

団体別 2015 年度フォローアップ結果

| | |
|----------------------------|----|
| ガラスびん 3 R 促進協議会 | 24 |
| P E T ボトルリサイクル推進協議会 | 32 |
| 紙製容器包装リサイクル推進協議会 | 37 |
| プラスチック容器包装リサイクル推進協議会 | 41 |
| スチール缶リサイクル協会 | 47 |
| アルミ缶リサイクル協会 | 52 |
| 飲料用紙容器リサイクル協議会 | 56 |
| 段ボールリサイクル協議会 | 60 |

1. ガラスびん 3 R 促進協議会

ガラスびん軽量化の推移

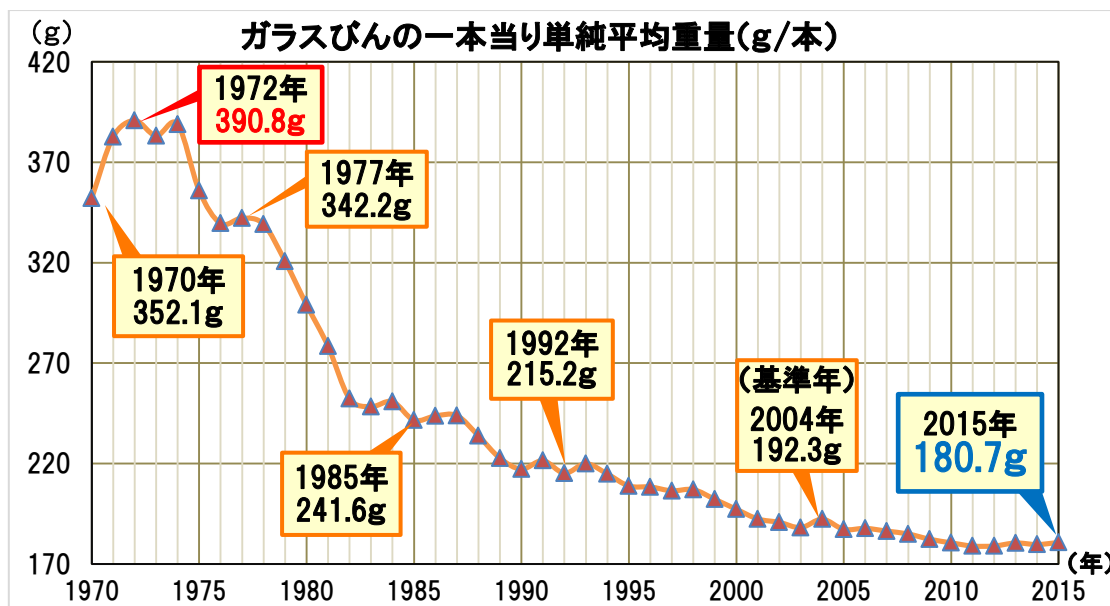
ガラスびんの軽量化は、消費者の要望やニーズへの対応をはかり、いち早く取り組みを開始いたしました。今から 40 年ほど前のオイルショックをきっかけに資源やエネルギーを節約する取り組みが始まり、以後、中身メーカーとガラスびんメーカーの連携により、着々とびんの軽量化が進められ、究極の軽量びんに入った新商品も登場しています。

一方、薄肉化の限界を見据えた上で、ユニバーサルデザインなども取り入れながら持ちやすさや開けやすさといった機能面を補強しながら軽量化に取り組んでおります。

また、ガラスびんはリユースが可能であることから、3 R に適合する唯一の容器として、3 R の全体バランスの中で評価いただく視点が必要と考えており、加えて素材の持つ特性なども考慮に入れたご評価をいただけるよう取り組んでいます。

①一本当たりの重量変化

1 本当たり単純平均重量は、1972 年 390.8 g、1985 年 241.6g、1992 年 215.2g、2004 年 192.3g、2015 年 180.7g（1972 年比 ▲53.8%）となっています。比較的質量の重いリターナブルびんの減少や少容量びん増加の影響も受けていますが、過去 40 年にわたり、軽量化に取り組んで参りました。



自主行動計画の取り組みでは、基準年（2004 年）の 192.3g に対し、2015 年実績は 180.7g と 6.0%（11.6g/本）の軽量化がはかられましたが、これにはびんの容量構成比の変化が含まれているため、その要素を除いたネットの軽量化率は 1.5%（2.9g/本の軽量化）となります。【表 1 参照】残りの 4.5%（8.7g/本）はびん容量構成比の変化によるものであります。

ガラスびん軽量化率の 2015 年実績は 1.5%となり、自主行動計画 2015 年度目標「一本当たりの平均重量で 2.8%の軽量化」は未達成となりました。これは製びん技術の進歩に裏付けられた軽量化商品は開発されていますが、軽量化に貢献したびん商品が他素材に置き換わることや、ガラスびんの持つ特性(意匠性、質感、重量など)が重視された容器の選択のされ方などが影響し、ガラスびん全体としての軽量化は限界に近づいていると言えます。

なお、基準年(2004年)対比での軽量化による資源節約量は、2011年～2015年(5年間)で、104,922トン(100ml ドリンク剤びん換算 9億7511万本)となりました。

【表1】 1本当たりの平均重量推移

| | 2004年 (基準年) | 2011年 | 2012年 | 2013年 | 2014年 | 2015年 |
|---------------------|----------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 生産本数(千本) | 7,262,950 | 6,875,461 | 6,610,045 | 6,539,754 | 6,447,949 | 6,389,736 |
| 生産重量(トン) | 1,396,582 | 1,230,174 | 1,182,952 | 1,180,180 | 1,158,682 | 1,154,359 |
| 単純平均重量(g/本) | 192.3 | 178.9 | 179.0 | 180.5 | 179.7 | 180.7 |
| 単純平均軽量化指標 | 100.0 | 93.0 | 93.1 | 93.8 | 93.4 | 94.0 |
| ネット軽量化率指標 (加重平均) | 100.0 | 98.0 | 97.9 | 98.3 | 98.6 | 98.5 |
| 軽量化率(加重平均) | | ▲2.0% | ▲2.1% | ▲1.7% | ▲1.4% | ▲1.5% |
| 軽量化による 資源節約量(トン) | — | 25,106 | 25,375 | 20,410 | 16,452 | 17,579 |

②軽量化実績

2015年に新たに軽量化された商品は、5品種12品目であり、その軽量化重量は533トンとなりました。自主行動計画を開始した2006年から2015年までに軽量化された商品は、11品種218品目となっております。【表2参照】

なお、軽量化実績の捉え方は、前年と同容量で軽量化された品目について限定しており、容量変更が伴う場合や、新製品の軽量びんは対象外としています。

【表2】 2006年から2015年までに軽量化された品目

| 品 種 | のべ品目数 |
|----------|--|
| 小びんドリンク | 小びんドリンク(7品目) |
| 薬びん | 細口びん(2品目)、広口びん(2品目) |
| 食料品びん | コーヒー(17品目)、ジャム(10品目)、粉末クリーム(2品目)、蜂蜜(1品目)、食用油(6品目)、食品(6品目) |
| 調味料びん | たれ(7品目)、酢(13品目)、ソース(2品目)、新みりん(1品目)、醤油(2品目)、つゆ(7品目)、調味料(14品目)、ドレッシング(13品目)、ケチャップ(1品目) |
| 牛乳びん | 牛乳(5品目) |
| 清酒びん | 清酒中小びん(24品目) |
| ビールびん | ビール(7品目) |
| ウイスキーびん | ウイスキー(5品目) |
| 焼酎びん | 焼酎(18品目) |
| その他洋雑酒びん | ワイン(21品目)、その他(5品目) |
| 飲料びん | 飲料ドリンク(6品目)、飲料水(1品目)、炭酸(3品目)、ジュース(6品目)、ラムネ(2品目)、シロップ(1品目)、乳酸(1品目) |

さらなる軽さにチャレンジするガラスびん

ガラスびんをより使いやすく、さらに環境負荷の低減をめざして、びんの軽量化が進行中です。ガラスびんならではの魅力にこだわった商品も続々登場しています。

キリンビール中びん(500ml)

キリン株式会社(キリンビール株式会社)

■商品について リターナブル中びんは以下の商品を充填しています。

●キリン一番搾り生ビール

1990年、醸造家のうまさのこだわりが、一番搾り製法と一番搾りを生み出しました。麦のおいしいところだけを搾る一番搾り製法は、ふつうのビールとは違い、渋みのある二番搾り麦汁を一切使わないことで、素材のうまみがたっぷりつまったおいしさを実現しました。

●キリンラガービール

125年以上愛され続けてきた、ホップがきいた日本の代表的なビールのひとつです。輝く琥珀色、爽やかな香り、きめ細かく盛り上がる純白の泡。ホップの量・質・投入時期、そのすべてにこだわり実現した「のどにグツとくるコク・飲みごたえのある味わい」。

●キリンクラシックラガー

ブランド誕生以来125年を超えて、それぞれの時代のお客様に愛され続けているキリンラガービール。その歴史の1ページを飾る昭和40年頃の味わいを、当時と同じ熱処理製法でつくり出しました。「コク、苦み、ビールの味わい」にこだわり、自信を持ってお届けします。

■軽量化について(工夫したところ等)

