

第10期上天草市分別収集計画

令和4年7月

上天草市

第10期上天草市分別収集計画

1 計画策定の意義

快適でうるおいのある生活環境の創造のためには、大量生産、大量消費、大量廃棄に支えられた社会経済・ライフスタイルを見直し、循環型の廃棄物処理計画を形成していく必要があり、そのためには、社会を構成する主体がそれぞれの立場でその役割を認識し、履行していくことが重要である。

近年、廃棄物処理・処分施設の確保は非常に困難なものとなっており、本計画はこのような状況のなか、容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律（以下、「法」という。）第8条に基づいて一般廃棄物の大半を占める容器包装廃棄物を分別収集し、及び地域における容器包装廃棄物の3R（リデュース、リユース、リサイクル）を推進し、最終処分量の削減を図る目的で、市民、事業者、行政がそれぞれの役割を明確にし、具体的な推進方策を明らかにするとともに、これを公表することにより、関係者が一体となって取り組むべき方針を示したものである。

本計画の推進により、容器包装廃棄物の3Rを推進することにより、廃棄物の減量や最終処分場の延命化、資源の有効利用が図られ、循環型社会の形成に寄与するものである。

2 基本的方向

本計画を実施するにあたっての基本的方向を以下に示す。

- (1) 容器包装廃棄物の発生抑制、再使用、再資源化を基本とした地域社会づくり
- (2) すべての関係者が一体となった取り組みによる環境負荷の低減

3 計画期間

本計画の計画期間は令和5年4月を始期とする5年間とし、3年ごとに改定する。

4 対象品目

本計画は、容器包装廃棄物のうち、スチール製容器、アルミ製容器、ガラス製容器（無色、茶色、その他）、飲料用紙製容器、段ボール、その他の紙製容器包装、ペットボトル、その他のプラスチック製容器包装を対象とする。

5 各年度における容器包装廃棄物の排出量の見込み（法第8条第2項第1号）

年度	令和5年度	令和6年度	令和7年度	令和8年度	令和9年度
容器包装廃棄物	291.84 t	286.00 t	280.28 t	274.68 t	269.18 t

6 容器包装廃棄物の排出の抑制の促進するための方策に関する事項（法第8条第2項第2号）

容器包装廃棄物の排出の抑制のため以下の方策を実施する。なお、実施にあたっては、市民、事業者、再生事業者等がそれぞれの立場から役割を分担し、相互に協力・連携を図ることが重要である。

(1) 環境教育、啓発活動の充実

ごみの減量化や分別収集等のごみに関することについて、一層の理解と関心を持ってもらうために、行政区、自治会及び学校等の要請に応じ出前講座を実施し、教育啓発活動に積極的に引続き取り組む。

また、市広報誌、ホームページ及びごみ処理施設の見学会等あらゆる媒体を活用し、市民及び事業者に対して、ごみ排出量の増大、最終処分場の逼迫及びごみ処理に要する経費の急増等ごみ処理状況についての情報を提供し、認識を深めてもらう。

(2) 販売包装の有料化、買い物袋持参の徹底

レジ袋等の容器包装の有料化、繰り返し使用が可能な買い物袋（マイバック）の持参の徹底等の啓発を行い、引続きごみの減量化に取り組む。

(3) ごみ減量化・資源化推進交付金の交付

分別収集を実施している各行政区に対し、回収した資源物の売却益の一部を行政区に交付することにより、市民のごみに対する分別意識の高揚及びごみの減量化の更なる推進を図る。

