（仮称）新リサイクルセンター
運転業務
要求水準書
（案）

令和８年10月

ふじみ衛生組合

目次

第１編 共通編 1
第１章 本要求水準書の位置付け 1
第１節 総則 1
第２章 本業務の基本的事項 2
第１節 本業務の目的 2
第２節 事業内容に関する事項 2
第３節 ユーティリティ 4
第４節 運転業務に当たっての基本的条件 5
第５節 環境保全 14
第６節 疑義 14
第２編 運転業務編 15
第１章 一般事項 15
第１節 適正処理 15
第２節 運営の協力 15
第２章 運転業務に関する事項 16
第１節 運転計画及び報告書作成業務 16
第２節 受付・計量業務 16
第３節 各処理ライン共通事項 19
第４節 プラスチック処理 19
第５節 粗大ごみ処理 20
第６節 びん・缶処理 20
第７節 ペットボトル処理 20
第８節 不燃ごみ処理 20
第９節 有害ごみ処理 20
第10節 マットレス処理 21
第３章 補修・更新及び調達業務 22
第１節 業務範囲 22
第２節 機械及び建築物等の保全業務 22
第３節 試運転及び指導期間の対応 23
第４章 その他業務 24
第１節 事故対応 24
第２節 除雪業務 24
第３節 当組合が行う地域振興への協力 24
第４節 臨時の措置 25

添付資料

添付資料１「機器配置平面図」
添付資料２「リスク分担表」
添付資料３「配置人員案」
添付資料４－１「処理フロー説明資料」
添付資料４－２「(仮称)新リサイクルセンター処理フロー」
添付資料４－３「計量フローシート」
添付資料５「物価スライドに関する考え方」

用語の定義

（仮称）新リサイクルセンター運転業務 要求水準書（案）（以下「要求水準書」という。）において使用する用語の定義は以下のとおりである。

当組合	ふじみ衛生組合をいう。 なお、責任の所在が組合組織市の場合についても、要求水準書では「当組合」とする。
本業務	（仮称）新リサイクルセンター運転業務をいう。
本施設	（仮称）新リサイクルセンター（付帯設備を含む。）をいう。
プラント	本施設で処理対象物を資源化処理するために必要な全ての機械設備、電気設備及び計装制御設備を総称していう。
建築物等	本施設のうち、プラントを除く設備、建築構造物及び土木構造物を総称していう。
技術提案書	本業務を実施する事業者の選定に当たり、応募者が公募説明書等に基づき、提出する技術的な事項に関する提案書をいう。
運転事業者	当組合が委託する本施設を運転する民間事業者をいう。
運転委託契約	当組合が落札者と契約締結を予定している本施設の運転委託に関する契約をいう。
処理不適物	搬入されたごみのうち、処理に適さないものとして選別除去したものをいう。

第１編　共通編

第１章　本要求水準書の位置付け

第１節　総則

本要求水準書は、「(仮称)新リサイクルセンター運転業務」に関し、当組合が応募者に対して要求するサービスの水準を示したものである。

なお、本業務の要求水準を満足することを前提として、創意工夫を発揮した自由な提案やそれを上回る提案を妨げるものではない。例えば、手選別及び手解体において、機器導入による人員配置の効率化を提案することも可能である。

また、本要求水準書は、本業務の基本的な内容について定めるものであり、本業務の目的達成のために必要な設備又は業務等については、本要求水準書に明記されていない事項であっても運転事業者の責任においてすべて完備又は遂行するものとする。

１　参考図書の取り扱い

本要求水準書の図・表等で「(参考)」と記載されたものは、一例を示すものである。「(参考)」と記載されたものについて、施設を運転するために当然必要と思われるものについては、全て運転事業者の責任において実施しなければならない。

２　契約金額の変更

原則として、契約金額の増額等の手続きは行わない。ただし、以下の場合は、別途契約変更を行う。

（１）当組合が示す内容に変更がある場合及び処理対象物が計画年間ごみ処理量を上回った場合

（２）当組合が示す物価指標について、当初定めた範囲内を超えて物価変動が生じた場合

第２章　本業務の基本的事項

第１節　本業務の目的

本業務は、運転事業者自らが人員及び運転業務に必要なものを手配・調達し、周辺環境に配慮しつつ、(仮称)新リサイクルセンターに搬入される不燃ごみ、資源物等を適正に処理することを目的とする。

第２節　事業内容に関する事項

１　事業名称

(仮称)新リサイクルセンター運転業務

２　対象となる公共施設等の種類

法令上の区分：一般廃棄物処理施設

種類：マテリアルリサイクル推進施設

３　公共施設等の管理者

ふじみ衛生組合　管理者　河村　孝

４　本施設の概要

本施設の概要を以下に示す。

表 １　本施設の概要

施設の種類	マテリアルリサイクル推進施設
所在地	東京都調布市深大寺東町７丁目 50 番地 30
敷地面積	約 26,288.52 m^2 (クリーンプラザふじみ(ごみ焼却施設)を含む。)
建築構造	鉄骨造・鉄筋コンクリート造(一部：鉄骨鉄筋コンクリート造)
処理能力 (公称)	粗大ごみ処理系列　　：　８ t/５ h 不燃ごみ処理系列　　：　23 t/５ h プラスチック類処理系列：　40 t/５ h ペットボトル処理系列　：　11 t/５ h びん・缶処理系統　　：　13 t/５ h
処理対象物	・粗大ごみ ・不燃ごみ ・プラスチック類 ・ペットボトル ・びん ・缶 ・有害ごみ
機器配置	添付資料１「機器配置平面図」を参照

５　業務期間

５．１　準備期間(予定)

令和９年７月１日～令和 10 年９月 30 日(１年３か月)

５．２　運転期間(予定)※

令和 10 年 10 月１日～令和 21 年３月 31 日(10 年６か月)

※試運転期間：令和 10 年 10 月１日～12 月 31 日(３か月)

６　業務範囲

（１）搬入出管理業務(本施設内におけるごみの搬入出)

（２）廃棄物処理手数料の収納代行

（３）運転業務(本施設の運転業務)

（４）維持管理業務(組合が提供する点検表等に基づく日常点検)

（５）運転員に必要な消耗品(防じんマスク等)の調達

※　その他、運転業務に必要なものを用意すること

7　関係法令の遵守

運転事業者は、本業務を実施するに当たり、「廃棄物の処理及び清掃に関する法律(昭和45年法律第137号)」をはじめ、必要な関係法令、条例、規則及び要綱等を遵守しなければならない。

8　　想定されるリスクの分担

8．1　基本的な考え方

本業務におけるリスク分担の考え方は、当組合及び運転事業者が適正にリスクを分担することにより、より低廉で質の高いサービスの提供を目指そうとするものである。

8．2　想定されるリスク分担

当組合及び運転事業者のリスク分担は、添付資料２「リスク分担表」に示すものを基本とする。

第３節　ユーティリティ

運転事業者は、本業務を実施するうえで下記ユーティリティが利用可能である。

なお、使用料金は当組合が負担する。

1　電気

2　用水

3　排水(下水道)

4　都市ガス

第４節　運転業務に当たっての基本的条件

１　計画年間ごみ処理量

計画年間ごみ処理量は以下のとおりとする。

表 2　計画年間ごみ処理量

処理対象物	計画年間ごみ処理量 （令和 10 年度排出量（将来予測））
粗大ごみ	1,805 t/年
不燃ごみ （燃やせないごみ）	4,241 t/年
プラスチック類※	8,627 t/年
ペットボトル	2,191 t/年
びん・缶	2,545 t/年
有害ごみ	150 t/年

※製品プラスチックを含む。

２　処理能力

処理系列ごとの処理能力は以下のとおりである。

表 3　処理能力（公称）

処理系列	処理能力
粗大ごみ処理系列	8 t/5 h
不燃ごみ処理系列	23 t/5 h
プラスチック類処理系列	40 t/5 h
ペットボトル処理系列	11 t/5 h
びん・缶処理系列	13 t/5 h
合　計	95 t/5 h

3　業務日時

運転事業者の業務日時は以下のとおりとする。

表 4　年間業務計画

業務日	業務時間
原則として、土曜日、日曜日及び１月１日から１月３日までを除いた日。なお、一般持込の受付については、土曜日も実施する。 ごみ量に応じて、土曜日、日曜日の運転も可とする。	【通常業務】 午前８時30分～午後５時15分 なお、搬出事業者の対応についてはこの限りでない。 【臨時の措置※】 組合と協議による。

※ 災害廃棄物及び他地域の廃棄物搬入がある場合（最大稼働時間 10 時間、190 t）等

4　処理対象物及び搬入形態

本施設の処理対象物及び搬入形態は、以下のとおりである。

なお、プラスチックについては、製品プラスチックを含むものとする。

また、ペットボトル及びびん・缶は、将来的に混合袋収集を予定している。

表 5　処理対象物及び搬入形態

処理対象物	搬入形態	
	三鷹市	調布市
粗大ごみ※	バラ	バラ
燃やせないごみ（不燃ごみ）	袋収集（長物やじゅうたんなどは指定袋を貼りつけ。）	袋収集（長物やじゅうたんなどは指定袋を貼りつけ。）
プラスチック類	袋収集（プラスチックコンテナ等の大物の製品プラスチックは粗大ごみとして搬入）	袋収集（プラスチックコンテナ等の大物の製品プラスチックは粗大ごみとして搬入）
ペットボトル	バラ又は袋収集	バラ又は袋収集
びん・缶	袋収集（びん・缶混合収集）	搬入なし
有害ごみ	バラ又は袋収集	バラ又は袋収集

※家電リサイクル法対象機器を除く。

5　計画ごみ質

5．1　ごみの種類

表 6　構成市のごみの種類(令和８年８月現在)

区分	内容	
	三鷹市	調布市
粗大ごみ	不燃性の材質(金属、プラスチック等)で構成された以下の品目 ・最大辺が 40 cm以上のもの	不燃性の材質(金属、プラスチック等)で構成された以下の品目 ・原則最大辺が 40 cm以上のもの ・１辺が 40 cm未満のものであっても着火装置があるもの(ストーブ・カセットコンロなど)
燃やせないごみ(不燃ごみ)	・ガラス製品(コップ・電球など) ・金属類(鍋・アルミホイルなど) ・せともの(茶碗・皿など) ・小型家電製品(一辺が 40 cm未満のもの) ・複合素材の製品(ビニール傘、おもちゃ、ビデオ・カセットテープなど)	・ガラス類(グラス・電球など) ・陶磁器(皿・茶碗など) ・刃物(包丁・はさみなど) ・金属類(鍋・アルミホイルなど) ・小型家電製品(デジタルカメラ、ドライヤー、オーブントースターなど) ・プラスチック製品(大型サイズのバケツ・タッパー容器など) ・その他(ストロー・クリアファイルなど)
プラスチック	・硬質・軟質のプラスチック製品 ・プラスチックのマークのあるもの ・トレイ、発泡スチロール ・ペットボトルのキャップ ・ビニール袋、レジ袋、フィルム、ラップ、CD、DVD、ウレタン等	・袋(お菓子の袋等) ・ペットボトルのキャップ・ラベル ・ボトル類(シャンプーなど) ・食品トレイ ・緩衝材類(発泡スチロール、気泡緩衝材など) ・バケツ、おもちゃ、タッパー容器
ペットボトル	・PET マークのある飲料、しょうゆ、酒類及び調味料用(食用油脂を除く。)のペットボトル	・飲料用のペットボトル(ジュース、お茶、調味料など)
びん	・飲料用びん・食料品などのびん	－
缶	・飲料缶・缶詰の缶(ペットフード用も可。但し、アルミ皿容器は不可) ・粉ミルク、菓子等の缶	・調布市クリーンセンターで処理後のスプレー缶
有害ごみ	・スプレー缶、エアゾール缶、カセットボンベ、使い捨てライター ・蛍光管、乾電池、体温計、モバイルバッテリー	・水銀を含むもの(水銀体温計、乾電池・ボタン電池、蛍光灯) ・カセットボンベ、スプレー缶、ライター ・電子タバコ、モバイルバッテリー
備考 ・各名称は、現況の“三鷹市 リサイクルカレンダー”、“調布市 ごみリサイクルカレンダー”の用語より。 ・調布市は、びん・缶を調布市クリーンセンターで処理しているため、当組合に搬入していない。		

５．２　ごみ組成及び単位体積重量

処理対処物の計画ごみ質は以下に示すとおりである。

表　７　計画ごみ質(参考)

項目	ごみ組成 (重量%)	単位体積重量 (t/m³)
粗大ごみ	7.0	0.15
不燃ごみ	28.0	0.15
プラスチック	43.0	0.02
ペットボトル 残さ率(重量)：20%以下	10.0	0.03
不燃ごみ	12.0	0.15
鉄	2.81	0.11
アルミ	0.12	0.06
家電製品	1.68	0.15
その他製品	3.41	0.38
プラスチック	2.41	0.10
有害	0.08	0.50
処理困難	0.46	0.40
可燃	1.04	0.15
びん・缶	12.0	0.15
びん	9.2	0.30
缶	2.8	－
スチール缶	1.1	0.09
アルミ缶	1.7	0.03

6　搬入出車両

想定される搬入出車両は以下のとおりである。

なお、委託業者及び許可業者の搬入曜日は原則、月～金曜日とする。また、一般持込は月～土曜日とする。

表 8　搬入車両

<table>
<tr><th colspan="2">対象施設</th><th>主な利用
・搬入出物</th><th>搬入又は
運搬の所掌</th><th>搬入台数
（台/日）</th><th>最大
積載量</th><th>車種</th></tr>
<tr><td rowspan="11">搬入　車両</td><td rowspan="10">リサイクルセンター</td><td>粗大ごみ※1</td><td rowspan="10">収集運搬業者</td><td>平均：17
最大：24</td><td>２ t，４ t</td><td>ダンプ車・平ボディ</td></tr>
<tr><td>不燃ごみ
（小型家電を含む）</td><td>平均：34
最大：82</td><td>２ t，４ t</td><td>パッカー車</td></tr>
<tr><td>プラスチック</td><td>平均：46
最大：96</td><td>２ t，４ t</td><td>パッカー車</td></tr>
<tr><td>ペットボトル</td><td>平均：22
最大：52</td><td>２ t，４ t</td><td>パッカー車</td></tr>
<tr><td>びん・缶</td><td>平均：21
最大：36</td><td>２ t，４ t</td><td>パッカー車（現状は平ボディ）</td></tr>
<tr><td>スプレー缶類</td><td colspan="3">三鷹市はプラと同時収集
調布市は不燃ごみと同時収集</td></tr>
<tr><td>蛍光管・電球</td><td>不定期</td><td>２ t，４ t</td><td>パッカー車</td></tr>
<tr><td>電池類</td><td>不定期</td><td>２ t，４ t</td><td>パッカー車</td></tr>
<tr><td>災害廃棄物</td><td colspan="3">発注時点において詳細は未定</td></tr>
<tr><td>市民持込ステーション</td><td>一般持込</td><td>市民（一般持込者）</td><td>平均：20※2</td><td></td><td>小型貨物車、軽四輪車又は乗用車</td></tr>
</table>

※１　スプリングマットレス等を含む。畳はクリーンプラザふじみで処理を行う。

※２　現在、当組合はリサイクルセンターにおいて一般持込を実施していないため、本数値は想定している台数である。

旧施設における搬出車両は以下のとおり。

表 9　搬出車両(旧施設)

対象施設		主な利用・搬出物	搬出又は運搬の所掌	荷姿	搬出台数(台/頻度)	最大積載量	車種
搬出車両	リサイクルセンター	残さ(焼却施設へ運搬)	運転事業者	梱包なし	35 台/日	10 t	アームロール車
		鉄プレス品・アルミプレス品	再資源化業者等	梱包なし	鉄：5 台/月 アルミ：5 台/月	10 t	アームロール車
		プラスチック梱包品※1		PP バンドﾌｨﾙﾑ梱包	35 台/月	10 t	ウィングトラック
		ペットボトル梱包品※1		PP バンドﾌｨﾙﾑ梱包	20 台/月	10 t	ウィングトラック
		缶成形品		梱包なし	25 台/月	10 t	アームロール車
		びん(カレット)		梱包なし	3～4 台/月(各色)	10 t	アームロール車
		その他資源化物 ・銅、真鍮 ・小型電気電子機器　等		梱包なし	銅、真鍮：適宜 小型家電等：10 台/月	10 t	平ボディ
		乾電池		梱包なし	2 台/月	10 t	平ボディ
		蛍光灯・電球		梱包なし	2 台/月	10 t	平ボディ
		処理不適物※2		梱包なし	1 台/月	4 t	アームロール車

※1　容器包装リサイクル協会の引き取り品質ガイドラインに準拠する。

※2　タイヤ、バッテリー、ボウリング球、コンクリートがら、廃油、廃塗料、消火器、廃ガラス、医療系廃棄物等

7　概略処理方法

各処理品目の概略処理方法は以下のとおりである。

表 10　概略処理方法

処理品目	概略処理方法	副生成物の搬出方法
粗大ごみ	不燃粗大ごみのうち、金属系は重機解体又は姿のままで有価物搬出とする。 それ以外の処理対象物は、破砕処理を行い、残さを焼却施設へ搬送する。	有価物　：姿搬出 残さ　　：焼却施設へ
不燃ごみ	ピット＆クレーンで受入ホッパへ投入し、破袋後、手選別を行い鉄、アルミ、残さの３種類に選別する。 残さは、焼却施設へ搬送する。	鉄プレス品　　：民間売却 アルミプレス品：民間売却 残さ　　：焼却施設へ
プラスチック	ピット＆クレーンで受入ホッパへ投入し、破袋後、手選別で資源化不適物を除去し、再商品化できるよう圧縮梱包し、成形品置き場へ積み込む。	プラスチックベール品：指定法人 ※容リ協指定サイズに圧縮梱包すること。
ペットボトル	ピット＆クレーンで受入ホッパへ投入し、破除袋後、手選別で資源化不適物を除去し、再商品化できるよう圧縮梱包し、成形品置き場へ積み込む。	ペットボトルベール品：指定法人 ※容リ協指定サイズに圧縮梱包すること。
びん・缶	ピット＆クレーンで受入ホッパへ投入し、破除袋後、びん類は、異物除去後、手選別又は機械選別(提案による。)により、無色、茶色、その他の色に選別する。 缶類は、磁選機及びアルミ選別機により、スチール缶とアルミ缶に選別し、プレス後、成形品置き場へ積み込む。	カレット：指定法人 スチール缶プレス品　：民間売却 アルミ缶プレス品　　：民間売却
マットレス	運転事業者の提案による。	解体後、スプリングは有価物として搬出 残さ：焼却施設へ
有害ごみ	乾電池、蛍光管等の貯留、ライター、スプレー缶はスプレー缶処理機で処理を行う。 リチウムイオン電池は、絶縁処理し、保管する。	蛍光管や電池は、種類別に保管し、民間処理委託 ライターは金属部分を民間売却し、プラスチック部分は、焼却施設へ スプレー缶は民間売却

※クレーンは、不燃ごみとペットボトル用、プラスチックとびん・缶・ペットボトル用の２台を操作する。

現状、当組合ではプラスチック類、ペットボトル、びんを容器包装リサイクル協会発行の「再商品化を委託する際の手引き」に従って再商品化を実施している。

8　総職員数及び人員配置

本施設の総職員数等は、添付資料１「機器配置平面図」、添付資料３「配置人員案」、添付資料４－１「処理フロー説明資料」及び添付資料４－２「(仮称)新リサイクルセンター処理フロー」を参考とし、必要な運転事業者の職員を配置すること。

