

①個別データシート

種類 加工

英名 yarns processing

整理番号: JP207008

分類 繊維工業品

和名 綿・ポリエステルの紡績加工プロセス

・GHG排出量 4.82E+00 kg-CO₂e/kg

・情報源分類 その他調査データ

・技術記述子 綿・ポリエステルの紡績加工

・技術の内容と機能 綿繊維、ポリエステル繊維、綿を原料とした綿・ポリエステルの紡績加工
前提: 45/2×34/2番手、123×53(インチ間)、要尺1.4m、0.38kgのポリエステル(65%)／綿(35%)の紡績糸製造を前提とし、混綿、梳綿、精梳綿、粗紡、精紡、ダブラー、仕上げ工程を対象としている。
代表する紡績会社3社の平均値。
* 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 p22 資料14 ②綿・ポリエステル(s)の紡績

・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),
p22. ②綿・ポリエステル(s)の紡績 に掲載されている入出力データを引用して、原材料の入力量および出力量を確認し、原材料の入力を除外して紡績加工プロセスの原単位を作成した。なお、45/2×34/2番手、123×53(インチ間)、要尺1.4m、0.38kgのポリエステル(65%)／綿(35%)の紡績糸製造を前提としている。

・適用範囲

綿繊維、ポリエステル繊維を原料とした綿・ポリエステルの紡績加工工程を対象としており、45/2×34/2番手、123×53(インチ間)、要尺1.4m、0.38kgのポリエステル(65%)／綿(35%)の紡績糸製造を前提とし、混綿、梳綿、精梳綿、粗紡、精紡、ダブラー、仕上げ工程までである。

・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)、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	3.34E-04	m3	
ユーティリティ	中間フロー	入力	公共電力	電力,公共	JP120001	9.58E+00	kWh	
ユーティリティ	中間フロー	入力	水	工業用水道	JP323002	3.91E-02	m3	
ユーティリティ	中間フロー	入力	A重油	燃焼・A重油	JP111016	5.10E-02	L	
資源/原材料	中間フロー	入力	油剤	潤滑油(グリースを含む)	JP311009	1.00E-03	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		3.72E-02	m3	
製品	中間フロー	出力	綿・ポリエステルの紡績加工プロセス	綿・ポリエステルの紡績加工プロセス	JP207008	1.00E+00	kg	