7 分別収集をするものとした容器包装廃棄物の種類及び当該容器包装廃棄物の収集に係る分別区分（法第8条第2項第3号）

最終処分場の残余容量、廃棄物処理施設の整備状況及び再商品化計画等を総合的に勘案し、分別収集をする容器包装廃棄物の種類を次表左欄のように定める。

また、市民の協力度、天草広域連合が有する再生施設的能力等を勘案し、収集に係る分別の区分は次表右欄のとおりとする。

分別収集する容器包装の種類		収集に係る分別の区分
主としてスチール製の容器		缶
主としてアルミ製の容器		
主として ガラス製 の容器	無色のガラス製容器	透明びん
	茶色のガラス製容器	茶色びん
	その他の色のガラス製容器	その他の色びん
主として紙製の容器包装であって飲料を 充てんするためのもの（原材料としてアル ミニウムが利用されているものを除く。）		牛乳パック その他紙パック
主として段ボール製の容器		段ボール
主としてポリエチレンテレフタノール （PET）製の容器であって飲料又はしょ うゆを充てんするためのもの		ペットボトル
主としてプラスチック製の容器包装で あって上記以外のもの		容器包装プラスチック 発泡スチロール

8 各年度において得られる分別基準適合物の特定分別基準適合物ごとの量及び容器包装リサイクル法第2条第6項に規定する主務省令で定める物の量の見込み（法第8条第2項第4号）

	令和5年度		令和6年度		令和7年度		令和8年度		令和9年度	
主としてスチール製の容器	21.07 t		20.65 t		20.24 t		19.83 t		19.43 t	
主としてアルミ製の容器	23.95 t		23.47 t		23.00 t		22.54 t		22.09 t	
無色のガラス製容器	(合計) 32.56 t		(合計) 31.91 t		(合計) 31.27 t		(合計) 30.65 t		(合計) 30.03 t	
	引渡 量	独自 処理 量								
	32.56t	0.00t	31.91t	0.00t	31.27t	0.00t	30.65t	0.00t	30.03t	0.00t
茶色のガラス製容器	(合計) 56.57 t		(合計) 55.44 t		(合計) 54.33 t		(合計) 53.24 t		(合計) 52.18 t	
	引渡 量	独自 処理 量								
	56.57t	0.00t	55.44t	0.00t	54.33t	0.00t	53.24t	0.00t	52.18t	0.00t
その他のガラス製容器	(合計) 4.20 t		(合計) 4.12 t		(合計) 4.04 t		(合計) 3.96 t		(合計) 3.88 t	
	引渡 量	独自 処理 量								
	4.20t	0.00t	4.12t	0.00t	4.04t	0.00t	3.96t	0.00t	3.88t	0.00t
主として紙製の容器であって飲料を充てんするためのもの（原料としてアルミニウムが利用されているものを除く。）	2.37 t		2.32 t		2.28 t		2.23 t		2.19 t	
主として段ボール製の容器	84.71 t		83.01 t		81.35 t		79.73 t		78.13 t	
主として紙製の容器包装であって上記以外のもの	(合計) 0.00 t		(合計) 0.00 t		(合計) 0.00 t		(合計) 0.00		(合計) 0.00 t	
	引渡 量	独自 処理 量								
	0.00t	0.00t								
主としてポリエチレンテレフタレート（PET）製の容器であって飲料又はしょうゆその他主務大臣が定める商品を充てんするためのもの	(合計) 40.14 t		(合計) 39.34 t		(合計) 38.55 t		(合計) 37.78 t		(合計) 37.03 t	
	引渡 量	独自 処理 量								
	0.00t	40.14t	0.00t	39.34t	0.00t	38.55t	0.00t	37.78t	0.00t	37.03t
主としてプラスチック製の容器包装であって上記以外のもの	(合計) 26.27 t		(合計) 25.74 t		(合計) 25.23 t		(合計) 24.72 t		(合計) 24.23 t	
	引渡 量	独自 処理 量								
	26.27t	0.00t	25.74t	0.00t	25.23t	0.00t	24.72t	0.00t	24.23t	0.00t
（うち白色トレイ） 注）発泡スチロール類として分別収集	(合計) 0.00 t									
	引渡 量	独自 処理 量								
	0.00t	0.00t								

