

品目別廃棄物処理・リサイクルガイドライン進捗状況及び今後講じる予定の措置（案）

1	紙	19	エアゾール缶
2	ガラスびん	20	小型ガスボンベ
3	スチール缶	21	消火器
4	アルミ缶等	22	ぱちんこ遊技機等
5	プラスチック	23	パーソナルコンピュータ及びその周辺機器
6	自動車	24	複写機
7	オートバイ	25	ガス・石油機器
8	タイヤ	26	繊維製品
9	自転車	27	潤滑油
10	家電製品	28	電線
11	スプリングマットレス	29	建設資材
12	オフィス家具	30	浴槽及び浴室ユニット
13	カーペット	31	システムキッチン
14	布団	32	携帯電話・PHS
15	乾電池	33	蛍光管等
16	小形二次電池等	34	自動販売機
17	自動車用鉛蓄電池及び二輪車用鉛蓄電池	35	レンズ付フィルム
18	カセットボンベ		

平成16年9月17日

産業構造審議会 廃棄物・リサイクル小委員会

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
1. 紙	<p>1. 古紙利用の促進</p> <p>(1) 目標：「リサイクル60目標」 資源有効利用促進法における特定再利用業種として、古紙利用の一層の拡大を計画的に推進することとし、平成17年度に紙・パルプ製造業における古紙利用率60%の達成を図る。 (平成14年度59.8%)</p> <p>(2) 古紙利用の拡大 各種紙製品分野において古紙利用率の拡大に努める。特に、従来、古紙の利用が少なかった印刷・情報用紙（紙生産に占める比率37%、古紙利用率25%）の分野において古紙利用の拡大に努める。 このため、各企業において古紙再生設備の導入を進める。</p> <p>(3) 再生紙等の利用の拡大 （財）古紙再生促進センターによる普及啓発活動の推進などにより、古紙利用製品（トイレットペーパーなどの衛生紙、ノート、再生コピー用紙等）の購入への国民の意識の普及・啓発を推進する。 また、各企業が実施している再生紙の表示、古紙利用率の表示をさらに進めるとともに、グリーンマーク制度について、更なる普及定着を図る。</p> <p>グリーン購入法に基づき、中央省庁における再生紙の使用拡大を図る。</p>	<p>(1) 目標 ・資源有効利用促進法の特定再利用業種に製紙業が継続指定され、同法に基づき、現在「リサイクル60目標」を実施中。 (古紙利用率(実績)平成15年度 60.4%)</p> <p>(2) 古紙の利用の拡大 ・日本製紙連合会古紙部会に対して、平成13年度以降の新たな古紙利用率の自主的目標値の設定のための検討を要請、同連合会では、技術的な検討と古紙リサイクル推進検討会での検討状況を踏まえ、2005年度までに古紙利用率を60%に向上する自主目標を12月に決定。 ・各企業に対して、再生紙製造設備（DIP設備等）の設置・増強計画等についてアンケート調査を実施。 ・印刷情報用紙への古紙利用率は平成14年度は22.4%</p> <p>(3) 再生紙等の利用の拡大 ・政府公報等による普及・啓発 - にっぽんNOW（古紙リサイクルに協力を）（平成14年10月7日号首都圏版） - フジテレビ「キク！見る！」（～循環型社会の構築～）（平成14年10月11日） - 主要新聞突出し～みんなで古紙リサイクル！！～古紙リサイクル週間(14/10/6～12)～ ・(財)古紙再生促進センターの事業 - グリーンマーク表示の実施。 グリーンマーク協賛会員数 194（平成15年度末） ・児童や消費者団体等への啓発は、ペーパーリサイクル講習会を実施して補完。（平成15年度19カ所） - 古紙利用新規用途開拓委員会の開催。 - 再生紙利用促進のためのパンフレット等の配布。 - リサイクルペーパーフェアの開催（平成15年度2カ所） - 紙リサイクルセミナー、古紙利用新技術セミナーの開催。 - リサイクル対応型紙製商品開発調査の実施 ・日本製紙連合会の事業 古紙の利用拡大を図るための広報活動等の実施。 - インターネット(ホームページ)によるリサイクル関連広報 - 環境・リサイクル関係パンフレットの作成、配布 - 環境講演会の実施(年3回) - 小学校教職者を対象とした環境・リサイクル問題の理解促進のための工場見学会の実施(年4回) - リサイクル関連の雑誌広告の掲載(年12回) ・機械すき和紙連合会の事業 - 古紙リサイクル週間等に、ショールーム等にてパネルや古紙利用製品サンプル展示、紙すき体験等の実施 - 小・中学生、学校教員等向けに再生紙原料使用の工場見学の実施。(15年度 241回実施 於：各社工場) - 古紙製品のPR用リーフレットの作成、配布、およびインターネットによるPRの実施 - 静岡県家庭紙工業組合の統一ブランド「トレットパ」-「ふじのかみ」(100%再生紙使用)の製造・販売。 - 東京23区ブランド等、各都市との連携による古紙原料「トレットパ」(100%再生紙使用)の普及拡大、災害放出用に備蓄する「トレットパ」(100%再生紙使用)の利用拡大。 ・グリーン購入法による再生紙の利用促進を図る。 ・紙製造業界、紙利用業界と協力し「古紙リサイクル促進の為に行動計画」を策定。団体を通じて行動計画の周知と協力を呼び</p>	<p>古紙利用率の推移を見極めつつ、更なる目標値設定の是非を含め検討する。</p>

(4) 古紙他用途利用の拡大
低級古紙のリサイクルを促進する観点から古紙の他用途利用のための技術開発及び施設整備等を進め、RPFの供給能力を整備する。

2. 古紙回収の促進

(1) オフィス古紙の回収の促進
増加しているオフィスから排出される古紙について、回収の促進を図る。

オフィス古紙回収マニュアルの民間企業への普及・啓発（研修会等）を進め、オフィス古紙の回収を促進する。

オフィス古紙の複数企業による効率的な共同回収・リサイクルを民間のリサイクルシステムを活用して構築するなど、オフィス古紙の効率的な回収システムの構築を促進する。

インターネットを活用したより効率的なオフィス古紙回収システムの普及を促進する。

(2) 集団回収等による家庭系古紙の回収の拡大

家庭から排出される古紙についても回収の拡大を図る。

集団回収等について、(財)古紙再生促進センターによる回収方法等の普及・啓発（講習会等）の一層の推進を図る。

3. 紙製容器包装リサイクルの促進

(1) 飲料用紙製容器（紙パック）

回収率目標の設定（平成15年度 全国牛乳容器環境協議会）

平成17年度 回収率35%（平成14年度31.1%）

紙パックのリサイクル促進を図るため、モデルとなる取組事例の収集・整理、モデルリサイクル事業の実施を行い、この結果を基に自治体向けの分別収集手引書を作成・配布する。

(2) その他紙製容器包装

容器包装リサイクル法により、平成12年度から市町村で分別収集された飲料用紙容器・段ボール以外の紙製容器包装が再商品化されつつあるが、製紙原料以外の用途拡大を図るため、新規用途について技術開発を行い、施設の整備を図るとともに、新規用途品の市場開拓を図る。

紙製容器包装の回収に取り組んでいる市町村及び再商品化事業者に対する実態調査を実施し、その結果や収集・選別のモデル事業の成果等を基に、市町村による分別収集及び再商品化事業者によるリサイクル施設の整備等の促進に向けた情報提供を行う。

「紙製容器包装リサイクル推進協議会」を活用し、紙箱等のリサイクルを推進する。

(3) 表示

その他紙製容器包装が資源有効利用促進法の指定表示製品に位置づけられたことを踏まえ、その他紙製容器包装への識別マークの表示を徹底する。

紙パック、段ボール製容器包装についても、自主的取組としての識別表示を推進するとともに、今後の実施状況等を踏まえ、必要に応じ、表示率をフォローしつつ法制化を検討する。

かけた。

(4) 古紙他用途利用の拡大

・(財)古紙再生促進センターによる古紙利用新規用途セミナーの開催。新規用途の普及促進。
・古紙他用途利用における古紙利用量は、20.2万ト(平成15年度(財)古紙再生促進センター調べ)。

(1) オフィス古紙の回収の促進

・(財)古紙再生促進センターの事業
- オフィス古紙リサイクル実態調査の実施（平成15年度）
（事業所からのオフィス古紙の排出量・資源化量等のデータを収集整理し今後のオフィス古紙回収と利用の促進に活用する）
- 平成14年度よりオフィス古紙回収システム普及のための研修会を新規に実施。（平成15年度全国9カ所で開催。）
・全国製紙原料商工組合連合会の事業
- インターネットを活用したオフィス古紙回収システムを開始（平成15年度）

(2) 集団回収等による家庭系古紙の回収の拡大

・(財)古紙再生促進センターの事業
- 家庭系古紙の適切な分別回収を促進するための「パ-パ-リサイクル講習会」の開催 平成15年度19カ所（14年度10カ所）
・全国製紙原料商工組合連合会の事業
- 古紙回収促進パンフレットの配布、ホームページによるPR。
- 全国自治体の古紙回収事業への協力。

(1) 飲料用紙製容器

・平成14年度における飲料用紙製容器のリサイクル率は31.1%（前年度30.2%）に向上した。
・平成15年度に全国牛乳容器環境協議会が回収率目標を平成17年度35.0%に設定
・平成12年5月に導入した識別表示の導入率は、平成15年5月現在、銘柄ベースで97.8%（前年度88.9%）、生産ベースで98.7%（前年度64.5%）と向上。
・紙パックリサイクルの情報提供を図るため、ホームページを開設した。（平成13年度）

(2) その他紙製容器包装

前年に引き続き、古紙再生ボード、覆土代替材、固形化燃料について、技術開発を実施。
・(財)古紙再生促進センター事業
- 古紙利用新規用途開拓事業の実施
古紙再生ボード等新規用途への取り組みについてセミナーを開催し情報提供を行う。
紙製容器包装リサイクル実態調査の実施（(財)古紙再生促進センター、平成12～14年度）

紙製容器包装分別収集物実態調査の実施及び自治体へのヒアリングと提言の実施（紙製容器包装リサイクル推進協議会）

(3) 表示

その他紙製容器包装を資源有効利用促進法指定表示製品に位置付けるとともに、紙パック、段ボールについては、業界における自主的なガイドラインの作成等、識別表示の取組を推進。

紙パックの表示実施率：98.7%（前年64.5%）
（平成15年5月末現在 全国牛乳容器環境協議会調査）
段ボール製容器包装の表示実施率：52.6%
（平成13年9月末現在 日本段ボール工業会調査）

紙パック、段ボール製容器包装について、自主的取組としての識別表示を引き続き推進する。なお、段ボール製容器包装において、表示率の調査を実施する。

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
2. ガラスびん	<p>1. リサイクルの推進</p> <p>(1) ガラスびんにおけるカレット利用率の向上</p> <p>目標 資源有効利用促進法における特定再利用業種として、ガラスびんにおけるカレット利用率の向上を計画的に推進し、カレット利用率について平成13年度に65%との目標を達成するとともに、平成17年度に85%との目標達成を目指す。 (平成13年度82.0%、平成14年度83.3%)</p> <p>異物除去装置等の導入・普及を図る。</p> <p>リサイクルの推進に資するガラスびんの技術開発を推進する。</p> <p>カレットをほぼ100%用いるエコロジーボトルの利用を推進する。</p> <p>(2) カレットの新規用途の開発、拡大</p> <p>タイル、人工軽量骨材、道路舗装用骨材等カレットのガラスびん以外での新規用途を開発し、新規用途品の市場開拓及び供給能力の拡大を図る。</p> <p>公共部門での需要拡大のための検討を行う。</p>	<p><ガラスびんにおけるカレット利用率の向上></p> <ul style="list-style-type: none"> 平成14年3月29日告示により、資源有効利用促進法の省令（判断基準）を改正し、平成17年度までにカレット利用率80%とする目標を設定したところであるが、前倒して目標を達成したことに伴い、日本ガラスびん協会技術委員会、ガラスびんリサイクル促進協会で検討を行い、平成17年度までにカレット利用率85%達成とする新たな目標を設定した。 <ul style="list-style-type: none"> カレット利用率 平成15年度 90.3% 平成14年度 83.3% 平成13年度 82.0% 平成12年度 77.8% 平成11年度 78.6% 平成10年度 73.9% <ul style="list-style-type: none"> 税制優遇措置、政策投資銀行等低利融資制度等を活用しつつ、関連設備の導入を図っている。 結晶化ガラスの自動選別システムの技術開発を実施（平成8年度及び9年度実施）。 再資源化に適した着色ガラスびんの製造技術の研究開発を実施。 カレット利用率の向上を図るため、日本ガラスびん協会では、業界統一カレット受入品質規格を改訂。平成14年度は暫定規格を適用し、品質データの集積を行い、平成15年10月より新規格に移行した。 市中カレット（主に緑、青、黒色の混色カレット）を100%使用した「エコロジーボトル」を開発（平成3年度）、各社でPRを実施し需要拡大を図っている（平成15年出荷実績 約9,750万本（前年比+6.8%））。 <p><カレットの新規用途の開発、拡大></p> <ul style="list-style-type: none"> 新規用途開発として道路用骨材への適用性に関する評価。（平成7年度～） 新規用途開発として超軽量多孔質土木材に関する技術開発の成果普及（平成8年度及び9年度実施） 民活法の支援対象に、ガラスびんリサイクル施設を追加。 自治体の道路工事等へのカレット粒状化製品利用を可能にするための移動式カレット粒状化設備の技術開発の成果普及。（平成8年度及び9年度実施） ガラスカレット入りアスファルト舗装施工実績調査（平成9年度～） ガラスカレットの需要拡大に資する技術開発を実施。（新規技術 	<p><目標の設定></p> <ul style="list-style-type: none"> 17年度までの目標であるカレット利用率85%を既に、平成15年度時点で達成しており、今後（現行のカレット利用率以外のその他の指標も含め、）新たな目標設定についての検討を行う。 <p><エコロジーボトルの利用目標設定について></p> <ul style="list-style-type: none"> ガラスびん業界として、エコロジーボトル拡大の努力を引続き行っていく。

(3) カレットの品質向上

自治体に対し、ガラスびん（カレット）の分別の品質の向上を図るよう要請する。

消費者に対し、ガラスびん（カレット）の分別の品質の向上のための協力を呼びかける。

2. リデュース、リユースの推進

軽量びんの開発、普及を図る。

リターナブルびんの利用促進のため、統一規格びんの普及方策を検討するとともに、リユース（リターナブル）を考慮したリサイクル目標を検討する。

開発予算・平成10年度～12年度)

・ガラス入りアスファルト舗装の再生合材による試験舗装（平成12年度）

・建設省「公共事業における試験施工のための他産業再生資材試験評価マニュアル案（平成11年）」の普及。

・ガラスびんリサイクル促進協議会において、国の委託事業（ガラスカレット地域別需給動向把握システムの開発）として、カレットの需給動向把握システムの開発を行った。（平成13～14年度）

開発された「ガラスカレット需給動向把握システム」を活用することで、あきびんの回収実績及びカレットの購入実績を毎月把握することが可能となり、リサイクルを円滑に促進する上で有効。また、他用途利用の情報をインターネットを通じて発信することにより他用途利用の促進を図っている。

<カレットの品質向上>

・地方自治体を対象に回収システム、回収方法についてのアドバイスや普及・啓発活動を継続するとともに（昭和59年度～）、終了した事業の成果を全国の地方自治体等にパンフレット等で周知することにより、ガラスびんの分別収集に対する意識の向上を図る。（平成8年度～）

・地方自治体が分別収集したガラスびんの品質について異物混入状況等に応じたランク付けを行うことにより、ガラスびんの品質向上に向けての努力を促した。その際、具体的な品質基準を示したパンフレットを配布し意識を高める。（平成9年度～）

・厚生省「ガラスびん分別収集の手引き（平成12年3月）」の各自治体への配布により分別収集における品質向上を図る。

・分別収集された空きびんに異物混入が多い市町村に対し、関係団体において品質調査を行い、品質要請を実施。その結果、

陶磁器や耐熱ガラス、キャップなどの混入が多く見られた市町村について、各自治体の努力により、異物混入の減少や品質が改善された事例も見られている。。

・ガラスびんリサイクル促進協議会において、国の委託事業（モデルリサイクルシステム事業）として回収の実施、普及広報等のモデル事業を実施。分別収集における効果的な住民へのPR方法、収集方法等の成果の普及を図った。

平成8年度 東海、関西地区

平成7年度 関東地方

平成6年度 埼玉県内及び千葉県内

<リデュース、リユースの推進>

・飲料メーカー主導により、各びんメーカーで軽量びんの開発、普及を実施。ビールびん、牛乳びん、調味料びん等において、従来のびんに比べ、10～30%の軽量化を実現。
・税制優遇措置、政策投資銀行等低利融資制度等を活用しつつ、洗びん・検びん、洗函装置の導入を図っている。

・飲料メーカー及びびんメーカーの協力により再利用促進の表示として「R」マークを導入するとともに統一規格びんの採用を実施。（平成4年度開始）（平成15年出荷実績 約1,730万本（前年比+42.7%））

・リターナブルびんの利用促進を図るために必要な、問題点の把握、検討、解決策の提案を実施。（平成7年度開始）

・「ガラスカレット需給動向把握システム」を活用し、あきびんの回収実績及びカレットの購入実績の把握を行うと共に、他用途利用の情報をインターネットを通じて発信することによって他用途利用の促進を図っていく。

<リデュース・リユースの促進>

・ガラスびん業界として、軽量化の努力を引き続き行っていく。

業界団体においてリターナブルびんの現状分析、減少要因の分析を実施。

分析結果によると、主たる減少要因としては、ライフスタイルの変化や、流通の変革による影響が挙げられる。例えば、ビール瓶について言えば、10年前には40%のシェアを占めていたが、現在ではシェア20%を切っており、その大半はアルミ缶へシフトしている。

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置																											
3. スチール缶	<p>・リサイクルの推進</p> <p>1. 目標値 目標：スチール缶リサイクル率85%以上 （飲料容器に加え、ペットフード缶の輸出入量を勘案した率により算定した値）</p> <p>平成13年ガイドラインにおいて、リサイクル率85%以上を目標としてきたところ、平成13年に目標を達成したことにより、昨年から新たな定義によるリサイクル率を掲げ、実質的に前倒しで目標値の見直しを実施。スチール缶リサイクルは、ほぼ再資源化体制は整備されたことから、今後は、体制の維持及び普及啓発に重点を置く。</p> <p>・今後の事業活動について スチール缶リサイクル率は既に目標値を達成し、再資源化体制は整備されたため、今後は体制維持に重点をおくとともに、スチール缶リサイクルの普及啓発に努めていくことにする。</p> <p>1. 再資源化対策 (1) リサイクルシンポジウムへの支援 (2) スチール缶リサイクル相談室でのコンサルティングの継続</p>	<p>・リサイクル率（実績）</p> <table border="0"> <tr><td>平成15年</td><td>87.5%</td><td><新定義></td></tr> <tr><td>平成14年</td><td>86.1%</td><td><新定義></td></tr> <tr><td>平成13年</td><td>85.2%</td><td></td></tr> <tr><td></td><td>82.9%</td><td><新定義></td></tr> <tr><td>平成12年</td><td>84.2%</td><td></td></tr> <tr><td>平成11年</td><td>82.9%</td><td></td></tr> <tr><td>平成10年</td><td>82.5%</td><td></td></tr> <tr><td>平成9年</td><td>79.6%</td><td></td></tr> <tr><td>平成8年</td><td>77.3%</td><td></td></tr> </table> <p>（注）平成13年の新定義によるリサイクル率は、ペットフード缶の輸出入量等を勘案した新しいリサイクル率により算定した値</p> <p>・リサイクルルートに関する調査を実施</p> <p>自治体の分別収集への取組みの現状把握等のため、収集方法や資源化施設の状況等についてのアンケート調査を行っている。 その結果、自治体における収集量（517千トン（全国ベース））を把握した。</p> <p>・省資源化の観点から、素材の薄肉化及び軽量化を図り、過去30年間で素材の厚みを削減（新たな削減は、缶自体の性能の問題に関わるので限界に達している。）</p> <p>内容量 350㏄缶 容器 7.5㏄（1970年） 2.8㏄（2004年） （缶ビールなど） 削減率：約63% 内容量 190㏄缶 容器 4.0㏄（1970年） 3.2㏄（2004年） （缶コーヒーなど） 削減率：約20%</p> <p>・高炉メーカーでの20万t以上引き取りを目指し体制の整備を行ってきた結果、平成11年は20.8万t、平成12年は25.5万tと目標の引取量を達成したため、受入体制の整備は完了（平成13年度は、19.415.6万tと減少したものの、発生量の減少に伴うもの）</p> <p>・平成8年より毎年1～2月にスチール缶の分別収集、資源化処理、売却 等に関するアンケート調査を実施し、結果を年次レポートに掲載し、データベースとして構築</p> <p>・市町村の分別収集促進のためのリサイクル施設設置支援事業を実施 （平成11年度12箇所、平成10年度15箇所、平成9年度11箇所、平成8年度23箇所、平成7年度20箇所）（直近の活動実績をご記入願います。）市町村における分別収集体制は、ほぼ整備されている状況であり、平成11年度以降は実施せず。</p> <p>・容り法の分別基準に適合しているスチール缶スクラップについては、平成15年度、逆有償の実績はない。</p> <p>・スチール缶リサイクル相談室におけるコンサルティングを継続して実施 （平成3年度開設）</p>	平成15年	87.5%	<新定義>	平成14年	86.1%	<新定義>	平成13年	85.2%			82.9%	<新定義>	平成12年	84.2%		平成11年	82.9%		平成10年	82.5%		平成9年	79.6%		平成8年	77.3%		<p>自治体による分別収集の体制はほぼ確立されているが、現在のリサイクル率を維持・向上を出来るよう、今後も引き続き、業界紙・情報誌によるPR活動、広告キャラクターを使用したPR等を中心に、更なるスチール缶リサイクルの体制の維持及び更なる普及啓発を行う。</p> <p>まち美化シンポジウム（16年度 東京都港区）開催済 合同美化キャンペーン（16年度 徳島小松海岸（5/29：開催済）） 北海道札幌（8/7：開催済） 東京 隅田川（9/25予定）</p>
平成15年	87.5%	<新定義>																												
平成14年	86.1%	<新定義>																												
平成13年	85.2%																													
	82.9%	<新定義>																												
平成12年	84.2%																													
平成11年	82.9%																													
平成10年	82.5%																													
平成9年	79.6%																													
平成8年	77.3%																													

2. 美化・散乱対策
「市街地におけるあき缶散乱防止対策調査」の結果等を踏まえ、以下の取組を実施する。

- (1) 環境教育シンポジウム等の開催
 - ・美化リーダーの養成等を目的に実施
- (2) 美化ボランティア団体への支援活動
- (3) 合同美化キャンペーン等啓蒙活動の実施
 - ・全国の観光地におけるポイ捨て防止キャンペーン等を実施

3. 普及啓発対策

(1) 消費者、事業者、行政関係者への普及啓発の充実

- ・資源化見学会の実施
- ・リサイクルフェア等への協力、パンフレット等資料の提供

(2) マスコミ関係者への理解活動の継続（記者発表会等）

- (3) アニュアルレポートの作成
 - ・協会活動内容、スチール缶リサイクルの現状等の情報提供

・自治体との共同作業による事業系資源化システム作りの実施（平成10年度京都市、平成9年度藤沢市・熊本市、平成8年度大宮市・岐阜市、平成7年度船橋市・川口市、平成6年度北九州市・千葉市）。

平成10年度までに9都市で調査を行い、平成11年度はそれをもとにレビューを実施した結果、事業系資源化システム作りは着実に進捗していることを確認した。

- ・シンポジウム及び研究会等自治体清掃担当者との会合を実施
- ・分別収集の拡大に向け、分別収集と資源化設備について、技術的な解説と設置計画の手順をまとめたマニュアルを作成し、全国自治体へ配付

・市街地の美化に関する美化研究会を設置（平成9年）し、地域住民を主体とした美化活動の組織を行政の協力を得ながら構築する美化システムを検討。また、美化システム作りに関するマニュアルを作成し、全国自治体、ボランティア団体等へ配布

・市街地の美化に関する先進事例を紹介する全国まち美化シンポジウムを開催（年1回美化活動に熱心な都市で開催）。

平成14年度 愛知県名古屋市、平成15年度 東京都千代田区
・美化ボランティア団体の連携、情報交換の場として全国まち美化連絡会議を設置

・観光地におけるごみの散乱防止に関する合同美化キャンペーン等を実施（昭和48年から平成15年までに328カ所で開催し、開催回数としては461回）

平成14年度 岩手 沖縄など16カ所

平成15年度 京都 熊本 北海道

・新聞広告、インターネット等を通じた啓発活動、ビデオ/パンフレット類の配布、リサイクルフェアへの協力、資源化施設見学会等を実施し、一般消費者、教師、生徒にスチール缶リサイクルの啓発活動を行う。

・マスコミ関係者との懇談及びリサイクル率等発表の実施。
・スチール缶リサイクルの現状、協会の活動等の情報提供を目的とした年次レポートを毎年7月頃に発行し、全国自治体へ配付