外表面にセラミックコーティングを施し、従来のリターナブル中びんより約20%軽くした軽量リターナブル中びんが、2016年から全工場での導入が予定されます。1本当たり90g軽量化することにより、20本入りのケースでは約1.8kgの軽量化となっており、物流効率もアップしています。軽量リターナブル中びんはロゴが「KIRIN」だけです。探してみてください。



| | 従来 | 軽量化後 |
|--|--------|--------|
| びんの質量 キャップ・ラベル 中身を含まない 1本当たりの質量 | 470g | 380g |
| びんの高さ | 255 mm | 255 mm |

AJINOMOTO 健康 調合ごま油(160g)

AJINOMOTO ごま油好きのごま油(160g)

株式会社 J-オイルミルズ

■商品について

●「AJINOMOTO 健康 調合ごま油」

ビタミンEを多く含み、加熱しても風味がしっかり残る調合ごま油(栄養機能食品)。しかもコレステロール0です。

●「AJINOMOTO ごま油好きのごま油」

香り立ちの良い熱風焙煎ごま油と、まろやかなコクの遠赤焙煎ごま油をブレンドした香りとコクにこだわったごま油です。

■軽量化について(工夫したところ等)

従来の180gびんを軽量化した160gびんに変更。180gびんの特長である稜線とくびれのデザインイメージを踏襲しながら、高さを変えずに約22%の軽量化を達成しました。160gびんへの変更で、外装サイズがコンパクトになり、中仕切りも廃止。これにより物流効率が大幅にアップしており、環境負荷の低減にもつながっています。



| | 従来 | 軽量化後 |
|--|--------|--------|
| びんの質量 キャップ・ラベル 中身を含まない 1本当たりの質量 | 179g | 140g |
| びんの高さ | 160 mm | 160 mm |

軽くなったびん入り商品を紹介している当協議会のウェブサイト(2015年度掲載商品)

<<http://www.glass-3R.jp/consumer/index1.html>>

びんリユースシステムの持続性の確保に向けた取り組み

①リターナブルびんの使用量実績

リターナブルびんの使用量については、経年的な減少傾向に歯止めがかからず、業務用と家庭用宅配というクローズド市場を中心に存続している状況であり、2015 年使用量実績は 89 万トン（基準年比 48.6%）となりました。【表 3 参照】

この結果、2015 年のびんのリターナブル比率（リターナブルびん使用量÷(国内ワンウェイびん流通量+リターナブルびん使用量)）は 40.1%となりました。

【表 3】リターナブルびんの使用量実績（単位：万トン）

| | 2004 年 基準年 | 2012 年 | 2013 年 | 2014 年 | 2015 年 | 2015 年実績 基準年比 |
|------------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|------------------|
| リターナブルびん使用量 | 183 | 106 | 102 | 95 | 89 | 48.6% |
| 国内ワンウェイびん量 (輸出入調整後) | 158 | 138 | 136 | 134 | 133 | 84.2% |
| リターナブル比率～% | 53.7 | 43.4 | 42.9 | 41.5 | 40.1 | — |

②持続性の確保に向けた取り組み

地域や市場特性に合わせた取組みを強化すべく、消費者・自治体・流通/販売事業者やびん商等関係主体の一層の連携を深め、地域型びんリユースシステム再構築に向けた取組みをおこなっています。新たな推進体制として 2011 年 9 月に立ち上げた「びんリユース推進全国協議会」と連携し、東北地域、関東・甲信越地域、中部地域、近畿地域、中四国地域、九州地域それぞれの地域ごとにびんリユース推進体制の整備をはかりました。

一方、関係他団体（日本酒造組合中央会、1.8L 壺再利用事業者協議会）とも連携した 1.8L 壺（一升びん）リユースシステムの持続性確保に向けた取組みを強化しています。

また、2009 年 2 月に立上げた WEB サイト「リターナブルびんポータルサイト」にて、全国各地域で展開されるびんリユースの取り組みの紹介をおこない、リユース推進活動の「見える化」と情報発信に努めています。



ウェブサイト「リターナブルびんポータルサイト」
 <<http://www.returnable-navi.com/>>

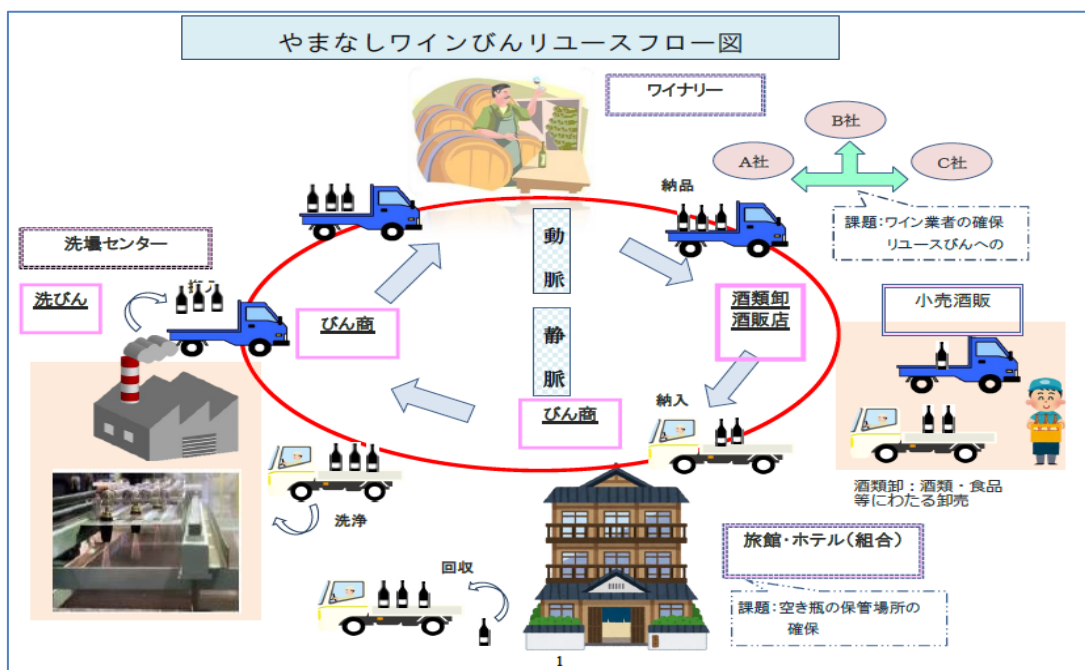
地域に密着して循環するびんリユースシステム

びんリユースの推進には、消費者・自治体・事業者との連携した取り組みが必須です。

2015 年度は環境省の「びんリユースシステムの在り方に関する検討WG」、「びんリユースを中心とした2Rライフスタイル検討WG」ならびに「我が国におけるびんリユースシステムの在り方に関する検討会」に参画するとともに、自治体や事業者等の多様な関係者と連携し、地域型びんリユースシステム構築に向けた実証事業の発展拡大への協力をおこないました。

<2015 年度のびんリユース実証事業>

①関東甲信越びんリユース推進協議会による「山梨県を中心としたワインびんのリユースシステム構築」、②NPO 団体 World Seed による「神戸市での公的施設内会議等で利用される飲料をリユースびん入り飲料にするための実証事業」の二事業が展開されました。



関東甲信越びんリユース推進協議会によるワインびんのリユース実証事業



神戸市での公的施設内会議等で利用される飲料をリユースびん入り飲料にするための実証事業

ガラスびんリサイクルの推移

①リサイクル率の推移

ガラスびんリサイクル率の 2015 年実績は 68.4%となり、自主行動計画 2015 年度目標「70%以上」は未達成となりましたが、その内訳であるガラスびん用途向けリサイクル率は 2011 年の 56.5%から 2015 年の 57.2%まで着実に向上しています。【表 4 参照】

これは、自治体のガラスびん分別収集の推進による成果ですが、空きびんの分別収集段階で細かく割れたガラスびん残さの資源化が課題となっています。

【表 4】 リサイクル率の推移

| | 2004 年 基準年 | 2011 年 | 2012 年 | 2013 年 | 2014 年 | 2015 年 |
|------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| リサイクル率(回収・再資源化率) | 59.3% | 69.6% | 68.1% | 67.3% | 69.8% | 68.4% |
| ガラスびん用途向けリサイクル率 | | 56.5% | 56.7% | 56.8% | 56.3% | 57.2% |

②カレット利用率の推移

ガラスびん製造事業者によるカレット利用率については、2015 年実績は 98.5%となり、自主行動計画 2015 年度目標「97%以上」を達成し、基準年（2004 年）対比では、+7.8 ポイントとなりました。【表 5 参照】

【表 5】 カレット利用率の推移

| | 2004 年 基準年 | 2011 年 | 2012 年 | 2013 年 | 2014 年 | 2015 年 |
|----------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 原材料総投入量（千トン） | | 1,751 | 1,693 | 1,702 | 1,652 | 1,618 |
| ガラスびん生産量（千トン）① | 1,554 | 1,342 | 1,281 | 1,287 | 1,257 | 1,246 |
| カレット使用量（千トン）② | 1,409 | 1,284 | 1,285 | 1,274 | 1,230 | 1,228 |
| カレット利用率（%）②÷① | 90.7 | 95.7 | 100.3 | 99.0 | 97.8 | 98.5 |

「ガラスびん生産量」：経済産業省「窯業・建材統計」

「カレット使用量」：日本ガラスびん協会資料及びガラスびんフォーラム資料

参考ながら、2015 年のガラスびん原材料総投入量（カレット利用量+バージン資源量）は、1,618（千トン）であり、原材料総投入量に占めるカレット（再生材）の使用比率は、75.9%となりました。

