

TYPE種類	素材（工場）	製法や特徴	再生の位置づけ（サステナブルとして）	長所	短所	材料のコスト感（アクリル板を1とした場合）
TYPE-A	封入再生材（静岡）	アクリル液体の中に粉砕したプラスチックを入れて <u>ブロック状</u> に固める技法。厚みは100 t 以上も可能。本体：粉砕プラの割合は70%メド。	工場が出た使用済み廃材やプラスチック製品を粉砕してリサイクル使用はできるが、それを持続可能にリサイクルするにはクリアすべき課題がある。	外観がカラフルで見映えがする（Terrazzoのような表現も可能）アップサイクルの実現	コストは3種の中でいちばん高い	4~6
TYPE-B	キャスト再生材（埼玉）	アクリル液体の中に粉砕したプラスチックを入れて <u>シート状</u> にして板を作る技法。厚みは19 t まで。本体：粉砕プラの割合は30%メド。	工場が出た使用済み廃材やプラスチック製品を粉砕してリサイクル使用し、その板を再度板にすることは可能。最終調整（実際の回収の流れ等）が必要。	サステナブル観点だと一番的を得ている。1より安価に製造できる	押出しとキャストが混ざると粉砕プラの割合がさらに低くなる	2~3
TYPE-C	海外再生材（仕入れ）	不要アクリルを溶かしてアクリル液体に混ぜて <u>シート状</u> にして板を作る技法。厚みは30 t まで。本体：溶解プラの割合は50%メド。	工場が出た使用済みアクリルを粉砕してリサイクル品を製造することはできるが、一般の使用済みアクリルを再利用する流れは作られていない	コストが安い、国内流通物にはエコマーク認定品もあり	輸入品のためロットが大きい	1.2~1.5

