

寄居工場でPVパネル処理

ウム・ヴェルト・ジャパン

日量約4t、埼玉県内では初

ウム・ヴェルト・ジャパン(寄居工場)埼玉寄居町、小柳明雄社長、☎048・577・1153)はこの

た、彩の国資源循環工場内にある本社寄居工場で、太陽電池モジュール(PPVパネル)の処理事業を開始した。埼玉県でのPPVパネル処理事業は初となる。処理能力は日量4・48ト(8時間稼働)。埼玉県を主な回収範囲としながら、周辺

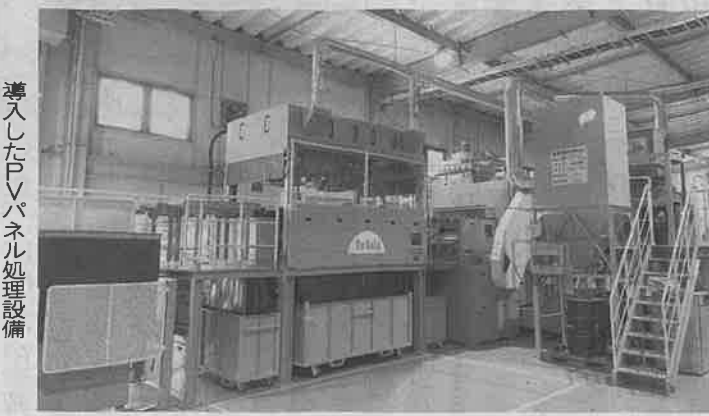
地域からの処理依頼にも応え、年間240トの処理を目指す。導入したPPVパネル処理設備では、まずケ

り外し、剥離装置で表面ガラスを削り取る。ガラス剥離後のバックシートは、廃プラスチック類や金属類の破砕ラインで処理し、風力・比重選別等で銀や銅などの金属素材を分離。ガラスは建設資材原料に、分離した金属素材は製錬事業者等に売却する。分離後のバックシートはセメントの原料・熱エネルギー代替やRPF原料としてリサイクルされる。

この破砕ラインでは、PVパネルと共に、廃プラや金属くず等の処分許可も取得しており、同社の廃蛍光管処理事業で問い合わせの多い、電灯のシェード等の混合産業廃棄物も廃蛍光管と合わせて受



ウム・ヴェルト・ジャパン寄居工場



導入したPVパネル処理設備



廃蛍光管処理ライン

け入れられるようになった。蛍光管処理プラントでは、年間10000トの廃蛍光管を再資源化している。水銀測定器での場内濃度管理や水処理装置を用いたクローストシステムにより、環境に配慮したリサイクル処理を行っている。水銀回収後のガラスは、蛍光管や電球等の原料として水平リサイクルされている。LEDランプの普及により蛍光管の排出量は減少傾向にあるが、古い建物の解体現場や大手工場では廃蛍光管や白熱電球等が発生し

排出向け廃棄物管理システムなどを手掛けるITベンチャーのグリーンナー(北九州市、三根進也社長、☎093・771・8240)は5月、双日グループのICT中核企業である日商エレクトロニクスと、戦略的パートナーシップを開始した。環境事業における新たなビジネスモデルの実現を目指すことも

も、廃蛍光管の受け入れで建物解体業者や業に關し、PVパネルの再資源化事業に関するリユースも視野に入れて、リユースできなかったPVパネルだけをリサイクルする、持



要書類の管

グリーンナー 双日系ITと連携 廃棄物「見える化」で

継続している。同社は今後必要となる事業として、蛍光管の再資源化を行っていく。PVパネルの再資源化事業に関するリユースも視野に入れて、リユースできなかったPVパネルだけをリサイクルする、持

は、廃棄物実務管理やエネルギーコンサルティングまで、排出事業者の環境業務全般にわたる支援を行ってきた。なかでも「エコープ」は、同社独自の手法で排出事業者から出る廃棄物の回収・処理の流れや排出量、リサイクル率などを見える化。さらに、委託業者とのマニフェストなど必