

2025年度自動車リサイクル会議
自動車解体事業者の取組事例



西日本オートリサイクル株式会社
《WARC》

2025年11月4日



西日本オートリサイクル株式会社



会社概要

出資会社
資本金
工場概要

吉川工業(株)

1 億円

- ・敷地面積 2 万m²
- ・延床面積 4 5 2 7 m²
- ・処理能力 1 0 0 0 台/月

営業開始
営業内容

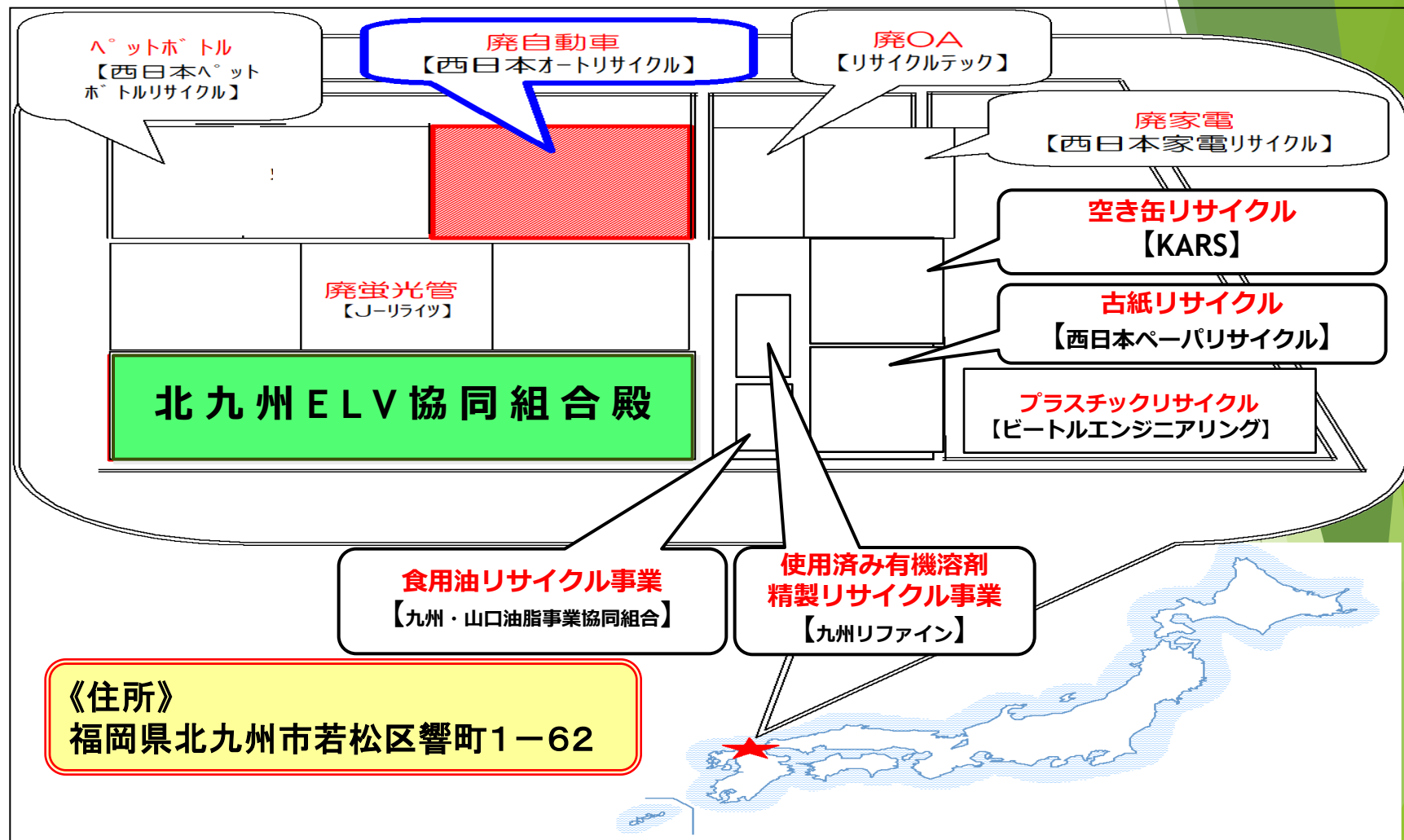
平成 1 2 年 2 月

- ・使用済自動車の集荷・分解・適正処理
- ・ **中古部品及び中古車の販売・輸出**
- ・ **鉄、非鉄スクラップ製造販売**
- ・樹脂、ガラス等リサイクル原料の回収・販売
- ・自動車リサイクル関連実証研究等の受託
- ・ **自動車整備（中古パーツを活用した車両整備再生）**

