

RING

Vol. 28

2011年10月発行

回収・再生・再利用の環を完成させるためのツールということで誌名を「RING」としました。
これはリサイクルが始まっていることを意味する「R・ING」からイメージしたタイトルです。

持続可能な 資源循環型社会形成 に向けて

田中 勝氏インタビュー



<聞き手>

PETボトルリサイクル推進協議会 専務理事 近藤 方人

Contents

- 持続可能な資源循環型社会形成に向けて 2-3
田中 勝氏インタビュー
- 資源循環型社会形成を目指して～市町村紹介～ 4-5
神奈川県相模原市／石川県金沢市
- 環境学習の現場から 4-5
 - 神奈川県相模原市立中央小学校
 - 兵庫県西宮市立南甲子園小学校
 - 石川県金沢市

- 再商品化事業者紹介 6
株式会社北陸リサイクルセンター
- 会員企業訪問 7
北陸コカ・コーラプロダクツ株式会社 砺波工場
- 会長ご挨拶／INFORMATION／編集後記 8

田中 勝氏 インタビュー



持続可能な 資源循環型社会形成 に向けて

＜聞き手＞PETボトルリサイクル推進協議会専務理事 近藤方人

田中 勝(たなか・まさる)

鳥取環境大学サステナビリティ研究所長
環境マネジメント学科特任教授

環境省中央環境審議会廃棄物・リサイクル部会長、東京都廃棄物審議会会長、東京たま広域資源循環組合技術委員長、有害・医療廃棄物研究会会長などに従事。元廃棄物学会会長。1964年京都大学卒業。1970年米国ノースウェスタン大学大学院博士課程修了。研究テーマは廃棄物工学。著書に「新・廃棄物学入門」「医療廃棄物白書2007」「循環型社会への処方箋」「循環型社会評価手法の基礎知識」「戦略的廃棄物マネジメント」「ごみハンドブック」「アジア・太平洋地域における廃棄物処理(英文)」「ごみ収集―理論と実践」など多数。岡山大学発のベンチャー企業(株式会社廃棄物工学研究所)を平成19年4月に立ち上げる。

近藤：今日は、PETボトルリサイクルについて先生のご意見をお伺いしたいと思います。よろしくお願いいたします。

今、PETボトルはリサイクルの優等生ですね

田中：PETボトルが使い捨てプラスチック商品のシンボリックな見られ方を市民からされているところがありました。そのPETボトルが、今はリサイクルの優等生ですね。品質がいい。中身もミネラルウォーターなどの飲料なので、その他のプラに比べて中身の付着が少ない。市民がそれを分別保管しておける。場所によっては小売店でも回収する。リサイクル率も世界TOPクラス。そういう意味で素晴らしいリサイクルシステムを作り上げていると思います。その点では敬意を表したいと思います。

そういうリサイクルに係わることで、市民が、ごみの問題に直接触れられる、そして資源保全のために自分でできることを考えるチャンスを与えている部分があるかなと思います。

私が、いろいろなところで「プラスチックは燃やして」と話すときに「PETとトレイは別です」と言わないと、市民の賛同を得られません。

オランダアムステルダムのごみ発電施設の担当者に、「プラスチックの分別は行っていないのか?」と聞くと、「これだけ立派なごみ発電施設があるので、物質回収はしない」と言われました。ですから、ごみ発電施設があれば中途半端なことはしないで、カロリーがあるものは燃料として使う、というのがアメリカ、ヨーロッパの考え方ですね。

近藤：なぜ日本と欧米では考え方が異なるのでしょうか。

田中：やはり、目に見える結果、「これを回収したらこれになる」と言ったほうがわかりやすい。日本では埋立や、燃やしたりしないでリサイクル、という教育をしてきましたよね。だから、燃やすことはいけないことだと教えられている。

