

容器包装リサイクル法に係る

宇治市分別収集計画

《 第6期 》

平成22年 7月

宇 治 市

宇治市分別収集計画目次

	ページ
1 . 計画策定の意義	1
2 . 基本的方向	2
3 . 計画期間	2
4 . 対象品目	2
5 . 各年度における容器包装廃棄物の排出量の見込み	3
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	4
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の区分	5
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	6
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	7
10 . 分別収集を実施する者に関する基本的な事項	9
11 . 分別収集の用に供する施設の整備に関する事項	10
12 . その他容器包装廃棄物の分別収集の実施に関し重要な事項	15
「付属資料」 分別基準適合物の特定分別基準適合物量及び 第 2 条第 6 項に規定する主務省令で定める物量の推計	16

1. 計画策定の意義

私たち人類が進めてきた大量生産・大量消費型の経済社会活動は、生活様式の多様化や利便性の向上をもたらす一方で、大量廃棄型社会として地球環境への負荷を増大させてきました。その結果、自然破壊、地球温暖化、天然資源の枯渇など、地球的規模での環境問題を生じさせています。

私たちには、かけがえのない地球環境を守り、未来の子ども達へと引き継ぐ義務があります。

私たち1人1人がそのことを自覚し、地球環境への負荷を低減するために、ものを大切にする文化を育み、循環型社会の形成に向けて、取り組みを進めなければなりません。

本市では、昭和50年8月から一部地域で「古紙回収事業」を開始し、平成14年1月より古紙のリサイクルを全市域的な取り組みへと拡充するために、自治会等の集団回収団体への支援制度の整備を行ないました。さらに、平成16年4月からは古紙類は可燃ごみとして収集せずに、集団回収を基本とした「古紙回収事業」の全市域拡大によって、完全分別を実施しました。

また、昭和61年8月に「缶・びんリサイクル事業」を、平成3年11月に「紙パックリサイクル事業」を一部地域で試行し、平成9年4月に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「容器包装リサイクル法」という。）の本格施行にあわせて、「ペットボトル」を追加するとともに全市域に拡大、平成13年4月には「発泡スチロール及びトレイ類」についても対象品目に追加するなど、ごみの減量化及び再資源化を進めてきました。

さらに、平成21年3月に「宇治市第2次ごみ処理基本計画」を策定し、「共生の環～未来のために循環型社会を目指して～」を基本理念とし、(1)市民、事業者、行政の連携・協働による3R（リデュース（発生抑制）・リユース（再使用）・リサイクル（再生利用））の推進、(2)効率的かつ安定的なごみ処理システムの構築、(3)ごみの適正処理の推進の3つの基本方針に基づき、平成30年度までに家庭系の可燃及び不燃ごみの排出量を平成19年度と比べ8%削減すること、リサイクル率を28%以上に引き上げることをごみの減量化目標に掲げて、取り組みを進めています。

このような状況下で、本計画は容器包装リサイクル法第8条に基づき一般廃棄物の中で大きな比率を占める容器包装廃棄物を全市域で分別収集することにより、地域における3Rを推進して限りある資源を有効に利用することや、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分担し、具体的な推進方策を明らかにするとともに、関係者が連携・協働して取り組むべき方針を示したものであります。

本計画の推進によって、限りある資源の有効利用を図り、一般廃棄物を減量し最終処分場の延命化を行なうとともに、循環型社会の形成の実現を目指します。

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します。

ごみの発生抑制、再使用、再生利用を推進し、循環型社会の形成を目指します。

本市を含めた近隣 3 市 3 町で構成する城南衛生管理組合(一部事務組合)との共同歩調により、効率性・経済性・広域性を生かしたリサイクルシステムを構築します。

社会福祉施設との協力体制を維持しながらリサイクルの拡大を図ります。

市民、事業者(再生事業者等も含む。)、行政の連携・協働により 3R を推進します。

3. 計画期間

本計画は「容器包装リサイクル法」第 8 条に規定する市町村分別計画(第 6 期)で、計画期間は平成 23 年 4 月を始期とする 5 年間とし、3 年ごとに改定します。

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」、「無色のガラス製容器」、「茶色のガラス製容器」、「その他の色のガラス製容器」、「紙製飲料容器」、「段ボール製容器包装」、「ポリエチレンテレフタレート(PET)製容器」、「その他のプラスチック製容器包装」を対象とします。

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）

（単位：トン/年）

項目	23年度	24年度	25年度	26年度	27年度
容器包装廃棄物	9,832	9,724	9,653	9,588	9,558

（単位：トン/年）

上記の種類内訳	23年度	24年度	25年度	26年度	27年度
スチール製容器	313	300	290	280	273
アルミ製容器	276	271	268	266	264
無色のガラス製容器	736	722	710	698	687
茶色のガラス製容器	553	546	541	537	535
その他の色のガラス製容器	229	227	226	225	225
紙製飲料容器	258	255	252	249	248
段ボール製容器包装	2,258	2,241	2,232	2,224	2,224
その他の紙製容器包装	1,659	1,644	1,636	1,629	1,627
ポリエチレンテレフタレート（PET）製容器	601	596	592	587	586
その他のプラスチック製容器包装	2,870	2,844	2,829	2,817	2,814
白色トレイ	79	78	77	76	75

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抑制のため、下記の方策を実施します。なお、実施するにあたっては、市民、事業者及び行政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す。

	役 割
市民	<ul style="list-style-type: none"> • MOTTAINAI の実践 地球環境に対して尊敬の心を込めて、使い捨て商品ではなく、長く使えるものを選び、必要以上のものを買わないように心がけます。 • 過剰包装の自粛 包装のない商品を最優先し、次に簡素な包装の商品を求めるなど、簡易包装の定着に協力します。 • ごみ排出時の分別の徹底 ごみの適正処理と資源化を促進するため、宇治市のルールに従って、排出するごみの分別を徹底します。
事業者	<ul style="list-style-type: none"> • 消費者の 3R 活動への支援 消費者の 3R 活動を支援するため、環境に配慮した商品の開発や品揃えに努めます。 • 過剰包装の抑制 簡易包装の実施やレジ袋の削減に向けた取り組みを進めます。
行政	<ul style="list-style-type: none"> • ごみの減量等に関する啓発 3R への関心を高めるとともに、適切な処理方法等を普及させるため、市政だより、市民カレンダー、ホームページ、イベント等を活用し、啓発及び情報提供に努めます。 • 環境教育の充実 循環型社会への関心を高めるため、保育所や小学校などを対象にした環境教育の充実を図ります。 • 分別・リサイクル品目の拡大 リサイクル率の向上に向けて、新たな分別・リサイクル品目を検討します。

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の区分（法第8条第2項第3号）

本市において、現在行っているリサイクル事業、また本市を含めた3市3町で構成する城南衛生管理組合との連携を総合的に勘案して、分別収集をする容器包装廃棄物の種類を下表左欄のように定めます。

また、市民の協力度、リサイクル施設、収集体制、収集機材などを勘案して、収集に係る分別の区分を下表右欄のように定めます。

分別収集をする容器包装廃棄物の種類		収集に係る分別の区分
金属	主としてスチール製容器	缶
	主としてアルミ製容器	
ガラス	主として無色のガラス製容器	びん
	主として茶色のガラス製容器	
	主としてその他の色のガラス製容器	
紙類	主として紙製容器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。)	紙パック
	主として段ボール製容器包装	段ボール
プラスチック	主としてポリエチレンテレフタレート(PET)製容器 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容器包装であって上記以外のもの	発泡スチロール及びトレイ類

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)

(単位:トン/年)

