物のうち、廃プラスチ

RPFをはじめとす

ックや古紙などにもグ

ドがあったこと。

能な一方、品質の劣るリアルリサイクルが可 単一素材のものはマテ 比較的選別が行き届き

造フロー

は、使用原料

工場内のRPFの製けた。

## 東港金属・ F . 0 製鋼副資材本格生産開 千葉工 場

## ける東港金属 サイクラーズグループで金属リサイクルと産業廃棄物処理を手掛 (本社=東京都大田区、福田隆社長)は、主力拠点の

月にライン稼働のための産業廃棄物処分業変更許可を取得。大型シ の生産を本格的に開始した。RPF製造ラインを新たに導入し、 千葉工場(千葉県富津市)で固形燃料RPFと製鋼用副資材2種類 て、シュレッダーダストの再資源化までが可能となった現場を取材 ュレッダーや微細金属選別ラインを活用した金属リサイクルに加え とた。 R 君津駅から車で と検討を進めた結果、 8

に分、千葉工場が見えてくる。 敦也 『『 クル工場としては大型 接するリユース関連設 管能力も高い。 と合わせて約4万・ 平方

が

と
、 サイクルセンター ドを擁しており保 リサイ 5

副資材、 夕 Fや鉄鋼向け副資材だ 事業で実績があるアビは、同様の破砕・選別 った。今回の鉄鋼向け たどり着いたのがRP  $\boxtimes$ (本社 から技術供与を受 の生産に際して サーモリアク ||名古屋市港

混合廃棄物の中から塩都大田区)で回収した ラントに投入する。 ら原料を重機で御池鐵 ラスチックや古紙、 素分の低い良質な廃プ 工所製のRPF製造プ 木材のみを選別。これ 社の京浜島工場(東京 プラントではまず破

余去した上で、いった手に必要のない異物を 機に送る。 3 外ずつ連続的に成形 そこから1時間当たり 装置で金属類などRP ん定量供給機に貯留。

た後、 除く。 を行い、 がら乾燥と空冷も行っ 素材はすぐに水で冷却 ら成形し、 で原料を押し出しなが ベアを長時間往復しな 以上の圧縮熱で原料を 「ところてん」の要領 ・ドで保管する。 成形機では200度 最終的に製品ヤ 成形物冷却コン 発生熱を取り 切り出した

風力選別

用助剤となる。

高機能資材は合計で月 当面の間、3種類の 間700小の生産を目

なる。 転炉の化学反応 集じんダストが原料に まず 高炉メーカーが使材も同ラインで製造。 揮する。 現象を抑える効果を発 膨張するフォー 制材は、隣接建屋のシ用するフォーミング抑 材)にも活用できる。 ュレッダーで発生する による気泡でスラグが 2種類の製鋼用副資 ーミング

始

セメント

舗装の際の骨

を大幅に低減する製鋼 ラグの加熱昇温と燃焼 ミ灰を混合。 廃プラスチックにアル を促進して熱源コスト 次に、サー よどで、 は集じんダストや

- スで月間40

シ

、3種類の 溶鋼やス 電炉メー として販売する。 ミ主体のミックスメタ %の低品位ミックス× れる金属品位が50-60 ほど処理している。 ・選別で回収したアル ュレッダーによる破砕 ととで同時に回収さ リサイクル原料

タルと、

ガラスや繊維

能。特に、

プラスチッ

大きな課題となっていク選別の中でも処理が

え、PVCの除去が可スチックの選別に加 PVといった各種プラ ば は する。ことに導入した Rに含まれるプラスチ理ラインを新設。 AS ゴムなどの選別を実施 ックや発泡ウレタン ンステム「ブラックア PE&PP

選別に強みを持つ。今 月にグループ会社とな 選別に強みを持つ。 (本社=横浜市港北区) 輸入販売するサナ の処理を見込む。 また工場内では、 1時間当たり 6

くず、

盐砂、

プラスチ

プ、産業廃棄物など大通り、鉄・非鉄スクラッ葉工場長)との言葉の 比べて、 ドなどの性能面で違い ョベルローダーとまりが活躍する。現在はシ 量多品種のリサイクル を感じる」(糸井剛・千 ンドリング機が計5台めとするマテリアルハ を通じて購入した重機 ったリサイクル機器を 稼働中。「国産の機械と に対応する現場を支え ベルローダーをは 馬力やスピー

は金や銀、パラジウムに金属分を回収。近年

率が上がっており、「昨

などの貴金属類も回収

年はダストから約45

9の金回収に成功し

た」(福田社長)。

さらに22年からは、

## きないか」(福田社長) 物由来で資材を製造で を掛け合わせて、廃棄 廃プラスチックと何か ミックス系などはリサ リサイクルが難しい クルに窮していた。 の選別から始まる。同 の形状に破砕してい RPFプラント る PFは石炭やコー とうして製造したR

USSPラインで発生 シュレッダーラインと

した残渣の金属分を回

原料は、破砕機で一定れたさまざまな形状の砕工程を通る。投入さ てプラントに再投入す アンダー品は原料とし 設定中だが、サイズは個当たり10%が以下で 成形基準を満たさない 調整が可能。ちなみに 顧客の要望に合わせて RPFの大きさは1

一カーに出荷。今後は 品となり、主に製紙メ などの化石燃料の代替 約33%のCO2排出削 の固形燃料と比べて、 盤材(アスファル 減効果が期待できるほ る。RPFは石炭由来 け先の開拓も進めてい 化学品メーカーなど向 焼却後の残渣は路 クス

ずはユーザーの品質要指す。福田社長は「ま ら、並行して生産効率 話す。将来的には、こも高めていきたい」と 横の空きスペースを活 中で、現状のプラント れら資材の増産を検討 を設ける計画がある。 し、もう1つライン  $\Diamond$  $\Diamond$  $\Diamond$ 

ライン (USSPライ

21年に導入した再選別

を数%しか含まないシ ックなどが主体で金属

ユレッダー

·ダストは、

ン)で微粉砕してさら

てある。機械・OA機 設備がいくつも導入し 技術を取り入れた処理 生原料化を進める。 ツ製1000馬力ハン レッダーライン。ドイを破砕・選別するシュ 器類などの混合スクラ ックが混在する雑品類 ップを選別処理し、 このほか千葉工場に まず金属やプラスチ 高度なリサイクル 再

> 設。二次合金メー 収するSSラインを併

ネ

ーシュレッダー 雑品類を投入量べ

車由来のシュレッダ 能にしている。 のより細かい選別を可 じめ、銅やステンレス向けのアルミ原料をは

本年10月には、