近藤：なるほど、そうかも知れませんか。

田中：また、環境負荷を減らそうと思うと、コストは上がりますよね。電気や薬品を使いますから。

コストは安く、資源は使わないように、環境負荷は小さくしましょう・・・という、みんな「そうだ、そうだ」という。

資源消費が少ないとコストも少なくなるのはいいんですが、コストと環境負荷はトレードオフです。処理コストと、環境負荷をほどほどに・・・となってくると、最適な部分はどこなのか。“良い加減”のところを見つけないといけないと思います。

また、使用済みPETボトルの海外流出について言えば、小さい規模のリサイクルというのは効率が悪い。リサイクルも生産工場と同じように考えると、人件費の高い日本のリサイクルは費用がかかるから、お金のかからない中国にプラスチックがいくわけです。動脈だって、日本からアジアへどんどん移行しているのと同じです。それを、中国に行かないようにするには、海外と競争できるものにしていかないとはいけませんね。

リサイクルの事業者にはもっと頑張れといっています。技術開発を行い、経済的にも負けないように、中国に取られないように。そうしたグローバルスタンダードで生き残れるような企業に、リサイクルビジネスもなっていないといけないのではないかなと思っています。

リサイクルの技術開発について

近藤：再利用品について、日本人は品質の高さを求めます。たとえば卵パックのような簡単な容器でも目標品質が高く、さまざまな技術開発がされていますし、自動車の内装材も、あの淡い色を出すには、再生材としての透明度の確保など、かなりの技術が必要です。それなりにコストはかかっていますが、この世界は、できればキープしていきたいところです。

田中：そういう日本の「より良いものを求める」努力の結果が技術開発につながったと思います。しかし、リサイクルでは「ほどほどで良い」という世界もありますね。

紙を例にとると、より白く、より薄く、より丈夫という技術向上がありますが、リサイクルの世界では品質はほどほどでいいから値段は安くして、という相談になるわけです。

「より良い」というのは、今の循環型社会では「ほどほど」で良いという場合もあるということです。その代わり資源保全になり環境負荷をもたささないで製品が作れないのか。そういうことが求められている。製品の品質についても「何とか使えればいい」という程度で良いですね。



各主体間の連携（市民、行政、事業者） それぞれの役割

近藤：ここで、PETボトルから少しそれるのですが、我々8素材を含めた取り組みの中で主体間連携という部分があります。市民・行政・事業者です。今後もこの考え方を進めていきたいと思っておりますが、その点についてはいかがでしょうか。

田中：それは非常にいいことですね。それがなかったら、なかなか理解されないで、誤解されたままという部分がありますよね。

ただ、心配は企業として「本当に社会にとって望ましいことはこういうことです」と、市民に正直に言える雰囲気があるのかどうかです。

まだ遠慮しているなら、社会的にはマイナスです。本当に社会にとって望ましいことを一緒に考えようという状況になっているかですね。

近藤：事業者のメッセージが、きちんと市民に届いているか。もう少し別のチャネルを持って、声なき市民に語りかける方法を必死に探さなければいけないという思いはあります。

田中：サイレントマジョリティーの考えを市民グループのリーダーにもぶつけて、リーダーと本音で話すことが必要ですね。リーダーの考えと彼らとの間にギャップがある場合があります。そのリーダーの顔色をうかがっていると、サイレントマジョリティーに

見放される、ということもありますね。本当は企業が社会にいいと思うことを主張し推し進めるべきであると思います。

近藤：そうですね。私たちとしては、自主行動計画を作ってそれに基づいて行動してきましたが、その成果についてはどうお考えですか。

田中：相対的に見て、事業者が良く頑張っていると思います。特にリデュースの効果は評価されるべきだと思います。ごみの問題は出した人の責任ということは変わらないんですが、EPR（拡大生産者責任）という点で、作った側にも少し考えてもらおう。だから消費後の商品も引き取ってリサイクル。そうすることでもっと本気になってもらおうと。その結果、効果があったのでしょうか。生産事業者の努力も、もうそろそろいいじゃないかという話になるかどうかですね。

