

第9回 資源循環型施設整備検討委員会 会議録

日時：平成16年10月6日（水）

午後1時30分から

場所：清浄園 2階会議室

1 開 会

2 あいさつ

3 報告事項

(1) 第8回委員会 会議録について・・・・・・・・・・・・・・(会議録)

4 協議事項

(1) 資源循環型施設整備計画について

ア ごみ処理方式の検討・・・・・・・・・・・・・・(資料1)

イ 委員会スケジュール・・・・・・・・・・・・・・(資料2)

5 その他

(1) 資源循環型施設整備検討委員会 検討状況報告について・・・・(資料3)

(2) 講演会の開催について・・・・・・・・・・・・・・(資料4)

6 閉 会

出席委員（17人）

小林千洋 委員
宮原則子 委員
上沢忠人 委員
若林政夫 委員
小山敏子 委員
横田 勇 委員
松村治夫 委員
丸山正明 委員
柳橋 勝 委員
片桐 久 委員
森田繁良 委員
田口邦勝 委員
小山田秀士 委員
関 喜男 委員
柄澤 衛 委員
小山 守 委員
河西健男 委員

欠席委員（7人）

金井春子 委員
宮阪竹子 委員
小平つや子 委員
鍋島淑郎 委員
土屋陽一 委員
瀧澤 功 委員
片田俊雄 委員

（説明のために出席した者）

上田地域広域連合事務局

市村良夫 事務局長
岡田洋一 総務課長
宮澤俊文 ごみ処理広域化推進室長
山田晃一 ごみ処理広域化推進室 主事

コンサルタント

国際航業株式会社 社会情報事業本部 環境エンジニアリング事業部
尾葉石優 技術部 課長
葛畑秀亮 技術部 主任技師

開会（ 1 時 3 0 分 ）

事務局

定刻となりましたので、ただ今から、第 9 回資源循環型施設整備検討委員会を始めさせていただきますけれども、よろしくお願いたします。

まず、委員さんの欠席ですが、住民代表で、長門町の金井委員、武石村の宮阪委員、和田村の小平委員、学識者で鍋島委員、議会代表で土屋委員、行政代表で東御市の瀧澤委員、青木村の片田委員が、都合により欠席ということでございます。

それでは、委員長にごあいさついただき、会議の進行をお願いします。

委員長

本日、第 9 回の資源循環型施設整備検討委員会にということで、招集しましたところ、委員の皆さんには、それぞれお忙しい中でございますが、御都合をつけて御出席いただきありがとうございました。

今日は第 9 回目ということになりますので、だいぶ、協議事項も大詰めに入ってきており、この後も説明があると思いますが、次回以降、報告書を取りまとめていきたいと、こんな段階になっております。

今日はその中でも、前回の質問に対する回答の資料がお手元にあると思いますが、それらの内容を確認しまして、最終的な取りまとめに入れるような、そんな検討をお願いしたいと思います。

それから、この頃、施設用地につきまして、一定の結論といえますか、当面の対応が、新聞報道等で既に御承知のことと思いますが、若干これに触れて、状況を申し上げたいと思います。

用地については、これまで広域連合で検討していただき、丸子町の神の倉工業団地ということであったわけですが、これについて、原点に戻り再検討することとなったわけであります。

これにつきましては、地元説明がなかなか踏み込めないというか、できない、大変厳しい状況が続いていたわけでありまして、正副広域連合長会でも話し合いを続けてきた中でも、これ以上、結論を先延ばしできないと、こんな判断がありまして、先の 9 月 3 日に、広域連合議会全員協議会を開催して、資源循環型施設用地の選定については、原点に戻り再検討すること、こんなことが了承されたわけでございます。

この委員会におきましても、施設用地につきましては、折に触れ、関心を示し、また見守ってきたところでありますが、こういう形で、一定の方向付けがありますので、今日は、それらも報告させていただき、委員会といたしましては、従前から申し合わせをしてあるとおり、施設用地とは切り離れた形での、施設整備について検討をしていただき、報告書としてまとめていきたいと、こんなふうに手順を踏んで、今、進めているところであります。

なお、施設整備につきましては、当初、平成 2 0 年稼働を目指しておりましたが、先ほどのような用地事情もありまして、早くても平成 2 2 年、それ以降にずれ込むと、こんな状況になってきているわけであります。

広域連合といたしましても、再度、用地を検討しながら、ごみ処理施設の延命化を図る

などの対策をとり、できるだけ早く施設を整備したいと、こんな意向であり、今後とも、委員の皆さんの御理解、御協力をいただいて、この委員会としての役目を果たしていきたいと、そんなふうに思っておりますので、よろしく願いいたします。

それでは、議事のほうに入らせていただきます。

はじめに次第の3であります。報告事項につきまして、事務局の方からお願いいたします。

事務局

はい。それでは、報告事項ということでございますけれども、資料のほうに、第8回の資源循環型施設整備検討委員会の会議録をお配りしてあります。その内容につきまして、御確認いただきまして、広域連合のホームページに掲載していきたいと考えておりますので、何かございましたら、事務局のほうへ御連絡をお願いできればと、いうことでございます。内容につきましては、前回の話し合いの内容でございますので、省略させていただき、後で内容を見ていただきたいと思います。よろしく願いいたします。

委員長

報告事項につきましては、前回の会議録ということでございますので、また、確認していただいて、お気づきの点ありましたら、事務局へお願いしたいと思います。

次に、4の協議事項に入りますが、はじめに資源循環型施設整備計画について、順次、説明をお願いします。最初に、ごみ処理方式の検討について、事務局で説明をお願いいたします。

事務局

はい。それでは、ごみ処理方式の検討ということでございますけれども、資料1をお願いいたします。内容につきましては、かなり技術的な部分もございますので、コンサルタントから内容を御説明させていただきますので、よろしく願いいたします。

コンサルタント

それでは、資料1、ごみ処理方式の検討という資料に基づきまして、御説明申し上げたいと思います。

まず、前回委員会の質疑に対する回答ということでございますが、質疑1、ストーカ炉と灰溶融炉が直結した方式が開発され実稼動している情報を聞いているが、今回のアンケート調査では検討対象としているのか。という質疑に対しまして、各メーカーから再度、調査を行ないました結果、今回、技術提案して頂いた代表メーカーのうち、1社がご指摘頂いた「ストーカ+灰溶融炉(一体型)」を開発し、実稼動していたということでございました。

これにつきましては、排出ガス量の削減、高効率発電、設備のコンパクト化を狙ったものでございますが、メインシステムにつきましては、あくまで次世代型のストーカ炉というものでございまして、灰溶融炉の直結については、あくまでもオプション的という位置づけのものでございます。