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
4. アルミ缶等	<p>1. 再資源化の促進</p> <p>(1) 目標 アルミ缶における回収・再資源化率を平成18年度に85%に引き上げる (平成14年度83.1%)</p> <p>(2) 回収ルート等の整備 効率的な再資源化のためには、異物等の混入のない清浄な状態で回収する必要があり、そのための回収ルートの整備、啓発活動等を引き続き推進する。 イ) 自治体の分別収集推進への協力 ロ) 自治体の分別収集を補完するため、学校、ボランティア団体等による集団回収、スーパーマーケット等による拠点回収に対するノウハウの提供、支援及び回収アルミ缶引取ルートの拡充を図る。 ハ) 事業系回収への協力 事業系回収の経済性評価等の調査研究を実施する。</p> <p>(3) リデュースの推進 薄肉化、軽量化の促進</p> <p>(4) 広報・啓発活動の推進（散乱防止対策を含む） イ) 講習会等の開催 ロ) ポスター・パンフレットの作成等 ハ) 環境教育ビデオ「生まれかわる資源ゴミ」の貸出し等 ニ) 優秀な団体、個人及び学校を表彰</p> <p>2. 持続性のある再生資源利用の促進 安定的に再生資源化を持続させるためには、再生資源の安定的な需要先の確保が重要であり、CAN TO CAN再生資源化の維持・拡大及びその他再生資源の利用の促進を図ることにより、アルミ缶用材料の製造段階での再生資源の利用率の向上を図る。 目標：アルミ缶用材料における再生資源利用率を平成18年度に55%以上にする。</p> <p>3. アルミ製容器包装の引き取り 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律（容器包装リサイクル法）に関して、分別基準及び保管施設の設置の基準を満たすアルミ製の容器包装について、その確実かつ円滑な引き取り体制の整備を図る観点等から、アルミ缶リサイクル協会は、関係業界と連携し、有償又は無償で引き取る全国の回収拠点リストを整備する。 また、更なる回収の改善を図るため、回収率の低い事業系の分野を中心に回収率の向上のための検討を行う。</p> <p>4. アルミ缶以外のアルミ製容器包装のリサイクル アルミ缶以外の容器包装リサイクル法の対象となるアルミキャップやアルミチューブ等についてもリサイクルを促進する。</p>	<p>1. 再資源化の推進</p> <p>(1) 目標 イ) 回収・再資源化率の実績 平成15年度 81.8% (平成15年度低下理由：アルミボトル缶のキャップが回収されていない、家庭系、自治体系に比し事業系アルミ缶回収の遅れが低下理由と推測される。) (平成14年度 83.1%) (平成13年度 82.8%) (平成12年度 80.6%) (平成11年度 78.5%) ロ) 平成11年度より、再資源化率導出にあたって第三者評価を実施。</p> <p>(2) 回収ルート等の整備・充実 イ) 自治体向けパンフレットを製作して全国自治体へ配布。また、ビデオの貸出しなどの実施。 ロ) 集団回収（学校回収を含む）に対して、回収業者との仲介、回収拠点の拡充などの支援 ハ) 事業者による回収拠点に回収袋の提供などの協力を実施。 ニ) 事業系回収システムの調査を実施。（パンフレット作成し、自治体に配付） ホ) 市民団体や事業者等からの問い合わせに随時対応。 ハ) 自治体におけるアルミ缶リサイクル費用の調査を行った。</p> <p>(3) リデュースの推進 ・薄肉化・軽量化の推進 省資源の観点から、素材の薄肉化及び蓋の小径化を実施。</p> <p>(4) 広報・啓発活動の推進（散乱対策を含む） イ) 3R推進月間（毎年10月）に地方自治体等が開催する各種リサイクルイベント等に参加して啓発活動を実施。リサイクル啓発アルミ缶を作成して広く配布。また、リサイクル施設見学・研究会等を実施。 ロ) (社)日本アルミニウム協会及びアルミ缶リサイクル協会はパンフレットの作成・配布等普及啓発事業を実施 ハ) 環境教育ビデオ「生まれ変わる資源ごみ」の貸出し等を実施</p> <p>ニ) 表彰 アルミ缶回収協力者表彰（昭和53年開始、平成15年度52件）、アルミ缶回収優秀校小・中学校表彰（平成5年度開始、平成15年度68校）。</p> <p>2. 持続性のある再生資源利用の促進 ア) アルミニウムのリサイクルにおいてProduct to Productを目指した「非鉄金属系素材リサイクル促進技術開発」を実施。（平成5～平成14年度） イ) 再生資源利用率 47.9% <参考値>・CAN TO CAN率（実績） 平成15年度 63.7%</p> <p>3. アルミ製容器包装の引き取り ア) 飲料用アルミ缶の引き取り、全国で地域別の回収拠点（全国で約2000箇所）リストを整備し、引取先を教えて欲しいとの依頼が入った場合に最寄りの回収拠点を紹介。 イ) 事業系回収の実態調査 事業系回収に取り組んでいる幾つかの自治体をヒアリングし、事例集「市区町村リサイクル推進ご担当へのメッセージ」にまとめ、自治体担当者等へ配布。</p> <p>4. アルミ缶以外のアルミ製容器包装のリサイクル アルミキャップの分別収集の可能性を検討。</p>	<p>1. 再資源化の促進</p> <p>(1) 目標 アルミ缶における回収・再資源化率を平成18年度までに85%とするため、今後以下の措置を講じる。 イ) 事業系のリサイクル率向上 家庭系の分別収集実施率は98.5%と天井に近い状況。事業系はリサイクル率が低く、底上げが重要であるため具体策の検討を実施する。 ロ) 再生利用重量調査の精度向上 平成15年度調査では、103事業所から再生利用重量の回答があったが、最近のリサイクルビジネスへの高まりから新規参入も考えられるため、調査方法等精度の向上を図る。 ハ) アルミボトル缶のキャップ回収 現時点では回収の実態等明確ではないため、回収方法等の対策について、検討を行う。</p> <p>(2) 回収ルート等の整備 効率的な再資源化のためには、異物等の混入のない清浄な状態で回収する必要があり、そのための回収ルートの整備、啓発活動等を引き続き推進する。 イ) 自治体の分別収集推進への協力 ロ) 自治体の分別収集を補完するため、学校、ボランティア団体等による集団回収、スーパーマーケット等による拠点回収に対するノウハウの提供、支援及び回収アルミ缶引取ルートの拡充を図る。 ハ) 事業系回収の調査研究を実施する。</p> <p>(3) リデュースの推進 薄肉化、軽量化（蓋の小径化等）について検討</p> <p>2. 持続性のある再生資源利用の促進 アルミ缶用材料における再生資源利用率の向上を図るための検討を行う。 目標：平成18年度に55%以上</p> <p>3. 広報・啓発活動の推進（散乱防止対策を含む） イ) 講習会等の開催（回収拠点から依頼が入り次第、随時対応） ロ) ポスター・パンフレットの作成等 ハ) 環境教育ビデオ「生まれかわる資源ゴミ」の貸出し等 ニ) 優秀な団体、個人及び学校を表彰（小中学校：12月頃、個人：3月頃を予定）</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
5. プラスチック	<p>1. リサイクルの促進 原材料としての利用が可能なプラスチック廃棄物については再商品化技術の開発、広報活動等、以下のような対策を講じ、再資源化の推進を図る。 (1) 飲料用（酒類を含む）・しょうゆ用ペットボトル <u>目標：平成26年度 回収率80%以上</u> <u>なお、回収率目標値の前提条件（環境省の分別収集計画量等）が変動することも考え、今後必要に応じ目標値を見直すことがある。</u></p> <p>下線部は、今回（平成16年9月）改定部分。</p> <p>分別回収の問題点を把握するべく、関係省庁、自治体、調査機関と協力して情報収集を進め、特に回収率の低い大都市の実態調査を行い、回収率の向上に努める。</p> <p>推進協の自主設計ガイドラインに基づいた方針（ボトル本体の単一素材化、着色ボトルの廃止等リサイクル容易なボトルの製造）を推進する。 a. 着色ボトルの廃止はもちろん徹底する。</p> <p>b. また排出量削減のため、設計ベースからリデュースを着実に進める。</p> <p>モノマー化リサイクルを活用したボトルの製品の定着化を進める。</p> <p>事業系廃棄物を分類し回収実態の把握度を高め、得られた成果を回収率に組み込む。</p> <p>(2) 発泡スチロール製魚箱及び同家電製品梱包材 目標：平成17年までにリサイクル率40%</p> <p>主要市場への溶融固化設備の導入を促進する（魚箱）。リサイクル拠点（エプシープラザ）を拡充・強化する。回収システムの拡充を図る。</p>	<p>1. リサイクルの促進 原材料としての利用が可能なプラスチック廃棄物については再商品化技術の開発、広報活動等、以下のような対策を講じ、再資源化の推進を図る。 (1) 飲料用（酒類を含む）・しょうゆ用ペットボトル 平成15年度の回収率は60.9%（市町村回収量211,753トン（48.5%）、事業系回収量54,000トン（12.4%、PETボトルリサイクル推進協議会調査による速報値））となった。</p> <p>大都市として、東京23区のPETボトルリサイクル実態調査を行った。 ・平成15年度末におけるPET樹脂リサイクル推奨マークの認定商品数は、398であった。（平成14年度383） ・回収促進のため、下記広報活動を行った。 ・PETボトルリサイクル推進協議会（以下PET推進協という。）が平成15年度版の下記公表資料を配布。 「PETボトルリサイクル年次報告書」 「PETボトル分別収集のポスター」 「再利用品カタログ」 広報誌「RING」等 ・PET推進協が以下の展示会に出展を行った。 「NEW環境展」 「エコライフフェア」 「エコロケツ展」 ・また、瀬戸市等約32箇所のリサイクルプラザへの再生品等のサンプル提供と啓発活動に努めた。</p> <p>自主設計ガイドラインに基づいた方針の推進</p> <p>a. 着色ボトルの廃止はもちろん徹底する。 「指定PETボトルの自主設計ガイドライン」で着色ボトルを使用しないこととし、平成14年度で国産品はほぼなくなった。さらに大手の輸入品について、中身メーカーに再度要請を行い、平成15年度にはほとんど改善した。</p> <p>b. また排出量削減のため、設計ベースからリデュースを着実に進める。 リデュースのための軽量化を以下のように行った。 500mlボトル：32g 26g（軽量化率19%） 1500mlボトル：59g 55g（軽量化率7%）等</p> <p>ボトルtoボトルに関して、モノマー化商業プラント1社が平成15年11月より稼働し、食品安全委員会の承認を平成16年3月に得た後、4月にはそのボトルが市場に出回り始めた。他の1社は平成16年3月にプラントが完工し、食品安全委員会に申請中である。</p> <p>平成14年度、確認できた事業系回収量だけでも32,062トンあった（PET推進協調べ）。平成15年のデータに関しても引き続き、調査を行っている。</p> <p>(2) 発泡スチロール製魚箱及び同家電製品梱包材 平成15年のマテリアルリサイクル率は、39.3%（サーマルリサイクル率を含め65.6%）。 第3次5ヵ年計画で設定した平成17年リサイクル目標40%（サーマルリサイクルを含め70%）の達成に向けて着実に前進した。そして、より一層のリサイクル推進のため、リサイクルに関する</p>	<p>(1) 飲料用（酒類を含む）・しょうゆ用ペットボトル ・ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。</p> <p>(2) 発泡スチロール製魚箱及び同家電製品梱包材 ・ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。</p>

再生品の用途拡大を図る。

(3) 発泡スチロール製流通用トレイ

高性能減容機を普及促進する。

再生品の用途拡大を図るため、用途開発を促進する。

トレイtoトレイ等、マテリアルリサイクル推進のため、マテリアルリサイクルに適した「白色発泡スチロールトレイ」の円滑な供給の確保を目的として、スーパー・量販店等を通じた自主的な回収活動に対する支援策等を引き続き検討するとともに、消費者等に対して需要喚起のための啓発に努める。

消費者や自治体に対する広報、啓発活動を行い、マテリアルリサイクルに適している「白色の発泡スチロール製食品用トレイ」の分別排出・収集の促進に努める。

(4) 塩化ビニル

農業用塩化ビニルフィルムについては、再生用途拡大を図りつつ、引き続き拠点整備のためのシステム構築に対し支援を行っている。さらに今後は、排出者である農家への啓発活動を一層強化していく。こうした実状を踏まえ、平成15年度は60%のリサイクル率を目標とする。(平成13年48%)

塩ビ製の管・継手については、経済性を見極めつつ、平成17年度までにマテリアルリサイクル率の目標値80%を達成するため、リサイクルPR活動を通じて全国の排出者に使用済み材の受入れ拠点持込を呼びかけると共に、塩化ビニル管・継手協会会員メーカーによる再生管製造・販売を推し進める。

る技術及び用途開発支援テーマを公募し、8件のテーマに対し研究費の一部助成を実施(平成15年度)。使用済み漁業用フロートのリサイクル推進のため、圧縮減容機の改良と需要地四国、九州での回収、処理テストを実施。(平成15年度) 卸売市場での粉碎・減容処理機導入に対する助成累計件数は、平成15年度末で93件。エプシー・プラザ数は、平成15年度末で147件。なお、エプシー・プラザの採算改善を含め、エプシー・プラザ間の連携体制構築等エプシー・プラザのリサイクル効率改善に着手した。

(3) 発泡スチロール製流通用トレイ

・再生品の用途拡大のため、グリーン購入法の特定調達品目に発泡スチロール製トレイ再生品を含めるべく作業部会において検討中。

・トレイリサイクル原料を使用した屋外用椅子、テーブル、ベンチについては、「再生材料を用いた公園資材」という統合品目名で特定調達品目として認められた。

しかし、同じくトレイリサイクル原料を使用した「コンクリート施工用型枠」については、公共工事における使用実績が十分でなく、コスト面でも比較対象品と同程度になることとの指摘を受けており、現在のところ特定調達品目には採用されていない。

・容器包装リサイクル法の対象として平成12年度から分別回収されることとなった白色の発泡スチロール製トレイの再商品化(入札)については、マテリアルリサイクルを最優先として取り扱われている。

・平成12年度からの、プラスチック製容器包装についての容器包装リサイクル法への追加に伴い、市町村が率先的に白色の発泡スチロール製トレイを一般のプラスチック製容器包装と分別して収集することが可能となった。(財)日本容器包装リサイクル協会の白色発泡スチロール製トレイの引取実績は、平成14年度1,045トン(平成15年度1,160トン)。

(4) 塩化ビニル

農業用塩化ビニルフィルム

・従来からの用途開発のテーマは、大半が実用化された。電線用シー用コンパウンドの開発終了(H15.12) 弾性パネルはグリーン購入法の認定を引き続き申請中である。国での実績が無いとのことで申請を繰り返している。(現在ロングリストの段階) 拠点整備は全国的に進み、農家段階での分別・回収するリサイクルシステムの拡充を図っている。

塩ビ製の管・継手

・リサイクル可能な状態に前処理された使用済み塩ビ管・継手を有価で購入する受入拠点として、リサイクル協力会社を15社18拠点から16社21拠点に増強した。また、中間受入場も全国に32拠点設置し、その結果沖縄県を除く全都道府県に最低1カ所の受入拠点が出来た。 ･リサイクル量を増やすため、現場で発生した前処理なしの使用済み塩ビ管・継手を適正な処理料金で受入れ、排出者に代わって異物除去、泥落としを行う契約中間処理会社の設置を開始した(2社3拠点追加)。 ･受入対象製品及び量拡大のため、リサイクル協力会社に対する粉碎機の設備支援を累計13社に実施した。 ･協会規格再生塩ビ管3品種の普及を図るため、グリーン購入物品認定や標準仕様書記載を働きかけてきた。その結果、国のグリーン購入法特定調達品目、愛知県のあいくる材、東京都等道府県や都市基盤整備公団の標準仕様書などに認定・記載され(平成14年度)、下水道用リサイクル三層管については日本下水道協会認定資器材 類に登録された(平成15年度)。

(4)

・ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。

・契約中間処理会社の設置を全国に展開する。

塩ビ工業・環境協会によるリサイクルに関する普及・啓発を図る。

2. ケミカルリサイクル等の推進

原料としてのリサイクルの可能性を拡大し、再商品化手法の多様化を図るため、プラスチック原料化、油化、ガス化、高炉還元、コークス炉原料化を引き続き推進する。今後はハロゲン含有プラスチックへの適用にも力を入れる。

3. エネルギー回収利用の促進

原材料としてリサイクルすることが困難な場合等について、エネルギーとしての回収利用を図る。

(1) 廃プラスチックを原料とする燃料（廃プラ固形燃料等）を用いたエネルギー回収利用の普及を図るため、公的支援を受けつつ廃プラ固形燃料等を利用する施設や設備の普及に努めるとともに、情報提供等を通じた多面的な協力を行う。

(2) 廃プラスチック燃料化等、エネルギー回収利用の手法が他のリサイクル手法と比べて、LCAに経済性を加味したエコ効率的評価の中でどのような位置付けになるかを継続調査する。

普及・啓発

・各種リサイクルに関するパンフレットの作成や地方自治体各種団体、ユーザー等関係先に説明会を開催、また、セミナーシンポジウム等の開催や各種展示会への展示、ジュニアコーナー等ホームページおよび、メルマガの配信など広報活動の充実を図ってきた。その他、家電リサイクル法にもとづく再商品化の試みとして回収冷蔵庫のドアパッキンのリサイクルシステムについて家電製品協会のリサイクル部門と連携して構築中である。

2. ケミカルリサイクル等の推進

・廃プラスチック熱分解油（ボイラ用）の標準情報（TR）を作成した。

・廃塩化ビニルのコークス炉原料化事業を行うために、以下の取組を行った。

・新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）の助成を受け、製鉄会社、塩ビ工業・環境協会、(社)プラスチック処理促進協会が共同で廃塩化ビニルの高炉原料化実証事業を終了（平成10-12年）。

引き続き研究開発を継続し、基本的な技術検討を終了した（平成13年）。

・事業化に向けた課題の抽出を実施した（平成14年）。

・廃掃法関連の許可を取得し、市場の実廃棄物を用いて実証試験を実施した（平成15年）。

・廃塩ビの高炉原料化事業がスタートした（平成16年5月）

・化学会社、塩ビ工業・環境協会、(社)プラスチック処理促進協会が共同で塩化ビニルを多量に含有する廃プラスチックをセメント原燃料として利用する技術開発を終了。（平成10-12年）

・自動車シュレッダー中のプラスチックを既存の幅広いリサイクル施設で活用可能にする目的で、プラスチック中のハロゲンを分離する技術開発を日本自転車振興会の補助を得て実施し、技術開発の目処を得た。（平成15年）

・(社)プラスチック処理促進協会において、循環型社会構築に向け、家電リサイクル法等の再商品化技術拡大を目指し、臭素系難燃剤含有使用済みプラスチックのケミカルリサイクル技術に関する調査を開始した。平成13年はスタートの年としてラボスケールでのガス化基礎実験を行った。（平成13年）基礎実験成果を参考に臭素含有プラスチックとして 廃電気・電子機器及び自動車シュレッダーダストを対象としたゼロエミッションケミカルリサイクル技術の開発を中国経済産業局の委託事業として実施し、目標通りの成果を得た。（平成14年）

・(社)プラスチック処理促進協会において、展示会の開催、各種広報資料 作成等により、ケミカルを含むプラスチックリサイクル技術全般に関する広報活動を継続している。特に広報媒体としてのインターネットの利用を重視し、協会ホームページの充実を図った。また、容り法の円滑運用支援の為、仕組み・再商品化技術及び自治体、住民の活動について新作ビデオを作成した。（平成13年）

3. エネルギー回収利用の促進

・(社)プラスチック処理促進協会において、サーマルリサイクル技術に関するデータベースを作成する為、焼却発電・RDF等サーマルリサイクル分野を中心に訪問調査（約10ヶ所）を実施し、データベースを作成した。（平成13年）新たに7ヶ所の訪問調査を行い、前年分と併せて17ヶ所としデータの充実を図った。（平成14年）6ヶ所を追加調査し、一層の充実を図った。（平成15年）

・一廃系廃プラスチックの燃焼試験を流動床式ガス化熔融炉で実施し、塩素系樹脂濃度が通常の2倍まで増加しても、有害物質の排出基準をクリア出来る事を確認した。

・(社)プラスチック処理促進協会において、プラスチックの生産・廃棄・再資源化・処理処分状況等、廃プラ対策に必要な各種

・ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。

2. ケミカルリサイクル等の推進

・ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。

3. エネルギー回収利用の促進

・廃プラスチック燃料化等、エネルギー回収利用の手法が他のリサイクル手法と比べて、LCAに経済性を加味したエコ効率的評価の中でどのような位置付けになるかについて、より客観的な評価を行なえるよう継続調査する。

・その他、ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。

4. プラスチック廃棄物の減量化

- (1) 新たな包装材料の開発、加工技術の開発等により包装材料削減を推進する。
- (2) 容器包装リサイクル法と連携して適切に対応するようにプラスチック容器包装リサイクル推進協議会が広報・普及等の推進を図る。
- (3) 「その他プラスチック製容器包装」（ペットボトル以外のプラスチック製容器包装）が資源有効利用促進法指定表示製品に指定されたことを踏まえ、その他プラスチック製容器包装への識別マークの表示を徹底するとともに、材質表示を促す。
- (4) 化粧品・洗剤等の詰め替え製品の推進など、製造事業者による容器包装の使用量の削減を引き続き推進する。

5. 組立加工製品製造業との連携

プラスチックのマテリアルリサイクル等を広範に実施するため組立加工製品製造業、プラスチック成型加工業、プラスチック素材製造業の連携を促進するための枠組みを構築し、それぞれの加工組立製品ごとのグレード数の削減について検討を促進する。
また、グリーン購入法に位置づけられた品目における再生プラスチック利用の拡大や材質表示の徹底、同種の部材へのマテリアルリサイクル

調査を実施し、エネルギー回収も含めた全体像(フロー図)を継続的に公表している。

- ・ 容り法のその他プラスチックのストックポイント以降の輸送再商品化コストについて最小化を算出するシミュレーション法を開発した。(平成12年)
- ・ 信頼性のあるLCIデータを提供する為、プラスチック業界として検討を行い、平成11年7月に汎用7樹脂について業界代表値を公表した。(平成7年~11年)
- ・ 汎用樹脂の代表的な樹脂加工品のLCIデータを収集し、公表した。(平成12年)
- ・ 廃プラスチックの処理・処分のLCIデータを収集し公表した。(平成13年)
- ・ 廃プラスチック処理・処分システムについてエコ効率手法により評価し、公表した。食品の汚れなどが付着する一般系混合廃プラスチックは、エコ効率分析の観点からはエネルギー回収が最も望ましいとの結論を得た。(平成14~15年)
- ・ 自治体における「ガス化溶融炉によるエネルギー回収の動向」について調査し、廃プラスチックが廃棄物発電に利用されている実態について公表した。(平成15年)
- ・ (社)プラスチック処理促進協会編パンフレット「プラスチックリサイクルの基礎知識」の全面改訂を行った。マテリアルリサイクル、ケミカルリサイクルについて最新情報を追加し、更にサーマルリサイクル(エネルギー回収)についても体系的(LCA的考察)に解説した。(平成14年)
- ・ 循環型社会に対する理解を幼少時より深める目的で、プラスチックの有用性とリサイクルに関する小中学生・教師向けのツールを作成し、ホームページ上で公開した。(平成15年)

4. プラスチック廃棄物の減量化

- ・ 経済産業省・リサイクル推進課の依頼により、その他プラスチックの特定事業者に対し容器の軽量化による排出抑制対策に関する実態調査を行った。
- ・ 指定法人による基準作成の支援。
- ・ 特定事業者、市町村、消費者、学校(教育機関)に対して啓発活動。
- ・ (財)クリーンジャパンセンターの依頼により3R体感容器包装を制作し容器包装リサイクルの普及の一助とした。
- ・ ホームページによる情報発信
- ・ 各省庁への提言
- ・ 健全な再商品化事業者に対するサポート活動
- ・ 各業界による表示に関するガイドラインの作成や異業種による情報交換
- ・ 識別表示マーク原版等の配布
- ・ 資源有効利用促進法に基づく識別表示に関する説明会を開催して周知徹底を図った。
- ・ 市町村・消費者に対しての啓発活動
- ・ 特定事業者からの相談対応
- ・ 経済産業省・リサイクル推進課実施の『容器包装の使用に係わる取組動向に関する調査』にプラスチック容器包装リサイクル推進協議会として協力した。

5. 組立加工製品製造業との連携

- ・ 自動車業界の組立加工製品製造業と連携し、材料回収、リサイクル技術、用途拡大等の研究を行い、再生実証等を実施。
- ・ パソコン業界に設置された「素材検討WG」において、意見交換
- ・ 検討を開始。

4. プラスチック廃棄物の減量化

- ・ ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。

5. 組立加工製品製造業との連携

- ・ ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。

を促進するため、組立加工製品製造業の取組に対する必要な協力を図る。

6. その他

(1) 生分解性プラスチックの開発・利用

環境中（土壌中等）の微生物等によって分解され、自然環境に対する負荷を低減する「生分解性プラスチック」の開発、普及促進とそのため環境整備を図る。特に、農業分野や食品分野における利用促進を図るため、モデル事業を実施するとともに、有機系廃棄物のリサイクルの要請に対応する。

(2) FRPのリサイクル技術の開発

FRP製品をセメント原・燃料として利用する技術の開発を行うとともに、事業化への検証を行う。

6. その他

(1)

バイオインダストリー協会において、安全性評価手法の調査検討を実施するとともに、食品包装材料としての安全性の検討を実施。安全性評価手法については、生分解性プラスチック研究会による識別表示制度の中に反映された。また、平成16年3 - 6月には、食品包装材料として、ポリオレフィン等衛生協議会のポジティブリストにポリ乳酸等の生分解性ポリマーが相次いで登録された。

生分解性プラスチック研究会において、生分解性プラスチックの普及のためのシンポジウムを開催。

生分解性プラスチック研究会内に、識別表示委員会を設け、識別表示制度の運営を開始。2003年末時点で550点を超える製品がグリーンプラ製品として認証されている。また、平成16年度から、環境配慮製品の規格化としてグリーンプラ識別表示基準の環境JIS化に向けた作業を開始した。

研究開発及び製造設備の導入を行う企業に対し税制上の支援措置を実施。

生分解性プラスチック研究会において、生分解性プラスチック製品の再資源化処理としてコンポスト化、メタン発酵化、自然環境中での資化（使い切り）、或いは土中埋設を取り上げ、熱リサイクルを対比としてLCA分析を行う実証事業を開始。既に農業資材の自然環境中での資化処理が少ない環境インパクトを示すことを証明した。

生分解性プラスチックの生分解性を小型な装置で簡便・正確に試験することが可能な小型微生物酸化分解試験法に係る国際標準案の作成及び国際標準化機関への提案準備に資するため、国際間での試験データ収集を開始した。

グリーン購入法の平成15年度の特定調達品目として「植物原料由来プラスチック製透明窓付き封筒」が、また、配慮事項として「生分解性プラスチックを使用した生ゴミ処理袋、及び水切りネット」が採用され、平成16年度の特定調達品目として、植物を原材料とするプラスチックを使用した「インクジェット用OHPフィルム」及び「クリアホルダー」が新たに採用された。

平成16年3月29日から1ヶ月間、経済産業省の食堂において、バイオマスプラスチック食器利用のモデル実験を実施した。

(2) FRPのリサイクル技術の開発

平成14年4月に事業を開始し、現在、計画量以上の廃FRP材を処理している。また地域展開をはかり、現在関東、東海および関西に拠点をひろげ事業を推進している。

6. その他

(1)

平成17年に開催される「愛・地球博」を実証の場として、平成16年度から、生分解性プラスチック・バイオマス由来製品の製造技術を開発するとともに、リサイクル手法を確立・実証する（バイオリサイクル：コンポスト化、マテリアルリサイクル：プラスチック製品としての再生利用、ケミカルリサイクル：熱や圧力を加えて、元の基礎化学原料に戻してから再生利用）。また、バイオマスプラスチック等を活用したバイオマスエネルギーの創出に係る実証試験を行う。

これらの実証試験を通じて、リサイクル手法や製造技術の実用化に向けた課題の抽出を行うとともに、来場者を始めとする一般消費者の、生分解性プラスチック・バイオマス由来製品に対する認知度を向上し、今後の普及促進を図る。

(2)

引き続き、左記事業を検討・実施。

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置						
6. 自動車	<p>1. 使用済自動車の再資源化等に関する法律（自動車リサイクル法）の円滑な施行 自動車製造事業者、部品製造事業者、車体製造事業者、販売事業者、整備事業者、解体事業者、シュレッダー事業者等自動車のリサイクルに関わる事業者は、自動車リサイクル法の本格施行に向けて十分な準備を行い、適切な役割分担の下、同法の円滑な施行を実現する。</p> <p>2. リサイクル率の向上及びそれに資する環境負荷物質の使用量削減 自動車製造事業者、部品製造事業者、車体製造事業者、解体事業者、シュレッダー事業者及び素材事業者等は、自動車リサイクル法に基づく再資源化基準（自動車製造業者等のシュレッダーダスト・エアバッグ類の再資源化基準及び解体業者・破砕業者の再資源化基準等）の遵守に加え、それぞれ役割を分担もしくは協力して（「使用済み自動車のリサイクル目標等」平成8年10月廃自動車処理・再資源化小委員会を参照）、下記を目標にリサイクル率の向上を図る。 また、下記の目標を達成するため、他の業界と連携し、必要な技術開発を推進する。</p> <p>(1) 新型車のリサイクル可能率90%以上を目標とすること。また、新型車における環境負荷物質削減目標を以下のとおりとすること。 ・鉛使用量（バッテリーを除く）を、平成18年1月以降平成8年比で概ね10分の1以下に削減すること。（大型商用車は4分の1に均等では4分の1に達しつつある。） ・水銀使用を自動車リサイクル法施行時点以降禁止</p>	<p>1. 「使用済自動車の再資源化等に関する法律」の策定時及び施行に向けての検討に自動車製造業者等をはじめとする関係事業者が主体的に参画し、他の関連業界との連携を図りつつ、実効的かつ効率的なリサイクルシステムの体制を整備中。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・シュレッダーダストのリサイクルについては、規模の利益によるコスト削減、シュレッダー業者の業務の円滑化を図るため、ある程度共同で対処することとし、日産、三菱、マツダを中心とするグループと、トヨタ、ホンダを中心とするグループが競争しつつリサイクルを実施する体制を構築。 ・フロン類及びエアバッグ類については、関係事業者の利便性を考慮し、自動車メーカー等が有限責任中間法人自動車再資源化協力機構を設立・委託し、一元的にフロン類、エアバッグ類を引き取り、リサイクル及び破壊を行う。具体的なフロン類の破壊施設（全国9拠点）、エアバッグ類のリサイクル施設（全国5拠点）も選定済。 ・シュレッダーダスト料金、エアバッグ類料金、フロン類料金の3種類から構成されるリサイクル料金のうち、国内自動車メーカーのものについては、平成16年7月に設定・公表された。なお、情報管理料金、資金管理料金については、経済産業・環境省の認可を受けた上で、（財）自動車リサイクル促進センターにて設定・公表された。 ・制度の円滑な施行に向け、平成15年1月～3月及び9月、10月、平成16年4月～6月の計3回、全都道府県において、関係事業者向け説明会を実施。 また、関係事業者向けリーフレット（200万部）や一般ユーザー向けチラシ（1,400万部）を作成し、関係団体等経由で配布した。 <p>2. 「使用済み自動車リサイクル・イニシアティブ」に基づく、自動車業界としての「リサイクル・イニシアティブ 自主行動計画」を実行中。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・環境負荷物質 / 鉛使用削減の実施 アジ化ナトリウム使用撤廃 <table border="1" data-bbox="1190 1409 1798 1604"> <thead> <tr> <th>目 標 年</th> <th>平成15年度市場投入 新型モデル数</th> <th>目標達成モデル数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成17年末</td> <td>26モデル</td> <td>26モデル</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> ・使用済み自動車専用マニフェスト制度の構築・運用 ・フロン（CFC/HFC）の回収・破壊システム構築・運用（フロン回収破壊法施行までの自主的取組み） ・エアバッグ・インフレーター回収・処理システム構築・運用 <p>(1) 新型車リサイクル可能率90%は、定量的絶対評価が難しい等の理由により、各製造事業者が独自のリサイクル指標として表示。 鉛使用目標達成状況 平成12年末目標（平成8年比1/2減）は全モデル達成済</p>	目 標 年	平成15年度市場投入 新型モデル数	目標達成モデル数	平成17年末	26モデル	26モデル	<p>1. 使用済自動車の再資源化等に関する法律（自動車リサイクル法）の円滑な施行に向けた取り組み ・来年1月からの円滑な本格施行に向けて、新車・中古車販売業者、整備業者、解体業者、破砕業者等の関係団体とも連携を取りつつ、物流・金流・情報流についての具体的な実務体制の準備を進める。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・引き続き、関係団体と協力しつつ、関係事業者等に対して全国各地で詳細な実務についての説明会の開催や、自動車所有者に対して各種媒体を利用した制度の一層の広報・普及等を行っていく。具体的には、新聞、各種雑誌、TV、ラジオ、各種ポスターなど幅広い手段を用い広報を実施し、特に施行直前直後の年末年始には重点的に行う予定。 ・離島・不法投棄対策の運用については、（財）自動車リサイクル促進センターに設置した離島対策等検討会において自治体等とも相談しつつ実務的な内容を検討していく。離島対策については、自治体が離島からの廃車の海上運搬を行う事業を資金支援するに当たっての支援要綱を既に策定しており、関係自治体の具体的な取り組みを促していく予定。 <p>2. リサイクル率の向上及びそれに資する環境負荷物質の使用量削減</p>
目 標 年	平成15年度市場投入 新型モデル数	目標達成モデル数							
平成17年末	26モデル	26モデル							

(交通安全の観点で使用する、ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプ、室内蛍光灯を除く)

- ・六価クロム使用を平成20年1月以降禁止
- ・カドミウム使用を平成19年1月以降禁止

(2) すべての使用済自動車のリサイクル率85%以上を目標とすること

。平成27年以降のすべての使用済自動車のリサイクル率95%以上を目標とすること。

(注) 自動車の解体を行う事業者は、自動車リサイクル法に基づく再資源化基準の遵守に加えて、銅ラジエーター、バッテリーケーブル端子、鉛製ホイールバルンサ、ターンめっき鋼板製燃料タンク、の除去などに努める。

3. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮
資源有効利用促進法の指定省資源化製品及び指定再利用促進製品に位置づけられたことを踏まえ、自動車製造事業者は以下の取組を行う。

(1) 部品の共通化の観点も含め、設計段階からリサイクルへの配慮、リユース容易な設計、省資源設計等リデュース設計を行う。

特に、自動車リサイクル法上シュレッダーダストとエアバッグ類について自動車製造業者等が引き取って再資源化を行う義務を有することとなったことに伴い、シュレッダーダストの発生量が抑制され又は減少する設計・製造やエアバッグ類の取外し容易性・車上作動処理容易性を向上する設計・製造をさらに推進することにより、自動車所有者が負担するリサイクル料金の低減を図る。