引き取りやりサイクルを法律まで決めてやる必要があるのかどうか。アメリカは、自主的な取り組みが基本です。日本は容器包装リサイクル法のように法律で決める部分と、自主的な取り組みとがありますね。

近藤：そういうことで言えば事業者が“自主”でここまでやったということは、改めて評価を仰ぎたいところです。

容器包装リサイクル法の見直しについて

近藤：最後になりますが、今後の容器包装リサイクル法の見直しに向けてはどのようにお考えでしょうか。

田中：何回か議論しているわけですから、レビューをきちんと行ったらいいと思います。

それぞれの主体が自己評価をして、いいところは伸ばし、悪いところはチェンジする。初期の目的はある程度達成されていますよね。

容器包装にも、物質回収にふさわしいもの、エネルギー回収にふさわしいものがある。両方考えればすべて資源だと考えられます。

結局は、時代とともに市町村も変化して、事情に応じて適切な方法でやっていきましょうね、となるわけです。でも、それでは業界はどちらの方向に施策を持っていきたいのか、ということになるわけです。国も、いろいろな団体と協力して動かなければならないわけだし、反対されたものは制度や法律になりません。

近藤：私たちも、事業者として、もっと市民・行政と連携・協力ができるような方向へ進めていきたいと思います。

本日は貴重なご意見の数々、ありがとうございました。



近藤 方人（こんどう・かとうど）

PETボトル協議会・PETボトルリサイクル推進協議会
専務理事

1946年生まれ。1969年プラスチック容器の製造メーカーである（株）吉野工業所に入社。営業部、環境室を経て、2010年4月より同協会に外向、専務理事に就任。



神奈川県 相模原市

街と自然が共存するベッドタウンでの、 ごみ減量と分別徹底の努力



[写真左] 相模原市の啓発資料 [写真右] 分別戦隊シゲンジャー銀河

ベッドタウンのPET ボトルリサイクル

首都圏南西部に位置し、人の集まる市街地と、水と緑の自然あふれる地域とが共存する神奈川県相模原市は、首都圏のベッドタウンとして栄えてきました。2007年に津久井地域と合併し、2010年4月に政令指定都市へ移行した市の人口は現在約71万人。合併に伴って回収品目を改正し、容器包装リサイクル法の回収対象である資源ごみは全て、回収を実施しています。

PETボトルについては、2006年12月から全市での回収を開始。集積所での週1回の回収に加え、公共施設での拠点回収を行っています。排出時は、キャップとラベルをはがして、必ず横につぶして出していただくよう啓発しています。

回収したPETボトルは、地元の(株)清和サービスなどの中間処理業者へ運ばれます。工場が市街地に近い位置にあるため、作業中の大気を外へ逃がさないエアカーテンや高速シャッター、活性炭フィルター等を完備。周辺地域へのケアを万全に整え、PETボトルをバール化しています。しかし、その後の「指定法人ルートへの引き渡し」については、毎回、市民への説明に苦慮しているとのこと。「なぜ地元で処理ができないのか」を説明することがなかなか難しいです。なるべく地元に近い再商品化事業者へ処理していただきたいですね」と奈良氏です。



合併地域での分別区分変更の高い評価

市町村合併後、津久井地域（人口約7.2万人）では旧相模原市の収集方法に合わせ、2009年4月から、分別区分が9品目から13品目に拡大し、毎週同じ曜日の回収に変更になりました。

環境学習の現場から

神奈川県 相模原市立中央小学校

今日から達人! 分別・リサイクル出前講座

中央小学校では、親子で分別・リサイクルを学習していました。液晶画面の前に集まった、4年生の子供たちと、30名程のお母さん達。市の職員が、1人あたりのごみ排出量や、リサイクル費用などの、分別・リサイクルの現状を説明すると、子供達だけでなくお母さん達からも「へえ、知らなかった」と声が上が



ります。職員は子供達に説明すると同時に、「今日来ているお母さん方にもしっかり覚えていただきたい。排出量を減らすために、ごみを1日100g減らしてください」とお願いしました。