9 各年度において得られる分別基準適合物の特定分別基準適合物ごとの量及び容器包装リサイクル法第2条第6項に規定する主務省令で定める物の量の見込みの算定方法

〔特定分別基準適合物の量及び法第2条第6項に規定する主務省令で定める物の量の見込み〕＝〔直近年度の分別基準適合物等の収集実績〕×〔人口変動率〕

また、人口変動率は直近年度の人口減少傾向を基に勘案し次のように設定した。

年 度	令和5年度	令和6年度	令和7年度	令和8年度	令和9年度
推計人口	24,931人	24,432人	23,943人	23,465人	22,995人
対前年比	98%	98%	98%	98%	98%

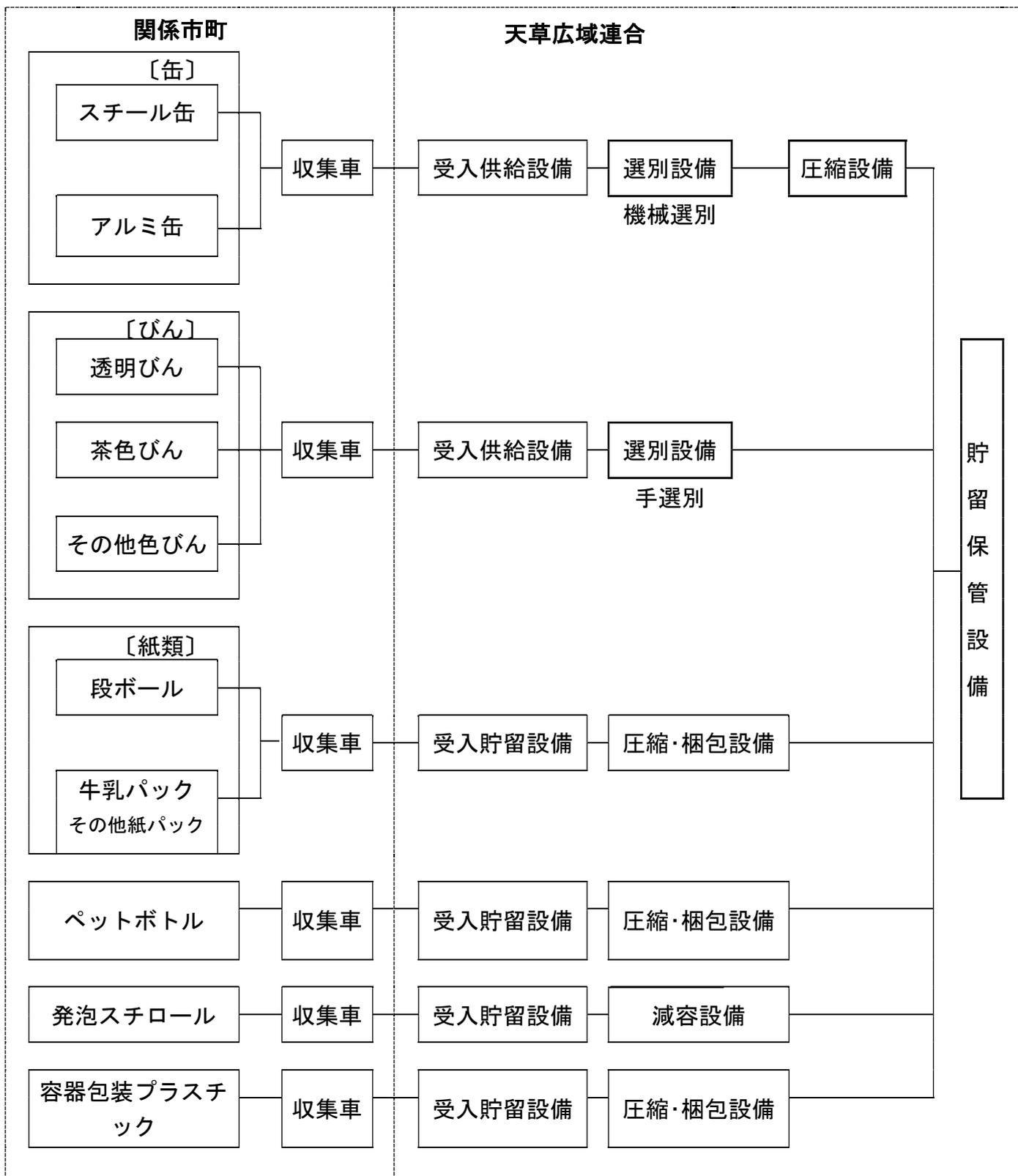
10 分別収集を実施する者に関する基本的な事項（法第8条第2項第5号）

分別収集の実施主体

容器包装廃棄物の種類		収集に係る分別の区分	収集・運搬段階	選別・保管等段階
金属	スチール製容器	缶	行政区毎の集団回収委託業者による運搬	天草広域連合保管施設
	アルミ製容器			
ガラス	無色のガラス製容器	透明びん		
	茶色のガラス製容器	茶色びん		
	その他の色のガラス製容器	その他の色びん		
紙類	飲料用紙製容器	牛乳パック その他紙パック		
	段ボール	段ボール		
	その他の紙製容器包装	雑誌(書籍・厚紙・他)		
プラスチック	ペットボトル	ペットボトル		
	(白色発泡スチロール製食品トレイ)	発泡スチロール		
	その他のプラスチック製容器包装	容器包装プラスチック		

(1) 連合におけるリサイクル体系

資源物回収に関する収集処理の流れは、次のとおりである。



粗大ごみ処理施設、資源ごみ再生利用施設の分別収集の用に供する現有施設

缶類ライン	——	① 受入供給設備	——	受入ホッパー、コンベア
		② 選別設備	——	磁選機、アルミ選別機
		③ 圧縮設備	——	鉄及びアルミプレス機
		④ 貯留・保管設備	——	貯留・保管倉庫
びんライン	——	① 受入供給設備	——	受入ホッパー、コンベア
