光学式選別ライン
（容器包装プラスチックラインの前処理）

原料ベール
（容器包装プラスチック）

原料ベール

①原料投入コンベア
原料はコンベアより
解砕機に投入されます。

原料投入・解砕

②解砕機
圧縮梱包されている原料を
解砕します。

手選別

⑤選別機供給フィーダー
流れてきた原料を分散させ、
細かい原料を落し、定量的に
光学式選別機へ供給します。

定量供給

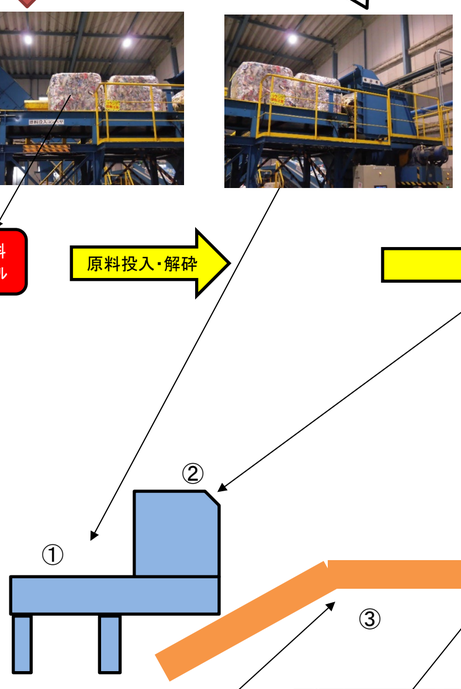
⑥光学式選別機 No.1
高速コンベアを採用し、コンベア上部に設置された
センサー（カメラ）で、材質を認識し、選択した材質を、
エアーノズルで吹き飛ばします。
吹き飛ばされた原料は、圧縮梱包機No.1へと運ばれます。
それ以外の材質は光学式選別機No.2へと運ばれます。

光学式選別

⑧圧縮梱包機 No.1
光学式選別機No.1より
選別された原料を圧縮し
ベール化します。

⑨圧縮梱包機 No.2
光学式選別機No.2より
選別された原料を圧縮し
ベール化します。

圧縮・梱包



③手選別コンベア
大袋（A3サイズ以上）、
長物（紐類）を取り除きます。

④選別機投入コンベア
原料を定量に運びます。

⑦光学式選別機 No.2
光学式選別機No.1と同様に、コンベア上部に設置された
センサー（カメラ）で、材質を認識し、選択した材質を、
エアーノズルで吹き飛ばします。
吹き飛ばされた原料は、圧縮梱包機No.2へと運ばれます。
それ以外は光学選機No.3に運ばれます。

⑪光学式選別機 No.3
光学式選別機No.1及びNo.2と同様に、
コンベア上部に設置されたセンサー
（カメラ）で、材質を認識し、選択した
材質（PS)をエアーノズルで吹き飛ばし
ます。吹き飛ばされた原料は、PS破砕機
へと運ばれます。それ以外は残さ破砕機
に運ばれます。

⑩自動袋詰め圧縮梱包機 No.3
光学式選別機No.3で選別されなかった原料と
クランク式供給フィーダーからの細かい原料を
圧縮し、自動で袋詰めしながらベール化します。

⑫PS粉砕機
光学選別機No3で選別したP
Sを粉砕します。

⑬押出機
温度・圧力などを調節しながら、原料を溶
融させて押し出します。

ペレット

⑭計量器
製品を計量し、
フレコンに詰
めます。