説明の後は、校庭にきたパッカー車で、ごみ収集体験です。町で見慣れた車ですが、荷台が大きく傾いてごみを排出する動きを見せると「おおー!」と子供からお母さん達からも感嘆の声があがりました。最後は子供達に「ごみ減量の達人認定証」が渡されました。そこには、達人と認定されて、どこか誇らしげな子供達の顔がありました。

分別徹底をPR「分別戦隊シゲンジャー銀河」

市が行う啓発活動に必ず登場するのが、オリジナルキャラクター「分別戦隊シゲンジャー銀河」です。1人1日100gの減量化を呼びかける“ごみDE71（でない）大作戦”や、街のごみ相談窓口「コンシェルジュサービス」など、啓発活動のさまざまな場面に登場。分別・リサイクルの大切さを啓発しています。また、人通りの多い場所では、実際に市の職員の方がキャラクターの着ぐるみを着て出動しています。多くの市民、特に子ども達に大好評の、このキャラクター達は、なんと“商標登録済み”。市職員の方の思い入れの強さを感じました。

街と自然が共存し、個性あふれた魅力を持つ相模原市の環境は、こうした市と事業者の努力、そして市民の協力によって、支えられています。



左から原氏、奈良氏、笠原氏

相模原市環境経済局 資源循環部 資源循環推進課
総括副主幹 奈良 潔
主事 笠原 潤

株式会社清和サービス 代表取締役 原 正弘

Copyrights©分別戦隊シゲンジャー銀河 WebCreators Fairytale/相模原市

兵庫県 西宮市立南甲子園小学校 環境学習都市、西宮市での楽

「は～い! それは…資源ごみの日?」。ごみ分別クイズでにぎやかな、南甲子園小学校。視聴覚室に集まった4年生の子どもたちに、市の職員は「ごみの分け方・出し方クイズ」を行います。「これは何のごみの日?」「ぬいぐるみっていつ出すの?」といったクイズと、スクリーンの映像で分別を学習した後にPETボトル再利用



石川県 金沢市

美しい街並みを守るのは 一人ひとりの思いやりから



[写真左] 金沢市の啓発資料 [写真右] PETボトルの分別

歴史ある街のPETボトルリサイクル

加賀百万石の城下町として栄え、今なお歴史的な風情が残る、石川県金沢市。全国有数の観光都市として栄えてきた市の人口は約46万人。石川県全体のほぼ半分の人口が集まる中核市です。PETボトルの分別収集は、平成7年のモデル地区から開始。平成11年より全市での回収をスタートしました。現在は月2回ステーション回収を行っています。昔ながらの町並みが残る市内は、細い路地など、車が入れない場所も多く、回収しづらいところもありますが、職員たちの創意工夫によって対処しています。

回収したPETボトルは市内2ヶ所にあるリサイクルプラザに運ばれ、バール化されます。市ではキャップを必ずはずすよう啓発していますが、ステーションから回収したPETボトルには、まだ



キャップが付いていることがあるとのこと。しかし、自己搬入で市民が直接運んでくるものは、キャップもラベルも付いていないきれいなPETボトルがほとんどです。「全てこのようなきれいなPETボトルで出していただけると良いですね」と中田所長。

また、現在、中間処理の現場で困っているのが、輸入品の白く着色されたPETボトルです。「今は、手選別や収集の段階で取り除いていますが、他のPETボトルと同じく識別表示マークが付いているので、違いを市民に説明するのがなかなか難しいです」と福田所長。

市民のみなさまがわかりやすい啓発を

市では、一人1日53gを目標に、ごみ減量と呼びかけています。きちんとした分別でごみを減らすため、パンフレットや分別収集

カレンダーのほか、自分の地域のごみ収集日を知らせるサービス「ごみゼロドットコム」による、メール配信も行っています。また、市と市民が協働で3Rハンドブックを制作し、市民のみなさまがわかりやすい3Rの啓発を行っています。そのかいもあり、近年は一人あたりのごみ排出量が減少傾向にあります。