こういったことから、今回のアンケート調査におきましては、敷地的な制約や既設焼却炉を活かした、というような条件を付けておりませんでしたので、現段階ではストーカ+灰溶融方式の中の一方式、として考えていただければ良いものと考えております。

続きまして、2ページ目ですが、質疑2、プラントの安定稼働を確認するための年間稼働日数、年間立上・立下日数、定期点検日数、補修整備日数、連続運転稼働にばらつきが生じているため、現実的な年間運転スケジュールにて確認すること。ということでございますが、ストーカ+灰溶融式、ガス化溶融流動床式、ガス化溶融シャフト式、この方式につきましては、下の表にございますとおり、1炉当り年間4回炉を停止する、という運転スケジュールで計画されております。

それから、キルン式、サーモセレクト式につきましては、1炉当り年3回炉を停止するという運転スケジュールとなっております、一般的な運転スケジュールという形かと考えております。

続きまして、質疑の3番でございます。飛灰の安定化として、薬剤処理、薬剤固化という回答が多数あったが、具体的に添加する薬品を明らかにすること。

また、処分先が当該自治体の最終処分場の場合と、民間最終処分場で、飛灰の安定化方法が異なる場合があるのか明らかにすること。という質疑ですが、これも表に示してございますが、飛灰が排出されないガス化改質方式以外の全ての処理方式で、キレート系薬剤による飛灰の安定化が採用されています。

キレート系薬剤については、自社開発したものを限定したり、推奨したりする場合があります。その場合には、他社の物では使用量や単価の保証はできない、性能的な保証はできません、ということになってまいります。

それから処分先によって飛灰の安定化方法が異なるかどうか、という質疑に対しては、全ての処理方式で、同じ方式を採用して処理するというような御回答をいただいております。

続きまして、質疑の4番でございますが、地球温暖化防止として提示している総CO₂排出量は、買電することにより電力会社側で発電した際に発生するCO₂排出量も含めたトータルCO₂排出量となっているのか確認すること。ということでございますが、これも表にございますが、ストーカ+灰溶融式のB社以外につきましては、すべて含んでいるという回答をいただいております。

B社につきましては、再度、計算していただきまして、回答いただきましたところ、B社については、ごみ1トンあたり1.23トンというご回答でございました。それに続きまして、CO₂の排出量が多いものとしましては、C社の1.20という数字がございました。

B社の場合につきましては、灰溶融に要するエネルギーを、重油焚きでまかなう燃料式でございます。一方、C社につきましては、灰溶融に要するエネルギーを電気でまかなうという電気溶融方式を採用しております。

結果として、今回の施設規模150t/日の規模では、灰溶融の方式によりCO₂排出量の大小は決められないことが明らかとなっております。また、一般的にコークスを燃料とし

ますシャフト式につきましては、CO₂排出量が多いといわれておりますが、これにつきましても、他の方式と大きく変わらないという結果を得ております。

続きまして、質疑の5番でございます。維持管理費の中で、各社、ごみトン当りの薬品代に開きが生じているため、使用薬品の考え方について確認すること。ということで、最も単価の高い使用薬品は何か。それから としまして、最も使用頻度の多い薬品は何か。それから として、メーカー指定品と同等の他社薬品を使用した場合の問題などがあるのか、という質疑につきまして回答を得ております。

の最も単価の高い薬品は何かということでございますが、アンケート結果におきましては、処理方式に限らず単価の高い薬品というものは、各社ばらばらでございます。また、単価が高いものが必ずしもメーカーの指定品となっている、ということもございませんでした。

従いまして、一概に単価の高い薬品を使用することで、薬品代に差が出ていることは、ないものと考えております。

それから の最も使用頻度の多い薬品は何かということでございます。キルン式のA社で脱塩剤とありますが、これもほかと同じ消石灰というようなものでございますが、ほとんどが消石灰という薬品が、使用量が最も多いということで、回答を得ております。

メーカーの指定品かどうかということにつきましては、指定品を使用する場合は指定なしより薬品代が高くなります。

それから次のページになります、 のメーカー指定品と同等の他社薬品を使用した場合の問題点はありますか、ということでございますが、メーカーの指定薬品以外の使用に対する考え方は、特に問題なしというところから、その施設の保証ができませんという回答まで、様々ございました。

メーカー側の指定薬品しか使用できない場合は、稼働後に薬品代を年々引き上げるという可能性も若干あるかと思っておりますので、その部分については注意が必要になってくると思います。特に使用量の多い薬品を指定している部分につきましては、注意を要するかというふうに考えております。

それから質疑の6番でございますが、消石灰の使用量により、飛灰の最終処分量が異なるものと考えられるが、提案システムの消石灰使用量を確認すること。ということでございます。

これも要因がございまして、アンケート結果では、消石灰使用量に大きな差が見られました。ストーカ+灰溶融式のE社、ガス化溶融キルン式のA社及びB社が、非常に多い使用量となっています。

使用量が多くなった理由としましては、使用した消石灰が一般的かつ最も安価なものであるため、厳しい基準値をクリアするために供給量が増えたということでございます。

この一般的なものというのが、JIS特号と呼ばれている消石灰ということであると思われま

こういった結果から、最終処分量をできるだけ少なくするためには、価格的には高価となりますが、効率のよい各社指定の消石灰、これを使用することが望ましいということにはなっておりません。ただし、先ほども言いましたとおり、指定品につきましては単価が高くなっていくということがございますので、処分費と薬品費のバランスを検討する必要がありますと考えております。

続きまして、質疑の7でございます。実用プラント稼働後の主な改良・改善・トラブル等について確認しておくこと。ということでございますが、全ての処理方式において、実用プラントが稼働した後に大なり小なり改良・改善を行って進化している、ということが確認できております。

ストーカ+灰溶融方式におきましては、ストーカ炉は、従来、長年続いた技術でございますので、あまり数は多くありませんが、灰溶融炉につきましては、数多くの改善点が出ているということになっています。

その中でも、事故発生後にプラントにつきましては、確実に原因究明を行いまして、必要となる改良・改善を行っております。現在は一部の施設を除きまして、全ての施設が問題なく稼働しているということでございます。

特にこの中でも、高温溶融、1,300 から 2,000 近い温度でございますが、高温溶融については、現段階では突発的なトラブルの可能性も視野に入れた運転管理体制、これを検討していく必要があるかと考えております。

続きまして、個別の質疑ということで、1番でございますが、ストーカ+灰溶融式の場合、焼却炉の運転と灰溶融炉の運転を別々に行うことにより、他の処理方式と比べて運転人員が増えているメーカーがあるが、運転人員を減らす提案はあるのか。ということでございますが、これも表にございます。

