

・コスト構造



コスト項目	現状 構成比(%) (固定費/変動費)	改善可能性	改善の要件
・ペール引取	10.3 (2.1 / 8.2)	△	引取量の安定、複数年契約等による、配車合理化によりコストダウン。
・再生処理	45.9 (29.4 / 16.5)	△	設備の省力化、ペール品質の向上、リサイクル水の利用拡大等。
・産廃処理	18.4 (0.9 / 17.5)	◎	他工程利用プラ組成・品質改善による利用用途の拡大。
・排水処理	4.1 (2.0 / 2.1)	○	ペール品質改善(汚れの低減)による排水量の削減。
・販管費	8.2 (8.2 / 0)	—	顧客管理強化、情報公開強化はコストアップ要因。
・減価償却	13.1 (13.1 / 0)	—	
・合計	100 (55.7 / 44.3)		

5

・再商品化製品の利用製品への用途。



弊社は近年多くの利用事業者(製品成形メーカー)と積極的に技術的な情報交換を行い、ペレットの品質改善に取り組んできた。ページ20-25に現行実績製品を示す。

- ➡ 一般消費者との直接対話により、プラスチック製容器包装の材料リサイクルへの理解を深めてもらうと同時に「身近な商品・身近に感じる商品」とは何かをリサーチする。
- ➡ 更に多様な身近な製品への採用・使用の拡大には製品メーカーとのコンタクトの充実によって更なる容リプラスチックの質の高度化を進め、市場要求を満足させる再商品化製品の製造・販売を強化する。
- ➡ 例えば 1. ゴミ袋(既に商品化) 2. ゴミ箱 3. 公共施設・コンビニ・スーパー等に設置されているゴミ回収容器 4. コンビニ・スーパー等の買い物籠 5. ペット用アメニティー等。

ここでは、安全性・衛生面を考慮して幼児用品・子供用玩具・容器包装など幼児子供が口に運ぶ可能性のある物は対象製品から除外した。

6

・異物除去等の品質向上のための技術開発及びその導入



異物の定義：プラスチック製容器包装の再商品化処理における異物とは、
1. 非樹脂成分（金属、鉱物、木材、紙類、油分、汚れ等）と 2. 主成分PE・PP・PS・PETを除く樹脂成分（PVC、PVDC、等）を言う。

➡ 現行の異物レベル

現行のべール中の異物 10%（一次選別 3%、二、三次選別 7%）
再商品化製品主成分率 90%

➡ 除去方法

現行の測定方法によれば従来の選別手法（手選別、浮上洗選別、遠心分離）によって約50%が除去されている事になるが、現行の主成分率測定が必ずしも適切とは言えず、実際には50%を切っていると思われ異物除去が十分とは言えない。

➡ 改善方法

異物成分個々にその最適な除去方法は異なるが、特に新しい技術・装置の開発を必要とするものではない。
設備や追加のプロセス等、除去効果に対する追加コストの対費用効果を検討。
他の主体によるべール品質の改善に要する追加コストとの比較検討の上で決定。
材料リサイクルの継続が前提。

②. ベール品質等にどのような改善を望み、その場合以下の項目はどの程度改善するのか。



- ・再商品化製品の品質・価格。
- ・他工程プラの発生量とその処理。
- ・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。