分別基準適合物の種類	23年度		24年度		25年度		26年度		27年度	
スチール製容器	148		146		145		143		142	
アルミ製容器	94		92		90		89		87	
無色のガラス製容器	(合計) 279		(合計) 275		(合計) 272		(合計) 270		(合計) 269	
	(指) 0	(独) 279	(指) 0	(独) 275	(指) 0	(独) 272	(指) 0	(独) 270	(指) 0	(独) 269
茶色のガラス製容器	(合計) 223		(合計) 222		(合計) 221		(合計) 221		(合計) 221	
	(指) 0	(独) 223	(指) 0	(独) 222	(指) 0	(独) 221	(指) 0	(独) 221	(指) 0	(独) 221
その他の色のガラス製容器	(合計) 98		(合計) 98		(合計) 91		(合計) 91		(合計) 91	
	(指) 98	(独) 0	(指) 98	(独) 0	(指) 91	(独) 0	(指) 91	(独) 0	(指) 91	(独) 0
紙製飲料容器	28		28		28		28		28	
段ボール製容器包装	1,311		1,299		1,291		1,284		1,282	
その他の紙製容器包装	(合計) 0		(合計) 0		(合計) 0		(合計) 0		(合計) 0	
	(指) 0	(独) 0	(指) 0	(独) 0	(指) 0	(独) 0	(指) 0	(独) 0	(指) 0	(独) 0
ポリエチレンテレフタレート (PET)製容器	(合計) 364		(合計) 363		(合計) 362		(合計) 362		(合計) 363	
	(指) 0	(独) 364	(指) 0	(独) 363	(指) 0	(独) 362	(指) 0	(独) 362	(指) 0	(独) 363
その他のプラスチック製容器 包装	(合計) 87		(合計) 85		(合計) 83		(合計) 82		(合計) 80	
	(指) 0	(独) 87	(指) 0	(独) 85	(指) 0	(独) 83	(指) 0	(独) 82	(指) 0	(独) 80
(うち白色 トレイ)	(合計) 0		(合計) 0		(合計) 0		(合計) 0		(合計) 0	
	(指) 0	(独) 0	(指) 0	(独) 0	(指) 0	(独) 0	(指) 0	(独) 0	(指) 0	(独) 0

(指): 指定法人引渡量

(独): 独自処理量

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

『推計を行なう算定手法』として、時系列解析法を用いる。時系列分析は時間の経過に従って変化する増減を、それが一定の規則性をもつ傾向曲線としてモデル化し、将来の一定期間内における変化の状態を定量的に把握する推計を行なう算定手法です。

平成18年度から平成21年度までの過去4箇年の実績に基づいて複数の数式モデルにより推計を行ない、本計画に最適な推計値を判断して採用します。

使用する数式モデル（傾向曲線）は以下に示します。

数式モデル	推計を行なう算定式	特徴
一次関数直線	$y = a \cdot x + b$ x: (H23 7, H24 9, ...)	基本的な数式であり、一定量で直線的に増減する場合に用いる。データのバラツキは大きい場合でも結果が得られる。直線式の為、長期の予測による実績との乖離の度合について判断する必要があります。
二次関数曲線	$y = a \cdot x^2 + b \cdot x + c$ x: (H23 7, H24 9, ...)	一次関数直線では表現できない変化を曲線によって表現する場合に用いる。頂点を越えると増減を永久に続ける曲線であり、実績における傾向変動を極端に反映した予測結果となる。相関関数が高くと変動推移の整合性について判断する必要があります。
一次指数曲線	$y = a \cdot b^x$ x: (H23 7, H24 9, ...)	データのバラツキが小さい場合に用いる曲線である。徐々に増減率が低減していく、又は徐々に増減率が大きくなるような曲線推移を示す。一般的には増減率が徐々に大きくなる為、推定値における推移幅の妥当性について判断する必要があります。
べき乗曲線	$y = y_0 + a \cdot x^b$ x: (H23 5, H24 6, ...)	一次指数曲線と同様の場合に用いる。データが減少傾向を示す場合には、算定結果が得られない場合があります。
ハイオーダー曲線	$y = a \cdot x^b$ x: (H23 6, H24 7, ...)	べき乗曲線の $y_0 = 0$ として、データが減少傾向を示す場合にも、算定結果が得られます。
自然対数曲線	$y = a \cdot \ln(x) + b$ x: (H23 6, H24 7, ...)	徐々に増減率が低減していく曲線推移を示す。長期の予測による実績との乖離を避ける必要があると判断される場合に用います。

[係数について] x : 年度(算定上、数値置き換え有り) y : 分別基準適合物量原単位 a . b . c . y_0 : 定数

『処理人口』は、10月1日現在登録人口（住民登録＋外国人登録）を実績として用います。

『計画処理人口』は、「宇治市将来人口推計報告書」（平成21年10月）を参照します。

(単位:人)

項目	平成18年度	平成19年度	平成20年度	平成21年度
処理人口	192,387	193,217	193,013	192,852

(単位:人)

項目	平成23年度	平成24年度	平成25年度	平成26年度	平成27年度
計画処理人口	192,176	191,757	191,337	190,918	190,500

『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（以下「分別基準適合物量」という。）』は分別収集して搬入した品目について、選別した後の資源化量を実績として用います。

（単位：t / 年）

分別基準適合物の種類	平成18年度	平成19年度	平成20年度	平成21年度
スチール製容器	164	172	137	162
アルミ製容器	123	118	93	108
無色のガラス製容器	308	302	274	296
茶色のガラス製容器	220	235	216	225
その他の色のガラス製容器	242	262	222	100
紙製飲料容器	27	31	28	27
段ボール製容器包装	1,359	1,384	1,352	1,304
ポリエチレンテレフタレート（PET）製容器	354	363	373	353
その他のプラスチック製容器包装	92	93	91	89

『分別基準適合物量原単位』を算定します。

項目	算定式
分別基準適合物量原単位	『分別基準適合物量』÷『処理人口』÷365（366）日

平成22年度以降は、実績の原単位を基に『推計を行なう算定手法』により推計を行ないます（付属資料参照）。

「その他色のガラス製容器」は平成21年度から分別基準が変更され、実質単年度実績のため、「無色のガラス製容器」及び「茶色のガラス製容器」の推計値と平成21年度実績比率「その他色のガラス製容器」:「無色のガラス製容器」+「茶色のガラス製容器」(1:5.25)より求めます。

分別基準適合物の種類	採用した数式モデル	相関係数	a	b	c	y ₀
スチール製容器	ハイオーダー曲線	0.3499	2.36	-0.06		
アルミ製容器	ハイオーダー曲線	0.7088	1.75	-0.15		
無色のガラス製容器	ハイオーダー曲線	0.6223	4.37	-0.05		
茶色のガラス製容器	自然対数曲線	0.1745	-0.01	3.18		
紙製飲料容器	一次関数直線	0.4402	0.00	0.40		
段ボール製容器包装	自然対数曲線	0.7872	-0.52	19.58		
ポリエチレンテレフタレート（PET）製の容器	自然対数曲線	0.4245	0.05	5.08		
その他のプラスチック製容器包装	一次指数曲線	0.9759	1.29	0.99		

『分別基準適合物量の見込み』を算定します。

項目	算定式
分別基準適合物量の見込み	『分別基準適合物量原単位』×『計画処理人口』×365（366）日

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）

本市では、紙パックについては市直営で、缶・びん・ペットボトル・発泡スチロール及びトレイ類については市直営及び業者委託で、段ボールについては古紙回収業者及び市直営で収集を行いません。

分別収集の実施主体は以下に示します。

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	市直営及び委託業者による定期収集	城南衛生管理組合・社会福祉施設
	アルミ製容器			
ガラス	無色のガラス製容器	びん	市直営及び委託業者による定期収集	城南衛生管理組合
	茶色のガラス製容器			
	その他の色のガラス製容器			
紙類	紙製飲料容器	紙パック	市による拠点収集	城南衛生管理組合・社会福祉施設
	段ボール製容器包装	段ボール	自治会等による集団回収 市による定期収集	古紙回収業者・宇治市古紙ストックヤード
プラスチック	ポリエチレンテレフタレート（PET）製容器	ペットボトル	市直営及び委託業者による定期収集	城南衛生管理組合
	その他のプラスチック製容器包装	発泡スチロール及びトレイ類	市直営及び委託業者による定期収集	城南衛生管理組合

- 注
- ・表中、社会福祉施設は、いずれも社会福祉法人施設で園生の就労等を兼ねて選別作業を行いません。
 - ・城南衛生管理組合は、本市を含めた3市3町で構成する一部事務組合で、ごみの共同処理事務などを担当しています。

11. 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）

缶、びん及びペットボトルについては、本市を含めた3市3町で構成する城南衛生管理組合エコ・ポート長谷山において、中間処理（選別・圧縮・保管）を行ないます。また、缶及び紙パックについては、社会福祉施設も併用します。段ボールについては、宇治市古紙ストックヤード及び古紙回収業者施設で保管します。