8．1　総職員数

総職員数は、提案による。

表 11　総職員数等

配置職員	人数
運転事業者職員	【提案による】

8．2　人員配置

以下は配置の一例である。

（1）運転責任者(現場作業責任者)
（2）運転副責任者
（3）プラットホーム監視要員(車両誘導員含む。)
（4）１F 計量機受付要員(コンテナ移動要員含む。)
（5）中央制御操作室監視要員
（6）クレーン操作要員
（7）各種作業要員
ア　粗大ごみ受入ヤード手選別及び粗大ごみ投入要員
イ　軽量プラスチック手選別要員
ウ　重量プラスチック手選別要員
エ　びん・缶手選別要員
オ　ペットボトル手選別要員
カ　不燃ごみ手選別要員
キ　有害ごみ処理要員
ク　手選別コンベヤ周り指導・補佐要員
ケ　成型機等操作要員
コ　成形品置き場の運搬要員(フォークリフト等)
サ　粗大ごみの解体要員
シ　クリーンプラザふじみへの残さの運搬要員
ス　保全点検(清掃、搬出時の立会い及び場内管理を含む。)要員

なお、現場作業責任者とは、スケジュールの作成やスケジュールに沿った適切な人員配置と作業の周知等、デスクワークと搬入状況に応じた場内の進行管理を行うとともに、現場全体の安全衛生管理と管理監督を行う職務をいう。

８．３ 必要資格者

本施設の運転に必要な有資格者を配置すること。

表 12　運転事業者が配置する必要資格と配置人数

資格の種類	主な業務内容	配置人数（運転事業者）	配置分担	
			運転事業者	当組合
廃棄物処理施設技術管理者(破砕・リサイクル施設)	本施設の維持管理に関する技術上の業務を担当	1	○	○
(国又は東京都)公害防止管理者	本施設の公害防止管理に関する技術上の業務を担当	1	○	○
総括安全衛生管理者	事業を実質的に統括管理する者	1	○	
安全管理者(常時 50 人以上の労働者を使用する場合)	安全に係る技術的事項の管理	1	○	支援
衛生管理者(常時 50 人以上の労働者を使用する場合)	衛生に係る技術的事項の管理	1	○	
産業医(常時 50 人以上の労働者を使用する場合)	健康障害防止の管理	1	○	
自衛消防活動中核要員	火災等の発生を知った時点から消防隊が到着するまで中心となって活動を行う者	1	○	○
危険物保安監督者・危険物取扱者(乙４)	危険物取扱作業に関する保安・監督	1	○	
クレーン運転特別教育修了者	クレーンの運転	取扱者全員	○	
玉掛け技能講習修了者	玉掛け作業	取扱者全員	○	
ショベルローダー等運転技能講習修了者(重機操縦者)	関連法令等に則って必要な有資格者(例：重機操縦を行う者(運転技能講習受講した者))	取扱者全員	○	
安全運転管理者	自動車の管理	1	○	

※業務内容については、関係法令を遵守すること。

※業務に必要のない場合は、この限りでない。

9　搬入日及び搬入時間

搬入日及び搬入時間は原則として以下のとおりである。

表 13　搬入日及び搬入時間

品目	受付日	受付時間
・粗大ごみ ・燃やせないごみ ・プラスチック類 ・ペットボトル ・びん・缶 ・有害ごみ	月～土曜日 （土曜日は一般持込のみ）	午前８時 30 分～正午 /午後１時 00 分～５時 00 分 ただし、一般持込については、手続に時間を要するため、受付終了時間を 30 分前倒しする予定である。
	日曜日	受入を行わない。
	受付休止日	1 月 1 日、1 月 2 日、1 月 3 日

第５節　環境保全

運転事業者は、業務範囲エリアを清潔に保ち、周辺環境(悪臭等)へ配慮すること。

第６節　疑義

運転事業者は、本要求水準書等の内容及び本業務について疑義が生じた場合は、その都度書面にて当組合と協議し、協議記録について当組合の承諾を得るものとする。

第２編　運転業務編

第１章　一般事項

第１節　適正処理

１　運転事業者は、関係法令等を遵守し、搬入された対象廃棄物を適正に処理を行うこと。

２　運転事業者は、手選別及び機械選別を介して、可能な限り資源化回収に努めること。

３　運転事業者は、本施設内での処理において支障を生じた場合、当組合と協議のうえ、改善を図ること。

４　運転事業者は、処理に伴って発生する残さを、クリーンプラザふじみまで適切に運搬すること。

５　運転事業者は、本施設に持ち込まれた適正処理困難物及び特定適正処理困難物、選別された資源物を適切に保管し、当組合が指定する引取業者の車両に積込みを行うこと。

第２節　運営の協力

運転事業者は、当組合が行う各種検査に協力すること。

第２章　運転業務に関する事項

第１節　運転計画及び報告書作成業務

運転事業者は、月間、年間運転計画、運転日誌、日報を作成し、当組合へ提出すること。

１　月間及び年間運転計画

運転事業者は、月間運転計画を当該月の開始日の 10 営業日前までに、年間運転計画を事業開始年度の 90 日前までに当組合へ提出すること。

なお、月間運転計画には、再資源化業者の搬出計画を含めるものとする。

また、運転事業者は再資源化物の貯留状況を把握し、あらかじめ示した搬出計画に変更が生じるおそれがある場合は、速やかに当組合へ報告すること。

２　運転日誌及び日報

日々の運転業務の概要を記すとともに、搬入量、搬出量、各処理ラインの稼働状況（クレーン投入量等）、電力使用量、水道使用量、燃料（重機・車両用）使用量等の使用状況がわかる資料を作成し、原則として翌営業日（翌営業日が土日祝日の場合は、当組合が開庁している最短の日と読み替える。）までに当組合へ提出すること。

第２節　受付・計量業務

運転事業者は、本施設に搬入される資源ごみ等の受付・計量を行う。業務は以下のとおり。

なお、他施設からの資源ごみの受入や災害ごみ等の受入を行う場合は、当組合と事前協議のうえ、個別対応をとること。

本施設における車両区分は以下のとおり。

【収集車】

①直営・委託業者　IC カードあり（１回計量）

②許可業者　　IC カードあり（２回計量）※料金後納

③一般持込車　　IC カードなし（２回計量）※自動精算機で精算

【搬出車】

①残さ搬送　　（<u>焼却施設で</u>１回計量）

②びん搬出　　IC カードあり（２回計量）

③成型品等の搬出　IC カードあり（２回計量）

詳細は、添付資料４－３「計量フローシート」のとおり。

1　受付・計量業務

1．1　入場時及び退場時の対応

運転事業者は、入場又は退場時に以下の対応を行うこと。

表 14　入場時及び退場時の対応

区分	車両区分	計量回数／ 計量場所	入場時等の対応	退場時等の対応
収集 ・持込	直営・委託業者	１回／ ２階プラットホーム	ごみ種別に応じて、 投入扉又は貯留ヤードに案内すること。	退場時の対応はない。
	許可業者	２回／ 一般持込貯留ヤード	図 1 参照	必要に応じて、計量票の発行時に補助を行う。
	一般持込	２回／ 一般持込貯留ヤード	同上	必要に応じて、自動精算機の操作の補助を行う。
搬出	残さ搬送	１回計量／ 焼却施設　計量室	車両で焼却施設へ残さ搬送する。場内で天蓋閉すること。	原則として、場外には出場しない。
	びん搬出	２回計量／ 搬出用計量機(屋外)	バンカを操作し、搬出車両へ積込みを行う。	退場時の対応はない。
	プラスチック、ペットボトル、缶、金属成形品等の搬出	２回計量／ 搬出用計量機(屋外)	フォークリフト等を操作し、ベール品をウィング車等へ積込みを行う。	退場時の対応はない。

※原則として、ごみの荷下ろしの補助は行わないこと。

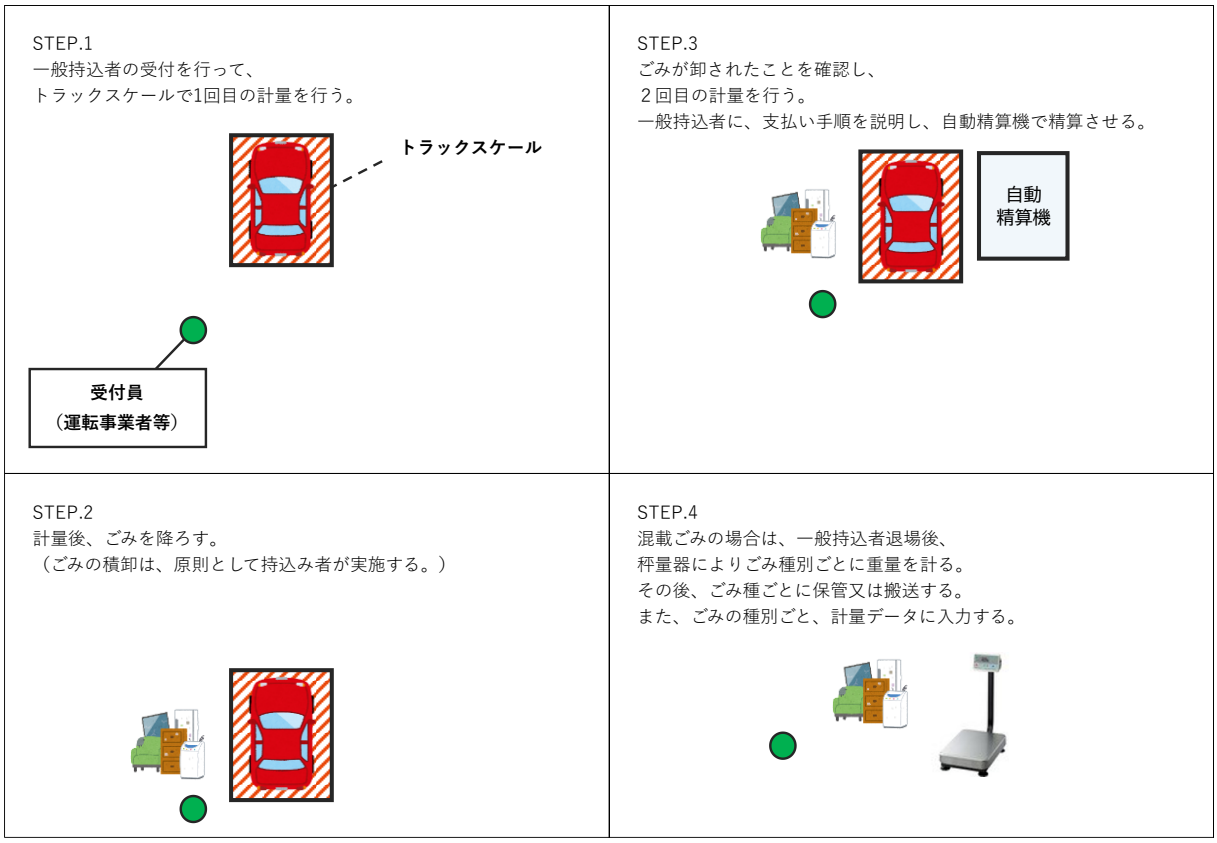


図 1　一般持込者の計量ステップ図

１．２　混雑時の車両誘導

運転事業者は、大型連休、お盆、年末年始等の搬入者が一時的に増加する期間において、当組合の指示に従って、場内の渋滞緩和や事故防止を目的として、臨時の車両誘導員等を配置すること。

１．３　一般持込ヤードにおける対応

車両受付システムを起動し、受付一覧、各計量機画面及び警報履歴を確認できる状態とすること。監視カメラ映像を適切に表示し、現場及び中央制御操作室においても遠隔モニターを介して計量状況を常時確認できるようにすること。

また、利用者の対応は以下のとおりとする。

（１）来場車両を確認した場合は、誘導を行い、受付窓口に案内すること。
（２）申込書を記入させ、身分確認書類(運転免許証等)の原本を目視により確認すること。
（３）申込内容をシステムへ登録し、必要に応じて臨時搬入カードを交付すること。
（４）一般持込者へ搬入ルールを説明のうえ、搬入を許可すること。
（５）トラックスケールで計量し、計量票を交付するとともに自動精算機で精算させること。
（６）混載ごみの場合、一般持込者退場後、秤量器によりごみ種別ごとに重量を計量するとともに、計量したごみは、ごみ種別ごとに保管又は搬送すること。
（７）ごみ種別ごとに、計量データを入力すること。

2　車両誘導業務

安全に搬入が行われるように、プラットホーム内に車両誘導員を配置し、搬入車両の誘導・指示を行うこと。

車両誘導により、安全に搬入物の荷降ろしができるよう、ごみ種に応じて順番に誘導・指示を行うこと。車両同士の接触や人との接触が発生しないよう十分に注意して誘導を行うこと。

3　プラットホーム受入

プラットホームでは、ごみクレーン運転員と連携をとり、使用できる投入扉の車両誘導を行うこと。投入扉の投入許可表示は、使用できる投入扉が「青」、使用できない投入扉が「赤」となっているので、投入許可表示を確認しながら搬入車両を誘導・指示すること。

ダンプ機能または押出し機能の無い車両については、ごみピットのごみ投入の際に手作業となり作業員の転落のおそれがあるため、墜落制止用器具を着用させること。

プラットホーム誘導員は、搬入車両を使用できる投入扉へ誘導すること。

なお、荷下ろしは原則搬入者が行うものとする。

4　料金収納代行

当日の夕方までに自動精算機で徴収したごみ処理手数料(現金)を搬入日報とともに当組合へ手渡すこと。当該日が土曜日の場合、翌開庁日に手渡しすること。

5　展開検査

運転事業者は、当組合が実施する展開検査へ協力すること。

第３節　各処理ライン共通事項

1　施設の場内点検、管理・運転操作を行う。施設内の場内点検については、日常点検を基本とし、当組合が別途提供する点検リストに基づく。

2　粗大ごみ処理ラインを除き、クレーンの操作を行い、適切に資源化処理を行うこと。

3　資源化物の搬出に際し、必要に応じてホッパの操作及びコンテナ(一般持込ヤードのコンテナを含む。)の移動を行う。必要な有資格者は、運転事業者が配置すること。

4　施設の運転終了後、直ちに各作業場(プラットホーム、一時持込貯留ヤードを含む。)及び関連場所の点検、清掃等の作業を行うものとすること。

5　各機器のトラブル等があった場合は、当組合に報告すること。

第４節　プラスチック処理

資源物として搬入されたプラスチックを分別基準適合物に適正処理すること。

1　手選別作業により、不適物等を取除き、圧縮梱包機により梱包し、再商品化事業者へ引渡しすること。

2　圧縮成型品については、成形品置き場へ積込み(フォークリフトを想定)を行うこと。
3　ベール品等の搬出立会い時には、作業員を配置すること。

第５節　粗大ごみ処理

1　粗大ごみ受入ヤード等から、破袋不適物、危険物、選別不能物、有害ごみ、処理困難物(テレビ、タイヤ、消火器、蓄電池、ガスボンベ、コンクリートがら等)等を選別し、所定の場所へ移動、保管すること。
2　粗大ごみ受入ヤードから、有価で回収可能なものを選別し、保管すること。
3　有価物等を回収し、引取り業者に容易に引き渡せる状態にすること。
4　プラスチック系の粗大ごみは、粗大ごみ破砕機へ投入し、残さはクリーンプラザふじみへ運搬すること。

第６節　びん・缶処理

1　搬入された処理対象物について、不適物等を除去し、びん類は、手選別により、無色・茶色・その他の色の３色に選別すること。
2　スチール缶及びアルミ缶は、プレス機で圧縮し、成型品を成形品置き場へ積込み(フォークリフトを想定)を行うこと。

第７節　ペットボトル処理

資源物として搬入されたペットボトルを分別基準適合物に適正処理すること。
1　手選別作業により、不適物・不良ペットボトル、ペットボトルの蓋及びラベルを取り除き、圧縮梱包機により梱包する。成型品を成形品置き場へ積込み(フォークリフトを想定)を行い再商品化事業者へ引渡しをすること。
2　ベール品等の搬出立会い時には、作業員を配置すること。

第８節　不燃ごみ処理

1　手選別要員を配置するとともに、選別工程において異物危険物、小型家電及び銅・真鍮を選別又は回収し、コンテナ等に投入すること。
2　選別工程を経た鉄類・アルミ類は圧縮成型し、成型品を成形品置き場へ積込み(フォークリフトを想定)を行い買取事業者へ引渡しをすること。
3　有価物の搬出立会い時には、作業員を配置すること。
4　残さバンカを操作し、残さはクリーンプラザふじみへ運搬すること。

第９節　有害ごみ処理

1　スプレー缶・ライターについては、スプレー缶処理機によって処理を行うこと。処理したスプレー缶は、有価物として引渡しできる状態とすること。ライターについては、金属部分は有価物回収し、プラスチック部分は残さとして焼却対象とすること。
2　蛍光管、体温計、乾電池等については、種類別に貯留し、適切に管理したうえで、当組合

が指定する引取業者へ受け渡すこと。

３　選別工程で回収したリチウムイオン電池については、絶縁処理し、保管すること。

第10節　マットレス処理

搬入されたマットレスは解体等を行い、有価物(スプリングコイル)は買取業者へ引渡しすること。残さはクリーンプラザふじみへ搬送すること。

第３章　補修・更新及び調達業務

第１節　業務範囲

当組合が支給する備品・什器・物品・用役並びに補修・更新・調達及びその費用の負担主体の範囲を以下のように定める。

表 15　当組合が支給する備品・什器・物品・用役

支給品	・第１編　第２章　第３節　ユーティリティに示すもの ・あらかじめ建築物に付属及び運転設備に付属(例：コンテナや処理ラインの残さ受けトレイ等)するもの
貸与品	・完成図書(運転マニュアル等) ・その他、当組合が定めるもの

表 16　補修・更新・調達及びその費用の負担主体の範囲

<table>
<tr><th>項目</th><th>補修・更新・調達及びその費用の負担主体</th><th>備考</th></tr>
<tr><td>運転員が使用する消耗品(例：防じんマスク、軍手、熱中症対策品、作業服など)</td><td rowspan="3">運転事業者</td><td rowspan="4">・機械設備及び土木建築設備の消耗品は、当組合が支給する。
・機械設備の給油(グリスアップ)作業は、運転事業者
・土木建築設備のフィルタ交換等は、当組合が実施
・機械設備の消耗品として代表的な「制御盤部品(ランプ・リレー・ボタン)、光触媒フィルタ、Ｖベルト・ベアリング」は、当組合が調達する。</td></tr>
<tr><td>重機及び運搬車両の維持管理に関わるもの(例：車検代、タイヤ交換、燃料費、維持管理費全般)</td></tr>
<tr><td>運転業務に必要なインターネット回線の敷設、契約及び使用料の支払い</td></tr>
<tr><td>上記以外</td><td>当組合</td></tr>
</table>

第２節　機械及び建築物等の保全業務

運転事業者は、当組合から本施設の保全に関する教育を受けること。

運転事業者は、教育を受けた範囲や運転業務を行ううえで、当然と考えられる範囲において機械の日常保全を行うこと。日常保全業務の範囲は以下のとおり。

表 17　日常保全業務の範囲

作業区分	概要	作業内容(例)
日常保全／日常点検	日常的に設備の状態を監視し、異常の早期発見を行う。 なお、本作業は他の保全区分の前提となる基盤的活動とする。	巡視点検、運転状況確認、計器確認、清掃、簡易調整、軽微な消耗品交換等

※表中の業務は、プラント設備について適用する。

第３節　試運転及び指導期間の対応

１　試運転

運転従事者は、当組合から試運転期間中に必要な各種運転指導及び教育を受けること。

２　運転指導

２．１　教育

運転従事者は、当組合から施設の円滑な操業に必要な機器の運転及び維持管理(保守管理業務含む。)について、教育計画書に基づき必要かつ十分な教育を受けること。

なお、教育計画書は、当組合及び運転事業者が協議のうえ、承諾したものに基づく。

２．２　運転指導

教育を終えた運転員は、当組合から運転指導を受ける。運転指導期間は試運転期間中とするが、この期間以外であっても教育を行う必要が生じた場合、又は教育を行うことがより効果が上がると当組合が判断した場合には追加指導を行う場合がある。

