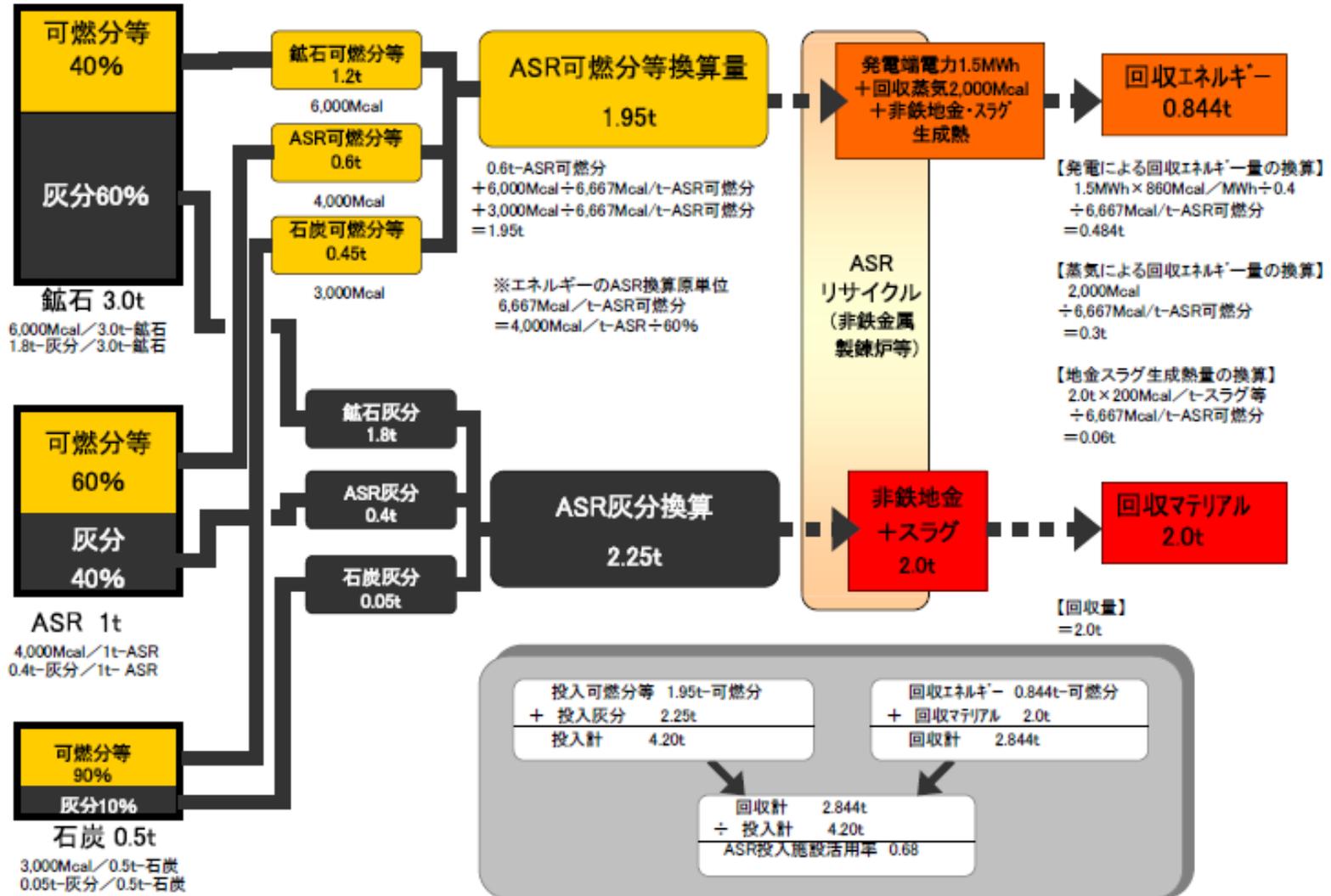


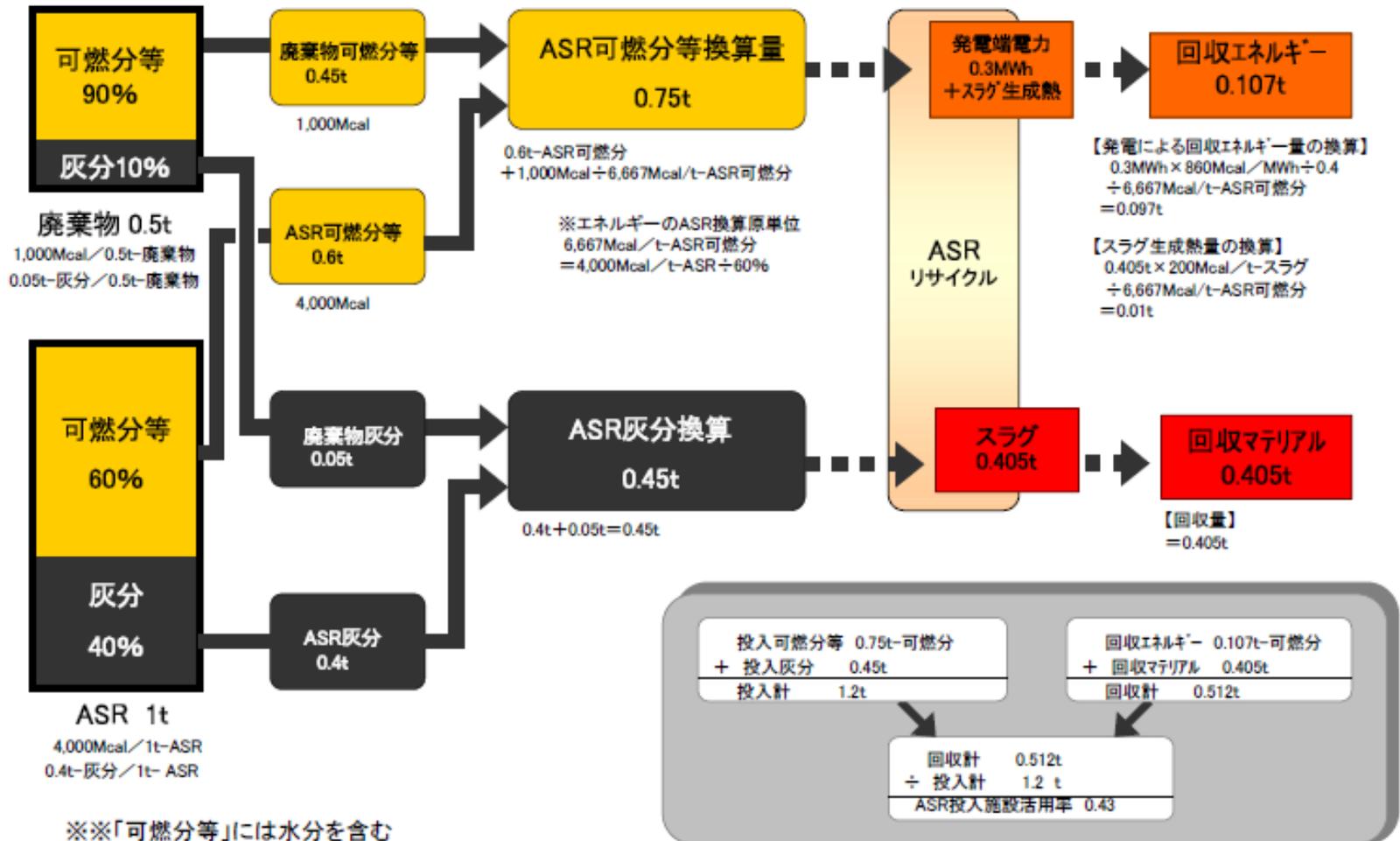
計算事例 タイプ1

- ・非鉄金属精錬プロセスにASRを投入し、そのうちの可燃分等を燃料代替として発電・蒸気回収及び灰分の融解に、また灰分を非鉄金属・スラグ原料として活用することを想定しています。
- ・ASR以外の投入物として、鉱石及び石炭を想定しています。
- ・想定条件: 発電端効率約10%、灰分の加熱 + 融解熱: 200Mcal/t、灰分からのスラグ等の回収率約90%