市民本位のごみ減量・リサイクルネットワーク

こうした、ごみ減量・リサイクルを推進し、市民・行政・事業者が力を合わせて取り組んでいこうという市民本位のボランティアネットワークが、「金沢53ダイエット・ネットワーク」です。市民や事業者との情報共有・連携など「知らせる・つなげる・試みる」をキーワードに活動しています。

学生連絡会「もったいないぞいや 金沢学生“GOMITOMO”」もその取り組みの一つ。市内10ヶ所の大学・短大の学生が、ごみの減量、学生向けのマナーについて考え、それぞれの学内で「ごみ」に関する意識拡大のための活動を行っています。

市民・行政・事業者が、それぞれの立場で3R推進に取り組んでいる金沢市。そうした、一人ひとりの思いやりが歴史ある美しい街並みを今日も守っています。



左から福田氏、中田氏

金沢市環境局リサイクル推進課
3R推進グループ担当課長補佐 浜崎 泰彦
主任主事 徳坂 渉

金沢市西部リサイクルプラザ 所長 福田 重成
金沢市環境局西部管理センター 所長 中田 久志

しい体験学習

品のふろしきやトートバッグを見せると、「へえー」「ホントだあ」と子供たちは興味津々でした。校庭に行くと、パッカー車が待っていました。子供達は今日のために自宅から持ってきたごみを次々と投げ入れます。めったにできない体験に、子供達は大喜びですが、楽しいばかりではありません。「人の手で回収しているので、危険が無いよう、正しい方法で出してください」という職員の注意に、「はい!」と元気に返事をしていました。

環境学習都市を宣言している西宮市では、環境意識の高い次の世代が着実に育っています。

金沢市

家庭ごみを追跡! 530(ごみゼロ)こどもプロジェクト

金沢市が企画する530(ごみゼロ)こどもプロジェクト「家庭ごみ追跡隊」では、子供達がバスに乗って、家庭から出たごみをステーションから処理施設まで追跡しています。

最初に、燃やすごみのステーションを見学。実際にパッカー車でごみ収集体験をしながら、ごみの分別に関する説明を受けます。続けて向かった焼却施設の東部クリーンセンターでは、子供達が好奇心旺盛な目で処理設備を見学していました。次に資源ごみのステーションへ。PETボトルを含む資源ごみの分別収集現場で、正しい分別とリサイクルについて説明を受け、最後に資源ごみの処理施設へ向かい、

資源ごみのリサイクルを学習します。

「次世代の環境教育は大事ですから、これからも続けていきます」と徳坂氏。自分達の住む街を大切に、環境の未来を考えるきっかけを持って欲しいという職員達の願いは子供達にも通じているようで、今日学んだことをバスの中で楽しそうに話している子供達が印象的でした。





社員一人ひとりが一本の飲料容器を大切にしています

株式会社北陸リサイクルセンター

〒924-0855 石川県白山市水島町428番地 TEL:076-277-3652 FAX:076-277-3653

ラベルで作った「しおり」



[写真左]各事業所のPETボトル [写真右]市町村のPETボトル

コカ・コーラグループのPETボトル再商品化事業者

2002年2月に同社は、北陸コカ・コーラボトリング(株)の飲料容器リサイクル部門として設立され、2004年6月に分社化。2006年12月に全国のコカ・コーラ12ボトラーで唯一、公益財団法人日本容器包装リサイクル協会よりPETボトルの再商品化事業者として登録されました。

工場では、周辺市町村から回収した使用済みPETボトルのほか、富山、石川、福井、長野の北陸コカ・コーラグループの各事業所から回収したものについても再資源化を行っています。

「回収されたPETボトルは常に安定した品質ではなく、若干の差異がありますが、私共はコカ・コーラというブランドに恥じないよう、日々の品質の向上に取り組んでいます。」と、藤井工場長です。