ストーカ+灰溶融式の運転人員で、A社が39人、C社が35人のところ31人に減らすということで、人員を多く必要とするという結果となっています。

処理方式ごとに安全なプラント運転を前提とした人員が必要となっておりまして、この人員につきましては、ある程度いたしかたない、という人員と考えております。

次のページにまいりまして、個別質疑の2番でございます。ガス化溶融キルン式の最終処分量は、他の処理方式の約2倍も多い最終処分量となっています。考えられる理由を確認すること。ということでございますが、これも表にございましており、キルン式のA社、B社が他の方式に比べまして、多くなっているということでございますが、これは先ほど申しましたとおり、脱塩剤や消石灰といわれていこの薬品を多量に使用していたということで、最終処分量が多くなりましたということでございます。これを効率の良い薬品に代えるということで、A社につきましては、2,035トンだったものが931トン、それからB社につきましては、3,019トンだったものが2,317トン、それからストーカ+灰溶融式のE社が、同じように薬品を代えることによりまして、3,122トンが2,404トンまで下げられます、ということで結果をいただいておりますが、こういったことから処理方式によりまして、最終処分量に大幅な差は発生してこないというふうに考えております。

それから11ページにまいりまして、個別質疑の3番でございます。

飛灰の循環を提案しているメーカーでは、飛灰のリターン率により最終処分場への埋立量は異なるものとするが、一方でスラグの新たな有効利用基準への対応も必要と考える。また、飛灰の循環により処理システム全体の連続稼働に支障をきたす場合もあります。これらの状況を踏まえて、各社の飛灰循環に対する考え方を提案すること。ということですが、各社からいろいろな御回答をいただいております。

表の一番下にあります、ガス化改質サーモセレクト式につきましては、飛灰が発生しないということですから、これを除きまして従来方式、ガス化溶融方式、すべての処理方式におきまして、飛灰の循環を提案しているというメーカーがございました。その率としましては、50%から75%という率でございます。

最終処分場の負荷軽減及びスラグの有効利用の観点からみますと、飛灰の循環によるスラグ化の向上は有効だと考えられますが、飛灰循環量が増加すると飛灰中の重金属が濃縮され、スラグ製品への影響、ボイラ等へ溶融飛灰が付着すると、こういった可能性が高くなってまいります。スラグの品質の観点からは、特に鉛の含有量の増加が問題となってまいります。

来年度、スラグ製品に対しましてJIS化されるということが予定されておりますが、鉛の含有量基準などが決まってまいりますと、ごみ中の鉛成分に、それらのスラグの製品自体がかかわってまいりますので、飛灰のリターン率について本格的に検討するということが、今後、各社で検討されてくるものと考えております。

続きまして、A3用紙の「基本コンセプトに基づく比較検討」という資料を御覧ください。

コンサルタント

続けてA3の資料の御説明に入ってよろしいでしょうか。

委員長

はい。

コンサルタント

そうしましたら、このA3資料のおもて裏で、今まで、各メーカーからアンケートをとってそれを比較検討して、さらに今日、追加的な質問をいただいた分についても御回答させていただいて、最終的に、一番はじめに基本コンセプトというものを決めてまいりましたけれども、その項目ごとで、優位性が出てくるものが、何があるのかなということで抽出させていただいたものを、このA3の表にまとめてございます。

それで、基本コンセプトとして、あげていった項目が4つございました。一番目の部分が、1の環境負荷の低減、というのが、おもての部分に1番として出ております。

裏返していただきまして、二つ目の基本コンセプトというのが、資源・エネルギーの循環利用、それから三つ目のコンセプトが、埋め立て処分の最小化、四つ目が、適正な運転

管理、という大きく、今回の整備の基本コンセプトは、この四つで構成されております。
それをベースに、アンケート調査でいろいろな質問をさせていただきました。

まず、一番目のコンセプト、環境負荷の低減の中で、今回、優位性が見られた事項として、
のプラントの総合機能、信頼性というところで、ひとつ優位性が見られるところがありました。

その内容としましては、ここにも書いてございますように、焼却から熔融までを一体化して処理をすることができると、そういうことによって、運転管理の効率化が図れるような方式がありました。運転人員、運転管理面、そういうところから優位性が見られました。

優位性のある処理方式としては、ガス化熔融炉の流動床、キルン、シャフト、それからガス化改質炉のサーモセレクト、という四つが、この部分で優位性が見られました。

次に二つ目の優位性として、処理可能ごみ質の範囲というところで、内容としては、ここにも書いてありますように、ごみ処理施設の構造上、ごみの分別・資源化を推進することが求められ、循環型社会の構築に対応できる。ということで書いてございます。

これはどういうことかと言いますと、今回、施設規模を150トンまで、分別・資源化を推進することを前提に規模を下げまいりました。そうしますと、当然、何でも燃やしていいよということには、なってはまいりませんので、そういうようなごみに対して対応できる焼却炉ですよという部分が、ここに書いてある優位性として、あげています。

その中で、三つあがりました。まず一つ目が、ストーカ炉+灰熔融炉、二つ目がガス化熔融炉の流動床、三つ目がガス化熔融炉のキルン、というのが、そういう優位性が見られました。

次に、三つ目のところの、ごみの供給条件ということで、その中で、ごみの破碎や乾燥ですが、そういうものの事前に前処理が必要ないタイプとして、ストーカ炉+灰熔融炉に優位性が見られた。ということで、これがどういうふうに関係してくるかと言いますと、ごみの供給というのは、なるべくならば、前処理を必要としない形で、直接、簡単に供給が行なえるほうが、非常にスムーズにごみ処理ができる、ということでございますので、ストーカ炉+灰熔融炉の場合だと、そういうような前処理の必要がまったくない、ということが優位性としてあげられます。

次に、(2)の環境負荷の低減ののところですが、ダイオキシン類発生抑制のところ、一つあげておりますけれども、その中の、飛灰の排出量がゼロであるということで、飛灰が出ないというものとして、ガス化改質炉のサーモセレクトというのに優位性が見られます。

次に の排ガス量のところですが、これもガス化改質炉のサーモセレクトに優位性が見られるところですが、排ガス量がほかの方式に比べて、半分近い、極端に少ないというのが、優位性としてあげられております。

次に、裏のページにまいりますが、一番上の、(3)の安全な処理でございます。こちら

のほうは、先ほども補足的な説明を、少しさせていただきましたが、爆発防止対策ということで、少しここにあげてあります。

灰溶融処理の導入に対して、柔軟な対応ができる、ということをお優位性として、ストーカ炉+灰溶融炉というのをあげてあります。

これは、どういう意味なのかということをお、補足的に説明いたします。こちらは、従来の焼却の、燃やすときの温度というのは、だいたい、800 から 1,000 くらいですけども、溶融処理を行ないますと、それが 1,300 から 2,000 くらいでの処理になってまいります。

