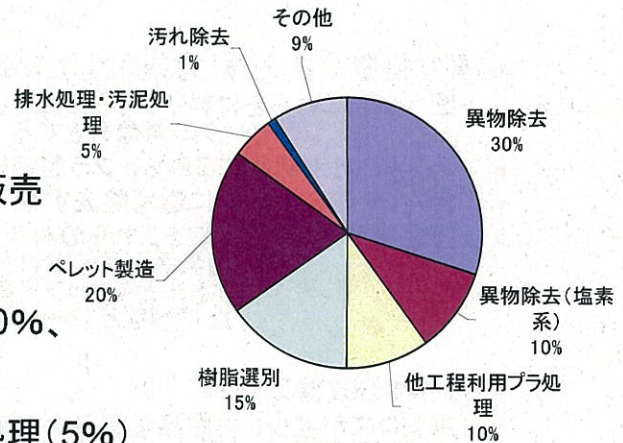


現行のベール品質を前提として、現状と再商品化事業者の努力による改善可能性  
 (6) 環境負荷とコストについて

- 発生廃棄物
  - 他工程利用プラ、排水処理汚泥、その他異物(金属等)
- 再商品化コスト
  - ベール運送代+処理費-ペレット販売
- 処理費の工程別構成比
  - 最もコストがかかるのは異物除去40%、そのうち塩素系樹脂の除去が10%
  - 汚れにかかるものは、汚れ除去(1%) + 排水処理・汚泥処理(5%)
  - プラスチック再生に直接必要な樹脂選別とペレット製造コストは全体の35%

処理費の工程別構成比



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  
 (7) 再商品化事業者の努力による改善可能性

- 現状のベール品質のままであれば、ペレットの品質を上げるために新たな設備投資が必要。コスト増となり、現状では設備投資も困難。
- 現状はペレット品質と収率が相反関係になっており、収率が維持できる程度のペレット品質になっている。
- ペレット販売価格が高い利用先を開拓するため、利用先・用途開発を行っている。
  - 身近な製品などは、利用量は少ないが販売価格が高くなる傾向があり、この分野を開拓・拡大したい。



ベール品質等に関しどのような改善を望むか  
 その実現のために必要な措置や各主体の取組はどのようなものか  
 その場合どの程度改善するのか(1)

### ■ 塩素系樹脂・アルミ蒸着・アルミ箔・複合材の低減



- 必要な措置や各主体にお願いしたい取組
  - 国・制度: これらを材料リサイクルあるいは容器包装リサイクルの対象としない。プラマークの対象外とする
  - 消費者: 分別の際にこれらをプラ製容器包装として捨てない。
  - 自治体: 適合化の際に選別除去する。
  - 特定事業者: 容器包装をこれらの材質以外(材料リサイクルに適したもの)で代替する。  
 (例)・塩素系と同等な機能を有するポリオレフィン系多層フィルムへの代替  
 ・ボトルとキャップを同一素材化する(ポリオレフィン系)  
 ・接着剤などで一体化せず分解しやすくする など
- 期待される改善効果
  - 選別ロスが減少し再商品化製品の収率とペレット品質が向上(塩素低減、主成分濃度向上)
  - 異物除去と他工程利用プラに係る処理コストが低減。

収率5~10%向上  
 主成分濃度1~2%向上  
 処理費10~20%低減

ベール品質等に関しどのような改善を望むか  
 その実現のために必要な措置や各主体の取組はどのようなものか  
 その場合どの程度改善するのか(2)

### ■ 汚れ(食物等有機物や容器内残留物)の低減

- 必要な措置や各主体にお願いしたい取組
  - 消費者: 内容物をきれいに取り出す、食べ切る、使い切る、簡単に洗浄してから排出する
  - 自治体: 収集または適合化の段階で汚れのひどいものを除去する
  - 特定事業者: 汚れが付着しにくい・洗浄が容易・内容物が残りにくい容器包装の開発・使用  
 (例)凹凸の少ない容器、口が大きな容器、絞り出しやすい容器 など
- 期待される改善効果
  - 洗浄及び排水処理に係る環境負荷と処理コストが削減。
  - 選別作業員の作業環境の向上。ペレット品質が向上する。

排水処理汚泥半減  
 処理費3~5%低減