分別収集の用に供する施設計画は以下に示します。

容器包装廃棄物の種類		収集に係る分別の区分	排出容器	収集車両	中間処理施設
金属	スチール製容器	缶	袋	2t パッカー車	城南衛生管理組合・社会福祉施設
	アルミ製容器				
ガラス	無色のガラス製容器	びん	袋	2t 平ボディ車	城南衛生管理組合
	茶色のガラス製容器				
	その他の色のガラス製容器				
紙類	紙製飲料容器	紙パック	拠点回収箱	2t 平ボディ車	城南衛生管理組合・社会福祉施設
	段ボール製容器包装	段ボール	紐	2t 平ボディ車 0.85t 平ボディ車	古紙回収業者・古紙ストックヤード
プラスチック	ポリエチレンテレフタレート（PET）製容器	ペットボトル	袋	2t パッカー車 2t 平ボディ車	城南衛生管理組合
	その他のプラスチック製の容器包装	発泡スチロール及びトレイ類	袋	2t パッカー車 2t 平ボディ車	城南衛生管理組合

- 注
- ・表中、社会福祉施設は、いずれも社会福祉法人施設で園生の就労等を兼ねて選別作業を行ないます。
 - ・城南衛生管理組合は、本市を含めた3市3町で構成する一部事務組合で、ごみの共同処理事務などを担当しています。

分別収集に使用する施設などの計画（排出段階）

種 別	収集に係る分別の区分	仕 様	管理 主体等	参考欄
1. 排出容器				
1.1 袋	缶 びん ペットボトル 発泡スチロール 及びトレイ類	（仕様） 透明袋推奨、ただしサイズ等については指定しない。	市民	
1.2 拠点回収箱	紙パック	（仕様） 容量：90ℓ	市	
1.3 紐	段ボール	（仕様） 丈夫なもの。	市民	
2. 集積場所				
2.1 ステーション 収集	缶 びん ペットボトル 発泡スチロール 及びトレイ類 段ボール	従来的一般ごみステーション （市内約 5,600 箇所）を利用する。	市民	
2.2 拠点回収	紙パック	公共施設等（63 箇所）に回収箱を設置する。	市	
2.3 戸別収集及び 拠点収集	段ボール	自治会等と古紙回収業者の契約により集積場所を定める。	市民	

分別収集に使用する施設などの計画（収集運搬段階）

種 別	収集に係る分別の区分	仕 様	管理 主体等	参考欄
1. 収集車輛				
1.1 2t パッカー車	缶	（仕様） 形式：最大積載量 2,000 kg 数量：20 台 （内 山間部 1 台） （内 1t ダンプ車 1 台）	委 託 業 者 市	もえるごみの 収集に使用し ているパッカ ー車の一部を 共用する。
	ペットボトル	（仕様） 形式：最大積載量 2,000 kg 数量：2 台	委 託 業 者	山間部につい ては、市直営 で収集する。
	発泡スチロール 及びトレイ類	（仕様） 形式：最大積載量 2,000 kg 数量：2 台	委 託 業 者	山間部につい ては、市直営 で収集する。
1.2 2t 平ボディ車	びん	（仕様） 形式：最大積載量 2,000 kg 数量：2 台	委 託 業 者	山間部につい ては、市直営 で収集する。
	段ボール	（仕様） 形式：最大積載量 2,000 kg 数量：1 台	市	古紙回収業者 の仕様は特に 定めず。
	紙パック ペットボトル(山間部) びん(山間部) 発泡スチロール及び トレイ類(山間部)	（仕様） 形式：最大積載量 2,000 kg 数量：1 台	市	
1.3 0.85t 平ボディ車	段ボール	（仕様） 形式：最大積載量 850 kg 数量：2 台	市	古紙回収業者 の仕様は特に 定めず。

宇治市ふれあい収集（ごみ収集福祉サービス）は別に定める。

分別収集に使用する施設などの計画（中間処理段階）

種別	収集に係る分別の区分	仕様	管理主体等	参考欄
1. 中間処理施設				
1.1 城南衛生 管理組合 （エコ・ポート 長谷山）	缶	破袋（除袋）設備 選別設備 圧縮設備 ストックヤード （設備内容） 分別収集された缶類を機械選別によりスチール缶及びアルミ缶に選別後、圧縮し保管する。	城南衛生 管理組合	ストックヤードは10t車1台以上の容量とする。
	びん	破袋（除袋）設備 選別設備 ストックヤード （設備内容） 分別収集されたガラスびんを手選別により無色、茶色及びその他の色に選別し保管する。リターンびんについては、販売店等への返却を基本として選別。		ストックヤードは10t車1台以上の容量とする。
	ペットボトル	破袋（除袋）設備 選別設備 圧縮・結束設備 ストックヤード （設備内容） 分別収集されたペットボトルを圧縮及び結束し、保管する。		ストックヤードは10t車1台以上の容量とする。
	紙パック	ストックヤード （設備内容） 分別収集された紙パックを保管する。		ストックヤードは10t車1台以上の容量とする。

分別収集に使用する施設などの計画（中間処理段階）続き

<p>1.1 城南衛生 管理組合 (エコ・ポート 長谷山)</p>	<p>発泡スチロール 及びトレイ類</p>	<p>ストックヤード (設備内容)分別収集された発 泡スチロール及びトレイ類を保 管する。</p>	<p>城南衛生 管理組合</p>	
<p>1.2 社会福祉施設</p>	<p>缶</p>	<p>選別設備 圧縮設備 ストックヤード (設備内容) 分別収集された缶類をスチー ル缶及びアルミ缶に選別後、圧 縮する。</p>	<p>社会福祉法人</p>	
	<p>紙パック</p>	<p>ストックヤード (設備内容)分別収集された紙 パックを保管する。</p>	<p>社会福祉法人</p>	
<p>1.3 古紙回収業者の 施設 古紙回収積場 ストックヤード</p>	<p>段ボール</p>	<p>ストックヤード (設備内容) 収集されたダンボールを保管す る。</p>	<p>古紙回 収業者・ 市</p>	

12. その他容器包装廃棄物の分別収集の実施に関し重要な事項（法第8条第2項第7号）

分別収集計画がより実効性のあるものとするため、以下の取組みを実施します。

古紙回収事業の推進

報償金制度により町内会・自治会等の地域団体による古紙及び古布の集団回収事業を支援し、リサイクルを推進します。

普及啓発活動

分別収集の徹底・周知のため、以下の取組みを推進します。

- ポスター・チラシ・冊子等の配布及び掲示
- 広報誌（市政だより）等による広報
- インターネットによる広報（宇治市ホームページ）
- 住民説明会の実施（自治会・町内会及び各種団体）
- マスメディアによる広報（地方紙、FMうじ等）
- リサイクル情報コーナーの設置（公民館等でパネル展示や対象品目、再生品の展示等）
- 排出事業者、流通事業者への指導と普及