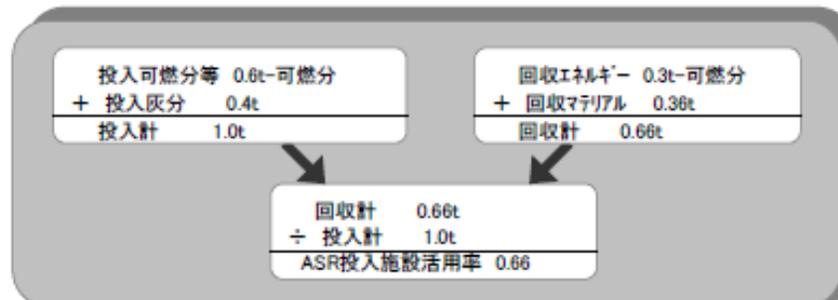
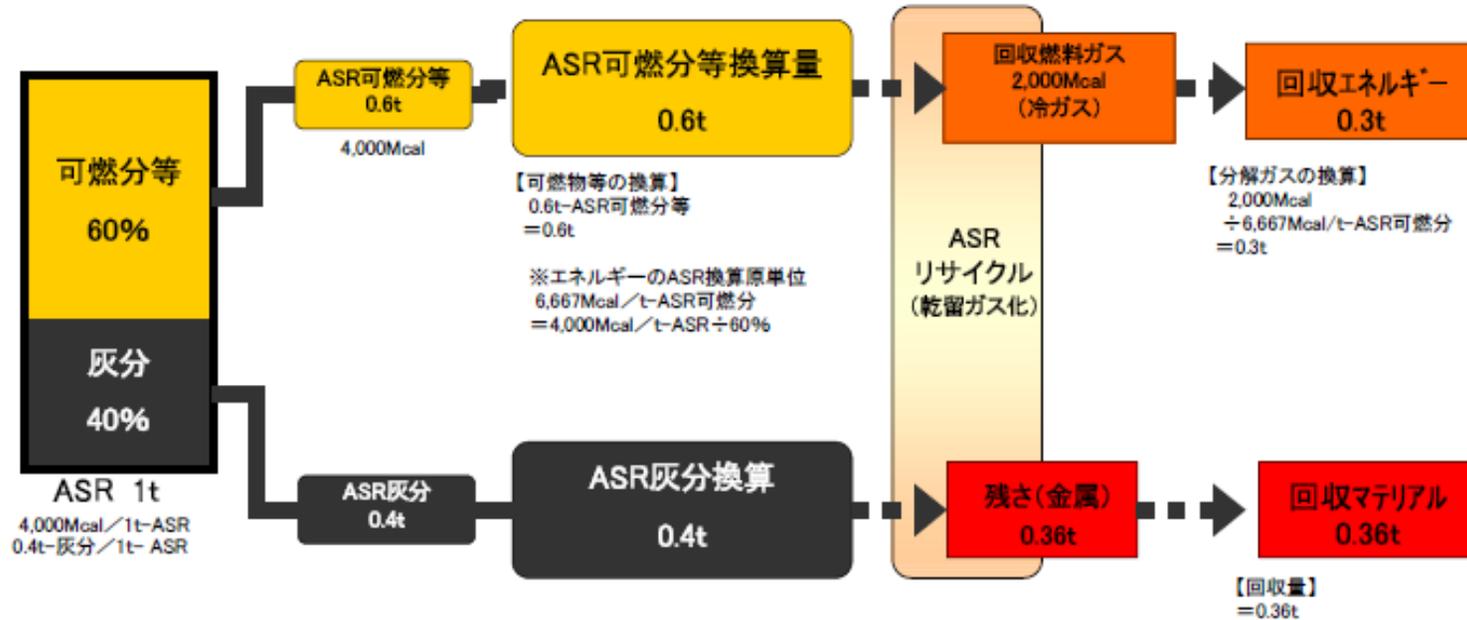
計算事例 タイプ2

- ・ 廃棄物焼却炉にASRを投入し、可燃分等のエネルギーを電力及び灰分の融解に、また灰分をスラグ原料として活用することを想定しています。
- ・ ASR以外の投入物として、その他の廃棄物を想定しています。
- ・ 想定条件：発電端効率約10%、灰分の加熱 + 融解熱：200Mcal/t、灰分からのスラグ等の回収率約90%



