

# ☆ 羅針盤 No.71

**東港金属株式会社**  
 東京都大田区京浜島2-20-4  
 電話 03-3790-1751  
 URL <http://www.tokometal.co.jp>  
 (見学受付)  
 電話03-3790-1751 又は 各営業担当

オリンピックイヤーで期待された年明けでしたが、1月は軽井沢のバス事故や西日本の寒波による被害、また、経済界でも暗いニュースが続きました。2月はスポーツだけでなく、皆が笑顔になるような良い出来事が少しでも沢山出てくることを期待したいものです。

それにしてもあつという間にひと月が過ぎました。今年にはインフルエンザの流行が遅いとの情報です。ただ、例年であればA型の後にB型が流行していますが今年は同時に流行しているため、流行の拡大・重症化・長期化が懸念されています。まだ流行は続く予想されているようですので、手洗いうがいをしっかり行い、外出時にはマスクを着用したほうが良いでしょう。無理をして仕事を続けて、周りの方々にも移してしまうことの無いように、自分の体調を常に気を付けることもマナーです。そしてそろそろ花粉が舞う季節でもあります。憂鬱な時期ですが、意識してでも「笑う」ことが健康につながるという説を信じて、春は目前、笑顔で待ちましょう。

東港金属株式会社は非鉄・スクラップの買取り、産業廃棄物の処理を「いつでも」お受けいたします。身近なリサイクルパートナーとしてお気軽にご相談ください。



## ☆ 羅針盤

鉄スクラップ → 考察

銅 → 考察

アルミ → 考察

プラスチック → 考察

1月予測の自己評価

鉄スクラップ ○ アルミ ○  
 銅 ○ プラスチック ○

## 鉄・非鉄スクラップ・市況からの2月予測

営業部 Y の考察

1月は大きな動きが無く500円/トンの下げ。昨年末に底値うつとの見方もあったが、依然低迷状況は2月も変わらず、原油安・中国の過剰問題・ドル高からして横ばいが続くでしょう。相場が悪く、しかも発生も少ない状況も変わらないでしょう。

LME4,600ドル/トン台でスタートし、一時は4,300ドル/トン台まで下がり国内銅建値も550,000円/トンまで落ち込みましたが、原油の回復・円安によりLMEも4,500ドル/トン台まで戻りました。2月は世界的な株価の下落・原油安に歯止めがかかっているため多少ではあるが上がるでしょう。

LME1,500ドル/トン台でスタートし、下落後なんとか1,500<sup>F</sup>\_/トンまで戻りましたが円高により上がりませんでした。2月も中国経済への不安感や自動車市場の先行き不安感からさらに下がると思われます。

原油安による新品の製品価格が下落。新品(バージン品)とリサイクル品との価格差が縮まっているため2月も1月同様下げが見込まれます。出口がまったく見えない状態です。

## ☆ 羅針盤

### 鉄スクラップの価格推移

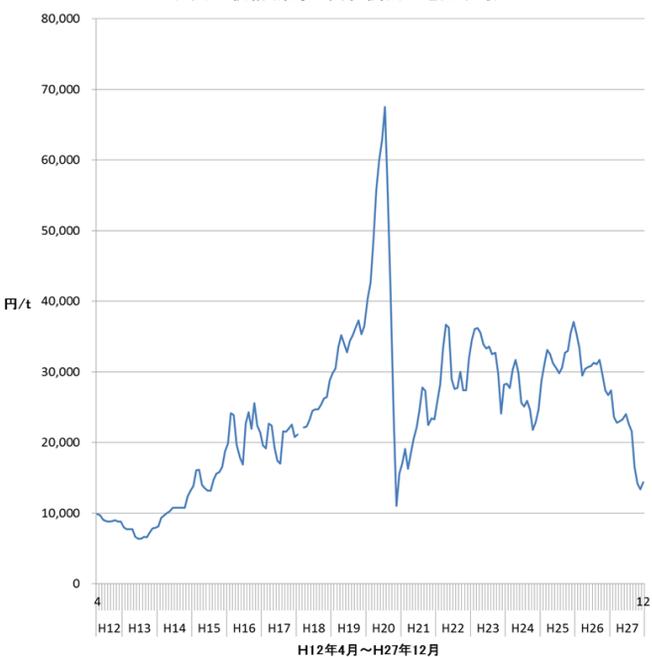
本誌(羅針盤)では鉄・非鉄スクラップの市況予測を毎月行っております。予測であるため「当たり外れ」があり、今回も「前月予測の自己評価欄」では○がダイヤ顔よろしく記載されております。