非常に高温な溶融処理を行なうことによって、突発的なトラブルや事故、それから重金属類の発生というものの可能性については、絶対ないとは言い切れないという部分がありました。

今回、プラントの安全性ということで考えていきますと、この灰溶融の部分をお、以前は灰溶融を含めて考えていくという部分がありましたけれども、その灰溶融の部分をお、例えば民間に委託して資源化する、というような切り離しができるかどうか、ということをお少し考えて、ここは書いてございます。

そういう意味での柔軟な対応ということでございます。

実は、最初の委員会のときから、灰溶融をお条件として、ずっと検討してきたわけでございますけれども、それは、その当時の国の補助金の要綱として、灰溶融をお絶対条件として、国が掲げてございました。

それが、国の方針が少し変わってまいりまして、灰溶融の部分については、民間で委託して資源化する部分でも構わないというのが、方向として出ております。その代わり、確実に灰を資源化することと、また、最終処分場を必ず持っていてくださいよ、というこの二つの要件が新たに加わったということでございます。

従いまして、今後、どういう方向でいくかというところがあった場合に、灰溶融を自ら持つのではない、ということに対処ができるかどうかというところで、この部分は、ストーカ炉+灰溶融炉に優位性があるということでございます。

次に、二番目の資源・エネルギーの循環利用、というところの部分で優位性が見られたのは、サーマルリサイクルの部分でございます。

これは、発電の可能量と余熱利用という部分でございます。

今回、150トンと、ずいぶん規模を下げたまいりましたので、最小の規模で最大の発電や余熱利用が行なえるタイプというのに、優位性があるだろうということで、ストーカ炉+灰溶融炉のこれは燃料式になります、それからガス化溶融炉のシャフト式と、この二つについては、最小の規模で最大の発電、余熱利用が行なえるというのが、優位性としてあげられます。

次に、埋め立て処分の最小化というところでございますが、こちらのほうは、先ほども少し出てまいりましたが、飛灰の排出量がゼロということになりますと、埋め立て処分量の最小化に、それがつながってくるということで、ガス化改質炉のサーモセレクトに優位性がある。それから同様にスラグの回収率が高いということで、こちらもお埋め立て処分場

の最小化につながるという部分で、ストーカ炉 + 灰溶融炉に優位があるという結論になっています。

次に、のスラグの有効利用のところでございますが、こちら先ほど、少しお話がありましたように、スラグのJIS化というのが、平成17年、本来であれば今年JIS化の方向へ向かうはずだったのですが、1年ずれこみまして、来年度予定ということになっております。

その中で、有効利用の方法として、もっとも注目を浴びておりますのは、路盤材としての有効利用ということでございます。その路盤材として有効利用する場合に、スラグの方法として、徐冷スラグまたは空冷スラグというような方式がございます。その実績を既に持っているということで、ストーカ炉 + 灰溶融炉が、実績があるということでの優位性をここにあげてあります。

次に、4の適正な運転管理でございますが、こちらのほうは、のプラントのコンパクト性、というところで優位性を出しています。

これは、土地の問題については、先ほどもお話ありましたように、白紙に戻っておりますけれども、最小の工場棟面積によって、できるだけ最小の用地を確保するということが重要であるとすれば、その最小のプラントとして優位性が見られるものが、ガス化溶融炉の流動床とシャフトであるというように、あがってまいります。

次に、のプラントの維持管理性というところでございますけれども、そちらのほうは、全体の用益収支を見た中で、特殊な燃料または大量の上水を必要としない、これが必要になるということは、場所的な問題、特殊な燃料の仕入れの問題、そこら辺も非常に制限が出てきてまいります。ですから、そのような特殊な要件がないというものについて、優位性があると判断しました。

それであげられてまいりますのが、ストーカ炉 + 灰溶融炉、ガス化溶融炉の流動床とキルン、この三つに優位性があるということでございます。

以上、今まで調査してきた中の、メーカーヒアリングをベースにして比較検討して、優位性のある処理方式を、コンセプトに合わせて抽出したものの説明をさせていただきました。

以上でございます。

委員長

前回から、課題というか質疑の中で、再度、回答をお願いしたごみ処理方式の検討事項、質疑1から共通の内容のものと、それと個別の処理方式に伴う質疑と、10項目ありました。その後、今、優位性を得るための基本コンセプトに基づく比較検討で、説明ありましたが、前半の部分は、前回質問された委員さんを中心に、さらに何か質問事項があればお願いしますし、また後半の各社からのアンケートに基づく説明については、また質問がありましたらお出しいただきたいと思います。

いかがでしょうか。

だいぶ技術的なことが中心の説明ですので、なかなか事務をこなしている中では、よく分からない点ありますので、専門の皆さん方、特にチェックされる項目があったら、お願いします。またほかの委員さんも視察などを終えている印象というか感想をもっていましたら、それも合わせて御質問をお願いします。

委員

この検討委員会の最終的な目標になるかと思うのですが、なんらかの比較検討ということで、するのだろうと考えているんですが。

処理方式による、いろいろな特徴、長所、短所、それぞれ、かなりきちんとまとめられていると思います。

同じ処理方式の中でも、メーカーによる違いというのが、先ほど、たとえばメーカー指定の薬剤でないと安全性の保証ができないとか、ということもありました。

そういう、処理方式と、さらに方式ごとのメーカーまで何か評価の対象としていくのかどうか、そんな問題が最終的に残るような気がするのですが、その際の、メーカーに対するふるいわけというんですか、そういうことをどういうふうに扱っていくのかという議論は、今まで、何回か欠席したこともありますので、あったかどうか、そこをちょっと確認したいのですが。

委員長

処理方式は全体的によく比較し、まとめられているが、これにメーカー、それぞれ処理方式においても特色があるわけですが、その辺のメーカーの扱いについては、特に今までは意見交換はしていなかったと思いますが、事務局の考え方が、もしあればお聞きします。

コンサルタント

はい。我々が事務局と事前に、このアンケート調査をとる前にお話をさせていただいた、今回、アンケートをとったメーカーが、どういうものを対象にして、とったかというお話からさせていただきます。

今回、従来型のストーカ炉+灰溶融炉のメーカーとしては、実績の多いメーカー、要するに毎年、毎年受注をたくさんとられている、いわゆる大手5社などと言われるようなメーカーの中で、上の順から選びました。

それと、ストーカ炉+灰溶融炉とガス化溶融炉と両方を造っているメーカーについては、同じ会社が同じものを条件で出すということで、非常に比較に興味が出るのではないかと、まず、選ばせていただきました。

同様に、ガス化溶融炉の流動床、キルン、シャフト、ガス化改質炉のサーモセレクトにつきましても、基本的には実績の多いメーカーを、代表メーカーとして2、3社抽出させていただいたということでございまして、基本的に日本を代表するようなトップメーカーを今回のアンケートの対象として抽出したわけでございまして、特に今回メーカーの名前もA社、B社という形で伏せさせていただいて、出してございまして、特段、メーカー