(2) リユース可能な部品使用及び補修部品としてのリユース部品の使用、並びにこれらを促進するための措置を講ずる。また、長寿命化設計された部品の利用に努める。

(3) リデュース・リユース・リサイクルに資する情報を競争上の地位を害するおそれがある場合を除き提供する(商用車架装物については車体製造事業者が提供)。

(4) 設計段階での取組状況及び効果について、環境報告書やホームページ等により定期的に公表を行う。

4. リサイクルの推進

(1) シュレッダーダスト・エアバッグ類について自動車リサイクル法に基づき、効率的かつ円滑な引取り・引渡し、再資源化を実施するとともに、自動車製造事業者、解体事業者、シュレッダー事業者等は分別・再資源化技術等について関連業界とも連携して引き続き研究・開発を進める。

(2) フロン類について「特定製品に係るフロン類の回収及び破壊の実施の確保等に関する法律」及び制度移行後の自動車リサイクル法に基づき、効率的かつ円滑なフロン類の回収、破壊を実施するとともに、自動車製造業者及びエアコン製造業者は一層の省冷媒化及び脱フロン冷媒の開発・普及を進める。

(3) 廃油、廃液、廃バッテリー等は、自動車製造事業者、販売事業者、整備事業者、解体事業者等関係者が、自動車リサイクル法の再資源化

(2) 産業構造審議会自動車リサイクルWGと中央環境審議会自動車リサイクル専門委員会の合同会議(平成15年5月開催)において現状の使用済自動車のリサイクル率は84~86%程度と推計されており、リサイクル率目標85%が概ね達成されている状況。

(3) (社)日本自動車工業会は、平成14年11月に、新型車における環境負荷物質削減目標を以下のとおりとする自主取組みを公表

- ・鉛使用量(バッテリーを除く)を、平成18年1月以降平成8年比で概ね10分の1以下に削減すること。(大型商用車は4分の1以下。架装物部分についての削減目標は実態を踏まえて検討。)
- ・水銀使用を自動車リサイクル法施行時点(平成17年1月)以降禁止(交通安全の観点で使用する、ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプ、室内蛍光灯を除く)
- ・六価クロム使用を平成20年1月以降禁止
- ・カドミウム使用を平成19年1月以降禁止

3. 自動車製造業者は、資源有効利用促進法に基づく指定省資源化製品(リデュース)、指定再利用促進製品(リユース・リサイクル)の判断基準ガイドラインを策定。

(1) モジュール化やプラットフォームの共通化等により、部品点数削減、原材料の有効活用を推進

(2) 耐久性の高い部品の信頼性向上に努めている。

(3) 分別作業を容易にするため、材料表示に努めている。

(4) 各社環境報告書やホームページ等の媒体にて3R配慮設計について公表。

4. 自動車製造業者は、関連業界等と連携した材料回収、リサイクル技術と用途拡大の研究を実施。

・プラスチック部品に対する素材別統一マーキング化(平成4年から実施)

(1) 修理時に発生する自社バンパーの回収リサイクルを実施(平成14年度=約149万本回収)

(2) 他社バンパーとの混載回収の取組を実施。

(3) マテリアルリサイクル容易な熱可塑性樹脂の採用拡大・種類削減

(4) 部品リユースが容易なユニットの脱着性を容易にする為の工夫(バンパー・内装品・リヤコンピランプ等)

リサイクル容易なPP樹脂社内規格の見直しによる種類の削減を図った。

(3) 新型車のリサイクル可能率90%以上とすること、また、新型車における環境負荷物質削減目標を達成するため、引き続き、自主取組を進めていく。

4. リサイクルの推進

(1) 今後とも、シュレッダーダスト・エアバッグ類について自動車リサイクル法に基づき、効率的かつ円滑な引渡し、再資源化が実施されるよう、自動車製造事業者等は、引き続き研究開発・調査研究を継続して行う。

(2) 自動車製造事業者は、フロン類の一層の低漏洩化を進めるため、実証実験を実施し、また省冷媒化、脱フロン冷媒の開発・研究を引き続き実施する。

基準の遵守はもとより各々の役割に応じて、適正処理に向けた取組を進めるとともに可能な場合についてはリユース・リサイクルを行う。

- (4) バンパー等プラスチックのリサイクルを推進するため、素材産業、部品製造事業者、自動車製造事業者は以下の取組を連携して行う。
- ・修理時に発生する自社製バンパーの回収・再資源化に取り組む。
 - ・複数の事業者製バンパーの回収・再資源化研究を行う。
 - ・バンパーのリユースに引き続き取り組むとともに、その他の製品について検討する。
 - ・化学業界との連携による検討結果を踏まえ、引き続き同種の部材へのマテリアルリサイクルを含めたプラスチックリサイクルを促進する。
- さらに、使用済プラスチック等リサイクルが困難で可燃性の廃棄物については、マテリアルリサイクルの促進を図った上で、熱処理による廃棄物の減量化及びエネルギーの回収を促進する。

5. リユース部品の利用促進

- (1) 自動車製造事業者、部品製造事業者は可能な限り、製品情報の提供を行うこと等、リユース部品の利用の促進のために必要な対応を実施する。
- (2) 自動車保険の対象となる補修におけるリユース部品の使用を促進する。

6. 回収段階における対策

自動車リサイクル法施行後において自動車リサイクル法に基づく自動車所有者・引取業者間での引取りの円滑化を図り、また自動車リサイクル法施行前においても引き続き円滑な回収を図るため、以下の取組を行う。

- (1) 放置自動車対策の推進
地方公共団体における放置自動車の回収・処理に対し、業界が協力を行うための体制の継続推進。
- (2) 販売ルート等を活用した回収協力の推進、適正な処理の推進・リサイクルの実施、販売店における廃車希望車の引取りを確実にすること等に加え、マニフェスト（自動車リサイクル法施行後は同法に基づく電子マニフェスト制度）により適正な処理・リサイクルを確保する。

7. 自動車の放置の未然防止のための広報・啓発活動の促進

- (1) 処理に関する相談窓口を設置する（販売店）。
- (2) ポスター・パンフレット等の作成・配布を行う。

		平成7年	平成15年
バンパー	PP	30種類	12種類
	PP以外	7種類	1種類

廃バンパーからの再生樹脂（スブラッシュガード・エンジンカバー・デッキボード・エアクリナーケース・バッテリーケース等）として再利用。
補修交換部品の回収はディーラから自動車製造業者のルートで実施

5.

- (1) 自動車製造業者や各事業者において、使用済自動車の分解技術研究や適切な回収方法・再生技術の研究を推進中。
- (2) フロン回収破壊法に基づき、効率的かつ円滑なフロン類の回収、破壊を実施するために「フロン引取・破壊システム」を構築。平成14年10月から運営を開始。また、フロン回収破壊法の運用に係る全国説明会・新聞広報を実施。
- (3) (社)日本自動車工業会、(社)日本自動車部品工業会は、自主的な「CFC/HFC回収・破壊システム」を構築、運用。
・運用期間＝平成10年1月～14年11月終了
・登録事業者数＝3,836（平成14年終了時点）
・全回収・破壊処理実績 CFC：438トン HFC：32トン
- (4) エアバッグインフレーター回収・処理システムの構築（平成11年10月より実証事業を開始）
・登録事業者数：1,855社（平成16年6月末現在）
・回収/処理(再資源化)実績：151,872個/134,342個（平成11年10月～16年6月末現在累計）
・エアバッグ車上一括作動ツール開発
- (5) 自動車リサイクル部品の活用促進策を推進するため、国等が自動車リサイクル部品の利用を積極的に行うよう「国等による環境物品等の調達推進等に関する法律」の項目に追加。
6. 経済産業省のリユース部品活用促進の調査活動に関係事業者が参画し、リユース部品の品質基準・品質表示等のガイドラインづくりやユーザーへの普及促進方法の在り方等について検討。

7. 路上放棄車処理協力会の設置（平成3年7月設置・継続）

- (1) 地方公共団体における放置自動車の回収・処理に対し、業界が協力を行うための体制の継続推進。
・協力実績：（平成3年9月～16年3月 176,205台年平均 約14,007台）
- (2) 販売店における廃車希望車の引取りを確実にする等販売店ルートによる回収を継続推進。
- (3) 関連業界との協力によるシュレッダーダストの有効利用及び減

容化・安定化技術調査

・産業廃棄物処理処分場の債務保証を行う産業廃棄物処理事業振興財団の基金への協力（平成3年から）

8．ホームページ・小冊子等活用し自動車の放置の未然防止のための広報・啓発活動を実施

- (1)処理に関する相談窓口を設置（販売店）。
- (2)ポスター・パンフレット等の作成・配布。
- (3)使用済自動車の専用マニフェスト制度の運用。

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
7. オートバイ	<p>1. オートバイのリサイクルシステムの構築 （社）日本自動車工業会が策定した以下を主な内容とする二輪車リサイクルに関する自主取組みに基づき、自動車製造業者が関係事業者の協力を得てリサイクルネットワークを自ら構築し、円滑に実施する（実施時期は、自動車リサイクル法の本格施行よりも前を目的）。</p> <ul style="list-style-type: none"> 自動車製造業者が、自ら又は委託により指定引取場所（全国100ヶ所以上）、再資源化施設（全国10ヶ所以上）の設置を行う。 自動車製造業者は、新たに販売する車両にリサイクルマークを付して販売する。 自動車製造業者は、リサイクルネットワーク稼働後に販売された車両（リサイクルマーク付き）が廃棄される時には、費用徴収せず引き取る。リサイクルネットワーク稼働前に販売した車両（リサイクルマークなし）については稼働後7年を目的に、同じく費用徴収せず引き取る（7年まではユーザー負担）。 <p>2. リサイクル率の向上及びそれに資する環境負荷物質の使用量削減 自動車製造事業者、部品製造事業者、解体事業者、シュレッダー事業者及び素材事業者等はそれぞれ役割を分担もしくは協力し（「使用済み自動車のリサイクル目標等」平成8年10月廃自動車処理・再資源化小委員会を参照）、下記を目標にリサイクル率の向上を図るため具体的方策を策定する。</p> <p>また、下記の目標を達成するため、他の業界と連携し、必要な技術開発を推進する。</p> <p>(1) 新型車のリサイクル可能率90%以上を目標とすること。 また、新型車における環境負荷物質削減目標を以下のとおりとすること。</p> <ul style="list-style-type: none"> 鉛使用量（バッテリーを除く）を、平成18年1月以降60g以下（210kg車重量）とする。 水銀使用を2004年（自主行動プログラム実施時点）以降禁止（交通安全の観点で使用する、ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプを除く） 六価クロム使用を平成20年1月以降禁止 カドミウム使用を平成19年1月以降禁止 <p>(2) すべての使用済オートバイのリサイクル率85%以上を目標とすること。 平成27年以降のすべての使用済オートバイのリサイクル率95%以上を目標とすること。</p> <p>(注) 販売事業者、整備事業者、解体事業者は、バッテリー、鉛製ホイールバルンサの除去などに努める。</p>	<p>1. 国内二輪車製造事業者（4社）を中心に、輸入事業者等（11社）の協力も得つつ検討を進めてきたリサイクルシステムを平成16年10月1日からの稼働に向け準備中。</p> <ul style="list-style-type: none"> 廃棄二輪車について指定引取窓口（190ヶ所）、廃棄二輪車取扱店（約15,000店）、処理・リサイクル施設（14ヶ所）を設置し、リサイクルネットワークの運営、管理を行う。 リサイクルシステム稼働後、新たに販売する車両に二輪車リサイクルマークを付して販売し、マーク付きで販売された二輪車が廃棄される時には、リサイクル料金を徴収せず引き取る。 リサイクルシステム稼働前に販売された二輪車は、廃棄時に二輪車製造事業者、輸入事業者が設定するリサイクル料金を支払って引き取る。ただし、稼働7年目経過後は、リサイクル料金を徴収せず引き取る（リサイクル料金は各社公表済み）。 <p>ただし、稼働7年目経過後はリサイクル料金を徴収せず引き取るものとする。</p> <p>2. 「リサイクル・イニシアティブ自主行動計画」を実施中</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境負荷物質 / 鉛使用削減の実施 専用マニフェスト制度の構築に協力 使用済二輪車の分解技術調査の推進 <p>(1) リサイクル可能率は定量的絶対評価が難しい等の理由により、各製造事業者が独自のリサイクル指標として表示。</p> <ul style="list-style-type: none"> リサイクル可能率 2003年市場投入モデルの全10モデルで90%以上を達成（ISO基準のマテリアルリサイクル率） 鉛使用目標達成状況 ホイールバルンサの鉛フリー化等により、2003年市場投入新型モデルの全10モデルで達成。 <p>(2) 新型車のリサイクル性向上に向けた活動に取り組むと共に、10月から稼働するリサイクルシステムに関わるリサイクル施設と協力し、リサイクル率目標達成に向け努力している。</p> <p>(3) （社）日本自動車工業会は、平成14年11月に、新型車における環境負荷物質削減目標を以下のとおりとする自主取組みを公表。</p> <ul style="list-style-type: none"> 鉛使用量（バッテリーを除く）を、平成18年1月以降60g以下（210kg車重量）とする。 水銀使用を2004年（自主行動プログラム実施時点）以降禁止（交通安全の観点で使用する、ナビゲーション等の液晶ディスプレイ、コンビネーションメーター、ディスチャージヘッドランプを除く） 六価クロム使用を平成20年1月以降禁止 カドミウム使用を平成19年1月以降禁止 <p>3. 新規開発モデルの3R事前評価を実施し、3R促進に努めている。</p> <p>(1) リデュース</p> <ul style="list-style-type: none"> メインフレーム材質を鉄からアルミ製フレームに変更軽量化 エンジン部品（CDI基盤、ローター等）の小型化による軽量化 発泡PP製ラゲージボックスの適用拡大 	<p>1. 二輪車リサイクル自主取組み実施に向けた準備 仕組みの広報・理解普及活動を（財）自動車リサイクル促進センター内二輪車事業部を中心として、継続して実施する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 各種メディアを通じた広報等 販売店におけるユーザーへの広報 自治体との協力による広報 問い合わせ窓口（二輪車リサイクルコールセンター）の設定 <p>2. リサイクル率の向上及びそれに資する環境負荷物質の使用量削減</p> <p>(1) リサイクル可能率・環境負荷物質削減目標の実現に向けた取組み</p> <ul style="list-style-type: none"> 六価クロム含有部品の段階的削減 電気接点等のカドミウムの全廃 <p>(2) リサイクル率の目標実現に向けた取組み</p> <ul style="list-style-type: none"> リサイクルシステム稼働に伴い、リサイクル施設で発生するプラスチックの活用研究を行う。 リサイクル施設でのシュレッダーダストのサーマルリサイクル活用研究を行う。

3. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮
資源有効利用促進法の指定省資源化製品及び指定再利用促進製品に位置づけられたことを踏まえ、自動車製造事業者は次の取組を行う。

(1) 部品の共通化の観点も含め、設計段階からリサイクルへの配慮、リユース可能な設計、省資源設計等リデュース設計を行うとともに他のリデュースの取組の可能性について検討を行う。

(2) リユース可能な部品使用及び補修部品としてのリユース部品の使用、並びにこれらを促進するための措置を講ずることとする。また、長寿命化設計された部品の利用に努める。

(3) リデュース・リユース・リサイクルに資する情報を競争上の地位を害するおそれがある場合を除き提供する。

(4) 設計段階での取組状況及び効果について、環境報告書やホームページ等により定期的に公表を行う。

4. プラスチック部品のリサイクル推進に向けた素材産業、部品製造事業者、自動車製造事業者の連携した取り組み促進

(1) プラスチック部分のリサイクル対策の推進

(2) 素材メーカー等との連携によるリサイクル率の向上

(3) 化学業界との連携による検討結果を踏まえ、引き続き同種の部材へのマテリアルリサイクルを含めたプラスチックリサイクルを促進する。

(3) シュレッダーダスト対策
シュレッダーダストの分別、安全化対策等について関係業界を含め対応策の検討を推進するとともに、分別や再資源化に必要な技術の開発を促進する。

6. オートバイの放置の未然防止のための広報・啓発活動の促進

(1) 処理に関する相談窓口を設置する（オートバイ販売店）。

(2) ポスター・パンフレット等の作成・配布を行う。

・バンク対策技術チューブ採用による長寿命化

(2)リユース・リサイクル
・四輪車の廃バンパー材や市場のリサイクルPP材などを積極的に適用（フェンダー、アンダーカバー等）。

・従来塗装仕様の部品に着色樹脂を積極的に採用。

・部品の取り付けボルト数の削減（易解体性）

・樹脂部品の材料表示

(3)分別作業を容易にするため、材料表示に努めている。

(4)各社環境報告書やホームページ等の媒体にて3R配慮設計について公表。

4. 関連業界等と連携した材料回収、リサイクル技術と用途拡大の研究を行い、再生実証等を実施。

・プラスチック部品に対する素材別統一マーキング化（平成4年から実施）

(1)(2)リサイクル容易な熱可塑性樹脂の採用拡大・種類削減

(3)化学業界との連携を推進し、可能性を検討。

・リサイクル容易なPP樹脂社内規格の見直しによる種類の削減を図った。

・（社）日本自動車工業会での活動を通じ、各製造業者において設計審査や製品開発アセスメント等を通じてリサイクル容易な素材の選択を推進。

		平成7年	平成15年
カバー類	PP	35種類	15種類

5. 路上放棄車処理協会の設置（平成3年7月設置・継続）

(1)地方公共団体における放置車の回収・処理に対し、業界が協力を行うための体制の継続推進。

・協力実績：50,644台
（平成3年9月～16年3月 46,297台
年平均 約4,025台）

(2)販売店における廃車希望車の引取りを確実にする等販売店ルートによる回収を継続推進。

なお、10月1日開始のリサイクルシステムにおいて、ユーザーからの廃車希望二輪車を引取る販売店を約15,000店登録した。

(3)関連業界との協力によるシュレッダーダストの有効利用及び減容化・安定化技術調査

6. ホームページ・小冊子等により、二輪車の放置の未然防止のための広報・啓発活動を実施

(1)専用マニフェスト制度の構築に協力

(2)ポスター・パンフレット等の作成・配布。

3. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮

(1)リデュース
・エンジン部品、機能部品等へのアルミ、マグネシウム、チタン素材を適用拡大し、軽量化、小型化の継続推進する

・凡用性の高い小物部品や形状が同一であるがサイズが異なる部品等（バッテリー等）を統合化しよう継続推進する。

(2)リユース・リサイクル
・リサイクル材の積極的適用を図る。

4. プラスチック部品のリサイクル
・リサイクルシステム稼働に伴い、リサイクル施設で発生するプラスチックの活用研究を行う。

(3)リサイクル施設でのシュレッダーダストのサーマルリサイクル活用研究を行う。

6. 二輪車リサイクルシステム稼働と並行して、二輪車リサイクルの放置車両、不法投棄抑制に向けた広報、理解活動を継続する。

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
8. タイヤ	<p>「自動車リサイクル法」の施行に伴い、主務省令で定める「解体業者の再資源化基準」において、解体業者はタイヤを分別回収し再資源化を実施する又は実施できる者に適切に引き渡す旨を規定することにより、既存のリサイクルルートを活用し、適切な処理が行えるよう、以下の対策を講ずる。</p> <p>1. 廃タイヤの回収・処理ルートの構築等</p> <p>(1) 日本タイヤリサイクル協会内に、地区委員会及び都道府県委員会を設置し、収集・運搬業者、中間処理業者とのネットワークを構築しているが、「解体業者」がタイヤの収集・運搬業者、中間処理業者に円滑に廃タイヤを引き渡せるよう、ネットワークへの参加を促すとともに、最終処分先の紹介等の情報提供を積極的に行う。</p> <p>(2) 散見される野積みタイヤについては、改正廃棄物処理法により、規制、対策の強化の下、環境省による廃棄物の不法投棄認定基準の運用に協力し、適正処理の促進を図るとともに、全ての廃タイヤに導入した「マニフェスト制度」により、新たな不法投棄は減少しており、これを更に着実に進めていき、回収・処理ルートの完全捕捉を目指す。</p> <p>(3) 回収及びリサイクル実績の公表については、（社）日本自動車タイヤ協会のホームページ等により行う。</p> <p>2. リサイクル、リユースへの取組の促進</p> <p>(1) タイヤリサイクル率の目標</p> <p>廃タイヤの再生利用の更なる促進のため、セメント焼成用・鉄鋼業用等への利用（原・燃料利用）の維持・拡大を図るための安定供給力等を行うことにより、現状のリサイクル率87%（平成14年実績）を平成17年までに90%以上に向上させることを目標とする。</p> <p>(2) 更生タイヤの使用促進等</p> <p>更生タイヤの使用等の促進のため、技術面、安全面、経済面から関係団体も含め、総合的な検討を行う。</p> <p>(3) マテリアルリサイクルの拡大等</p> <p>道路舗装用として、廃タイヤゴムチップを利用した多孔質弾性舗装及びアスファルトラバーの実用化に向けて、平成17年の一部施工を目標に研究開発を行う。また、将来的には、ゴム粉の利用、再生ゴムの利用、化学分解生成物の利用等の用途拡大を図るための技術開発を推進する。</p>	<p>1. 廃タイヤの回収・処理ルートの整備等</p> <p>(1) 解体業者への社団法人日本自動車タイヤ協会構築ネットワークへの参加促進、情報提供のための前段階として次の調査を実施している。</p> <p>解体業者の登録・許可状況調査 廃タイヤ関係収集・運搬、中間処理業者調査 （含む解体ルート）</p> <p>(2) 改正廃棄物処理法による規制・対策強化の下、同法に沿った対策を推進するとともに、次の不法投棄の未然防止対策等を推進している。</p> <p>排出者から再生・熱利用先までの一元管理名簿のパソコン処理を実施（変更事項の随時更新等のアクセス処理） 大口利用先の維持と開発 野積みのタイヤ適正処理状況の定期的な把握（平成16年2月調査結果：不法投棄・集積数167件で813万本、処理完了47件で58万本）と自治体との連携（不法投棄・集積の行政代執行に対して、処理先斡旋等積極的に協力） このほか、業界の自主的判断で全ての廃タイヤを対象に平成11年7月から導入しているマニフェスト制度の着実な実施を図るため、次の重点取組を行っている。</p> <p>タイヤ販売会社を通じて、排出事業者の委託契約状況の把握と適正処理業者への委託指導を強化 タイヤ販売会社を通じて、特定事業者のマニフェストD票及びE票の確認に重点をおいた管理指導</p> <p>(3) 回収及びリサイクル実績について、プレス発表を行っている（平成16年4月5日）。</p> <p>2. リサイクル・リユースへの取組の促進</p> <p>(1) タイヤリサイクル率の向上</p> <p>廃タイヤのリサイクルの更なる促進のため、広域大口プロジェクトの早期実用化に向けて働きかけを行い、平成15年10月に1プロジェクトが開始（45千トン/年）、平成16年に5プロジェクトが開始ないしテストランに入っている（154千トン/年）。また、平成17年には2プロジェクトが実用化の見込みである（93千トン/年）。</p> <p>なお、平成15年のリサイクル率は、セメント、鉄鋼業の利用が大きく落ち込んだがその分輸出が増大し相殺の形で、かろうじて、87%に止まっている。国内利用の原則から製紙を中心としたプロジェクト開発の大半が稼動することから平成16年は、リサイクル率アップが見込まれる。</p> <p>(2) 3R推進委員会等の設置</p> <p>3R推進委員会及びテーマ別部会の設置を検討した。</p> <p>第1部会：廃タイヤの適正処理、サーマルリサイクル/安定処理先の開拓、野積みタイヤ対策、更生タイヤの使用促進等 第2部会：道路舗装以外の土木用途におけるマテリアルリサイクル等 第3部会：リデュース 道路舗装部会：廃タイヤ、ゴムチップ、ゴム粉の道路舗装利用等（愛知万博への多孔質弾性舗装の出展） ゴム粉部会：Tire to Tireにおけるゴム粉利用等</p>	<p>・広域認定制度への移行に向けた事前作業として、マニフェストの交付 ・確認の徹底と排出者から再生・熱利用先までの一元管理名簿を拡充。</p> <p>・その他、ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。</p> <p>・3R推進委員会及びテーマ別部会の設置。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
9. 自転車	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮 自転車アセスメントマニュアルの改定及び資源有効利用促進法の指定も視野に入れつつ、リデュース・リユース・リサイクル配慮設計の推進を図るとともに、長寿命化設計された部品の利用に努める。</p> <p>電動アシスト自転車について、資源有効利用促進法の指定再利用促進製品に位置づけられたことを踏まえ、二次電池の取り外しが容易である構造の採用及び製品が二次電池を使用していること等の表示を行うとともに、設計・製造での取組状況及び効果を公表する方策について検討する。また、製品全体のリデュース・リユース・リサイクル配慮設計についても検討する。</p> <p>2. リサイクル目標の設定 リサイクルの推進を図るため、平成13年度中にリサイクル率の目標を設定する。また、リユース率の設定についても引き続き検討を行う。</p> <p>3. 自転車販売店・地方公共団体等と連携した使用済自転車回収の推進及び放置自転車処理への協力 自転車販売店における廃棄希望自転車の引取りを継続推進するとともに、自転車環境整備促進協議会によるプレスパッカー車、自転車カッターを自転車販売店等に支援して共同回収処理事業の実施地域の拡大を図る。また、放置自転車の処理費用の軽減化を図るためプレスパッカー車を活用して地方公共団体への協力をを行う。 更に、回収された廃棄自転車のリユースを推進する取組について検討する。</p> <p>4. 放置自転車の未然防止のための広報、啓発活動の推進 駅周辺における放置自転車の未然防止のための各種キャンペーンを推進する。</p> <p>5. 長期使用の啓発・普及 学校、駅等で安全点検事業を推進する（販売店）。</p>	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮</p> <p>平成13年度に改定した「自転車製品アセスメント・マニュアルガイドライン」に基づき、環境配慮型製品・技術研究開発を推進し、自転車企業（延べ6社）により、電動アシスト自転車用電子部品の鉛フリー化など、6件の技術研究開発を実施した。（平成14～15年度） 自転車環境配慮規格化を検討するために、自転車製品に係る有害物質及び環境負荷の大きい物質等の使用状況及び今後の削減に向けた取組に関する調査を実施し、鉛、六価クロム、カドミウム、塩化ビニール、包装材等の使用状況及び今後の取組について実態把握をするとともに、今後、環境規格化を検討するための基礎資料を得た。（平成15年度）</p> <p>2. リサイクル目標の設定 製品全体の重量のうち、再資源化可能重量比をリサイクル可能率として設定 平成13年度 リサイクル可能率：67%</p> <p>3. 自転車販売店・地方公共団体等と連携した使用済自転車回収の推進及び放置自転車処理への協力 メーカー、卸、小売店等が地方公共団体と協力し、ユーザーの使用済み自転車を小売店で引き取る集団拠点・店頭巡回回収事業を119地域で実施。（平成4～15年度） 小形二次電池の「指定再資源化製品」指定を受け、電動アシスト自転車主要メーカー（8社）は、（社）電池工業会の「小形二次電池再資源化推進センター」に加入して回収・再資源化に取り組んでいる。（平成13年度）</p> <p>不要自転車の回収・処理等の実態を把握するために、自転車販売店及び地方自治体（自転車対策部署、清掃部署）別に調査を行い、各ルート別の廃棄自転車の推計台数及び回収・処理状況をもとに、平成10年度の調査データとの時系列変化を検証した。他方、製造事業者及び自転車利用者に対しては、不要自転車の回収・処理に係る役割分担等について意識調査を行い、不要自転車の回収・処理に関する今後の取組む課題及び方向性を検討するための基礎資料を得た。（平成15年度）</p> <p>4. 放置自転車の未然防止のための広報、啓発活動の推進 駅周辺における放置自転車の未然防止のための広報・啓蒙活動を実施（平成15年度36カ所） 放置自転車対策として駐輪場を設置。（平成15年度2自治体2カ所）</p> <p>5. 長期使用の啓発・普及 全国の自転車小売店が学校及び自治体の公共施設等で自転車安全整備事業を実施。 （平成15年度 3,290会場、約62.2万台）</p>	<p>3Rの設計・製造での取組状況及び効果について、ホームページ等を活用してPRを行う。また、当該事業者においては、製品カタログ等を活用して一般消費者向けに環境配慮製品である旨を明示・訴求する。</p> <p>環境配慮規格化の推進を視野に、現行「アセスメントマニュアルガイドライン」の改定を検討する。</p> <p>シュレッダーダスト削減に向けた取組の一環として、プラスチック樹脂を鉄または非鉄に転換するなど、環境配慮への取組を検討する。</p> <p>自転車小売店及び地方自治体、シルバーセンター、リサイクル業者等において、全体的にリユース量拡大の傾向が見られるが、中古車・部品市場（修理、再生）の醸成を図るために再生車の安全性確保に関する要素を同ガイドラインに追記・改定を検討する。</p> <p>廃棄自転車台数の増加傾向（平成10年度577万台 15年度649万台）を踏まえ、丈夫で長持ちする自転車（ロングライフ化）の供給体制の下に、リデュースの一層の推進に向けた取組を行う。</p> <p>引き続き推進</p> <p>引き続き推進</p>

