

[記入例A-1]

設備物質収支総計(様式A-1)

①フレーク・ペレット併産生産の場合(原料は協会のみ、または協会外を含む場合)

②ポリエステル原料生産の場合

③協会外原料を使用する場合、

以上①～③いずれかに該当する場合の物質収支を記入

再生処理事業者名：株式会社〇〇〇工業

工場名：△△工場

作成日：平成26年7月10日

	内容	数量(トン/年)	割合(%)	備考
原料 協会分と 協会外分	協会委託分ペットボトルベール	3,000		
	協会委託外分ペットボトルベール	1,000		
	購入フレーク	1,000		超洗浄事業者の場合
	(合計)	5,000	100.0	
一次製品	協会委託分フレーク	2,340		再商品化率(フレーク/原料):78%
	協会委託外分フレーク	750		再商品化率(フレーク/原料):75%
	購入フレークからのフレーク	970		再商品化率(フレーク/原料):97%
	(合計)	4,060	81.2	
ペレット加工へのフレーク投入量		2,000		
製品(販売)	クリアフレーク	2,060	41.2	
	ペレット	1,960	39.2	再商品化率(ペレット/フレーク):98%
	(小計)	4,020	80.4	
有価物				
1	①着色ボトル	200	4.0	有価販売している
2	②PET粉(ドライ、ウェット)	75	1.5	
3	③キャップ・リング	100	2.0	
4	④ラベル類	225	4.5	
5	⑤異物(ラベル、金属等)入りフレーク	235	4.7	
6	⑦結束バンド等(PP、PETバンド、ラップ類)	15	0.3	
7	⑧金属くず(缶類、番線等)	5	0.1	
8	⑫ペレット加工残さ	15	0.3	
(小計)		870	17.4	
廃棄物				
1	⑥異種ボトル(PET以外)	10	0.2	廃棄物とし処理している
2	⑨汚泥	20	0.4	
3	⑩ガラスくず・陶磁器類	5	0.1	
4	⑪その他(掃き寄せ、再生不可品)	65	1.3	
(小計)		100	2.0	
その他	不明分	10	0.2	排気、排液への流出分等
(合計)		5,000	100	

再商品化率(製品/原料): 80.4 %

注記:この物質収支は、

- 運転実績をベースとした。
- 未稼働設備の為、設計の計画値である。

〔記入例A-2〕

協会委託分物質収支(様式A-2)

①フレークのための生産の場合、原料の協会分のみについての物質収支を記入

再生処理事業者名：株式会社〇〇〇工業

工場名：△△工場

作成日：平成26年7月10日

	内容	数量(トン/年)	割合(%)	備考
原料 協会分のみ	ペットボトルバール	3,000	100.0	
製品(販売)	クリアフレーク	2,340	78.0	
有価物				
1	①着色ボトル	129	4.3	} 有価販売している
2	②PET粉(ドライ、ウェット)	51	1.7	
3	③キャップ・リング	87	2.9	
4	④ラベル類	138	4.6	
5	⑤異物(ラベル、金属等)入りフレーク	174	5.8	
6	⑦結束バンド等(PP、PETバンド、ラップ類)	15	0.5	
7	⑧金属くず(缶類、番線等)	3	0.1	
8	⑫ペレット加工残さ	18	0.6	
	(小計)	615	20.5	
廃棄物				
1	⑥異種ボトル(PET以外)	3	0.2	} 廃棄物とし処理している
2	⑨汚泥	12	0.4	
3	⑩ガラスくず・陶磁器類	3	0.1	
4	⑪その他(掃き寄せ、再生不可品)	39	1.3	
	(小計)	57	1.9	
その他	不明分	6	0.2	排気、排液への流出分等
(合計)		3,018	100.0	

再商品化率(製品/原料)： 78.0 %

注記:この物質収支は、

- { 運転実績をベースとした。
 未稼働設備の為、設計の計画値である。

[記入例A-3]

協会委託分物質収支(様式A-3)