をどこにするかというようなところまでは、最初はまったく意識せずにきたというのが、今の状況でございますし、特に事務局のほうからも、どこのメーカーを選んでくださいよと言うこともございませんでしたので、基本的には処理方式のところでもってよるしいのかなというように思っております。

委員長

はい。アンケートに当たっての基本的な考え方ですが。

委員

わかりました。そうしますと、最終的には方式でもって順位、序列がつくというふうに考えているかと思うんですが。

私の心配しているのは、その後の段階になるかと思うのですが、何か方式が決まったというときに、どこのメーカーをということに、ここの委員会であるのかどうかわかりませんが、この検討委員会では、メーカーによっては、いろいろなメンテナンス上の制約がある場合があるということ、踏まえておく必要があるのだなというふうに思います。

委員長

今のお話では、たぶん最初から、特に確認はしていなかったのですが、メーカーの選定は、別途違う形を、委員会になるのかどうか、それでやるというふうに心得て、この委員会を立ち上げてきていると思いますので、それはそういうことでいいですね。

事務局

そういうことでいいと思います。ただ若干、今の話に、補足させていただくとするならば、この委員会の中では、方式についての検討をいただくという中で、どのメーカーがどうだということまで踏み込んでしまうと、そうすると、方式以前の問題に戻ってしまうような話にもなり兼ねませんので、基本的にどういう方式に、一般的な性質としてどういう能力を持っているのだという部分を中心に御協議いただいて、そういう中である程度、基本的なコンセプトに基づく、優位性というような言い方をしておるんですけども、どのポイントで、この地域に合った、方式とすればどういうポイントで見るべきなのか、というところを議論いただければということで考えております。

確かに、これから先の話の中で、いざ建設というところになったときに、確かにそういう問題は、生じてくるであろうと思っておりますけれども、それにつきましては、選定するに当たって、またこのような委員会が必要になるのか、また、それは御協議いただくような場を設けていきたいというふうに、場合によっては可能性が出てくるというふうに思っております。

委員長

はい。よろしいでしょうか。

ほかに何か。はい、どうぞ。

委員

個別質疑のところは運転人員のことが出ていたのですが、運転人員というのは、これはメーカーのオペレーター、メーカーから派遣されるかたのなののでしょうか。それとも、こちらの広域連合の行政の人を養成してその運転要員、人員となるのでしょうか。

それで、今回、個別質疑の1のところ、ストーカ+灰溶融式のC社は35人から31人に減らしたというような、話しかたによっては、一気に4人減らしており、何か不信感をこう、逆に、私は個人的には思うのですが。見たこともないような、ごみ処理施設ということで、本当に私たち素人にはまったく分からない、ブラックボックスの世界ですし、そういう中で、こういった人員のことにつきましても、今回、再度、聞かれたから、31人に減らしたような、そんな気がしてならないんですけれども。いかがでしょうか。

委員長

はい。要員の考え方ですが。

コンサルタント

今の回答と補足説明をさせていただきたいと思います。

まず、個別質疑1の中で、表を見ていただきますと、従来方式のストーカ+灰溶融というのと、ほかの方式を比べると若干、ストーカ+灰溶融のほうが、人数は多かったというのが、ひとつございました。

これは、主な理由としては、ストーカ+灰溶融炉というのが、元々、二つの施設をつなげたようなものなので、各々の施設を各々の運転人員で構成して運転するので、増えているのではないのかということが懸念されてきました。

それで、さらに詳しく聞いてまいりますと、実際、運転するオペレーターは、直接、自治体のかたが勉強されて運転されている自治体もございまして、プラントメーカーのいわゆる子会社のようなところで委託運転される、その二つのパターンがございまして。

特に、最近、溶融炉、ガス化溶融炉もそうですし、ストーカ+灰溶融炉の灰溶融炉もそうですが、先ほどもお話ししましたように、非常に高温の溶融で運転をしないといけない、ということで、かなりの専門的な技術を必要としてくる、ということがございまして、溶融の部分については、何らかメーカーの運転委託をしているというのが、実は多く見られます。

従来から動かしている、この地域でも動かしておりますような、ストーカ方式については、自治体のかたが運転されている事例もございまして。

そういうことで、まず、運転人員がストーカ+灰溶融炉のほうが多かったので、多少なりとも、運転の効率化という意味で削減はできるでしょうか、という質問をさせていただきました。

ここで、35人から31人ということで、4人ほど削減することはできますよという回答をしておりますけれども、あくまでも弾力的な運用を図るということを書いてございまして、35人というのが多すぎますよという判断をされた場合は、最大限努力をして、効率を図って31人ということで、することができますよとっておるわけで、基本的に、人数がほかのタイプよりも若干、多いというのは確かなのかなという部分はございます。

特に、このようなプラントについては、先ほどもブラックボックス的なところが、非常に多いというお話がございましたので、人員については、ここにも書いてあるのですが、必要といわれている人員については、確保していくというような方向性で検討していくというのが、重要かなというふうに思います。

質問の回答になっていないかもしれませんが、以上でございます。

委員

今の質問と関連して、聞き漏らしたのですが、運転人員は自治体の職員がまるまるやる場合、それから委託して委託会社あるいはメーカー、メーカーサイドのかたがやる場合とあるかと思うのですが、この人員というのはどういうことを想定しているのでしょうか。そういうことはまったく関係なく、最低限必要な人員ということで割り出しているのでしょうか。

コンサルタント

これは、特にどちらが運転するかということの条件は付してございませんでしたので、基本的には自治体のかたが運転していただいた場合という、最大限の人数で見ていただいて結構だと思います。

委員

分かりました。

委員長

はい、どうぞ。

委員

この運転人員に関連してですが、24時間連続運転ということですから、大抵3交代勤務ということになりますね。その場合、1班というかその人数で出しておられるのでしょうか。それとも、3交代ということでの、交代要員も含めて出された数字ですか。

コンサルタント

これは、交代要員を含めた人数でございます。

委員長

運転人員についての質疑でしたが、ほかにいかがでしょうか。はい、どうぞ。

委員

今まで参加していただき、いろいろ勉強させていただいたのですが、なかなか我々、素人には、非常に難しい面がありまして、今回の基本コンセプトに基づく比較検討、この表が出ましたので、素人の目で見ただけの場合に非常に分かりやすいです。

今までやってきたことを、極論ですが、私ら素人がこれを見ると、一目瞭然に分かって

ありがたい。

この表についてですが、優位性が見られるところは分かったのですが、そのほかのこの白い部分というのは、ほとんどメーカーに差がないという解釈で、この表を見てよいのかどうかということ。