再商品化市場の開発・拡大を目的とした「カレットを 90%以上使用するエコロジーボトル」の普及に努め、2015 年出荷量は 123 百万本と基準年（2004 年）対比 127.6%となっています。

③びん to びん率の推移

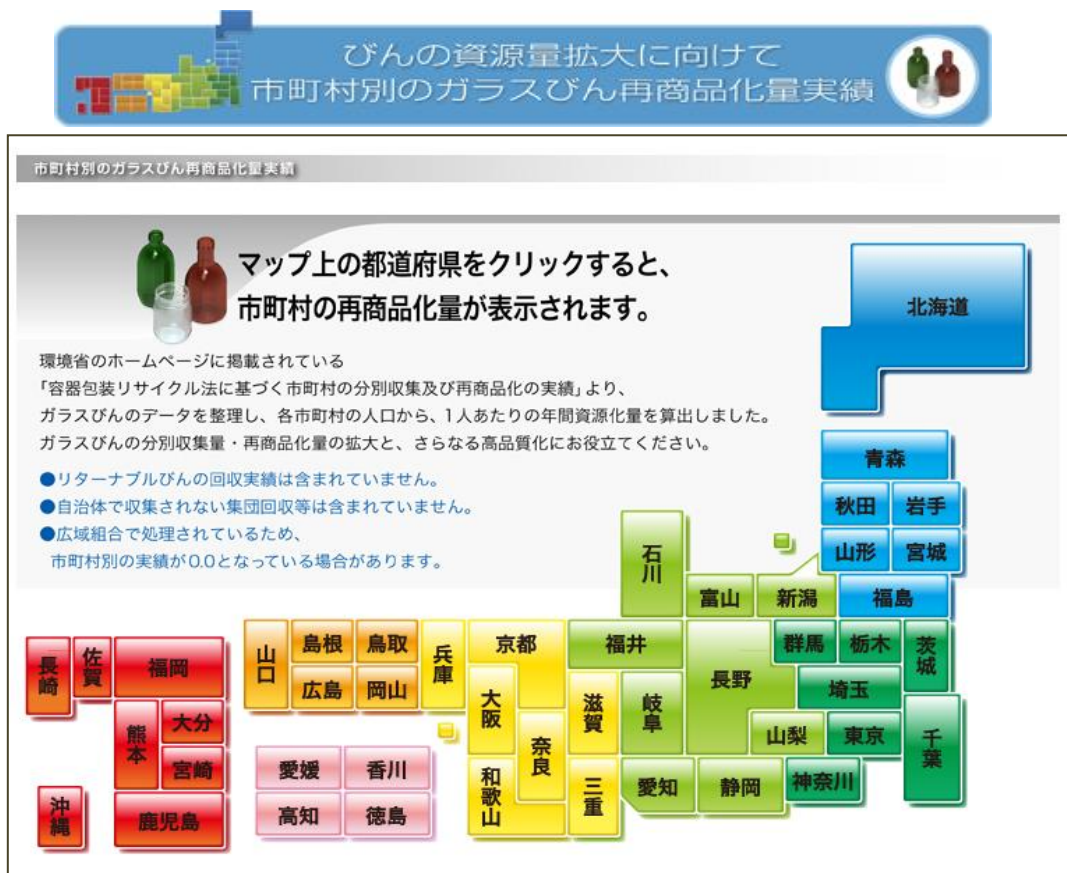
リサイクルされたガラスびんのうち、ガラスびんの原料として再生利用された割合を示す「びん to びん率」の 2015 年実績は 83.7%となりました【表 6 参照】。ガラスびんの高度な水平リサイクル推進のために、市中からの質の高いガラスびんの回収・再資源化が重要となっています。

【表 6】びん to びん率の推移

| | 2011 年 | 2012 年 | 2013 年 | 2014 年 | 2015 年 |
|---|--------|--------|--------|--------|--------|
| 「びん to びん率」 (ガラスびん用途再商品化量 ÷回収・再資源化総量) | 81.2% | 83.2% | 84.3% | 80.6% | 83.7% |

ガラスびん再資源化量の拡大に向けた取り組み

ガラスびんの再資源化は、分別収集・色選別の際に、細かく割れて色分けできない残さを減らすことが課題となっています。全国自治体によるガラスびんの人口一人当たり再商品化量を集計し、当協議会のウェブサイトに掲載いたしました。



<2014(H26)年度の自治体による分別収集によるガラスびんの人口一人当たり再商品化量>

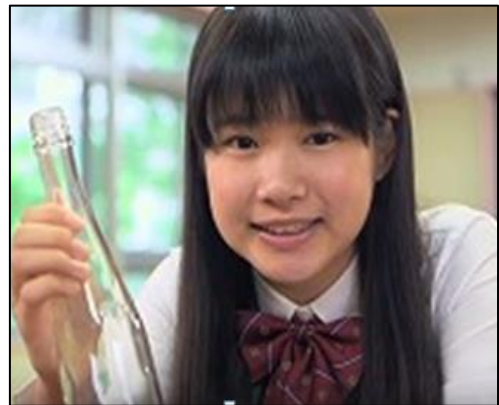
| 全国 | 人口 (H26年度) | 無色 | 茶色 | その他の色 | 合計 | 1人当たりの 再商品化量 (kg/人) |
|-------------------|---------------|-----------|-----------|-----------|-----------|---------------------------|
| 市町村計* | 121,990,673 | 281,249.3 | 232,637.5 | 180,276.5 | 694,163.3 | 5.69 |
| 広域組合計* | | 15,340.7 | 17,044.8 | 11,297.0 | 43,682.5 | - |
| (市町村+ 広域組合)計** | 128,226,483 | 296,590.0 | 249,682.3 | 191,573.5 | 737,845.8 | 5.75 |

*市町村計及び広域組合計は、環境省資料「(HP掲載用)市町村ごとの集計結果【平成26年】」による
 ** (市町村+広域組合)計は、環境省報道発表資料「平成28年3月28日発表 平成26年度容器包装リサイクル法に基づく市町村の分別収集及び再商品化の実績について(お知らせ)」参考4による
 ***四捨五入しているため、合計が合わない場合がある

ガラスびん 3R の普及と啓発に向けての取り組み

ガラスびんは「びん to びん」リサイクルにより、空きびんから新しいびんに何度でも循環し続けます。当協議会では、この「びん to びん」リサイクルをアピールするために、このムービーを制作しました。

皆さんのご家庭から排出された空きびんが、資源化センターで選別され、カレット工場で原料に加工され、ガラスびん工場で 1500℃で溶かして新しいびんが生産され、びん詰め工場で中身が充填され、びん詰め製品が完成するまでの流れを、現場の声を交えて分かりやすく紹介しています。主人公はガラスびんが大好きな女子中学生で、生き生きとしたナレーションが展開されます。



びんリサイクルのムービー『大好き! ガラスびん 何度でも「びん to びん」リサイクル』をウェブサイトで公開
 <<http://www.glass-3r.jp/>>

「エコプロダクツ 2015」に出展し、ガラスびん 3R 関連の展示に加え、リサイクル特集として、原料、カレット、実際の金型などを展示し、リサイクルクイズを実施しました。また、リサイクルの新ムービー『「大好き! ガラスびん 何度でも「びん to びん」リサイクル』を常時上映しました。



