## 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) 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 ⑧圧縮梱包機 No.1 ⑤選別機供給フィーダー ⑨圧縮梱包機 No.2 センサー(カメラ)で、材質を認識し、選択した材質を、 流れてきた原料を分散させ、 光学式選別機No.1より 原料ベール エアーノズルで吹き飛ばします。 光学式選別機No.2より 2解砕機 細かい原料を落し、定量的に 選別された原料を圧縮し ①原料投入コンベア 選別された原料を圧縮し 吹き飛ばされた原料は、圧縮梱包機No.1へと運ばれます。 圧縮梱包されている原料を (容器包装プラスチック) 光学式選別機へ供給します。 ベール化します。 原料はコンベアより ベール化します。 それ以外の材質は光学式選別機No.2へと運ばれます。 解砕します。 解砕機に投入されます。 定量供給 光学式選別 原料投入•解砕 手選別 圧縮・梱包 8 選別原料ベール① 光学式選別機No.1で、 選別された原料 ↓ ⑤ 光学式選別 圧縮梱包機 ⇒Cライン No.1 No.1 2 の か 圧縮・梱包 光学式選別機No.2で、 他 光学式選別 い の 選別された原料 1 原料 原 選別原料ベール② 3 光学式選別機 7 圧縮梱包機 ⇒cライン No.2 No.2 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 圧縮・梱包 の センサー(カメラ)で、材質を認識し、選択した材質を、 (10)エアーノズルで吹き飛ばします。 ④選別機投入コンベア 廃棄物ベール 光学式選別機 吹き飛ばされた原料は、圧縮梱包機No.2へと運ばれます。 原料を定量に運びます。 原 それ以外は光学選機No.3に運ばれます。 No.3 自動袋詰め 残さ ➡ 処分先 圧縮梱包機 粉砕機 No.3 ③手選別コンベア 光学式選別 ⑪光学式選別機 No.3 S 選 別 大袋(A3サイズ以上)、 光学式選別機No.1及びNo.2と同様に、 長物(紐類)を取り除きます。 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。 PS PSタンク 粉砕機 ⑩PS粉砕機 押出機 空気輸送 光学選別機No3で選別したP ⑩自動袋詰め圧縮梱包機 No.3 Sを粉砕します。 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。 13押出機 (個計量器 温度・圧力などを調節しながら、原料を溶 製品を計量し、 融させて押し出します。 フレコンに詰 ペレット

めます。