それと、本当に素人から見ると、この表で一目瞭然で見るとすると、もう少し中味を、優位性の一番はこれだけ、例えば2番はこれだとか、そのように加えるということ、よくできているのですが、私ら素人から見ても最終的にはこれを見て判断するのかなという考え方で、長所、短所いろいろ見るのですけれど、やはり分からないんですよ。

だから、こういう表であると非常に分かりやすいのですけれど。

これをもう少し、例えば、飛灰がゼロのものは、これはサーモセレクトがいいに決まっているわけですよ。では、その次は何ですよとか、そういう検討まで踏み込めるのかどうか、ということはいかがでしょうか。

委員長

比較検討のさらに先のようなことですが、お願いします。

コンサルタント

まず、最初の御質問にありました、白地になっている部分ですが、こちらは、大差がなかったということで見えていただければ、よろしいと思います。

次に、コンセプトごとに優位性が出る部分が、いくつかあがっておりますけれども、この部分でも、当然ながら優先順位がつかないと、どれが一番重要なのかというところは見えてこない、我々も思っておりますので、是非とも優先順位はつけていきたいと考えております。

もう一つ、例えば飛灰の話ですとサーモセレクトは出ませんと、その次はどうなのかという部分についても、そういう形で優先順位がつくものと、つかないものがあるかもしれませんが、例えば飛灰のゼロというところであれば、次はどこなのかという優先順位をあげることは、全然、問題ありませんので、この表をもう少し加工した形で、優先順位が見えるようなものとしてあげていきたいと考えておりますので、今回、これをたたき台にして今のような意見をいただければ、非常にありがたいと思います。

委員長

そういう回答ですがよろしいですか。ほかに、いかがでしょうか。はい、どうぞ。

委員

今回の基本コンセプトに基づく比較検討ですが、いろいろとデータを取りまとめるのは非常に難しいという中で、基本コンセプトごとに整理していただいておりますので、こまでもってくるのも結構大変だろうと思っております。

ただ、実際に選定などをする際に、今までにないデータ、例えばメーカーにヒアリングしても分からないものとか、そういうものが、まだいろいろと出てまいります。

これは例えば、新規の技術で開発されたもの、その場合ですと、焼却炉は、少なくとも

15年から20年使うものですから、新しくできた、その使われた方式が、まだ次の世代になっていない間は、いろいろなことが起こる可能性があるわけです。

例えば、今、新しく開発されたものに対しても、現在まではいろいろと改良して、全部、問題ないように進化しています。

しかし、また10年とか15年経過した段階で、材質の劣化とか、そういうものによって、新しい事故とかトラブルが起きるとか、そういうことも出てくる可能性もあります。

そういう面というのは、やはり新規技術の場合にはいつも付きまとうもので、そういうリスクも当然あるということです。

一方で、例えばストーカ方式とか、そういう場合ですと、既に何世代もやってきていますから、そういう部分については、変更もなければ、どこもやっていますので、この辺はあまり遅れないだろうなということもあります。

そういうことも、最終的には、評価の対象にはなってくるのだろうと、いうふうに思います。

特に、現実には、例えば新規技術の中で、導入の実績はあったとしても、例えば、機械メーカーのある自治体ですと、できるだけそういうメーカーをサポートする意味で、新しく新規技術の導入にトライするとか、そういう目的で前向きに進んでいるところもあります。

逆に、もっと確実に、間違いなくトラブルが少ない技術を選びたいとか、それは自治体によっても、いろいろウェートの置き方が違ってくるのではないかと思います。

もうひとつ、申し上げたいのは、この処理方式についても、ここである程度、優先が出てきたとしても、あるいはまた、それをつくる場所によって影響すると。

新しく作る場所が、スペース的に問題がなくて、自由にデザインできるというときには、またその優先順位は変わらずにもってこられるのですが、例えば、スペースに制約があるという場合には、やはりスペースが少なくて済む方式の方が、優先度が上がってくるとか、そういう面もでてきますので、その辺もあらかじめ念頭に入れた上で、検討していくことが必要ではないかと思います。

以上です。

委員長

はい。今のお話では、質疑というよりも、これから検討するにあたっての心得みたいな部分もあったかと思いますが、事務局でもそういうことに注意していただきながら進めていきたいと思います。

はい、どうぞ。

委員

今の話と関連するのですけれども、例えば、経験工学と言われておりますけれども、経験年数は、非常に、ごみの問題の中では、大きなウェートを占めると思います。

例えば、維持管理費についても、現段階で見積もれる維持管理費は、メーカーから聞けると思うのですが、ところが、経験の浅い技術ですと、思ってもみなかったようなところに莫大な金がかかってしまうということは、往々にしてあることだと思います。

そういう不確定要素というのは、どうしても新技術には伴うわけですので、これらは、同列に書いてありますが、例えばストーカ炉 + 灰溶融炉と後の方式ですが、ガス化溶融炉とガス化改質炉、これを同列に扱っていいかどうかという問題があると思います。

例えば、評点をつけるというようなときに、新しい技術の場合と、従来からある技術に対する信頼性、という場合と、だいぶ違ってくる可能性があるわけです。

ストーカ炉のほうが、ほかの方式と比べて、飛び抜けて経験年数が長いものですから。

そういう点で、一律に、これを、ここに書かれているコンセプトだけで比較するのは、ちょっと危険を伴うかなという気はするのですけれども。

そういうのは、例えば項目でもって、ウェイト付けを考えれば済む話かもしれません。

例えば、安定的・継続的処理というところに、今私が心配したような点も含めて、安定性とか、維持管理の容易性とか現実性とか、あるいは技術的な年数だとか、実稼働の連続運転の時間数だとか、いろいろなことを各コンセプトの中に入れ込んでしまえば、単なる総枠、総得点で比較することは可能だと思います。

もし、そういうことを入れないで、技術的なコンセプトだけで評価の事項を考えますと、今申し上げたように、長年培われてきて、もう完成というか、成熟した域に達しているストーカ炉とほかの方式とを、同列に比較するのは、ちょっとかわいそうかなと思います。

委員長

これも、最終的に報告書をまとめる上で、たいへんポイントになることとしていただいております。

委員みなさんで、格別、話し合いをしているわけではありませんが、共通の思いとすると、今のお話のようなところが、相当気にもしているし、また当然この地域にふさわしい、あるいは場所の問題もでましたけれども、実績等もある、信頼性があるものということは、気持ちの中では、相当ウェイトのある部分だと思います。

まとめ方として、評点、最終的に総得点主義でやるのか、どういう方法でやるのか、比較のできる場所は、今のお話、それから先ほどのお話を併せて、様式を検討してもらって、お願いするというようにしてよろしいでしょうか。(委員：はい。)

