

表3 ベール品質が変わった場合の再商品化プロセスへの影響についてのコメント

ベール品質が変わった場合の再商品化プロセスへの影響について	
事業者 A	<ul style="list-style-type: none"> 自動選別機は一定割合で不純物を除去する。そのため、ベール品質の向上によって不純物の量が減少すれば、最終製品の品質は向上する。 品質向上とは具体的にペレットの流動性や比重の向上、塩素濃度の低下等。 品質向上により、より高品質が要求される製品への利用が考えられる。 例) PP バンド、フィルム (PP)、弁当箱 (PS) 基本的に黒色の製品にしか利用できない。 再商品化製品の臭気は PVC/PVDC の炭化物が原因のため、品質向上による臭いの改善も考えられる。
事業者 B	<ul style="list-style-type: none"> ベール品質の向上は、製品品質の向上、分別・洗浄工程のエネルギー消費量及び環境負荷の減少、他工程利用プラスチック発生量の減少、再商品化工程機材の耐久性向上、メンテナンス作業の削減等の好影響をもたらすと考えられる。 ベール品質の向上した場合の再商品化製品の用途には、コンパウンドや建材、ペレット等が考えられる。特にコンパウンドの需要は高品質になるほど多くなる。 コンパウンドの作製には物性の基準を満たすために、バージンプラスチックを添加する。製品品質が向上すれば物性も向上するため、バージンプラスチックの添加率を減少させることが可能である。 PP・PE の割合が増加した場合には、他工程利用プラスチック発生量を減少させられる可能性が高い。
事業者 C	<ul style="list-style-type: none"> 再商品化事業者の多くは、ベール品質がある程度悪いことを想定して設備のスペックを決めている。よって、ベール品質が向上したことによる再商品化プロセスの効率向上はあまり期待できない。 PVC やラップの割合が低くなれば製品品質のコントロールは容易になる。 PET、PS、異物の混入が少なくなれば、比重があがるので、ベールの単位時間あたり処理量が増え、工程エネルギーの削減に繋がる可能性があるかもしれない。
事業者 D	<ul style="list-style-type: none"> ベール品質の向上により、他工程利用プラスチック処理量の減少、水処理時の薬品投入量の減少、洗浄用水使用量の減少、破碎機の刃交換回数の減少等が可能となる。また、製品の臭気減少等の効果も考えられる。 ベール中の PP、PE 率の増加により、再商品化工程における他工程利用プラスチック処理量が減少すると考えられる。また、製品中の主成分率の向上による再商品化製品の品質化（軽量化・耐久性向上等）も考えられる。 現状と異なる用途・製品の製造は難しい。