従業員数

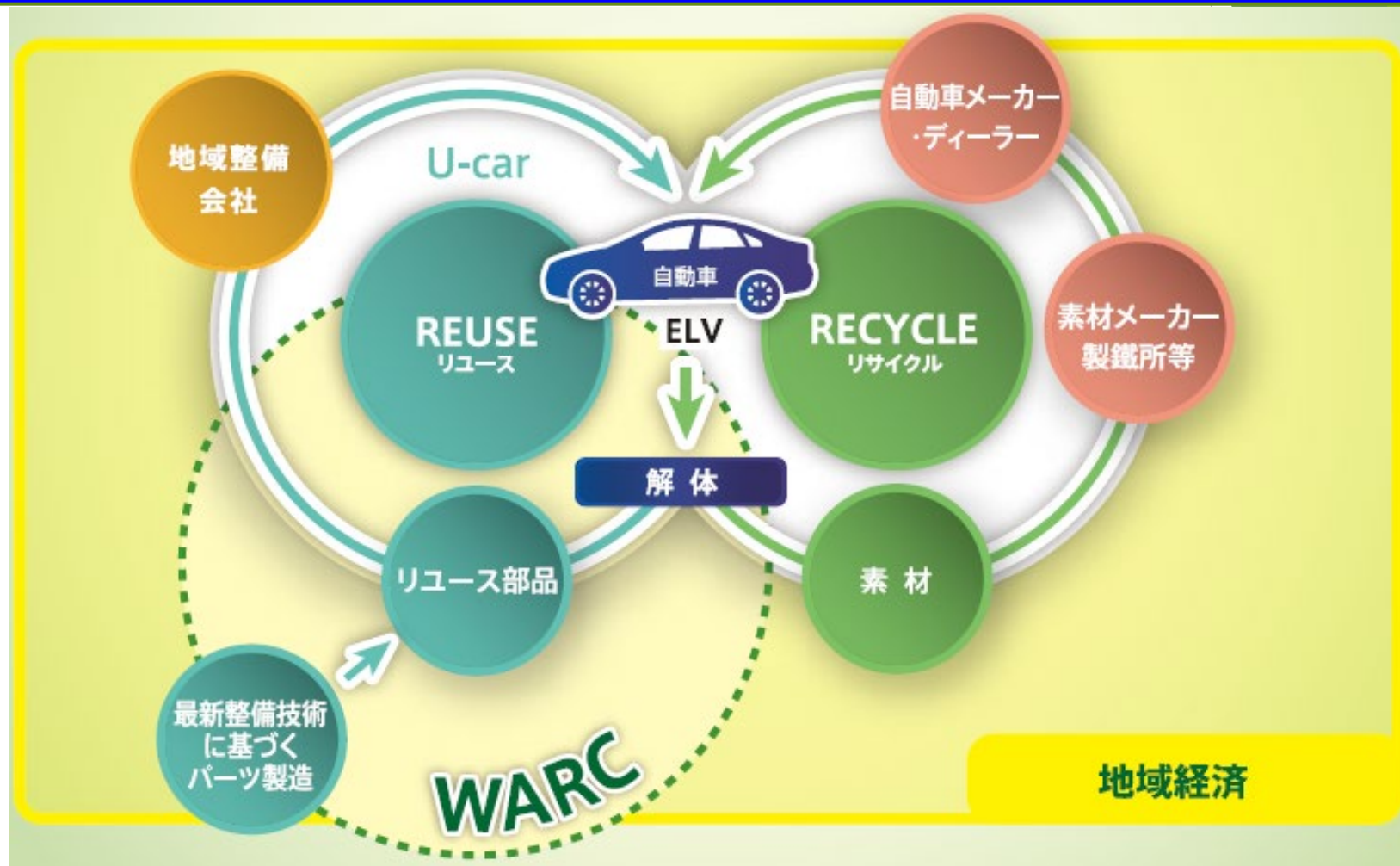
4 3 名（R7.11月時点）

WARCの所在地「北九州エコタウン」総合環境リサイクル



当社の国内資源循環に向けた取組

回収資源の国内循環を通じて自動車事業分野発展への貢献を使命とし、
動脈・静脈企業との連携強化と自社技術開発により、資源循環の一翼を担います



当社の特徴

「車の完全なリサイクル」をめざして

