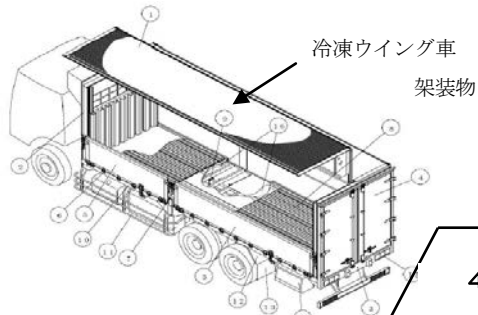
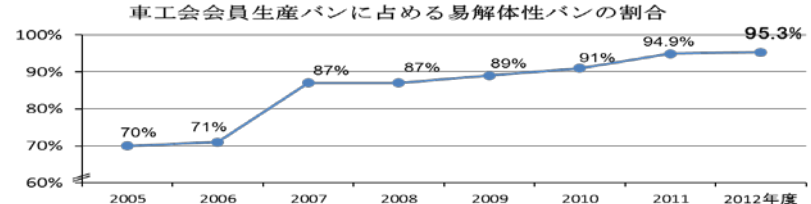
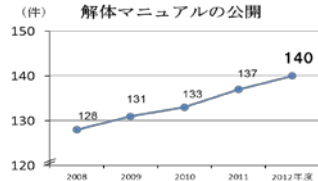
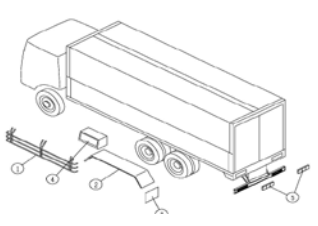


商用車架装物リサイクルに関する自主取組みの進捗状況について

本取組みは両工業会共同で2002年11月以降実施してきたものである。活動概要は以下のとおり。

1. リサイクル設計の推進 : (1)車体メーカー各社にて製品展開拡大中。
(2)環境基準適合ラベルの貼付目標80%達成済み。(2012年度95.3%)
(3)易解体性向上・解体マニュアル充実のため平ボデー、バン型車解体実験を実施。設計への反映、解体マニュアル記載内容見直しを推進。
2. 環境負荷物質の使用削減 : 鉛、六価クロム、水銀、カドミウムの4物質すべて目標達成を継続。
3. リサイクル・適正処理の推進 : 協力事業者制度の維持、継続中。
4. 情報提供、啓発活動の推進 : 関連事業者との情報交換継続。架装物チラシ・協力事業者制度参加事業者リストの配布継続、シャシー・架装物工場見学会実施。

自主取組みの内容	進捗状況
<p>1. リサイクル設計の推進</p> <p>(1) 易解体性向上および適正処理の推進 〔目標：易解体性バンの試作、製品展開〕</p> <p>(2) 適正処理困難材(木材、断熱材)の代替材検討 〔目標：製品展開〕</p> <p>(3) 解体マニュアル作成 〔目標：主要3機種の大半をカバー〕</p> <p>「冷凍ウイング車解体マニュアルの例」</p>  <p>解体作業手順</p> <p>4. 作業手順</p> <p>4-1 架装・艤装部品の取り外し</p> <p>4-1-1 荷台の分離</p> <p>4-1-2 油圧装置の取り外し</p> <p>4-1-3 リヤドア内装の取り外し</p> <p>4-1-4 前枠内装の取り外し</p> <p>4-1-5 前枠断熱材の取り外し</p>	<p>①各社にて各種易解体性バンの開発、製品化を展開中。</p> <p>②易解体性バンは2011年度車工会会員バン生産の95.3%(52,330台)(前年比+0.4%)を占める。</p> <p>③易解体性向上のため、解体業者団体と連携して平ボデー、バン型車の解体実験を実施、解体時間短縮のための課題を抽出、製品に反映し架装メーカー各社にフィードバック。</p>  <p>①木 材:冷蔵・冷凍バンを中心に木材不使用および木材使用量削減、断熱材との混合使用を削減した生産を拡大中。</p> <p>②断熱材:環境に優しいスチレン系断熱材に主要メーカーは切替済。</p> <p>①解体事業者等から要望のあった、主要3機種(レントゲン車、冷蔵・冷凍バン、タンクローリ)の解体マニュアルについて対応完了。</p> <p>②車工会会員主要各社ホームページにて掲載取り扱い説明書等についても公開中 140件・27社(前年比+3件・2社)</p>  <p>③解体事業者団体と連携、解体実験を通じ得られた作業実態をマニュアルへ反映。</p> <p>作業内容</p> <p>4-1 架装・艤装部品の取り外し</p> <p>4-1-1 サイドガード、リアフェンダー、泥除け工具箱等のボルト・ナットを外し、荷台より分離します。</p> <p>4-1-2 ウイング開閉用油圧装置の、電源線、配線、操作スイッチを取り外します。 この時、予めバッテリー等の電源を取り外し、短絡防止をして下さい。</p> <p>4-1-3 車高灯、車幅灯、路肩灯、庫内灯などの灯火器類を荷台から取り外します。 この時、荷台に固定されている電気配線も取り外し、又は切断して下さい。</p> 

