

産業構造審議会環境部会

第14回廃棄物・リサイクル小委員会

配付資料一覧

- 資料1 議事次第
- 資料2 委員名簿
- 資料3 品目別・業種別廃棄物処理・リサイクルガイドラインのフォローアップ
- 資料3-1 リサイクルガイドラインのフォローアップの要旨
 - 資料3-2 品目別ガイドラインの概要版
 - 資料3-3 業種別ガイドラインの概要版
 - 資料3-4 品目別ガイドラインの本編
 - 資料3-5 業種別ガイドラインの本編
- 資料4 塩化ビニル製建設資材の表示の標準となるべき事項を定める省令の一部改正について（資源有効利用促進法関係）
- 資料5-1 資源有効利用促進法の施行状況
- 1. 製品含有物質に関する情報提供措置等について
 - 2. ポリエチレンテレフタレート製の容器等に係る識別表示の見直しの検討について
 - 3. 自動車用バッテリーの回収・リサイクル推進のための方策について
- 資料5-2 容器包装リサイクル法の施行状況
- 資料5-3 家電リサイクル法の施行状況
- 資料5-4 自動車リサイクル法の施行状況

産業構造審議会 環境部会
第 14 回廃棄物・リサイクル小委員会

議事次第

日時： 平成 18 年 10 月 17 日（火）
14 時～16 時（2 時間程度）

場所： 経済産業省 国際会議室
（東京都千代田区霞が関 1-3-1 本館 17 階西 3）

議題： (1) 品目別・業種別廃棄物処理・リサイクルガイドラインのフォローアップについて

(2) 資源有効利用促進法省令改正について

(3) 各種リサイクル法を巡る最近の状況について

- ・ 資源有効利用促進法
- ・ 容器包装リサイクル法
- ・ 家電リサイクル法
- ・ 自動車リサイクル法

産業構造審議会 環境部会
廃棄物・リサイクル小委員会委員名簿

敬称略(50音順)

(小委員長)

永田 勝也 早稲田大学理工学部教授

(委員)

浅野 直人 福岡大学法学部教授

生島 功 日本百貨店協会環境委員会委員長

石井 一夫 読売新聞社論説委員

石井 和男 社団法人全国都市清掃会議専務理事

石井 邦夫 社団法人全国産業廃棄物連合会副会長

今泉 嘉久 社団法人日本オフィス家具協会副会長

岡田 元也 日本チェーンストア協会環境委員会委員長

角田 禮子 主婦連合会副会長

加藤 勝 千葉県庁環境生活部長

郡嶋 孝 同志社大学経済学部教授

河野 光雄 内外情報研究会会長

小山 達治 日本ガラスびん協会会長

坂戸 誠一 全国中小企業団体中央会常任理事

佐藤 芳明 財団法人家電製品協会環境担当役員会議委員長

三幣 利夫 社団法人日本貿易会常務理事

篠原 徹 日本商工会議所常務理事

篠原 善之 社団法人日本化学工業協会環境安全委員長

関沢 秀哲 社団法人日本鉄鋼連盟環境・エネルギー政策委員会委員長

高橋 一隆 全国商店街振興組合連合会専務理事

辰巳 菊子 社団法人日本消費生活アドバイザー・コンサルタント協会理事

田村 泰夫 日本鉱業協会理事・技術部長兼環境保安部長

寺田 範雄 全国商工会連合会専務理事

永松 恵一 社団法人日本経済団体連合会常務理事

新美 春之 石油連盟環境安全委員会委員長

野口 泰彦 社団法人日本アルミニウム協会専務理事

服部 哲夫 社団法人日本自動車工業会環境委員会委員長

早瀬 佑一 電気事業連合会環境委員会委員長

船木 正昭 板硝子協会環境・技術委員会委員長

細田 衛士 慶應義塾大学経済学部長

松尾 正洋 日本放送協会解説委員

三輪 正明 日本製紙連合会パルプ・古紙部会長

森 浩志 東京都環境局廃棄物対策部長

寄本 勝美 早稲田大学政治経済学部教授

品目別・業種別廃棄物処理・リサイクルガイドラインのフォローアップ（平成18年度） 〈要旨〉

平成18年10月17日
産業技術環境局リサイクル推進課

品目別・業種別廃棄物処理・リサイクルガイドラインは、事業者の自主的な取組を促進することを目的として、事業者が廃棄物処理・リサイクルとして取り組むべき事項を整理したものであり、平成2年に初めて策定された。その後、本ガイドラインは、8度の改定を経る中で対象品目・業種の拡大を図るほか、品目別・業種毎の取組内容の充実を図ってきている。