それでは、取りまとめの段階に入っていく中で、再度、比較検討の表が一番分かりやすいと、いうこともありましたので、ただ単純に底面比較ではなくて、いろいろな側面から分析して、分かるような形で、また一段の努力というか検討していただいて、お願いしたいと思います。

ほかに、いかがでしょうか。

委員

いろいろ聞かせていただいて、感じることを述べたいと思います。

処理に必要な薬品一つにしても、先ほどの説明を聞くと、指定薬品を使わないと高くつくとか、それに伴ってトラブルが起きる可能性も少なくないというような、そういうことを聞くと、我々選ぶほうの側としてもやはり心情的に、そういうメーカーはどうも、というような気にもなります。

それと、ここで決めるにしても、先ほどの比較検討表を、もう少しかみ砕いたものとい

うことで、お出しただけという話なので、それをもう一度見たいなと、いう気持ちがあります。タイムリミットとの兼ね合い、その辺はどうなんでしょうか。

委員長

事務局、お願いします。

事務局

時間的なことにつきましては、この後、スケジュールの話もさせていただきたくてございますけれども、資料をお出しすることの時間というのは、会議に間に合わせるように考えていきたいと思えます。

委員長

コンサルタントのほうで、まとめる時間というのは、今の要望事項というか、1ヶ月とか半月くらいとか、概ねどうでしょうか。

コンサルタント

後は、会議の都合に合わせて対応します。

委員長

最初にあいさつで申し上げましたように、そろそろ報告書原案を次回くらいに出せるのかなというつもりで、進行させておりますので、その前に、比較表を相当参考というか、期待というか、見た上で、進めることがいいのではないかと感じもしますので、その辺の委員会を数多く開くということもどうかと思えますので、資料がそろい次第、早めに各委員のほうにお渡しして、それに併せて報告書も原々案くらいのものでできれば、事前に見てきていただいて、併せて比較表を見ながら、原案に対する考えを整理していただく、というようなことで考えていいと思えますが、事務局、その対応はいいですか。

事務局

そのような形で考えてまいりたいと思えます。

委員長

それでは、今後のスケジュール的なところにも踏み込んでおりますけれども、基本コンセプトに基づく比較検討というのが、今日、説明があったんですけれども、これを、各項目で、もう少し順位付けだとか、評価の仕方だとか、先ほどからありました内容をまとめなおして、事前に各委員さんにお届けするようにしていただくということと、それと併せて、日程に合わせて報告書をまとめていきたいと、こんな作業が事務局のほうでも、そんな方向でまとめたいということが確認できましたので、よろしくお願ひしたいと思えます。

それでは、今日の説明の中における質疑は、このくらいでよろしいでしょうか。(「はい」という声有り。)

はい、ありがとうございます。

それでは、協議事項のごみ処理方式の検討につきましては、以上のようなことで、今後また検討し、進めていきたいと思えます。

次に、委員会スケジュールについて、事務局から説明をお願いいたします。

事務局

それでは、スケジュールについて御説明させていただきます。

資料としましては、資料1の後に参考資料として、既に委員の皆さんにはお送りしてあるものでございますけれども、今日の会議のときに見ていただければと思ひまして、つけてありますけれども、これはあくまでも参考ということで、既にお送りしてあるものということで御確認いただきたいと思ひます。

それでは、資料2というのが、参考資料の後にあるとおもいますが、それを見ていただきたいと思ひます。

これからのスケジュールということで、事務局案ということで御理解いただければと思ひますけれども、一番上ですが、10月5日、これは昨日になりますけれども、正副広域連合長会の中で、現在の検討委員会の検討状況につきまして、報告をさせていただきます。

本日、10月6日でございますが、第9回の委員会ということでございます。

それから、今後の検討状況の報告につきましては、10月29日ですが、広域連合議会の全員協議会で、検討状況、第8回目までの内容になりますけれども、それについて、報告させていただきたいと思ひます。これは正副広域連合長会で報告した内容と同じものを報告していきたいと思っております。

それから、第10回、この次の委員会ですけれども、11月の頭くらいに、ごみ処理方式の比較、先ほど御意見いただきました内容をある程度、比較表のような形が良いのか、また事務局で考えてまいりたいと思ひますが、それをお出ししまして、評価についてのまとめというような形でもってまいりまして、報告書原案まで御協議いただければというふうに考えております。

11回目につきましては、11月の後半に、その内容をさらに深めて、最終的なものというふうにしたいと、できれば12月に、連合長への報告というような格好でもっていかねればというふうに、12月に委員会を開きまして、その後に連合長に報告というような格好ができれば、と考えております。

報告書につきましては、1月の定例町村会（正副広域連合長会）がございまして、そちらへ報告書をお出ししまして、報告させていただくのと、それから2月に定例の広域連合議会がございまして、そちらの全員協議会のほうで報告させていただくと、というような形で考えているところでございます。

以上でございます。

委員長

はい。今後の委員会スケジュールについて、事務局から説明がありました。何か御質問ありますでしょうか。（「なし」という声有り。）

はい。特になければ、先ほど協議したことのような内容も含まれておりますので、その辺もお含みの上、事務局のほうでも事務を進めていただきたいと思います。

それでは、協議事項につきましては、以上であります。全体通して何か、御意見等ございますでしょうか。はい、どうぞ。

委員

先ほどの、ストーカ炉で、灰溶融は民間委託が（テープ反転）...

... 私どもが検討しているのは、資源循環型整備ということで、私は灰溶融炉がつけば最終処分場は要らないのではないかと、そんなような感覚でいたんですけども、ほかのいろいろな方式の炉でも、やはり最終処分場というのは必要になるんでしょうか。

特に、飛灰の処理の問題が残るのかなと思うんですけども。その辺、非常に残念だなと思ったものですから、よろしくお願いします。

委員長

はい。状況、分かりましたらお願いします。

コンサルタント

今、お話にもありましたように、100パーセント処分場が要らないというわけではございませんので、飛灰については、当然、処分場に埋めざるを得ないということが残ります。

それと、当然、灰溶融炉についても定期的に補修をしないということで、止めてしまう期間がございます。その期間につきましては、灰を埋めざるを得ないだろうということも出てきてしまうというのがございます。

しかしながら、灰溶融炉が補修等で止まっている期間というのは、それほど長い期間ではございませんので、ある程度、溜め置きをすれば、動き出したときにまた溶融することはできるということではございますが、溶融飛灰の資源化技術というのは、今、かなり研究をされて、民間等でその資源化に取り組んでおられる会社もございますけれども、自らの溶融炉でそれをスラグ化することはできませんので、必ず委託するか、自ら処分するかということが残ってしまうということでございます。