第４章　その他業務

第１節　事故対応

１　事故の防止

運転事業者は、運転に付随する事故が発生した場合には適切な対応が行えるよう、教育を定期的に行うこと。

２　事故発生時の対応

事故が発生した場合、運転事業者は、当組合から提供される事故対応マニュアルに従い、直ちに事故の発生状況、事故時の運転記録等を当組合に報告すること。

３　防災管理業務

運転事業者は、災害、機器の故障、停電等の緊急時においては、人身の安全を確保するとともに、環境及び施設へ与える影響を最低減に抑えるよう施設を安全に停止させ、二次災害の防止に努めること。また、当組合と連携のもと、自主防災組織を設立すること。

第２節　除雪業務

運転事業者は、積雪時に場内の駐車場及び作業・車両動線の除雪を行うこと。除雪に必要な用具(スコップ等)は、当組合が貸与する。

第３節　当組合が行う地域振興への協力

運転事業者は、当組合が実施するふじみまつり、その他地域住民との交流及び地域振興等を目的としたイベントについて、運営等に協力すること。

第４節　臨時の措置

震災、その他不測の事態、近隣市町村等からのごみ受入要請によって、処理対象物が多量に発生するなどの状況に対して、当組合が対応しようとする場合、運転事業者はその処理に協力しなければならない。

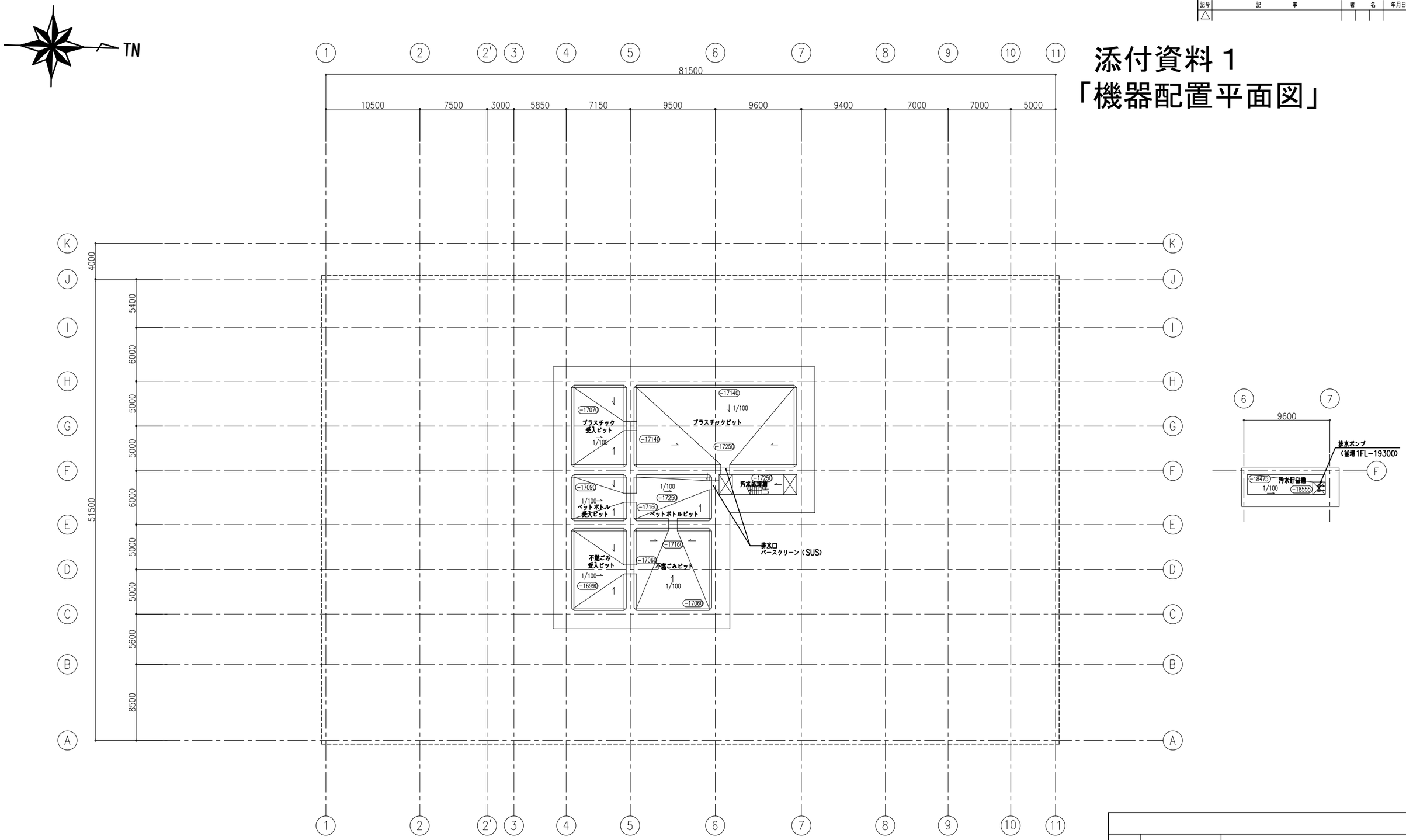
なお、臨時措置によって当初予定していた業務委託料を超過した場合の委託料については、、運転事業者の提案による。一例は、以下のとおり。

表 18　臨時の措置に伴う超過費用の算定方法について(参考例)

費　用	主な増加分費用(例)	算定方法
業務委託料のうち、人件費	・残業手当 ・シフト追加要員 ・休日振替・深夜手当(該当する場合)	標準労働時間(8:30～17:15)を基準とし、 ①追加稼働時間(時間/日) ②追加稼働時間の日数(日) ③人件費単価(円/時間) を算定し、(①×②)×③を業務委託料のうち、かかる人件費を別途算定する。
業務委託料のうち、消耗品費	処理量の増加その他運転条件の変化に伴い増加する消耗品 ・防じんマスク等 ・その他、当組合と運転事業者と協議により定めた消耗品	当該消耗品については、処理量その他運転実績に応じて増加する費用として、当組合と運転事業者と協議により定めた原単位使用量(円／処理量 t)又は単価を用い、増加分の処理量に応じて算定し、業務委託料のうち、かかる消耗品費を別途算定する。

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			

添付資料１
「機器配置平面図」

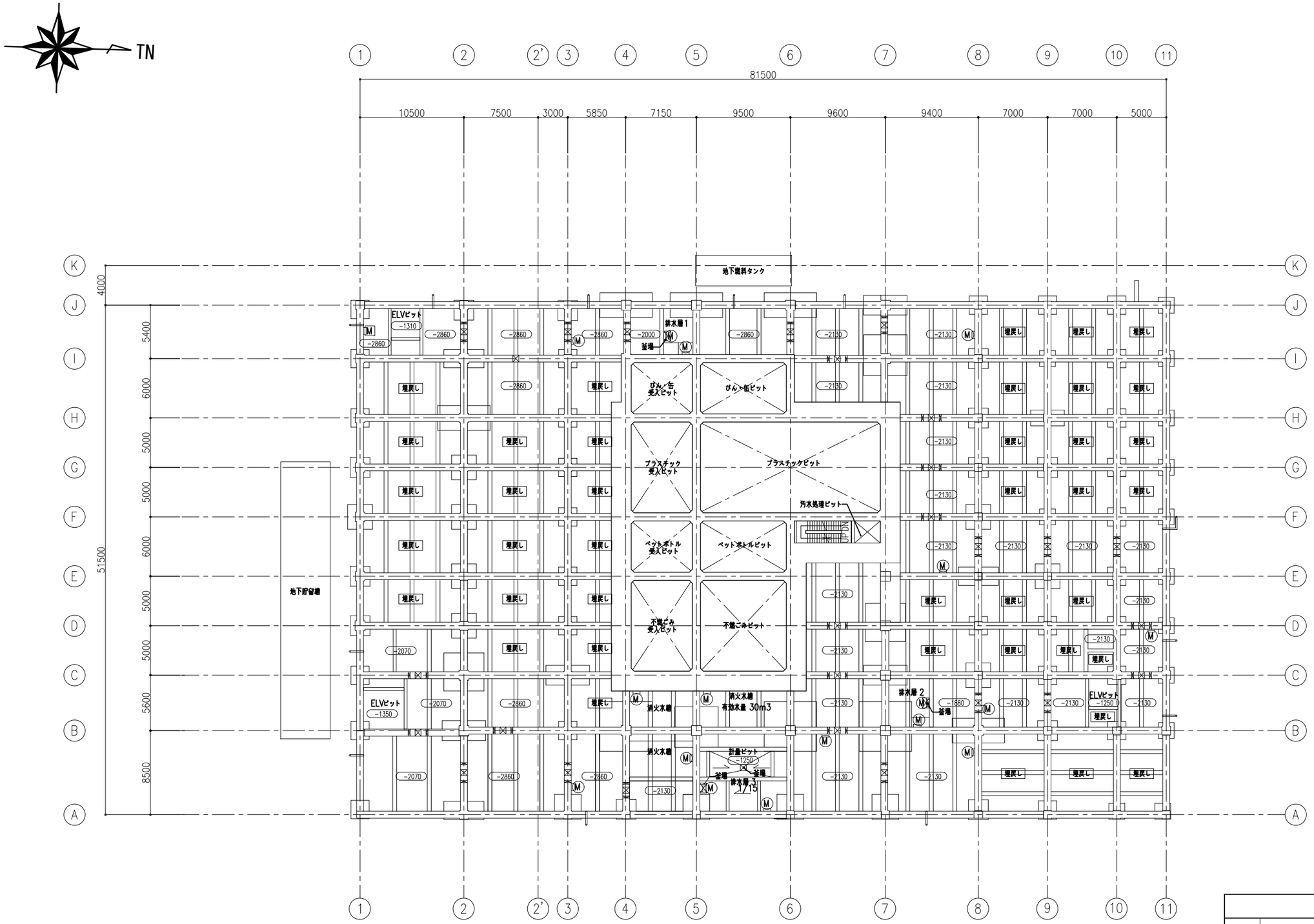


図面名称	ピット階機器配置平面図（1FL−17250）
尺度	A1=1:200 A3=1:400
第三角法	
標準図番号	
出図年月日	
整理番号	

A1

NES NF37016A△

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			

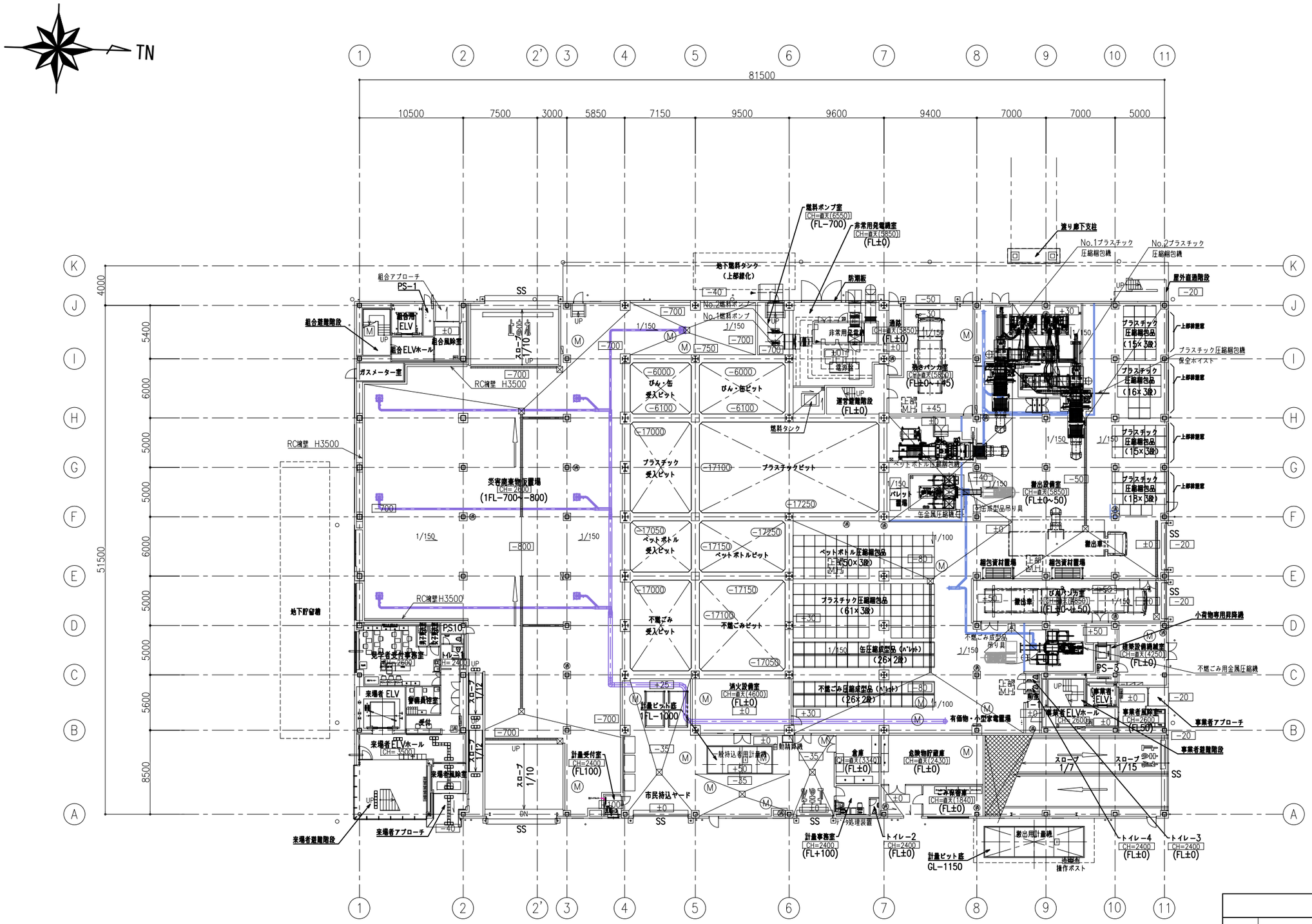


図面名称		
地階機器配置平面図 (1FL-2000、6000)		
尺度 A1=1:200 A3=1:400	第三角法	標準図番号
出図年月日	整理番号	

NES NF37016A△

A1

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			



図面名称

1階機器配置平面図

(1FL±0、−500)

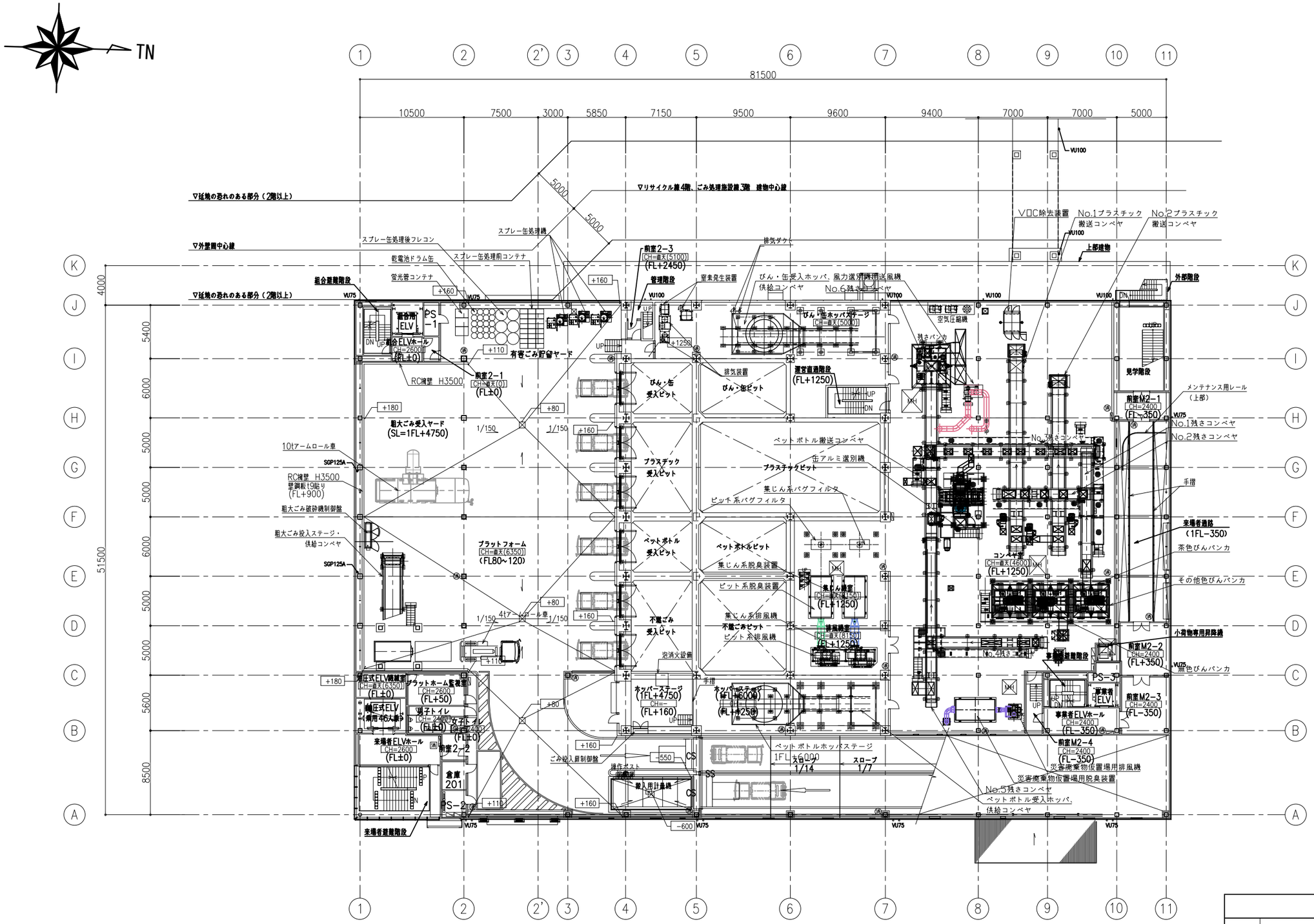
尺度	第三角法	標準図番号
A1=1:200 A3=1:400		

出図年月日	整理番号

NES NF37016A△

A1

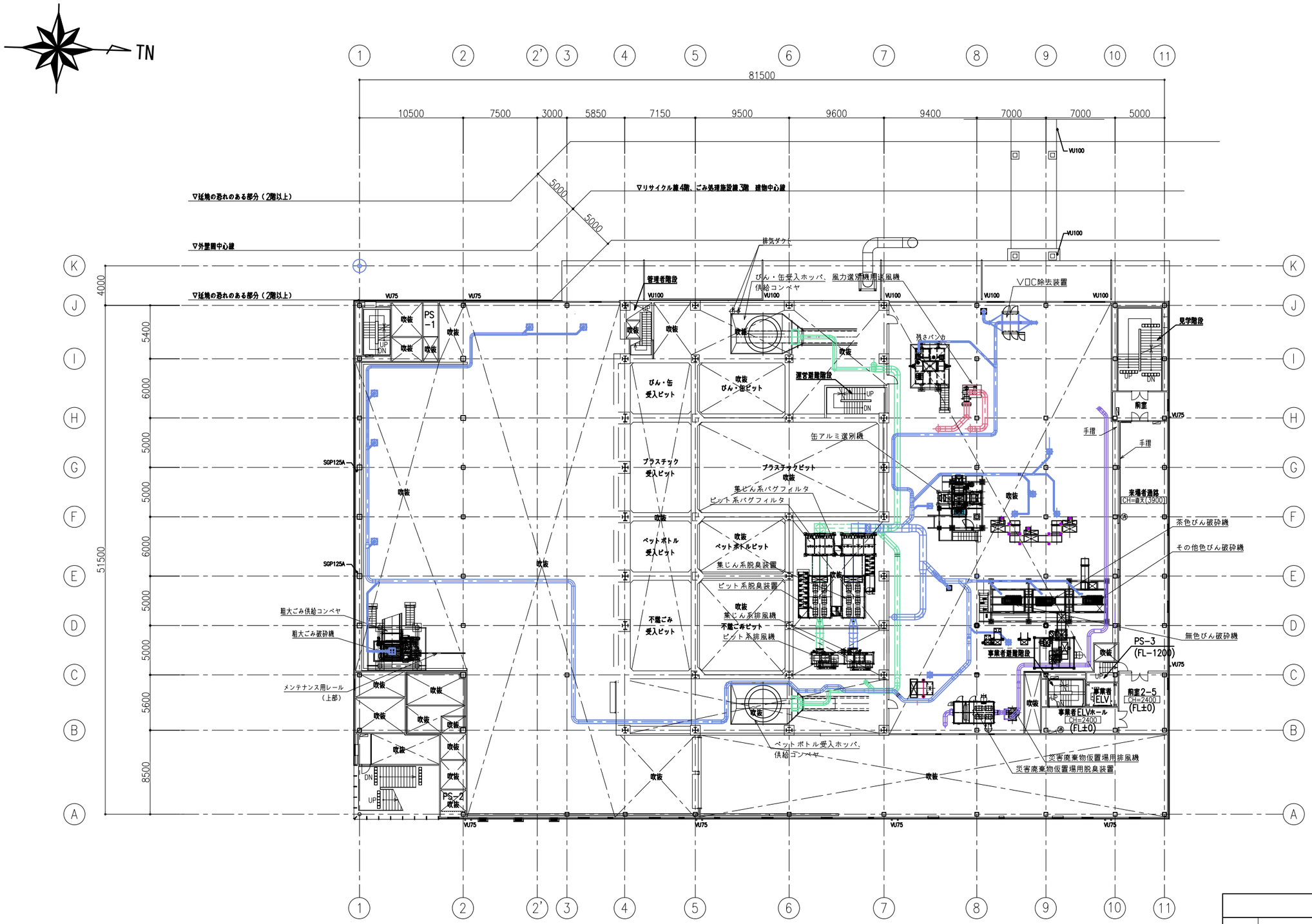
図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			