審議会の設置

一般廃棄物の減量等に関する事項について、知識経験者、市民、事業者等の意見を取り入れるため、「宇治市廃棄物減量等推進審議会」を設置します。

指定ごみ袋制の導入に関する検討

分別マナーの徹底や収集作業の安全確保、ごみ収集場所の美観向上、ごみ減量への意識付け等の観点から、指定ごみ袋制の導入のあり方について、検討を進めます。

「付属資料」

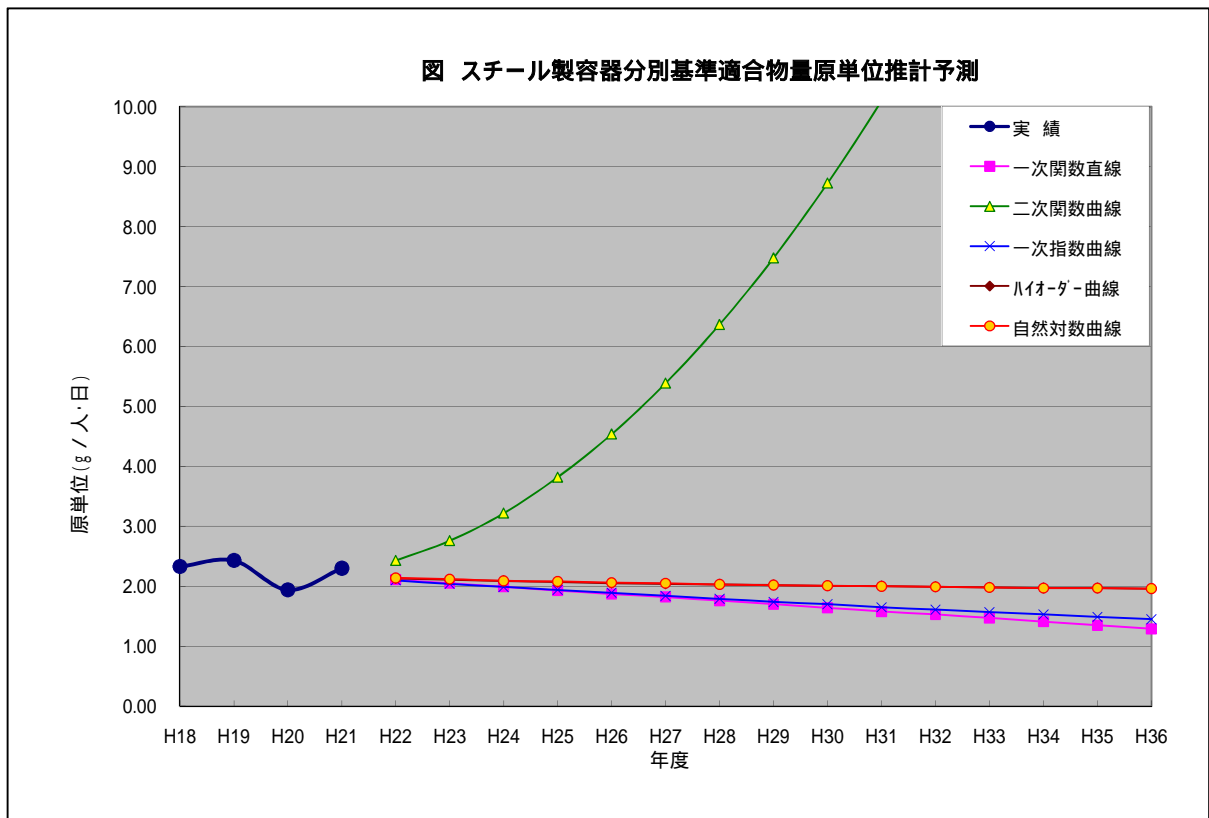
分別基準適合物の特定分別基準適合物量（原単位）及び
第 2 条第 6 項に規定する主務省令で定める物量（原単位）の推計

スチール製容器分別基準適合物量原単位推計

単位:g/人・日

		一次関数直線	二次関数曲線	一次指数曲線	べき乗曲線	ハイオーダー曲線	自然対数曲線
実績	H18	2.33					
	H19	2.43					
	H20	1.94					
	H21	2.30					
予測値	H22	2.1	2.4	2.1		2.1	2.1
	H23	2.1	2.8	2.0		2.1	2.1
	H24	2.0	3.2	2.0		2.1	2.1
	H25	1.9	3.8	1.9		2.1	2.1
	H26	1.9	4.5	1.9		2.1	2.1
	H27	1.8	5.4	1.8		2.0	2.1
	H28	1.8	6.4	1.8		2.0	2.0
	H29	1.7	7.5	1.7		2.0	2.0
	H30	1.6	8.7	1.7		2.0	2.0
	H31	1.6	10.1	1.7		2.0	2.0
	H32	1.5	11.6	1.6		2.0	2.0
	H33	1.5	13.2	1.6		2.0	2.0
	H34	1.4	15.0	1.5		2.0	2.0
	H35	1.4	16.9	1.5		2.0	2.0
	H36	1.3	18.9	1.5		2.0	2.0
相関係数		0.3499	-0.3170	0.3499		0.3499	0.2492
採用							

【推計式】	
一次関数直線	$y = a \cdot x + b$ a: -0.03 b: 2.25 x: (H23 7,H24 9,...)
二次関数曲線	$y = a \cdot x^2 + b \cdot x + c$ a: 0.02 b: -0.03 c: 2.17 x: (H23 7,H24 9,...)
一次指数曲線	$y = a \cdot b^x$ a: 2.24 b: 0.99 x: (H23 7,H24 9,...)
べき乗曲線	$y = y_0 + a \cdot x^b$ y ₀ : 2.33 a: b: x: (H23 5,H24 6,...)
ハイオーダー曲線	$y = a \cdot x^b$ a: 2.36 b: -0.06 x: (H23 6,H24 7,...)
自然対数曲線	$y = a \cdot \ln(x) + b$ a: -0.14 b: 2.36 x: (H23 6,H24 7,...)

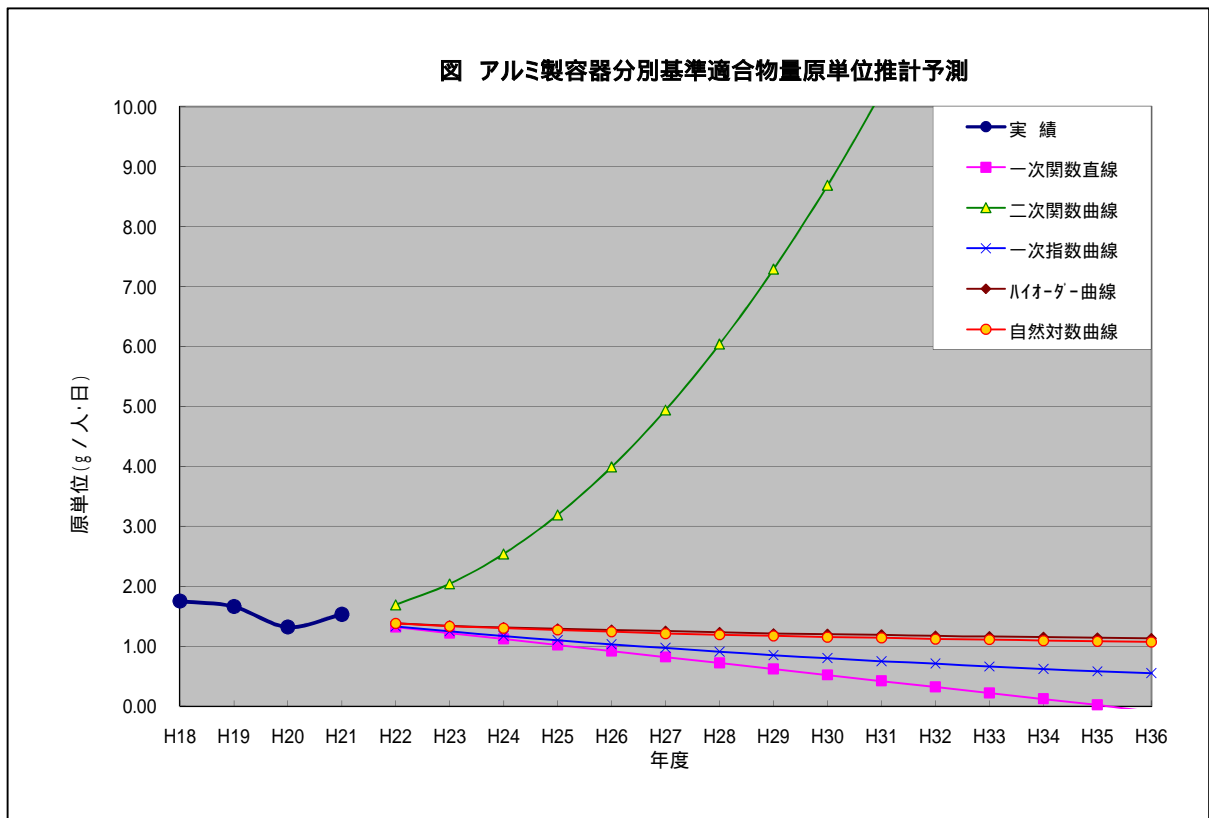


アルミ製容器分別基準適合物量原単位推計

単位:g/人・日

		一次関数直線	二次関数曲線	一次指数曲線	べき乗曲線	ハイオーダー曲線	自然対数曲線
実績	H18	1.75					
	H19	1.66					
	H20	1.32					
	H21	1.53					
予測値	H22	1.3	1.7	1.3		1.4	1.4
	H23	1.2	2.0	1.3		1.3	1.3
	H24	1.1	2.5	1.2		1.3	1.3
	H25	1.0	3.2	1.1		1.3	1.3
	H26	0.9	4.0	1.0		1.3	1.2
	H27	0.8	4.9	1.0		1.3	1.2
	H28	0.7	6.0	0.9		1.2	1.2
	H29	0.6	7.3	0.9		1.2	1.2
	H30	0.5	8.7	0.8		1.2	1.2
	H31	0.4	10.2	0.8		1.2	1.1
	H32	0.3	11.9	0.7		1.2	1.1
	H33	0.2	13.8	0.7		1.2	1.1
	H34	0.1	15.8	0.6		1.2	1.1
	H35	0.0	17.9	0.6		1.1	1.1
	H36	-0.1	20.2	0.6		1.1	1.1
相関係数		0.6917	-0.6404	0.6980		0.7088	0.6917
採用							

【推計式】	
一次関数直線	$y = a \cdot x + b$ a: -0.05 b: 1.57 x: (H23 7,H24 9,...)
二次関数曲線	$y = a \cdot x^2 + b \cdot x + c$ a: 0.02 b: -0.05 c: 1.47 x: (H23 7,H24 9,...)
一次指数曲線	$y = a \cdot b^x$ a: 1.56 b: 0.97 x: (H23 7,H24 9,...)
べき乗曲線	$y = y_0 + a \cdot x^b$ y ₀ : 1.75 a: b: x: (H23 5,H24 6,...)
ハイオーダー曲線	$y = a \cdot x^b$ a: 1.75 b: -0.15 x: (H23 6,H24 7,...)
自然対数曲線	$y = a \cdot \ln(x) + b$ a: -0.23 b: 1.75 x: (H23 6,H24 7,...)