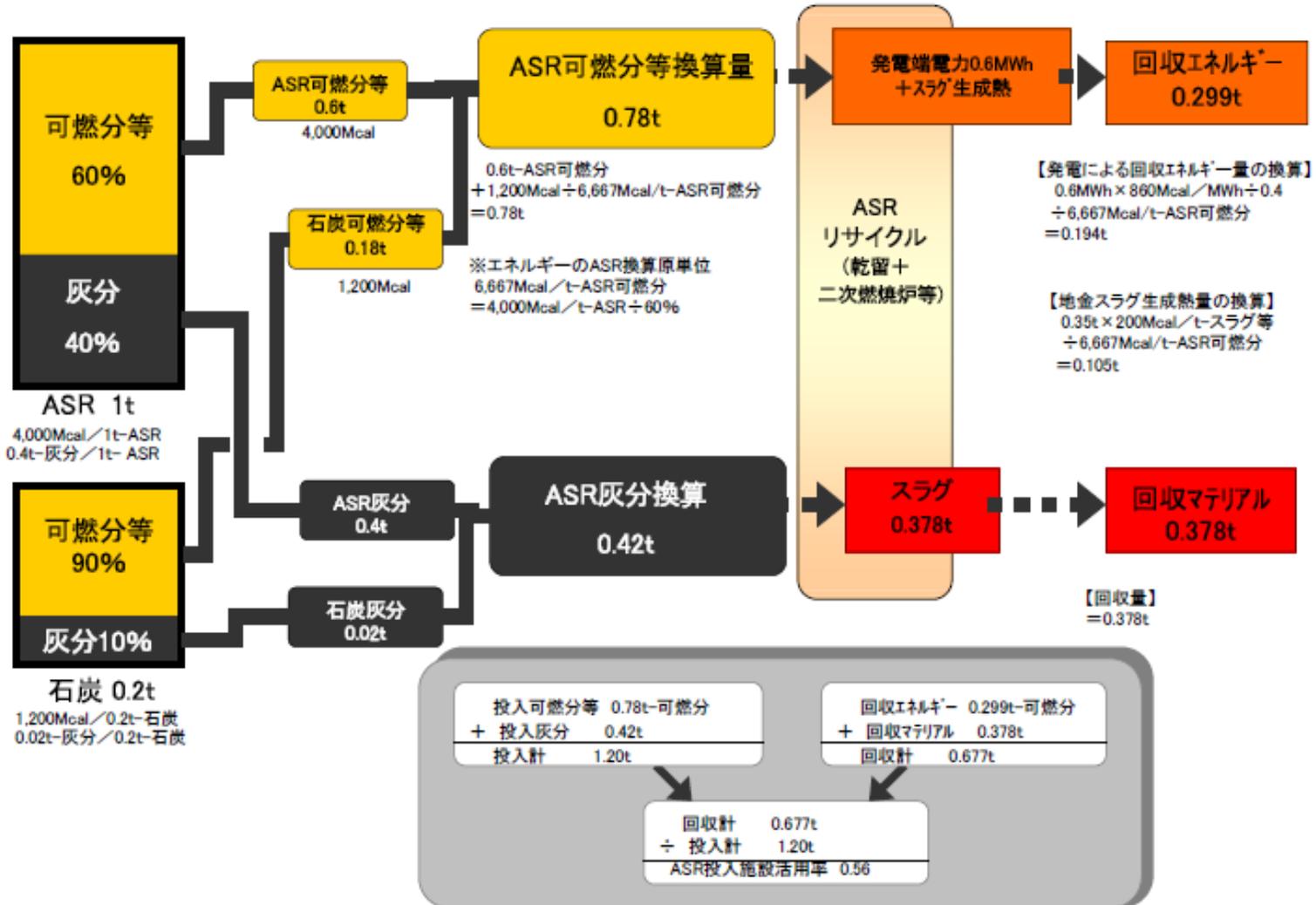
計算事例 タイプ3

- ・ガス化炉にASRを投入し、可燃分等のエネルギーを燃料ガスとして、また灰分を金属原料として活用することを想定しています。
- ・投入物はASRのみを想定しています。
- ・想定条件:冷ガス効率約50%、灰分からのマテリアル等の回収率約90%



計算事例 タイプ4

- ・ガス化炉にASRを投入し、可燃分等はガス化燃焼により発電及び灰分の融解、また灰分をスラグ原料として活用することを想定しています。
- ・ASR以外の投入物として、石炭を想定しています
- ・想定条件: 発電端効率約10%、灰分の加熱 + 融解熱: 200Mcal/t、灰分からのスラグ等の回収率約90%



計算事例 タイプ5

- ・ASRを投入し、可燃分等はマテリアルリサイクル向けの回収素材及び固形燃料、また灰分を非鉄金属・ガラス原料として活用することを想定しています。
- ・ASR以外の投入物として、混合材料を想定しています
- ・想定条件:可燃分からの素材回収は重量比で50%、可燃分からの固形燃料回収は重量比で25%、灰分からの金属等の回収率約90%