図面名称	2階機器配置平面図（1FL+4400、4750、6000）
尺度	A1=1:200　A3=1:400
第三角法	
標準図番号	
出図年月日	
整理番号	

NES NF37016A

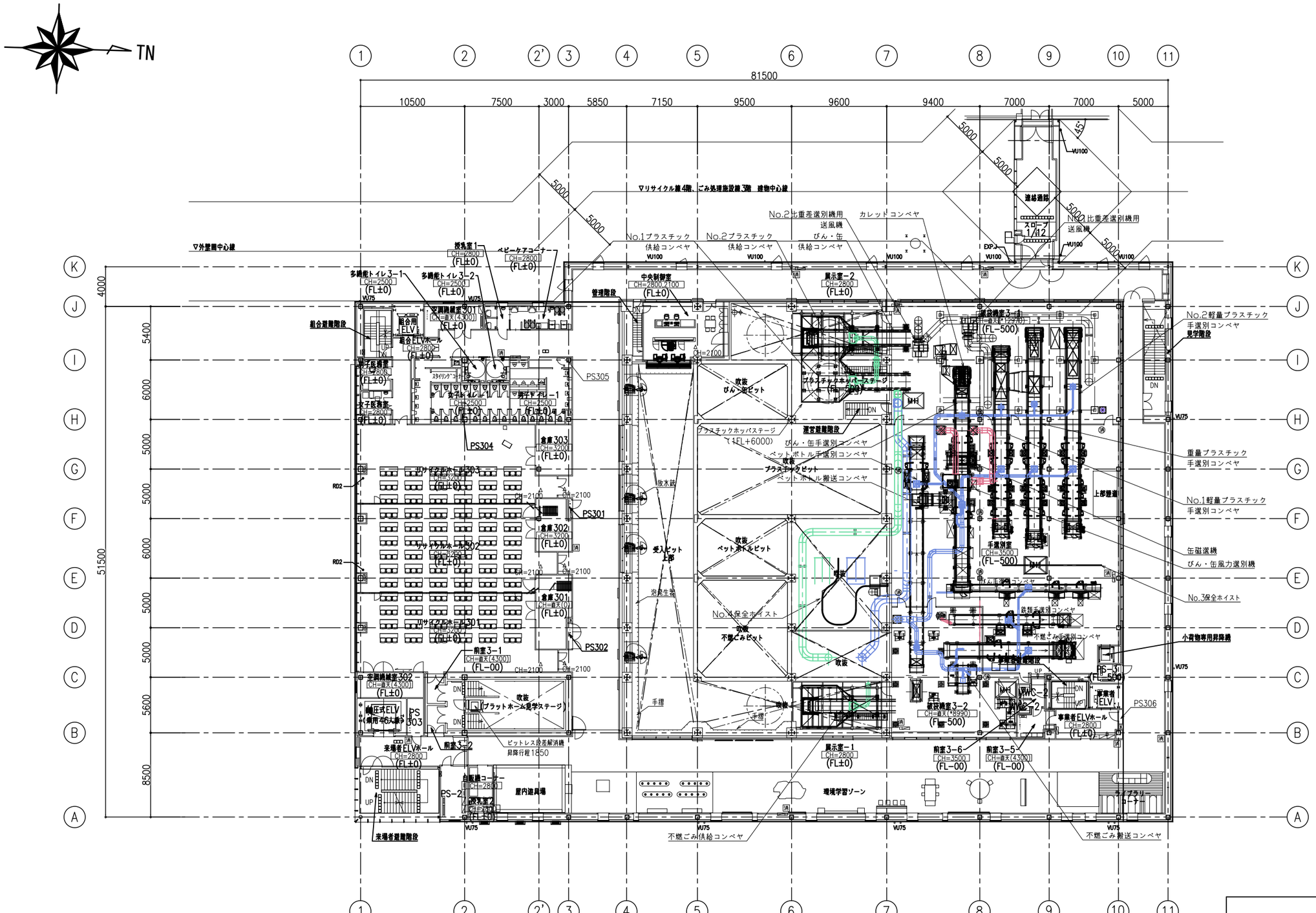
図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			



図面名称	3階機器配置平面図 （1FL+7200）
尺度	A1=1:200 A3=1:400
第三角法	
標準図番号	
出図年月日	
整理番号	

NES NF37016A

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			



図面名称

4階機器配置平面図

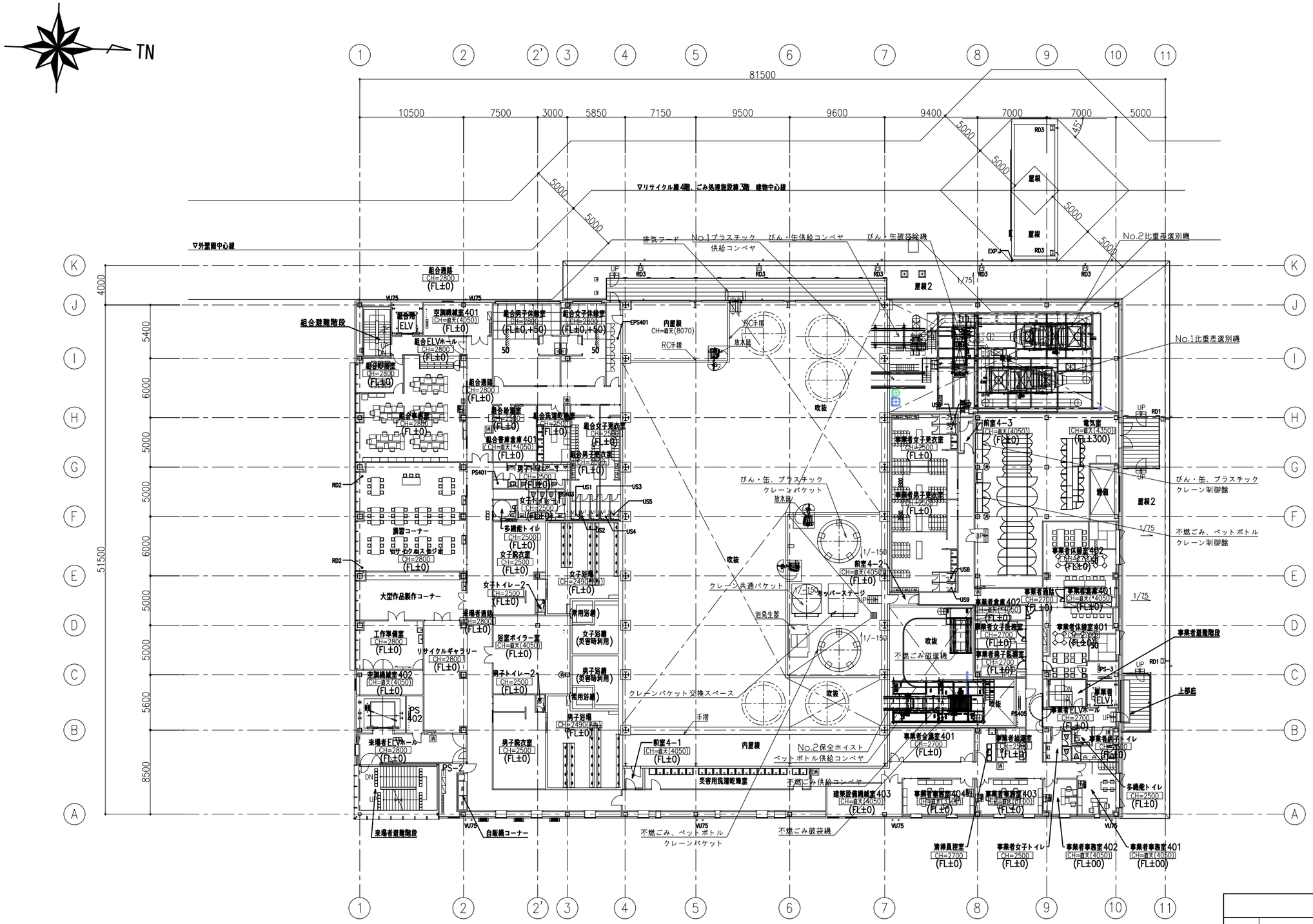
(1FL+11250~12250)

尺度	第三角法	標準図番号
A1=1:200 A3=1:400		

出図年月日	整理番号

NES NF370164

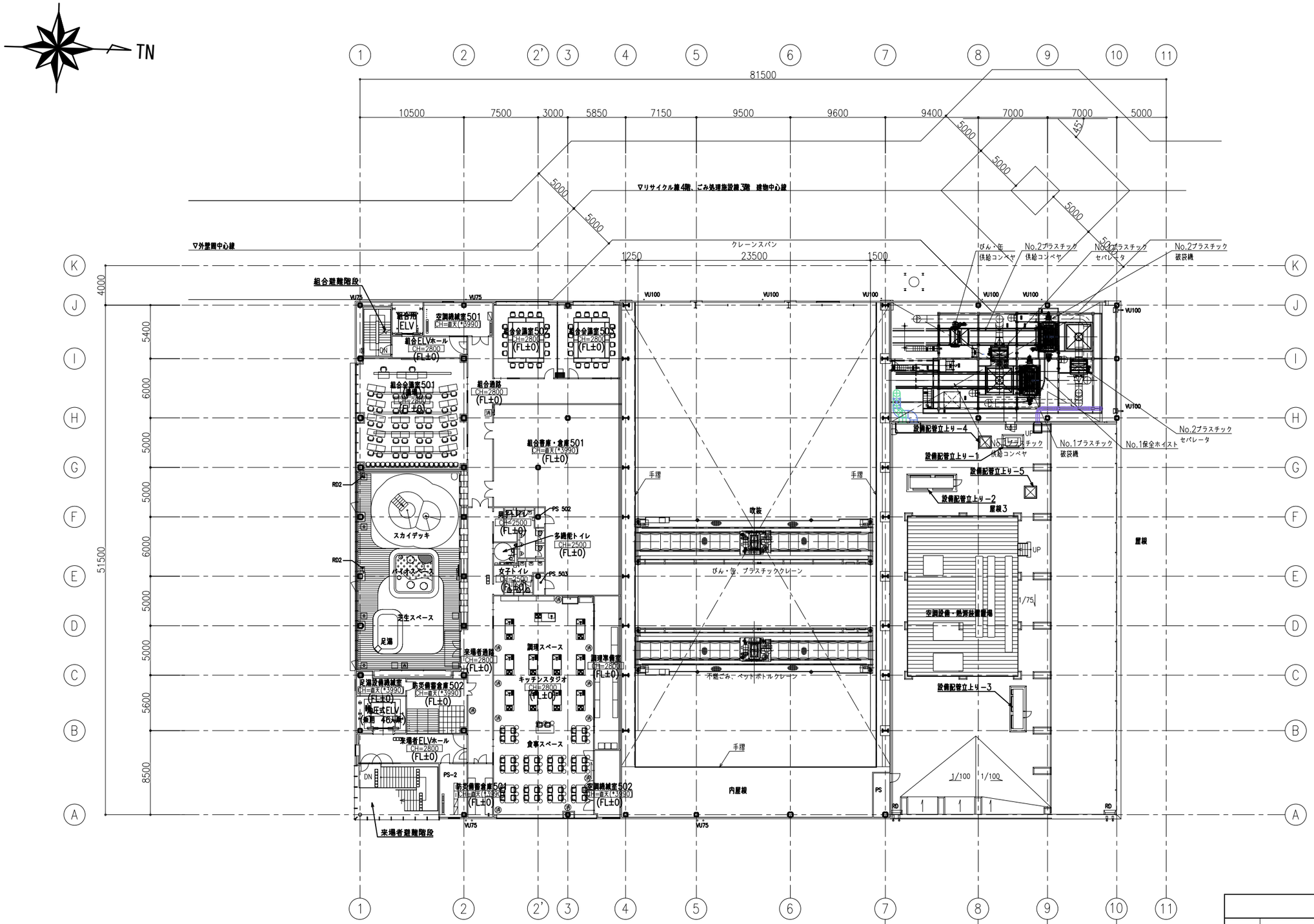
図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			

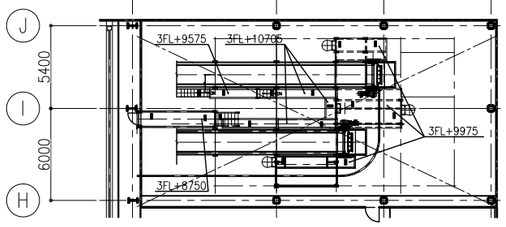


図面名称	5階機器配置平面図 (1FL+15700)
尺度	A1=1:200 A3=1:400
第三角法	
標準図番号	
出図年月日	
整理番号	

NES NF37016A△

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			





図面名称

6階機器配置平面図

(1FL+19900)

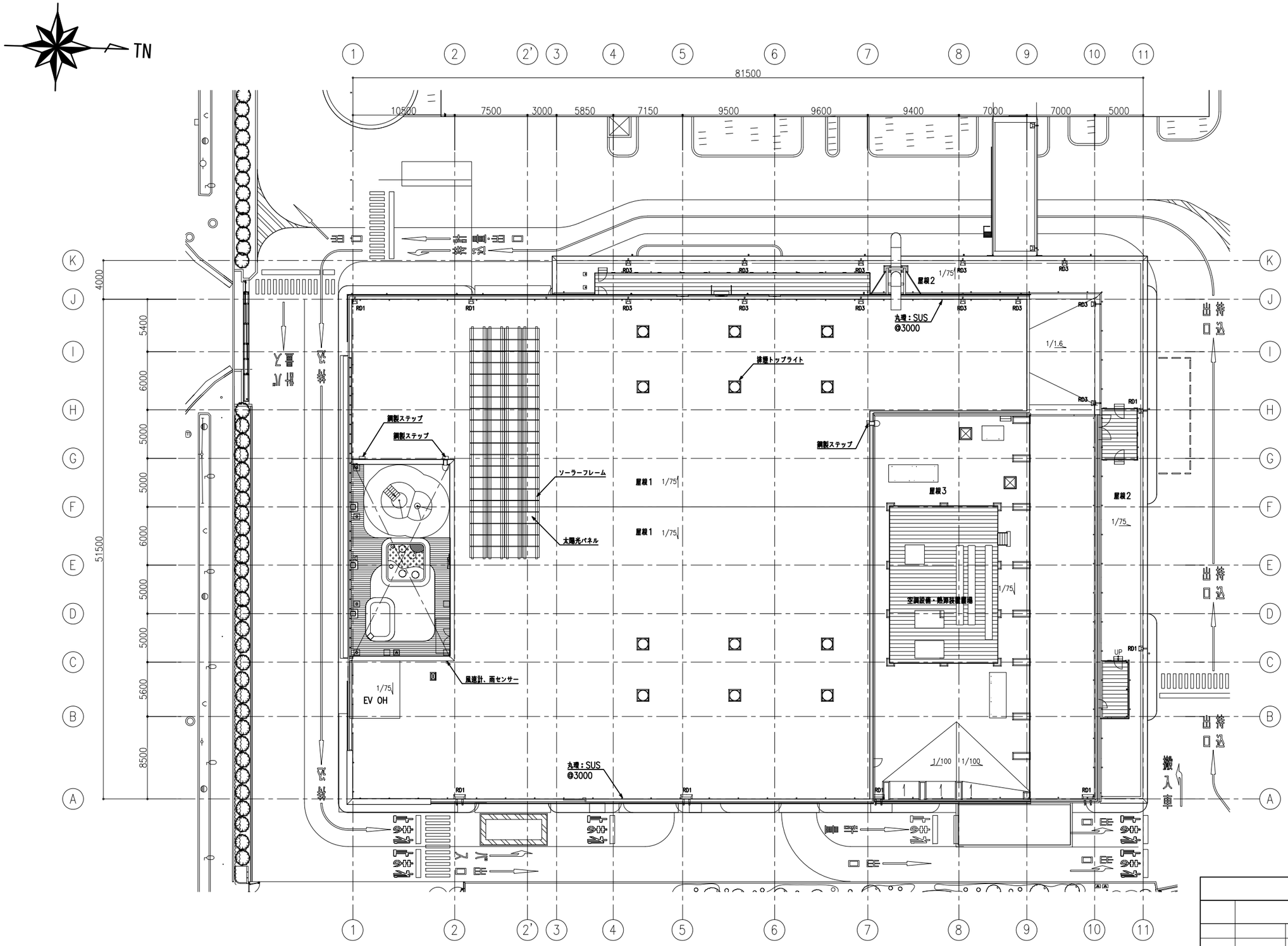
尺度	第三角法	標準図番号
A1=1:200 A3=1:400		

出図年月日	整理番号

A1

NES NF370156A

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			



図面名称

屋根伏図

(1FL+24700)