- ※ 本ガイドラインの対象としている品目・業種は現在35品目、18業種となっており、一般廃棄物量の約70%、産業廃棄物量の約40%をカバーしている。
- ※ また、リサイクル関連法対象である品目・業種についての実施指針の性格も有している。

今回のフォローアップでは、平成17年度のガイドラインの改定を踏まえ、個別品目・業種毎のこれまで1年間の3R対策の進捗状況について点検を行っている。特に、今回は、有用金属に関する取組についても留意してフォローアップを行っている。

併せて、本年の容器包装リサイクル法の改正に向けた議論を通じ事業者による自主行動計画が策定されたこと、一部の業界が現行の目標を既に達成していること等の状況を踏まえ、必要に応じ目標値の追加・改定を行うなど、3Rのより一層の推進に向けて取組内容の改定を行っている。

1. 目標値の改定

(1) 品目別ガイドライン

① 3R関連目標の拡充

○新たに盛り込んだ目標値

- ◆ 紙【紙製容器包装、段ボール製容器包装、飲料用容器包装】
 - ・ 紙製容器包装について、平成22年度までに平成16年度実績比で2%（重量比）削減する。
 - ・ 段ボール製容器包装について、事業者間の合理化努力により、1㎡あたりの重量を、平成22年度までに平成16年度比で1%削減する。
 - ・ 飲料用紙容器について、新たな技術開発等を行い平成22年度までに平成16年度比で1%軽量化する。
 - ・ 段ボール製容器包装について、既存のリサイクル機構を活用し、回収率90%以上を維持する。
 - ・ 識別表示（自主）について、飲料用紙容器については表示率98%以上の維持を、段ボール製容器包装については90%の達成を目指す。
- ◆ ガラスびん
2004年対比で2010年までに1本あたりの重量を1.5%軽量化する。
- ◆ スチール缶
平成22年度に平成16年度実績比で2%軽量化すること等を図る。
- ◆ アルミ缶
 - ・ 平成22年度までに平成16年度実績比で1%軽量化することを目指す。
 - ・ 自治体ルート以外での回収については、関連業界との連携を図り、平成22年度までに回収割合50%以上を目指す。
- ◆ プラスチック【ペットボトル、プラスチック製容器包装】
 - ・ 飲料（酒類を含む。）用、しょうゆ用ペットボトルについて、平成22年度に、主な容器サイズ・用途毎に平成16年度実績比で1本当たりの重量の3%削減を目指す。
 - ・ プラスチック製容器包装について、軽量化の推進、詰め替え容器の開発、包装の適正化促進等により平成22年度までに平成16年度実績比で3%（重量比）削減を目指す。
- ◆ ぱちんこ遊技機等
平成19年度に、回胴式遊技機のマテリアルリサイクル率を75%とする。

○見直した目標値

- ◆ 紙・パルプ製造業における古紙利用率の改定
60%（平成17年度） → 62%（平成22年度）
- ◆ ガラスびんのカレット利用率
90%（平成22年度） → 91%（平成22年度）
- ◆ プラスチック【発泡スチロール製の魚箱及び家電製品梱包材等】のリサイクル率
40%（平成17年度） → 75%（平成22年度）
- ◆ プラスチック【農業用プラスチック】のリサイクル率
60%（平成17年度） → 70%（平成18年度）

