

インクジェット用 OHP フィルムの LCA 的検討について

1. 提案品目

ポリ乳酸 (PLA) からなるインクジェット用 OHP フィルム

2. 環境負荷に関する考察

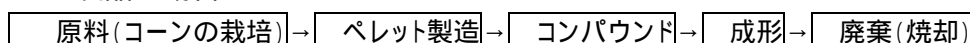
(1) 比較対象 (以下の現行製品を対象とした)

- ・バージン品: ポリエチレンテレフタレート (PET) からなるインクジェット用 OHP フィルム
- ・リサイクル品: 再生 PET30%、バージン PET70% からなるインクジェット用 OHP フィルム

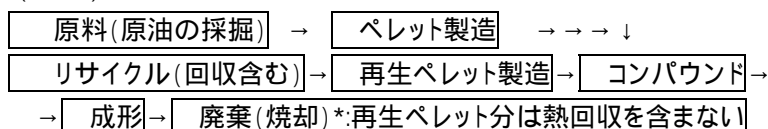
ム

(2) 生産～廃棄工程

- ・ PLA 製品の場合



- ・ (再生) PET 製品の場合



(3) 環境負荷考察の概要

- ・ 原料採取からペレット製造に係る環境負荷の要因として化石エネルギーの使用、CO₂ の排出、水の使用等が考えられる。そのうち水の使用に係る環境負荷については、PLA と PET は同等であることが報告されている¹⁾。また、水の使用による環境負荷の差異は、化石エネルギーの使用、CO₂ の排出による差異と比較して十分小さいと考えられる。また、LCA 的には化石エネルギーの使用 = CO₂ の排出であることから、化石エネルギーの使用の比較のみを行った。
- ・ 製品の加工工程について公式に発表された LCA データは無いが、PLA 製品と PET 製品の成形加工時の条件はほぼ同様であることと、PLA の例 (ボトルの例では 1/4 以下⁵⁾) から、この工程で使用されるエネルギーはペレット製造時の使用エネルギーに比べて十分小さいと考えられる。また、物流に関しては、ペレットを米国から欧州に輸送する際に使用されるエネルギーはペレット製造時の約 5% 以下である⁵⁾。よって、原料採取からペレット製造までの工程及び廃棄段階について比較することとした。

(4) 製品の原料採取から廃棄における化石エネルギー使用及びCO₂排出量の比較

工程	項目	PLA	(再生)PET
原料から ペレット製造 (パージン樹脂の 場合)、 ¹⁾	化石 燃料の 使用 (MJ/kg)	総計 54.1 プロセス・エネルギー 54.1 化石資源エネルギー 0.00	-
原料から ペレット製造 (パージン樹脂の 場合)プラ処理協 データ、 ^{2)*1}	化石 燃料の 使用 (MJ/kg)	-	総計 62.7 プロセス・エネルギー 27.9 化石資源エネルギー 34.8
原料から ペレット製造 (パージン樹脂の 場合)APME データ (参考) 、 ³⁾	化石 燃料の 使用 (MJ/kg)	-	総計 77.2 プロセス・エネルギー 38.5 化石資源エネルギー 38.7
リサイクルからペレット 再生製造 (リサイクル樹脂の 場合)、 ⁴⁾	化石 燃料の 使用 (MJ/kg)	—	8.70 1789791×4.18605 $\div 0.861 \div 1000$
ペレットから 製品製造 、	化石 燃料の 使用 (MJ/kg)	PLA 製品加工時のエネルギー使用は、(再生)PET 製品の加工時と同等もしくはそれ以下であると想定される	
製品廃棄時 ()に発生する 熱量から 発電による エネルギー回収を 想定する場合	燃焼熱 (MJ/kg) ^{*1}	19.1 ⁶⁾	23.0 ⁷⁾
	回収 エネルギー (電気) (MJ/kg) ^{*2}	1.91 ¹⁾	2.30 * パージン樹脂の場合
	一次 エネルギー 換算 (MJ/kg) ^{*3}	4.78	5.77 * パージン樹脂の場合

* 1: エネルギー換算には、1cal=4.18605J を用いた

* 2: 燃焼熱(:低位発熱量)(MJ/kg) × ゴミ発電効率(10%)⁸⁾

* 3: 回収エネルギー ÷ 発電効率(39.9%)⁹⁾

3. 考察

原材料採取から廃棄までの合計比較

ペレット製造時と製品廃棄時における環境負荷について製品重量を考慮し、化石エネルギーの使用の比較を行った。

- PLA 製品との比較対象は、バージン品の場合 PET100%品(現行製品)、リサイクル品の場合再生 PET30%品とした。
- 実際の製品の厚みはいずれも同じであるため、それぞれの樹脂の比重(PLA:1.26、PET:1.38)を係数として用いた。
- バージン樹脂分については熱回収を考慮し、リサイクル樹脂分については、資源エネルギーを0とし、熱回収を想定しない方法で行なった。(計算)
- また、参考として、リサイクル樹脂の化石資源エネルギー及び回収エネルギーを、リサイクルによって利用される回数(2回)でシェアする方法(同様の方法は、ISO14049 テクニカルレポートに例示されている。)での計算を行った。(計算)