尺度	第三角法	標準図番号
A1=1:200 A3=1:400		

出図年月日	整理番号

NES NF37016A△

A1

【凡例】○：主分担

リスクの種類		リスクの内容	ふじみ衛生組合案 リスク負担者		備考
			運転事業者	当組合	
運転業務に関連するリスク	処理量が増加した場合のリスク	要求水準書で示す計画ごみ量を超過（施設許容を超過）した場合のリスク		○	計画ごみ量を超過して、ごみが搬入された場合における施設の延長稼働に伴う費用（人件費など）の精算など
	処理物の質が変動した場合のリスク	要求水準書で示す計画ごみ質が変化した場合のリスク		○	計画ごみ質を著しく逸脱して、ごみが搬入された場合における施設の延長稼働に伴う費用（人件費など）の精算など
	性能リスク	日常的な点検を怠ったことによって、施設性能が発揮できない場合の追加補修費用	○		
		上記以外のもの（施設性能の達成に不適合で、改修が必要となった場合のコスト増大リスク）		○	
	搬入車両リスク	運転事業者の指示に起因して発生する損傷等	○		
		搬入車両の不注意等に起因して発生する損傷等		○	
	不適物リスク	搬入された不適物に起因して発生する損傷等（運転事業者の善良なる管理者としての注意義務違反の場合）	○		処理不適物が混入したことによる火災、爆発の場合の修復など
		搬入された不適物に起因して発生する損傷等（運転事業者の善良なる管理者としての注意義務を持っても排除できない場合）		○	
	不適物処理リスク	搬入された不適物の処理に関するもの		○	

【凡例】○：主分担

リスクの種類		リスクの内容	ふじみ衛生組合案 リスク負担者 運転事業者	ふじみ衛生組合案 リスク負担者 当組合	備考
運転業務に関連するリスク	廃棄物処理手数料の収納代行に関するリスク	運転事業者に起因する公金徴収について、組合に損金が発生した場合	○		
		自動精算機の故障等によって組合に損金が発生した場合		○	
	成型品（梱包物）の質の保持	手選別が不十分で要求水準書で定められた成形品（梱包物）の質を満たさなかった場合	○		
		設備に起因するもの	○		設備そのものの能力が発揮されているにも関わらず、運転事業者が日常的な点検等を怠っていた場合
				○	設備そのものの本来の性能が発揮されない場合
	維持補修リスク	運転事業者が適切な運転及び日常点検等を行わないことによる計画外の補修・更新に伴うコスト増大リスク	○		運転事業者が日常的な点検等を怠っていた場合
				○	運転事業者が日常的な点検等を適切に実施していた場合
	運転員への教育訓練リスク	当組合から運転事業者へ運転に関する教育訓練が計画に従って適切に行われたものの、施設運営に支障を来した場合	○		
		教育訓練計画を立てたものの、当組合が計画に沿った教育訓練の頻度及び内容が適切に行われず、施設運営に支障を来した場合		○	
	資源化先の受入停止・制限・品質基準の強化	資源化先の受入停止、制限が発生した場合		○	受入停止に係る代理処理費用負担、資源化物の品質基準に対する強化要請に伴う費用増加など
	資源化物の売却単価変動に関するリスク	資源化物の売却単価が変化することによる当組合の財源計画に影響が生じるリスク		○	
	維持管理マニュアルリスク	維持管理マニュアルの不備によるもの		○	組合が作成したマニュアルに不備があった場合
		運転事業者による維持管理マニュアルの作業違反によるもの	○		組合が作成したマニュアルに従わなかった場合

【凡例】○：主分担

リスクの種類		リスクの内容	ふじみ衛生組合案 リスク負担者		備考
			運転事業者	当組合	
	環境保全リスク	運転事業者に起因する場合	○		例えば、運転エリアの清掃を怠った結果、悪臭が発生した場合（公害防止基準値超過）
		上記以外の場合		○	例えば、騒音・振動、臭気などが基準値等を超えた場合の対策・改善に係る追加費用の負担など

配置人員案

運　転　委　託　事　業　者

責任者
副責任者
庶務

主な運転名称	人数	主な作業内容
計量受付	名	一般持込車の入口受付
計量支払い対応	名	一般持込車用計量機での支払い対応
中央監視・操作	名	中央制御室での各処理系統運転操作・ITVモニタ監視
クレーン操作	名	ごみクレーン2基の操作（一部、自動運転）
保全点検	名	日常巡回点検、日常巡回清掃
プラットホーム誘導・粗大ごみ解体等	名	プラットホームで収集車誘導、粗大ごみ解体・破砕処理、スプリングマットレス解体作業
プラスチック手選別	名	プラスチック手選別コンベヤで不適物・危険物除去
びん・缶・ペットボトル手選別	名	びん・缶・ペットボトル手選別コンベヤで不適物・危険物除去
ペットボトル手選別	名	ペットボトル手選別コンベヤで不適物・危険物除去
不燃ごみ手選別	名	不燃ごみ手選別コンベヤ、鉄類手選別コンベヤで不適物・危険物除去
手選別コンベヤ周り指導・補佐	名	手選別コンベヤ周りの手選別指導、各所補佐等
搬出設備室	名	クランプフォークリフトでベール品を積み出し・保管、金属圧縮品の積み出し・保管、搬出車への積込
有害ごみ処理	名	スプレー缶・ライター処理、蛍光管・電池・体温計等の選別・保管
一般持込ごみ対応	名	一般持込車案内、一般持込車からごみ受取、支払い手順説明、一般持込ごみ貯留及び各ヤード・ピットへ搬送
運搬	名	残渣及びびんの積み込み補佐、可燃性粗大ごみをクリーンプラザふじみへ運搬、残渣をクリーンプラザふじみへ運搬・ピット投入
合計	名	

●プラントエリア内の清掃は、運転終了時及び始業開始前に行うものとします。

主な運転名称は参考である。運転事業者は最適な配置人員を提案すること。

（仮称）新リサイクルセンターの処理フローに関する説明

本書は、「（仮称）新リサイクルセンター運転業務」に応募する民間事業者向けに、当組合が建設中の（仮称）新リサイクルセンターの処理フローの概略を説明するものです。

民間事業者は、本施設の処理フロー（添付資料4-2）を把握した上で、プロポーザルに望んでください。

1.プラスチック処理系列

本処理系列は 40t/5h であり、処理量が多いため、2系列（手選別コンベヤ3機）にてプラスチックを処理します。

1）　プラスチックピット

- 搬入車で搬入されたプラスチックは、プラスチックピットへ投入し、貯留します。

2）　ごみクレーン＆プラスチックホッパ

- 貯留したプラスチックをクレーンによって受入ホッパへ投入します。

3）　プラスチック破袋機

- 破袋機では、可動刃物及び固定刃物でプラスチック袋を破ります。
- 破袋された袋と内容物は、比重差選別機へ投入します。

4）　比重差選別機

- 破袋後のプラスチックは、比重差選別機の回転と風力により軽量系プラスチック、重量系プラスチックの2種に分けられ、軽量プラスチック手選別コンベヤ（No.1 及び No.2）、重量プラスチック手選別コンベヤに流れます。
- 不適物・危険物は主に重量プラスチック手選別コンベヤ側に流れ、袋やフィルム状のプラ・容器包装は軽量プラスチック手選別コンベヤ側に流れるため、不適物の選別除去や汚れプラの手選別除去がし易くなります。

5）　軽量プラスチック手選別コンベヤ、重量プラスチック手選別コンベヤ

- 不適物、危険物、汚れが付いたプラスチック等を手選別コンベヤで選別します。

6）　プラスチック圧縮梱包機

- 手選別コンベヤにより異物が除去されたプラスチックをプラスチック圧縮梱包機へ投入します。

- 投入されたプラスチックは、ホッパ内に一定量貯留後、自動的に加圧室に投入され、「充填」⇒「圧縮」⇒「排出」⇒「フィルム梱包」⇒「結束」工程により、圧縮梱包を行います。

2.粗大ごみ処理系列

本処理系列は貯留ヤード＋受入ホッパを基本とし、破砕は重機、破砕機が可能です。

1） 粗大ごみ貯留ヤード

- 搬入車で搬入された粗大ごみは、粗大ごみ貯留ヤードへ荷下ろし、貯留します。

2） 粗選別

- 破袋不適物、危険物、選別不能物、有害ごみ、処理困難物（テレビ、タイヤ、消火器、蓄電池、ガスボンベ、コンクリートがら等）等を選別し、所定の場所へ移動、保管します。
- スプリングマットレスと粗大ごみについては、手解体または重機解体が可能なスペースがあります。

3） 粗大ごみ破砕機

- 重機によって受入ホッパに投入されたプラスチック系の粗大ごみは、破砕機によって破砕処理されます。破砕された粗大ごみはコンテナに貯留されます。

4） 場内搬送

- コンテナに貯留された残さ（可燃物等）は、焼却施設へ搬送します。

3.びん・缶・ペットボトル処理系列

びん類については、不適物等を除去し、手選別により、無色・茶色・その他の色の3色に選別する。

スチール缶及びアルミ缶は、プレス機で圧縮し、成型品を成形品置き場へ積込み（フォークリフトを想定）を行うこと。

1） びん・缶・ペットボトルピット

- 搬入車で搬入されたびん・缶・ペットボトルは、びん・缶・ペットボトルピットへ投入し、貯留します。

2） ごみクレーン＆びん・缶・ペットボトル受入ホッパ

- 貯留したびん・缶をびん・缶クレーンによって受入ホッパへ投入します。

3） びん・缶・ペットボトル破除袋機

- 破除袋機では、コンベヤの可動刃物及びキャッチャーばねでびん・缶・ペットボトル袋を破ります。
- 袋は、ファンで回収し袋コンテナへ投入します。
- 内容物は、カレットコンベヤへ搬送します。

4） カレットコンベヤ

- カレットコンベヤでは、手選別に支障が出るカレットを取り除きます。

5） びん・缶・ペットボトル手選別コンベヤ、缶磁選機、びん・缶・ペットボトル風力選別機

- カレットコンベヤによりカレットが除去されたびん・缶・ペットボトルがびん・缶・ペットボトル手選別コンベヤで搬送され、手選別で異物や大型の缶を選別した後、缶磁選機でスチール缶を選別します。
- びん・缶・ペットボトル風力選別機によりアルミ缶・ペットボトル等の軽いものを選別します。
- ペットボトルは搬送コンベヤでペットボトル処理ラインに搬送されます。

6） 缶アルミ選別機

- びん・缶・ペットボトル風力選別機で選別されたアルミ缶等からアルミ缶を選別回収します。

7） 缶金属圧縮機

- 選別されたスチール缶、アルミ缶を缶プレス機側面に設置した各ホッパに一旦貯留した後、それぞれ自動的にプレス機へ投入し、油圧により圧縮成形されます。

8） びん手選別コンベヤ、びん破砕機

- 無色びん、茶色びん、その他の色びんをびん手選別コンベヤで選別します。
- 選別された各色のびんは、びん破砕機で破砕します。

9） 無色びんバンカ、茶色びんバンカ、その他の色びんバンカ

- 各色のびんを貯留し、搬出車両に積載するための設備です。

4. ペットボトル処理系列

1） ペットボトルピット

- 搬入車で搬入されたペットボトルは、ペットボトルピットへ投入し、貯留します。

2） ごみクレーン＆ペットボトルホッパ

- 貯留したペットボトルをクレーンによって受入ホッパへ投入します。

3） ペットボトル破除袋機

- 破除袋機では、コンベヤの可動刃物及びキャッチャーばねで袋を破ります。
- 袋は、ファンで回収し袋コンテナへ投入します。
- 内容物は、手選別コンベヤへ搬送します。

4） ペットボトル手選別コンベヤ

- ペットボトル手選別コンベヤでは、不適物・不良ペットボトル、ペットボトルの蓋及びラベルを選別します。
- キャップは、専用のキャップ除去機で取り除きます。

5） ペットボトル圧縮梱包機

- 投入されたペットボトルは、ホッパ内に一定量貯留後、自動的に加圧室に投入され、「充填」⇒「圧縮」⇒「排出」⇒「フィルム梱包」⇒「結束」工程により、圧縮梱包を行います。

5. 不燃ごみ処理系列

本処理系列は破袋後、異物危険物、小型家電及び銅・真鍮を選別又は回収し、鉄プレス品、アルミプレス品を圧縮成形する処理系列です。また、選別工程で生じた残さはクリーンプラザふじみへ運搬します。

1） 不燃ごみピット

- 貯留された不燃ごみは、不燃ごみクレーンにより、受入ホッパへ投入します。

2） ごみクレーン＆不燃ごみ受入ホッパ

- 受入ホッパに投入されたごみは、供給コンベヤにより不燃ごみ破袋機へ搬送します。

3） 不燃ごみ破袋機

- 破袋機では、可動刃物及び固定刃物で袋を破ります。

4） 不燃ごみ磁選機

- 不燃ごみの中から鉄類を選別回収します。
- 磁選機により鉄類を除いた不燃ごみの内、ヘッド部のアルミ選別機にてアルミを選別します。

5） 不燃ごみ手選別コンベヤ

- 異物危険物、小型家電及び銅・真鍮を手選別します。
- 磁選機により選別した鉄類の内、巻き付いた可燃物を手選別コンベヤで選別します。

6） 不燃ごみ金属圧縮機

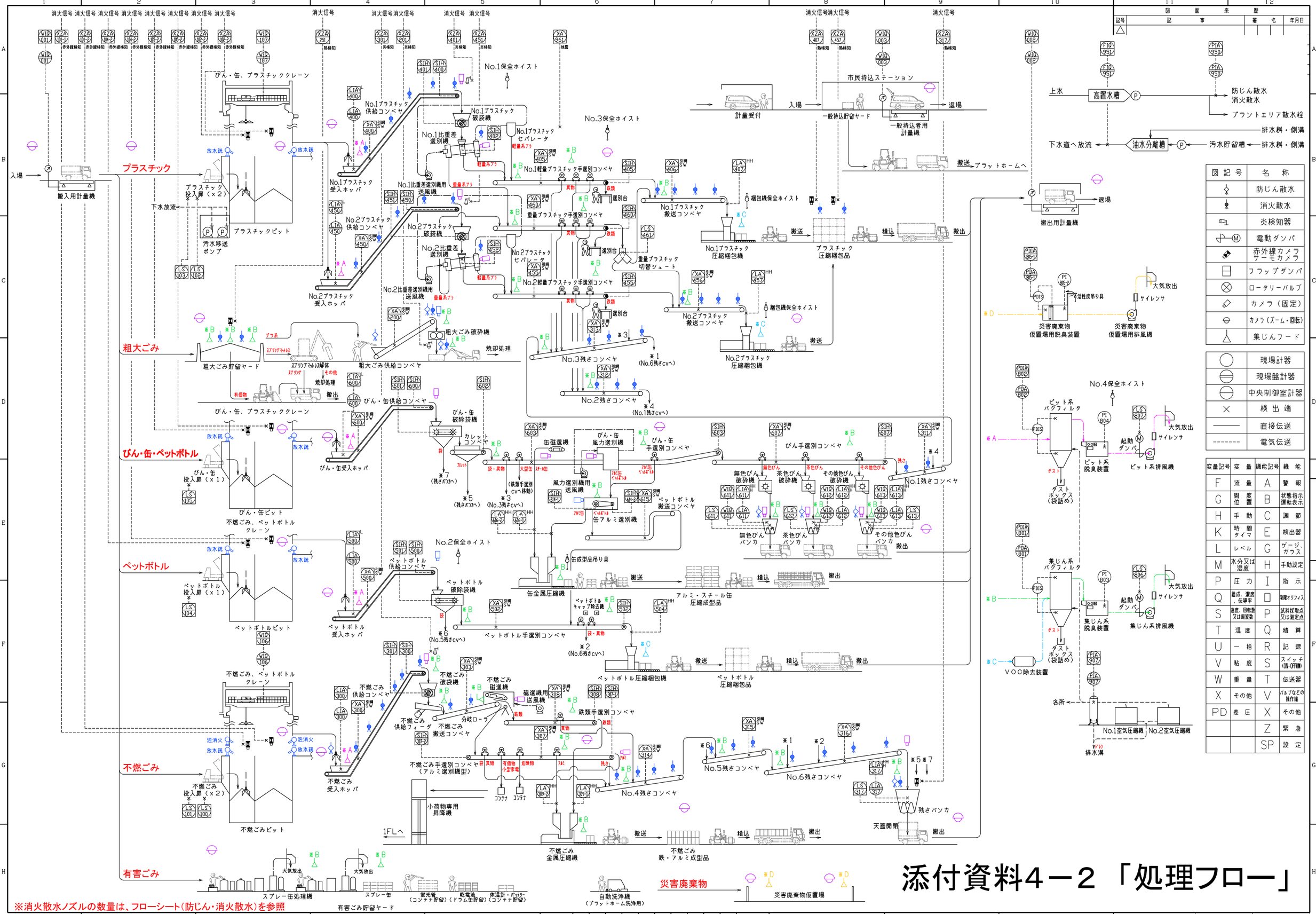
- 選別された鉄、アルミを金属圧縮機側面に設置した各ホッパに一定量貯留後、それぞれ自動的に金属圧縮機へ投入し、油圧により圧縮成形されます。
- 本処理系列及び他処理系列の残さを残さバンカに貯留し、搬出車両に積み込み、焼却施設へ搬送します。

7） 場内搬送

- 残さは、焼却施設へ搬送します。

6. 有害ごみ処理系列

- プラットホームで一時貯留した有害ごみを搬送し、有害ごみ貯留ヤードで貯留します。
- スプレー缶処理機では、スプレー缶・カセットボンベ・ライター等の発火性の危険物を真空処理します。
- 蛍光管、体温計、乾電池等については、種類別に各コンテナで貯留します。
- 選別工程で回収したリチウムイオン電池については、絶縁処理し、保管します。



添付資料4－2「処理フロー」

※消火散水ノズルの数量は、フローシート（防じん・消火散水）を参照

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			

収集車	収集車　入場 **Cゲートより** 直営・委託業者	直営・委託業者 **※ICカード「持参」** 不燃ごみ及びプラスチックの収集は有害ごみの混載あり(有害ごみのみで計量は無し)	1回計量対象 搬入用計量機 ２階プラットホーム	有害ごみはプラットホーム内の一時貯留ヤードへ荷降ろし 受入ヤードまたはピットへ荷降ろし ２階プラットホーム	退場		
	収集車　入場 **Dゲートより** 許可業者	許可業者（最大積載量限定） **※ICカード「持参」**	2回計量対象 受付 計量受付	一般持込者用計量機 一般持込貯留ヤード	荷降ろし 一般持込者用計量機 一般持込貯留ヤード	計量票受領（料金は後納） 一般持込貯留ヤード	退場
	一般持込　入場 **Dゲートより**	一般持込 **※ICカード「貸与」**	2回計量対象 受付 計量受付	一般持込者用計量機 一般持込貯留ヤード	荷降ろし 一般持込者用計量機 一般持込貯留ヤード	自動精算機で精算 一般持込貯留ヤード	退場
搬出車	**残さ搬送** 場内搬送車（天蓋付）	残さバンカ室 天蓋を立てて積込 場内で天蓋を閉 **※ICカード「持参」**	場内搬送車（天蓋付） 焼却施設へ搬送	1回計量対象 計量機 焼却施設　計量室	ピットへ荷降ろし 焼却施設　プラットホーム	天蓋を立てて待機 残さバンカ室	
	びん搬出 搬出車　入場 **AまたはCゲートより**	搬出車 **※ICカード「貸与」**	2回計量対象 搬出用計量機 屋外	積込 びんバンカ室	搬出用計量機 屋外	退場	
	プラスチック、ペットボトル、缶、金属成型品等搬出 搬出車　入場 **AまたはCゲートより**	搬出車 **※ICカード「貸与」**	2回計量対象 搬出用計量機 屋外	積込 搬出設備室	搬出用計量機 屋外	退場	