品目名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
10. 家電製品	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮 旧法の第一種指定製品に指定されていた家電4品目に加え、構造的に複雑性を有する衣類乾燥機、電子レンジが、リサイクル容易な設計を促進するという観点から、資源有効利用促進法の指定再利用促進製品に、上記6品目が、同法の指定省資源化製品に位置づけられたことを踏まえ、以下の取組を推進する。</p> <p>(1) 製品アセスメントの実施 各事業者は、「家電製品製品アセスメントマニュアル」（平成13年3月改訂）に基づいて、省資源化に配慮した設計、長期使用が可能な部品の採用等による製品の長期使用に資する設計、リサイクル容易な素材の選択等によるリサイクルに配慮した設計等（有害物質の使用削減を含む）についての製品アセスメントを実施する。</p> <p>(2) 製品アセスメントの実施状況の広報 設計・製造での取組状況及び効果を公表する方策について検討し、(財)家電製品協会のホームページを通じて公表する。</p> <p>(3) プラスチック等のリサイクル対策の推進 使用済製品中のプラスチック等のリサイクルを進めるため、各事業者は、使用するプラスチック等の種類を削減するとともに、材質表示等の対策を推進する。特に、化学業界との連携を推進しつつ、グレード数の削減については、「家電製品製品アセスメントマニュアル」に基づいて実施する。</p> <p>2. 廃棄段階における対策</p> <p>(1) 特定家庭用機器再商品化法（家電リサイクル法）に基づく体制 平成13年度から施行された家電リサイクル法において対象製品として指定されたエアコン、テレビ、冷蔵庫、洗濯機については、小売業者による引取り及び製造事業者等における再商品化が着実に実施されることを確保するとともに、中長期的には一層、原材料としての利用、部品としての利用、その他の再商品化等を促進し、現行の同法上の再商品化率（エアコン60%、テレビ55%、冷蔵庫50%、洗濯機50%）以上の再商品化を目指していく。 なお、上記4品目以外については、同法施行後の製品の普及・廃棄の状況、再商品化の技術水準の向上、小売業者における販売実態、法律の施行状況等を勘案しつつ随時追加を行っていくこととする。</p> <p>(2) 特定家庭用機器からのフロン回収等 家電リサイクル法により、製造業者等は、再商品化等と一体的に行う事項として冷媒フロンの回収、破壊等が義務づけられており、フロンの適正な回収、処理を進める。また、断熱材フロン対策を積極的に推進するため、技術開発及び処理施設の整備を促進する。</p> <p>(3) シュレッダーダスト対策 シュレッダーダストの分別、安全化対策等について関係業界を含め対応策の検討を行う。</p>	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮</p> <p>(1) 製品アセスメントの実施 各事業者は、「家電製品製品アセスメントマニュアル」（平成13年3月改訂）に基づき、省資源化に配慮した設計、長期使用が可能な部品の採用等による製品の長期使用に資する設計、リサイクル容易な素材の選択等によるリサイクルに配慮した設計等（有害物質の使用削減を含む）についての製品アセスメントに継続して取り組んでいる。</p> <p>(2) 製品アセスメントの実施状況の広報 ・平成14年度は(財)家電製品協会のホームページ「環境配慮型製品を目指して」に、用語の解説、取組事例集、英語概要版等を掲載し、その内容を充実させ公表した。 ・平成15年度は(財)家電製品協会のホームページに家電4品目のそれぞれのリサイクルフロー概要を掲載し、より一層の充実を図った。 また、各事業者は環境報告書等によって自社の製品アセスメントの実施状況を公表している。</p> <p>(3) プラスチック等のリサイクル対策の推進 資源有効利用促進法で指定した6品目については「家電製品製品アセスメントマニュアル」に基づいて、100g以上のプラスチックに、リサイクルの際に分別し易くするための材質表示を実施している。上記6品目以外の製品についても順次実施している。 また、グレード数の削減についてはプラスチック業界との情報交換を継続して行っている。</p> <p>2. 廃棄段階における対策</p> <p>(1) 特定家庭用機器再商品化法（家電リサイクル法）に基づく体制 ・平成13年度に家電リサイクル法が施行されて、3年が経過し、おおむね順調に推移した。 ・(財)家電製品協会のホームページで下記内容を公表した。 4品目の再商品化処理台数は合計約1043万台であった。（平成15年4月1日～平成16年3月31日） 製品別には、同処理台数エアコン158万台、テレビ355万台、冷蔵庫265万台、洗濯機265万台であった。また、再商品化率は、それぞれエアコン81%、テレビ78%、冷蔵庫63%、洗濯機65%であった。 ・平成16年4月より、冷蔵庫と同一分類に家庭用冷凍庫が追加された。</p> <p>(2) 特定家庭用機器からのフロン回収等 家電リサイクル法により、製造業者等は、再商品化等と一体的に行う事項として冷媒フロンの回収、破壊等が義務づけられており、フロンの適正な回収、処理を進めている。 冷媒として使用されていたものを回収した総重量は、平成15年度はエアコン860トン、冷蔵庫287トンで合計約1147トンであった。 ・平成16年4月より、断熱材フロンの回収等が義務づけられ各社とも着実に実施している。</p> <p>(3) シュレッダーダスト対策 家電リサイクルプラントで発生するシュレッダーダスト（金属樹</p>	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮</p> <p>(1) 製品アセスメントの実施 各事業者は、「家電製品製品アセスメントマニュアル」（平成13年3月改訂）に基づき、省資源化に配慮した設計、長期使用が可能な部品の採用等による製品の長期使用に資する設計、リサイクル容易な素材の選択等によるリサイクルに配慮した設計等（有害物質の使用削減を含む）についての製品アセスメントのさらなる促進にむけて(財)家電製品協会を中心に業界をあげて普及啓発に取り組む。</p> <p>(2) 製品アセスメントの実施状況の広報 (財)家電製品協会のホームページのより一層の充実を図る。</p> <p>(3) プラスチック等のリサイクル対策の推進 資源有効利用促進法で指定した6品目以外についても、リサイクルの際に分別し易くするための材質表示に取り組む。 また、グレード数の削減についてはプラスチック業界との情報交換を継続して行う。</p> <p>2. 廃棄段階における対策</p> <p>(1) 特定家庭用機器再商品化法（家電リサイクル法）に基づく体制 ・対象製品について家電リサイクル法に基づき、再商品化を引き続き実施する。 ・家電リサイクル法のさらなる定着により優れたリサイクル技術の開発を進める。</p> <p>(2) 特定家庭用機器からのフロン回収等 家電リサイクル法により、製造業者等は、再商品化等と一体的に行う事項として冷媒フロンの回収、破壊等が義務づけられており、また、平成16年4月より、断熱材フロンの回収等が義務づけられており、各社とも着実に実施する。</p> <p>(3) シュレッダーダスト対策 易解体性設計の一つとして、リサイクルに関するマークの業界標準を検討している。例：金属インサートされている部位の近傍にマークを表示（</p>

	<p>3．廃家電製品の処理容易化・リサイクル促進のための技術開発 廃家電製品の処理容易化・リサイクルの向上を図るため、関係業界とも協力しつつ、素材・構造・処理方法等に関し技術開発を行う。</p> <p>4．長期使用の促進 家電製品の長期使用を促進するため、製品を修理して継続使用することを促進するため、修理の機会をより長期間提供する具体的な方策の検討 家電修理技術者の育成による修理体制の充実 長期使用製品の安全点検の普及啓発 適正な修理価格の設定 保険の活用 等の活動を引き続き実施する。 また、製品安全の確保等を踏まえた上で、可能なものにおけるリユース部品の活用についての研究を行う。</p> <p>5．その他 (1) 鉛使用量の削減 鉛フリーはんだの利用促進等により製品中の鉛使用量を削減する。 (2) フロン使用量の削減 冷蔵庫の断熱材におけるフロン代替物質の利用促進等により製品中のフロン使用量を削減する。</p>	<p>脂混合物)の安全化対策を含めた分離分別技術開発を進め、埋立てや焼却による最終処分比率を減少させる努力を推進している。 廃家電製品の処理容易化・リサイクル促進のため、製品アセスメントマニュアルを参考に素材選定・易解体性設計・リサイクル処理技術の検討など製品開発段階から環境適合設計(DFE)を推進している。 特に、家電4品目に使用するプラスチックの材質表示とその表示位置について、標準化すべく取り組んでいる。</p> <p>3．廃家電製品の処理容易化・リサイクル促進のための技術開発 国等の補助事業によって得られた成果を家電リサイクルプラントに活用している。</p> <p>4．長期使用の促進 製品を修理して継続使用することを促進するため、修理の機会をより長期間提供する具体的な方策の検討 ・各事業者においては、ホームページ上での相談窓口が常態化し、消費者への利便性向上のための充実が促進された。また、主要事業者においては、修理相談窓口を設置し、修理受付の土日対応を確立し、通年体制により運営が行われている。 ・各事業者は、販売店支援情報の充実を図るため、インターネット活用による修理サービスに必要な情報システム(製品別修理情報)、補修部品の受発注システムの充実が継続して図られた。</p> <p>家電修理技術者の育成による修理体制の充実 ・修理技術力向上を図るため、平成13年4月から開始した「家電製品エンジニア試験」の受験促進を図った。 ・各事業者は、販売店への技術講習会の実施、サービスガイドや修理ノウハウなど、多岐にわたる支援情報の提供、及び長期にわたる資料提供を継続して推進している。</p> <p>長期使用製品の安全点検の普及啓発 ・消費者に安全に使用していただくため、また、事故の未然防止のための警告表示や点検個別指摘などの表示機能を搭載した自己診断機能を備えた製品を開発している。さらに、「警告表示のあり方」について、ガイドラインを策定した。 ・適正な部品保有、補修部品の需要予測の精度向上及び、部品の標準化を引き続き検討している。 ・業界としてのホームページコンテンツの充実を図り、また、パンフレットなどにより重要性について引き続き啓発を推進した。</p> <p>適正な修理価格の設定 ・製品特性に応じた部品価格の適正化、及び修理しやすい製品の開発を推進している。</p> <p>保険の活用</p> <p>5．その他 (1) 鉛使用量の削減 各事業者は、鉛フリーはんだの採用等により製品中の鉛使用量の削減を進めている。 (2) フロン使用量の削減 経済的で安全な技術開発により、冷蔵庫の断熱材におけるフロン代替物質への転換が進んでいる。</p>	<p>プラスチック部に型成型、刻印、シールなど)し、分別し易くする等</p> <p>3．廃家電製品の処理容易化・リサイクル促進のための技術開発 左記の目的のため、製品開発段階からの環境適合設計の実施を一層推進する。</p> <p>4．長期使用の促進 製品を修理して継続使用することを促進するため、修理の機会をより長期間提供する具体的な方策の検討 左記事項の相談窓口やホームページ相談窓口の内容の充実に努める。</p> <p>家電修理技術者の育成による修理体制の充実 各事業者は、販売店への技術講習会の実施、サービスガイドや修理ノウハウなど、多岐にわたる支援情報の提供、及び長期にわたる資料提供に継続して取り組む。</p> <p>長期使用製品の安全点検の普及啓発 左記事項をさらに推進する。</p> <p>適正な修理価格の設定 左記事項をさらに推進する。</p> <p>保険の活用</p> <p>5．その他 (1) 鉛使用量の削減 各事業者は、鉛フリーはんだの採用等により製品中の鉛使用量の削減に引き続き取り組む。 (2) フロン使用量の削減 経済的で安全な技術開発により、冷蔵庫の断熱材におけるフロン代替物質への転換に引き続き取り組む。</p>
--	--	---	--

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
11. スプリングマットレス	<p>1. 減量化・処理の容易化のための事前対策 製造メーカーにおける再生可能な材料の使用、分離困難な部品の削減、部品の分離・分解の容易化を考慮した、「製品アセスメントマニュアル」を作成する。</p> <p>2. 廃棄段階における対策 (1) 指定一般廃棄物の処理にかかわる協力体制の構築 廃棄物の処理及び清掃に関する法律第6条の3の規定による指定一般廃棄物に指定されていることを受け、市町村の適正処理を補完するために必要な体制を構築する。なお、全国都市清掃会議と対策の話し合いを行う。</p> <p>(2) 処理技術の普及 破碎処理技術の導入・普及を図る。</p> <p>3. 広報活動の促進 (1) 処理に関する相談窓口を全日本ベッド工業会に設置。 (2) 処理に関する広報を行う。具体的には全国の家具店に、「廃棄物処理法」についての留意点の小冊子を作成し、配布する。</p>	<p>全日本ベッド工業会において、会員経営者に対し、減量化、処理の容易化のための製品アセスメントの推進が図られるよう要請し、啓発活動を実施中。</p> <p>従来、全日本ベッド工業会加盟各社が、独自に取り組んで来たが、平成15年12月の廃棄物処理法施行規則改正に伴い、スプリングマットレスの広域的な処理が可能となった。 これを機に業界としての取り組みを行うべく現在打合せ中。</p> <p>民間事業者により中間処理にかかる設備の開発が行われたものの、処理を行う設備及び施設が困難なことから、破碎による処理の導入は図られていない。（下記を検討、推進中）</p> <p>処理技術の開発 イ・剥離機の開発・導入 スプリングとその他（生地・詰物等）を分離し、別々に最終処理を業者に依頼する。 ロ・圧縮梱包機の開発 スプリングマットレスをそのまま圧縮・梱包し（通常の4分の1程度）、電気炉で溶解する。 ハ、その他技術情報の収集と開発 効率的、且つ環境に優しい処理技術について、新しい処理技術の情報収集を行っている。</p> <p>全日本ベッド工業会相談窓口において、消費者、販売事業者、中間処理業者等からの廃スプリングマットレスに係る問い合わせに対し、廃棄物対策の進捗状況の説明等を実施。</p>	<p>全日本ベッド工業会において引き続き啓発普及活動を実施。</p> <p>業界独自の廃スプリングマットレスの処理及びリサイクルシステム構築の検討を開始する予定。 平成16年度中に、経済産業省日用品室の委託調査事業を受け「処理・リサイクルシステム」作りに有益な情報収集をする予定。</p> <p>処理を行う場合の、具体的なルート作りと、管理方法等の構築を進めていく。 圧縮梱包機の完成と、処理を行う場合の具体的なルート、管理方法等の構築を進めていく。 継続的情報収集の実施。</p> <p>引き続き全日本ベッド工業会相談窓口において廃スプリングマットレスの回収・処理の円滑な実施を図る為、消費者、各地方自治体、販売事業者、中間処理業者等からの相談等への対応、情報提供等を実施する予定。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
12. オフィス家具	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルの容易化のための事前評価の推進 金属製家具について、資源有効利用促進法の指定省資源化製品及び指定再利用促進製品に位置づけられたことを踏まえ、以下の取組を推進する。</p> <p>(1) 資源有効利用促進法第18条及び第21条の規定に基づく「判断基準」及びこれを具体化したJOIFA製品アセスメント第3版に基づき、各事業者はオフィス家具のアセスメントを実施する。</p> <p>(2) 設計・製造での取組状況及び効果を公表する方策について「オフィス家具の環境対策ガイドライン」で再資源化を促進するため、オフィス家具に使用されているプラスチックの材質表示の義務付けを実施する。</p> <p>2. 回収ルートの整備及びリデュース、リユース、リサイクルの促進</p> <p>平成14年5月16日「オフィス家具の廃棄回収マニュアル」を改訂、「オフィス家具廃棄回収規定」として会員に徹底、国内全地区からの廃棄回収を実施する。</p> <p>また、製品を修理して長期間使用することを促進するため、修理の機会をより多く提供するため、各メーカー補修用部品にの規格を統一したり、他メーカーの補修部品もストックしておく様にする等の対策を講じリユースを推進する。</p> <p>また、社団法人日本オフィス家具協会に設置された相談窓口において廃棄・回収に係る助言を行う。</p> <p>3. 表示 処理を容易にするための表示方法について資源の有効な利用の促進に関する法律に則した、日本オフィス家具協会会員の製品については、[JOIFA番号]を付与。[JOIFA番号]の表示があるものはアセスメントが施されている製品であるとの公表手段を取る。 なお、[JOIFA番号]のPR（周知）方法については引き続き検討を行う。</p> <p>木製家具についてはリサイクルになじまない製品であるため、ガイドラインから削除することとする。</p>	<p>1.</p> <ul style="list-style-type: none"> 平成8年4月、(社)日本オフィス家具協会(JOIFA)において、環境対策として、製品アセスメント、再資源化、表示等を含めた「オフィス家具の環境対策ガイドライン」を策定し、会員に周知した。 平成13年4月、「オフィス家具の環境対策ガイドライン」を全面改定。第6章「製品アセスメントガイドライン」に基づきオフィス家具のアセスメントを実施している。 「オフィス家具の環境対策ガイドライン」で再資源化を促進するため、オフィス家具に使用されているプラスチックの材質表示の義務付けを実施している。一部販売先に対して表示内容の確認を行なった。 <p>2.</p> <ul style="list-style-type: none"> JOIFA内の廃棄・再資源化対策委員会において、平成6年度に策定した会員企業向け「オフィス家具の廃棄回収マニュアル」により、都道府県単位で会員企業を主体とした「廃棄回収窓口」を設置。 『金属製の収納家具』『金属製の棚』『金属製の事務用机』『金属製の回転椅子』については、資源の有効な利用の促進に関する法律第2条第9項・10項の定義に則し、経済産業省令平成13年度第71～74号、第87～90号を全うした製品につき[JOIFA番号]の表示をしている。 平成14年5月16日「オフィス家具の廃棄回収マニュアル」を改訂、「オフィス家具廃棄回収規定」として会員に徹底、国内全地区からの廃棄回収を実施している。 平成15年5月、JOIFAはリユースの効果を上げるため全国地区（特に過疎地区）に「JOIFA指定修理センター」の設置を検討、また、「中古家具取扱いに関する考え方」を報告書としてまとめ会員に配布する等、リユースの促進に努めている。 JOIFAでは全会員に付与している「登録番号[JOIFA番号]」に基づき、苦情処理、廃棄物処理依頼、保証、取り扱い説明等の問い合わせに対する対応を行っている。 <p>3.</p> <p>JOIFAでは、[JOIFA番号]制度等の環境対策について、JOIFAのホームページ等においてPRを行っている。</p>	<p>1.</p> <p>(1)資源有効利用促進法に基くりサイクル等の実施には、JOIFAは細心の注意を払っている。会員にはアンケートを行い実施上の難点があれば、申し出るよう注意を促している。</p> <p>(2)プラスチックの材質表示は引き続き実施しているが、04年度には回収を徹底するため(回収製品のなかには他社製品もある)回収製品の混在をクリアする開発を行う。</p> <p>2.</p> <p>(1)04年度には「製品の長寿命化」を徹底するため「JOIFA指定修理センター」をモデルとして一箇所設置、JOIFA会員の製品はすべて修理に応じることとする。なお主製品の寿命の研究も重ね修理の限界も明らかにして、リユースと製品安全の限界を区分する。</p> <p>(2)JOIFA会員は依頼された製品の回収は忠実にを行うものの、リユースの観点から「中古品」の範疇に入ると思われるものをチェック、一定の基準を保つものについては長寿命化の観点から再使用市場に還流する。</p> <p>4.</p> <p>表示はさらに徹底するが、表示(JOIFA番号)に強い性格を持たせる。従来は会員の製品であり、回収に応ずるのが主たる役割であったが、04年度は一歩進めてJOIFA番号のマークに修理受け付け、製品保証の機能も付与することを検討する。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置																									
13. カーペット	<p>1. リデュースの推進</p> <p>(1)カーペット製造工程における発生屑類の減量化 カーペット製造工程における発生屑類の減量化を推進するため、毎年2月に組合員に対し、カーペット製造工程における発生屑類減量化の進捗状況の調査や取組事例の調査を行い、達成状況の遅れている組合員に啓発・PRすることにより、平成18年度中に平成13年度排出量対比20%の減量化を行う。</p> <p>(2)カーペットの適切な使用の促進 日本カーペット工業組合（JCM A）が策定した「JCM Aカーペット品質マーク」を普及させることにより、リデュースを促進する。</p> <p>2. リユースの推進 日本カーペット工業組合組合員等が取り組んでいる洗浄・クリーニングによるカーペットの再利用方法について工業組合のリサイクル委員会で調査し、問題点の解消を図り、洗浄・クリーニング技術の積極的な活用によりカーペットのリユースを推進する。</p> <p>3. リサイクルの推進</p> <p>(1)易リサイクルカーペットの開発 日本化学繊維協会（カーペットに使用する化学繊維製造団体）、日本ゴム工業会（裏張り材の接着剤関係団体）とパイル繊維部分と基布や接着剤の分離が容易な製品や同一構成素材からなるカーペット製品の調査・研究を行う。</p> <p>(2)工場内や施工現場で発生するカーペット屑のリサイクル 日本カーペット工業組合リサイクル委員会において、前処理等の問題の解決を進めるとともに、カーペット原材料屑の再生利用技術について業界全体で有効利用方法の共有化に取り組む。</p> <p>(3)使用済みカーペットのリサイクルの推進 ・ハロゲン系化合物の有無の分別・選択技術に関する調査・研究を行う ・平成15年度には、現在製鉄メーカーが研究を行っているガス化溶融化技術に関して塩素を含有しているカーペット（タイルカーペット）で実験を行い、活用の可能性について調査を行う。 ・ハロゲン系化合物の有無に係わらず、一括処理・再資源化方法についても調査を進め、環境負荷が少なくかつ経済的な技術について、含ハロゲン廃棄プラスチックの再資源化技術の利用を試みる。</p> <p>(4)再生原材料利用の推進 再生PET繊維を利用した製品の拡大・拡充を促進し、カーペットのグリーン購入法による官公需要製品の開発を検討するとともに、PET以外の再生繊維の利用を検討する。</p> <p>(5)使用済みカーペットの回収方法の研究 ・材質表示、マーク等の表示や分別技術の確立が可能かについて調査・研究を行う。 ・使用済みカーペットの回収方法について、日本カーペット工業組合リサイクル委員会と（社）日本インテリアファブリックス協会等と共同で実態調査を行うとともに、日本カーペット工業組合にワーキンググループを設置し、最も合理的な回収方法を確立する</p>	<p>カーペット製造工程における廃棄物量の推移</p> <table border="1" data-bbox="1166 279 1896 447"> <thead> <tr> <th></th> <th>年間生産量</th> <th>製造工程における廃棄物量</th> <th>発生率</th> <th>削減率 (13年度比)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成13年度</td> <td>194,216t</td> <td>10,875t</td> <td>5.6%</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>平成14年度</td> <td>186,171t</td> <td>10,484t</td> <td>5.6%</td> <td>3.6%</td> </tr> <tr> <td>平成15年度</td> <td>186,370t</td> <td>9,809t</td> <td>5.3%</td> <td>9.8%</td> </tr> <tr> <td>平成18年度(目標)</td> <td>194,000t</td> <td>8,698t</td> <td>4.5%</td> <td>20.0%</td> </tr> </tbody> </table> <p>JCM Aカーペット品質マーク 15年度認定件数 1社 5件 通算認定件数 数十社 108件</p> <p>処理の容易化、再資源化のための技術開発・回収システムの構築 日本カーペット工業組合が中心となり、以下の技術開発、回収システムの構築を行う。 日本カーペット工業組合リサイクル委員会において、以下の項目を実施。（平成13年度） ・カーペット廃材の一括処理方法について、高炉原料化リサイクル及びセメントキルン化を中心とした調査・検討。 ・製鉄メーカー、セメントメーカーに対して受入条件や受入コストの調査。 ・受入条件の成分分析実験の実施。 ・委員会内に処理方法ワーキンググループ会議を開催し、セメントキルン化リサイクルの前処理実証実験の結果を受け、今後について検討し、実験を継続。 ・繊維リサイクル研究会において、ふとん及びカーペットのコンクリート型枠実証実験結果を受け、今後について検討し、研究を継続。 ・リサイクル施設の見学、勉強会の実施。 ・回収ルート構築にあたって、既存のルートを活用出来るかを検討 リサイクル委員会において、3Rに取り組む体制を強化・整備し、以下の項目を実施。（平成14年度） ・ハロゲン系物質の分別・判別技術について調査。赤外線を利用した判別方法が有力であると考えられるため 数種のサンプルで判定の正確性や信頼性について実験的検討。 ・高炉原料化リサイクルかセメントキルン化に供するための前処理技術について検討。有効かつ経済的な破碎・粉砕方法を広範に調査。廃材・端材の物理的作用による固形化技術に関する実験的検討。 ・回収方法に関して廃棄家電の回収ルート及び物流企業の回収方法についての調査。課題・問題点の抽出と整理を実施中。 「(3)使用済みカーペットのリサイクルの推進」について、 ・住友金属㈱にてガス溶融化実験をPVCタイルカーペットで行った結果、活用可能な方法であることが分かった。 ・光和精鋼㈱でPVCカーペットの高炉原料化リサイクル化・セメントキルン化の受入条件となる成分分析実験のラボ試験を行った。その結果、受入可能であるとの結論に達した。 ・日本防災協会が推進している繊維リサイクル研究会にて、ふとん及びカーペットのコンクリート型枠の実証実験の研究を引き続き行う。 「(4)再生原材料利用の推進」について、 ・平成15年度にタフテッドカーペットのエコマーク基準の改定を要望し、PET以外の再生原材料利用を盛り込んだ。</p>		年間生産量	製造工程における廃棄物量	発生率	削減率 (13年度比)	平成13年度	194,216t	10,875t	5.6%	-	平成14年度	186,171t	10,484t	5.6%	3.6%	平成15年度	186,370t	9,809t	5.3%	9.8%	平成18年度(目標)	194,000t	8,698t	4.5%	20.0%	<p>「カーペット製造工程における再生屑類の減量化」については、ガイドラインに従い、今後とも対応していく。</p> <p>「JCM Aカーペット品質マーク」について、更なる普及策を日本カーペット工業組合運営委員会で検討中。</p> <p>「リユースの推進」については、15年度はその対応に十分な検討時間が確保できなかった。今後は、ガイドラインに従って着実に対応していく。</p> <p>「リサイクルの推進」については、今後とも、最も合理的なカーペット廃材・廃棄物の再資源化方法を中心に、調査研究を推進する。</p> <p>「(3)使用済みカーペットのリサイクルの推進」について、 ・住友金属㈱に、商業受入が可能かどうかの調査・交渉を行う。 ・光和精鋼㈱にて、実機による実験を行う。 ・繊維リサイクル研究会でふとん及びカーペットのコンクリート型枠の回収費用、コスト等の調査研究と商業化に向けての検討を行う。</p> <p>「(4)再生原材料利用の推進」について、タイルカーペットのエコマーク基準改訂で同様の要望を提出。（平成16年度）</p>
	年間生産量	製造工程における廃棄物量	発生率	削減率 (13年度比)																								
平成13年度	194,216t	10,875t	5.6%	-																								
平成14年度	186,171t	10,484t	5.6%	3.6%																								
平成15年度	186,370t	9,809t	5.3%	9.8%																								
平成18年度(目標)	194,000t	8,698t	4.5%	20.0%																								

	<p>4. カーペットの3Rに関する広報・PRの推進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・日本カーペット工業組合に「3R推進に関する相談窓口」を設置し、カーペットの3Rに関する相談等に応じる。また、相談内容について組合員に情報を提供する。 ・消費者や工事・施事業業者、小売事業者を対象にパンフレット類を作成する。 <p>5. 各地・各事業者等のカーペットの3R促進に対する取組事例調査</p> <p>各地、各事業者の繊維製品やカーペットの3R推進に関する取り組み事例の調査、勉強会、見学会等を工業組合のリサイクル委員会を中心にを行い、組合員の啓発を行う。</p>	<p>日本カーペット工業組合において、以下の広報・啓発活動を行う。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・日本カーペット工業組合事務局（大阪）内に設置した相談窓口業務をカーペットの3R全般に拡充し、対応。（平成14年度） ・日本カーペット工業組合ホームページに「環境対策 - カーペット3Rアクションプラン」の項目を新設・公開。（平成15年度） <p>平成15年度は以下のような活動を行った。</p> <p>リサイクル工場の見学</p> <ul style="list-style-type: none"> ・光和精鋼(株)戸畑製造所 7月23日 ・住友金属(株)鹿島・波崎総合技術研究所 10月10日 ・(株)トピア 10月28日 <p>リサイクル委員会の開催 委員会4回、WG3回</p> <p>（その他全体関連）</p> <p>繊維製品3R推進会議において「カーペットの3R推進アクションプラン」を作成・公表。（平成14年度）</p> <p>日本カーペット工業組合及び組合員が今後5年間に取り組むべきカーペットの3Rについての行動指針を策定した。</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 製造工程で発生する屑類の減量化を中心としたリデュースの推進。 (2) 洗浄技術を活用したリユースの推進。 (3) 易リサイクル製品の開発や製造工程で発生する廃棄原材料の再利用化の推進。 (4) 使用済みカーペットのリサイクル方法の調査・研究と再生原材料の利用推進。 (5) 使用済みカーペットの回収方法に関する調査・研究。 (6) カーペットの3Rに関する広報・PR活動の推進。 	<p>「(5)使用済みカーペットの回収方法の研究」について、カーペットの圧縮・減容化の調査・研究を行う。また、運搬方法についても検討を進める。</p> <p>日本カーペット工業組合のホームページのメンテナンスを行い、「環境対策」についてより最新の情報のPRを行う。</p> <p>前年度に引き続き、リサイクル工場の見学やリサイクル委員会・勉強会の開催を行う。</p> <p>「繊維製品3R推進会議」において、「カーペットの3R推進アクションプラン」のフォローアップを行い、進捗状況の把握及び公表に努める。</p>
--	---	---	--