当協議会の展示風景

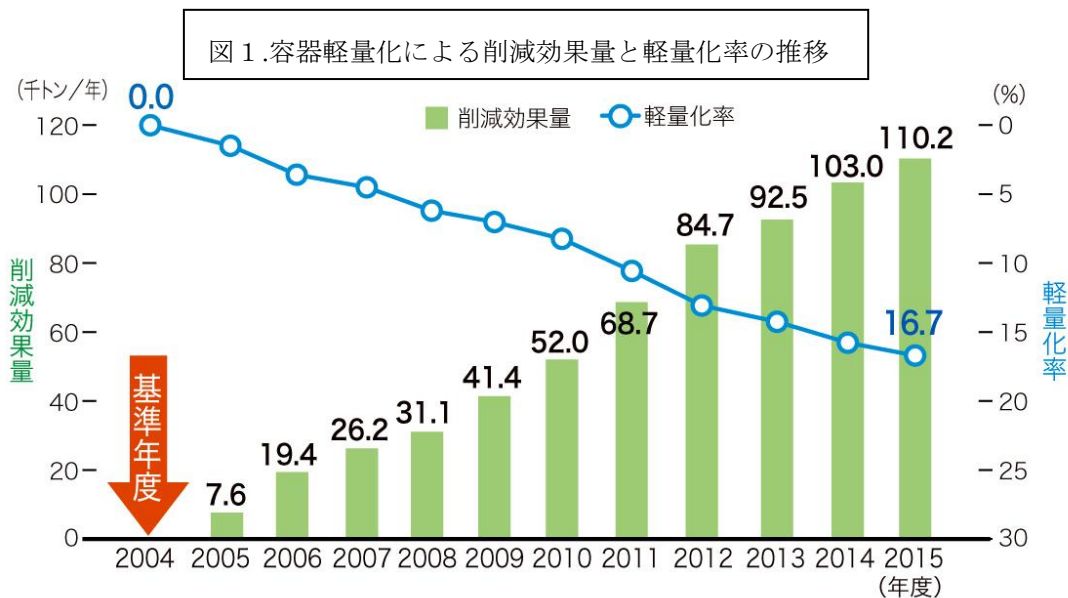


「びん to びん」を紹介するコーナー

2. PETボトルリサイクル推進協議会

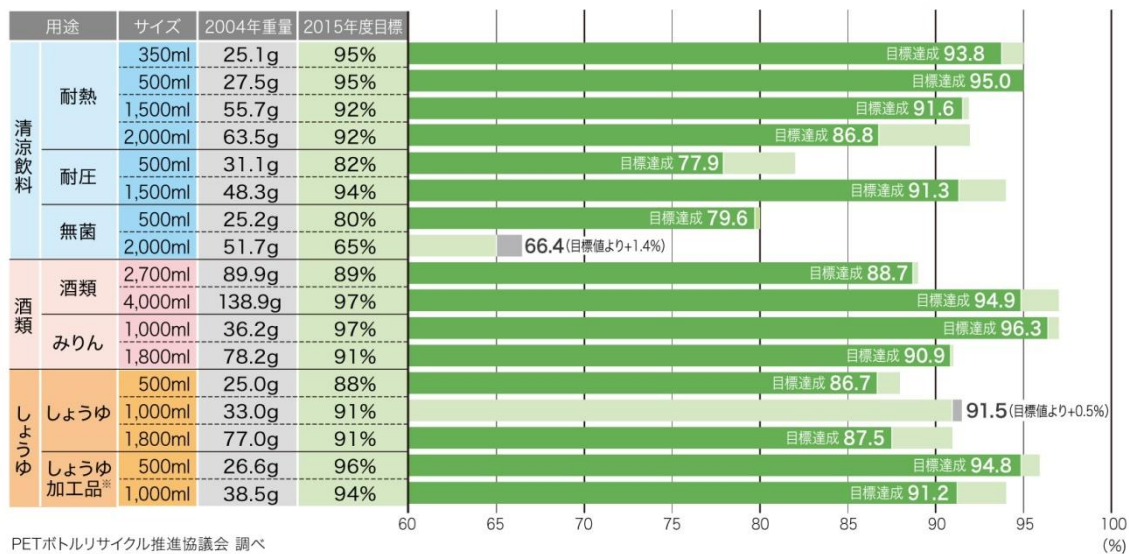
リデュースへの取り組み成果 2015 年度軽量化 16.7%

2015 年度のPETボトル軽量化は、全体では、削減効果量で 110 千トン、軽量化率 16.7%を達成いたしました。



また、主要 17 品種ごとに目標値を設定した中で、15 種で修正後の 2015 年度軽量化目標値を達成しました（清涼飲料の耐熱 350ml・500ml・1,500ml・2,000ml、耐圧 500ml・1,500ml、無菌 500ml、酒類 2,700ml・4,000ml、みりん 1,000ml・1,800ml、しょうゆ 500ml・1,800ml、しょうゆ加工品 500ml・1,000ml）。

今後も、さらなる軽量化に向けて努力を続けていきます。



PETボトルリサイクル推進協議会 調べ
 ※ しょうゆ加工品の容器基準重量は、2008年重量とした。(第2次自主行動計画で軽量化目標値を設定)

図 2. 指定PETボトル・主要 17 種の軽量化目標と実績 (2015 年度)

●軽量化事例

PETボトルは、容器としての需要の広がりにともない、成形技術・充填技術の進展などにより、近年目覚ましい軽量化が実施されました。



キリンパレヅジ株式会社

キリン アルカリイオンの水
2L PETボトル
ボトル重量28.9g
(従来品35.0g)



アサヒビール株式会社

焼酎 大五郎
2.7L PETボトル
ボトル重量75g
(従来品85g)



キッコーマン株式会社

本つゆ 香り白だし
500ml PETボトル
ボトル重量21g
(従来品24g)

●環境負荷増大の抑制について

図3に、清涼飲料用PETボトルの出荷本数と、その原油採掘からボトル製造・供給に至る環境負荷の指標としてのCO₂排出量を経年で示しました。

PETボトルは、需要の伸びにともない出荷本数を増加させてきましたが、3R推進のための自主行動計画を定めて取り組みを開始した2004年度以降は、出荷本数の増大に比べCO₂排出量の増大が抑制されているといえます(表3)。

これは、ボトルの軽量化を始め、省資源・省エネルギーの取り組みの効果が表れたものと考えます。

表3. 2015年度と基準年度(2004年度)との負荷比較

| | | 2004年度 | 2015年度 | 2015/2004比 |
|---------------------------|---------------------|--------|--------|------------|
| PETボトル出荷本数 | 億本 | 148 | 205.3 | 1.39倍 |
| 環境負荷(CO ₂ 排出量) | 千トン-CO ₂ | 1,683 | 1,635 | 0.97倍 |

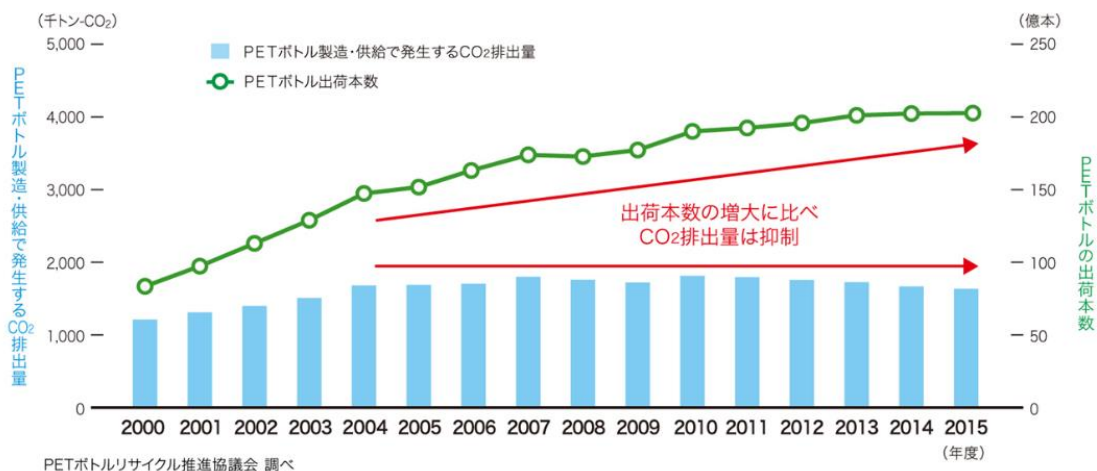


図3. 清涼飲料用PETボトルの出荷本数と、その環境負荷(CO₂排出量)の推移

リサイクルへの取り組み 2015 年度リサイクル率 86.9%

2015 年度のリサイクル率の「分母」となる指定 P E T ボトル販売量（総重量）は 563 千トンで、前年度比 1.1%の減少となりました。国内の指定 P E T ボトルの販売本数は 1.0%の伸びでしたが、一層の軽量化が進んだために、ボトルの総重量は減少しました。

一方、リサイクル率の「分子」となるリサイクル量は国内再資源化量 262 千トン、海外再資源化量 227 千トンの合計 489 千トンでした。

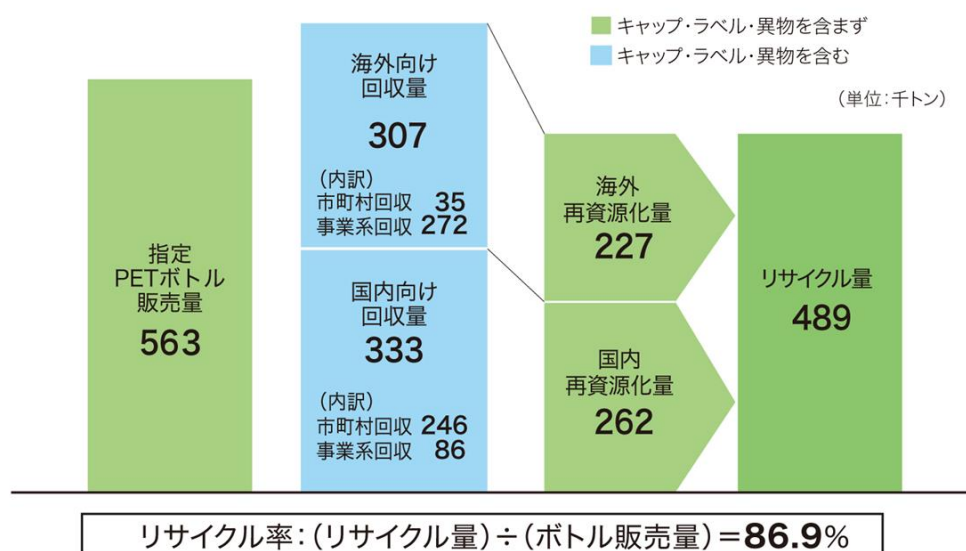


図 4. 回収・リサイクルの概要

●回収・リサイクルに関する推進協議会調査の強化

回収量調査にあたって、市町村回収については、環境省発表速報データを使用するとともに、使用済み P E T ボトルの回収、再商品化を行う事業者へのアンケート調査を行い、国内リサイクル向けの回収量を集計しています。

また、輸出量調査にあたって、使用済み P E T ボトルについては、2015 年 1 月より新設された財務省貿易統計の「フレック状の P E T くず（貿易コード 391590110）」の実数を使用し、バール輸出については、バーゼル法輸出入規制

事前相談結果集計における一般財団法人日本環境衛生センターの「P E T スクラップ輸出量」を使用するとともに、P E T くず輸出事業者へのアンケート調査を行い、海外リサイクル向けの回収量を集計しています。

