

別表1 事業活動における容器包装の3R推進に係る自主行動計画（目標年次：2010年度、容器包装別）

目標年次を2010年度とし、2006年4月から以下の取り組みを推進する。取り組みの結果は毎年度検証し、公表する。

項目	ガラスびん	ペットボトル	紙製容器包装	プラスチック製容器包装	スチール缶	アルミ缶	飲料用紙パック	段ボール
リデュース (軽量化・薄肉化等)	2004年対比で2010年に1本あたりの重量を1.5%軽量化する。 (参考実績) 1995～2004年で、既に7%の軽量化を実現している。	新たな技術開発等を行い、主な容器サイズ・用途毎に2004年度実績比で1本あたりの重量を3%軽量化する。 (参考実績) 2L耐熱ボトルと1.5L耐圧ボトルについて過去20年間でそれぞれ26%、35%の軽量化を実現している。また、500ml耐熱ボトルについては過去8年間で19%の軽量化を実現している。	実績を上げている各社の成果を波及させ、業界全体のレベルアップを図る。 ・包装の適正化を指導し、促進する。 ・軽量化、薄肉化の拡大を図る。 ・包装材の削減を図る。 2010年度までに2004年度実績比で2%削減する。	技術開発を継続し、2010年度までに2004年度実績比で3%削減する。 次の項目等を目標に業界毎に取り組む。 ・軽量化の推進 ・詰め替え容器の開発 ・包装の適正化促進 ・ラベル貼付品目の削減	新たな技術開発等を行い、2004年度実績比で2%軽量化する。 (参考実績) 過去、350g缶で63%、190g缶で20%の軽量化を実現している。	新たな技術開発等を行い、2004年度実績比で1%軽量化する。 (参考実績) 1985年～1994年で16.5%、1995年～2004年で1.2%の軽量化を実現している。	新たな技術開発等を行い、2004年度実績比で1%軽量化する。 (参考実績) 1987年～2002年間で5%の軽量化を実現している。	個々の商品の物流条件に応じて設計されるが、事業者間の合理化努力により、1㎡あたりの重量を2004年度実績比で1%軽量化する。 (参考実績) 1990年(664.1g/㎡)～2004年(640.9g/㎡)で、3.5%の軽量化を実現している。
リユース	リターナブルシステムの調査研究を行う。	リターナブルシステムの調査研究を行う。						
リサイクル	エコロジーボトル(その他色カレット多量利用)の普及を図るなどして、カレット利用率91%を達成する。 カレット利用率 = $\frac{\text{カレット使用量}}{\text{ガラスびん生産量}}$ (参考実績) 2004年度：90.7%	回収率75%以上を達成する。 回収率 = $\frac{\text{国内ペットボトル回収量}}{\text{ペットボトル用樹脂生産量}}$ (参考実績) 2004年度：62.3%	雑紙としての回収の普及促進を図り、回収率20%(回収量20万トン)を達成する。 回収率 = $\frac{\text{国内紙製容器包装回収量}}{\text{家庭からの排出量(推定)}}$	・回収率算出の分母とすべき数値(生産量又は家庭からの総排出量等)を初年度に調査・決定。 ・次年度よりその回収率を管理指標とする。 回収率 = $\frac{\text{市町村よりの引き取り実績量}}{\text{生産量又は総排出量(推定)}}$	リサイクル率85%以上を維持する。 リサイクル率 = $\frac{\text{再資源化量}}{\text{消費重量(スチール缶：飲料用缶、一般缶等)}}$ (参考実績) 2004年：87.1%	リサイクル率85%以上を維持する。 リサイクル率 = $\frac{\text{再生利用重量}}{\text{消費重量(アルミ缶：飲料缶)}}$ (参考実績) 2004年：86.1%	回収率50%以上を達成する。 回収率 = $\frac{\text{国内紙パック回収量(産業損紙・古紙を含む)}}{\text{紙パック原紙使用量}}$ (参考実績) 2004年度：35.5%	既存のリサイクル機構を活用し、回収率90%以上を維持する。 回収率 = $\frac{\text{段ボール古紙製紙メーカー受入量} + \text{同輸出入量} - \text{同輸出入量}}{\text{段ボールメーカー原紙消費量} + \text{製品輸入に付随する段ボール} - \text{製品輸出に付随する段ボール}}$ (参考実績) 2004年：93.6%
	つぶし易さ・汚れの付着しにくさ・洗い易さ	ラベル、キャップ等に関して易リサイクル性の向上を図る。	・つぶしやすい容器の開発を目指す。 ・つぶす機械の調査・開発・普及を目指す。 ・簡易洗浄して排出するよう啓発活動を継続する。	高度なりサイクルがしやすいように複合材の見直しを図る。	・つぶしやすさについては実績を上げている各社の成果を公開し、業界のレベルアップを図る。 ・減容化可能容器を開発する。 ・洗い易い形状の開発研究を継続する。	・陰圧缶は新たな技術開発を行ない、潰しやすさを目指す(缶胴壁厚が薄い陽圧缶は潰し易いが、それが厚い陰圧缶は潰し難い。) ・再資源化する上で汚れは問題ないが、簡易洗浄して排出するよう普及啓発を継続する。	・アルミ缶は現につぶしやすいが、減容化を目的として、つぶして排出するための啓発活動を行う ・簡易洗浄して排出するよう啓発活動を継続する。	・「洗って、開き、乾かし」きれいなものだけを回収するルールの普及啓発活動を継続して行う。 ・1L紙パック商品に業界統一の環境メッセージ広告を掲載する「環境キャンペーン」を年間2回実施する。