◆ 建設資材【繊維板・パーティクルボード】

廃棄物の減量化 20%低減（1998年基準で2005年度までに）

→10%低減（2004年基準で2010年度までに）

建設解体廃木材の利用率 60%（1998年基準で2005年度までに）

→62%（2004年基準で2010年度までに）

(2) 業種別ガイドライン

① 3R関連目標の拡充

○新たに盛り込んだ目標値

◆ 自動車部品製造業

平成22年度に、生産工程から発生する産業廃棄物（金属くず、鋳物廃砂、廃プラ、廃油等）の再資源化率を70%とする。

○見直した目標値

◆ 繊維工業

・「国産エコ・ユニフォームマーク」（国内生産の再生ポリエステル繊維使用生地を使用し、国内で縫製された繊維製品に添付）と「海外縫製エコ・ユニフォームマーク」（国内生産の再生ポリエステル繊維生地を使用し、海外で縫製された繊維製品に添付）の合計

平成18年度目標 80万枚

平成21年度目標 100万枚

・「E COMATE マーク」（リサイクル配慮設計がされた繊維製品に添付）

平成21年度目標 30ブランド 85万枚

◆ 流通業

・日本百貨店協会の目標

平成22年に平成5年比30%の包装材の削減

→平成22年に平成12年比25%の包装材の削減

・(社)日本フランチャイズチェーン協会の目標（新設）

平成22年度に、レジ袋使用総重量を平成12年比35%削減することを目指す。

② 産業廃棄物の最終処分量の削減目標の見直し

◆ 化学工業

平成10年度比で平成22年度の最終処分量

70%削減 → 75%削減

◆ 石油精製業

平成22年度の最終処分量

平成10年度比で38%削減 → 平成22年度比で67%削減

2. 進捗状況

(1) 3R対策の拡充・強化

<リデュース>

◆ 蛍光灯等

普及率の高い従来型の環形蛍光灯3品種の寿命が、平成17年度には9,000時間だったが、平成18年9月には12,000時間と延長されている。

◆ 紙・パルプ製造業

繊維分の回収強化、灰分の回収・再利用技術開発を行っている。

◆ ゴム製品製造業

バリロスの削減、セメントの原材料・建築材料・燃料等としての利用を行っている。

<リユース>

◆ 複写機

2004年度実績で、部品をリユースした量が2,530tとなった。

◆ 自動販売機

日本自動販売機工業会における検討の結果を踏まえ、オーバーホール時における使用済み部品リユースに関する取組を進めることとした。

◆ 石油精製業

使用済触媒の再活性化による再利用を進めている。

<リサイクル>

◆ 紙、ガラスびん、スチール缶、アルミ缶、プラスチック

容器包装に係るリサイクル8団体は、「3R推進団体連絡会」を結成し、「容器包装の3R推進のための自主行動計画」を策定（平成18年3月）し、取組を開始した。

◆ 自動車

平成17年度の使用済自動車の引取台数は約305万台。リサイクル料金が預託された車輛は法施行後累計約4,957万台（累計：平成17年1月～平成18年3月）となっており、国内で保有される自動車の半数以上についてリサイクル料金が預託された。

◆ オートバイ

- ・国内二輪車製造事業者、輸入事業者等により構築されたリサイクルシステムについて、現在までに、廃棄二輪車について指定引取窓口（190か所）、廃棄二輪車取扱店（約15,000店）処理・リサイクル施設（14か所）を設置した。
- ・リサイクルシステム稼働後に販売される二輪車については、二輪車リサイクルマークを付して販売し、稼働前に販売された二輪車については、廃棄時に消費者からリサイクル料金を受け取った上で引き取ることにしている。

平成17年度	引取り累計数	3,267台
	リサイクル率	84.8%

◆ 自転車

- ・東京都及び神奈川県自転車商組合は使用済自転車の小売店による集団店頭巡回回収事業を実施した。
- ・堺市自転車製造卸協同組合が堺市と連携協力し、使用済自転車の回収事業を実施した。

◆ 小形二次電池等

- ・有限責任中間法人 J B R C（以下「J B R C」という。）では、回収ボックスの設置場所として、従来のリサイクル協力店（電気小売店等）に加え、自転車販売店等を追加し、現在までに約 21, 000 の登録拠点を確保している。
- ・ J B R C 会員加入事業者は、平成 18 年 6 月現在 239 社となっている。