委員

いろいろと資源化対策を進めれば、最終処分場は要らなくなるのではないかとのお話が出まして、それはまさに資源リサイクルとかそういうことに関連して、いろいろなかたが確かに期待して、進めているところなんです。この辺に関して、私の個人的感想ということで申し上げますと、世界各国どこでもそうですが、基本的に最終処分がまったく要らなくなるというような廃棄物処理技術というのは、まったく出来上がっておりません。

焼却炉があったとしても、やはり、これは焼却に適したごみをもって来る。資源化をするとしても、それは資源化できるものということで、どうしてもシステムに入らないものは出てまいります。

そのときに、いかに努力してそういうものにもっていくか。最終処分にもっていくのを

最後はどれだけ減らせるかというところの努力だと思います。

その中で、かつての歴史的に言うと、最終処分に安易にもっていった、最終処分場があったためにとか、またはそのために最終処分にかなりもっていかれたということで、今、国も含めて、できるだけ最終処分量を削減する、これが第一方針になって、循環型社会の構築のいろいろな施策の中でも、最終処分量をとにかく減らそうというのが、すべての基本方針になっていると思います。

先ほどの飛灰の問題とか、そのほかのものも含めて、やはり最終処分場というのは、今後も、おそらく永久に必要なになるということはあるだろうと思います。

そのときに、最終処分の減量化を図るために加工が必要かということになると変わってくると思います。

これは、掘り起こしごみの利用とか、そういうものもありますけれども、かつて最終処分場だったところ、掘り出してみると、まだ燃やせるものが埋まっていると、そうするとその中に埋まっているものが、例えば3分の1は新たに資源化とか、それから焼却とか、そういうことによって回収できると、ここにスペースが生まれて、そこにまたもっていくとか、そういうふうにして、いろいろな活用の仕方も出てくる、この辺が、今、国の補助も新しく、掘り起こしごみの見直しとか、その辺の技術開発とかそれもしているところでございます。

その意味で、ゼロエミッションとかということではいろいろとやっていますけれども、本当の最終処分まで要らないという仕組みをつくるためには、もっと生産のところからも、そういうものをすべて引き取って、最終的にそこまでもってこないようにするということがない限りは、やはり現実として最終処分はどうしても必要であるということで、御理解いただきたいと思います。

委員長

はい、ありがとうございます。循環システムのことから入らないと、なかなか祭主処分場の問題は解決しないようでございますが、できるだけ当地域は、出ないようなシステムでできればいいと、こんな思いですが。

ほかに、いかがでしょうか。

それでは、その他として、資源循環型施設整備検討委員会の検討状況報告について、説明をお願いします。

事務局

それでは、先ほどスケジュールのところでも申し上げましたが、昨日の正副広域連合長会に検討状況ということで出させていただいた資料が、資料3と書いてございますけれども、資料3の内容でございます。

これにつきましては、以前、この検討委員会の中で、検討していただいた内容をまとめたものでございます。

ですから、内容的には皆様で御検討いただいた内容を、ひとまとめにしてあるということですので、特段、説明をする内容はございませんので、省略させていただきますけれども、この資料を正副広域連合長会、それから今度の広域連合議会の全員協議会のほうへ、

報告させていただくということでございます。

前回までの委員会の資料を添付いたしまして、作らせていただいているということですが、最後のごみ処理方式の検討につきましては、コンセプトと処理方式の概要をつけさせていただきまして、報告とさせていただきますということでございますので、よろしくお願いいたします。

委員長

はい、ただ今の説明のとおりでありまして、広域連合の正副広域連合長会及び議会への提出資料の内容ということですので、よろしくお願い致します。

続いて、講演会の開催について、説明をお願いいたします。

事務局

それでは、最後の資料4ということで、パンフレットをつけさせていただいておりますけれども、「上小地域のごみ問題を考えるシンポジウム 2004」と題名をつけまして、ごみ減量化に向けた取り組みということでございます。

時期は、11月13日土曜日、場所は、しんきんホールでございますが、ここでシンポジウムを開催したいということでございます。

「日本一ごみを出さない佐賀県伊万里に学ぶ」というようなタイトルでございまして、ここでNPO法人、それから佐賀大学の中で、ごみの減量化、特に、私どもで主催しておりますわけですが、一緒にやっている、上小地域有機資源循環ネットという団体がございまして、これは信州大学の繊維学部の木口先生が会長になって、生ごみの資源化につきまして、取り組みをしている皆さんでございますけれども、そういう皆さんが中心になりまして、このシンポジウムを開催するというところでございます。

佐賀大学の染谷先生、それからNPO法人伊万里はちがめプランの理事長の福田さん、そのお二人をお招きしまして、講演、それから意見交換会を開催して、生ごみの減量化に向けた、それぞれの皆さん、個人で取り組める内容を御紹介いただくと、いうふうに考えております。

ぜひ、お時間の許す限り、御参加というか、来ていただきたいということで、PRでございますけれども、よろしくお願い致します。

以上でございます。

委員長

はい、講演会についての説明でしたが、何か質問ありますか。はい、どうぞ。

委員

このシンポジウムにはたいへん興味があるんですけども、多分来られないと思いますので、もしできましたならば、次回の委員会で、あら筋と言いますか、染谷先生、福田先生のお話のポイントだけでもどのようなものだったか教えていただければ、たいへんありがたいと思います。

事務局

分かりました。11月13日ということですので、次回の委員会が11月の頭になってしまうので、その次の委員会にでも報告できますし、いずれにしても何らかの形で、皆様にも御報告できるような形を考えさせていただきますので、よろしくお願いいたします。

委員長

ほかに、何かございますでしょうか。はい、どうぞ。

委員

今度の会議で、ごみ処理方式の検討があって、その後、報告書案が検討されるということになりますが、報告書について、最終的には公開されることにもなるのではないかと思います。一般の方が見ても、より分かりやすく読めるように、つまり、逆に言うと、この検討委員会での検討のプロセスを、より多くの人に周知してもらうために、より平易な記載とか、事務局もたいへんだと思いますが、ひとつそこをお願いしたいというふうに思っております。

委員長

要望でいいですね。

事務局

はい。

委員長

分かりやすくまとめるように、事前に打合せがあったときにも、私のほうからもとりわけ申し上げておいて、資料をつけるのは後のほうにして、前半のほうはできるだけシンプルにやって、今やったような、いろいろな意見があるものは、それなりに分かるようにさせる方がいいかと、そういう思いはありますので、また審査いただくので、気づいたことを言っていて、分かりやすいもので、もちろん公開のものでありますから、そういうふうに努力してもらいたいと思います。

ほかに、いかがでしょうか。

それでは、特に意見もございませんので、長時間にわたりまして、9回目の検討委員会でございますけれども、御協力ありがとうございました、以上をもちまして、本日の委員会を終了します。

閉会（3時5分）