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
14. 布団	<p>1. リデュースの推進 ふとんの製造工程における原材料くずの減量化、再生利用を推進し、次の目標を達成する。 (1)製造工程の原材料くずの発生率を現在の約4.5%から4%以下 (2)詰めもの（中わた）の原材料くずの再生利用率を現在の約50%から60%以上</p> <p>2. リユースの推進 関連業界と連携を図り、ふとんの打ち直し、リフォームを推進する。</p> <p>3. リサイクルの推進 (1)リサイクル配慮設計商品の基準策定及びマーク制度の導入の検討 リサイクルし易いふとんの商品開発のため、素材の単一化及び積層化設計等についての検討 リサイクル配慮設計商品の基準策定の調査研究及び消費者の判断基準となる識別マークの導入の検討 グリーン購入法「特定調達品目」としてふとんの対象拡大についての検討 (2)使用済みふとんリサイクル用途開発の検討 使用済みふとんのセメントキルン化及びサーマルリサイクルの検討 各素材別の用途開発に関する検討 (3)回収システム構築の検討 下取りの実施状況及び回収量、処理方法等の実態調査 使用済みふとんのモデル回収及び関連業界と連携を図り回収システムの検討 使用済みふとんの回収に当たっての取り扱い上の法律、制度的諸問題の研究</p> <p>4. その他 (1)消費者への普及啓発活動の推進 「ふとんの日」（2月10日）にふとんの廃棄処理、リフォーム等に関する相談受付、及び9月の「ふとんを贈る日」（敬老の日）に啓発活動を実施 全日本寝具寝装品協会ホームページを通じ、ふとんのリサイクル事業の情報提供 パンフレット等の作成 (2)業界への啓発活動の推進 全日本寝具寝装品協会の機関紙「JBAニュース」を通じ、リサイクルに関する情報提供 企業及び地域のリサイクルへの取り組み状況の調査及び情報提供 (3)使用済みふとんの廃棄に関する調査研究 消費者のふとん廃棄に関する実態調査 地方自治体の廃棄ふとんの取扱いに関する調査</p> <p>5. ふとんのリサイクルに関する事例 ふとんの製造事業者やその他各地で行われている使用済みふとんのリサイクル事業の事例を調査するとともに、事例の情報提供に努める。</p>	<p>1. 回収及び処理方法の開発等 (1)官公需によるリサイクル寝具装飾品の調達促進のため、グリーン購入法・特定調達品目への指定（平成13年度） (2)各家庭の使用済みふとんについて、都内及び地方大型小売店による回収を行い、リサイクルシステム構築のため、寝具専門店での回収方法及びその用途開発のための実験を行った。（平成15年度）</p> <p>2. 広報・啓発活動の促進 全日本寝具寝装品協会において、以下の広報・啓発活動を行った。 (1)寝具寝装品業界の3R推進事業報告書（ふとんのリサイクル事業への取り組み）の作成。（平成14年度） (2)ふとんのリサイクル等推進アクションプランを作成。（平成14年度） (3)全日本寝具寝装品協会事務局（東京）に、ふとん廃棄物の処理に関する相談窓口を設置。（平成12年度） (4)「ふとんの日」に関連し、平成15年2月5日～7日（平成14年度）、平成16年2月4日～6日（平成15年度）の各3日間、フリーダイヤルでふとんに関する消費者相談受付を実施。 (5)「ふとんのQ&A」を作成し消費者への啓発活動（業界紙等による啓発）を実施。（平成14年度）</p> <p>3. 繊維製品3R推進会議におけるアクションプランの作成・公表（平成14年度） 全日本寝具寝装品協会として、今後5年間に取り組むべきふとんの3Rについての行動指針を策定した。 (1)製造工程で発生する原材料くずの減量化、再生利用の推進によるリデュースの推進。 (2)打ち直し、リフォームの技術を活用したリユースの推進。 (3)リサイクルの推進について、下記の事項について実施する。 リサイクル配慮設計商品の基準策定及びマーク制度の導入。 使用済みふとんリサイクル用途開発の検討。 回収システム構築の検討。 (4)ふとんの3Rを推進するため、消費者への啓発活動、個別企業及びリサイクル活動の調査等についての調査検討の実施。</p>	<p>原材料くずの発生率、再生利用率の調査を行う。（平成16年度）</p> <p>「繊維製品3R推進会議」において、ふとんのリサイクル等推進アクションプランのフォローアップを行い、進捗状況の把握及び公表に努める。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
15. 乾電池	1. 水銀電池の生産を中止したものの、未廃棄分の回収促進を図るため、販売店に回収箱を設置し、無償で回収を行うとともに、水銀電池の回収・再資源化を促進する事項について、積極的に広報・啓発活動を行う。	15年度も引き続き約10,000個のボタン電池回収箱を作製し、電池メーカーを通じて、各電器店、補聴器販売店、時計店等に配布し、回収協力の呼びかけ、PR活動を継続して行っている。	<ul style="list-style-type: none"> ・引き続き回収箱等による回収システムの促進維持に努める。 ・16年度はボタン電池回収箱を修正する予定。

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置																													
16. 小形二次電池等	<p>目標：資源有効利用促進法の再資源化率</p> <table border="1"> <tr><td>小形シール鉛電池</td><td>50%</td></tr> <tr><td>ニカド電池</td><td>60%</td></tr> <tr><td>ニッケル水素電池</td><td>55%</td></tr> <tr><td>リチウム二次電池</td><td>30%</td></tr> </table> <p>1. 回収率目標の設定 ニカド電池の回収率目標：45(%) 小形シール鉛蓄電池の回収率目標：75(%)</p> <p>2. 回収システムの整備及び回収率の向上 資源有効利用促進法の指定再資源化製品に指定されたことを踏まえ、自主回収及び再資源化を推進するため、以下の取組を実施する。 (1) JBRC 回収対象外の小形シール鉛蓄電池については、電池製造業者及び電池使用機器製造業者等が、検討中の密閉形鉛蓄電池リサイクルスキームで回収システムの整備及び回収の効率化を進める。 (2) JBRC では、事業系回収拠点の拡充・整備を続けるとともに、自治体回収拠点の設置について協力を要請する。また、回収の効率化のため回収箱設置店、自治体等について一括引き取り拠点の整備を行う。 (3) JBRC では、回収システム強化のため、平成15年4月から全ての回収について、回収依頼者情報、運搬情報、処理委託品情報等の情</p>	小形シール鉛電池	50%	ニカド電池	60%	ニッケル水素電池	55%	リチウム二次電池	30%	<p>小形充電式電池（小形二次電池）の回収・再資源化 社団法人電池工業会「小形二次電池再資源化推進センター」が中心となり推進してきたが、平成16年4月より有限責任中間法人JBRC（以下JBRC）を設立し、業務を移行した。 JBRCでは約200社のメーカー（電池及び電池使用機器の製造業者並びにそれらの輸入業者）が会員となり、ニカド電池、ニッケル水素電池、リチウムイオン電池及び民生用4品目のヘッドホンステレオ、ハンディクリーナー、コードレステレホン、ビデオカメラ用小形シール鉛蓄電池の回収・再資源化を行っている。</p> <p>再資源化率 平成14年度、15年度の再資源化率は次の通り</p> <table border="1"> <tr><td></td><td>平成14年度</td><td>平成15年度</td></tr> <tr><td>小形シール鉛蓄電池</td><td>50%</td><td>50%</td></tr> <tr><td>ニカド電池</td><td>72%</td><td>73%</td></tr> <tr><td>ニッケル水素電池</td><td>79%</td><td>78%</td></tr> <tr><td>リチウムイオン電池</td><td>64%</td><td>62%</td></tr> </table> <p>社団法人電気通信事業者協会と情報通信ネットワーク産業協会は、携帯電話・PHSにかかる資源の有効利用について共同して取り組んでいる。 回収については、平成13年度から、社団法人電気通信事業者協会と携帯電話・PHS事業者が、そのブランド名に関係なく、使用済携帯電話・PHSの端末本体、小形二次電池、充電器の回収・再資源化を推進している。（取組内容の詳細は携帯電話・PHSに記載）</p> <p>再資源化率 平成14年度、15年度の再資源化率は次の通り</p> <table border="1"> <tr><td></td><td>平成14年度</td><td>平成15年度</td></tr> <tr><td>リチウムイオン電池</td><td>53%</td><td>55%</td></tr> </table> <p>1. 回収率目標の設定 回収率算出のための基礎データ取得に向け、H13～H14年度に民生用・業務用小形二次電池使用機器/小形二次電池の退蔵性を含めた廃棄挙動調査を実施し、定性的解析を終了した。 ニカド電池は、平成17年度45%、小形シール鉛蓄電池は、平成17年度75%を目標に回収率の向上に向け努力している。 ニッケル水素電池とリチウムイオン電池については、歴史も浅く、中古機器/電池の輸出入、さらにはこれらの再資源化価値を有する電池の複雑な流通については公式統計もなく、定量把握は不可能な状況にある。又機器の高機能化にともなうユーザーの廃棄挙動の変化の過程にあり、退蔵性を一律に求めにくく、回収率の設定は困難であった。</p> <p>2. 回収システムの整備及び回収率の向上 電池製造業者及び電池使用機器製造業者等、並びにJBRCでは、平成15年から平成16年度にかけて以下の取組を実施した。 (1) JBRC 対象外の小形シール鉛蓄電池については、電池製造業者及び電池使用機器製造業者等が、検討中の密閉形鉛蓄電池リサイクルスキームで回収システムの整備及び回収の効率化を進めている。 (2) JBRC では、リサイクル協力事業者として事業系回収拠点の登録を推進し、現在約8000拠点の登録となっている。また、自治体に対しても、自治体回収拠点設置の協力を要請し、現在約60拠点の登録となっている。 (3) JBRC では、回収管理を強化・効率化するためコンピュータ管理システムを構築し、インターネットによる回収受付、</p>		平成14年度	平成15年度	小形シール鉛蓄電池	50%	50%	ニカド電池	72%	73%	ニッケル水素電池	79%	78%	リチウムイオン電池	64%	62%		平成14年度	平成15年度	リチウムイオン電池	53%	55%	<p>小形充電式電池（小形二次電池）の回収・再資源化 ニカド電池、ニッケル水素電池、リチウムイオン電池及び民生用4品目のヘッドホンステレオ、ハンディクリーナー、コードレステレホン、ビデオカメラ用小形シール鉛蓄電池の回収・再資源化のさらなる推進を図る。</p> <p>再資源化率 継続して実績を把握する。 実績把握及び法定再資源化率の向上にむけ推進する。</p> <p>使用済携帯電話・PHSの端末本体、小形二次電池、充電器の回収・再資源化のさらなる推進を図る。</p> <p>再資源化率 継続して実績を把握する。 実績把握及び法定再資源化率の向上にむけ推進する。</p> <p>1. 回収率目標の設定 ニカド電池は、平成17年度45%、小形シール鉛蓄電池は、平成17年度75%を目標に回収率の向上に向け努力する。</p> <p>2. 回収システムの整備及び回収率の向上 (1)密閉形鉛蓄電池リサイクルスキームによる小形シール鉛蓄電池回収システムの整備及び回収の効率化のための検討を行う。 (2) JBRC では、リサイクル協力事業者としての事業系回収拠点の登録、自治体回収拠点設置のさらなる推進を図る。 (3) 左記システムのより一層の定着、推進を図る。</p>
小形シール鉛電池	50%																															
ニカド電池	60%																															
ニッケル水素電池	55%																															
リチウム二次電池	30%																															
	平成14年度	平成15年度																														
小形シール鉛蓄電池	50%	50%																														
ニカド電池	72%	73%																														
ニッケル水素電池	79%	78%																														
リチウムイオン電池	64%	62%																														
	平成14年度	平成15年度																														
リチウムイオン電池	53%	55%																														

報を一括して電子データとして蓄積管理を開始した。

3. 表示の実施及び広報・啓発活動の促進

1. の取組を踏まえ、以下の内容を実施する。

(1) 表示の実施

資源有効利用促進法の指定表示製品に指定されたことを踏まえ、小形二次電池4種の分別を容易にするための識別色表示を徹底する。

(2) JBRCでは、種々の媒体を介した広報・啓発活動を継続して行う。

電池工業会及び鉛蓄電池製造者はユ・ザ・向けに、密閉形鉛蓄電池リサイクルシステムの説明冊子を作成し、広報・啓蒙活動を行なうとともに、電池使用機器製造者等に強く協力を求める。

4. 小形二次電池使用機器に係る対策

小形二次電池を使用する機器が資源有効利用促進法の指定再利用促進製品及び指定再資源化製品を部品として使用する製品に位置づけられたことを踏まえ、以下の取組を実施する。

(1) 電動工具、防災・防犯機器等小形二次電池を使用する機器の製造を行う事業者は、機器に組み込まれた小形二次電池の回収・リサイクルを容易にするため、機器からの取り外しの容易化、機器本体及び取扱説明書への小形二次電池使用機器であることの表示等を徹底する。

(2) 小形二次電池を使用する機器の製造を行う事業者は、小形二次電池のリデュースを促進するため、電池負荷の少ない製品の開発等を推進する。

(3) 小形二次電池を使用しているリース方式の機器、業務用の機器等において、機器別の流通ルートによる回収システムの構築を検討する。

(4) 小形二次電池を使用する機器の保守、修理等を行う事業者は、業務に際して取り外した小形二次電池を確実に再資源化事業者に引き渡す。

(5) 設計・製造での取組状況及び効果を公表する際には、(財)家電製品協会のホームページを活用する。

運送の迅速手配、リサイクラーへの着荷確認等を行っている。

3. 表示の実施及び広報・啓発活動の促進

(1) 表示の実施

社団法人電池工業会では、表示方法について「小形充電式電池の識別表示ガイドライン」を平成14年4月に改訂した。

(2) JBRCでは、NEW環境展やエコプロダクツ等の各種イベントへの出展並びに新聞雑誌広報など、種々の媒体を介した広報・啓発活動を継続して行っている。

電池工業会及び鉛蓄電池製造業者はユーザー向けに、密閉形鉛蓄電池(産業用鉛蓄電池、小形シール鉛蓄電池含む)リサイクルシステムの説明冊子を作成し、広報・啓発活動を行うと共に、電池使用機器製造者(主にUPSメーカー)JEMA、JEITA、CIAJに協力を求め、会員企業に広報・啓発活動を行っていく予定。

4. 小形二次電池使用機器に係る対策

(1) リサイクル容易化への配慮

小形二次電池の取外しが容易な構造の採用、小形二次電池使用機器には機器本体または取扱い説明書等への表示を推進した。

(2) リデュース促進のための電池負荷の少ない製品開発機器の連続使用時間の延長に向けて、小形二次電池の特性を考慮した高効率型の製品を平成16年度も引き続き開発中。

(3) 機器別流通ルートによる回収システムの構築
事業系拠点を設置し活用している。

(4) 取り外した電池の引渡し

事業者が業務に際して取り外した小形二次電池を回収し、再資源化業者に引き渡す体制を平成16年度も引き続き構築中。

(5) 設計・製造段階の公表

(財)家電製品協会のホームページに、製品アセスメントの取組み状況を公表することを目的とした「環境配慮型製品を目指して」の内容を充実させた。

3. 表示の実施及び広報・啓発活動の促進

(1) 表示の実施

社団法人電池工業会では、表示方法について第4版「小形充電式電池の識別表示ガイドライン」の改訂を推進している。

(2) JBRCでは、NEW環境展やエコプロダクツ等の各種イベントへの出展並びに新聞雑誌広報など、種々の媒体を介した広報・啓発活動を継続して行う。

電池工業会及び鉛蓄電池製造業者はユーザーや会員企業に対し、左記の広報・啓発活動を継続して行っていく予定。

4. 小形二次電池使用機器に係る対策

(1) リサイクル容易化への配慮

継続して小形二次電池の取外しが容易な構造の採用、小形二次電池使用の表示を推進する。

(2) リデュース促進のための電池負荷の少ない製品開発機器の連続使用時間の延長に向けて、小形二次電池の特性を考慮した高効率型の製品を引き続き開発する。

(3) 機器別流通ルートによる回収システムの構築
引き続き事業系拠点を活用する。

(4) 取り外した電池の引渡し

継続して体制を構築する。

(5) 設計・製造段階の公表

「環境配慮型製品を目指して」の内容を充実させる。

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
17. 自動車用鉛蓄電池及び二輪車用鉛蓄電池	<p>1. 広報・啓発活動の促進</p> <p>(1) 自動車用鉛蓄電池及び二輪車用鉛蓄電池については、製造事業者等が回収・再資源化に積極的に関与し、回収・再資源化ルートの拡充に努める。</p> <p>(2) 消費者に対し、販売店等が無償で引き取ること、その他自動車用鉛蓄電池及び二輪車用鉛蓄電池の回収・再資源化について、電池工業会ホームページでの公表、関連イベントへの出展及び業界紙等への広告等の掲載を行う。</p> <p>2. リサイクルシステムの検討</p> <p>資源有効利用促進法への指定の可能性や法制化された自動車リサイクル法の検討状況を勘案しつつ、フリーライダー対策も含めて、使用済自動車用鉛蓄電池及び二輪車用鉛蓄電池の安定的な回収・リサイクルシステムを自動車リサイクル法施行前に立ち上げて適正な運用を図る。</p>	<p>1. 広報・啓発活動の促進</p> <p>(1) ルートの拡充・フリーライダー対策</p> <ul style="list-style-type: none"> ・2項のリサイクルシステムの検討で扱う。 <p>(2) 広報・啓発</p> <ul style="list-style-type: none"> ・電池工業会ホームページで公表した。（平成15年9月） ・これを説明するためのパネルを作成し、モーターショー、環境展（大阪）、環境展（東京）、交通安全フェア、自動車点検フェスティバル、でんちフェスティバルの6会場で展示した。 <p>2. リサイクルシステムの検討</p> <p>自動車用バッテリーリサイクルシステムの再構築を検討中である。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・輸入製品も含めたリサイクルシステムのあり方。 ・資源有効利用促進法の指定再資源化製品への指定の可能性 <p>また、システム構築についてリサイクラー、輸入電池業者と意見交換を行っている。</p>	<p>1. 広報・啓発活動の促進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・電池工業会ホームページの内容の充実を図る。 ・継続的なリサイクル関連イベントへの出展、及び業界紙等への広告等の掲載を図る。 <p>2. リサイクルシステムの検討</p> <p>来年1月からの自動車リサイクル法の本格施行を見据え、自動車用バッテリー・リサイクルシステムの再構築を継続検討する。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
18. カセットボンベ	<p>1. 廃棄方法について 廃棄物の適正な処理を確保するため、カセットボンベの廃棄方法について、国、自治体、事業者の統一した排出・回収方法（「使い切てリサイクルへ」）に向けた課題を整理するとともに、廃棄方法について従来どおり広報を行なう。</p> <p>2. 技術開発及び普及促進について (1) 製造事業者において、カセットボンベの内部のガスを残さず使い切り易いカセットこんろの開発を行なう。 (2) 販売事業者において、カセットボンベの内部のガスを残さず使い切り易いカセットこんろの販売・普及を図る。</p> <p>3. 中身残留缶対策について (1) 中身が残ったまま廃棄せざるを得ないカセットボンベの回収・再資源化システムの構築については、それぞれの費用負担も含めて自治体、処理事業者、及び消費者等の役割分担を明確にしたシステムを検討する。 (2) 中身残留缶の処理技術（装置）の検討を行なう。</p>	<p>1. 「使いきってから排出」の啓発活動を各種媒体広告や展示会出展等により行った。 啓発活動ポスター（カレンダー）5万部作成・配布 ホテルレストランショーへの出展（関西・東京） 雑誌「きょうの料理／月刊食堂」に掲載 景品付き安全啓発キャンペーン（新聞各紙／雑誌各誌／インターネットにて）の実施 カセットこんろにパンフレットを同梱（消費者向け）</p> <p>2. 気化し易いカセットボンベ（ガス成分としてイソブタンの含有増量）と加温装置（「ヒートパネル」、「ヒートパイプ」でバーナの熱をカセットボンベに伝え、ボンベを加温することで、気化し易くさせるための装置）付カセットこんろを比較検討した結果、加温装置付カセットこんろの方が効果が大きい為、今後このカセットこんろの販売・普及に的を絞ることとした。</p> <p>(1)使い切り易いカセットこんろの販売・普及を図った結果、加温装置付きカセットこんろが平成15年度に60%（平成14年57%）を越えた。</p> <p>3. 中身残留缶の処理技術（装置）の検討 (1)ヨーロッパのエアゾール缶等の廃棄物処理工場視察（9/28～10/4）、国内清掃工場視察により廃棄対応の参考にした。カセットボンベの回収・再資源化システムの構築の為エアゾール協会、東京23区清掃協議会、全国都市清掃会議、東京消防庁等の打ち合わせを行い方向性を検討した。 (2)破砕機を採用し現在稼働中の自治体の処理施設の見学、破砕機メーカーの装置技術の検討を行った。</p>	<p>1. 廃棄方法について 廃棄物の適正な処理を確保するため、カセットボンベの廃棄方法について、国、自治体、事業者の統一した排出・回収方法（「使い切てリサイクルへ」）に向けた課題を整理するとともに、廃棄方法について従来どおり広報を行なう。 また、安全な収集・処理及びリサイクルが行われるためのシステムを構築するため、（社）全国都市清掃会議との会合を継続的に行う。</p> <p>2. カセットこんろの連続燃焼テストを再度実施しヒートパネルの有効性を再確認しガスの残りにくいカセットこんろの性能基準作りを検討する。</p> <p>(1)使い切り易いカセットこんろの販売について今後更なる普及を図る。</p> <p>3. カセットボンベの回収方法および廃棄に関する市町村の廃棄実態を調査し、破砕機を利用したモデルケースを検討する。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
19. エアゾール缶	<p>1. 廃棄方法（「使い切ってリサイクルへ」）について 廃棄物の適正な処理を確保するため、エアゾール缶の廃棄方法についての課題について解決の検討を行う。</p> <p>課題 ・設計の工夫：各製品の設計ガイドラインを作成及び普及。 ・使い切りの啓蒙活動：使い切りの啓蒙強化。 ・廃棄表示方法：より見やすい表示案の工夫、自主表示の実施。 ・収集・処理方法：圧縮の回避等未然事故防止方法の自治体へのアピール。</p> <p>2. 中身残留缶の適正処理対策 塗料、化粧品、殺虫剤等の内容物によって異なるエアゾール製品について、平成11年度及び平成14年度に実施した「エアゾール缶等排出実態調査」等を踏まえて、費用負担も含めた地方自治体、事業者、処理事業者及び消費者の役割分担の明確化、処理主体と処理設備の整備や事業者による処理の可能性についても検討を行うとともに（社）日本エアゾール協会、事業者団体及び自治体との話し合いを継続的に行う。</p> <p>3. 広報活動の推進 使用済みエアゾール缶の回収・リサイクルを促進するため、消費者に対し内容物毎の使い切り方法、排出方法、エアゾール缶のリサイクル状況等の情報について、積極的に広報啓発活動を行う。 また、エアゾール製品の正しい使い方、正しい廃棄処理の仕方の広報ビデオを作成し、自治体等も対象としたエアゾール缶に関する基本知識の広報に努める。</p> <p>4. 資源リサイクルへの対応 容器包装のリサイクル推進のため、プラスチック部品を取り外し易くした構造、材質の統一等マテリアルリサイクルの推進を図る。またリサイクルを促進するため、鋼製容器とアルミ製容器の識別を容易にするための表示の検討を行う。さらに平成14年8月27日に作成した「エアゾール容器の易リサイクル設計ガイドライン」に基づく製品開発を進めるとともに、徹底をより進めるため製品分野ごとに詳細な易リサイクル設計ガイドラインを作成する。</p> <p>5. 在庫品等の回収 流通段階において発生する在庫品等の事業者による回収を進め、安全な処理を図る。</p>	<p>1. 廃棄方法について ・通商産業省委託事業として「エアゾール缶等排出実態調査」実施。（特定2地区で自治体と協同で「使い切ってから穴を開けずに排出する」旨の広報活動を行い、排出缶の使い切り率の向上を得た。）（平成11年度） ・各自治体でのエアゾール缶等の回収状況、処理方法、リサイクル状況を把握し、自治体と協力してリサイクルシステムを構築していくための全国3,251の自治体へのアンケート調査実施。（平成12年度） ・各自治体アンケート回答の解析・追跡調査を実施（圧縮しない収集方法により収集時の事故発生のない知見を得た。）（平成13年度） ・排出実態調査通商産業省委託事業のフォローアップ（平成14年度） ・（社）全国都市清掃会議との意見交換の開始 検討項目 ・消費者、自治体、業者の適切な役割分担。 ・安全な収集・処理及びリサイクルが行われるためのシステム構築。 ・廃エアゾール缶の資源化収集、平ボディ収集車収集の提案。</p> <p>2. 中身残留缶の適正処理対策について ・内容物毎の使い切り方法について、エアゾール製品処理対策協議会で引き続き検討。 ・東京都23区のエアゾール缶等の廃棄指導変更（使い切って排出する）に伴い、エアゾール製品処理対策協議会として、消費者からの問合せの対応、処理に関する製品の問合せ先表示の徹底を申し合わせ。（平成11年度～） ・自治体処理実態調査（平成14・15年度） ・産業廃棄物処理設備調査（平成15年度） ・小型化、中身排出機構等含めた易リサイクル設計ガイドライン改定の調整開始</p> <p>3. 広報活動の推進 ・日本エアゾール協会のHP開設 インターネットを活用した広報開始（平成13年度） ・自治体アンケート調査報告書を全国自治体に配布（平成13年度） ・広報ビデオ（使用時、保管時、排出時）を作成し、関連自治体・消防関連に配布、一般消費者には（社）日本エアゾール協会ホームページにアップロードしPR。</p> <p>4. 資源リサイクルへの対応 ・容器包装リサイクル推進のため、プラスチック部品を取外し易くした構造の検討と、一部製品での実施。（平成10年度～） ・鋼製容器とアルミ容器の識別を容易にするための表示、プラスチック部品を取外し易くした構造等容器包装リサイクル推進のための「エアゾール製品の易リサイクル設計マニュアル作成WG」設置検討開始。（平成12年度）</p> <p>・「エアゾール製品の識別表示ガイドライン」作成（平成12年度） ・「エアゾール缶の易リサイクル設計ガイドライン」（案）作成（平成13年度） ・「エアゾール缶の易リサイクル設計ガイドライン」作成完了（平成14年度） ・小型化、中身排出機構等含めた易リサイクル設計ガイドライン改定の調整開始</p>	<p>・安全な収集・処理及びリサイクルが行われるためのシステムを構築するため、（社）全国都市清掃会議との会合を継続的に開催。</p> <p>・（社）全国都市清掃会議との話し合いの場を通し表示等も含めた易リサイクル設計ガイドラインの改定を検討。</p> <p>・中身排出機構の安全性確認</p> <p>・その他、ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
20. 小型ガスボンベ	<p>広報啓発活動の促進</p> <p>廃棄物の適正な処理を確保するため、消費者に対し中身が残った状態で液化石油ガスボンベを廃棄することは高圧ガス保安法により禁止されており罰則が適用される旨について、積極的に広報啓発活動を行う。</p> <p>また、消費者に対して、不要となった小型ガスボンベは、それを購入したLPガス販売店へ持ち込むよう、販売店が不明の場合は最寄りの販売店、都道府県または都道府県LPガス協会等へ連絡をするよう、積極的に広報啓発活動を行う。</p>	<p>・一般家庭等において使用される小型LPガスボンベの廃棄段階における事故防止の周知のため、LPガスの販売業者団体がLPガス販売業者に対し、</p> <p>容器が不用になった場合は、一般のごみと一緒に捨てないで購入したLPガス販売店に持ち込むこと、不明の場合には最寄りの販売店、都道府県、都道府県LPガス協会等へ連絡することを内容とする「容器の取り扱いについて（お願い）」のシールを容器に添付し販売すること</p> <p>消費者から不用となった容器の廃棄を依頼されたときは、その容器が自社で販売したものが否かに関わらず、それを受け取り適正に処理すること。</p> <p>について協力要請を実施。</p> <p>・不用になった小型容器等の廃棄の取り扱いに関して、周知リーフレットの配布や新聞広告等により消費者に対し広報を実施。 （周知リーフレット：約9万枚、新聞広告：80回掲載）</p>	<p>小型LPガスボンベの不法投棄防止については、高圧ガス保安法で罰則が規定されているが、さらに不法投棄防止の実効性をあげるため、引き続き小型LPガスボンベの廃棄段階における適正処理について、以下のとおり積極的・継続的に周知していく。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 販売業者に対しての協力要請を実施。 2. 周知資料配付、新聞広告等により広報を実施。 3. LPガス消費者相談所において処理方法・処理先を案内。

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後の取組み
21. 消火器	<p>1. 回収・リサイクル体制の整備 日本消火器工業会において、平成16年度の消火器の回収率目標を60%（日本消火器工業会推計値：不用消火器発生見込み数に対する工業会回収率（以下「工業会推計値」という。））と設定し、全国消防機器販売業協会等の関係団体と連携を図りつつ、目標達成に向けて、回収・リサイクル等の実施を引き続き推進する。 <u>（平成15年度44%（工業会推計値））</u> また、平成12年度に消防庁に設置した「消火器・防災物品リサイクル推進委員会」において、消火器のリユース・リサイクルに係る技術的・制度的課題の調査・検討を行っており、平成16年度までにリユース・リサイクル制度の確立及びその実施を推進する。</p> <p>2. 不法投棄対策に係る協力 地方公共団体に対する支援措置として、業界団体による処理マニュアルの作成・配布及び地方公共団体が回収した消火器の処分依頼があった場合における製造事業者による回収・処理等の推進を引き続き行っていく。</p> <p>下線部は、今回（平成16年9月）改定案。</p>	<p>1. 回収・リサイクル体制の整備 業界団体においては、回収・処理を継続して行うとともに平成13年3月に名古屋市、4月に帯広市において、製造年から20数年たった錆びの発生が著しい消火器であったことにより、破裂による死亡事故が相次いだことから、古い消火器の回収を促すパンフレットを作成し、回収の強化に努めたが引き続き回収促進を図るものとしている。 なお、回収率は、平成12年度の27%（工業会推計値）から平成15年度の44%（工業会推計値）に高まっている。 消防庁においては、平成12年度より学識経験者等からなる委員会を設置し、消火器リサイクル・リユースに係る技術的・制度的課題の調査・検討を行っているところであり、平成14年度までの検討により回収消火剤の再生利用に係る技術を確立、効果的な回収システム等のあり方について結論を得たところ。平成15年11月には再生消火剤を用いたエコマーク認定消火器が認定され、現在会員10社中3社が再生消火剤使用率40%以上使用を条件とするエコマーク付き消火器を市場に送り出している。今後平成16年度までにリユース・リサイクルシステムの具体化を図る。</p> <p>2. 不法投棄対策に係る協力 業界団体による処理マニュアルの作成・配布を行うとともに、地方公共団体が回収した消火器については、処分の依頼があった場合に、製造者が回収、処理することとしている。</p>	<p>平成12年度に消防庁に設置した「消火器・防災物品リサイクル推進委員会」において、消火器のリユース・リサイクルに係る技術的・制度的課題の調査・検討を行っており、平成16年度までにリユース・リサイクル制度の確立を行いリサイクル率60%を目指す。また、平成15年12月に施行された改正廃掃法に基づく広域認定制度の活用や、リユース・リサイクルに係る他の団体の取組みとの連携を検討する。</p>