項目		ガラスびん	ペットボトル	紙製容器包装	プラスチック製容器包装	スチール缶	アルミ缶	飲料用紙パック	段ボール
リサイクル	自主回収率、 集団回収率の 向上			アルミ付き飲料用紙パックについて自主回収やNPO等の活動を応援する。	その他プラの回収方法(混合収集)について調査する。	集団回収の調査・研究を実施し、自治体に協力し普及拡大を図る。	集団回収、店頭回収、事業者回収等自治体ルート以外の回収割合の50%以上を目指す。	「回収ボックス」拠点を10,000箇所に拡大する。(2001年から、自治体、市民団体、福祉作業所、学校、企業等に、回収ボックスを提供して回収拠点の拡大を促進している。)	
	(共通)研究会等を立ち上げ、自主回収等の実情について調査・研究を推進する。								
	その他識別表示等の 推進	3Rを推進するための自主設計ガイドライン(ガラスびんの組成、質量、形状、ラベル、キャップ等に関する事項)を策定し、製造・利用事業者への周知・徹底を図る。	<ul style="list-style-type: none"> 2010年識別表示実施率95%以上を継続 自主設計ガイドラインに基づいて、環境配慮設計の容器を継続して開発する。 輸出量の把握 事業系回収量の把握 市町村独自処理量の把握 	識別表示について、製紙原料古紙としての適合品と製紙原料に適しないものとの区別がつくような表示を加える(自主的に)方法を検討する。	<ul style="list-style-type: none"> 分別基準適合物の品質向上を図る(容リ協会との連携) 再商品化に適した分別区分、表示を検討する。 	従前より実施してきている分別排出分別収集の推進・再資源化の推進・環境美化の推進など、ほか主体との協力連携を図りつつ、3R推進に向けた普及啓発活動の拡充を図る。	アルミ缶スクラップの海外輸出の実体把握を国、回収事業者等関係団体と連携しつつ、検討する。	<ul style="list-style-type: none"> 識別表示実施率を98%以上維持する。(2000年5月に自主的に制定したリサイクル識別表示の実施率は、2003年に、生産ベースで98.7%に向上した。) 市民、自治体、関係事業者等が参加した「地域会議・リサイクル講習会」を年間5回以上開催する。(1998年度～2005年度に全国29地域で実施。) 地域独自の効率的な回収システムの構築及び普及拡大のプロジェクトを実施する。 	<ul style="list-style-type: none"> 識別表示実施率90%を目指す。 容リ法の対象ではない商品の輸送・保管に利用される段ボールも含めて実施する。 国内で生産する段ボールは、事業者の受発注業務を通じて実施するとともに、ホームページ及び広報活動等による啓発を進める。 輸入品を梱包する段ボールは、ホームページ及び広報活動等による啓発に加えて、海外段ボール産業へ情報を提供して協力を依頼する。