

# 数値目標の進捗状況

## 1. リデュースの進捗状況

容器包装の軽量化はさらに進んでいます。

リデュースに関しては素材別に数値目標を定めて軽量化・薄肉化の取り組みを進めています。2011年度は、第二次自主行動計画の初年度にあたりますが、下表1に示すとおり、PETボトル、スチール缶、アルミ缶、段ボールで2015年度目標を達成する水準まで軽量化が進みました。今後とも、容器包装の本来の役割である中身製品の保護、安全・安心の確保を前提とし、製品全体の環境負荷軽減とのバランスに配慮しつつ、リデュースによる省資源化を進めていきます。

なお、各団体別の取り組み、例えば適正包装の推進や詰め替え容器の開発・普及、関連企業への周知徹底などの取り組みにつきましては、「各団体の取り組み」をご覧ください。

表1 リデュースに関する2011年度実績（2004年度比）

素材	2015年度目標※1 (2004年度比)	2011年度実績	2006年度からの累計削減量
ガラスびん※2	1本当たりの平均重量で2.8%の軽量化	2.0%	117千トン
PETボトル	指定PETボトル全体で10%の軽量化効果	10.5%	239千トン
紙製容器包装	総量で8%の削減	6.9%	504千トン
プラスチック製容器包装	削減率で13%	10.4%	52.5千トン
スチール缶※3	1缶当たりの平均重量で4%の軽量化	4.7%	95千トン
アルミ缶	1缶当たりの平均重量で3%の軽量化	3.0%	42.5千トン
飲料用紙容器※4	牛乳用500ml紙パックで3%の軽量化	0.3%	41トン(2011年9月から削減)
段ボール※5	1㎡当たりの平均重量で1.5%の軽量化	2.5%	675千トン

※1 各団体の目標値については、必要に応じて見直しを検討する。

※2 1本当たりの単純平均重量は2004年度に対し、7.0%の軽量化がはかられたが、容量構成比の変化が含まれるため、その要素を除いたネットの軽量化率は2.0%となった。

※3 1本当たりの単純平均重量は、2004年度に対し、6.10%の軽量化が図られたが、容量構成比の変化が含まれるため、その要素を除いたネットの軽量化は4.71%となった。

※4 2005年度比。紙パック原紙の仕様レベルで比較

※5 目標値見直し予定。

## 2. リサイクルの進捗状況

概ね目標に向けて進展、または高水準の維持が図られています。

リサイクルに関する 2015 年度目標と、2011 年度実績を下表 2 に示します。

用いられている指標は、素材により異なりますので、次ページの指標の定義一覧をご覧ください。なお、プラスチック製容器包装については、第一次自主行動計画の市町村収集量を分子とした「収集率」から店頭回収も考慮した「再資源化率」に指標を切り替えています。

2011 年度実績を見ると、缶やびん、段ボール、PET ボトルといった素材は、既に高い水準のリサイクル率、回収率となっています。今後も市況変動による影響を受けることが考えられますが、引き続きこの水準を維持していくことが求められます。

また、紙製容器包装やプラスチック製容器包装においては、様々な調査を通じて集団回収や店頭回収といった多様な回収ルートでの回収量把握を進めています。

なお、つぶしやすい容器包装の開発、減容化可能容器や複合素材についての研究、自主回収の促進など、各団体の取り組みについては、「各団体の取り組み」をご覧ください。

表 2 リサイクル率・回収率に関する 2011 年度実績

素材	指標 (※1)	2015 年度目標 (※2)	2011 年度実績
ガラスびん	リサイクル率 (カレット利用率)	70%以上 (97%以上)	<b>69.6%</b> <b>(95.7%)</b>
PET ボトル	リサイクル率	85%以上	<b>85.8%</b>
紙製容器包装	回収率	22%以上	<b>20.7%</b> (内、行政収集 15.5%)
プラスチック製 容器包装	再資源化率	44%以上	<b>40.6%</b>
スチール缶	リサイクル率	85%以上	<b>90.4%</b>
アルミ缶	リサイクル率	90%以上	<b>92.5%</b>
飲料用紙容器	回収率	50%以上	<b>42.9%</b>
段ボール	回収率	95%以上	<b>96.2%</b>

※1 指標の定義は次ページ参照

※2 各団体の目標値については、必要に応じて見直しを検討する。

## ※リサイクルに関する指標の定義一覧

ガラスびん

$$\text{リサイクル率} = \frac{\text{再生利用目的で利用事業者に引渡されたカレット総重量}}{\text{国内消費量（出荷量＋輸入量－輸出量）}}$$

$$\text{カレット利用率} = \frac{\text{ガラスびんの原料に利用されるカレット総投入量}}{\text{ガラスびん生産量}}$$

PET ボトル

$$\text{リサイクル率} = \frac{\text{リサイクル量（国内＋海外再資源化量）}}{\text{国内 PET ボトル販売量}}$$

紙製容器包装

$$\text{回収率} = \frac{\text{紙製容器包装の回収実績（※1）}}{\text{紙製容器包装の家庭からの排出量（※2）}}$$

- ※1 回収物の組成分析調査、市町村アンケート調査より行政回収量・集団回収量を推定  
 ※2 家庭からの排出量モニター調査より推定

プラスチック製  
容器包装

$$\text{再資源化率} = \frac{\text{再商品化量（※1）} + \text{店頭回収など自主的に回収した量（※2）}}{\text{排出見込み量（※1）}}$$

- ※1 公益財団法人 日本容器包装リサイクル協会公表値  
 ※2 実測値

スチール缶

$$\text{リサイクル率} = \frac{\text{国内鉄鋼会社等によるスチール缶（Cプレス・Cシュレッダー等）の購入量（※1）}}{\text{スチール缶（食缶・該当 18L 缶・一般缶）の国内消費量（出荷量＋輸入量－輸出量）}}$$

- ※1 購入量：アルミ蓋・水分・異物等を除いた量スチール缶以外の金属スクラップとして回収され、他規格の鉄スクラップとして再資源化されたものは含まれていない。

アルミ缶

$$\text{リサイクル率} = \frac{\text{再生地金等の製造に使用済みアルミ缶を利用した重量（※1）}}{\text{国内で出荷された缶重量（塗料を除く）}}$$

- ※1 組成率(スチール缶、水分、塗料等の異物を除いたアルミメタル重量の割合)を加味

飲料用紙容器

$$\text{回収率} = \frac{\text{国内飲料用紙パック回収量}}{\text{飲料用紙パック原紙使用量}}$$

段ボール

$$\text{回収率} = \frac{\text{段ボール古紙実質回収量（※1）}}{\text{段ボール原紙消費量（※2）} + \text{輸出入商品用（※3）}}$$

- ※1 回収された段ボール古紙に含まれる段ボール以外の古紙及び段ボールに付着した糊の重量を除いて計算したもの  
 ※2 段ボール工場における段ボール原紙消費量  
 ※3 輸出入商品を梱包する段ボールの入超推定量