◆ カセットボンベ

カセットコンロ業界は、(社)エアゾール協会と協働で、破砕機を 4 自治体（北海道江別市、宮城県仙台市、千葉県柏市、大阪府門真市）に対して平成 18 年度に先行譲与することを決定した。

◆ エアゾール缶

エアゾール製品処理対策協議会と(社)全国都市清掃会議中央適正処理困難物指定廃棄物対策協議会との間で、中身排出機構の装着等今後の取組について覚書を締結した。

◆ 消火器

現在、消火器メーカー 3 社が廃棄物処理法の広域認定を取得済み。今後、他の消火器メーカー 4 社についても同認定に係る申請を行う予定。

◆ 非鉄金属製造業

- ・銅系スクラップのリサイクル性向上のため、銅くず及び銅合金くずの分類基準を定めた J I S 規格を改定（平成 18 年 2 月）。
- ・スラグの分析方法に関する規格（「スラグ類の化学物質試験法」 J I S K 0 0 5 8）を制定。
- ・道路用非鉄スラグ J I S 作成委員会を立ち上げ、供用性評価のためスラグを用いた試験舗装を実施。

◆ リース業

(社)リース事業協会において、メーカーと連携したリサイクルシステムの構築を図るため、リース業界が現在抱える問題点等の検討を行うとともに、関係業界団体等と意見交換を行い、問題点の解決に向けての検討を行っている。

◆ セメント製造業

市原エコセメント工場で生産されたエコセメントの普及を行うとともに、平成 18 年 4 月に国内 2 番目のエコセメント工場が東京都三多摩地区に完成した。

(2) 広報・普及啓発活動、環境学習等に関する取組

◆ スチール缶

キャップ付き容器の排出方法普及啓発用ポスター（スチール缶・アルミ缶・P E T ボトル一括表示）を作成。全国の市区に配布し、分別排出の推進に協力した。

◆ プラスチック

環境教育の一環として、小中学生を主な対象とした体験学習講座を実施（18校）し、発泡スチロール再資源化協会（J E P S R A）のリサイクル学習サイトをより有効に活用することを図るため出前授業（6校）を実施した。

◆ 小型ガスボンベ

不用になった小型容器等の廃棄時における取扱いに関して、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 800 万枚、新聞広告：80 回掲載）

◆ 流通業

- ・「スマートラッピングキャンペーン」の実施（日本百貨店協会）
- ・「J F A レジ袋削減ポスター」をコンビニエンスストア 1 2 社全店舗に掲示
((社) 日本フランチャイズチェーン協会)

(3) 環境配慮設計及び製品含有物質への対応

◆ プラスチック【生分解性プラスチック】

平成 1 8 年度のグリーン購入法に基づく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「メディアケース (FD、CD、MO用)」、「OAフィルター (枠あり)」及び「記録メディア」が採用された。

◆ 自動車

- ・鉛使用削減目標達成状況については、平成 1 8 年末目標年(平成 8 年比 1 / 1 0 以下減)を達成したのは、平成 1 7 年度市場投入新型モデル 3 6 のうち、2 9 であった。
- ・水銀使用削減については、平成 1 7 年度市場投入新型車は全て達成。
- ・六価クロム及びカドミウムについては、代替材への切替を推進中。

◆ オートバイ

- ・鉛使用削減目標については、ホイールバランスの鉛フリー化等により、2 0 0 5 年市場投入新型モデルの全 8 モデルで達成。
- ・水銀使用削減目標については、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及びディスチャージヘッドランプといった部品を除き、全ての車種で達成。
- ・六価クロム及びカドミウムについては、代替材への切替を推進中。

◆ 複写機

- ・2 物質 (PBB、PBDE) については、2 0 0 3 年度で全廃。4 物質 (カドミウム、水銀、鉛、六価クロム) については、2 0 0 6 年度中に全廃の見込みである。

