

・異物除去等の品質向上のための技術開発及びその導入(ベール品質改善後)

ベール品質の改善のレベルによるが、再商品化プロセスでの異物除去への取り組みは最小限に留められる事が期待できる。対費用効果は排出段階での徹底した異物除去等、上流プロセスの方が大きい。

- ➡ 更なる異物(樹脂成分)の除去
ベール品質の改善により非樹脂成分異物はかなりの水準で除去される事を前提に、主成分以外の樹脂成分の更なる除去(浮上選、遠心分離の強化、また着色顔料、印刷等の除去(新技術の開発を待つ)。
- ➡ 新技術
着色顔料や印刷等の除去技術は確立されておらず、容器包装のみならずプラスチック全般のリサイクルを推進する上で有効、検討に値する。
- ➡ 改善効果
物性の改善、機能付加と共に上記の改善はプラスチックのリサイクルに大きな付加価値をもたらす(用途と市場価値の拡大)。

13

③. 材料リサイクルに適した容器包装プラスチックとはどのようなものか。また、それは見た目では識別可能か、それとも材質に基づいた表示が必要か。

- ➡ 目的:
 1. 質の高い再商品化製品を生産する為。
 2. 質の高い利用製品製造の為。
 3. 再商品化コスト削減の為。
 4. 他工程利用プラ発生量削減の為。
- ➡ 要件:
 1. 単一の材料で作られている事。
 2. 同等製品は同一樹脂で作られている事。
 3. 他の素材と組み合わされていない事(プラだけ)。
 4. 着色、印刷等が施されていない事。

ペットボトルの例もあり、同等製品を同一樹脂で設計・製造する事は可能であり、リサイクル性は飛躍的に改善される。
- ➡ 識別表示:

上記の取り組みが進めば製品形状によって識別の可能性が増し、材質表示の必要性は最低限に留められる(異物の排除、コスト削減)。
消費者による分別排出に支障がない限り、表示(印刷)はリサイクル性、コスト両面で最小限である事が望ましい。

14

④. 環境保全上の効果や費用面からみて、再商品化製品の品質はどのように改善されるべきと考えるか。



- ・再商品化製品の単一樹脂化。
- ・再商品化製品の品質安定。
- ・再商品化製品の収率を重視し、高機能な再商品化製品の利用製品を効率良く作ること。

④再商品化製品の品質とは。



再商品化事業者にとって再商品化製品の品質とは、「市場からの要求項目」であり、より多様な製品に利用される為には、またより市場価値を高める為にはどういった項目がどのように改善される事が望まれるかというふうに言い換えられる。

➡ 市場から見て容リプラスチックを含め再生材料を採用するメリットおよびモチベーションは。

1. 原料コストの削減。
2. ビジネスチャンスの拡大(環境配慮という市場ニーズ)。
3. 環境経営の推進(企業イメージの向上)。
4. 環境負荷低減での社会貢献。

➡ 反対にリスクと阻害要因は。

1. 製品生産における歩留まりの悪化(不良率の上昇)。
2. 製品品質への不安(品質保証コストの増大)。

➡ 以上より再商品化製品の品質に対する要求は。

1. 品質基準の明確化(現行品質基準では不十分)。
2. 新しい基準(規格)の策定。
2. 品質基準の定量化。
3. 品質の安定。