品目名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置												
22. ばちんこ遊技機等	<p>1. リデュース、リユース、リサイクルへの設計・製造段階における配慮資源有効利用促進法の指定省資源化製品及び指定再利用促進製品に位置付けられたことを踏まえ、次の取組を推進する。</p> <p>(1) 製品アセスメントの実施 ばちんこ遊技機等の製造事業者組合による「製品アセスメントマニュアル」を踏まえ、事業者毎に策定した減量化・処理の容易化のための製品アセスメントマニュアルに基づき、リデュース、リユース、リサイクル配慮設計（鉛の使用削減を含む）を促進するという観点から、製品アセスメントを実施する。</p> <p>(2) 設計・製造での取組として、製造事業者組合が各製造事業者の使用樹脂種類数及び鉛使用量等について定期的に調査することとし、その結果を業界広報誌を通じて公表する。</p> <p>(3) 修理の機会をより長期間提供するため、補修用性能部品の共通化及び標準化を図る。</p> <p>(4) 素材等の再資源化・処理容易化対策 素材等の再資源化・処理容易化のため、使用材料の種類削減や素材別分離容易化等の対策を推進する。その際、鉛使用量の削減等を図る。</p> <p>(5) 表示の工夫 合成樹脂製部品等の再資源化・処理容易化のため、100g以上の合成樹脂製部品についてはすべて使用材料名を表示する。その場合、使用材料名を製品アセスメントマニュアルに基づいた統一された方法により表示する。</p> <p>2. リサイクルに係る数値目標の設定 マテリアルリサイクル目標率を以下のとおり設定する。 目標年度 マテリアルリサイクル目標率 平成17年度 55%</p> <p>3. 流通・廃棄段階における対策 使用済み遊技機の回収・リサイクルを促進するため、製造事業者が中心となり、使用済み遊技機の回収拠点を地域ブロック別に設け、ホール・流通業者・運送業者・その他関連業者が協力し、回収拠点において製造事業者へ引き渡される遊技機回収システムを立ち上げる。平成15年8月より関東ブロックで試験的に実施予定。</p> <p>4. 処理容易化・再資源化のための技術開発の促進 廃ばちんこ遊技機等の再資源化・処理容易化のため、関係業界とも協力し、シュレッダーダスト減容化技術の開発を促進するとともに、不正防止に関する規制を踏まえつつ、部品リユースに関する技術開発を実施する。</p> <p>5. 広報・啓発活動の促進 (1) 適正処理のための啓発・指導を行う。 (2) 業界の広報誌又は展示会等を通じて業界のリサイクルの取組状況を広報する。</p>	<p>〔製品アセスメント実施例〕</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ABS樹脂及び合板について材料の減量化を図った。 ・枠用部品点数を削減した。 ・インサート成型部品点数を削減した。 <p>〔調査実施状況〕</p> <ul style="list-style-type: none"> ・鉛等の環境負荷物質に関する使用量の調査を実施中。 ・樹脂の種類数の調査についても実施中。 <p>〔標準化の状況〕</p> <ul style="list-style-type: none"> ・共通化、標準化を各事業者において実施中 <p>〔対策の進捗状況、鉛使用量の削減実績〕</p> <ul style="list-style-type: none"> ・樹脂の種類については、調査実施中。素材別分離容易化のため材質表示を実施中。鉛の使用量について調査実施中。 <p>〔表示の実施状況〕</p> <ul style="list-style-type: none"> ・重量が100g以上の樹脂製部材については材質表示を実施中。 ・100g以下のものについても可能な限り表示している。 <p>〔目標の達成状況〕</p> <p>マテリアルリサイクル目標率を以下のとおり設定した。</p> <table border="1" data-bbox="1172 997 1736 1176"> <thead> <tr> <th>目標年度</th> <th>マテリアルリサイクル目標率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成13年度</td> <td>35%（実績41.4%）</td> </tr> <tr> <td>平成14年度</td> <td>（実績51.9%）</td> </tr> <tr> <td>平成15年度</td> <td>（集計中）</td> </tr> <tr> <td>平成16年度</td> <td></td> </tr> <tr> <td>平成17年度</td> <td>55%</td> </tr> </tbody> </table> <p>〔流通・廃棄段階における対策〕</p> <ul style="list-style-type: none"> ・業界においてリサイクル業者の選定を実施。（平成16年6月において全国で35業者を選定） ・平成15年8月から埼玉県にて遊技機回収システムの試験運用を開始。 ・平成15年10月から東京都、11月から神奈川県、千葉県、群馬県、茨城県、栃木県の1都6県にエリアを拡大。 ・平成15年12月には約1万4千台を回収し、システムが軌道に乗ったことを確認する。 ・平成15年12月までの試験運用結果を踏まえて作業改善に取り組み、回収拠点の受入れの効率化を図る。 ・平成16年1月から正式運用に入る。 ・平成16年1月から6月までの回収実績は約1万3千台。 ・平成16年8月から山梨県を追加し、適用エリアを1都7県に拡大する。 <p>〔広報・啓発活動の促進〕</p> <ul style="list-style-type: none"> ・遊技機リサイクル推進委員会において随時指導を行っている。 ・業界団体の機関紙・業界紙、展示会等において取組の広報を行っている。 	目標年度	マテリアルリサイクル目標率	平成13年度	35%（実績41.4%）	平成14年度	（実績51.9%）	平成15年度	（集計中）	平成16年度		平成17年度	55%	<ul style="list-style-type: none"> ・引き続き製品アセスメントを実施する。 ・現在集計中の調査結果を踏まえ、年内を目処に業界広報誌における公表を実施予定。 ・引き続き共通化、標準化を推進する。 ・表示を引き続き実施して行く。 ・関東ブロックの実施状況を検証し、他地区の回収ルートの計画立案を、平成16年後半を目標にまとめる。 ・検討の予定。 ・引き続き実施する。
目標年度	マテリアルリサイクル目標率														
平成13年度	35%（実績41.4%）														
平成14年度	（実績51.9%）														
平成15年度	（集計中）														
平成16年度															
平成17年度	55%														

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
23. パーソナルコンピュータ及びその周辺機器	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮 資源有効利用促進法の指定省資源化製品及び指定再利用促進製品に位置づけられたことを踏まえ、以下の取組を推進する。</p> <p>(1) 情報処理機器の環境設計アセスメントの実施 リサイクルに配慮した設計（有害物質の使用削減を含む）に加え、リユース容易な設計、リデュースに配慮した設計と併せて、リサイクルし易い素材、リサイクル材の利用を進めることを盛り込んだ新たな環境設計アセスメントガイドラインに基づき、各事業者は製品アセスメントを着実に実施する。 また、有害物質使用削減について、次のとおり自主行動計画を策定する。 対象物質：鉛、水銀、六価クロムとカドミウム ・削減目標：1000ppm、カドミウムのみ100ppm ・削減年月：2006年6月</p> <p>(2) 製品アセスメントの実施状況の広報 設計・製造での取組状況及び効果を毎年度J E I T Aのホームページに公表する。</p> <p>(3) プラスチック等のリサイクル対策の推進 使用済製品中のプラスチック等のリサイクルを進めるため、使用するプラスチック等の種類を削減するとともに、材質表示等の対策を推進する。 また、プラスチックの再利用については、原材料となる使用済プラスチックの安定供給が第一であり、同種のプラスチック確保のための方策を検討する。</p> <p>2. 廃棄段階における対策 (社)日本電子工業振興協会が「パーソナルコンピュータのリデュース、リユースおよびリサイクルに関する自主行動計画」（平成11年12月）を策定し、更に、資源有効利用促進法の指定再資源化製品に位置づけられたことを踏まえ、以下の取組を推進する。</p> <p>(1) 使用済製品のリサイクルのための体制整備 使用済製品の回収・リサイクルを推進するため、平成13年4月から開始した事業系パソコンの回収・再資源化を推進・強化するとともに、15年10月から開始する家庭系パソコンの回収・再資源化システムを速やかに整備し、実施する。</p>	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮 (1) 情報処理機器の環境設計アセスメントの実施 昨年度確認したパソコンおよびその周辺機器の主要メーカーの全社が3R設計に対応した新しいガイドラインを適用し、その他の周辺機器メーカーについても16年度中に適用予定となっている。 パソコンおよびディスプレイについて本ガイドラインへの準拠状況を推し量ることのできる例えば「PCグリーンラベル制度」においては、現在までにパソコンについては14社1,652機種（前年度は14社480機種）が、ディスプレイについては14社256機種（前年度は10社、145機種）が適合機種として発表されている。 有害物質使用削減については、各社独自の計画を掲げ削減に取り組んでいる。 全般的に、まず自社対応部品から開始し、今後購入部品等への拡大を進めていく方向で対応を行っている。</p> <p>(2) 製品アセスメントの実施状況の広報 アセスメントの実施状況および効果についてはJ E I T Aのホームページで公表することとし、14年度結果に引き続き15年度結果をホームページに公表した。</p> <p>(3) プラスチック等のリサイクル対策の推進 情報機器の環境設計アセスメントガイドライン及び資源有効利用促進法の判断基準で25g以上の合成樹脂製の部品等の材質名の表示が定められていることに対応し、各社25g以上のプラスチックには全て材質表示を行っているが、25g以下でも可能な限り表示を行う企業ができた。 使用済みIT機器から回収されるプラスチックのリサイクル促進という課題に対し、15年度中に実態調査を試みたが、IT機器の回収品でマテリアルリサイクルされている量は、2002年度で最大限多く見積もっても約1000トンであることが分かった。そのうち、同一部品等へのマテリアルリサイクルのためのグレードレベルの素材の推定回収量は最大でも約105トン程度であり、共同ですべてを集めた場合でも採算に合う安定供給には難点のあることが分かった。ただし、下記2.(2)にもあるようにグレードを問わないカスケードの用途が広がれば少しずつではあるが、リサイクルは進展することが期待できる。</p> <p>2. 廃棄段階における対策 (1) 使用済製品のリサイクルのための体制整備 事業系パソコンの回収・再資源化ルートについては、13年4月からの法律施行にあわせ、精力的に構築をはかった。業界として、平成15年度の事業系パソコンの回収状況（製品リユースを含む）は、J E I T A 3 R推進センター加盟40社で 総回収量 6,883トン、 回収台数は、 ・デスクトップ型PC本体：226,263台 ・ノートブック型PC : 131,949台 ・CRTディスプレイ装置：232,479台 ・LCDディスプレイ装置： 28,334台 家庭系パソコンの回収については、15年4月に改正された資源有効利用促進法の省令に基づき15年10月から開始したが、回収状況（平成15年10月～平成16年3月）は、J E I T A 3 R推進センター加盟41社で 回収台数 79,278台 （申し込み者にエコゆうパック伝票を発送した合計台数） 再資源化工場搬入数 総回収量 862トン、 回収台数は、 ・デスクトップ型PC本体：22,917台</p>	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルへの設計・製造段階での配慮 (1) 情報処理機器の環境設計アセスメントの実施 ・昨年度確認したパソコンおよびその周辺機器の主要メーカーの全社が3R設計に対応した新しいガイドラインを適用し、その他の周辺機器メーカーについても16年度中に適用予定となっている。 ・有害物質使用削減に関する取組については、購入部品に対する取り組みを進めていく。 ・全般的に、まず自社対応部品から開始し、今後購入部品等への拡大を進めていく。</p> <p>(2) 製品アセスメントの実施状況の広報 継続して実績を把握し、その結果についてJ E I T Aのホームページで公表する。</p> <p>(3) プラスチック等のリサイクル対策の推進 廃棄パソコンからの再生プラスチックの用途開拓につなげるため、カスケードを含めた、プラスチックリサイクルの動向調査を行ない、再生利用の拡大の方策を探る。</p> <p>2. 廃棄段階における対策 (1) 使用済製品のリサイクルのための体制整備 事業系パソコンの回収・再資源化については、引き続き回収を促進する。 家庭系パソコンの回収・再資源化については、義務者不存在パソコンに対する対応について、平成16年7月1日から有限責任中間法人パソコン3R推進センターが広域一廃の認定を6月30日に受けたことから全国展開可能となり、東京都以外の自治体も回収を行っていくこととしている。 回収状況については、引き続き実態把握し、公表に努める。</p>

	<p>(2) リサイクルの推進 資源有効利用促進法：平成15年度の再資源化率 デスクトップ型パソコン本体 50% ノートブック型パソコン 20% ディスプレイ装置 55% 自主目標：平成17年度の資源再利用率（デスクトップ型）60%</p> <p>部品リユース（MPU、メモリ、HDD、ケーブル等）や一層のリサイクルを推進することとする。</p> <p>3．使用済製品の処理容易化・再資源化促進のための技術開発 使用済製品の処理容易化・再資源化促進のため、関係業界とも協力しつつ、素材・構造・処理方法等に関し、技術開発を行う。</p> <p>4．広報・啓発活動の促進 長期使用・再資源化及び平成15年10月から開始する家庭系パソコンの回収・再資源化を促進するため、消費者、ユーザー啓発・PRを推進する。</p> <p>5．アップグレードなど、その他のリデュースの取組を推進する。</p>	<p>・ノートブック型PC : 5,049台 ・CRTディスプレイ装置：31,545台 ・LCDディスプレイ装置：1,739台 なお、東京都との契約でJEITAが対応した義務者不存在パソコンについては、全回収台数の内936台になった。</p> <p>(2) リサイクルの推進 資源有効利用促進法：平成15年度の再資源化率 ・デスクトップ型PC本体：78.0% ・ノートブック型PC : 50.3% ・CRTディスプレイ装置：72.8% ・LCDディスプレイ装置：64.8% 自主目標に基づく平成15年度資源再利用率 デスクトップ型本体＋CRTディスプレイ装置74.8%</p> <p>昨年度より、再資源化率がアップしたのは、側溝カバー等プラスチックの再資源化用途、部品リユースが少しだが拡大してきたことによる。</p> <p>3．使用済製品の処理容易化・再資源化促進のための技術開発 同一部品等へのマテリアルリサイクルを目的とした技術開発については、前述1.(3)の調査結果から、共同リサイクルの実施が困難な現状にあるため、着手を見送った。</p> <p>4．広報・啓発活動の促進 家庭系パソコンの回収開始に際しては、ポスターパンフレットを中心に広報活動を行い、テレビ等においても積極的な広報活動を行って周知に努めた。</p> <p>5．「PCグリーンラベル制度」において、3R設計がなされていることとともに、「製品を出荷後、当該製品について、少なくとも5年間、修理が受けられるよう体制が整備されていること」を1つの基準項目とし、各社の対応を促した。 なお、15年度はOSのグレードアップを行った製品リユースを進める企業が増えてきたことにより、再資源化向けの回収量は微増となった。</p>	<p>(2) リサイクルの推進 継続して実績を把握するとともに、法定再資源化率、自主目標に基づく資源再利用率の向上にむけ推進する。</p> <p>3．使用済製品の処理容易化・再資源化促進のための技術開発 使用済パソコンの処理容易化・再資源化促進のため、関連の技術開発動向の調査を改めて行う。</p> <p>4．広報・啓発活動の促進 引き続き消費者、ユーザー啓発・PRを推進する。</p> <p>5．引き続き「PCグリーンラベル制度」へ、より多くの企業参加を促すなど取り組みを推進する。</p>
--	--	---	---

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
24. 複写機	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルのための対策を推進 (1) 循環型社会システム構築に向けて、リデュース、リユース、リサイクルの促進を目的に、当協会において作成した「製品アセスメントマニュアル作成のためのガイドライン」に基づき、各事業者においてリユースが容易な設計、リデュースに配慮した設計、リサイクル材やリユース部品の利用、有害物質の使用削減に取り組む。 有害物質については、カドミウム、水銀、鉛、六価クロム、PBB、PBDEを2006年度中に全廃を目指す。 (2) 設計・製造での取組状況及び効果を公表する方策について検討する。</p> <p>2. 使用済複写機の回収を目的とした静脈物流共同プロジェクトの推進 使用済複写機の部品リユース・リサイクルを目的とした関係企業による「使用済複写機の相互交換システム」の構築・地域拡大を推進する。 また、回収をより促進するために、OEM製品の供給を受けている事業者、リース事業者、販売事業者との連携を図る。</p> <p>3. プラスチック再利用の促進 使用済複写機のプラスチック部品に関するリユース、リサイクル促進のため、リサイクル材についての技術的課題及びリサイクルシステム構築に向けての調査研究を行うとともに、具体的な方策を検討する。</p> <p>4. リユース・リサイクルに関する取り組みの公表 業界のリユース・リサイクルに関する取組状況を公表するとともに、ユーザーへの啓発・PRを実施する。 個別企業においては、環境報告書、ホームページなどで公表する。</p>	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルのための対策を推進 ・資源有効利用促進法に基づく特定再利用業種の指定及び指定再利用促進製品の指定を受け、同法令施行後の新製品について、必要な設備の整備や再生部品の検査・保管のための体制等の構築を推進している。 ・各社でモーター、基板部品、センサー、板金部品、プラスチック部品等のリユースを実施又は検討している。 ・リユース容易な設計、リデュースに配慮した設計、リサイクル部材やリユース部品の利用の可能な範囲等、製品の設計に際しての評価項目・評価基準・評価方法を複写機業界の指針として示した「製品アセスメントマニュアル作成のためのガイドライン」に従い、各社自主的な取組を実施。 ・有害物質のカドミウム、水銀、鉛、六価クロム、PBB、PBDEについては各社全廃に向けて推進している。</p> <p>・各社にてホームページ・環境報告書・製品カタログ等にて取組状況と効果を公表している。</p> <p>2. 使用済複写機の回収を目的とした静脈物流共同プロジェクトの推進 平成11年度より複写機の部品リユース・リサイクル推進を目的とした下取り他社機の交換を内容とする「回収複写機交換システム」の構築を開始した。現在は札幌、仙台、東京、名古屋、大阪、広島、福岡7箇所の交換センターと各府県庁所在地の回収デポ設置を完了した。これにより各社がすでに行っている自社機回収ルートに加え他社による下取り機の回収も容易になった。平成14年度には参加企業の共同開発によるWEBを利用した交換業務情報システムJr-Linksをリリースした。今後は沖縄や長崎県離島等、地方の利便性を改善する活動、リース会社や独立系販売会社など回収範囲拡大の促進を図る。</p> <p>3. プラスチック再利用の促進 平成13年度～15年の委員会活動を通じ、会員企業共同のプラスチック・リサイクルシステムを構築し、2種類のプラスチック（HIPS、PC/ABS）について共同のクローズドリサイクルを開始した。 また、他のプラスチックについても、オープンリサイクルのシステムを構築した。</p> <p>4. リユース・リサイクルに関する取り組みの公表 各社にてホームページ・環境報告書・製品カタログ等にて公開している。</p>	<p>1. リデュース・リユース・リサイクルのための対策を推進 ・新製品について、必要な設備の整備や再生部品の検査・保管のための体制等の構築を推進する。 ・各社でモーター、基板部品、センサー、板金部品、プラスチック部品等のリユースを実施又は検討する。 ・「製品アセスメントマニュアル作成のためのガイドライン」に従い、各社自主的な取組を推進する。 ・有害物質のカドミウム、水銀、鉛、六価クロム、PBB、PBDEについては各社全廃に向けて推進する。 ・各社にてホームページ・環境報告書・製品カタログ等にて取組状況と効果を継続して公表する。</p> <p>2. 使用済複写機の回収を目的とした静脈物流共同プロジェクトの推進 「回収複写機交換システム」について、沖縄や長崎県離島等、地方の利便性を改善する活動、リース会社や独立系販売会社など回収範囲拡大の促進を図る。</p> <p>3. プラスチック再利用の促進 プラスチックリサイクルプロジェクト委員会で進めていた共同リサイクルシステムの構築は、左記の通り具体化ができた。今後は、各社において、直接、樹脂メーカー及び再生業者と量・コストを管理・協業してプラスチックの再利用を進める。</p> <p>4. リユース・リサイクルに関する取り組みの公表 業界のリユース・リサイクルに関する取組状況を把握するとともに、ホームページ・環境報告書・製品カタログ等により積極的に公表する。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
25. ガス・石油機器	<p>1. リデュース、リサイクルの設計・製造での配慮 資源有効利用促進法の指定省資源化製品及び指定再利用促進製品に位置づけられたことを踏まえ、製造事業者においてリサイクル容易な設計（有害物質の使用削減を含む）、長寿命化設計、リペア容易な設計などに配慮した構造設計、材料構成、組立方法等について、減量化・処理の容易化のための製品アセスメントを実施する。 更に、設計・製造での取組状況及び効果について公表する。</p> <p>2. 修理の機会の提供 修理の機会をより長期間提供する具体的な方策を引き続き検討する。</p> <p>3. 使用済み製品の回収・リサイクルシステムの推進 ガス・石油機器のリサイクルシステムの考え方を「設備機器」（設置工事を必要とする製品）と「非設備機器」（持帰り製品）に別けて取組む。</p> <p>(1) 「設備機器」について 回収率やリサイクル率の推計値を把握する「定点観測システム」を平成16年度実施に向け検討する。</p> <p>(2) 「非設備機器」について 現状の自治体ルートでの回収システムをベースに、更に合理化の検討を継続する。 当該製品の回収・処理の更なる効率化に向けて、廃棄時の啓発活動を実施する。</p>	<p>1. リデュース、リサイクルの設計・製造での配慮 (社)日本ガス石油機器工業会は、ガス・石油機器が資源有効利用促進法の指定省資源化製品及び指定再利用促進製品に位置づけられたことを踏まえ、リデュース配慮設計及びリサイクル容易設計を推進していくために平成13年3月「ガス・石油機器アセスメントガイドライン」を改訂し、それに基づく製品アセスメントに業界上げて取り組んでいる。 製品アセスメントの実施状況と実施しての成果の公表方法については、(社)日本ガス石油機器工業会のホームページ（HP）に掲載準備を本年度中に行い、来年度からHPで公表する。</p> <p>2. 修理の機会の提供 主要事業者は、修理相談窓口や修理依頼窓口の集中化、修理受付の土日対応等、消費者への利便性向上を推進している。 消費者に安全に使用して頂くため、事故未然防止のための警告表示や、点検箇所指摘等の自己診断機能（表示機能等）を備えた製品を開発している。 製品の長期安全使用のための安全点検に関するパンフレット等の普及啓発事業を更に推進する（20万枚）。</p> <p>3. 使用済み製品の回収・リサイクルシステムの推進 ガス・石油機器のリサイクルシステムの考え方を「設備機器」（設置工事を必要とする製品）と「非設備機器」（持帰り製品）に別けて取り組んでいる。</p> <p>(1) 「設備機器」について 現状の販売店（工事店）の自主回収ルートで効率良く回収・処理されているが、全体の回収率及びリサイクル率がとらえられていない等の課題の検証。 販売店の販売台数と回収台数（品目毎）及び処理業者のリサイクル率（実証試験で把握）の値に基づき、全体の廃棄台数とリサイクル率を推計把握する定点観測の仕組み構築を検討。 定点観測システム構築の目処をつけるための販売店回収状況の事前調査の実施や、リサイクル率把握のための実証試験。 ・販売店における設備機器（設置工事を必要とする製品例えば石油給湯機）の販売台数・引取り（回収）台数・処理業者への委託状況等について、アンケート及びヒアリングによる実態調査を実施し、有効回収数は403件でこれらから全国の回収台数を把握（推測）した。調査した結果では、製品取替時等の廃製品回収比率は引取可能台数の約95%以上と推定できる。 ・指定省資源化商品「指定再利用促進製品」に指定された品目につき、破碎処理実験を行い品目別の資源回収量・処理コスト等を把握した。対象品目5種類の平均資源回収率は、80%強の数値であった。</p> <p>(2) 「非設備機器」について 「ガス石油機器の不法投棄の実態と自治体での処理・処分上での問題点調査」を実施した結果、不法投棄は少なく、懸念材料として残油抜き取りが徹底されてないこと等が分った。 上記調査を踏まえ、消費者の「ガス石油機器製品廃棄時の残油・乾電池抜き取り状況に関する調査」を実施した結果、残油・乾電池抜き取りに関する知識はあるが、実際に抜き取り方法を知らない人もいるので、具体的抜き取り方法の再啓発が必要であることが分った。 以上より、以下の施策を展開。</p>	<p>1. リデュース、リサイクルの設計・製造での配慮 (社)日本ガス石油機器工業会において、「ガス・石油機器アセスメントガイドラインの実施状況と実施しての成果まとめ」を(社)日本ガス石油機器工業会のホームページ（HP）で来年度よりの公表へ向けて準備を行う。 「ガス・石油機器アセスメントガイドライン」の進捗状況と実施しての成果の調査を今後とも継続していく。</p> <p>2. 修理の機会の提供 修理の機会をより長期間提供する具体的な方策を引き続き検討する。</p> <p>3. 使用済み製品の回収・リサイクルシステムの推進 (1) 設備機器について 使用済み製品の回収・リサイクルシステムの推進に関しては、以下のような取組みを行なう。 今年度の調査結果の更なる分析を行う。 次年度以降の定点観測の実施の検討を行う。</p> <p>(2) 非設備機器について 自治体ルートを中心とした合理化の検討。 ・自治体の実態調査。（北九州市 他）。 ・海外（中国）の実態調査の検討。 啓発事業展開 ・自治体配布チラシに廃棄時注意文の掲載依頼。 ・本体や梱包への廃棄時注意表示の検討。 ・付属品の検討。</p>

・残油・乾電池の抜き取りに対する、消費者への啓発広報活動の徹底（廃棄時注意チラシの作成、取扱説明書への追記）
・残油抜き取りが行い易い付属品の検討と廃棄時注意事項の本体表示

自治体（燕市・三条市・明石市・大和郡山市・都23区・仙台市）を訪問しての実態調査並びに意見交換会を行った結果、ガス石油機器の処理は、不燃物（粗大ごみ）として回収・リサイクルされており、特段問題ないが、更に自治体ルートの回収をより効果的に行う為「廃棄時注意チラシ」などの啓発活動は、是非継続して進めてもらいたい等の意見を頂いた。

平成14年度経済産業省委託調査＜委託先三菱総研：生活用品再利用促進対策調査等（生活用品分別収集・有効利用システム調査事業）報告書＞の情報を参考に、工業会内にて4つの回収システム案を詳細に分析した結果、及び上記の調査の結果から、現状の自治体回収システムをベースに更に合理化を進めることが有効であると思われた。

更に自治体を訪問して、実態調査並びに意見交換を行う。

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
26. 繊維製品	<p>1. 回収リサイクルシステムの構築</p> <p>一般の衣料品について、一般衣料品の中でリサイクルが可能な品目に関するモデル的なリサイクル・ネットワークを構築し回収・再商品化を推進することができないか、検討を進める。</p> <p>特に、ユニフォーム等の事業者がユーザーとなる製品については、製品の種類が限定的であり再商品化を視野に入れた製品設計が比較的容易であるとともに、ユーザーが限定されていることから回収も比較的容易に行うことが可能であると考えられる。このため、ユニフォーム等の製品については、可能な品目に関する円滑な回収・再商品化のネットワーク構築を目指し製造等事業者、流通事業者、故繊維事業者等の関係者が協力しつつ検討を進める。</p> <p>また、繊維の製造事業者、輸入事業者、流通事業者、故繊維事業者、消費者、学識経験者等の関係者が連携して繊維製品の3Rに関する関係者の自主的な取り組みを促し、総合的に3Rを推進するためのコンセンサス形成の場として設置した「繊維製品3R推進会議」において、繊維製品の3Rへの自主的な取り組みの促進や共通認識の醸成、消費者への繊維製品の3Rの普及啓発、「繊維製品リサイクル懇談会」の報告書において今後の課題とされた項目についての具体化に向けた検討を行う。</p> <p>「繊維製品リサイクル懇談会報告書」で指摘された今後の課題</p> <p>リデュースの推進</p> <p>a)生産段階でのリデュース推進 b)流通段階でのリデュース推進 c)消費段階でのリデュース推進</p> <p>リユースの推進</p> <p>a)国内中古衣料品市場の活性化 b)海外中古衣料品市場の活性化 c)消費者への情報提供・啓発活動の推進</p> <p>リサイクルの推進</p> <p>a)回収繊維製品の再生用途の拡大 b)再生利用が容易な製品設計の推進 c)繊維製品の回収・再商品化ルートの構築 d)サーマルリサイクル</p>	<p>繊維の関係者が連携して、繊維製品の3Rに関する各々の自主的な取組を促し、総合的に3Rを推進するための「繊維製品3R推進会議」を設置し、繊維製品の3Rに関する調査・研究を行うとともに、今後の3Rの在り方について検討。</p> <p>「繊維製品3R推進会議」において、（社）日本アパレル産業協会、日本羊毛紡績会、全日本寝具寝装品協会、日本カーペット工業組合、日本紡績協会、日本被服工業組合連合会、日本化学繊維協会、日本繊維輸入組合・（社）日本貿易会が、繊維製品の3Rに対する目標及び目標を達成するための対策等をまとめたアクションプランを発表。（平成14年度、平成15年度）</p> <p>経済（通商）産業省委託事業により繊維製品のリサイクル等マテリアルフローに関する調査を実施。（平成8年度、平成13年度）</p> <p>国内中古衣料品市場の活性化のため、中古衣料品事業者と故繊維事業者との垂直連携により、国内で発生する中古衣料の国内での販売について検討を実施。（平成13年度）</p> <p>中古衣料の小売を行う事業者が集まり、日本古着小売業協同組合を設立。古着の共同仕入などを実施することにより業者間の連携を推進し、中古衣料品市場の活性化を図る。（平成14年度）</p> <p>廃棄等された繊維製品をRDF化するための技術に関する調査・研究を実施。（平成11年度）</p> <p>廃棄・未利用等のウール製品や綿製品について、これを反毛する技術の改良やその再商品化に関する調査研究を実施。（平成11年度、平成12年度）</p> <p>アパレル業界によって、易リサイクル商品の企画立案と回収システムの構築についての検討を実施。（平成13年度）</p> <p>廃ペットボトルの原料リサイクルの実用化開発を実施。（平成13年度）</p> <p>故繊維業界によって、反毛を用いた新商品開発や製品の規格化についての検討を実施。（平成14年度）</p> <p>グリーン購入法特定調達品目について、ユニフォーム・作業服・ふとんなどに加え、平成14年度における検討により、集会用テント・防球ネットも再生PET樹脂を用いた繊維製品として指定された。</p> <p>使用済み衣料品について、小売店により回収するシステムを構築するため、百貨店による使用済み衣料品の回収実験を実施。（平成14年度）なお、本調査を行った百貨店は、その後自主的にスーツの回収に取り組んでいる。（平成15年度）</p> <p>繊維製品のLCAに係る調査を行い、繊維製品を新規製造した場合とリサイクルを行った場合の、環境負荷やエネルギー消費量の</p>	<p>「繊維製品3R推進会議」において、各団体より発表されたアクションプランのフォローアップを行い、進捗状況の把握及び公表に努める。</p> <p>日本古着小売業協同組合にて、古着小売業者並びに故繊維事業者に広く意見を求め、今までにない新たなアプローチで国内中古品市場の活性化を図るための問題点解決を模索する事業を予定。（平成16年度）</p> <p>繊維製品のリサイクルの有効な手段のひとつであるウエスについて、現在の利用実態の調査を行うのとともに、需要拡大方策の検討を行う。（平成16年度）</p>