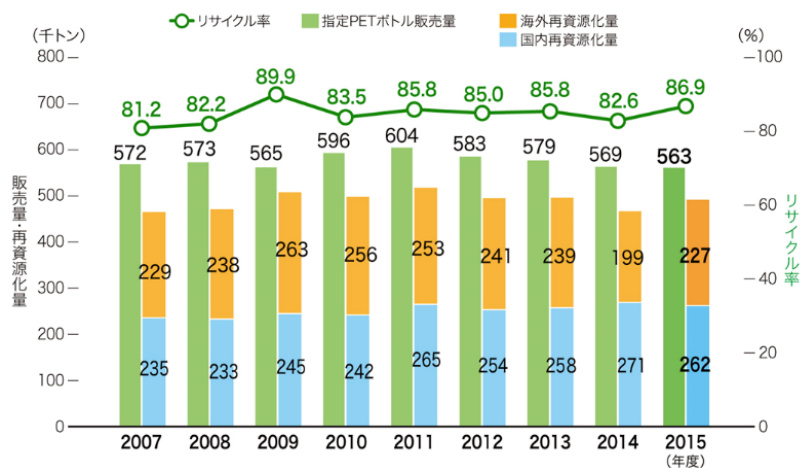


図 5. 国内再資源化と海外再資源化

国内での用途別PETリサイクル材使用量を調査

PETボトルが、国内で具体的に何にどれだけ利用されているかを 2008 年度より継続して調査しています。各用途別の利用量を、PETボトル (BtoB)、シート、繊維、成形品、その他の製品形態群でくくり、2015 年度の利用量を 2014 年度とともに表 4 に示しました。

シートの利用量はメカニカルリサイクル設備の稼働に由来すると推察される食品用トレイの増加とブリスターパックの倍増が顕著で、対前年で 14.6 千トンの利用量増、16.2%の伸びで 104.7 千トンと 100 千トンの大台を超える値となりました。

繊維の利用量は 78.5 千トンと対前年で数量減となりましたが、引き続きPETボトル、シートとともに再生PET樹脂の主要な用途となっています。

PETボトル (BtoB) の利用量は 37.2 千トンと、対前年で 3.6 千トンの利用量増となりました。BtoB 向けメカニカルリサイクル設備の増設が報告されていることもあり、循環型リサイクルであるBtoBの今後の伸長が見込まれます。今後の増加が期待されます。

表 4. 2015 年度具体的製品例と利用量 (調査結果) (単位: 千トン)

| 製品例 | | 2014 利用量 | 2015 利用量 | 2015 構成比 |
|-----------------------------|-------------------------------|-------------|-------------|-------------|
| PETボトル(ボトルtoボトルによる指定PETボトル) | | 33.6 | 37.2 | 16.4% |
| シート | 食品用トレイ(卵パック、青果物トレイなど) | 66.4 | 73.7 | |
| | ブリスターパック(日用品などブリスター包装用) | 9.7 | 18.8 | |
| | 食品用中仕切り(カップ麺トレイ、中仕切りなど) | 3.4 | 3.7 | |
| | その他(工業用トレイ、文具・事務用品など) | 10.6 | 8.5 | |
| | | 90.1 | 104.7 | 46.3% |
| 繊維 | 自動車・鉄道関連(天井材や床材など内装材、吸音材) | 33.2 | 28.3 | |
| | インテリア・寝装具(カーペット類、カーテン、布団など) | 21.7 | 22.7 | |
| | 衣類(ユニフォーム、スポーツウェアなど) | 16.1 | 14.1 | |
| | 土木・建築資材(遮水・防草・吸音シートなど) | 6.9 | 6.4 | |
| | 家庭用品(水切り袋、ワイパーなど) | 3.4 | 4.1 | |
| | 一般資材(テント、のぼり、防球ネットなど) | 5.0 | 1.8 | |
| | 身の回り品(エプロン、帽子、ネクタイ、作業手袋など) | 0.0 | 0.1 | |
| | その他(糸、不織布など) | 1.6 | 1.1 | |
| | | 88.0 | 78.5 | 34.7% |
| 成形品 | 一般資材(結束バンド、回収ボックス、搬送ケースなど) | 0.7 | 2.7 | |
| | 土木・建築資材(排水管、排水枘、建築用材など) | 1.1 | 1.1 | |
| | その他(文房具、事務用品、園芸用品、ごみ袋、衣料関連など) | 3.4 | 1.9 | |
| | | 5.2 | 5.7 | 2.5% |
| 他 | その他(添加材、塗料用、フィルムなど) | 8.2 | 0.1 | 0.1% |
| 合計 | | 225.2 | 226.3 | 100% |

広報活動の推進～啓発ツールの提供

●年次報告書の発行

2001 年以来、毎年発刊しており、前年度の 3 R（リデュース、リユース、リサイクル）について 3 R 推進自主行動計画にそって業界をあげて真摯に取り組んでいる状況や、その成果を多くの皆さまに知っていただくことを目的としています。2016 年 11 月 24 日に、記者説明会を開催しております。



●広報誌「RING」

広報誌「RING」は 2013 年度から年 1 回の発行となり、新たにメールニュースを年 4 回配信しておりますが、2015 年度も継続し、前年同様、よりスピーディーな情報提供を行いました。

「RING」Vol.34 では、特集記事で 3 R 推進団体連絡会久保幹事長、幸幹事と「第 3 次自主行動計画について」座談会を行いました。また、「資源循環型社会形成を目指して」をテーマに神奈川県横浜市、宮城県仙台市の取り組みを、再商品化事業者としてウツミリサイクルシステムズ（株）、（株）タッグを、再生樹脂利用事業者としてリンテック（株）を、さらに会員企業訪問としてキッコーマン（株）を紹介しました。



「RING」Vol.34（6 月発行）

●啓発ツールの提供

小学生環境教育用啓発動画「クイズで学ぼう!! PETボトルリサイクル」を改訂更新しました。小冊子「だいすきPETボトル」、ポスターや再利用品などと併せて、全国のリサイクルプラザなどに提供しています。

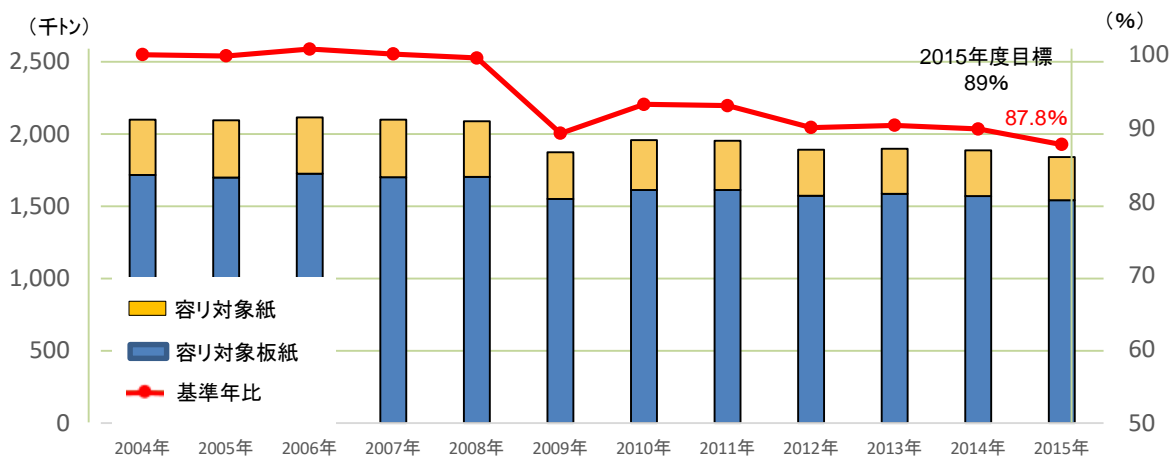


3. 紙製容器包装リサイクル推進協議会

リデュースの推進（紙・板紙使用量削減）

紙製容器包装では、代表的な（指標となる）容器形態がないため原単位による削減の把握が難しく、日本製紙連合会の統計情報より、包装紙と紙器用板紙の出荷量をベースに、紙製容器包装用途となる紙・板紙の国内出荷量を推定し指標としています。

2015 年度の国内出荷量は基準年(2004 年度)比で 12.2%削減、前年度比では 2.1 ポイント削減、第 2 次自主行動計画の目標 11%削減を達成しました。



紙製容器包装用途となる紙・板紙の国内の出荷量の推移 基準年=2004 年

紙製容器包装 3 R改善事例集第 9 版を発行

実際の商品で実施されている広範囲な 3 R 事例を、会員団体・企業を中心に事例提供をいただき、「紙製容器包装 3 R改善事例集」を年度ごとに発行し、業界全体のレベルアップのための普及啓発を進めています。

2015 年度は新しい事例の他に、適正包装の参考として、ISO/JIS に即した包装の環境配慮設計を勘案し、「紙製容器包装の環境配慮設計の考え方」を改訂、「紙製容器包装 3 R改善事例集第 9 版」に掲載しました。



2015 年度事例

中箱の廃止や、容器のコンパクト化、軽量板紙の利用、糊代フラップの寸法縮小など、軽量化・薄肉化の取り組みが継続的に実施されています。

「紙製容器包装の環境配慮設計の考え方」とその運用および事例

リサイクルの推進（リサイクルのための調査）

<ヒアリング調査>

市町村の分別収集実績データが公表されていますが、回収は容リルートその他、既存の古紙ルートで「雑がみ」等の混合収集が行われており、回収物の組成分析調査等、様々な調査活動により実態把握を進めています。2015年度は3市でヒアリング調査を実施しました。

