

①個別データシート

種類 加工

英名 fabric processing

整理番号: JP207010

分類 繊維工業品

和名 ポリエステル系の製織加工プロセス

・GHG排出量 1.09E+00 kg-CO₂e/kg

・情報源分類 その他調査データ

・技術記述子 ポリエステル系の製織加工

・技術の内容と機能 ポリエステルの燃糸を原料としたポリエステル織物の製織加工
前提: 織り方はビエラを前提とし、ポリエステル(100%)加工糸による反物の地巾113cm、長さ47m、1反の重量が7.4kgの製織工程を対象としている。
番手は60dと75dの平均値。目付は139g/m²である。
密度は185×121/in。
* 番手: 糸の太さを表す単位。
* 入力の水量の5%が飛散するとして、排水処理は入力水量の95%としている。

繊維製品(衣料品)のLCA調査報告書 経済産業省製造産業局 繊維課(有限会社産業情報研究センター),(2003),
資料編 p21 資料13 ③ポリエステル(f)系の製織

・データ作成者コメント

経済産業省製造産業局 繊維課(有限会社産業情報研究センター):“繊維製品(衣料品)のLCA調査報告書 資料編”,12,(2003),
p21, ③ポリエステル(f)系の製織 に掲載されている入出力データを引用して、原材料の入力を除外して裏地製織プロセスの原単位を作成した。

・適用範囲

ポリエステルの燃糸を原料としたポリエステル反物の製織加工工程を対象としており、織り方はビエラを前提とし、ポリエステル(100%)加工糸による反物の地巾113cm、長さ47m、1反の重量が7.4kgの製織工程である。番手は60dと75dの平均値。密度は185×121/in。

・システム境界

製品の日本国内における輸送を含まない。包装材を含まない。輸送のための梱包材を含まない。排水処理を含む。産廃処理を含まない。加工プロセスのため、加工される原材料ならびに加工された製品は含まない。

・配分

共製品なく配分なし

・GHG排出量の要因

主なGHG排出源は、電力、系統電力(公共電力)由来のCO₂(化石資源由来)、その他の接着剤(糊剤)由来のCO₂(化石資源由来)、である。

②入出力データ

区分	フロー区分	品目名	連鎖した品目名	公開 整理 番号	数値	単位	備考
ユーティリティ	中間フロー	入力	蒸気用水	純水,イオン交換膜法	JP310355	7.51E-03	m3
ユーティリティ	中間フロー	入力	公共電力	電力,公共	JP120001	1.74E+00	kWh
ユーティリティ	中間フロー	入力	水	工業用水道	JP323002	1.96E-02	m3
資源/原材料	中間フロー	入力	糊剤	その他の接着剤		4.50E-02	kg
廃棄物処理	中間フロー	入力	工業排水処理	工業排水処理		1.87E-02	m3
製品	中間フロー	出力	ポリエステル系の製 織加工プロセス	ポリエステル系の製 織加工プロセス	JP207010	1.00E+00	kg