

厚木愛甲環境施設組合広域ごみ処理施設採用技術検討委員会（第2回） 議事概要

1. 日 時 平成18年9月14日（木） 午後2時10分～午後5時05分

2. 場 所 厚木愛甲環境施設組合 会議室

3. 出席者（出席委員数9名／委員数9名）

委 員 学識経験者：寺嶋委員（委員長）、横田委員（副委員長）
木下委員、松本委員

行政職員：屋宮委員、服部委員、伊従委員、岩澤委員、小野澤委員

事務局 厚木愛甲環境施設組合（事務局長、事務局次長他）

日本技術開発（株）（委託先）

傍 聴 3名

4. 内 容

(1) 前回議事録の確認について

- ・修正事項を反映させた内容で、委員会での了承が得られた。

(2) 傍聴者の扱いについて

- ・第2回委員会の傍聴は、認めることとした。

(3) 議事

○第2回検討委員会の資料構成について

- ・特になし

○アンケート調査対象メーカーについて

- ・アンケート対象者数は、各方式1社ずつとする。
- ・各方式の調査対象メーカーは、以下のようにすることで、概ね合意が得られた。ただし、灰溶融炉の実績数が、想定する規模条件での実績数と差がないことを確認した上で、正式に決定する。

＜ストーカ＋灰溶融方式の調査対象メーカー＞

ストーカ＋燃料燃焼溶融方式（表面溶融）：

ストーカ＋電気式溶融方式（交流電気抵抗式溶融炉）：

ストーカ＋電気式溶融方式（交流アーク式溶融炉）：

ストーカ＋電気式溶融方式（プラズマ式溶融炉）：

<ガス化溶融方式の調査対象メーカー>

シャフト炉式：

キルン炉式：

流動床炉式：

ガス改質式：

○アンケート調査依頼資料について

- ・ 計画条件の施設状況を表示する図中に、搬入道路を東側に設けるという条件を付記する。
- ・ ごみ焼却施設に搬入されるごみ質データの中に、鉄及びアルミの混入割合を条件として記載するかどうか、再検討することとなった。
- ・ 粗大ごみ処理（破碎）施設のごみ質データの表示方法を改めることとなった。
- ・ ストーカ+灰溶融方式の調査対象メーカーにおいて、次世代型ストーカ炉で提案するかどうかは、メーカーの自由提案とする。
- ・ 公害防止基準の中に示す保証値は、組合が示す最低条件であり、これらの数値を満足するものであれば、必ずしも保証値と同様の数値を用いる必要はない、ということを確認した。
- ・ 脱塩設備について、乾式又は湿式のどちらを採用するかは、メーカーに一任する。
- ・ 単価表の精査を行うこととなった。
- ・ 煙突高さ等の計画条件に示す数値や留意事項等は、アンケート調査を実施するにあたっての仮設定であることを再確認した。
- ・ スラグの有効利用方法をメーカーに提案してもらってはどうかという意見があり、メーカーのプレゼンテーション時に整理する方向で検討する。
- ・ スラグのストックヤードの大きさをメーカーに提示してもらってはどうかという意見があった。

○評価選定方法等について

- ・ 評価選定方法は、複合方式（ハードル方式+総合評価方式）を採用する。
- ・ ハードル方式の評価項目は、「環境に配慮した施設」及び「安全性に配慮した施設」の2項目とする。
- ・ ただし、ハードル方式の評価項目である、「環境に配慮した施設」及び「安全性に配慮した施設」は、総合評価方式の中でも評価していくこととする。
- ・ 総合評価を行う際、必要に応じて、評価項目に重み付けを行うことも考えられる。
- ・ 評価の集計方法については、事務局が評価原案を作成し、各評価の根拠（理由）を説明した上で、委員会で協議していく方法を採用することとなった。

○評価項目及び評価基準について

- ・ 「安全性に配慮した施設」に関連した、リスクインベントツリーとその対策をメーカーに提出してもらうこととする。ただし、インベントの内容は、メーカーの提案とする。
- ・ 「処理性能が優れた施設」の評価項目に、「前処理の必要性の有無」を追記する。

- ・ 「経済性に優れた施設」の評価項目に、「有価物の価値（円/ごみt）」を追記する。
- ・ 「経済性に優れた施設」の評価項目の一つである「施設建設費」は、参考扱いとする。
- ・ 現在の評価項目をベースに協議していく中で、必要に応じて、小項目及び中項目の整理を行うことも考えられる。
- ・ メーカーに提出してもらったデータは、現在稼働している施設の実績データとしてはどうかという意見があった。
- ・ その場合、実績データが出てこない可能性があること、稼働年数が短い実績値を用いる可能性があること、瑕疵担保期間中の実績値を用いる可能性があること等の留意が必要である。
- ・ メーカーから収集したデータの信憑性を確認するために、事務局が、自治体に直接確認する。
- ・ 各メーカーから、メーカー独自の強みを提案させて、評価しても良いのではないかという意見があり、ヒアリングの際に提案してもらおう方向で検討する。

○今後のスケジュールについて

- ・ 次回は、11月16日（木）午前9時30分から、メーカーヒアリングを実施する。場所は、本日と同じビルの防災対策課会議室（11F）とする。
- ・ 次回委員会は、メーカーのノウハウに係わる内容となるため、傍聴は不可とする。

○その他

- ・ 各委員は、アンケート調査資料等について指摘事項があれば、9月19日（火）の午前中までに事務局に連絡することとなった。
- ・ アンケート調査内容については、事務局と正副委員長で調整した後、メーカーへ送付する。