		② 選別設備	——	手選別装置（ベルトコンベア）
		③ 貯留・保管設備	——	カレット貯留場
古紙・布類	——	① 受入供給設備	——	受入ヤード及び受入ホッパー
		② 圧縮・梱包設備	——	プレス機、梱包機（段ボールのみ）
		③ 貯留・保管設備	——	貯留・保管倉庫
ペットボトル	——	① 受入供給設備	——	受入ヤード及び受入ホッパー
		② 圧縮・梱包設備	——	プレス機、梱包機
		③ 貯留・保管設備	——	貯留・保管倉庫
発泡スチロール	——	① 受入供給設備	——	受入ヤード、コンベア
		② 減容設備	——	減容設備、減容機
		③ 貯留・保管設備	——	貯留場
その他の プラスチック	——	① 受入供給設備	——	受入ヤード、コンベア
		② 圧縮・梱包機	——	プレス機、梱包機
		③ 貯留・保管設備	——	貯留場

1 1 分別収集の用に供する施設の整備に関する事項(法第8条第2項第6号)

処理の段階ごとの分別収集の用に供する施設の種類

処理の段階	区分	仕様(形状、形式、能力、数量等)
排出	集積場所	共通集積場所利用
収集・運搬	収集車両	共通車両利用
		専用車両準備
	中継輸送車両	
選別・保管	リサイクルプラザ	
	リサイクルセンター	本渡地区リサイクルセンター
	ストックヤード	松島地区ストックヤード
	その他の選別施設	

分別収集の用に供する施設整備計画

分別収集する容器 包装廃棄物の種類	収集に係る分別の区分	収集容器	収集車	中間処理
スチール製容器	缶	コンテナ・袋	委託 業者 車両	松島地区清掃センター (選別・圧縮施設)
アルミ製容器				
無色のガラス製容器	透明びん	コンテナ・袋		
茶色のガラス製容器	茶色びん			
その他の色のガラス製容器	その他の色びん			
飲料用紙製容器	牛乳パック その他紙パック	コンテナ・袋		
段ボール	段ボール	縛る		
その他の紙製容器 包装	雑誌(書籍・厚紙・他)	縛る		
ペットボトル	ペットボトル	コンテナ・袋		
その他のプラスチック製容器包装	容器包装プラスチック	コンテナ・袋		
	発泡スチロール	コンテナ・袋		