(4) 環境基準適合ラベルの設定
〔目標：車工会会員生産車の80%に貼付〕

＜環境基準適合ラベルの要件＞

- ①3R判断基準ガイドラインの作成
- ②解体マニュアルの作成・公開
- ③製造業者名の表示
- ④樹脂部品材料名の表示

2. 環境負荷物質の使用削減

(1) 鉛

〔目標：使用量 2002年度60g/台
→2006年度30g/台に半減〕

(2) 水銀

〔目標：2005年1月以降使用禁止
(照明装置等を除く)〕

(3) 六価クロム

〔目標：2008年1月以降使用禁止〕

(4) カドミウム

〔目標：2007年1月以降使用禁止〕

*環境負荷物質対応状況は車工会会員
主要各社ホームページで公開。

3. リサイクル・適正処理の推進

(1) 協力事業者制度の構築と拡充

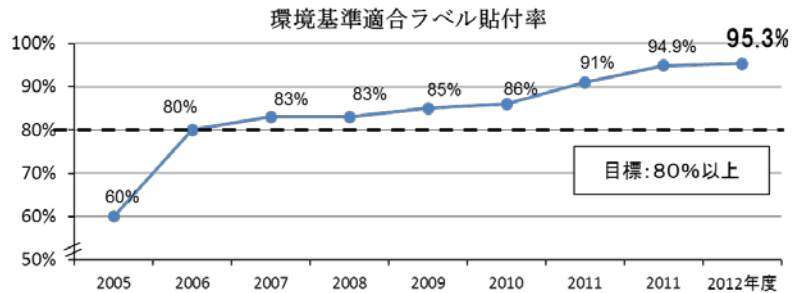
〔目標：制度への登録拡充と
各ブロックへの適正配置〕

車工会ホームページに掲載



4. 情報提供、啓発活動の推進

2004年3月、環境基準適合ラベルの要件を設定し、2005年度以降毎年目標80%を達成済み。



2005年度より目標達成を継続。

＜鉛フリー化の事例＞ダンプ、タンクローリ等の電着塗料への切替

＜水銀フリー化の事例＞高所作業車の水平保持用のスイッチ

2007年末より目標達成を継続。

＜六価クロムフリー化の事例＞金具類(例：蝶番、ボルト、ナット)
油圧ホースガードワイヤ

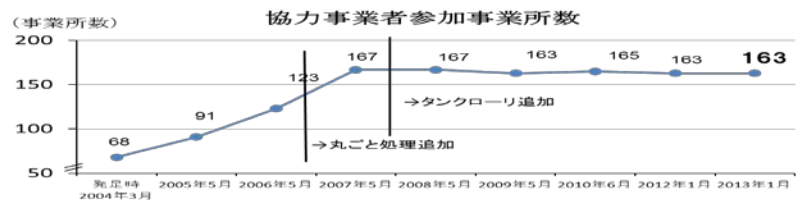
2006年末より目標達成を継続。

＜カドミウムフリー化の事例＞マーカーランプ、タンクローリ自動
開閉装置の温度ヒューズ

協力事業者を拡充し、全国各ブロックへの適正配置を継続。

・四国で唯一空白であった徳島県で新規1社参加(10月)
処理分野の拡大も継続。解体事業者の要望をふまえて丸ごと処理
事業者ならびにタンクローリ残液の分析・処理・洗浄事業者を追
加。

協力事業者の状況を定期的に把握し、必要に応じ車工会ホーム
ページを更新、情報提供を継続。



(注)複数品目で参加の事業者があるため、品目毎の合計値と参加事業者数は異なる。

(※)丸ごと処理とは素材ごとに分離せず、架装物アッセンブリー状態でシュレッダー等で処理。

(1) 協力事業者参加事業者リストの作成・配布。

解体事業者等に配付。(4月：10,000部)

(2) 解体事業者への情報提供。

商用車架装物処理に関して解体事業者団体等と意見交換を継続。
また、解体事業者団体に対してシャシー・架装物工場見学会を
実施。(6月) *2013年度についても実施予定。