～環境にやさしい自動車リサイクルを追求～

- (1) ASR（シルリッダーダスト）を発生させない全部利用法で解体・資源回収を実施

～回収物を車の資源に戻す国内資源循環を追求～

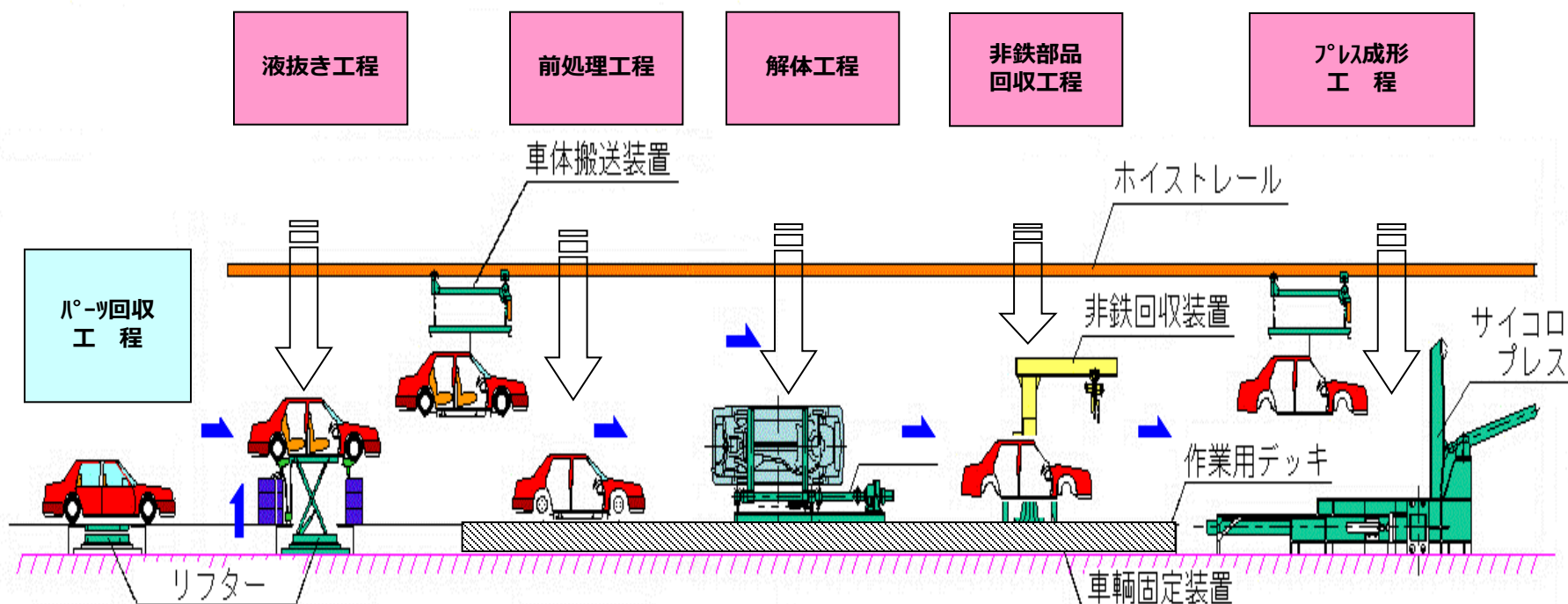
- (2) 手バリと大型及び中型自動車解体機を併用した精緻な解体を実施
Cu含有率0.3%以下まで回収
回収鉄源は日本製鉄(株)九州製鉄所八幡地区にて自動車鋼板に再生

