する必要もあると思います。

加島 結論的にはおっしゃる通りだと思いますが、やはり廃棄物がゼロになるということは考えられません。まず企業サイドではたとえ少量でも分別収集する。排出事業者同士は情報を交換し合い、同一のものを定期的に各社から回収し1ヵ所に集積してリサイクルにまわせるようなシステムをつくるのが良策だと思います。

宇津野 現在、県が推進している廃棄物交換制度を利用するというのも1つの方法ですね。

——処理業界から申しますと、リサイクルにしても適正処理を行おうとするならば、ある程度のお金をかければできるわけです。それを完全に行うには、製品価格の中にそれが廃棄物となった時を見込んで処理費用を入れていただくのがいいのではないかと思います。処理費用があらかじめプー

ルされていますから、処理自体が受動的にできるのではないかと。もちろん、製品価格に処理費用を入れるということが簡単にできるとは考えていませんが。

佐藤 この意見は言うだけは簡単かもしれませんが、産業廃棄物処理という問題はものがものだけに製造メーカーがやればいいのか、消費者がもっと賢くなればいいのかというレベルではないと思います。製造メーカー、消費者、行政が三位一体となって環境保全に取り組むという立場から出発すべきではないかと強く感じます。例えば、1個10円であった製品が100円になったとしても、環境保全を行うというコンセンサスができていれば十分に通るような気がするのですが。それぞれの分野で改善方法、リサイクル方法を考え、それが組織化されたものに一本化していけば、という願望を持っています。

——一般家庭から出る廃棄物に対しても、製造メーカーは責任を持って処理に関与しなくてはいけない時代になりつつあるようです。

加島 やはり回収費用もコストの中に入れなくてはいけなくなるかもしれません。

鈴木 全体を見て、国による何らかの助成策が必要だと思います。

佐藤 環境税の導入を行うべき時期にきていると思いますね。工場で製造された製品は全て一律に課税する。徴収された税金は、例えていえば処理業者さんが分別・選別できるように助成金として使われるとか。国を上げてシステムをつくり上げていかないと、結局いつも弱いところにツケが押しつけられてしまったり、不法投棄を引き起こしたりすると思います。

宇津野 製造メーカーさんから出荷された分だけ環境税が取られるようにすればよいのでは。私たち処理業者が税金の中からお金をいただくという



ことになる、やはりシワ寄せがくるんですね。出される側で、例えば100車出していたものが50車に減少した場合、当然税金は少なくなると。もちろんどんな形になるのかわかりませんが、導入自体はそう遠くなさそうだという話もあります。

佐藤 もう1つ大切なことは、単に処理するだけのお金を徴収するのではなく、これから先に対しての技術開発費用も見込むべきではないか、ということです。共有できる技術の開発が必ず先々で役立つと思います。

——では最後となりましたが、協会に対する要望をお聞かせください。

佐藤 2つ程お願いがあります。1つは会員の皆様の中で、本当に素晴らしい処理をされている会社の実績等を具体事例を上げて教えていただきたいということです。もう1つは処理業者さんから、排出事業者に対しての要望を伝えてほしいということです。そうすればすぐにでも取り組めることがあるのではないかと思います。

熊谷 有益な情報をいかにいただけるか、だと思います。新しい技術に対するインフォメーションなど、情報バンク的機能を持っていただけたらと思います。

——協会も機関誌を通して、今おっしゃられた新技術の紹介や会員の話題などをどんどん掲載できるようにがんばっていく予定です。本日はどうもありがとうございました。