「予測はなんらかの根拠に基づいて推測すること」とあります。今回は鉄スクラップの市況予測の根拠の一つとなりそうなデータを紹介します。

下記グラフは、一般社団法人 日本鉄リサイクル工業会のホームページ内マーケット情報から、鉄スクラップの東京・中部・関西三地区平均価格を平成21年4月～平成27年12月に亘って表示したものです。中央で急激に上昇し、急落している時期はリーマンショックです。

このグラフの推移から将来の価格予測をすることは羅針盤の市況予測のY氏と読者諸氏にお任せするとしますが、事実として現価格はリーマンショックでの急落時や15年前頃と同じレベルに近づいております。

スクラップ価格(東京・中部・関西三地区平均)



## 私のリサイクル業人生 (東港金属と共に)

第5回

前号を受けまして、今回は千葉工場を主にご紹介いたします。平成19年 千葉県富津市に千葉工場が開設され、翌平成20年8月にはその千葉工場が産業廃棄物処分業の許可を取得しました。千葉工場は30トン/hの処理能力を持つ1000馬力の大型シュレッダーとこれに付随する選別プラントの複合選別ラインです。

千葉工場の敷地は、千葉県企業庁からの企業誘致を受けたもので、当地はリサイクル企業を受入れる工業団地であり、大規模工場の設置が可能であること、5千トンの船が接岸できる公共バースに近く原材料のグローバル化に対応できることから採用されました。

千葉工場が稼働したことによって、京浜島の本社工場に搬入されたミックススクラップ類も更に千葉工場で細かく選別し、リサイクル原料としての付加価値を上げることが出来るようになりました。

工場完成時には、過去に弊社(当時、業界では福田学校と呼ばれていました)を卒業、独立され現在も同業で活躍されておられる方々、定年でリタイアされた先輩諸氏にも工場を紹介し、喜んでいただくことが出来ました。



(先輩諸氏と共に 前右端が筆者)

しかしその年の9月には歴史に残るリーマンショックが起きました。我が社も色々とダメージは受けましたが、今思えば社長の判断が功を奏して早く立ち直れたのだと思っています。

千葉工場では機械を使つての作業が多いのですが、品物によっては、やはり最後は手選別をすることで効果を上げています。いろいろな選別方法があり、リサイクル業はとて奥の深い仕事だと思っています。単純な作業でもリサイクル率という数値となって現れますので、どの作業も気を抜けない大切な職場だと感じています。

手選別と言え、本社工場では平成22年に従来の破砕機に加えて、「バリオペレーター」(商品名)を導入、手選別用コンベアーと合わせた選別一貫ラインラインを稼働させています。

最終処分場での埋め立て量を削減させ、廃棄物の再利用率を高めるために、導入されたものですが、機械選別に加えて最後にはやはり手選別工程が続いています。ここでも機械で自動的に選別された後に人(担当者)が手選別することで、選別効率は更に上ります。人の目と手の力は非常に優れたものであり、若い社員と共に、排出物の品質向上に努めるための指導にも力を入れました。

本社は大田区京浜島に在り、千葉工場は富津市ですから、地図の上では距離があるように感じられますが、東京湾アクアラインで45分～50分の距離です。アクアラインを利用することで、時間短縮と運搬費の節約を図ることが出来るため、結果としてお客様(排出事業者様)への費用負担を減らせることが出来ているのではと思います。

リサイクル工場に搬入される品物は、日々形状が変わり、覚えるのが大変ですが、それがまた作業方法の工夫等への意欲を湧かせ、それなりに楽しさも付いてきます。

石平光夫 (執行役員専務)