<回収物の組成分析調査 [A] >

紙製容器包装の資源回収は市町村で様々な方法で実施されています。その資源化回収量算出のため行政収集・集団回収での
(a)「雑誌・雑がみ」混合回収中での紙製容器包装の構成比、
(b)「雑がみ」分別回収中での紙製容器包装の構成比を、当推進協議会の独自調査により2015年度は3市で実施しました。



<紙製容器包装のアンケート調査 [B] >

回収量実績は、人口10万人以上の295市区を対象にアンケート調査を実施し、291市区より2015年度の行政収集と集団回収の(a)「雑誌・雑がみ」混合回収量、(b)「雑がみ」分別回収量の回答を得ました。

<家庭からの排出量モニター調査 [C] >

家庭から排出される紙製容器包装の排出量モニター調査から資源回収可能な紙製容器包装の年間排出量を推定しました。

<紙製容器包装の回収量 推定>

[A][B]の調査より、全国の「紙製容器包装」の行政収集量は約13.0万トン、集団回収量は5.5万トンと推定し、年間合計回収量は約18.5万トンとしました。

<回収率算定>

「紙製容器包装の回収量」及び「家庭からの紙製容器包装の排出量モニター調査」より、行政回収率17.6%、集団回収率7.4%と算定しました。

行政と集団合計の「紙製容器包装」回収率は25.0%となり、前年比では1.4ポイント向上、第2次自主行動計画の目標25%を達成しました。

リサイクル適性を考慮した容器包装設計の工夫

紙製容器包装のリサイクルの推進のために

- ①紙箱にミシン目を入れることにより廃棄時に潰しやすくする
- ②紙とプラスチックを分離しやすくする
- ③紙単体の包装設計を行う

などの容器包装設計の取り組みを進めています。



切り込み点線を入れ潰しやすく



半円形のミシン目

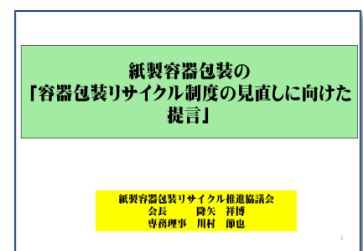
容器包装リサイクル法改正に向けての提言

当推進協議会にて設置した容リ法改正対策委員会において、紙製容器包装のリサイクルにおける課題および対策を整理し提言案をまとめ、2012年11月20日の理事会において承認されました。本提言において、紙製容器包装の回収量拡大を要望しており、回収量の拡大にあたり紙識別マークの見直しを提言しています。

紙製容器包装の分別収集は、容器包装リサイクル法に従った指定法人ルートと、「雑がみ」として既存の古紙ルートを利用した回収方法があり、市町村の判断により地域の実情を反映した分別収集方法で実施されています。このため、紙製容器包装中の回収対象物と非対象物（難処理古紙）の設定に市町村ごとに違いがあるため、紙識別マークは、多くの市町村で利用されていない状況にあります。

また、難処理古紙でも古紙パルプを製造可能な工場が一部あり、製紙原料化の適・不適でも画一的な区別は行われていない状況です。

当推進協議会では、容リ法改正審議会において、ヒアリングを受け、紙識別マークの見直しを含む本提言を説明、「紙製容器包装の回収量拡大の観点からの識別表示の検討を引き続き行うべきである。」と論点として認められました。



以下に当推進協議会の提言骨子を示します。

紙製容器包装の「容器包装リサイクル制度の見直しに向けた提言」

1 紙製容器包装の収集・リサイクルの促進

提言 1 紙製容器包装を収集する市町村の拡大を要望する

容リルート「紙製容器包装」分類での収集及び古紙ルート「雑がみ」分類での収集を実施する市町村の拡大を要望する。

提言 2 紙単体紙製容器包装と複合紙製容器包装の区別表示の設定を提言する

古紙ルート「雑がみ」分類で収集を実施する市町村の拡大及び紙製容器包装の回収量拡大のために、紙単体紙製容器包装と複合紙製容器包装の区別表示の設定を提言する。

提言 3 複合品の収集・リサイクルの促進を提言する

複合品も、家庭から排出される容リ法対象の紙製容器包装の約15%（約12万トン：当推進協議会調査）を占め、固形燃料等の有効なリサイクル資源であるため収集・リサイクル促進を提言する。

提言 4 紙製容器包装の収集拡大のための啓発を要望する

紙製容器包装収集を実施する市町村を拡大するために、紙製容器包装が有効な資源であることを市町村に啓発することを要望する。

提言 5 今後の制度見直し

紙製容器包装全体のリサイクルシステムのあるべき姿の研究を進める。

2 容器包装3R制度全体のあり方について

提言 6 三者の役割分担を維持し取り組みの深化を図る

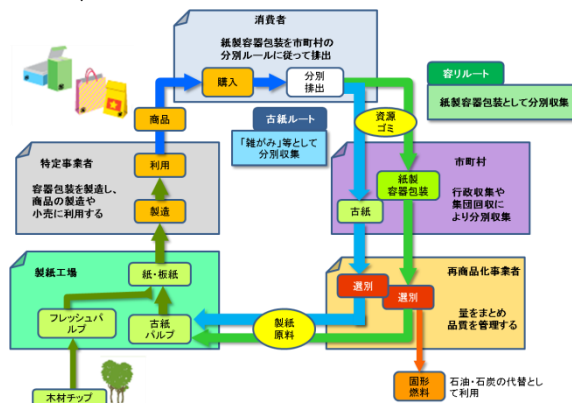
提言 7 主体間連携の強化を図る

紙製容器包装のリサイクルフロー

紙製容器包装は、2つのリサイクルルートで資源化されています。

1 「紙製容器包装」として分別収集するルート（容リルート）

市町村で紙製容器包装識別マークのついたものを対象に集め、収集されたものの再商品化（リサイクル）は特定事業者（容器包装の製造利用事業者）が、指定法人（（公財）日本容器包装リサイクル協会）に委託して行われます。主に製紙原料に利用され、製紙原料に向かないものは固形燃料等として利用されます。



2 「古紙」として分別収集するルート（古紙ルート）

市町村で従来からの古紙（新聞・雑誌・段ボール等）の回収ルートを利用して主に製紙原料に向く紙製容器包装を集め、製紙原料に向かないプラスチックとの複合品や、匂いのついた箱等が回収対象から除かれます。

紙製容器包装は、「雑がみ」「その他の紙」などの分類で、紙小物類との混合で回収されます。

アルミ付き飲料用紙パックについて自主回収やNPO等の活動を応援

アルミ付き紙パックの自主回収の仕組み作りとして、市民団体との協働による「酒パックリサイクル促進協議会」が設立され、その活動を支援しています。

小売酒販店を主体とした回収拠点「エコ酒屋」は、現在全国で483店舗の取り組みがあります。又、酒造メーカーで発生する損紙のリサイクルシステムの構築も進められています。

「エコプロダクツ2015」に出展

当推進協議会は2015年度も（公財）日本容器包装リサイクル協会のブースにて、展示等を行いました。紙製容器包装の再商品化製品の工程を分かりやすく説明するイベントや再商品化製品の展示を実施しました。



4. プラスチック容器包装リサイクル推進協議会

第 2 次自主行動計画・2015 年度の実績 削減率 15.1%、再資源化率 45.3%ともに目標達成

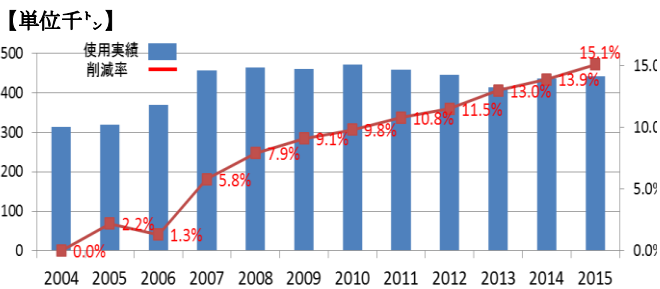
プラスチック容器包装リサイクル推進協議会（以下、当協議会）では、2015 年度のプラスチック容器包装（以下、プラ容器包装）の第 2 次自主行動計画の実績をこのほど集計しましたが、削減率（リデュース率）、再資源化率（リサイクル率）ともに目標を達成することが出来ました。

2015 年度のプラ容器包装の削減率（リデュース率）は、2006 年度からの累計で 15.1%、累計削減量が 78,620 トンになり、2015 年度の目標である 13%を大きく上回りました。

また、再資源化率（リサイクル率）は、45.3%に達し、2015 年度の目標の 44%を上回る結果となりました。なお、2011 年から 2015 年までに、容リ協会に委託量を除く、事業者が独自に再資源化した量は、157,925t でした。