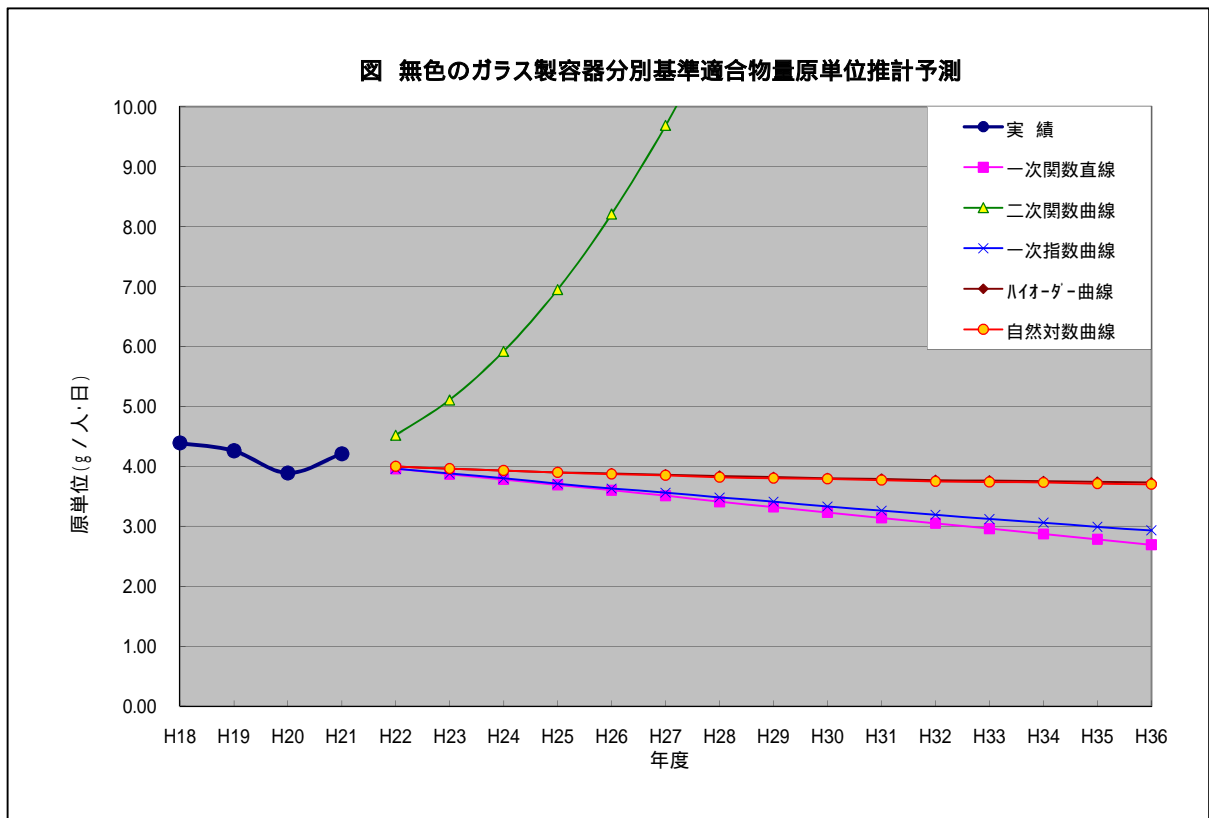


無色のガラス製容器分別基準適合物量原単位推計

単位: g / 人・日

		一次関数直線	二次関数曲線	一次指数曲線	べき乗曲線	ハイオーダー曲線	自然対数曲線
実績	H18	4.39					
	H19	4.26					
	H20	3.89					
	H21	4.21					
予測値	H22	4.0	4.5	4.0		4.0	4.0
	H23	3.9	5.1	3.9		4.0	4.0
	H24	3.8	5.9	3.8		3.9	3.9
	H25	3.7	7.0	3.7		3.9	3.9
	H26	3.6	8.2	3.6		3.9	3.9
	H27	3.5	9.7	3.6		3.9	3.9
	H28	3.4	11.4	3.5		3.8	3.8
	H29	3.3	13.3	3.4		3.8	3.8
	H30	3.2	15.5	3.3		3.8	3.8
	H31	3.1	17.9	3.3		3.8	3.8
	H32	3.1	20.5	3.2		3.8	3.8
	H33	3.0	23.3	3.1		3.8	3.7
	H34	2.9	26.4	3.1		3.8	3.7
	H35	2.8	29.7	3.0		3.7	3.7
	H36	2.7	33.2	2.9		3.7	3.7
相関係数		0.5532	-0.4908	0.5665		0.6223	0.5532
採用							

【推計式】	
一次関数直線	$y = a \cdot x + b$ a: -0.05 b: 4.19 x: (H23 7, H24 9, ...)
二次関数曲線	$y = a \cdot x^2 + b \cdot x + c$ a: 0.03 b: -0.05 c: 4.05 x: (H23 7, H24 9, ...)
一次指数曲線	$y = a \cdot b^x$ a: 4.18 b: 0.99 x: (H23 7, H24 9, ...)
べき乗曲線	$y = y_0 + a \cdot x^b$ y ₀ : 4.39 a: b: x: (H23 5, H24 6, ...)
ハイオーダー曲線	$y = a \cdot x^b$ a: 4.37 b: -0.05 x: (H23 6, H24 7, ...)
自然対数曲線	$y = a \cdot \ln(x) + b$ a: -0.23 b: 4.37 x: (H23 6, H24 7, ...)