～リユース部品を活用したリユース・リデュースを追求～

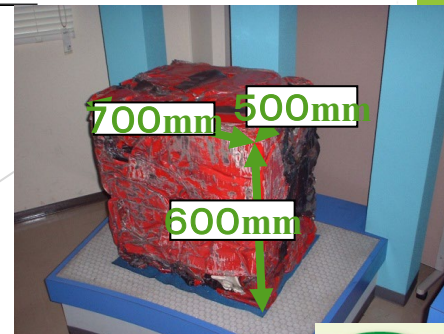
- (3) 品質保証付きのリユース部品の生産・販売
- (4) 整備事業の認証を取得し中古部品を活用した車検・整備を実施

2024年までのWARC解体方式

自動車リサイクル法 第31条 認定全部利用法



回 収 品	回 収 品	回 収 品	回 収 品
● 燃料 ● オイル類 ● 冷却液 ● ボンネット ● パンパー	● タイヤ ● バッテリー ● ガラス ● 内装樹脂 ● 工具	● エンジン ● ミッション ● 排気系部品類 ● 足廻り部品類 ● リアガラス	● ヒーターコア ● エバポレーター ● ラジエター ● コンデンサー ● 各ハーネス類等の非鉄部品 ● 電子基板・部品



2025年以降のWARCシュレッダーレス解体方式

自動車リサイクル法 第31条 認定全部利用法

中古パーツ
回収

液抜き工程

①解体ライン

前処理工程

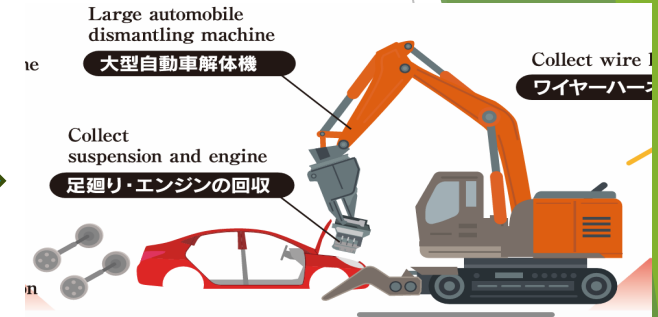
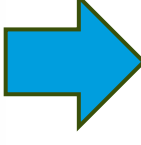
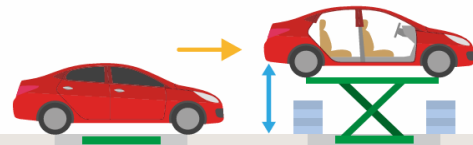
②大型解体機による解体