この結果、リデュース率と再資源化率は、いずれも第 2 次自主行動計画の目標値を達成する事ができました。会員各位のご協力にあらためて御礼申し上げます。

削減率（リデュース率）



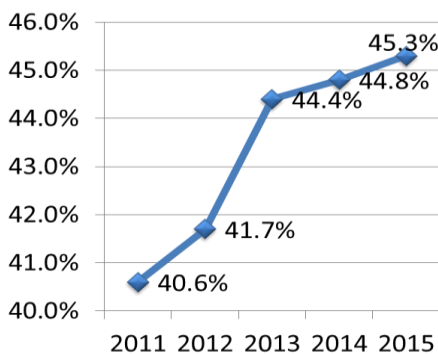
削減率=プラ容器包装累計削減量*1÷

プラ容器包装の当該年度推定使用量*2

※累計削減量*1 (分子)：2006 年度から当該年度までの累計削減量

※推定使用量*2 (分母)：累計削減量*1+当該年度のプラ容器包装実使用量。

再資源化率（リサイクル率）



再資源化率=（当該年度の再商品化量*3+当該年度の自主的回収リサイクル量*4）÷2011 年度排出見込量*5

※当該年度の再商品化量*3：（公財）日本容器包装リサイクル協会の当該年度の公表値。

※当該年度に自主的に回収・リサイクルした量*4：特定事業者の当該年度の自主的回収リサイクル数量

※2011 年度排出見込量*5：（公財）日本容器包装リサイクル協会の 2011 年度の公表値。

2016 年度 3 R改善事例を募集 24 社が応募、65 アイテム：71 事例

当協議会では、3 R推進の一環として、2008 年度からリデュース・環境配慮に係る、プラ容器包装の 3 R改善事例を募集し、プラ容器包装の 3 R改善事例集を作成しており、2016 年度で 9 年目になりました。

2016 年度の改善事例を項目別に分類すると、全体の 73%が軽量化・薄肉化などリデュース関連で、なかでも容器包装の薄肉化が 30%と全体の約 1/3 でした。

次いで、環境にやさしい容器包装が 27%でした。この中には、バイオ素材や再生材の採用などの新たな取り組みを示す事例もありました。

2016 年の 3 R 改善事例の詳細は、当協議会のホームページに掲載します。

HP アドレス <http://www.pprc.gr.jp>

2016 年 3 R 改善事例の傾向

| 改良基準 | 基準番号 | 事例数(重複含) | 割合 |
|-------------|------|----------|------|
| 容器包装のコンパクト化 | 1 | 10 | 14% |
| 容器包装の簡略化 | 2 | 9 | 13% |
| 容器包装の薄肉化 | 3 | 22 | 31% |
| 詰め替え | 4 | 9 | 13% |
| 付け替え | 5 | 2 | 3% |
| 複合素材化 | 6 | 1 | 1% |
| 複合材質化 | 7 | 0 | 0% |
| 再生プラスチックの利用 | 8 | 3 | 4% |
| 易分別性容器包装 | 9 | 1 | 1% |
| 減容化 | 10 | 1 | 1% |
| 環境配慮設計 | 11 | 11 | 15% |
| その他特性 | 12 | 2 | 3% |
| 合計 | | 71 | 100% |

1～5 軽量化・薄肉化等リデュース 73%

6～12 環境配慮の取組み 27%

3 R 改善事例の一例

エッセンシャル シャンプー/コンディショナー

花王株式会社

従来品と比較して、フィルムの肉厚を約18%削減、フィルムの使用面積を約35%削減、スパウトへバイオ樹脂を約50%導入、LCCO2排出量を約3%削減



森永 ムーンライトケーキ

森永製菓株式会社

菓子を直接包んでいる個袋のフィルム厚みを薄くする事で、フィルム使用量(重量)の削減を図った。フィルム削減量(重量) 約11.1%



福山市、横浜市、豊中市で意見交換会を開催 市民・自治体との相互理解が深化



2016 年 3 月市民・自治体との事業者の意見交換会
in 横浜

当協議会では、市民・消費者や行政・自治体の方々との連携に向けて、各主体間の相互理解を深めるべく、PET ボトルリサイクル推進協議会との共催で、2012 年度から開催してきた「市民・自治体・事業者の意見交換会」を、2015 年度下半期は、福山市、横浜市で、また、2016 年度は、9 月に豊中市で開催しました。

この意見交換会は、2012 年から年 3 回のペースで開催してきましたが、2016 年度から年 2 回開催とし、1 回目の豊中市は、大阪府及び京都府での初めての開催となりました。

2012 年度から 2015 年度までの 12 回の意見交換会に参加頂いた方は、合計で 704 名、うち市民・消費者の方が 223 名、行政・自治体の方が 194 名、事業者が 287 名でした。

各地の意見交換会では、市民や自治体の方々から、日ごろ感じている意見、要望、疑問など率直なコメントが出されました。こうした様々な意見に対して、参加した事業者も丁寧に、また率直に回答を述べ、相互に信頼を深める事が出来たと実感しています。意見交換の詳細は、PPRC HP でご確認ください。

<http://www.pprc.gr.jp/3R/meeting/index.html>

これまでの市民・自治体と事業者の意見交換会の参加者数

| 年度 | 市民 | 行政・自治体 | 事業者 | 合計 |
|--------|-----|--------|-----|-----|
| 2012年度 | 46 | 25 | 69 | 140 |
| 2013年度 | 64 | 54 | 73 | 191 |
| 2014年度 | 54 | 50 | 55 | 159 |
| 2015年度 | 43 | 46 | 70 | 159 |
| 2016年度 | 16 | 19 | 20 | 55 |
| 合計 | 223 | 194 | 287 | 704 |

福井市環境フェア、エコプロ 2015 などに出席

当協議会では、主体間連携の取り組みのひとつとして、2015 年度は「福井市環境フェア」に出展しました。このイベントは「環境にやさしい持続可能なまち」をテーマに、環境配慮商品の販売・紹介や、環境保全の普及啓発が展示される、福井県福井市の環境イベントです。

PPRC は、3R 推進団体連絡会として設けられたブースの一角で、パネル・パンフレットの展示とともに、子供たちを対象に、プラ容器を利用した「キーホルダーづくり」を実施しました。



福井市環境フェア

焼きそばや惣菜を入れるためのプラスチック容器を切り取ってプラバンにし、恐竜や、動物、お花など、思い思いの絵を描いたマイキーホルダーをつくりました。プラスチックに親しむ機会として、多くの市民の皆様で賑わい、ご好評をいただきました。



マイキーホルダーづくりが人気

また前年度に引き続き、2015 年度も「エコプロダクツ 2015」へ出展しました。P P R Cでは例年、日本容器包装リサイクル協会のご協力のもと、エコプロダクツ展に参加しています。2015 年度は、来場者により深く理解して貰うことを念頭に、専門的かつ詳細な内容の展示へと方向性を変更しました。

それにより、レポート作成を目的とした学生の皆様や、自治体の担当者様など、より多くの方に来場いただくことができました。解説員への専門的な質問も多く、プラ容器包装のリサイクルについて、広く深く知っていただく良い機会となりました。

プラ容器包装のリサイクルで韓国に視察団を派遣

当協議会では、2016 年 4 月 11～16 日までの 6 日間、韓国のプラ容器包装などのリサイクルの現場視察及び調査及び韓国リサイクル協会との交流のために、調査団を派遣しました。

この視察団は、韓国でのプラ容器包装等のリサイクルの現場視察を通して現状を把握するとともに、その推進の中核組織である韓国の 2 つの公益団体（社団法人韓国包装材再活用事業共済組合及び公益法人韓国循環資源流通資源センター）と、相互のリサイクルシステムの高度化と 3 R の更なる推進を図るための当協議会との交流会開催のために、派遣されました。



社団法人韓国包装材再活用事業共済組合及び公益法人韓国循環資源流通資源センターとの交流会（2016.4.15 ソウル市内にて）

主な視察の目的は、下記のとおりです。

- 1) 韓国におけるEPR（拡大生産者責任）原則によるプラ容器包装などの再活用法制度の実情視察と、前記の2団体及び関連企業との交流を通して相互理解を図ること。
- 2) 韓国におけるプラ容器包装の再資源化・リサイクルに関係する各種の施設見学を通して、我が国のプラ容器包装のリサイクルシステムの高度化の参考にすること。韓国におけるプラ容器包装などのリサイクルシステムは、我が国に比べて、極めて合理的で、かつ経済性に優れたシステムと評価されています。

この視察団の報告書は、下記のURLでご確認ください。

http://www.pprc.gr.jp/activity/report/images/korea-report_201607.pdf

材料リサイクルによる再生材・物性検査シート作成：CRの解説資料もCR研で作成

当協議会では、材料リサイクル（以下、MR）の高度化を目指して2014年秋に設けた容リプラ再生材懇談会（以下、再生材懇談会）で、付加価値の高い容リプラ再生材のための<再生材・品質検査シート>を、2016年4月に作成しました。

この検査シートは、容リプラ再生材の品質の安定・高度化をはかるための基準であり、再生材の品質評価のためのツールです。このシートは、再生材懇談会として作成したのですが、MR事業者の方々にも開示し、MR事業者とコンパウンド事業者のビジネスツールとしての活用をめざしています。