①フレーク・ペレット併産生産の場合、協会分のみについての物質収支を記入

再生処理事業者名：株式会社〇〇〇工業

工場名：△△工場

作成日：平成26年7月10日

	内容	数量(トン/年)	割合(%)	備考
原料 協会分のみ	協会委託分ペットボトルペール	3,000	100.0	
一次製品	クリアフレーク	2,340	78.0	再商品化率(フレーク/原料):78%
ペレット加工へのフレーク投入量		1,000		
製品(販売)	クリアフレーク	1,340	44.7	再商品化率(ペレット/フレーク):98%
	ペレット	980	32.7	
	(小計)	2,320	77.3	
有価物				
1	①着色ボトル	129	4.3	} 有価販売している
2	②PET粉(ドライ、ウェット)	51	1.7	
3	③キャップ・リング	87	2.9	
4	④ラベル類	138	4.6	
5	⑤異物(ラベル、金属等)入りフレーク	174	5.8	
6	⑦結束バンド等(PP、PETバンド、ラップ類)	15	0.5	
7	⑧金属くず(缶類、番線等)	3	0.1	
8	⑫ペレット加工残さ	18	0.6	
(小計)		615	20.5	
廃棄物				
1	⑥異種ボトル(PET以外)	3	0.1	} 廃棄物とし処理している
2	⑨汚泥	9	0.3	
3	⑩ガラスくず・陶磁器類	2	0.1	
4	⑪その他(掃き寄せ、再生不可品)	34	1.1	
(小計)		48	1.6	
その他	不明分	17	0.6	排気、排液への流出分等
(合計)		3,000	100	

再商品化率(製品/原料): 77.3 %

注記:この物質収支は、

- 運転実績をベースとした。
- 未稼動設備の為、設計の計画値である。

〔記入例A-4〕

購入フレーク物質収支(様式A-4)

①超洗浄事業者の場合の超洗浄用原料についての物質収支を記入

再生処理事業者名：株式会社〇〇〇工業

工場名：△△工場

作成日：平成26年7月10日

	内容	数量(トン/年)	割合(%)	備考
原料 超洗浄用のみ	購入フレーク	1,000	100.0	
製品(販売)	クリアフレーク	970	97.0	
有価物				
1	①着色ボトル	0	0.0	
2	②PET粉(ドライ、ウェット)	22	2.2	
3	③キャップ・リング	0	0.0	
4	④ラベル類	0	0.0	
5	⑤異物(ラベル、金属等)入りフレーク	4	0.4	
6	⑦結束バンド等(PP、PETバンド、ラップ類)	0	0.0	
7	⑧金属くず(缶類、番線等)	0	0.0	
8	⑫ペレット加工残さ	0	0.0	
	(小計)	26	2.6	
廃棄物				
1	⑥異種ボトル(PET以外)	0.0	0.0	
2	⑨汚泥	0.0	0.0	
3	⑩ガラスくず・陶磁器類	0	0.0	
4	⑪その他(掃き寄せ、再生不可品)	3	0.3	
	(小計)	3	0.3	
その他	不明分	1	0.1	排気、排液への流出分等
	(合計)	1,000	100.0	

再商品化率(製品/原料)： 97.0 %

注記:この物質収支は、

- 運転実績をベースとした。
- 未稼動設備の為、設計の計画値である。

[記入例B-1-A]

残さ処理計画及びチェックリスト(様式B-1-A)
(マニフェスト処理用)

再生処理事業者名: ○○再生(株)

工場名: △△工場

作成日: 平成26年7月10日

番号	廃棄物の種類・性状	数量 (トン/年)	中間処理			最終処分/販売/その他		
			収集運搬事業者	処分方法	中間処理事業者	処分方法(※)	最終処分事業者/販売先	最終処分場名/その他
1	⑥異種ボトル(PET以外)	4.5t	自社	固形燃料	(株)○○工業	販売	××工業(株)	××工業(株)××工場
2	⑨汚泥	11.5t	××清掃(株)	脱水	××工業(株)	販売	(株)△△セメント	(株)△△セメント××工場
3	⑩ガラスくず・陶磁器類	3.0t	自社	—	—	埋立	○○産業(株)	○○産業(株)△△処分場
4	⑪その他 (掃き寄せ、再生付加品)	40.0t	××清掃(株)	—	—	埋立	○○産業(株)	○○産業(株)△△処分場
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								