オフライン
解体工程

パーツ回収
工程

ホイストレール Hoist rail

車体輸送装置 Monorail
Type Crane



回 収 品

- 国内向け中古
パーツ回収
- 海外向け中古
パーツ回収

回 収 品

- 燃料
- オイル類
- 冷却液
- ボンネット

回 収 品

- タイヤ
- バッテリー
- ガラス類

回 収 品

- エンジン
- マフラー
- 足廻り系部品
- シート
- バンパー

③中型解体機による解体

オフライン
非鉄回収工程

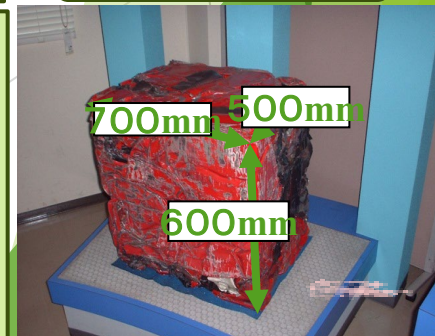
回 収 品

サイコロプレス



サイコロプレス Dice Press

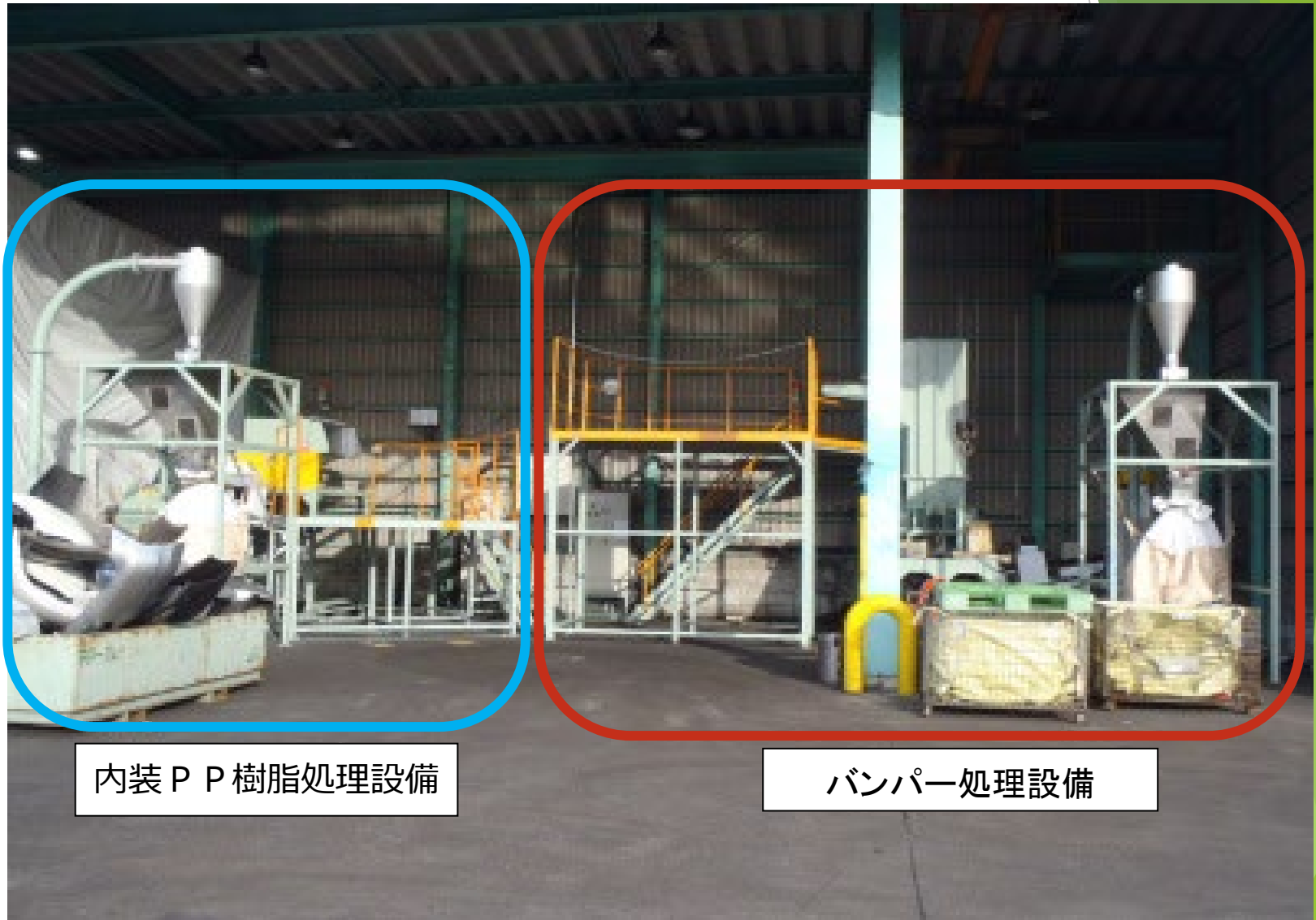
- ヒータコア
- エバポレーター
- ラジエーター
- コンデンサー
- 各部ハーネス
及びモーター類
- 電子基板を含有
した部品
- 内装樹脂



