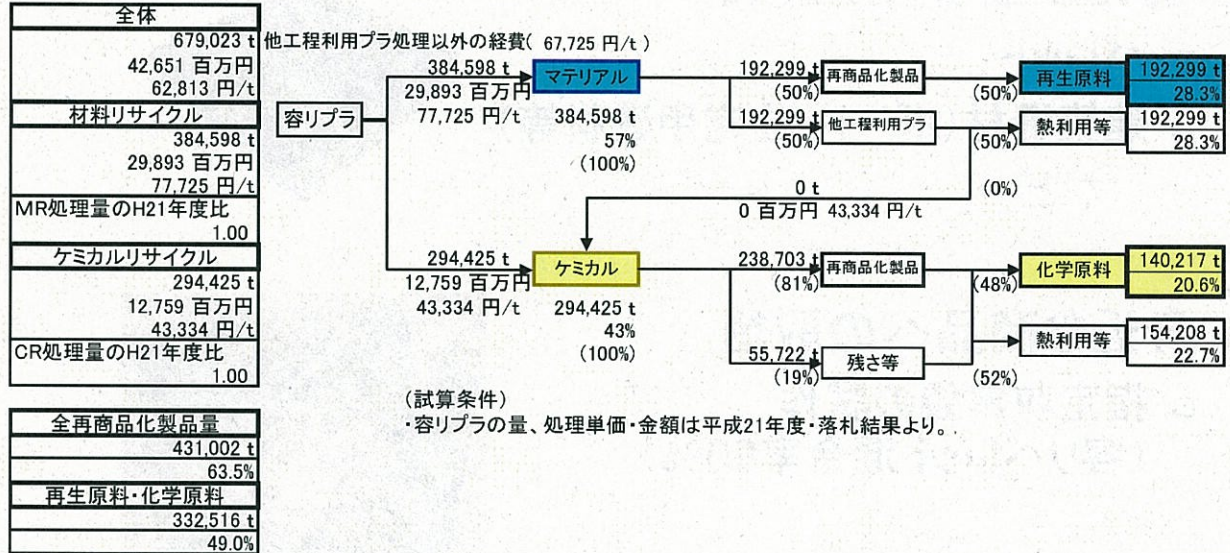


現行のベール品質を前提として、現状と再商品化事業者の努力による改善可能性
 (3) 他工程利用プラの発生量とその処理の現状

■ カスケード利用 → 技術的・経済的・制度的課題

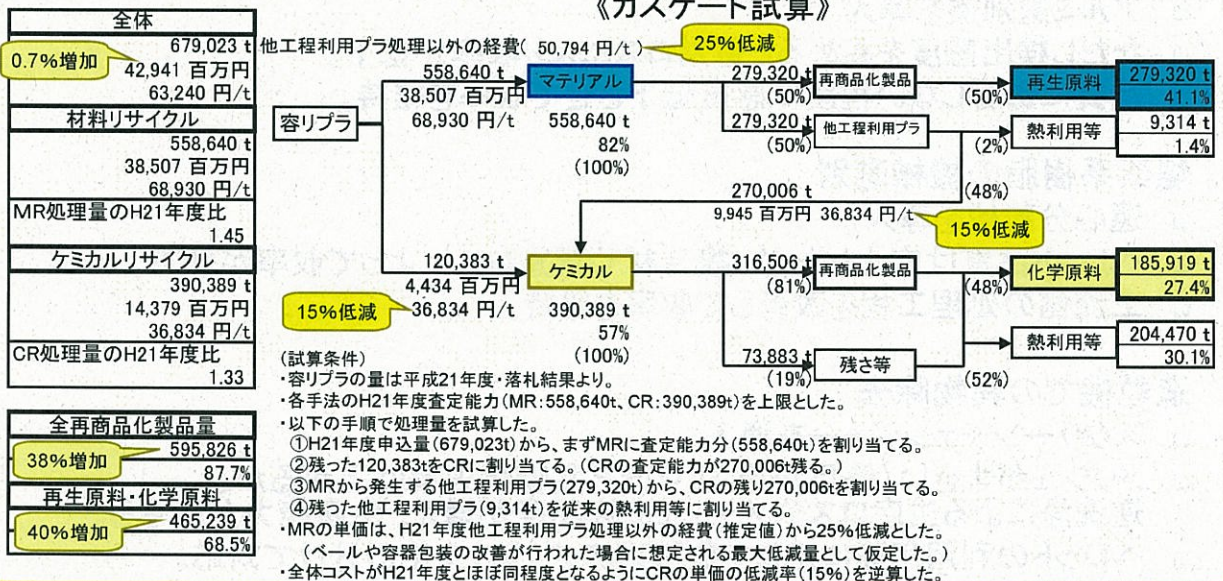
《現状試算》



現行のベール品質を前提として、現状と再商品化事業者の努力による改善可能性
 (3) 他工程利用プラの発生量とその処理の現状

- カスケード方式により、材料・ケミカルリサイクルの処理能力を全て活用し、再商品化製品量を約40%増加できる。
- 処理コストをMRで25%低減+CRで15%低減できれば、全体コストの増加を抑制できる。

《カスケード試算》



現行のベール品質を前提として、現状と再商品化事業者の努力による改善可能性
(4)再商品化製品の利用製品への用途(身近な商品への取組)等

■ 現在の主な利用製品

- パレット
- 建築資材(ボード・住宅用建材等)
など



■ 身近な商品への取組

- 指定収集袋の試作
(容リペレット混合率80%)



現行のベール品質を前提として、現状と再商品化事業者の努力による改善可能性
(5)異物除去等の品質向上のための技術開発及びその導入

■ アルミ蒸着・アルミ箔などの機械選別

- アルミ選別機を導入
- ただし検出感度を高めると選別ロスにより収率が低下。
- 品質に影響しない程度に感度低下させて収率を維持。

■ 塩素系樹脂の機械選別

- 遠心分離機を導入
- ペレット品質は向上したが、複合材や選別ロスによって収率が低下。
- 上流側の処理工程を改善して収率を維持。

■ 造粒機での異物除去

- スクリーンチェンジャーを導入
- メッシュが大きい(篩目が小さい)ほど異物除去率は上がるが、逆洗浄による生産ロスやメッシュ交換頻度が増え、生産能力が落ちる。
- ペレットの利用用途に応じて数種類のメッシュを使い分けて対応。