(注：全廃とはEUのRoHS指令に適合することをいう。)

- ・リユース製品についても部品・材料の代替を進め、上記 6 物質について 2 0 1 0 年度中の全廃を予定している。

◆ 自動販売機

主要プラスチック製部品 (電照板等) の効率的なマテリアルリサイクルを図るため、製品アセスメントガイドラインに分解容易性等の評価項目を追加。

(4) 技術開発等の実施

◆ プラスチック【バイオマスプラスチック】

平成 1 7 年 3 月から 9 月にかけて開催された「愛・地球博」にバイオマスプラスチック製食器やごみ袋を導入し、リサイクル手法の構築に向けた課題の抽出を行うとともに、バイオマスプラスチックの認知度の向上を図る実証実験を実施した。

◆ 電線

電線ケーブルの 3 R 化検討のため「3 R システム化可能性調査研究」を行い、廃電線の実態を把握するとともに、リサイクルし易い電線及びケーブルを検討した。

◆ 建設資材

- ・廃材を他用途 (化学原料) 向けに利用するための実験に着手【塩ビ壁紙】。
- ・難解体性建材の破碎実験の実施【アルミ建材】。

◆ 鉄鋼業

鉄鋼スラグを道路敷設用途へ利用するために、(社)日本鉄鋼連盟と鉄鋼スラグ協会共同で道路JIS改正共同委員会を設置(平成17年5月)し、関係JIS規格の改正のための準備活動を行っている。

◆ 繊維工業

インクジェットプリンターを導入することにより、従来の捺染設備と比較して、水の使用量、即ち排水量を約25～30%軽減でき、それにより汚泥・スラッジの減量化を促進している。

◆ 石油精製業

汚泥、廃油、ダスト等のリデュース及び新規利用分野の拡大を図るため、各社が汚泥及び廃触媒の削減技術の開発等、排出物削減・高度リサイクルに関する技術開発に取り組んでいる。

3. 今後講じる予定の措置

(1) 新たな回収・リサイクルシステムの構築

◆ 小形二次電池等

- ・回収量の向上に向けて、既已取得した産業廃棄物についての廃棄物処理法の広域認定に基づき、事業系回収拠点の増加に努める。特に大手ユーザー(公共機関、鉄道、運輸、電力、ガス等の事業者)に協力を求め、事業系回収拠点の増加に努める。
- ・リサイクル協力店について、全国展開している知名度の高い協力店の再構築を進める。

◆ オートバイ

車輛の引渡しに当たり信頼性の高いシステムを希望する自治体や事業者にとってより利用しやすいシステムとするよう、大量に排出される車輛の受入システムの構築を検討する。

◆ 板ガラス製造業

排出される板ガラスについて、生産工程への再投入を基本としたリサイクルシステムの構築を図る。

(2) 環境配慮設計・技術開発等

◆ 小形二次電池等

使用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。

◆ 建設資材【窯業系建材】

製品の長寿命化等へ向け、施工技術者に対する講習会や実技教育を推進する。

◆ 蛍光管等

- ・水銀を始めとする代替材料が困難な要管理物質の使用量制限のガイドライン作成に取り組む。
- ・小形化、高効率化及び長寿命化のための開発を引き続き実施する。

◆ 自動販売機

- ・ライフサイクルを視野に入れた製品づくりを浸透させ、また、開発者の3Rに対する認識を高めるために、製品設計時に考慮すべきライフサイクルの適用条件等を製品アセスメントガイドラインに追加する。

- 主要プラスチックの材質表示の徹底、取り出し容易性（分解容易性）、洗浄容易性等をガイドラインに示しリサイクルの促進を図っているところ、その成果を評価する方法を検討する。
- 日本自動販売機工業会として要管理物質を定めて、その使用状況を把握する。

廃棄物処理・リサイクルガイドラインに設定された個別目標値等の進捗状況
(品目別)