バンパー及び内装樹脂回収

樹脂破碎・粉碎設備

内装PP樹脂・バンパー処理設備配置



粉碎後の樹脂



バンパー



内装樹脂

ガラス回収動画



ガラス回収工具の紹介

サイドガラス・リアガラス回収



ガラスハンマー



ハンマー先端部に超硬チップを挿入している

フロントガラス回収



ガラスカッター



エアー式オートチゼルに取り付けて使用

回収したガラスの状態



フロントガラス



サイドガラス



リアガラス

自動車ガラス及び樹脂の出荷先



西日本オートリサイクルを出荷起点として、北九州エコタウン内に立地する株式会社西日本ガラスリサイクルセンター（1.4 km）、いその株式会社（3.2 km）と近距離連携を図り、輸送負荷の低減と地域内資源循環の実現を目指したリサイクル体制を構築している。

その他の取組み

LIBユニット取り出し自動化装置
車両傾転装置の開発(吉川工業株式会社製作)



車体設置⇒固縛⇒傾転⇒ボルト取外し



①車体の固縛が完了した状態



②内リングが伸び円形になった状態

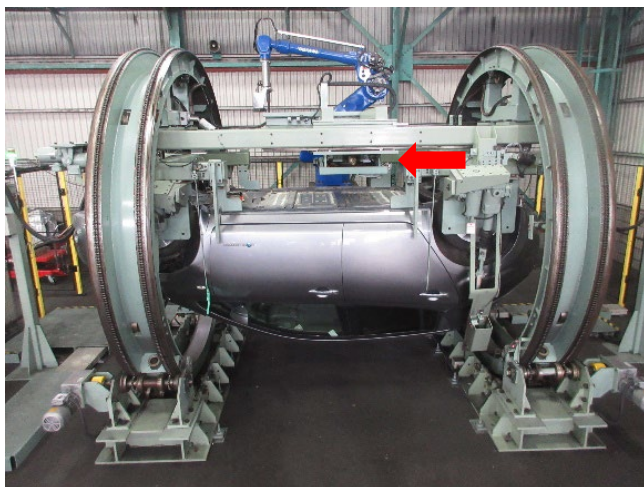


③ 90° 傾転した状態

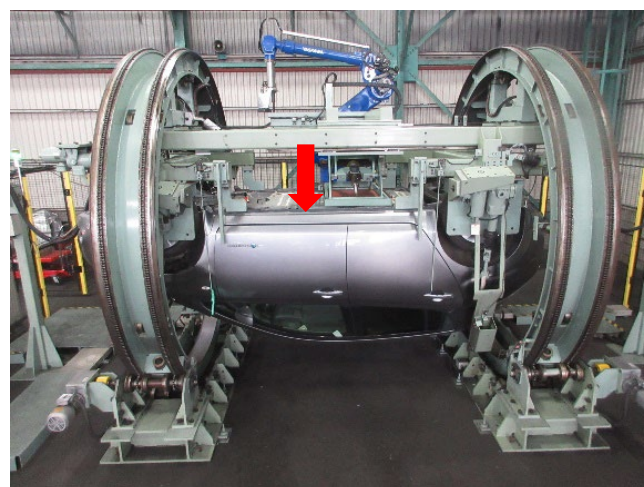


④ 180° 傾転した状態

LIBユニット 押え⇒復元⇒LIBユニット 取り外し



①シフトリフト装置がLIBユニットの重心位置に移動した状態



②シフトリフト装置がLIBユニットを押さえている状態



③LIBユニットを押さえた状態で
0° 位置に戻った状態



④シフトリフト装置がLIBユニットを
取り外した状態

車両傾転装置によるニッサンリーフ LIBパック取り外し (8倍速)