<化石エネルギー使用についての結果:プラ処理協データによる>

PLA 製品 62.1 MJ $= (54.1 - 4.78) \times 1.26$

PET 製品 78.6 MJ $= (62.7 - 5.77) \times 1.38$

再生 PET30%製品 58.6 MJ $= (62.7 \times 0.7 + 8.70 \times 0.3 - 5.77 \times 0.7) \times 1.38$

(計算)

再生 PET30%製品 64.6 MJ $= (62.7 \times 0.7 + 34.8 \times 0.3 \times 0.5 + 8.70 \times 0.3 - 5.77 \times 0.85) \times 1.38$

(計算)(参考)

<以下 APME データにより計算(参考)>

PET 製品 98.6 MJ $= (77.2 - 5.77) \times 1.38$

再生 PET30%製品 72.6 MJ $= (77.2 \times 0.7 + 8.70 \times 0.3 - 5.77 \times 0.7) \times 1.38$

(計算)

再生 PET30%製品 79.5 MJ $= (77.2 \times 0.7 + 38.7 \times 0.3 \times 0.5 + 8.70 \times 0.5 - 5.77 \times 0.85) \times 1.38$

(計算)

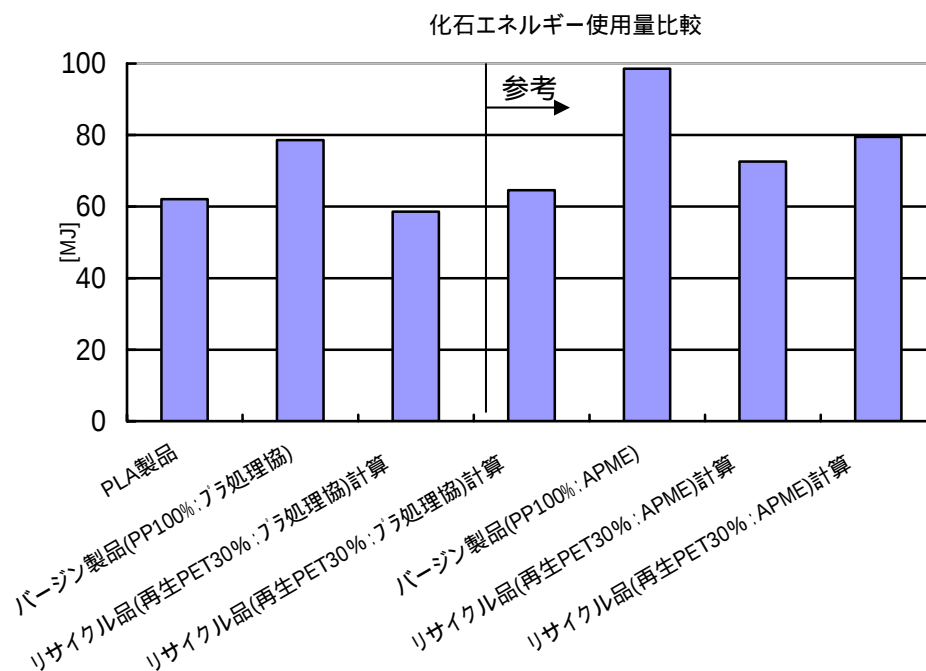


図 インクジェット用 OHP フィルムの LCA 比較

出典:

- ¹⁾ Erwin T.H. Vink et.al.; Polymer Degradation and Stability, 80, p403-419, 2003
Applications of Life Cycle Assessment to NatureWorks™ Polylactide (PLA) Production
ISO 14040 にのっとって検証されたものである。2002 年度ヒヤリングで説明使用。
- ²⁾ 合成樹脂の LCI データ, (社)プラスチック処理促進協会 “プラスチック廃棄物の処理・処分にに関する LCA 調査研究報告書” 2001 年 3 月
- ³⁾ APME(ヨーロッパプラスチック製造者協会)ホームページにて公開の LCA / LCI データ
- ⁴⁾ リサイクルシステム比較基礎データ, (社)プラスチック処理促進協会 “プラスチック廃棄物の処理・処分にに関する LCA 調査研究報告書” 2001 年 3 月
- ⁵⁾ Cargill Dow 社データ
- ⁶⁾ 島津製作所発表データ 東京農業大学総合研究所研究会主催 第 95 回 FORUM “これからの生物産業”にて発表 2000 年 3 月 17 日
- ⁷⁾ 廃プラスチックの焼却に関するデータ, (社)プラスチック処理促進協会 “プラスチック廃棄物の処理・処分にに関する LCA 調査研究報告書” 2001 年 3 月
- ⁸⁾ ゴミ発電効率:10%、資源エネルギー庁 HP より
- ⁹⁾ 火力発電効率:39.9%、環境省データ