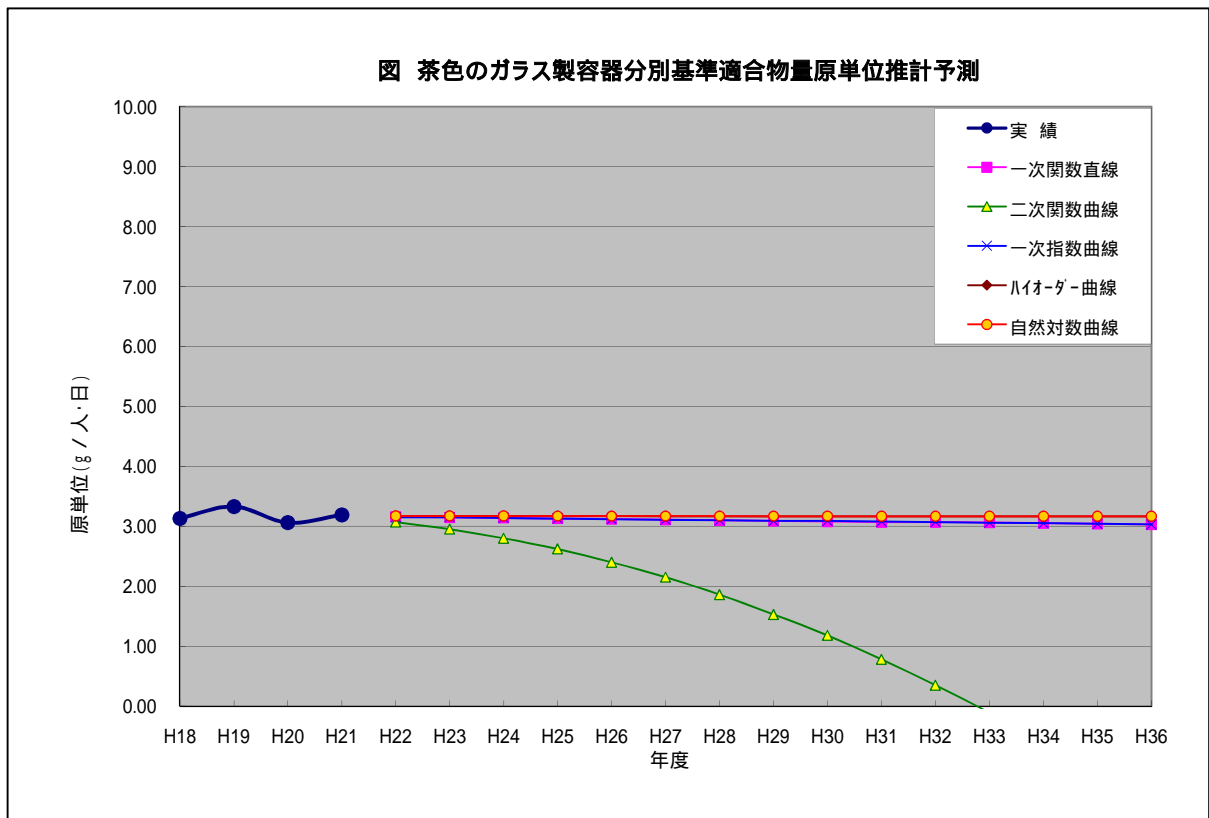


茶色のガラス製容器分別基準適合物量原単位推計

単位:g/人・日

	一次関数直線	二次関数曲線	一次指数曲線	べき乗曲線	ハイオーダー曲線	自然対数曲線	
実績	H18	3.13					
	H19	3.33					
	H20	3.06					
	H21	3.19					
予測値	H22	3.2	3.1	3.2		3.2	3.2
	H23	3.2	3.0	3.2		3.2	3.2
	H24	3.1	2.8	3.1		3.2	3.2
	H25	3.1	2.6	3.1		3.2	3.2
	H26	3.1	2.4	3.1		3.2	3.2
	H27	3.1	2.2	3.1		3.2	3.2
	H28	3.1	1.9	3.1		3.2	3.2
	H29	3.1	1.5	3.1		3.2	3.2
	H30	3.1	1.2	3.1		3.2	3.2
	H31	3.1	0.8	3.1		3.2	3.2
	H32	3.1	0.4	3.1		3.2	3.2
	H33	3.1	-0.1	3.1		3.2	3.2
	H34	3.1	-0.6	3.1		3.2	3.2
	H35	3.0	-1.1	3.0		3.2	3.2
	H36	3.0	-1.7	3.0		3.2	3.2
相関係数	0.1013	0.1106	0.1013		0.0983	0.1745	
採用							

【推計式】	
一次関数直線	$y = a \cdot x + b$ a: 0.00 b: 3.18 x: (H23 7,H24 9,...)
二次関数曲線	$y = a \cdot x^2 + b \cdot x + c$ a: 0.00 b: 0.00 c: 3.20 x: (H23 7,H24 9,...)
一次指数曲線	$y = a \cdot b^x$ a: 3.18 b: 1.00 x: (H23 7,H24 9,...)
べき乗曲線	$y = y_0 + a \cdot x^b$ y ₀ : 3.13 a: b: x: (H23 5,H24 6,...)
ハイオーダー曲線	$y = a \cdot x^b$ a: 3.18 b: 0.00 x: (H23 6,H24 7,...)
自然対数曲線	$y = a \cdot \ln(x) + b$ a: -0.01 b: 3.18 x: (H23 6,H24 7,...)

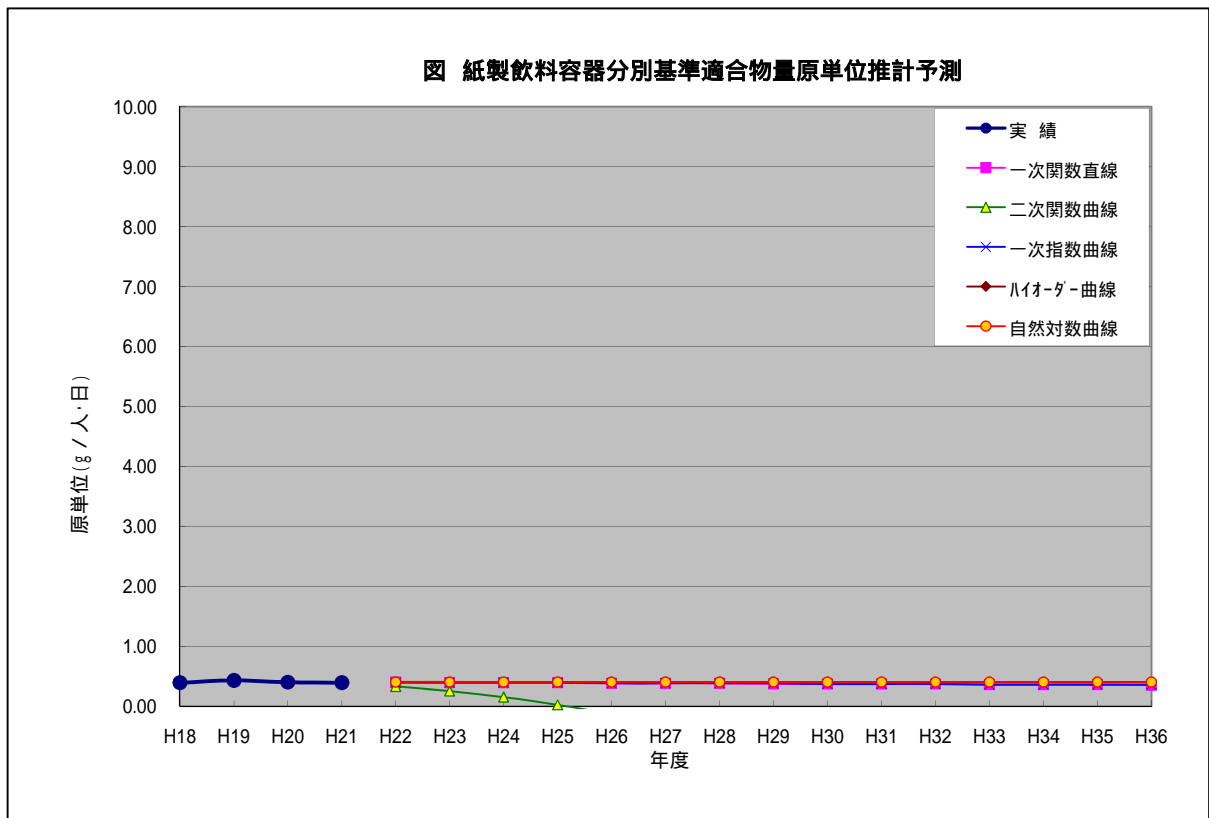


紙製飲料容器分別基準適合物量原単位推計

単位:g/人・日

		一次関数直線	二次関数曲線	一次指数曲線	べき乗曲線	ハイオーダー曲線	自然対数曲線
実績	H18	0.39					
	H19	0.43					
	H20	0.40					
	H21	0.39					
予測値	H22	0.4	0.3	0.4		0.4	0.4
	H23	0.4	0.3	0.4		0.4	0.4
	H24	0.4	0.2	0.4		0.4	0.4
	H25	0.4	0.0	0.4		0.4	0.4
	H26	0.4	-0.1	0.4		0.4	0.4
	H27	0.4	-0.3	0.4		0.4	0.4
	H28	0.4	-0.5	0.4		0.4	0.4
	H29	0.4	-0.7	0.4		0.4	0.4
	H30	0.4	-1.0	0.4		0.4	0.4
	H31	0.4	-1.3	0.4		0.4	0.4
	H32	0.4	-1.6	0.4		0.4	0.4
	H33	0.4	-1.9	0.4		0.4	0.4
	H34	0.4	-2.3	0.4		0.4	0.4
	H35	0.4	-2.6	0.4		0.4	0.4
	H36	0.4	-3.0	0.4		0.4	0.4
相関係数		0.4402	0.2755	0.4402		0.0258	-0.4402
採用							

[推計式]	
一次関数直線	$y = a \cdot x + b$ a: 0.00 b: 0.40 x: (H23 7,H24 9,...)
二次関数曲線	$y = a \cdot x^2 + b \cdot x + c$ a: 0.00 b: 0.00 c: 0.42 x: (H23 7,H24 9,...)
一次指数曲線	$y = a \cdot b^x$ a: 0.40 b: 1.00 x: (H23 7,H24 9,...)
べき乗曲線	$y = y_0 + a \cdot x^b$ y ₀ : 0.39 a: b: x: (H23 5,H24 6,...)
ハイオーダー曲線	$y = a \cdot x^b$ a: 0.40 b: 0.00 x: (H23 6,H24 7,...)
自然対数曲線	$y = a \cdot \ln(x) + b$ a: 0.00 b: 0.40 x: (H23 6,H24 7,...)