添付資料4-3　「計量フローシート」

図面名称	フローシート（計量）
尺度	A1＝～ A3＝～
第三角法	
標準図番号	
出図年月日	
整理番号	

NES NF37016A

添付資料５　物価スライドに関する考え方

当組合及び運営事業者は、運転委託契約書に基づき、物価変動に応じて運転委託費を適宜見直す。

本書に示す物価スライドに関する考え方を原則として用いることを想定しているが、詳細は契約協議によって、決定する。

１．業務委託費の見直しに係る評価指標

見直しに係る評価指標（以下「インデックス」という。）は以下のとおりとする。

(1) 人件費

・毎月勤労統計調査　賃金指数（厚生労働省大臣官房統計情報部　雇用統計課）

「調査産業計－事業所規模 30 人以上、所定内給与」

(2) 人件費以外

・消費者物価指数（総務省統計局）

「消費者物価指数（東京都区部､総合）」

２．業務委託費の見直し方法

毎年 10 月 1 日時点で、最新のインデックス 12 ヶ月分（平均）と、前回改訂時のインデックスを比較して、±3%以上の変動があった場合には、その変動を翌年度の委託料（固定費、変動費単価）に反映させるものとする。

$$\text{前回改訂時の委託料（固定費、変動費単価）} \times \frac{\text{最新のインデックス}}{\text{前回改訂時のインデックス}}$$

＝ 改訂後（翌年度）の委託料（固定費、変動費単価）

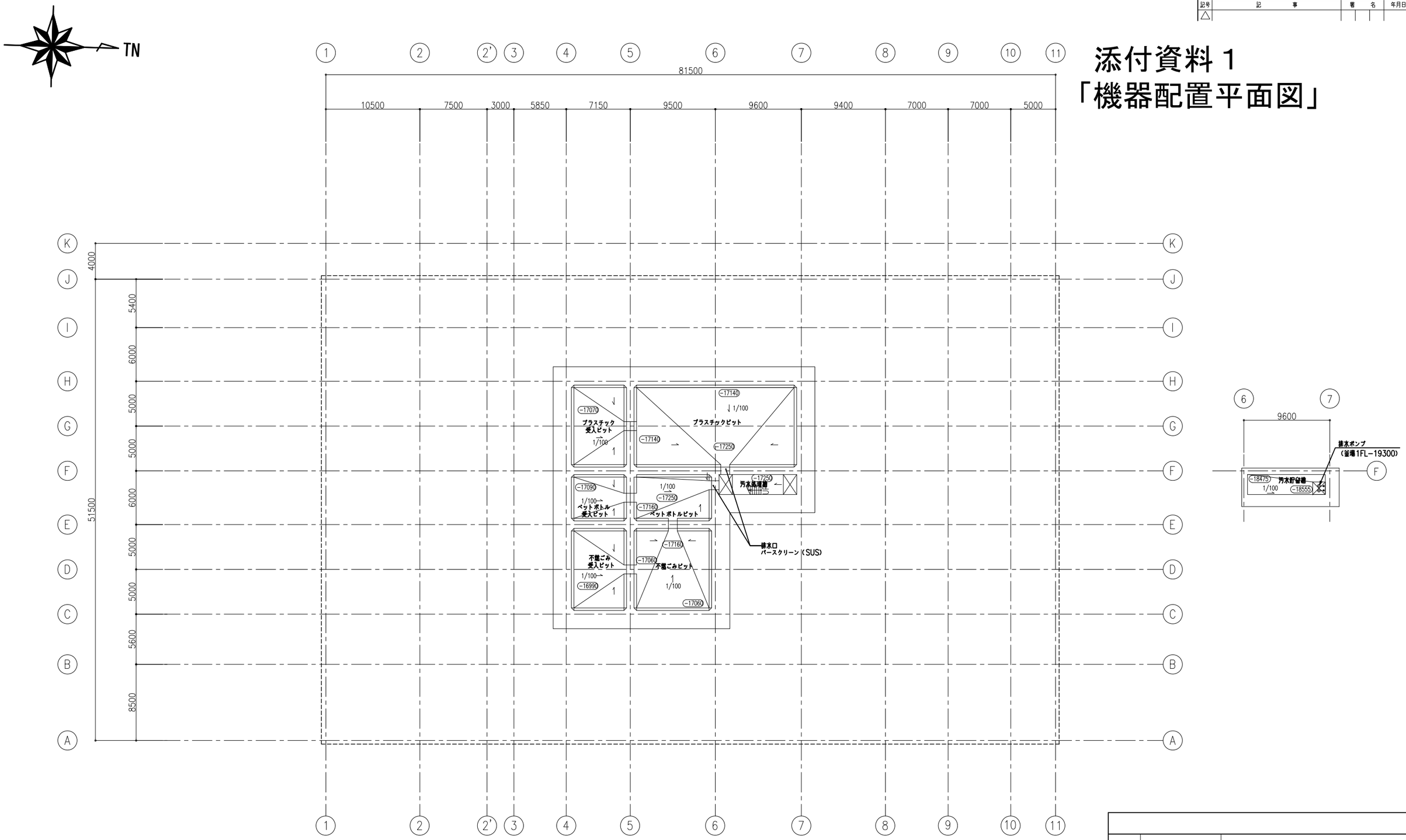
なお、初年度は前回改訂時のインデックスがないため、契約時点で取得できる最新のインデックス 12 ヶ月分を採用する。

３．その他

変動要素の見直し時点から、実際の委託料が支払われる時期までに大幅に乖離が生じた場合、当組合と運転事業者は協議により変動要素の見直しをすることができるものとする。

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			

添付資料１
「機器配置平面図」

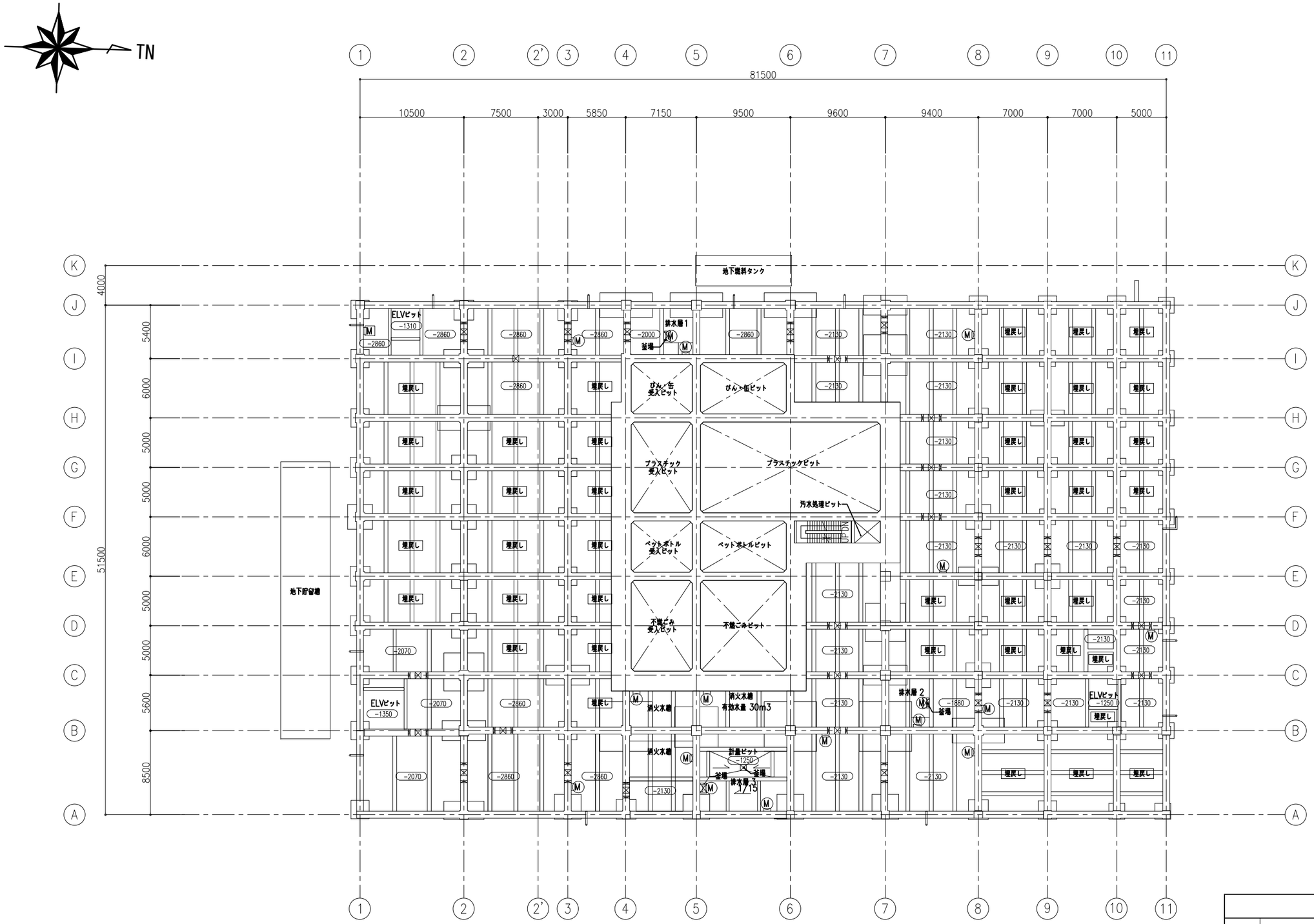


図面名称	ピット階機器配置平面図（1FL−17250）
尺度	A1=1:200 A3=1:400
第三角法	
標準図番号	
出図年月日	
整理番号	

A1

NES NF37016A△

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			

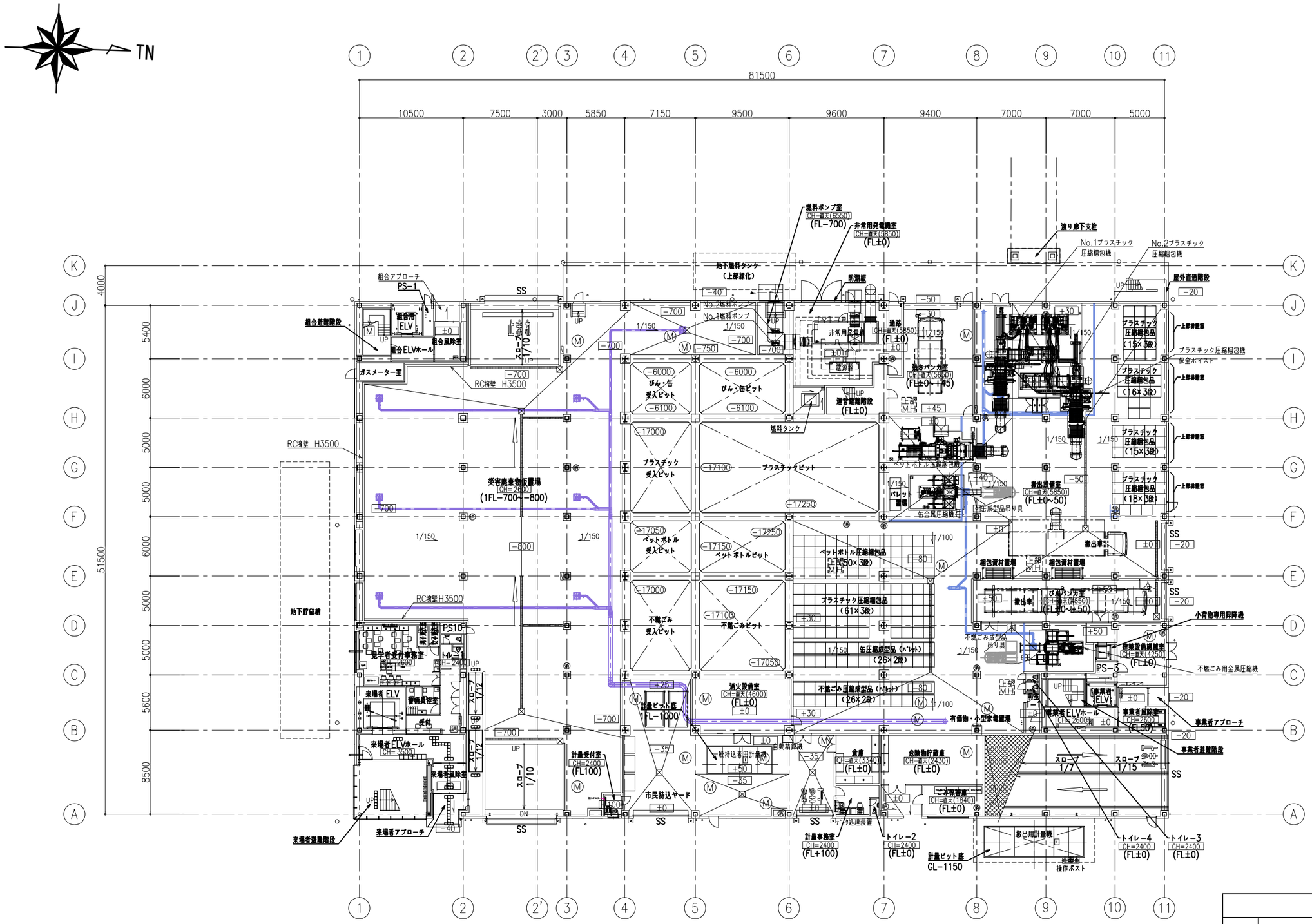


図面名称		
地階機器配置平面図 (1FL-2000、6000)		
尺度 A1=1:200 A3=1:400	第三角法	標準図番号
出図年月日	整理番号	

NES NF37016A△

A1

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			



図面名称

1階機器配置平面図

(1FL±0、−500)

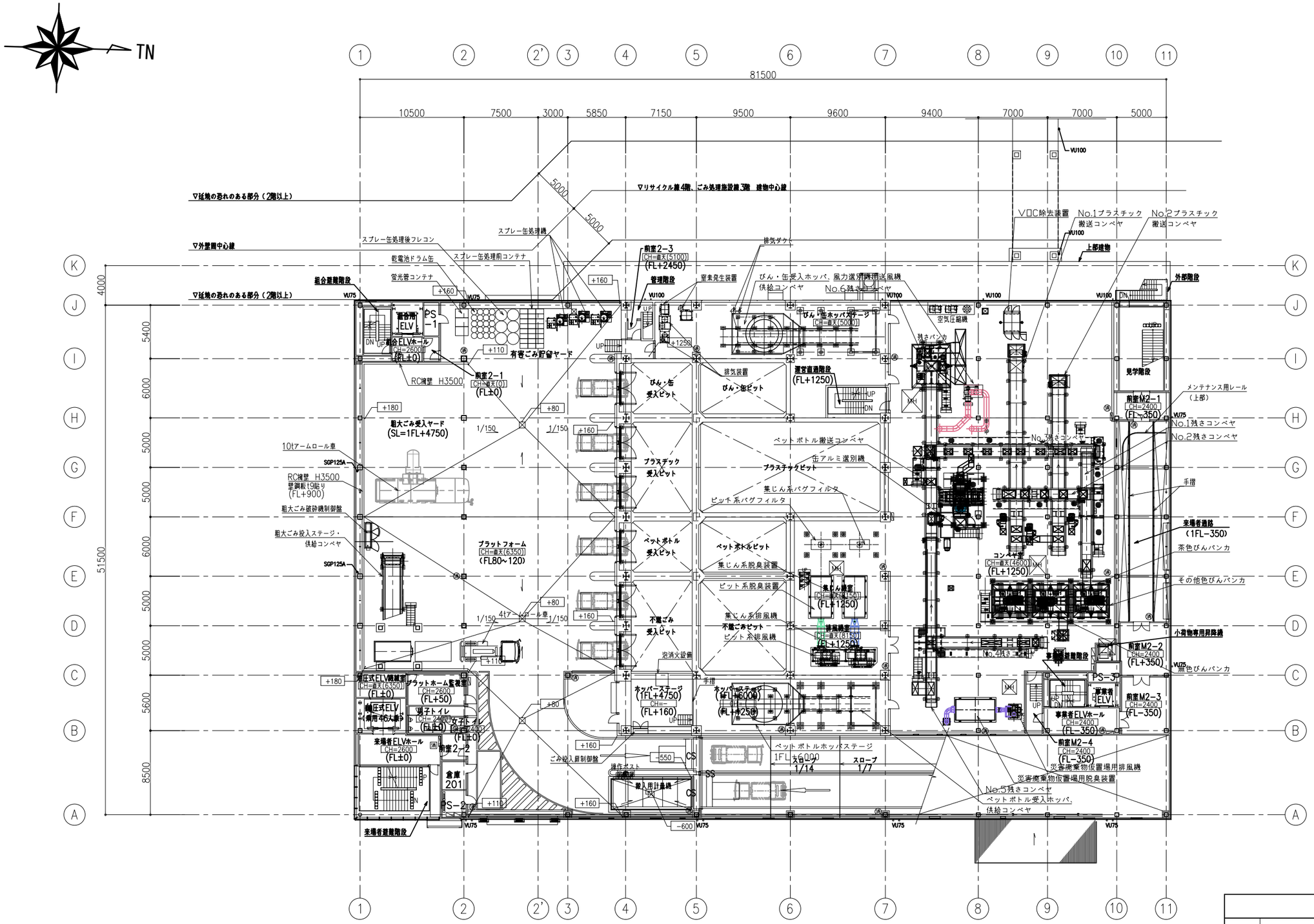
尺度	第三角法	標準図番号
A1=1:200 A3=1:400		

出図年月日	整理番号

NES NF37016A△

A1

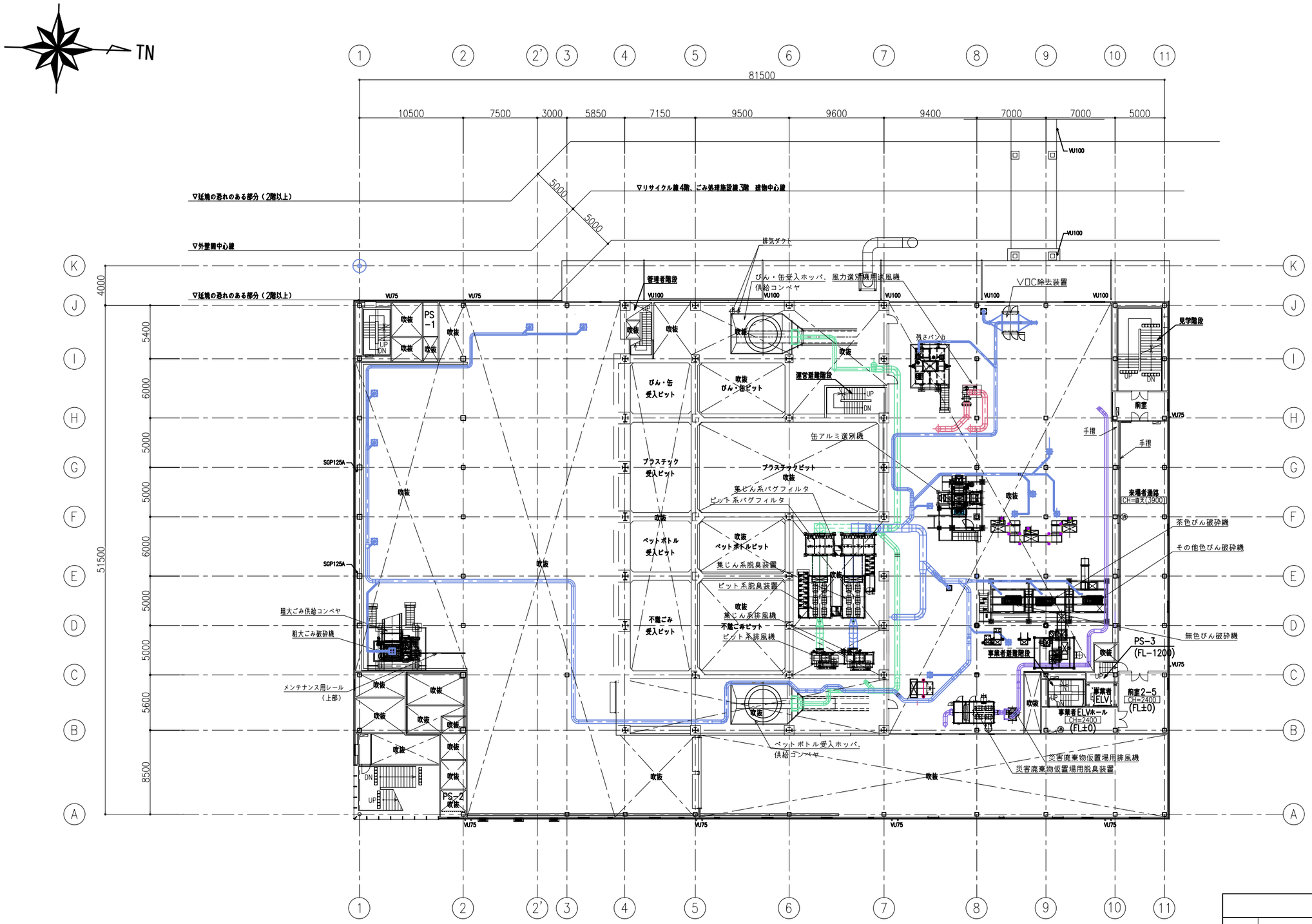
図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			