※ 最終処分が「販売」の場合、処分方法欄には「販売」と記し、最終処分事業者/販売先欄には「販売先事業者名」を記載すること。
なお、最終処分が「販売」の場合、様式B-1-Bの最終処分欄への記載は不要である。

〔記入例B-1-B〕

残さ処理計画及びチェックリスト(様式B-1-B)

(マニフェスト処理用)

再生処理事業者名: ○○再生(株)

工場名: △△工場

作成日: 平成26年7月10日

事業の範囲	事業者名	事業者所在の県・市名 (処分場)	認可した県・市名	許可番号	許可期限
収集運搬	自社	—	—	—	—
	××清掃(株)	AAA県BBB市	AAA県BBB市	111 111 1111	****年*月*日
	××清掃(株)	AAA県BBB市	CCC県DDD市	222 222 2222	****年*月*日
	自社	—	—	—	—
	××清掃(株)	AAA県BBB市	AAA県BBB市	111 111 1111	****年*月*日
	××清掃(株)	AAA県BBB市	EEE県FFF市	333 333 3333	****年*月*日
中間処理	(株)○○工業	GGG県HHH市	GGG県HHH市	444 444 4444	****年*月*日
	××工業(株)	III県JJJ市	III県JJJ市	555 555 5555	****年*月*日
最終処分	○○産業(株)	OOO県PPP市	OOO県PPP市	888 888 8888	****年*月*日
	○○産業(株)	OOO県PPP市	QQQ県RRR市	999 999 9999	****年*月*日

〔記入例B-2〕

残さ処理計画およびチェックリスト(様式B-2)

(有価物用)

再生処理事業者名：〇〇再生(株)
工場名：△△工場

作成日：平成26年7月10日

番号	有価物の種類・名称	数量 (t/年)	販売先名称	販売先住所	販売単価 (円/kg)
1	①着色ボトル	129	××クリーン(株)	××県××市〇〇c番のd	15
2	②PET粉(ドライ・ウェット)	51	同上	同上	5
3	③キャップ・リング	87	同上	同上	5
4	④ラベル類	138	(株)〇〇〇	××県〇〇市△△a番のb	10
5	⑤異物(ラベル、金属等)入り フレーク	174	同上	同上	5
6	⑦結束バンド等(PP、PETバンド、 ラップ類)	15	同上	同上	10
7	⑧金属くず(缶類、番線等)	3	(有)△△商店	××県〇〇市△△e番のf	20
8					

(注) 販売先が複数ある場合は、全ての販売先を記入のこと。

(注) 有価物の種類・名称は”様式A”と整合して記入のこと。

〔記入例F〕

原料保管面積と保管量算出表(様式F)

再生処理事業者名:△△株式会社
工場名:ペットボトル再商品化工場

作成日:平成26年7月10日

委託区分	保管場所	保管場所No.	①	②	③=①×②	④=③/2.24	備考
			縦(m)	横(m)	面積(m ²)	保管量(t)	
協会委託分		1	5.5	7.7	42.35	18.91	
		2	6.6	13.2	87.12	38.90	
		3	6.6	13.2	87.12	38.90	
		4	6.6	28.6	188.76	84.27	
		5	「備考参照」		84.7	37.82	(6.6+15.4)/2×7.7=84.7m ²
		合計		—	—	490.05	218.80
協会委託外分		6	7.7	15.4	118.58	52.94	
		合計		—	—	118.58	52.94

記入上の注意点

- 注1. 矩形でない場合は、面積の算出方法を備考に記載すること
- 注2. 原料保管場所の奥行きは3.2m幅以上の通路から10m以内であること
- 注3. 協会委託分の保管量④の合計を12倍した量が、原料保管能力(t/年)の目安となる
- 注4. 原料が指定可燃物に該当する場合は、指定可燃物届出量を上回らないこと、又、④に届出量を記載し備考にコメントすること
- 注5. 各保管量は小数点以下第3位を切上げ、合計は各保管量の合計とすること