この取り組みは、特定事業者として、プラ容器包装の<リサイクルの資源循環ビジネス化>を目指す活動の一環で、今後も中長期の視点で、この問題に取り組んでいきます。

また、ケミカルリサイクル（以下、CR）の解説や啓発のあり方を検討する場として、CR研究会を設置し、CRに関するわかり易い解説資料を、このほど作成しました。

この資料は、市民や自治体の方々にもご理解頂けるわかり易い内容になっており、今後、意見交換会、フォーラムなどで活用して参ります。

| 容リプラ・再生材・物性検査シート | | | | | | | | | | | | |
|------------------|------------------------------------|----------------------------------|---|---|---|-----------------------------|----------------|---|--|------------------------|-------------------------|----------|
| 試験項目 | 試験方法 | 単位 | 下限値 | | 試験方法 | 単位 | 試験条件 | 下限値 | 測定目的 | 備考 | | |
| | | | 230°C/21N (JIS-K7210) | 3 | | | | | | | ASTM 1238 | g/10min |
| 必須項目 | MFR | JIS-K7210 | PE:190°C 2.16kg PP:230°C 2.16kg PS:200°C 5.00kg | 約0.3~30 | ASTM 1238 | g/10min | 230°C, 21N(PP) | 3 | 粘度、流動性 | | | |
| | IV値 | ISO 1828-1 | PET | 0.5~1.0程度 | | | | | 樹脂の造れ確認のため。射出用か押出用かなどの判定。 | | | |
| | 比重 | JIS-K7112 | JIS-K7112 | 0.94以下<0.95 PE:0.93~0.97 PP:0.90~1.00 PS:1.02~1.07 | | ASTM-D 790 | - | 水中置換法 | 0.94以下(PP) | 樹脂中のフィラーなどの不純物含有量確認のため | (密度) g/cm3 JIS-K7112 | |
| コンタミ(外観ベレット) | 異物少なき事 | | プレスシートのきよう性物表による評価 | 都度交換(家電リサイクルレベルが目標) | | プレスシートにて目視 | | 0.5mm以上の異物無き事 | 成形品の外観、機能、性能を保持するために必要な異物が無い事を確認する為(成形品用途に準ずる) | | | |
| RoHS6元素 | シート不可の場合、ベレット100gにて目視(ベレット光源ありのこと) | | 蛍光X線検査(ROHS基準に基づくこと) | | 蛍光X線は0.1%レベルの検出は難しい為、イオン電極法が良いと思います。希量は0.2%以下 | | | | 環境負荷物質混入確認 | | | |
| 塩素の検出 | イオン電極法が基本、蛍光X線単分析でも可。 | | 蛍光X線は0.1%レベルの検出は難しい為、イオン電極法が良いと思います。希量は0.2%以下 | | 希量は0.2%以下 | | | | 樹脂の分解、成形品の焼け、金型汚染を防止 | | | |
| 重要項目 | 組成分析 | FT-IRによる組成分析、炭分(%)調査など、可能な範囲で行う。 | | | 赤外分光分析にて検査値を作成すれば可能(PP/PEの場合) | | | | | | | |
| 推奨項目 | 引張強度(降伏点) | JISK7161:2014 | MPa | 速度50mm/分 | 22 | ASTM-D 638 | MPa | 速度50mm/分(PP) | 22 | 硬さ、剛性 | | |
| | | | | PE:50mm/分 PS:5mm/分 | 17 設定なし | ASTM-D 638 (PEはJIS K630) | | PE:JIS 2号試験片使用、 200mm/min PP:50mm/min PS:5.0mm/min | 特に設定無し | | | 剛性確認のため |
| | 引張り破断強さ | MPa | 設定無し | ASTM-D638 | MPa | 特に設定無し | 剛性確認のため | % | 設定無し | 剛性確認のため | % | |
| | | | | | | | | | | | | 速度50mm/分 |
| | 引張り破断伸び | % | JISK7161:2014 | % | PE:50mm/分 30%以上 PP:5mm/分 5%以上 HIPS:5mm/分10%以上 GPPS:5mm/分2%以上 | 28 (PP) | ASTM-D 638 | % | PE:30%以上 PP:20%以上 PP:5mm/分 5%以上 HIPS:10%以上、GPPS:2%以上 | 剛性確認のため 不純物混入の確認のため | | |
| | | | | | 曲げ強度 | JISK7171:2008 | MPa | 速度2mm/分 | PE, PS 設定無し 980(PP) | ASTM-D 790 | MPa | 速度2mm/分 |
| | 曲げ弾性率 | JISK7171:2008 | MPa | 速度2mm/分 | PE, PS 設定無し 3 | ASTM-D 790 | MPa | 速度2mm/分 | 特に設定無し | 剛性確認のため | | |
| | アイソット衝撃強度 | kJ/m ² | JISK7110:1999 | 23°C | PE: 設定無し HIPS: 3.0以上 GPPS: 1.2以上 | 3 | ASTM-D256 | KJ/mf | 23°C | 3(PP) | 剛性 | PS |
| | | | | | ロックウェル強度 | JISK7202:2006 | | Rスケール | 65(PP) | ASTM-D 785 | Rスケール | 65(PP) |
| | 荷重たわみ温度 | JISK7191:2007 | °C | 45N/cm ² | 65(PP) | ASTM-D 648 | °C | 45N/cm ² | 75(PP) | 耐熱性 | | |
| ASTM-D 648 | | °C | 0.45MPa | PE, PS 設定無し | | | | | 耐熱性確認のため | | | |

容リプラ・再生材の物性検査シート

容り法の見直し審議が終了：評価・検討報告書で次期見直しへの課題示す

2013 年秋にスタートした容器包装リサイクル法の施行状況の二回目の評価・検証のための産業構造審議会産業技術環境分科会廃棄物・リサイクル小委員会容器包装リサイクルワーキンググループと中央環境審議会循環型社会部会容器包装の 3 R 推進に関する小委員会の合同会合が、2016 年 5 月 31 日直ちに開催された第 18 回合同会合で結審しました。

今回の評価・検討では、法改正につながる事項はありませんでしたが、2016 年 4 月のパブリックコメントの募集を経て、報告書（容器包装リサイクル制度の施行状況の評価・検討に関する報告書）が取り纏められ、五年後の評価・検討に向けた課題などが示され、特に、プラスチック容器包装に係る分別収集・選別保管や再商品化の在り方など、プラ容器包装に関する課題も示されました。

なお当協議会では、2016 年 4 月に、合同会合の事務局である経産省・環境省の意見募集に応じて、8 件の意見を提出しました。

当協議会は、プラ容器包装の特定事業者を代表する事業者団体として、今後もプラ容器包装のあるべき再商品化に向けて、真摯な取り組みを進めて参ります。

報告書に示された課題と対応方針

1. 国が中心となって有識者・関係者と連携しつつ検討する課題。

- 3 R 推進団体連絡会による自主行動計画のフォローアップ
- 市町村とリサイクル事業者の行う選別の一体化の実証研究
- 製品プラスチックの一括回収の実証研究
- 国全体としての目標の設定に向けた容器包装のフローや指標の整理
- 自治体及び特定事業者の負担軽減方策を含む各主体の役割分担
- 合理化拠出金の配分方法や活用の工夫
- プラスチック製容器包装と一緒に分別排出された指定ごみ袋の運用上の扱いの変更
- 総合的評価制度の見直しの方向性 等

2. 審議会のサブグループ等で検討する課題。

- 優良な事業者がよりポテンシャルを伸ばせるような入札制度
- 総合的評価制度の結果に応じて再商品化事業者の稼働率を高める等の入札上の措置
- 収率基準について高品質な再商品化製品の生産につながる先駆的・試行的な取組
- 希望する材料リサイクル事業者が優先枠を放棄し、一般枠入札を選択できる仕組み

3. 国が中心となって取組を実施する課題。

- 環境配慮設計等に積極的に取り組む事業者に対する表彰
- 一般廃棄物会計基準等の導入支援や一般廃棄物会計基準の簡素化の検討
- 各再商品化手法のコスト構造の透明化や再商品化製品利用製品の用途の透明化

4. 指定法人が中心となって有識者・関係者と連携しつつ検討する課題。

- プラスチック製容器包装の入札制度の運用
- フランチャイズチェーン加盟店舗に係る再商品化委託料の支払い方法の合理化策
- 再商品化委託料支払い義務履行事業者の公表の義務化 等

5. 事業者、消費者、自治体等が中心となって取組を実施する課題。

- 容器包装に係る環境配慮設計に関する情報提供の促進及び改善策の検討
- 協議会（コンソーシアム）等による関係者が連携した地域での自主的取組の促進
- 地域協議会等を通じた自治体の優良事例の共有や消費者への情報提供等の主体間連携の促進

3 R 推進セミナーや工場見学を開催

当協議会では、会員各位への情報提供の一環として、3 R 推進セミナーや工場見学会を定期的で開催しておりますが、2015 年下期～2016 年上期には、定時総会での記念講演をはじめ 3 R 推進セミナーを 2 回、工場見学会を 3 回開催しました。

| 日時 | 講師 | 演題 |
|-------------------------|---------------------------------|--|
| 2016・6月 定時総会 | 公益財団法人廃棄物・3R研究財団 調査部長 藤波 博 氏 | 調査部長 藤波 博 氏 容り法見直しと廃棄物行政 |
| 3R推進セミナー | | |
| 2016・2月 3R推進 セミナー | 経済産業省 産業技術環境局 リサイクル推進課 | 課 長 深瀬 聡之 氏 EUの資源政策（資源効率） と我が国の対応 |
| | トヨタ自動車株式会社 技術総括部 | 主 幹 丸山 慎一 氏 トヨタ自動車における資源循環 活動とリサイクル樹脂材使用 拡大の活動について |
| 2016・7月 3R推進 セミナー | プラスチック容器包装リサイクル 推進協議会 | 専務理事 久保 直紀 氏 事務局報告 第3次自主行動計画など |
| | プラスチック容器包装リサイクル 推進協議会政策専門委員会 | 専門委員長 小林 三喜雄 氏 韓国のプラ容器包装リサイクル の現状と課題 |