

・ベール品質への改善要望

改善要求項目

1. 異物混入の低減
2. 汚れの低減
3. 樹脂主成分率の向上

▶ ベール品質の現状：添付資料 1(ページ10)

異物等不適合物の混入率は汚れた容器包装プラの混入にほぼ比例する。

▶ 改善方法

レベル1：現行制度のもとでの分別排出の改善と徹底(洗浄と異物除去)

：現行制度のもとで中間処理、ベール制作工程での選別・除去の徹底(異物除去)

レベル2：制度変更、分別基準変更(例：PET、PVC・PVDC等を別途分別回収、PE・PP成分主体のベールを作成、材料リサイクルへ)

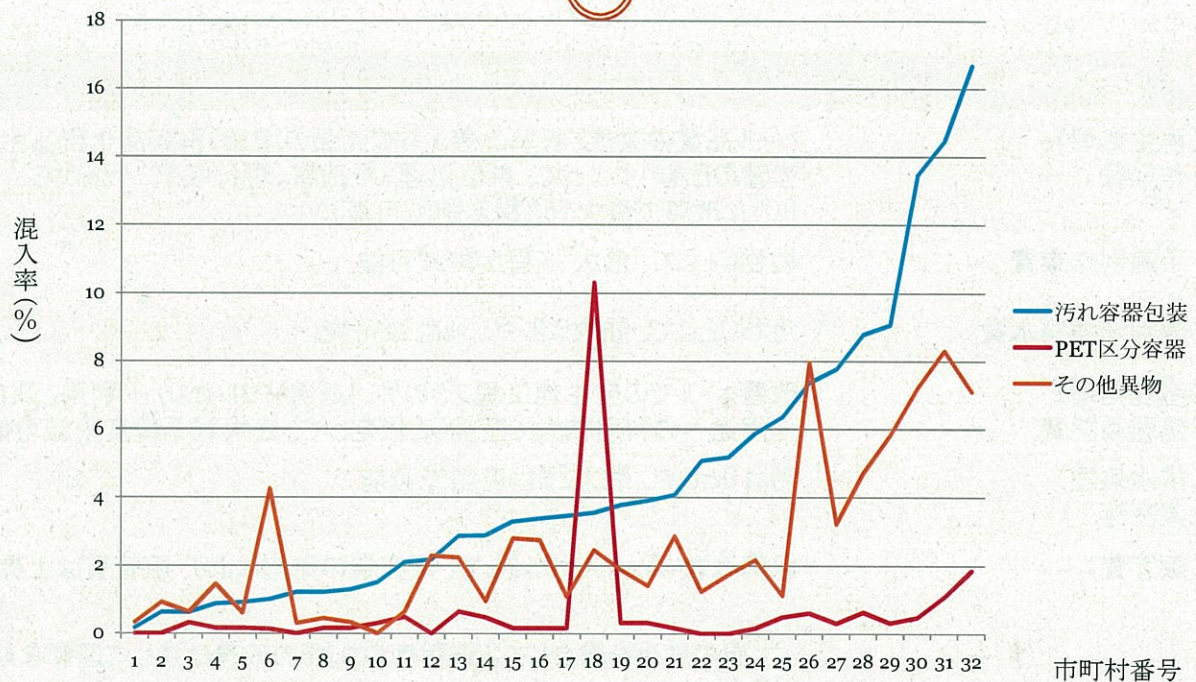
：制度変更により再商品化事業者による中間処理を可能にし、材料リサイクル再商品化を一次製品とし、二次製品をケミカルリサイクルに向ける。

▶ 改善効果

1. 異物の低減……………→ 選別コストの削減、廃棄物発生量・処理コストの低減。
2. 汚れの低減……………→ 洗浄水使用量の削減、処理コストの低減。
3. 主成分の向上……………→ 他工程プラ発生量の削減、収率の改善、プロセスコストの低減。

・ベール品質の現状(市町村別 異物混入率)

(資料 1)



・再商品化製品の品質・他工程プラ発生量・処理・環境負荷

改善項目	異物の低減	汚れの低減	主成分率の向上
・品質	・主成分率の向上 ・物性の改善	・臭いの改善	・主成分率の向上 ・物性の改善
・他工程プラ発生量	・影響なし	・影響なし	・発生量の削減
・同上処理	・影響なし	・洗浄水使用量の削減	・廃棄物削減
環境負荷			
・Co2排出量	・影響なし	・影響なし	・排出量削減
・洗浄水使用量	・影響なし	・使用量削減	・影響なし
・廃棄物排出量	・排出量削減	・排出量削減	・排出量削減

11

・コスト構造(ベール品質によるコスト改善)

コスト項目	改善可能性
(再生処理) ・作業費	ベール品質の改善、収率改善による販売額の増加(再商品化製品生産量の改善)によって、単位処理コスト改善(現行収率 45%から90%に改善で最大16%程度削減可能)。
・手選別作業費	異物0として、最大7%程度削減可能。
・選別洗浄水費	汚れ0として、最大0.2-0.3%削減可能。
(産廃処理) ・処理委託費	改善ベールでの発生他工程プラのケミカルリサイクルカスケード利用、及び他用途への利用拡大で産廃0と仮定して、最大16.%程度削減可能。
(排水処理) ・薬品等	汚れ0として、最大2%程度削減可能。
(販管費)	収率改善45%から90%として、販売量の倍増により、販管費は上昇。
	上記の効果を総合して25%程度のコストの改善は決して過剰な期待ではない。

12