軽量ボトルにあわせたリサイクル設備

回収したPETボトルは、手選別後、乾式と湿式の2回破碎を行い、ラベルを完全に除去した後、PETフレークとして梱包されます。その後、出荷先の各メーカーで、フィルムシート、繊維、成型品等にとさまざまな分野でリサイクルされています。

どれほど気を配っても、軽量ボトルはラベルと一緒に除去され、

技術的に難しい点があります。しかし、「環境に配慮した軽量ボトルが出てくるのは、時代の流れとして必然。処理設備を理由に反対するのではなく、そこは私たちの方が変わっていかねばいけない部分だと思います。」と山田社長です。

地域の人々とともにつくる住みよい環境づくり

工場では、より多くの方にリサイクルについてより深く知っていただくため、随時、工場見学を実施し、興味を持っていただいています。その根底にあるのは“地域の人々とともに住みよい環境づくりをしたい”という想いです。「リサイクルについてより多くの人に知っていただきたい。それには継続的に訴えていくことが大切です。」と芳里課長。

北陸リサイクルセンターは、北陸コカ・コーラグループの一員として、社員一人ひとりが一本の容器を大切に、資源循環型社会形成に貢献しています。



写真左より岡田氏、山本氏、芳里氏、藤井氏、山田氏

代表取締役社長 山田 裕治
取締役工場長 藤井 義光
生産管理課長 山本 幹夫
業務課長 芳里 茂

北陸コカ・コーラボトリング株式会社
広報環境部 部長代理 岡田 裕之

PETボトルを再利用した
製品についている
**PETボトル
リサイクル推奨
マーク**

PETボトル協議会が2011年3月～8月末までに、
新たに「PETボトルリサイクル推奨マーク」の使用を認定した再商品化製品です。

株式会社日本リース
マット(エコ薄型マット)

三宝物産株式会社
ダストコントロールレンタルマット

三宝物産株式会社
ダストコントロールレンタルマット

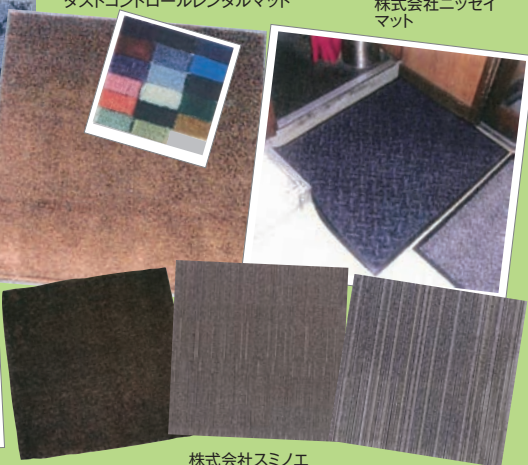
株式会社ニッセイ
マット



ミクニプラスチック株式会社
排水溝用ふた



コーセーコスメポート株式会社
化粧品(メイク品)



株式会社スミノエ
タイルカーペット



人と地域と環境にやさしい、最先端工場

おいしい水が採れる好立地

緑豊かな砺波平野に位置する、北陸コカ・コーラボラダクツ(株) 砺波工場。北陸コカ・コーラボトリング(株)の製造部門として1998年より操業を開始しました。それまで販売エリアの長野・石川・富山・福井の各県にあった工場を、4県の中心となるこの地に集約しました。また、環境に配慮して工場と倉庫を隣接する設計にし、物流面でもCO₂削減に貢献しています。ここは山側からずっと庄川の扇状地になっており、清涼飲料工場にとって大切な良質の水が採れる場所でもあります。100m以上の深さからくみ上げて、「いろ・は・す」に使い、砺波のおいしい水をPRしています。