図面名称	2階機器配置平面図（1FL+4400、4750、6000）
尺度	A1=1:200　A3=1:400
第三角法	
標準図番号	
出図年月日	
整理番号	

NES NF37016A

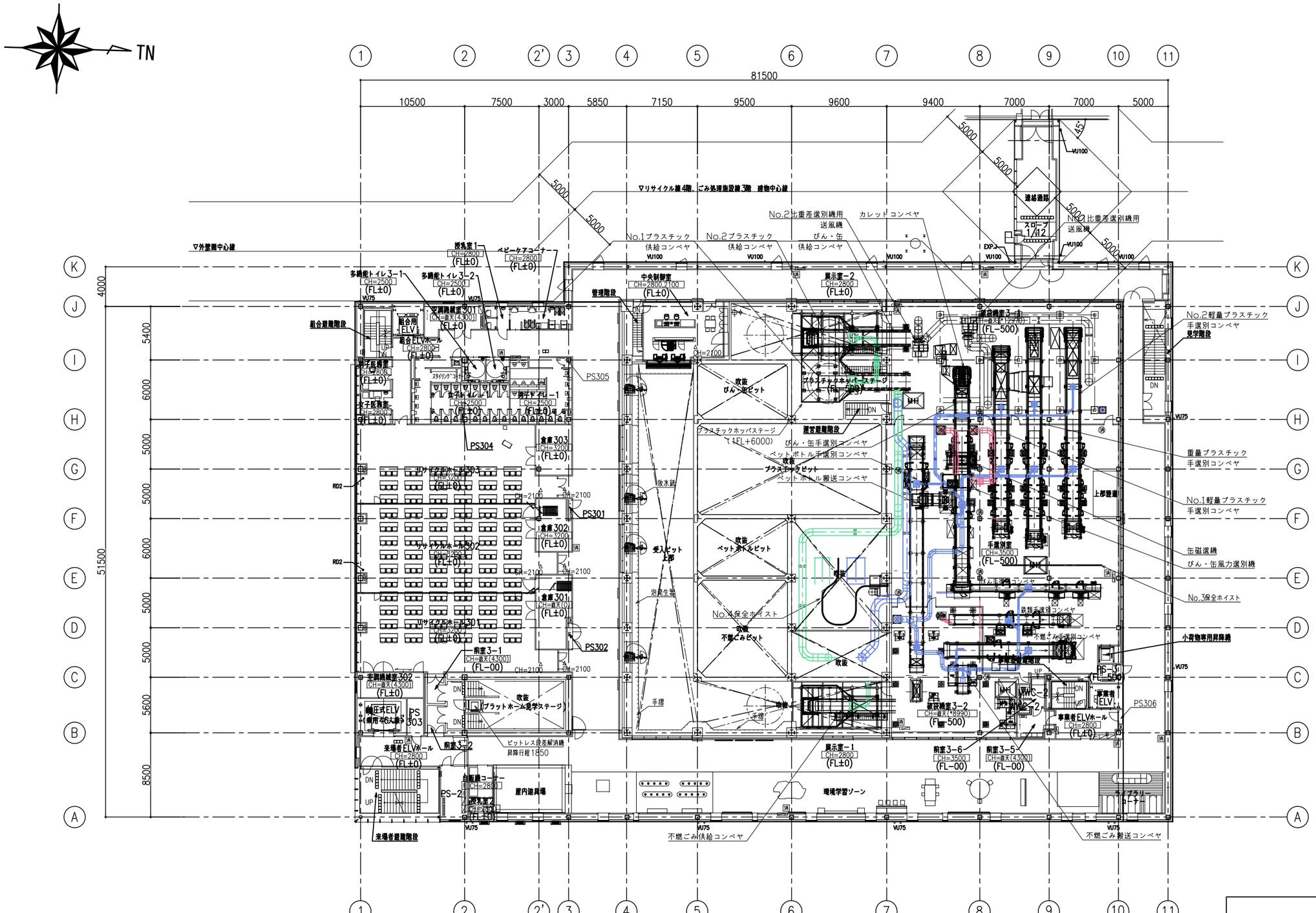
図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			



図面名称	3階機器配置平面図 （1FL+7200）
尺度	A1=1:200 A3=1:400
第三角法	
標準図番号	
出図年月日	
整理番号	

NES NF37016A

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			



図面名称

4階機器配置平面図

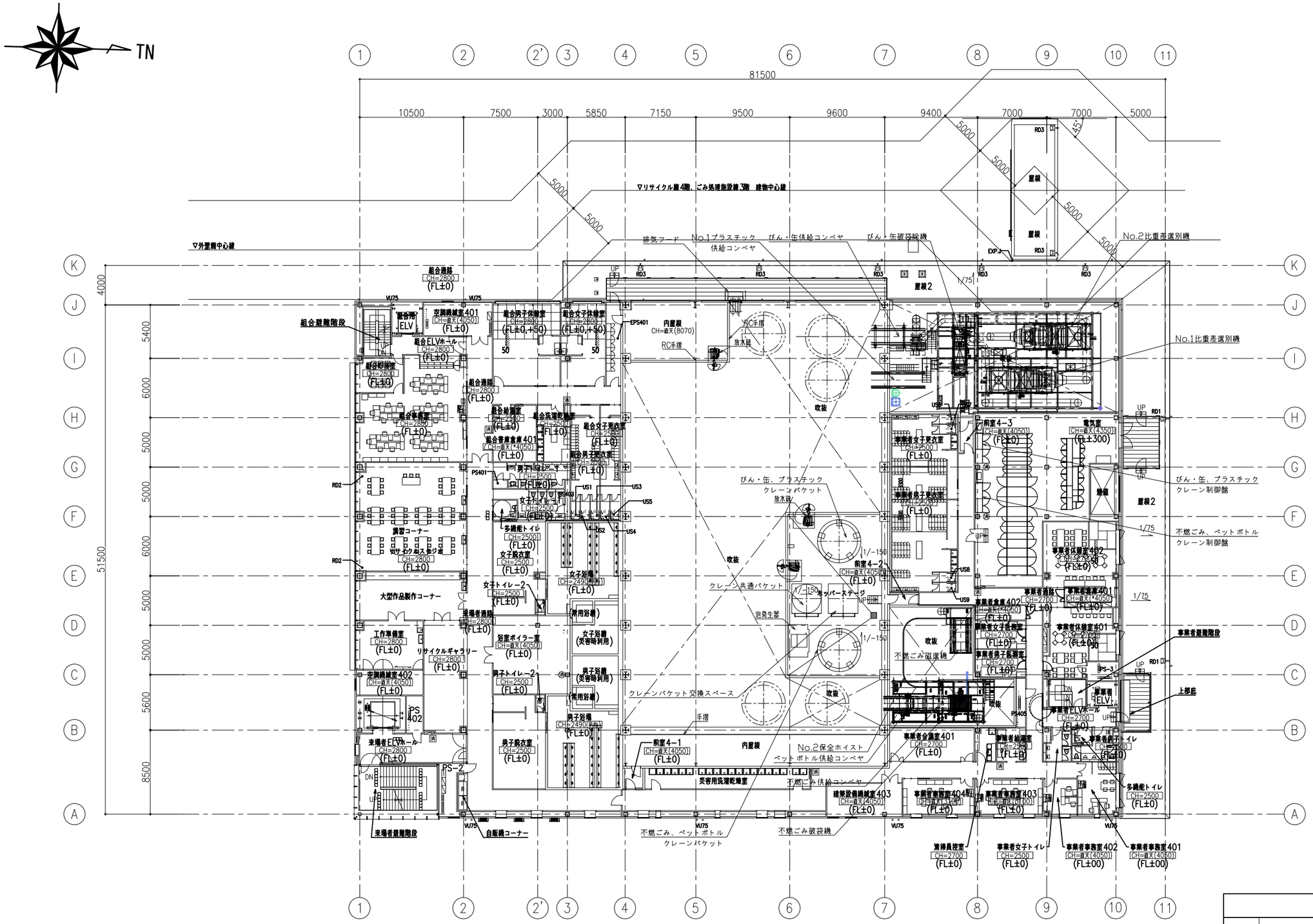
(1FL+11250~12250)

尺度	第三角法	標準図番号
A1=1:200 A3=1:400		

出図年月日	整理番号

NES NF370164

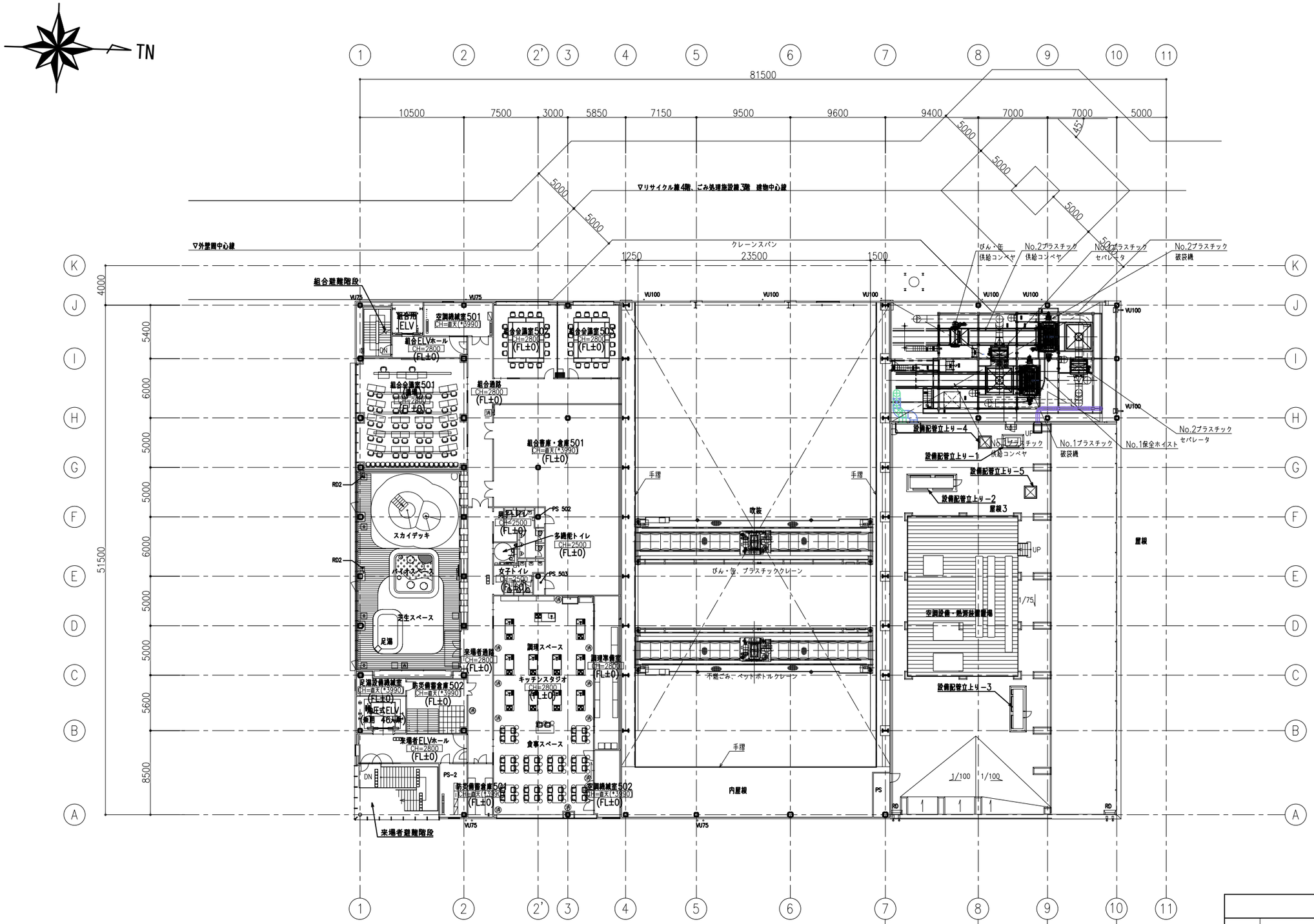
図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			

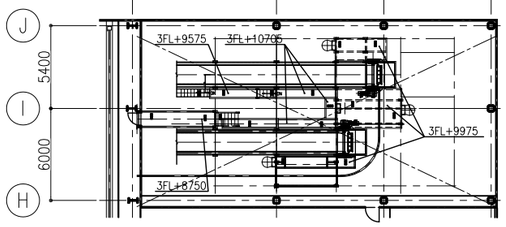


図面名称	5階機器配置平面図 (1FL+15700)
尺度	A1=1:200 A3=1:400
第三角法	
標準図番号	
出図年月日	
整理番号	

NES NF37016A△

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			





図面名称

6階機器配置平面図

(1FL+19900)

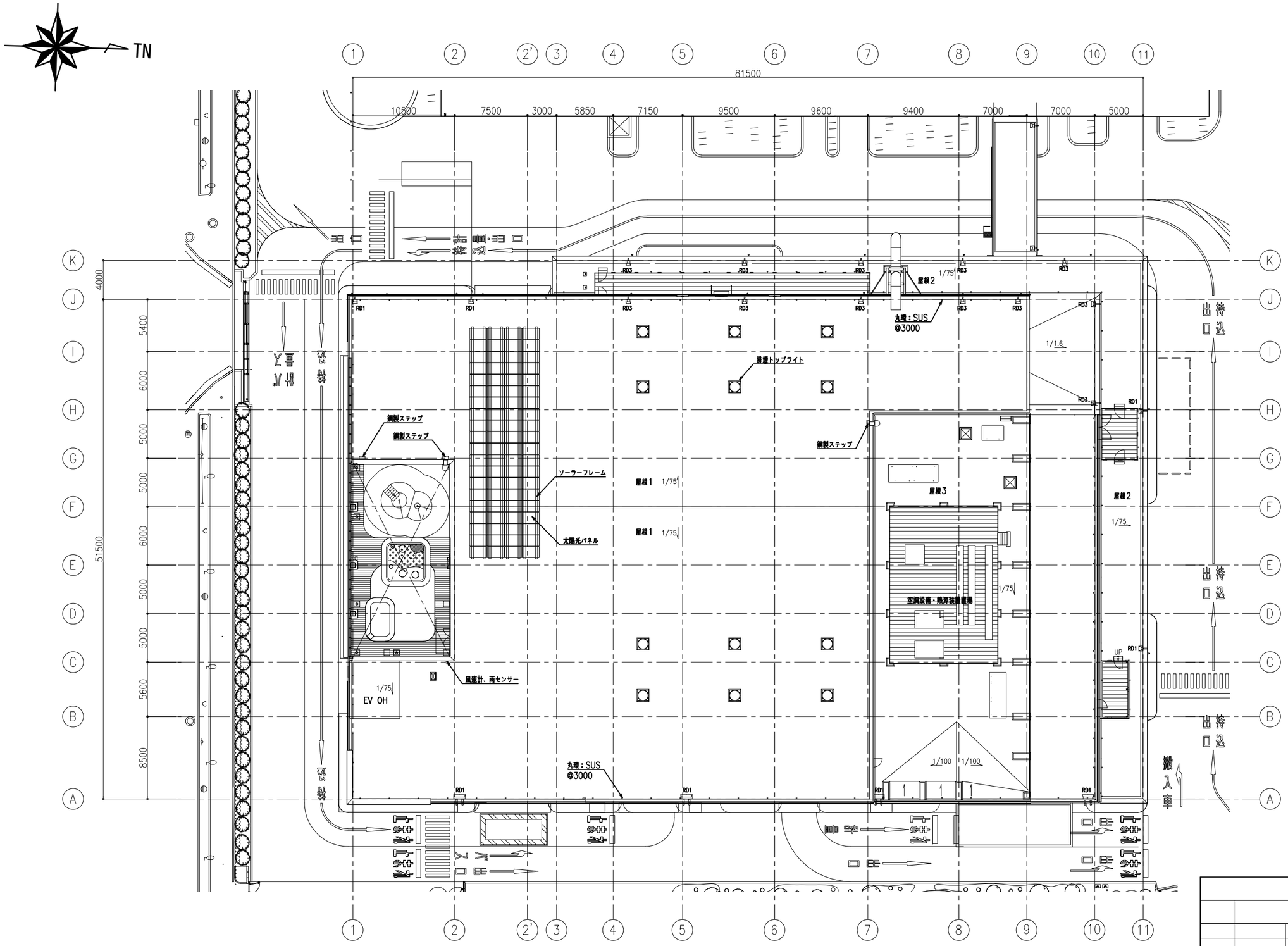
尺度	第三角法	標準図番号
A1=1:200 A3=1:400		

出図年月日	整理番号

A1

NES NF370156A

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			



図面名称

屋根伏図

(1FL+24700)

尺度	第三角法	標準図番号
A1=1:200 A3=1:400		

出図年月日	整理番号

NES NF37016A△

A1

【凡例】○：主分担

リスクの種類		リスクの内容	ふじみ衛生組合案 リスク負担者		備考
			運転事業者	当組合	
運転業務に関連するリスク	処理量が増加した場合のリスク	要求水準書で示す計画ごみ量を超過（施設許容を超過）した場合のリスク		○	計画ごみ量を超過して、ごみが搬入された場合における施設の延長稼働に伴う費用（人件費など）の精算など
	処理物の質が変動した場合のリスク	要求水準書で示す計画ごみ質が変化した場合のリスク		○	計画ごみ質を著しく逸脱して、ごみが搬入された場合における施設の延長稼働に伴う費用（人件費など）の精算など
	性能リスク	日常的な点検を怠ったことによって、施設性能が発揮できない場合の追加補修費用	○		
		上記以外のもの（施設性能の達成に不適合で、改修が必要となった場合のコスト増大リスク）		○	
	搬入車両リスク	運転事業者の指示に起因して発生する損傷等	○		
		搬入車両の不注意等に起因して発生する損傷等		○	
	不適物リスク	搬入された不適物に起因して発生する損傷等（運転事業者の善良なる管理者としての注意義務違反の場合）	○		処理不適物が混入したことによる火災、爆発の場合の修復など
		搬入された不適物に起因して発生する損傷等（運転事業者の善良なる管理者としての注意義務を持っても排除できない場合）		○	
	不適物処理リスク	搬入された不適物の処理に関するもの		○	