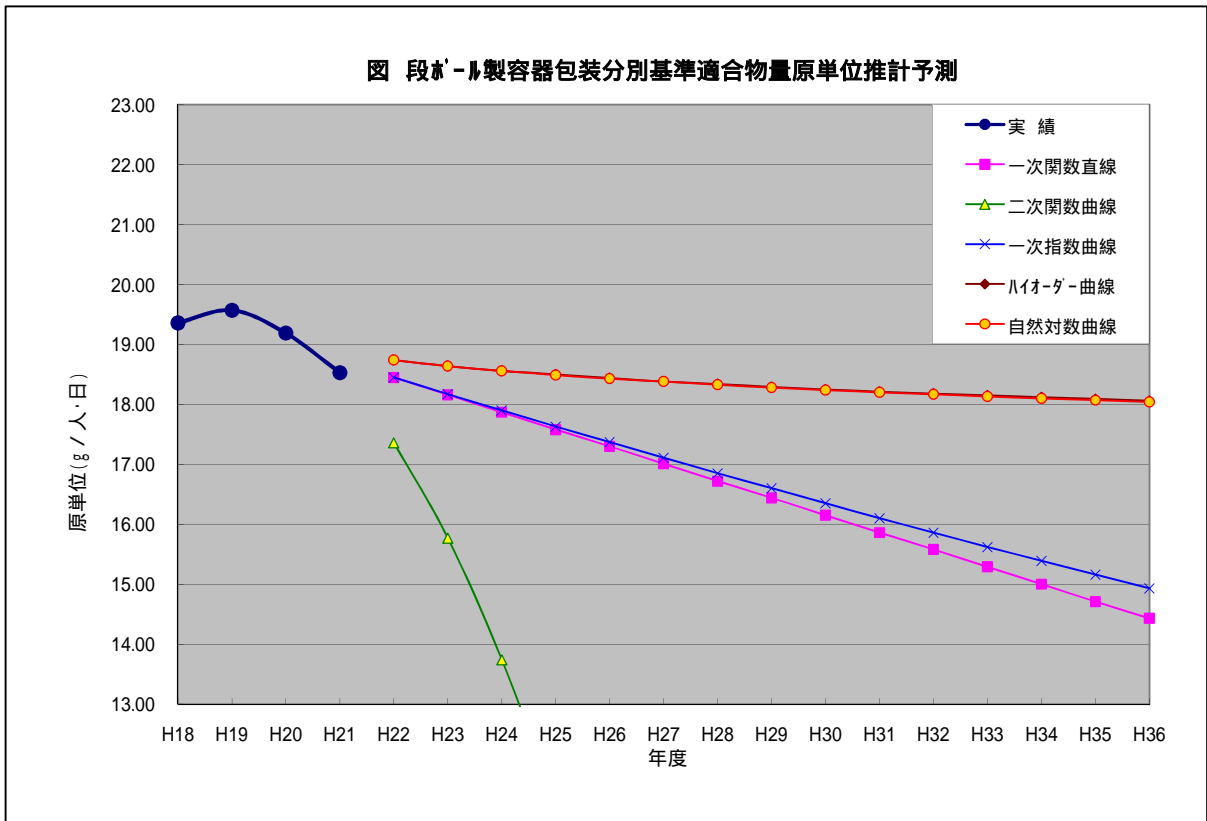


段ホ'-ル製容器包装分別基準適合物量原単位推計

単位:g/人・日

		一次関数直線	二次関数曲線	一次指数曲線	べき乗曲線	ハイオーダー曲線	自然対数曲線
実績	H18	19.36					
	H19	19.57					
	H20	19.19					
	H21	18.53					
予測値	H22	18.5	17.4	18.5		18.7	18.7
	H23	18.2	15.8	18.2		18.6	18.6
	H24	17.9	13.7	17.9		18.6	18.6
	H25	17.6	11.3	17.6		18.5	18.5
	H26	17.3	8.4	17.4		18.4	18.4
	H27	17.0	5.1	17.1		18.4	18.4
	H28	16.7	1.3	16.9		18.3	18.3
	H29	16.4	-2.9	16.6		18.3	18.3
	H30	16.2	-7.6	16.4		18.3	18.2
	H31	15.9	-12.6	16.1		18.2	18.2
	H32	15.6	-18.1	15.9		18.2	18.2
	H33	15.3	-24.1	15.6		18.2	18.1
	H34	15.0	-30.5	15.4		18.1	18.1
	H35	14.7	-37.3	15.2		18.1	18.1
	H36	14.4	-44.5	14.9		18.1	18.0
相関係数		0.8204	0.8659	0.8201		0.7818	0.7872
採用							

[推計式]	
一次関数直線	$y = a \cdot x + b$ a: -0.14 b: 19.16 x: (H23 7, H24 9, ...)
二次関数曲線	$y = a \cdot x^2 + b \cdot x + c$ a: -0.05 b: -0.14 c: 19.43 x: (H23 7, H24 9, ...)
一次指数曲線	$y = a \cdot b^x$ a: 19.16 b: 0.99 x: (H23 7, H24 9, ...)
べき乗曲線	$y = y_0 + a \cdot x^b$ y ₀ : 19.36 a: b: x: (H23 5, H24 6, ...)
ハイオーダー曲線	$y = a \cdot x^b$ a: 19.58 b: -0.03 x: (H23 6, H24 7, ...)
自然対数曲線	$y = a \cdot \ln(x) + b$ a: -0.52 b: 19.58 x: (H23 6, H24 7, ...)

