

プラスチック製容器包装に係る 再商品化手法検討会 (ヒアリング項目の整理)

資料5

2010年3月16日

全国清掃事業連合会
株式会社 広島リサイクルセンター
濱 利治

1

目次

- ①. 現行のベール品質を前提として、現状と今後の改善可能性。
- ②. ベール品質への改善要望と改善可能性。
- ③. 材料リサイクルに適した容器包装プラスチックとは。その識別可能性と材料表示の必要性。
- ④. 再商品化製品の品質について。
- ⑤. 材料リサイクル手法の高度化に向けた他の主体への協力をお願い。
- ⑥. 総括。

2

① 現行のベール品質を前提として、以下についての現状と今後の改善可能性

- ・再商品化製品の品質・価格。
- ・他工程利用プラの発生量とその処理(カスケード利用、RPF化の可能性)。
- ・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。
- ・再商品化工程中の環境負荷。
- ・コスト構造。
- ・異物除去等の品質向上のための技術開発及びその導入。

・再商品化製品の品質・価格・他工程利用プラの発生量・処理・環境負荷

項目	現状(H21上期平均)	改善可能性
・品質	主成分:94% 水分率:0.2% 塩素濃度:0.2%	適正な測定方法での現状把握が必要。選別強化により改善は可能だが、大きな期待は出来ない。 乾燥工程の追加・時間延長にて、0.1%程度の改善可能。 選別・洗浄強化により、0.1%程度の改善可能。
・価格	数円~数十円/kg	品質基準の変更・引上げによって、低品質品を市場から排除する事により、30-50%引上げ可能。
・他工程利用プラの発生量	投入量:100として 再商品化製品:45-50 他工程プラ:40-45	ベール中のPE・PP・PS成分のばらつきによって変化。 選別工程への再投入によって改善可能(2-3%)、対費用効果は低く処理コストの上昇に。
・同上処理	発生量:100として セメント原燃料化:60 エネルギー回収:40	ケミカルリサイクル カスケード利用に転用する事での改善可能性大。他工程利用プラの詳細な成分分析要。 セメント、RPF需要は減少傾向にあり他の利用方法検討要
・環境負荷 (単位:投入プラ1t当り)	Co2排出量: 239kg-Co2/t 洗浄水使用量:4m ³ /t (内リサイクル水1.7m ³) 産廃排出量: 0.75t/t(水分込)	省エネ機器の導入により可能。 現状可能性無し、品質の改善に逆行。 他工程利用プラの有効利用促進により改善可能。 処理コスト上昇リスク有り。