【凡例】○：主分担

リスクの種類		リスクの内容	ふじみ衛生組合案 リスク負担者 運転事業者	ふじみ衛生組合案 リスク負担者 当組合	備考
運転業務に関連するリスク	廃棄物処理手数料の収納代行に関するリスク	運転事業者に起因する公金徴収について、組合に損金が発生した場合	○		
		自動精算機の故障等によって組合に損金が発生した場合		○	
	成型品（梱包物）の質の保持	手選別が不十分で要求水準書で定められた成形品（梱包物）の質を満たさなかった場合	○		
		設備に起因するもの	○		設備そのものの能力が発揮されているにも関わらず、運転事業者が日常的な点検等を怠っていた場合
				○	設備そのものの本来の性能が発揮されない場合
	維持補修リスク	運転事業者が適切な運転及び日常点検等を行わないことによる計画外の補修・更新に伴うコスト増大リスク	○		運転事業者が日常的な点検等を怠っていた場合
				○	運転事業者が日常的な点検等を適切に実施していた場合
	運転員への教育訓練リスク	当組合から運転事業者へ運転に関する教育訓練が計画に従って適切に行われたものの、施設運営に支障を来した場合	○		
		教育訓練計画を立てたものの、当組合が計画に沿った教育訓練の頻度及び内容が適切に行われず、施設運営に支障を来した場合		○	
	資源化先の受入停止・制限・品質基準の強化	資源化先の受入停止、制限が発生した場合		○	受入停止に係る代理処理費用負担、資源化物の品質基準に対する強化要請に伴う費用増加など
	資源化物の売却単価変動に関するリスク	資源化物の売却単価が変化することによる当組合の財源計画に影響が生じるリスク		○	
	維持管理マニュアルリスク	維持管理マニュアルの不備によるもの		○	組合が作成したマニュアルに不備があった場合
		運転事業者による維持管理マニュアルの作業違反によるもの	○		組合が作成したマニュアルに従わなかった場合

【凡例】○：主分担

リスクの種類		リスクの内容	ふじみ衛生組合案 リスク負担者		備考
			運転事業者	当組合	
	環境保全リスク	運転事業者に起因する場合	○		例えば、運転エリアの清掃を怠った結果、悪臭が発生した場合（公害防止基準値超過）
		上記以外の場合		○	例えば、騒音・振動、臭気などが基準値等を超えた場合の対策・改善に係る追加費用の負担など

配置人員案

運　転　委　託　事　業　者

責任者
副責任者
庶務

主な運転名称	人数	主な作業内容
計量受付	名	一般持込車の入口受付
計量支払い対応	名	一般持込車用計量機での支払い対応
中央監視・操作	名	中央制御室での各処理系統運転操作・ITVモニタ監視
クレーン操作	名	ごみクレーン2基の操作（一部、自動運転）
保全点検	名	日常巡回点検、日常巡回清掃
プラットホーム誘導・粗大ごみ解体等	名	プラットホームで収集車誘導、粗大ごみ解体・破砕処理、スプリングマットレス解体作業
プラスチック手選別	名	プラスチック手選別コンベヤで不適物・危険物除去
びん・缶・ペットボトル手選別	名	びん・缶・ペットボトル手選別コンベヤで不適物・危険物除去
ペットボトル手選別	名	ペットボトル手選別コンベヤで不適物・危険物除去
不燃ごみ手選別	名	不燃ごみ手選別コンベヤ、鉄類手選別コンベヤで不適物・危険物除去
手選別コンベヤ周り指導・補佐	名	手選別コンベヤ周りの手選別指導、各所補佐等
搬出設備室	名	クランプフォークリフトでベール品を積み出し・保管、金属圧縮品の積み出し・保管、搬出車への積込
有害ごみ処理	名	スプレー缶・ライター処理、蛍光管・電池・体温計等の選別・保管
一般持込ごみ対応	名	一般持込車案内、一般持込車からごみ受取、支払い手順説明、一般持込ごみ貯留及び各ヤード・ピットへ搬送
運搬	名	残渣及びびんの積み込み補佐、可燃性粗大ごみをクリーンプラザふじみへ運搬、残渣をクリーンプラザふじみへ運搬・ピット投入
合計	名	

●プラントエリア内の清掃は、運転終了時及び始業開始前に行うものとします。

主な運転名称は参考である。運転事業者は最適な配置人員を提案すること。

（仮称）新リサイクルセンターの処理フローに関する説明

本書は、「（仮称）新リサイクルセンター運転業務」に応募する民間事業者向けに、当組合が建設中の（仮称）新リサイクルセンターの処理フローの概略を説明するものです。

民間事業者は、本施設の処理フロー（添付資料4-2）を把握した上で、プロポーザルに望んでください。

1.プラスチック処理系列

本処理系列は 40t/5h であり、処理量が多いため、2系列（手選別コンベヤ3機）にてプラスチックを処理します。

1）　プラスチックピット

- 搬入車で搬入されたプラスチックは、プラスチックピットへ投入し、貯留します。

2）　ごみクレーン＆プラスチックホッパ

- 貯留したプラスチックをクレーンによって受入ホッパへ投入します。

3）　プラスチック破袋機

- 破袋機では、可動刃物及び固定刃物でプラスチック袋を破ります。
- 破袋された袋と内容物は、比重差選別機へ投入します。

4）　比重差選別機

- 破袋後のプラスチックは、比重差選別機の回転と風力により軽量系プラスチック、重量系プラスチックの2種に分けられ、軽量プラスチック手選別コンベヤ（No.1 及び No.2）、重量プラスチック手選別コンベヤに流れます。
- 不適物・危険物は主に重量プラスチック手選別コンベヤ側に流れ、袋やフィルム状のプラ・容器包装は軽量プラスチック手選別コンベヤ側に流れるため、不適物の選別除去や汚れプラの手選別除去がし易くなります。

5）　軽量プラスチック手選別コンベヤ、重量プラスチック手選別コンベヤ

- 不適物、危険物、汚れが付いたプラスチック等を手選別コンベヤで選別します。

6）　プラスチック圧縮梱包機

- 手選別コンベヤにより異物が除去されたプラスチックをプラスチック圧縮梱包機へ投入します。

- 投入されたプラスチックは、ホッパ内に一定量貯留後、自動的に加圧室に投入され、「充填」⇒「圧縮」⇒「排出」⇒「フィルム梱包」⇒「結束」工程により、圧縮梱包を行います。

2.粗大ごみ処理系列

本処理系列は貯留ヤード＋受入ホッパを基本とし、破砕は重機、破砕機が可能です。

1） 粗大ごみ貯留ヤード

- 搬入車で搬入された粗大ごみは、粗大ごみ貯留ヤードへ荷下ろし、貯留します。

2） 粗選別

- 破袋不適物、危険物、選別不能物、有害ごみ、処理困難物（テレビ、タイヤ、消火器、蓄電池、ガスボンベ、コンクリートがら等）等を選別し、所定の場所へ移動、保管します。
- スプリングマットレスと粗大ごみについては、手解体または重機解体が可能なスペースがあります。

3） 粗大ごみ破砕機

- 重機によって受入ホッパに投入されたプラスチック系の粗大ごみは、破砕機によって破砕処理されます。破砕された粗大ごみはコンテナに貯留されます。

4） 場内搬送

- コンテナに貯留された残さ（可燃物等）は、焼却施設へ搬送します。

3.びん・缶・ペットボトル処理系列

びん類については、不適物等を除去し、手選別により、無色・茶色・その他の色の3色に選別する。

スチール缶及びアルミ缶は、プレス機で圧縮し、成型品を成形品置き場へ積込み（フォークリフトを想定）を行うこと。

1） びん・缶・ペットボトルピット

- 搬入車で搬入されたびん・缶・ペットボトルは、びん・缶・ペットボトルピットへ投入し、貯留します。

2） ごみクレーン＆びん・缶・ペットボトル受入ホッパ

- 貯留したびん・缶をびん・缶クレーンによって受入ホッパへ投入します。

3） びん・缶・ペットボトル破除袋機

- 破除袋機では、コンベヤの可動刃物及びキャッチャーばねでびん・缶・ペットボトル袋を破ります。
- 袋は、ファンで回収し袋コンテナへ投入します。
- 内容物は、カレットコンベヤへ搬送します。

4） カレットコンベヤ

- カレットコンベヤでは、手選別に支障が出るカレットを取り除きます。

5） びん・缶・ペットボトル手選別コンベヤ、缶磁選機、びん・缶・ペットボトル風力選別機

- カレットコンベヤによりカレットが除去されたびん・缶・ペットボトルがびん・缶・ペットボトル手選別コンベヤで搬送され、手選別で異物や大型の缶を選別した後、缶磁選機でスチール缶を選別します。
- びん・缶・ペットボトル風力選別機によりアルミ缶・ペットボトル等の軽いものを選別します。
- ペットボトルは搬送コンベヤでペットボトル処理ラインに搬送されます。

6） 缶アルミ選別機

- びん・缶・ペットボトル風力選別機で選別されたアルミ缶等からアルミ缶を選別回収します。

7） 缶金属圧縮機

- 選別されたスチール缶、アルミ缶を缶プレス機側面に設置した各ホッパに一旦貯留した後、それぞれ自動的にプレス機へ投入し、油圧により圧縮成形されます。

8） びん手選別コンベヤ、びん破砕機

- 無色びん、茶色びん、その他の色びんをびん手選別コンベヤで選別します。
- 選別された各色のびんは、びん破砕機で破砕します。

9） 無色びんバンカ、茶色びんバンカ、その他の色びんバンカ

- 各色のびんを貯留し、搬出車両に積載するための設備です。

4. ペットボトル処理系列

1） ペットボトルピット

- 搬入車で搬入されたペットボトルは、ペットボトルピットへ投入し、貯留します。

2） ごみクレーン＆ペットボトルホッパ

- 貯留したペットボトルをクレーンによって受入ホッパへ投入します。

3） ペットボトル破除袋機

- 破除袋機では、コンベヤの可動刃物及びキャッチャーばねで袋を破ります。
- 袋は、ファンで回収し袋コンテナへ投入します。
- 内容物は、手選別コンベヤへ搬送します。

4） ペットボトル手選別コンベヤ

- ペットボトル手選別コンベヤでは、不適物・不良ペットボトル、ペットボトルの蓋及びラベルを選別します。
- キャップは、専用のキャップ除去機で取り除きます。

5） ペットボトル圧縮梱包機

- 投入されたペットボトルは、ホッパ内に一定量貯留後、自動的に加圧室に投入され、「充填」⇒「圧縮」⇒「排出」⇒「フィルム梱包」⇒「結束」工程により、圧縮梱包を行います。

5. 不燃ごみ処理系列

本処理系列は破袋後、異物危険物、小型家電及び銅・真鍮を選別又は回収し、鉄プレス品、アルミプレス品を圧縮成形する処理系列です。また、選別工程で生じた残さはクリーンプラザふじみへ運搬します。

1） 不燃ごみピット

- 貯留された不燃ごみは、不燃ごみクレーンにより、受入ホッパへ投入します。

2） ごみクレーン＆不燃ごみ受入ホッパ

- 受入ホッパに投入されたごみは、供給コンベヤにより不燃ごみ破袋機へ搬送します。

3） 不燃ごみ破袋機

- 破袋機では、可動刃物及び固定刃物で袋を破ります。

4） 不燃ごみ磁選機

- 不燃ごみの中から鉄類を選別回収します。
- 磁選機により鉄類を除いた不燃ごみの内、ヘッド部のアルミ選別機にてアルミを選別します。

5） 不燃ごみ手選別コンベヤ

- 異物危険物、小型家電及び銅・真鍮を手選別します。
- 磁選機により選別した鉄類の内、巻き付いた可燃物を手選別コンベヤで選別します。

6） 不燃ごみ金属圧縮機

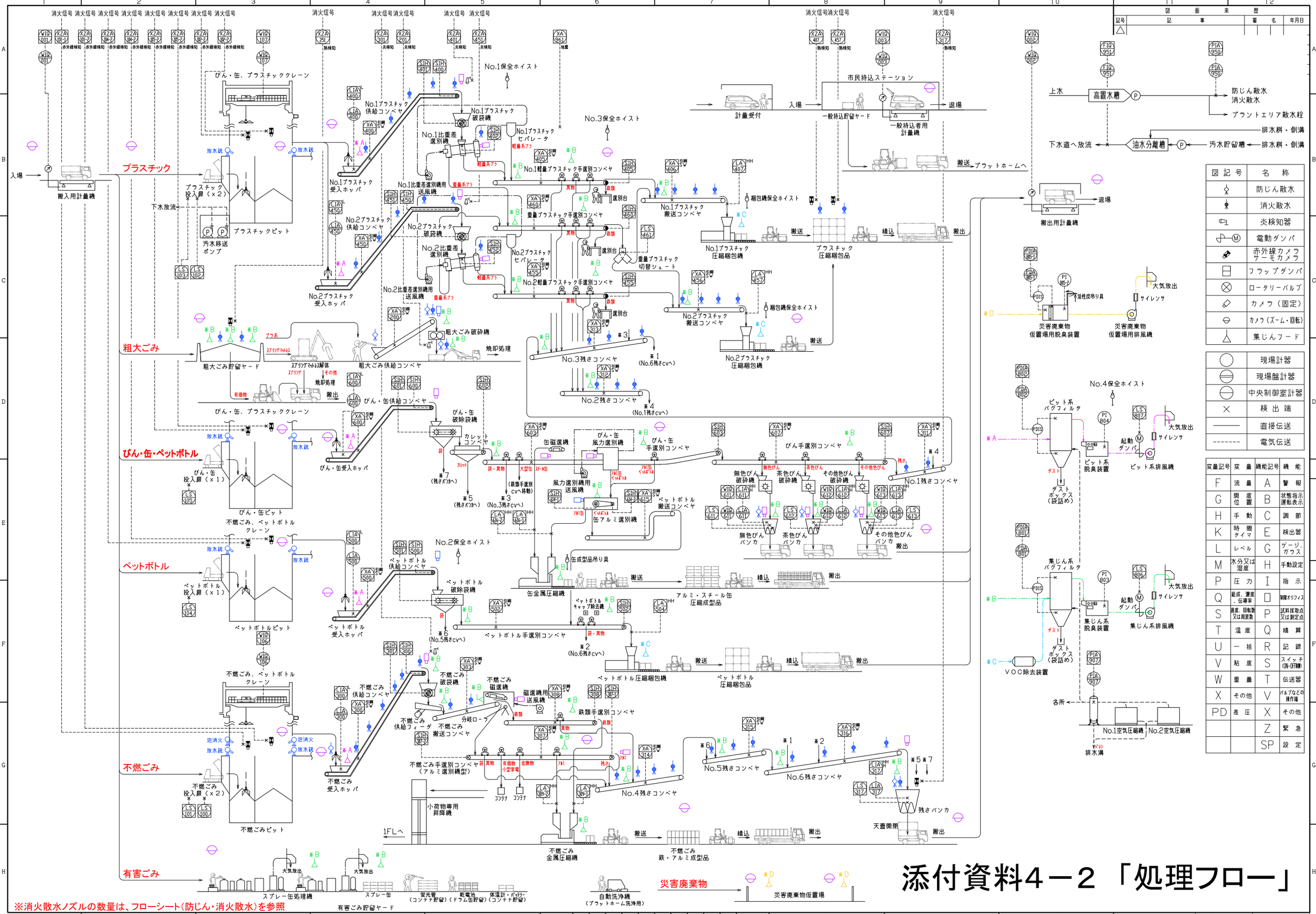
- 選別された鉄、アルミを金属圧縮機側面に設置した各ホッパに一定量貯留後、それぞれ自動的に金属圧縮機へ投入し、油圧により圧縮成形されます。
- 本処理系列及び他処理系列の残さを残さバンカに貯留し、搬出車両に積み込み、焼却施設へ搬送します。

7） 場内搬送

- 残さは、焼却施設へ搬送します。

6. 有害ごみ処理系列

- プラットホームで一時貯留した有害ごみを搬送し、有害ごみ貯留ヤードで貯留します。
- スプレー缶処理機では、スプレー缶・カセットボンベ・ライター等の発火性の危険物を真空処理します。
- 蛍光管、体温計、乾電池等については、種類別に各コンテナで貯留します。
- 選別工程で回収したリチウムイオン電池については、絶縁処理し、保管します。



添付資料4－2「処理フロー」

※消火散水ノズルの数量は、フローシート（防じん・消火散水）を参照

図面来歴			
記号	記事	署名	年月日
△			

収集車	収集車　入場 **Cゲートより** 直営・委託業者	直営・委託業者 **※ICカード「持参」** 不燃ごみ及びプラスチックの収集は有害ごみの混載あり(有害ごみのみで計量は無し)	1回計量対象 搬入用計量機 ２階プラットホーム	有害ごみはプラットホーム内の一時貯留ヤードへ荷降ろし 受入ヤードまたはピットへ荷降ろし ２階プラットホーム	退場		
	収集車　入場 **Dゲートより** 許可業者	許可業者（最大積載量限定） **※ICカード「持参」**	2回計量対象 受付 計量受付	一般持込者用計量機 一般持込貯留ヤード	荷降ろし 一般持込者用計量機 一般持込貯留ヤード	計量票受領（料金は後納） 一般持込貯留ヤード	退場
	一般持込　入場 **Dゲートより**	一般持込 **※ICカード「貸与」**	2回計量対象 受付 計量受付	一般持込者用計量機 一般持込貯留ヤード	荷降ろし 一般持込者用計量機 一般持込貯留ヤード	自動精算機で精算 一般持込貯留ヤード	退場
搬出車	**残さ搬送** 場内搬送車（天蓋付）	残さバンカ室 天蓋を立てて積込 場内で天蓋を閉 **※ICカード「持参」**	場内搬送車（天蓋付） 焼却施設へ搬送	1回計量対象 計量機 焼却施設　計量室	ピットへ荷降ろし 焼却施設　プラットホーム	天蓋を立てて待機 残さバンカ室	
	びん搬出 搬出車　入場 **AまたはCゲートより**	搬出車 **※ICカード「貸与」**	2回計量対象 搬出用計量機 屋外	積込 びんバンカ室	搬出用計量機 屋外	退場	
	プラスチック、ペットボトル、缶、金属成型品等搬出 搬出車　入場 **AまたはCゲートより**	搬出車 **※ICカード「貸与」**	2回計量対象 搬出用計量機 屋外	積込 搬出設備室	搬出用計量機 屋外	退場	

添付資料4-3　「計量フローシート」

図面名称	フローシート（計量）
尺度	A1＝～ A3＝～
第三角法	
標準図番号	
出図年月日	
整理番号	

NES NF37016A

添付資料５　物価スライドに関する考え方

当組合及び運営事業者は、運転委託契約書に基づき、物価変動に応じて運転委託費を適宜見直す。

本書に示す物価スライドに関する考え方を原則として用いることを想定しているが、詳細は契約協議によって、決定する。

１．業務委託費の見直しに係る評価指標

見直しに係る評価指標（以下「インデックス」という。）は以下のとおりとする。

(1) 人件費

・毎月勤労統計調査　賃金指数（厚生労働省大臣官房統計情報部　雇用統計課）

「調査産業計－事業所規模 30 人以上、所定内給与」

(2) 人件費以外

・消費者物価指数（総務省統計局）

「消費者物価指数（東京都区部､総合）」

２．業務委託費の見直し方法

毎年 10 月 1 日時点で、最新のインデックス 12 ヶ月分（平均）と、前回改訂時のインデックスを比較して、±3%以上の変動があった場合には、その変動を翌年度の委託料（固定費、変動費単価）に反映させるものとする。

$$\text{前回改訂時の委託料（固定費、変動費単価）} \times \frac{\text{最新のインデックス}}{\text{前回改訂時のインデックス}}$$

＝ 改訂後（翌年度）の委託料（固定費、変動費単価）

なお、初年度は前回改訂時のインデックスがないため、契約時点で取得できる最新のインデックス 12 ヶ月分を採用する。

３．その他

変動要素の見直し時点から、実際の委託料が支払われる時期までに大幅に乖離が生じた場合、当組合と運転事業者は協議により変動要素の見直しをすることができるものとする。