世界初となるEB殺菌ライン

2011年5月、砺波工場では水専用のまったく新しいPETボトル無菌充填ライン「EBライン」を、全世界のコカ・コーラの製造工場の中で初導入。コカ・コーラは、「いろ・は・す」のような超軽量ボトルで先駆けてきましたが、製造ラインにも最先端技術を投入しました。EBラインは「Electron Beam殺菌ライン」の略で、洗浄水と薬剤を使わずにPETボトルの殺菌が行える製造ラインのこと。従来のラインと比較して水の使用量は少なく、半分以下となっています。生産工程の中で多くの水を使うのが容器の洗浄です。洗浄水を何度もリユースしていますが、やはり「ファ



EBライン



[写真左] 北川工場長(左) [写真右] 「いろ・は・す」生産ライン

イナルユースは新しい水を」という想いがあるので、それだけでも相当量の水を使うことになってしまいます。それがEBラインなら、水は不要。ライン全体として水の使用量を大きく減らすことができました。

水を大切にするコカ・コーラの姿勢

工場は普通、エネルギー使用量削減が目標としてあげられますが、コカ・コーラは、さらに「水の使用量、水源の保護」についても目標を掲げています。多くの人が「日本は水が豊富」という感覚を持っていると思いますが、コカ・コーラは先々を考え、地域との共存も含めて水の使用量は削減していくべきという考え方を持っています。そのためコカ・コーラグループの多くの工場が、さまざまな方法で水の使用量を削減させています。砺波工場では、現在EBラインはPETボトル入り飲料水ですが、将来的には他製品への展開や薬品洗浄しているキャップをEBに変えていくことなどを視野に入れ、水使用量の削減に、より積極的に取り組んでいきます。

環境負荷低減を工場全体に徹底

砺波工場は環境の国際規格であるISO14001も取得。省エネに関しては目標を定めて活動しており、省エネ優良工場に指定されています。空調では、以前はモーターで風を起こしてダンパーで絞って風を送り出すなどしていましたが、今はインバータタイプを使って必要に応じた風を送る制御で電気使用量を減らしてい



ます。このように新しい設備を導入する際は、できるだけ環境に配慮した設計をするようにしています。廃棄物に関しては細かく分別し、できるだけ量を減らしています。PETボトル・缶については工場から、(株)北陸リサイクルセンターへ。コーヒーやお茶の残渣は肥料化やセメント会社で助燃材にするなどの処理をしています。

地域に愛される工場を目指して

砺波工場では「私たちは地域の人たちとともにある」という思いから、8月最後の日曜日に「コカ・コーラサマーフェスティバル」として工場敷地を開放。工場見学やステージイベントを行い、約15,000人の方にご来場いただいています。それ以外にも、常時工場見学を実施しており、年間7,000～8,000人の方にご見学いただいています。また、北陸コカ・コーラボトリング(株)が来年6月に創立50周年を迎えるのに合わせ、地域の方々に楽しんでいただ



竹内部長

ける公園を工場横に整備中。環境だけでなく、地域にも優しい工場を目指す姿勢を、また一歩進めています。

取締役 砺波工場長 北川 雅志
業務部 部長 竹内 辰哉

北陸コカ・コーラボトリング株式会社
広報環境部 部長代理 岡田 裕之

<概要データ> 北陸コカ・コーラボラダクツ株式会社 砺波工場

〒939-1401 富山県砺波市東保1202-1 TEL. 0763-37-8100 FAX. 0763-37-8110

■ 敷地面積 152,092 m²

■ 年間生産量 約2300万ケース

■ 生産品目 コカ・コーラ、お茶系飲料、コーヒー飲料、機能性飲料など

■ 建築面積 47,458 m²

■ 操業開始 1998年11月

ご挨拶



PETボトルリサイクル推進協議会
PETボトル協議会

会長 麦倉 誠

2011年6月、PETボトルリサイクル推進協議会会長に就任いたしました。

当推進協議会に課せられた最大の役割は「容器包装リサイクル法」を中心として、市民の分別排出から始まる使用済みPETボトルのリサイクルシステムを円滑に発展させ、そのリサイクルの基盤を盤石なものとする事です。