リサイクル不能品に関する、適正な処分の推進

2. 廃棄物減量化のための対策

リデュースの促進

繊維製品サプライチェーンにおいて情報技術を積極的に活用することにより、生産、流通業務を効率化し実需対応型の生産・販売を積極的に推進することにより、中間製品、最終製品の不良在庫の削減等を図る。

3. 易リサイクル及び用途拡大のための技術開発

回収された繊維製品の再生用途を拡大することは、繊維製品のリサイクル推進に当たって最重要課題であり、繊維の製造事業者、故繊維事業者等は、再生用途開拓のための技術開発・新商品開発を積極的に推進する。

また、繊維の製造事業者は、消費者のニーズを反映し、かつリサイクルに配慮した製品設計指針を策定するとともに、製品の企画にこれを反映していくよう努める。

4. 連携によるリユース・リサイクルの推進

(1) 繊維の製造等事業者、流通事業者、故繊維事業者が協力しつつ、一般衣料品の中におけるモデル的なリサイクル・ネットワークの構築、再生繊維（ここでは回収された使用済み繊維製品を再生し、原材料として使える状態にしたものを指す。一般にはレーヨン、キュプラ等の繊維を指すことが多い）を利用した製品についての販売、再生利用が容易な製品についての回収・再商品化に取り組んでいくよう努める

(2) 海外中古衣料品市場の活性化を図るため、故繊維輸出商等の水平連携を推進し、故繊維輸出商社等が共同して中古衣料に関する海外市場でのマーケティング力の強化を図る。

(3) 中古衣料品事業者と故繊維事業者が協力して、国内で発生する中古衣料品を国内で販売する体制を構築することや中古衣料品についての消費者への普及啓発活動に取り組むよう努める。

(4) P E Tフレークの利用を一層促進する。

・回収P E Tボトルから生産された再生ポリエステル繊維を使用した製品の普及を推進する。

5. 広報・啓発活動の促進

(1) リサイクルファッションショー・展示会の実施

(2) リサイクル製品の普及・啓発活動の実施

(3) 繊維製品の適切な排出方法等の普及啓発の推進

回収された繊維製品が最大限再商品化されるよう、消費者に対する繊維製品の適切な排出方法について普及啓発を図るとともに、回収された繊維製品のうち、リユース及びマテリアルリサイクルがされないものについては、サーマルリサイクルを行うことについても一つの選択肢として考慮し、広く消費者の理解を求めていく。

比較を行った。（平成15年度）

情報化導入支援事業の実施（平成14年度）により、無駄な発注の減少を通じた不良在庫の圧縮を促進。

繊維の商品見本市（「ジャパン・クリエーション」）や、リサイクル製品の見本市（「エコプロダクツ展」）の場を活用して、再生繊維を用いた繊維製品の展示活動を実施。（平成14年度）

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
27. 潤滑油	<p>潤滑油のリサイクルを推進する観点から、（社）潤滑油協会を中心として、使用済潤滑油の処理実態の明確化を図りつつ、以下の取組を実施する。</p> <p>1. 潤滑油関係業界団体の連携強化及び広報、啓発活動等の拡充 （社）潤滑油協会、全国工作油剤工業組合、全国オイルリサイクル協同組合等の関係業界団体の連携を推進し、潤滑油ユーザー、機械メーカー等に対して使用済潤滑油の分別回収及び非塩素系潤滑油への使用転換に係る積極的な広報・啓発活動を推進して、理解と協力の促進を図る。</p> <p>2. 非塩素系潤滑油への転換の推進 潤滑油ユーザーの理解と協力の下に、塩素系潤滑油（塩素を含有する添加剤使用の潤滑油）について、技術的代替性がないもの等を除き、非塩素系潤滑油の製造及び使用転換に向けた取組を引き続き推進するとともに、塩素系潤滑油の技術代替等を進める。</p>	<p>（社）潤滑油協会に潤滑油リサイクル対策委員会を平成11年7月に設置。 平成12年度からは、（社）潤滑油協会、全国工作油剤工業組合及び全国オイルリサイクル協同組合等関係業界団体が連携し、活動を開始。</p> <p>【実態の把握】</p> <ul style="list-style-type: none"> 金属加工油を中心とした生産量調査を毎年継続実施し、非塩素系潤滑油と塩素系潤滑油の数量を把握。 公衆浴場における使用済潤滑油、再生重油等の使用実態を明確化（平成13年度）。 主な調査結果は以下のとおり。 使用済潤滑油及び再生重油の使用実態 使用比率 約30%の浴場で使用 1浴場あたりの使用量 約3,000L/月 再生重油及び再生潤滑油の数量調査を継続的に実施。 再生重油の生産量（全国オイルリサイクル協同組合メンバー）は以下のとおり。 平成12年度 242千L 平成13年度 275千L 平成14年度 322千L 自動車解体業における使用済み潤滑油の処理実態を明確化（平成14年度）。 主な調査結果は以下のとおり。 使用済潤滑油発生量 653L/月・社 廃油処理の実態 業者委託 68% 自家燃料への利用 26% 自社焼却 6% <p>【広報・啓蒙活動】</p> <p>リサイクル全般</p> <ul style="list-style-type: none"> 平成15年度にミニハンドブック「潤滑油リサイクル」を作成配布し、潤滑油メーカー及びユーザー等関係者に対し潤滑油リサイクル全般に関する事項を普及（平成15年度～） 分別回収 潤滑油ユーザーにおける使用済潤滑油の分別回収を促進するため、SS及び整備工場等を対象にした、リーフレットを作成し配布（平成11年度） 潤滑油ユーザーにおける塩素系使用済潤滑油の分別回収を促進するため、一般工場等を対象にしたパンフレットを作成配布（平成12年度～/平成14・15年度に内容改訂） 潤滑油使用現場向けのポスタ-を作成配布（平成14年度～） 一般工場等を対象にした非塩素系潤滑油への転換推進に向けたリーフレットを作成配布することにより、非塩素系潤滑油への転換推進を強化（平成15年度～）。 <p>【製造及び使用転換に向けた取り組み】</p> <ul style="list-style-type: none"> 塩素系潤滑油（塩素を含有する添加剤使用の潤滑油）から非塩素系潤滑油への転換に向け、関係業界団体を中心に、潤滑油メーカーによる非塩素系潤滑油の製造拡大依頼、ユーザーに対する非塩素系潤滑油の使用協力依頼を推進（平成12年度～） <p>【非塩素系潤滑油への転換状況】</p> <ul style="list-style-type: none"> 潤滑油メーカーによる非塩素系潤滑油への展開及びユーザー等への普及広報により、塩素系潤滑油の使用は大幅に減少。 潤滑油リサイクル対策委員会の調査によると、塩素系金属加工油生産量の推移は以下のとおり。 	<p>分別回収推進、非塩素系潤滑油への転換推進にかかる取り組み</p> <ul style="list-style-type: none"> 排出元の調査を引き続き実施し、使用済潤滑油の処理実態の更なる明確化を図る。 引き続き、パンフレット及びリーフレット等の普及媒体等を通じて、塩素系潤滑油の分別回収促進及び非塩素系潤滑油への転換推進の取組を継続実施。 ユーザーにおける非塩素系潤滑油への転換促進を図るため、非塩素系潤滑油を製造しているメーカーに関する情報をインターネット等により公表・普及する取組を平成16年度から実施。 塩素系添加剤に関する安全性情報を潤滑油メーカー及びユーザー等関係者へ普及広報。 難削材加工用等技術的代替が困難な塩素系潤滑油の種類と数量を把握するとともに、使用及び廃棄（焼却）時における対策等を検討。

平成10年度 68千L 平成13年度 35千L
平成11年度 60千L 平成14年度 29千L
平成12年度 49千L

【技術代替等】

- ・メーカー各社が取り組んでいる非塩素系潤滑油の開発状況について随時確認。

3. 使用済潤滑油の分別回収の促進

潤滑油ユーザーが塩素系潤滑油を容易に識別して分別し、適正な処分を行うことができるよう、塩素系潤滑油の製造事業者において、容器に塩素系潤滑油であることを表示するラベル貼付の取組を継続実施する。

上記広報・啓蒙活動を行うとともに、表示ラベルの貼付を促進

- ・塩素系潤滑油容器への表示ラベル貼付を開始（13年度～）
- ・表示ラベル貼付の実績は以下のとおり。

平成13年度 約319,000枚
平成14年度 約318,000枚

今後も表示ラベルの貼付促進のための活動を継続

- ・貼付状況を把握するための調査を実施し、未貼付企業に対し協力を要請。
- ・ラベル作成会社の斡旋等貼付効率を上げるための取組みを継続。

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
28. 電線	<p>1. 回収のための措置 機器用電線、自動車用ハーネス等の回収を促進するため、家電、自動車等のリサイクル推進活動への協力方法を検討する。 また、シュレッダーダストからの効率的な銅分別回収技術の実用化に向けた検討を行う。</p> <p>2. リサイクル促進のための措置 電線の銅、塩ビ等のプラスチック被覆材のそれぞれについてリサイクル目標の設定を継続して検討する。また、電線供給、回収・リサイクルの連携システムについてLCAの観点からの環境への影響の低減について検討するとともに、リサイクル技術の開発を推進する。さらに、リサイクルしやすい電線の設計やプラスチック被覆材の材質表示の可能性についても引き続き検討を行う。</p>	<p>1. 回収のための措置 電線ユーザー及び非鉄金属回収業団体等の有識者を集めて電線リサイクルに対する意見交換会を開催するとともに、電線ユーザー業界（自動車、家電）における電線リサイクルの現状や関心事項等の調査を実施した。</p> <p>2. リサイクルのための措置 平成13年度委託調査として「電線・ケーブルのリサイクルの実態調査」を実施して、家電、自動車に使用されている電線の回収量、回収ルート等の実態を調査し、マテリアルフローを作成した。 平成14年度においては、廃電線リサイクル処理の副産物として発生する被覆材廃棄物の実態を調査し、実効的で効率的なモデル循環システムの検討を行った。また、自動車・家電製品等に組み込まれている電線・ケーブルのリサイクルの実態を調査した。 平成15年度においては、廃電線が主たる発生源となる銅系スクラップについて現行のJIS（銅系スクラップ等分類基準）の問題点を抽出するとともに、将来のJIS改正に際しての改正の方向性を検討した。</p>	<p>1. 回収のための措置 機器用電線、自動車用ハーネス等の回収を促進するため、家電、自動車等のリサイクル推進活動への協力方法の検討、及び、シュレッダーダストからの効率的な銅分別回収技術の実用化に向けた検討を引き続き行う。</p> <p>2. リサイクル促進のための措置 電線の銅、塩ビ等のプラスチック被覆材のそれぞれについてリサイクル目標の設定を継続して検討する。また、電線供給、回収・リサイクルの連携システムについてLCAの観点からの環境への影響の低減について検討するとともに、リサイクル技術の開発を推進する。さらに、リサイクルしやすい電線の設計やプラスチック被覆材の材質表示の可能性についても引き続き検討を行う。 銅系スクラップについて、円滑なリサイクルに資するものとなるよう、JIS改正原案を平成17年度中に策定する。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
29. 建設資材	<p>建設資材製造業においては、建設廃棄物の発生抑制、分別回収、リサイクルに資するため、各建設資材ごとに以下の対策を講ずる。 また、これら対策に加え、新築現場等における適切な分別、効率的な回収等に向けた建材横断的なりサイクルシステムについての検討を進める。</p> <p>1. 木質系建材 (1) 繊維板・パーティクルボード 繊維板・パーティクルボード製造業を資源有効利用促進法の特定再利用業種に位置付けることも視野に入れつつ、引き続き以下の検討を行う。 繊維板・パーティクルボードへの建設発生木材系チップの利用率向上に必要な異物除却装置の調査、開発、導入を行う。 繊維板・パーティクルボードのグリーン購入法特定調達品目の認定を受けて地方自治体や民間企業への需要拡大を引き続き要請していく。 日本繊維板工業会が作成した環境宣言の実現に向けて努力していく。（1998年基準で2005年迄に） ・ 廃棄物の減量化 : 20%低減 ・ 建設解体廃木材の利用率向上 : 60%</p> <p>2. 窯業系建材 (1) 石こうボード 石膏の原料として副生石膏と回収石膏を全体の約60%使用、ボード用原紙として再生紙を100%使用するなど、引き続きリサイクル品の利用率の維持・向上を図る。 工場で発生する端材のリサイクル率100%の維持を図る。 回収石膏の原料への混入率を高めたエコ石膏ボードの研究開発を推進するとともに、さらに混入率を高めるための石膏の結晶大形化技術の開発を推進する。 新築系廃石膏ボードについては、広域再生利用制度の再生資源活用業者の指定を全工場受けており、今後も端材の回収、リサイクル率の向上を図る。 解体系廃石膏ボードのリサイクル推進に資するため、過半数の工場で中間処理業の指定を受けており、引き続き全社指定に向け取り組んでいくなどリサイクル率の向上を図る。</p> <p>(2) 窯業系サイディング 窯業系サイディング材について関係業界との連携を図りつつ、窯業系サイディングを使用した外壁の耐久性を向上させるため、施工方法の講習会を継続するとともに適正周辺材料の採用・普及に努める。 解体時に他材料との分離が容易である金具留め工法の普及促進を継続する。（普及率目標50%） 新築系端材をセメント原料等として利用するための調査・研究を推進するとともに、窯業系サイディングへのリサイクル率の向上に努める。 主要製造企業が広域再生利用指定産業廃棄物処理者の指定を受けており、新築現場で発生する窯業系サイディングの回収リサイクルに努める。 日本窯業外装材協会における一元化回収システムの構築について検討する。</p>	<p>建設資材製造業においては、建設廃棄物の発生抑制、分別回収、リサイクルに資するため、各建設資材ごとに以下の対策を講じた。 また、これら対策に加え、新築現場等における適切な分別、効率的な回収等に向けた建材横断的なりサイクルシステムについての検討を行った結果、関係事業者間による適正な処理コスト構造の構築等、リサイクルを推進していく上で重要となる課題が確認された。</p> <p>1. 木質系建材 (1) 繊維板・パーティクルボード 繊維板・パーティクルボード製造業を資源有効利用促進法の特定再利用業種に位置付けることも視野に入れつつ、以下の検討を行う。 建設発生木材系チップの利用率向上に必要な異物除却装置の調査として、中間処理業者に対しアンケート等を行い、分別処理の問題点等について分析した。さらに海外における分別機械等についても調査した。 日本繊維板工業会としてグリーン調達認定品目としての共通マークを作成し、普及促進を図っている。また、需要拡大策の一つとして、パーティクルボードの30m/m厚（従来品は20m/m厚）を利用する厚物床構法の開発に着手した。 環境宣言の実現に向けて努力している。 2003年実績 ・ 廃棄物の減量化 : 54%低減 ・ 建設解体廃木材の利用率向上 : 55%</p> <p>2. 窯業系建材 (1) 石こうボード 平成15年度リサイクル率実績は、石膏の原料用63%、ボード用原紙100%となっている。 工場で発生する端材の平成15年度リサイクル率実績は、100%であった。 混入率20%の石膏ボードの試作を実機で行った結果、品質面で問題がないことが確認された。なお、結晶大形化技術の開発については、継続中。 新築系廃石膏ボードについては、広域再生利用制度の活用により広域的な端材の回収を行い、リサイクル率の向上を図っている。 解体系廃石膏ボードについては、回収量が平成15年度実績で前年度から微増した。</p> <p>(2) 窯業系サイディング 施工方法の講習会については、本年も引き続き実施している。講習会の新規テーマとして、シックハウス対策による換気口設置の増加を予測し、「換気口回りの防水対策」を取り入れた。 また、換気口回りの雨水の侵入に起因する劣化不具合を防ぐため「換気口周辺の防水対策指針」を作成中。 金具留め工法の普及促進を継続している。 新築端材をセメント原料等として利用するための調査・研究を行った結果、セメント原料として利用が技術的に可能であることが確認された。また、窯業系サイディングへのリサイクル率の向上については、現状では、製品の品質面から混入率に限度があることが確認された。 主要製造企業が広域再生利用指定産業廃棄物処理者の指定を受けており、新築現場で発生する窯業系サイディングの回収リサイクルに努めている。また、リサイクルを促進するため、各企業において、建材店、工事店等に対し、現場分別の普及・啓蒙を行っている。</p>	<p>建設資材製造業においては、建設廃棄物の発生抑制、分別回収、リサイクルに資するため、各建設資材ごとに以下の対策を講じた。 また、これら対策に加え、新築現場等における適切な分別、効率的な回収等に向けた建材横断的なりサイクルシステムについての検討を引き続き進める。</p> <p>1. 木質系建材 (1) 繊維板・パーティクルボード 繊維板・パーティクルボード製造業を資源有効利用促進法の特定再利用業種に位置付けることも視野に入れつつ、引き続き以下の検討を行う。 引き続き、繊維板・パーティクルボードへの建設発生木材系チップの利用率向上に必要な異物除却装置の調査、開発、導入を行う。 繊維板・パーティクルボードのグリーン購入法特定調達品目の認定を受けて地方自治体や民間企業への需要拡大を引き続き要請していく。また、パーティクルボードの30m/m厚を利用する厚物床構法の開発及び普及により需要の拡大を図る。 日本繊維板工業会が作成した環境宣言の実現に向けて努力していく。（1998年基準で2005年迄に） ・ 廃棄物の減量化 : 20%低減 ・ 建設解体廃木材の利用率向上 : 60%</p> <p>2. 窯業系建材 (1) 石こうボード 石膏の原料として副生石膏と回収石膏を全体の約60%使用、ボード用原紙として再生紙を100%使用するなど、引き続きリサイクル品の利用率の維持・向上を図る。 引き続き、工場で発生する端材のリサイクル率100%の維持を図る。 回収石膏の原料への混入率を高めた石膏ボードの研究開発を推進するとともに、さらに混入率を高めるための石膏の結晶大形化技術の開発を引き続き推進する。 新築系廃石膏ボードについては、広域再生利用制度の再生資源活用業者の指定を全工場受けており、今後も端材の回収、リサイクル率の向上を図る。 解体系廃石膏ボードについては、過半数の工場で中間処理業の指定を受けており、今後も廃材の回収、リサイクル率の向上を図る。</p> <p>(2) 窯業系サイディング 窯業系サイディング材の品質向上及び端材の減量化のため、関係業界との連携を図りつつ、施工方法等の講習会を継続するとともに適正周辺材料の採用・普及に努める。 金具留め工法の普及促進のため、ホムペジによりPR活動を強化していく。 新築端材についてリサイクル原料としての他用途開発を検討する。併せて、新築端材の窯業系サイディングへのリサイクル率の向上に引き続き努める。 主要製造企業が広域再生利用指定産業廃棄物処理者の指定を受けており、引き続き、新築現場で発生する窯業系サイディングの回収リサイクルに努める。 各企業において、建材店、工事店ごとの現場分別を徹底させるよう建材店等への啓蒙に努める。 一元化回収システムの構築については、当面は各企業ごとに対応を検討していく。</p>

日本窯業外装材協会における一元化回収システムの構築を調査研究した結果、協会が一元化回収を行うためには課題が多いことが判明した。

- (3) ALCパネル（軽量気泡コンクリートパネル）
生産工程で発生する端材や切削屑を、引き続きALCパネルや肥料等の原料として再利用し、資源の有効利用を図る。
ALC建築物の耐久性の向上、長寿命化の指針となる「ALCパネル現場タイル張り工法指針（案）・同解説」及び「ALC外壁補修工法指針（案）・同解説」について関係業界に対し普及を行う。
解体時において建築物からの剥離が容易な乾式工法の普及を行う。

ALC建築物の分別解体の実態調査を行い、更に新規解体技術について解体日数、コスト等の検証を行う。
廃ALCパネルの軽量コンクリート骨材、セメント原料としてのリサイクル技術の確立に向けた研究開発を推進する。
広域再生利用指定制度を利用した新築系ALC廃材の再生処理を推進する。

- (4) グラスウール
グラスウールの原材料における板ガラスくず等再生資源利用率（平成14年度84%）の維持・向上を図る。

硝子繊維協会傘下の製造メーカーは、市場回収グラスウールのリサイクル技術は確立し、現在広域再生利用指定産業廃棄物処理業者の指定を受けており、新築非住宅施工現場で排出される廃グラスウールの回収・リサイクルの普及に努める。
更なるリサイクル量、対象地域及び範囲拡大のために必要な課題の抽出とその対応研究に取り組む。具体的には、搬送費用削減、及び処理費用の削減、回収から流通までのインフラの整備等に向けた課題（くずの減容化、表被材付きで回収、集積所の設置、工場での分別、他社製品との乗入れ、他材料との共同回収等）の整理、解決に向けた取り組みを行う。

- (5) ロックウール
原料の再生資源利用率の維持・向上に努める。
主要製造企業が広域再生利用指定産業廃棄物処理業者の指定を受けており、建設現場（改修・新築）で発生するロックウール製品の回収リサイクルに努める。
リサイクル率の更なる向上改善を図るため、ロックウール工業会において一元化回収システム処理の可能性を調査検討する。

- (6) かわら
廃がわらの効率的な収集方法、新規リサイクル用途の開拓、リサイクル品と従来品の性能比較等に関する調査研究を実施する。
廃がわらのリサイクルに関する調査研究の結果をユーザー等を含めて広く周知広報し、リサイクル製品の普及に努める。

3. プラスチック建材 塩化ビニル製建材のリサイクルを促進するため、以下の事項を実施する。

- 塩ビ製管・継手
i) 硬質塩ビ管・継手製造業については、資源有効利用促進法の特定期間指定されたことを踏まえ、平成17年度までにマテリアルリサイクル率の目標値80%を達成するため、計画的にリサイクルを推進すると共に、技術開発、受入体制の整備及び再生管の普及活動を推進する。

- (3) ALCパネル（軽量気泡コンクリートパネル）
生産工程で発生する端材や切削屑を、ALCパネルや肥料等の原料として再利用し、資源の有効利用を図っている。
ALC建築物の耐久性の向上、長寿命化の指針となる「ALCパネル現場タイル張り工法指針（案）・同解説」及び「ALC外壁補修工法指針（案）・同解説」について、関係業界への普及に努めている。

乾式構法の普及に努めた結果、普及率が平成15年3月度90.8%から平成16年3月度96.0%へ向上した。
ALC建築物の分別解体の調査結果に基づき、平成15年12月に「建築物等に使用されるALCパネルの分別解体工事指針（案）・同解説」を作成した。
廃ALCパネルのリサイクル技術の確立に向け他産業（セメント製造業他）の協力を仰ぎ研究開発を推進している。
ALC協会にて小冊子「ALC廃棄物の適正処理のために」を作成し、関係業界に配布した。
広域再生利用指定制度を利用した新築系ALC廃材の広域的再生利用を推進した結果、回収量が平成13年度2,403tから平成14年度3,125tへ向上した。

- (4) グラスウール
平成15年度のグラスウールの原材料に占める板ガラス等の再生資源の業界全体での利用率は、85.3%と目標値を上回る結果となった。この要因は、これまで利用率が60%台と低かった企業が、合併後に技術指導を受けて努力した結果硝子繊維協会会員各社の平均的レベルにまでアップしたこと及び昨年未の業界全体の生産・販売量増加によりハウスカレット（循環カレット）の比率が相対的に減少し、購入再生資源の割合が増加したことによる。

硝子繊維協会の会員各社において、広域再生利用指定制度の活用により新築の非住宅施工現場から排出される廃グラスウールの回収・リサイクルの普及に努めた結果、平成15年度の実績は、対前年度比20%増の510トンとなった。
更なるリサイクル量、対象地域及び範囲拡大のために必要な課題の抽出とその対応研究に取り組んだ結果、処理費用や処理工程における課題が抽出された。

- (5) ロックウール
原料の再生資源利用率の維持・向上に努めている。
廃棄物処理法の改正により、広域認定制度への移行手続きを各企業において準備中。
一元化回収システム処理の検討を行った結果、廃材の発生形態や製品の種類ごとに整理し、段階的に検討を進めていくことが効果的との結論に至った。

- (6) かわら
かわらの各産地では、関連企業、公設試験研究機関、大学等が連携し、廃瓦活用商品開発に取り組んでいる。
リサイクル製品の普及のため、廃瓦活用製品の展示場の開設、現物見本の配布、学会発表等を行っている。

3. プラスチック建材

- 塩ビ製管・継手
) 使用済み硬質塩ビ管・継手のリサイクルを促進するため以下のことを実施した。
・リサイクル可能な状態に前処理された使用済み塩ビ管・継手を有価で購入する受入拠点として、リサイクル協力会社を15社18拠点から16社21拠点に増強した。また、中間受入場も全

- (3) ALCパネル（軽量気泡コンクリートパネル）
生産工程で発生する端材や切削屑を、引き続きALCパネルや肥料等の原料として再生利用し、資源の有効利用を図る。
ALC建築物の耐久性の向上、長寿命化の指針となる「ALCパネル現場タイル張り工法指針（案）・同解説」及び「ALC外壁補修工法指針（案）・同解説」について、引き続き関係業界に対し普及に努める。

解体時における建築物からの取外しが容易な乾式構法の普及を引き続き行う。
ALC建築物の分別解体の指針となる「建築物等に使用されるALCパネルの分別解体工事施工指針（案）・同解説」について、関係業界に対し普及を行う。
廃ALCパネルのリサイクル技術の確立に向け他産業（セメント製造業他）の協力を仰ぎ研究開発を推進する。
ALC廃棄物適正処理のガイドラインとなる「ALC廃棄物の適正な処理のために」を関係業界に配布し、適正処理に対する理解を求め、廃棄物処理法の改正により、広域再生利用指定制度から広域認定制度へ移行し、新築系ALC端材の広域的再生利用を更に推進する。

- (4) グラスウール
グラスウールの原材料に占める板ガラス等の再生資源の業界全体での利用率は、グラスウールの品質維持のため、使用再生資源の組成及びハウスカレット量により、84%～85%が限界と言われているが、今後も85%の利用率を維持・向上するよう努力を続ける。

廃棄物処理法の改正により制度改正された広域認定制度を活用したより効率的なリサイクルシステムの構築を目指して研究に取り組んでいく。
更なるリサイクル量、対象地域及び範囲の拡大のため、先進的なリサイクル業界の取り組み状況などについて調査・研究を行い、新たな対策を実現できるよう取り組んでいく。

- (5) ロックウール
引き続き、原料の再生資源利用率の維持・向上に努める。
広域再生利用指定制度を取得している各企業が廃棄物処理法改正による広域認定制度への移行を行い、更なるリサイクル率の向上に努める。
リサイクル率の更なる向上改善を図るため、まずは、住宅用断熱材と天井材の製品を対象としてリサイクルの検討を進めることとし、課題の抽出や問題点の整理等を行う。

- (6) かわら
廃がわらの効率的な収集方法、新規リサイクル用途の開拓、リサイクル品と従来品の性能比較等に関する調査研究を引き続き実施する。
引き続き廃がわらのリサイクルに関する調査研究の結果をユーザー等を含めて広く周知広報し、リサイクル製品の普及に努める。

(2) 塩ビ製サッシ
 塩ビ製サッシを効率的にリサイクルするため、塩ビ製サッシ再資源化率向上のための分別解体手法の検討及びマニュアルを作成し、引き続き、リサイクルシステム構築のための回収に係る具体的な手法等について検討を行う。
 易リサイクル製品の開発等について関係業界において検討を行う。
 塩ビ製サッシについて、資源有効利用促進法の指定表示製品に位置づけられたことを踏まえ、リサイクルを促進するための表示を徹底する。

(3) 塩ビ製雨樋
 リサイクルを促進するため、新築端材リサイクルシステムの試行テストを実施する。
 リサイクルされた原料を雨樋製品に再利用するための研究開発を実施する。
 塩ビ製雨樋について、資源有効利用促進法の指定表示製品に位置づけられたことを踏まえ、リサイクルを促進するための表示を徹底する。

(4) 塩ビ製床材
 原材料における使用済み塩ビ製品（農業用塩化ビニルフィルム等）の使用比率を30%に向上させるよう関係各社において努める。
 解体時に分離容易な簡易接着タイプ製品の普及促進を図る。
 広域再生利用指定産業廃棄物処理者指定を活用し、新築施工現場で発生する端材及び余材の回収・再資源化を実施する。
 建築廃材から発生する塩ビ製床材のリサイクル推進のため、再生技術等について検討する。
 塩ビ製床材について、資源有効利用促進法の指定表示製品に位置づけられたことを踏まえ、リサイクルを促進するための表示を徹底する。