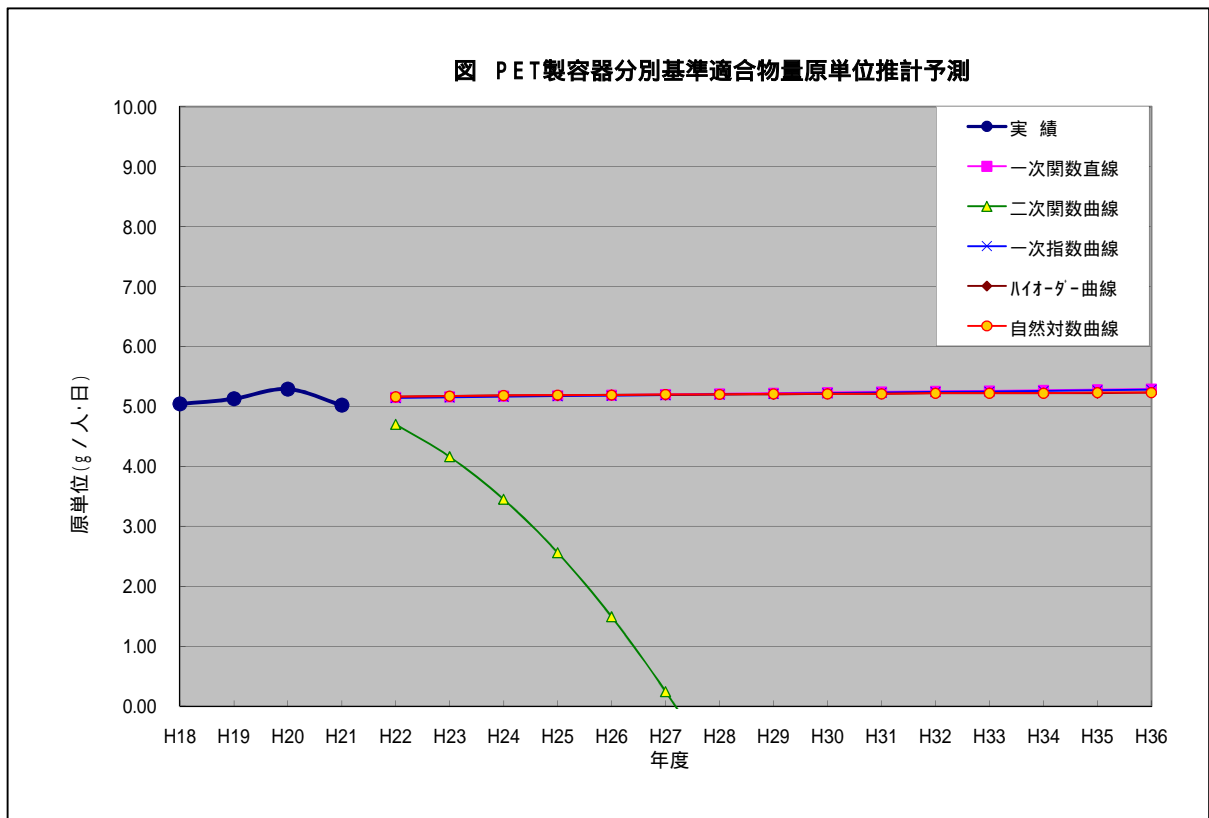


PET製容器分別基準適合物量原単位推計

単位:g/人・日

		一次関数直線	二次関数曲線	一次指数曲線	べき乗曲線	ハイオーダー曲線	自然対数曲線
実績	H18	5.04					
	H19	5.13					
	H20	5.29					
	H21	5.02					
予測値	H22	5.2	4.7	5.1		5.2	5.2
	H23	5.2	4.2	5.2		5.2	5.2
	H24	5.2	3.5	5.2		5.2	5.2
	H25	5.2	2.6	5.2		5.2	5.2
	H26	5.2	1.5	5.2		5.2	5.2
	H27	5.2	0.2	5.2		5.2	5.2
	H28	5.2	-1.2	5.2		5.2	5.2
	H29	5.2	-2.8	5.2		5.2	5.2
	H30	5.2	-4.6	5.2		5.2	5.2
	H31	5.2	-6.6	5.2		5.2	5.2
	H32	5.3	-8.7	5.2		5.2	5.2
	H33	5.3	-11.0	5.3		5.2	5.2
	H34	5.3	-13.6	5.3		5.2	5.2
	H35	5.3	-16.2	5.3		5.2	5.2
	H36	5.3	-19.1	5.3		5.2	5.2
相関係数		0.1049	-0.0284	0.1049		-0.0664	0.4245
採用							

【推計式】	
一次関数直線	$y = a \cdot x + b$ a: 0.00 b: 5.12 x: (H23 7,H24 9,...)
二次関数曲線	$y = a \cdot x^2 + b \cdot x + c$ a: -0.02 b: 0.00 c: 5.23 x: (H23 7,H24 9,...)
一次指数曲線	$y = a \cdot b^x$ a: 5.12 b: 1.00 x: (H23 7,H24 9,...)
べき乗曲線	$y = y_0 + a \cdot x^b$ y ₀ : 5.04 a: b: x: (H23 5,H24 6,...)
ハイオーダー曲線	$y = a \cdot x^b$ a: 5.08 b: 0.01 x: (H23 6,H24 7,...)
自然対数曲線	$y = a \cdot \ln(x) + b$ a: 0.05 b: 5.08 x: (H23 6,H24 7,...)

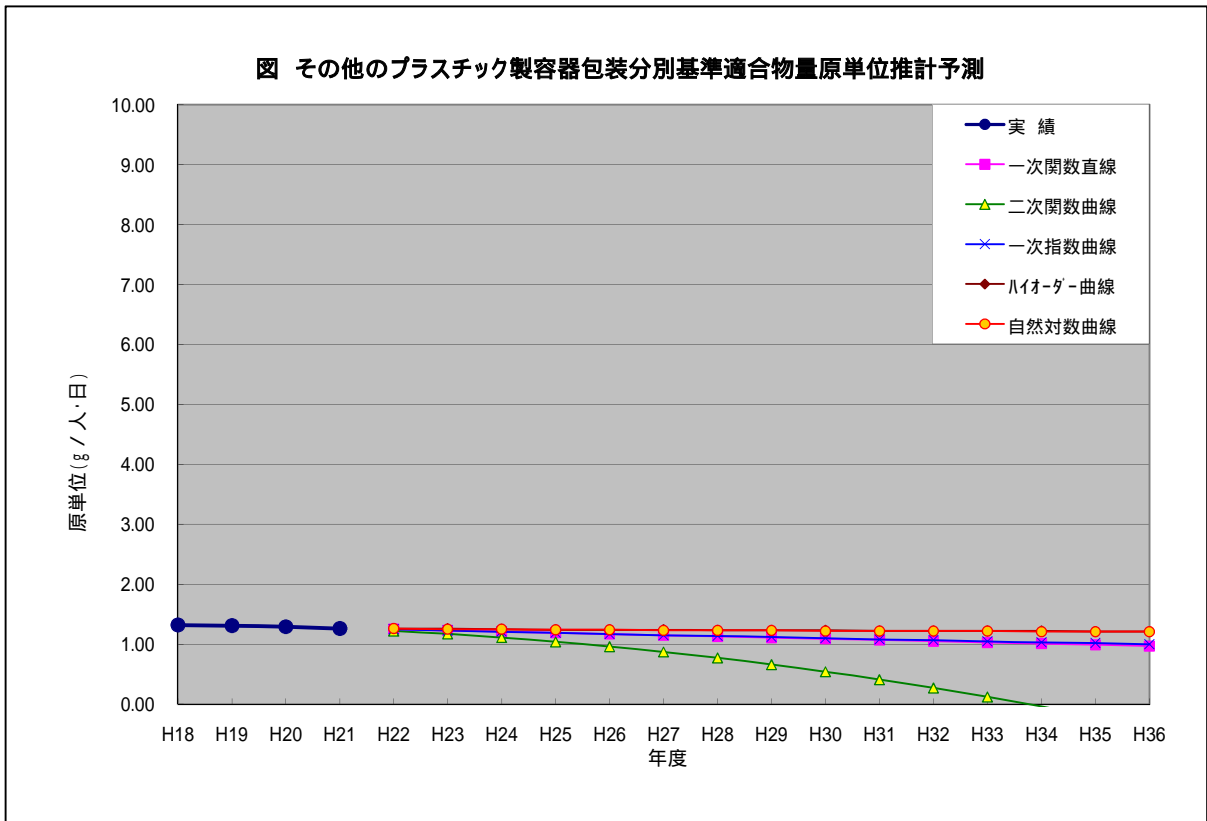


その他のプラスチック製容器包装分別基準適合物量原単位推計

単位:g/人・日

		一次関数直線	二次関数曲線	一次指数曲線	べき乗曲線	ハイオーダー曲線	自然対数曲線
実績	H18	1.32					
	H19	1.31					
	H20	1.29					
	H21	1.26					
予測値	H22	1.3	1.2	1.3		1.3	1.3
	H23	1.2	1.2	1.2		1.3	1.3
	H24	1.2	1.1	1.2		1.3	1.3
	H25	1.2	1.0	1.2		1.2	1.2
	H26	1.2	1.0	1.2		1.2	1.2
	H27	1.2	0.9	1.2		1.2	1.2
	H28	1.1	0.8	1.1		1.2	1.2
	H29	1.1	0.7	1.1		1.2	1.2
	H30	1.1	0.5	1.1		1.2	1.2
	H31	1.1	0.4	1.1		1.2	1.2
	H32	1.1	0.3	1.1		1.2	1.2
	H33	1.0	0.1	1.1		1.2	1.2
	H34	1.0	0.0	1.0		1.2	1.2
	H35	1.0	-0.2	1.0		1.2	1.2
	H36	1.0	-0.4	1.0		1.2	1.2
相関係数		0.9759	0.9878	0.9759		0.8553	0.8729
採用							

[推計式]	
一次関数直線	$y = a \cdot x + b$ a: -0.01 b: 1.30 x: (H23 7,H24 9,...)
二次関数曲線	$y = a \cdot x^2 + b \cdot x + c$ a: 0.00 b: -0.01 c: 1.30 x: (H23 7,H24 9,...)
一次指数曲線	$y = a \cdot b^x$ a: 1.29 b: 0.99 x: (H23 7,H24 9,...)
べき乗曲線	$y = y_0 + a \cdot x^b$ y ₀ : 1.32 a: b: x: (H23 5,H24 6,...)
ハイオーダー曲線	$y = a \cdot x^b$ a: 1.33 b: -0.03 x: (H23 6,H24 7,...)
自然対数曲線	$y = a \cdot \ln(x) + b$ a: -0.04 b: 1.33 x: (H23 6,H24 7,...)



宇治市分別収集計画

第6期

平成22年7月策定・発行

企画・編集 宇治市環境政策室事業課
ごみ減量推進課

〒611-8501

京都府宇治市宇治琵琶33番地

(0774)22-3141(代表)