そのために、関係する多くの方々とともにさまざまな啓発活動やキャンペーンを実施し、結果的にほとんどの使用済みPETボトルが有償化するところまで、回収資源としての価値を高めることが出来ました。また、回収率も世界トップクラスを維持しています。

循環型社会を維持発展させるために、容器包装8素材の団体によって構成される3R推進団体連絡会の一員として、2015年度を目標とする「第二次自主行動計画」を策定・公表しております。3Rの更なる深化を目指し、目標達成のための活動を着実に推進してまいります。

関係各位のご指導と会員の皆様のご協力をよろしくお願い申し上げます。

PETボトル Q&A

Q 着色PETボトルはリサイクルに支障があると聞いています、対応は？

A 着色ボトルはマテリアルリサイクルを行う際に、リサイクル商品の品質低下を招くので、自主設計ガイドライン（2011年3月改定）に、指定PETボトルは「着色はしない」と定めています。従って、2002年7月以降、着色PETボトルの国内生産は行っておりません。輸入着色ボトルについては、大手発売元については、一部テスト販売品を除いて無着色ボトルへの仕様変更をしていただきました。残るアウトサイダーおよび中小輸入製品については、今後とも関係団体等を通じ協力要請を行います。

INFORMATION

東日本大震災により被災されたみなさまに、心よりお見舞いを申し上げます。被災地の一日も早い復興を祈念いたします。

- 容器包装3Rのための第二次自主行動計画
2011年度～2015年度の計画を当協議会ホームページにて公開しています。

容器包装3Rのための第二次自主行動計画 ▶



- 容リ法第10条の2による、平成22年度分の市町村への資金拠出額が確定しました。

<PETボトル>

合理化拠出金配分金額 ▶ 3億4,043万3,146円

契約市町村数 ▶ 1186

引取実績有りの市町村数 ▶ 1185

拠出金配分対象市町村数 ▶ 1185

(出典：公益財団法人 日本容器包装リサイクル協会ホームページより)

- PETボトルリサイクル推奨マークの認定基準が改定されました。
詳しくは、当協議会ホームページをご覧ください。

■ ご注意ください

飲み終わったPETボトルを飲料用以外の用途でお使いになる場合は、衛生上、安全上の問題などが発生する恐れがあります。十分ご注意ください。

- エコプロダクツ2011に出展します。

期間：2011年12月15日～17日

会場：東京ビッグサイト東展示場（小間番号 5-067）

みなさまのご来場をお待ちしております。

- 第6回容器包装3R推進フォーラム in 名古屋を開催します。

開催日：2011年10月24日 会場：ウィルあいち（愛知県名古屋市）

主催：3R推進団体連絡会

- 2011年12月13日 容器包装の3Rのための自主行動計画2011年フォローアップ報告を行います。

- CAN-ARTフェスティバル2011に出展しました。

期間：2011年9月23日～25日 会場：小樽市観光物産プラザ（北海道小樽市）



PETボトルリサイクルについて、より広くご理解いただくために各種PR品をご用意しています。
ご用命の際は、当協議会事務局までお気軽にお問い合わせください。



編集後記

今号の特集では田中教授からお話を伺い、率直なご意見をいただきました。事業者の自主行動計画について、リデュースで一定の評価をいただきました。事業者のメッセージが、きちんと市民・行政の皆様が届くよう、主体間の連携をさらに深めていかなければならないと気持ちをあらたにしました。

市町村・利用事業者・再商品化事業者の各紹介では「金沢市」と、北陸地区で事業をおこなっている「北陸コカ・コーラプロダクツ」とその関連企業である「北陸リサイクルセンター」をご紹介しました。北陸地区では各主体がそれぞれの責任を果たし、PETボトルのリサイクルの輪が繋がっています。(T)

PETボトルリサイクル推進協議会 会員団体

社団法人 全国清涼飲料工業会

PETボトル協議会

社団法人 日本果汁協会

日本醤油協会

酒類PETボトルリサイクル連絡会