(5) 塩ビ製壁紙
 塩ビ製壁紙の施工端材やリフォーム残材について、リサイクル実証実験を行い、壁紙をリサイクルするための課題等を検討する。
 塩ビ製壁紙以外の塩ビ製内装材も視野にいれたリサイクル事業の連携強化に向けた検討を行う。
 廃棄物の抑制のため、長寿命化、使用原料削減等の技術開発を推進する。

国に32拠点設置し、その結果沖縄県を除く全都道府県に最低1カ所の受入拠点が出来た。
 ・リサイクル量を増やすため、現場で発生した前処理なしの使用済み塩ビ管・継手を適正な処理料金で受入れ、排出者に代わって異物除去、泥落としを行う契約中間処理会社の設置を開始した（2社3拠点追加）。
 ・受入対象製品及び量拡大のため、リサイクル協力会社に対する粉砕機の設備支援を累計13社に実施した。
 ・協会規格再生塩ビ管3品種の普及を図るため、グリーン購入物品認定や標準仕様書記載を働きかけてきた。その結果、国のグリーン購入法特定調達品目、愛知県のあいくる材、東京都等道府県や都市基盤整備公団の標準仕様書などに認定・記載され（平成14年度）、下水道用リサイクル三層管については日本下水道協会認定資器材 類に登録された（平成15年度）。

）硬質塩化ビニル管が資源有効利用促進法の指定表示製品として指定されたため、表示方法を定め実施した。
 ・表示方法は硬質塩ビ（無可塑Unplasticized）であることを示すため「-U」を追加して「PVC-U」とした。
 ・協会会員会社11社及び賛助会員であるリサイクル協力会社5社は、平成13年10月より塩ビ管に材質表示を実施している。

(2) 塩ビ製サッシ
 分別解体及び再生原料化処理の実験を行うとともに、既にリサイクルを行なっているドイツの事例の調査を実施し、今後構築してゆく塩ビ製サッシリサイクルシステムのアウトラインを描きながら課題の抽出を行った。
 易リサイクル製品の開発等に向けて業界各社の部品の材質等を調査し、課題の抽出を行った。
 資源有効利用促進法の指定表示については、徹底されていることが確認された。

(3) 塩ビ製雨樋
 新築端材リサイクルシステムの試行テストを実施した。その結果、端材回収量や処理費用等多くの課題が確認された。
 リサイクル製品の試作を行なった結果、端材混入率を20%まで高められることが確認された。
 資源有効利用促進法の指定表示については、徹底されていることが確認された。

(4) 塩ビ製床材
 原材料における使用済み塩ビ製品（農業用塩化ビニルフィルム等）の使用比率は現状25%程度。引き続き、使用比率30%を目指し関係各社において努めている。
 JIS規格の改正により簡易接着タイプ製品が規格化された。また、同製品の普及促進を図ったところ、市場に着実に投入されていることが確認された。
 広域再生利用指定制度を活用し、新築施工現場で発生する端材及び余材の回収・再資源化を実施する事業を開始した。
 塩ビ製床材廃材の品種別によるリサイクル製品の品質について調査を行った。
 資源有効利用促進法の指定表示については徹底されていることが確認された。

(5) 塩ビ製壁紙
 塩ビ製壁紙のリサイクル実証実験を平成15年4月より北九州市にある処理業者で実施し、現在順調に稼働しているところ。当該実験において、排出業者や中間処理業者との取引形態の違いによる処理コスト上の不合理性が確認された。
 「内装材」というくくりでリサイクルシステムを構築する必要のあることと、他の塩ビ建材のシステム構築の現状が把握できた。

・契約中間処理会社の設置を全国に展開する。

(2) 塩ビ製サッシ
 塩ビ製サッシの分別解体・再原料化処理のためのコスト試算をはじめとした、リサイクルシステム構築へ向けたより具体的な検証を進める。
 易リサイクル製品の開発等について関係業界において検討を引き続き行う。
 資源有効利用促進法の指定表示製品に位置づけられていることを踏まえ、引き続きリサイクルを促進するための表示を徹底する。

(3) 塩ビ製雨樋
 リサイクルを促進するため、新築端材リサイクルシステム構築に向けた検討を引き続き行う。
 リサイクルされた原料を再利用するための研究開発を引きつづき実施し、品質改良及び商品展開について検討を進める。
 資源有効利用促進法の指定表示製品に位置づけられていることを踏まえ、引き続きリサイクルを促進するための表示を徹底する。

(4) 塩ビ製床材
 原材料における使用済み塩ビ製品（農業用塩化ビニルフィルム等）の使用比率を、端材・余材の回収・再資源化を進めることにより、30%に向上させるよう努める。
 引き続き、解体時に分離容易な簡易接着タイプ製品の普及促進をはかる。
 広域再生利用指定産業廃棄物処理者指定を活用し、新築施工現場で発生する端材及び余材の回収・再資源化を引き続き実施する。
 建築廃材から発生する塩ビ製床材のリサイクル推進のため、引き続き再生技術等について引き続き検討する。
 資源有効利用促進法の指定表示製品に位置づけられていることを踏まえ、引き続きリサイクルを促進するための表示を徹底する。

(5) 塩ビ製壁紙
 塩ビ壁紙の施工端材やリフォーム残材をリサイクルするための課題を引き続き検討する。
 壁紙以外の他の塩ビ内装品の施工業者を視野に入れたリサイクル事業の連携強化に向けた検討を行う。
 リサイクル量の増加や利便性を考慮した委託先を探し、選択肢を増やして行く。
 資源有効利用促進法の指定表示製品に位置づけられていることを踏

<p>塩ビ製壁紙について、資源有効利用促進法の指定表示製品に位置づけられたことを踏まえ、リサイクルを促進するための表示を徹底する。</p> <p>4. 金属系建材</p> <p>(1) 金属屋根 金属屋根について、長寿命製品の普及促進を図る。リサイクルを促進するための方策について関係業界とともに検討を行う。</p> <p>(2) アルミサッシ アルミサッシに用いるアルミ合金締結材の易リサイクル化に向けて関係業界とともに検討を行う。原材料におけるアルミ廃材混入率の目標設定について検討する。</p> <p>(3) 金属サイディング 金属サイディングの金属部分は不純物が取り除ければ有価で流通しており、 a. 解体時に分解しやすい易リサイクル製品の開発 b. 施工時に発生する端材・廃材の分解手法の検討と施工者に対する周知 c. 解体時に発生する端材・廃材の分解手法の検討等を行い、リサイクルを推進する。</p> <p>5. その他 置（建材畳床） 化学畳総合リサイクルセンターを核に、大都市圏（東京、大阪）のリサイクル拠点の構築に向けた検討を図る。 都市基盤整備公団やゼネコン等による建築物の解体に伴う廃棄物の受入れを進める。</p>	<p>長寿命化の一つの策として、表面汚れ防止商品の採用を積極的に高めた。 資源有効利用促進法の指定表示については、徹底されていることが確認された。</p> <p>4. 金属系建材</p> <p>(1) 金属屋根 長寿命製品（高耐食性の金属屋根）の使用比率を昨年度の50%台から60%台まで引き上げた。 金属部分と芯材との剥離しやすい裏貼り形の断熱材を開発した。</p> <p>(2) アルミサッシ アルミサッシに用いるアルミ合金締結材の易リサイクル化に向けて関係業界とともに検討を行った。 原材料におけるアルミ廃材混入率の目標設定について検討を行った。</p> <p>(3) 金属サイディング 解体時に分離しやすい易リサイクル製品は、強度の確保・長寿命化の点で問題があり製品開発は困難であることが確認された。 施工時や解体時に発生する端材・廃材について、金属部分と芯材等を分離回収するプラントメーカーを調査し、共同実験を実施した。当該実験において、分離は技術的に可能であるが、回収・輸送コストや量的問題から、リサイクルコストが膨大になることが確認された。</p> <p>5. その他 置（建材畳床） 大都市圏（東京、大阪）の化学畳の回収処理を実施するシステムを構築するため、中京地区の化学畳処理拠点において大都市圏で発生する廃棄物の受け入れを開始した。 都市基盤整備公団による建築物の解体に伴う廃棄物の一部受け入れを行っている。</p>	<p>まえ、引き続きリサイクルを促進するための表示を徹底する。</p> <p>4. 金属系建材</p> <p>(1) 金属屋根 引き続き長寿命製品の普及促進を図る。 リサイクルを促進するための方策について引き続き関係業界とともに検討を行う。</p> <p>(2) アルミサッシ アルミサッシに用いるアルミ合金締結材の易リサイクル化に向けて関係業界とともに実証実験を行う。 原材料におけるアルミ廃材混入率を高めるために調査検討を行っていく。</p> <p>(3) 金属サイディング 金属サイディングを金属部分と芯材部分に分離せずにリサイクルを行う方策を探索する。 金属サイディングの金属部分と芯材とを分離回収するプラントメーカーを引き続き調査する。 引き続き、長寿命製品の普及促進を図る。</p> <p>5. その他 置（建材畳床） 化学畳総合リサイクルセンターを核に、大都市圏（東京、大阪）のリサイクル拠点の構築の検討を引き続き行う。 都市基盤整備公団やゼネコン等による建築物の解体に伴う廃棄物の受入れを進める。</p>
--	--	--

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
30. 浴槽及び浴室ユニット	<p>浴室ユニットについて、資源有効利用促進法の指定再利用促進製品に位置づけられたことを踏まえ、以下の取組を促進する。</p> <p>(1) リデュース・リユース・リサイクルに配慮した設計を進めるための製品アセスメントマニュアルを平成13年6月に発行。各事業者において、このマニュアルに基づき製品アセスメントを実施する。</p> <p>(2) 各事業者において実施した3Rの成果を「事例集」として発行する。</p> <p>(3) 委員会会員会社において表示方法の検討を行い、浴室ユニット3R推進委員会において審議し、実施していく。</p>	<p>1. 平成15年6月21日付けにて「製品アセスメントマニュアル」の第2版を作成。第2版において、各事業者において実施した3Rの成果を「事例集」として発行した。</p> <p>2. 委員会会員会社において浴室ユニットの製品アセスメント実施状況について予備調査を実施した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・原材料の使用量、梱包材の使用量は減少傾向 ・ねじ本数の削減化や破砕の容易化は進んでいるとはいえない ・異種材料分離困難物のデータバラつきが非常に大 <p>3. 製品アセスメント実施状況予備調査において、製品アセスメントに対するメーカー間の判断に差異が見られたため、「判断基準統一」についてのアンケート及び「部材の表示方法、状況」について調査を実施した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・アンケート結果に基づき、「製品アセスメント実施のための判断基準統一」案を立案段階。 <p>4. リサイクル方法の研修を目的として、FRPのリサイクルプラントの見学会を平成16年3月17日に実施。関係会社20社、30名が、リサイクルプラント2箇所（日立化成工業㈱下館工場、ジャパン・フジ・リサイクルセンター）を見学した。</p>	<p>1. 浴室ユニット工業会として（社）リビングアメニティ協会のアメニティCafeに工業会のホームページを開設し、情報の掲示を行う。</p> <p>2. アセスメントマニュアルの定期見直し及び会員会社にて実施した3Rの成果を毎年3月にとりまとめ、ホームページに掲載する。</p> <p>3. 製品アセスメント実施のための判断基準を統一化し、平成17年6月にアセスメント実施状況のまとめを実施する。</p> <p>4. 資源の有効な利用促進を図るために、製品廃棄時の材料確認等がスムーズに行えるよう、材料情報提供の内容、提供方法を検討する。</p> <p>「判断基準統一」についてのアンケート結果に基づき、「製品アセスメント実施のための判断基準統一」案について、今後委員会にて審議し設定を行う。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
31. システムキッチン	<p>システムキッチンについて、資源有効利用促進法の指定再利用促進製品に位置づけられたことを踏まえ、以下の取組を促進する。</p> <p>(1) リデュース・リユース・リサイクルに配慮した設計を進めるため製品アセスメント普及分科会（WG）を結成。普及資料の新規作成の検討を進め、「システムキッチン・浴槽ユニット製品アセスメント普及資料」としてまとめ、各事業者において製品アセスメントを実施する。</p> <p>また、設計・製造での取組状況及び効果について、会報・ホームページで公表する。</p> <p>(2) 資源の有効な利用を促進するための表示方法について業界指針により表示の推進を図る。</p>	<p>(1) 製品アセスメント普及分科会（WG）を結成。普及資料の新規作成の検討を進め、「システムキッチン・浴槽ユニット製品アセスメント普及資料」としてまとめた。</p> <p>また、設計・製造での取組状況及び効果を毎年3月末にとりまとめ、会報・ホームページに掲載することとした。</p> <p>(2) 資源の有効な利用を促進するための表示方法について業界指針を決定し、平成14年4月から一部では表示を開始した。</p> <p>1. 製品アセスメント普及分科会の結成 製品アセスメント普及分科会を平成12年2月に結成、製品アセスメントの推進を目的としたワーキングの開催を原則月1回として継続している。</p> <p>2. システムキッチン/浴槽ユニット製品アセスメント普及資料 平成14年3月に製品アセスメント推進のための補助資料として作成、工業会会員に配布すると共に同会ホームページに掲載した。</p> <p>3. 製品アセスメント実施状況報告 平成14年度の製品アセスメント実施状況調査を平成15年3月末に実施、同年6月に実施状況調査の結果を工業会ホームページに公開した。</p> <p>4. 製品アセスメント判断基準の統一化 平成14年度の製品アセスメント実施状況調査の結果に於いて、製品アセスメントに対するメーカー間の判断に差異が見られた為、平成16年4月に判断基準の統一化を図るべく作成し工業会会員に配布した。</p> <p>5. リサイクル容易設計事例集の作成 システムキッチンのリサイクル容易設計に資する為、実施事例集を作成すべく事例収集を実施した。</p> <p>6. 資源の有効利用を促進するための表示方法についての業界指針 製品アセスメント普及資料に工業会としての基本的な材質表示対象部材と表示方法を記載した。また、判断基準の統一化に於いて、表示可能部材/困難部材及び表示方法等を整理した。</p>	<p>・製品アセスメント実施状況調査 平成15年度の製品アセスメント実施状況調査を平成16年5月に実施、同年8月末を目標として現在取り纏め中。</p> <p>・リサイクル容易設計事例集の作成 平成16年10月を目標として、システムキッチンのリサイクル容易設計事例集を発行する。</p> <p>・人工大理石天板の材質表示指針の作成 人工大理石天板のより具体的な材質表示方法の指針を平成16年度中に作成する。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置																								
32. 携帯電話・PHS	<p>1. 平成13年4月より開始した携帯電話・PHS端末に関する以下の取組（「モバイル・リサイクル・ネットワーク」）を講じることにより使用済端末の回収・リサイクルの促進を図る。</p> <p>(1) 全国の携帯電話・PHS専売店約8,500店舗における事業者ブランド及びメーカーブランドを問わない使用済端末の回収を実施する。</p> <p>(2) 使用済携帯電話・PHSの無償回収を実施している店舗であることを示す統一ステッカーを上記店舗に表示する。</p> <p>(3) 上記(1)、(2)の内容のパンフレット、請求書同封チラシ、取扱説明書、各社ホームページ、各社新聞広告等への記載など、積極的な広報・啓蒙活動を行う。</p> <p>(4) 退蔵を考慮した回収目標値の算出方法について、基礎となるデータを収集するために調査を実施し、回収目標値を平成16年度を目途として設定する。</p> <p>2. 製品全体のリデュース、リユース、リサイクル配慮設計（有害物質の使用削減を含む）を推進するため、「携帯電話・PHSの製品環境アセスメントガイドライン」（平成13年3月策定）を指針として、製品アセスメントを継続実施する。</p> <p>3. 資源有効利用促進法の指定再利用促進製品及び指定再資源化製品を部品として使用する製品に位置づけられたことを踏まえ、上記1. 2. の取組を推進すると共に、小形二次電池を使用する機器として、以下の取組を図る。</p> <p>(1) 携帯電話・PHS端末に使用する小形二次電池の回収・リサイクルを容易にするため、端末機器からの取り外しの容易化、端末機器本体及び取扱説明書への小形二次電池使用機器であることの表示等を徹底する。</p> <p>(2) 携帯電話・PHS端末に使用する小形二次電池の排出抑制を促進するため、電池負荷の少ない製品の開発等を推進する。</p> <p>(3) 使用済小形二次電池を確実に再資源化事業者へ引き渡す。</p> <p>(4) 具体的取り組みの公表方法を検討し、設計・製造での取組状況を平成16年度を目途として公表する。</p>	<p>1. 社団法人電気通信事業者協会と情報通信ネットワーク産業協会は、携帯電話・PHSにかかる資源の有効利用について共同して取り組んでいる。</p> <p>回収については、平成13年度から、社団法人電気通信事業者協会と携帯電話・PHS事業者が、そのブランド名に関係なく、使用済みの携帯電話・PHSの端末本体・小形二次電池・充電器を全国の約8,500店（平成16年3月末現在）のキャリア・ショップで自主的に回収する「モバイル・リサイクル・ネットワーク」を行っている。</p> <p>平成15年度実績</p> <table border="1" data-bbox="1166 531 1893 699"> <thead> <tr> <th></th> <th>回収台数 (千台)</th> <th>回収重量 (t)</th> <th>回収率 (%)</th> <th>再資源化量 (t)</th> <th>再資源化率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>携帯電話・PHS本体</td> <td>11,717</td> <td>821</td> <td>24</td> <td>155</td> <td>19</td> </tr> <tr> <td>電池</td> <td>10,247</td> <td>187</td> <td>21</td> <td>103</td> <td>55</td> </tr> <tr> <td>充電器</td> <td>4,387</td> <td>319</td> <td>9</td> <td>75</td> <td>24</td> </tr> </tbody> </table> <p>回収率 = 回収台数 ÷ (各メーカーからの出荷数合計 - 携帯電話・PHS加入純増数)</p> <p>再資源化量 = 携帯電話・PHSに含まれるメタル含有率 × 回収重量</p> <p>再資源化率 = 再資源化量 ÷ 回収重量</p> <p>平成15年度の回収台数は、前年度から348千台増加しているが、回収率では5%低下している。</p> <p>・回収目標値を設定するべく、アンケート等調査を引き続き実施していく。</p> <p>・使用済携帯電話・PHSの無償回収を実施している店舗であることを示す統一ステッカーを上記の店舗で表示している。なお、マークについては、商標（第42類）登録済みである。（登録第4551871号）</p> <p>・左記内容を、パンフレット、請求書同封チラシ、取扱説明書、各社ホームページ、モバイルリサイクルネットワークのHP（H15.9月開設）、各社新聞広告等に掲載している。</p> <p>2. リデュース、リユース、リサイクルについて、情報通信ネットワーク産業協会が「携帯電話・PHSの製品環境アセスメントガイドライン」を制定し（平成13年3月）、メーカーにおける指針として製品アセスメントを実施する等の対応を進めている。</p> <p>「携帯電話・PHSの製品環境アセスメントガイドライン」を平成16年2月に第2版に改定した。</p> <p>3.</p> <p>(1) 小形二次電池の端末機器からの取り外しの容易化については、「携帯電話・PHSの製品環境アセスメントガイドライン」において、製品設計上の評価項目としている。</p> <p>小形二次電池使用機器であることの表示等の徹底については、「小形二次電池を使用する通信機器の表示に関するガイドライン＜携帯電話・PHS運用編＞」で規定している。このガイドラインは、情報通信ネットワーク産業協会が平成14年1月に制定し、社団法人電気通信事業者協会と共同で運用、平成16年2月に第2版に改定した。</p> <p>(2) 製品の省電力化についても、「携帯電話・PHSの製品環境アセスメントガイドライン」において、製品設計上の評価項目とし、事業者とメーカーで電池負荷の少ない製品開発に取り組んでいる。</p> <p>(3) 「モバイル・リサイクル・ネットワーク」にて回収した使用済小形二次電池については、各事業者にて再資源化事業者へ引き渡している。</p> <p>(4) 社団法人電気通信事業者協会と情報通信ネットワーク産業協会とで、具体的な公表方法について検討している。</p>		回収台数 (千台)	回収重量 (t)	回収率 (%)	再資源化量 (t)	再資源化率 (%)	携帯電話・PHS本体	11,717	821	24	155	19	電池	10,247	187	21	103	55	充電器	4,387	319	9	75	24	<p>1. 「モバイル・リサイクル・ネットワーク」について、引き続き取り組むとともに、回収台数等回収状況の把握に努める。</p> <p>・回収率の低下を招いている背景には、回収台数が増加しているにもかかわらず、各メーカーからの出荷台数がそれ以上に伸びているという事情がある。また、カメラ付き携帯の登場により通話以外の用途ができたこと、データのバックアップ用に保有したりという実態も判明してきている。これを踏まえ、回収率アップに向けた効果的な対策を引き続き検討を行う。</p> <p>・回収目標値を設定するに当たって、処分方法や退蔵理由を把握し、回収効率を上げたり、回収台数を増やすための方策を検討する必要がある。そのためのアンケート調査等を実施しながら、回収台数や回収率について引き続きどのような目標値にすることがリサイクルの推進に資するか検討を行う。</p> <p>2. 平成16年2月に改定した「携帯電話・PHSの製品環境アセスメントガイドライン」に基づき、リデュース、リユース、リサイクルのさらなる推進を図る。</p> <p>3.</p> <p>(1) 「携帯電話・PHSの製品環境アセスメントガイドライン」に基づき、小形二次電池の取り外しの容易化を推進するとともに、平成16年2月に改定した「小形二次電池を使用する通信機器の表示に関するガイドライン＜携帯電話・PHS運用編＞」に基づき、小形二次電池使用機器であることの表示等の徹底を図る。</p> <p>(2) 電池負荷の少ない製品開発に引き続き取り組む。</p> <p>(3) 使用済小形二次電池の確実な引き渡しを行う。</p> <p>(4) 公表方法について引き続き検討を行う。</p>
	回収台数 (千台)	回収重量 (t)	回収率 (%)	再資源化量 (t)	再資源化率 (%)																						
携帯電話・PHS本体	11,717	821	24	155	19																						
電池	10,247	187	21	103	55																						
充電器	4,387	319	9	75	24																						

品目名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
33．蛍光管等	<p>1．（社）日本電球工業会が作成した「ランプ及び安定器・製品アセスメントマニュアル」（平成4年7月制定、同14年7月改正）に基づいて製品アセスメントを実施し、リサイクルに配慮した設計を進め、蛍光ランプの小形化、長寿命化、水銀使用量の減量化を更に進める。</p> <p>2．自治体による回収・リサイクルの支援、広報・普及活動の実施及びリサイクル技術の開発等の取組を推進することにより、回収率の向上に貢献する。 （社）日本電球工業会内のリサイクル相談窓口を通じ、使用済蛍光管の処理に関する一般消費者や自治体からの問い合わせに対応する。</p> <p>リサイクル事業者等に対して、適宜、回収・リサイクルの促進及び技術開発に有用な種々の情報を提供し、処理技術の向上に貢献する。</p> <p>3．小形高効率の蛍光ランプの普及促進をはかり、一層の省エネルギー化を促進する。</p>	<p>1．リサイクルに配慮した設計と製造技術の向上に取り組み、次の成果を得た。 電球形蛍光ランプの大きさを白熱電球並みに小型化した（平成16年4月）。 高効率・高演色性を特長とした高周波点灯専用形の環形（二重環形を含む）蛍光ランプの寿命を平成16年6月に延長した（9,000時間を12,000時間に）。 封入水銀量の減量に努めるとともにランプ内水銀量の測定方法に関するJEL303「蛍光ランプ封入水銀量の測定方法」を平成16年4月に改正し、測定精度を維持しつつその実用性と経済性を図った。</p> <p>2．自治体による回収・リサイクルへの支援及び及び処理業者への情報提供を強化すべく当工業会のホームページ掲載の「蛍光ランプ及び使用済み蛍光ランプに関するQ&A」を改正した（平成16年4月）。</p> <p>3．典型的な省電力光源である電球形蛍光ランプを初めて組み込んだ蛍光ランプのJIS原案を平成15年10月に作成し、これら省電力光源の一層の普及促進の基盤構築に貢献した。</p>	<p>1．環境保全に配慮したランプ設計と製造技術の向上に取り組み、次のような具体的開発を進める。 水銀使用量の更なる減量化を図るとともに寿命を配慮した減量限界値についても検討する。 小形・高効率化についても引き続き継続する。</p> <p>2．自治体、処理業者及び一般使用者からの問い合わせに継続対応するとともに必要に応じてQ&Aのレベルアップ改正を行う。</p> <p>3．「あかりの日」（10月21日）の行事を主体として、高効率・長寿命を特長とした高周波専用形蛍光ランプの有用性を一層PRしてその普及促進に努める。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
34.自動販売機	<p>1. リデュース・リユース・リサイクル対策の推進</p> <p>(1) 平成9年8月に制定した日本自動販売機工業会の自主基準である「製品アセスメントマニュアル」に基づき、設計段階での製品アセスメント（有害物質の削減を含む）の実施を促進するとともに、リユース容易な設計、リデュースに配慮した設計を行うよう本マニュアルの見直しを検討する。</p> <p>(2) リデュース・リユースの促進を図るため、自動販売機本体の構造改善による長寿命化、素材や部品の標準化・モジュール化、分解容易性等を推進する。</p> <p>(3) プラスチックの使用用途及び種類を調査し、種類数の削減、材質表示について検討する。</p> <p>(4) 日本自動販売機工業会、日本自動販売協会、全国清涼飲料工業会、日本自動販売機保安整備協会が制定した「自販機の適正廃棄マニュアル」（平成13年2月改定）に基づき、リサイクルの向上とフロン回収等の適正処理に努める。</p> <p>2. 技術開発の推進 使用済自販機の素材、部品に関して、関係業界との協力の下にリユース・リサイクルの促進のため、構造等の技術開発を推進する。</p> <p>3. 取組の公表 業界のリデュース・リユース・リサイクルに関する取組状況を公表するとともに、関係者への啓発・PRを実施する。</p>	<p>・「製品アセスメントガイドライン（）」評価表を大幅改訂した。（平成16年3月） 目的を3R推進と有害物質除去の4項目に絞り、評価基準や評価方法を具体的に定めて評価の定量化を進めることとした。 改訂目的である「取り組みやすさ」については最終案を用いて各社が試行し確認を行った。 製品アセスメントマニュアルより名称変更（平成14年3月）</p> <p>・ 蛍光灯点灯用インバータ回路のリユース可能性を調べた結果、業界標準化可能率は50%以上であり有望であるが、以下のような課題が抽出された。 現技術では大型化しコストアップする 余寿命判定技術を開発する 2世代使用とするための平均寿命を設定する。</p> <p>・ 「樹脂部品の材質表示に関する基準」を定めた。 この基準によると、部品の質量が100グラム以上となるプラスチック製部品は見やすい場所に材料名を記号で表示することとしている。平成16年4月以降設計製造するものに適用する。</p> <p>・ 「日本自動販売機工業会は関係団体と連携し、『自販機の適正廃棄マニュアル』に則り『自販機マニフェスト』を活用し、機械本体の70～80%を占める鉄系金属の資源リサイクルの推進に努めるとともに、オゾン層保護を図るため使用済自販機からのフロン回収を実施している</p> <p>・ リユース対象部品の洗い出しを実施し、15年度においては具体的な技術開発には至らなかった。</p>	<p>・ 製品アセスメントの実施状況調査を行う。</p> <p>・ 蛍光灯点灯用インバータ回路のリユース可能性について、引き続き検討する。前年検討に把握した課題の技術的解決策の発見、リユースをさせるための分解容易性、清掃性などを検証し、さらに技術以外のリユース推進障害をまとめ問題提起する。</p> <p>・ 主要プラスチック製部品（電照板、取り出し口フラップ）の材料リサイクル実現の阻害要因を調査し、解決策を検討する。</p> <p>・ 左記事項を引き続き励行し、環境負荷への低減を図る。</p> <p>・ 需要業界の意見も踏まえつつ、技術・営業面で現実的な3R方策の具現化を図る。</p>

品 目 名	平成15年9月改定ガイドライン	進捗状況（現在まで講じてきた主要措置）	今後講じる予定の措置
35. レンズ付フィルム	<p>1. リデュース・リユース・リサイクル対策の推進 使用済レンズ付きフィルムについては、理想的なクローズドループリサイクルとしてこれまで進められてきたリユース・リサイクルに関する取組を推進するとともに、商品企画・設計段階から、省資源化（リデュース）し、リユース・リサイクル容易な設計を行う。</p> <p>2. 回収の促進 現像所やミニラボ（店頭処理写真小売店）等の協力者を増加させて回収を一層促進し、より確実な回収システムを構築することにより、リユース・リサイクル対象数量も増加させ、資源消費の抑制に努める。</p>	<p>1. 回収率アップに努めるため、主要メーカーによる「レンズ付フィルム リサイクル委員会」を写真感光材料工業会内に設置。（平成13年9月）</p> <p>2. 啓蒙活動 ガイドライン製品化・回収率向上のため写真業界団体（「全日本写真材料商組合連合会」、「日本カラーラボ協会」等）と写真業界誌16社に協力要請文を送付・掲載。 各種啓蒙活動の実施（例；クリーニングセンターの「総合学習の時間」13年度以降、環境問題実験校での学習・レンズ付フィルム循環工場の見学、日本科学未来館での展示） 外装容器に「リサイクルシステムの説明と図（6～9cm2）」の文字を記入（平成15年度）</p> <p>3. 各メーカーとも該当製品について、アセスメントを実施 易分解構造設計と環境配慮設計 共通部品化等使用材料の統一 コンパクト化による省資源化設計 （具体例） ・リサイクル時には易分解、フィルムが入っている状態では難分解。 ・ユニット化。 ・ボディ組立には、ネジや接着剤を使用していない。</p> <p>4. 詰替品への対応 外装容器に「エコリーフ」タイプ ラベルの公開、「日本製」の文字の記入（平成14年3月より開始）。 「日本カラーラボ協会」による現像戻り詰替品の調査（平成15年春） （可能な相手に対し）法的措置の実施（個別企業にて対応。平成15、16年に事例有）。</p>	<p>・ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。</p>