品目	設定項目	目標率 (*法定目標)	目標年	実績 (平成17年度)	参考実績 (平成16年度)
1. 紙	古紙利用率(紙・パルプ製造業)	62%*	H22年度	60.4%	60.3%
2. ガラス びん	カレット利用率	91%*	H22年度	91.3%	90.7%
3. スチール 缶	リサイクル率	85%以上	—	88.7%	87.1%
	軽量化	H16年度比2% の軽量化	H22年度	—	—
4. アルミ 缶	回収・再資源化率	85%	—	91.7%	86.1%
	再生資源利用率	55%	H18年度	55.6%	52.3%
	軽量化	H16年度比1% の軽量化	H22年度	—	—
5. プラス チック	PETボトル(飲料用、しょう油用)の回収率	80%以上	H26年度	63.7%	62.3%
	発泡スチロール製魚箱及び同家電製品梱包材のリサイクル率	75%	H22年度	42.0%	41.0%
	農業用塩化ビニルフィルムのリサイクル率	70%	H18年	—	—
	塩ビ製の管・継手のリサイクル率	70%	H22年度	60.5%	56.1%
6. 自動車	新型車のリサイクル可能率	90%以上	H14年度以降	定量的絶対評価が難しく、各製造事業者が独自のリサイクル指標として表示	—
	新型車の鉛使用量(バッテリーを除く)	H8年の概ね 1/10	H18年以降	平成17年度市場投入全36モデル中29モデルで達成済み	平成16年度市場投入全24モデル中17モデルで達成済み
	使用済自動車のリサイクル率	85%以上	H14年以降	84%~86%程度と推計	—
		95%以上	H27年以降	—	
7. オート バイ	新型車のリサイクル可能率	90%以上	H14年以降	平成17年市場投入モデルの全8モデルで90%以上を達成	平成16年市場投入モデルの全17モデルで90%以上を達成
	新型車の鉛使用量(バッテリーを除く)	60g以下 (210Kg車重量)	H18年以降	平成17年市場投入新型モデルの全8モデルで達成	平成16年市場投入新型モデルの全17モデルで達成
	使用済オートバイのリサイクル率	85%以上	H14年以降	—	—
		95%以上	H27年以降	—	
8. タイヤ	リサイクル率	90%以上	H17年	88%	88%
9. 自転車	リサイクル可能率	67%	—	—	—
10. 家電 製品	エアコンの再商品化率	60%以上*	法定目標	84%	82%
	テレビの再商品化率	55%以上*	法定目標	77%	81%
	冷蔵庫の再商品化率	50%以上*	法定目標	66%	64%
	洗濯機の再商品化率	50%以上*	法定目標	75%	68%
13. カー ペット	製造工程で発生する屑類の減量化	H13年度排出量比20%の減量化	H18年度	20.8%	14.3%
14. 布団	製造工程の原材料くずの発生率の削減	現在の約4.5% から4%以下	—	—	布団生地 1.4% 詰めもの 3.8%
	詰めもの(中わた)の原材料くずの再生利用率	現在の約50% から60%以上	—	—	75.7%
16. 小型 二次電池	小型制御弁式鉛電池の再資源化率	50%*	法定目標	51.0%	51.0%
	ニッケル水素電池の再資源化率	55%*	法定目標	77.0%	77.0%
	リチウム二次電池の再資源化率	30%*	法定目標	58.0%	61.0%
	ニカド電池の再資源化率	60%*	法定目標	73.0%	74.0%

※網掛けは今年度のガイドラインの改定において、目標値の改定を行ったもの

品目	設定項目	目標率 (*法定目標)	目標年	実績 (平成17年度)	参考実績 (平成16年度)
21. 消火器	回収率	60%	H17年	48%	44%
22. ぱちんこ遊技機等	ぱちんこ遊技機のマテリアルリサイクル率	75%	H19年度	82.3%	74.4%
	回胴遊技機のマテリアルリサイクル率	75%	H19年度	87.3%	69.1%
23. パーソナルコンピュータ及びその周辺機器	デスクトップ型パソコン本体の再資源化率	50%*	H15年度	75.5%	76.8%
	ノートブック型パソコンの再資源化率	20%*	H15年度	54.3%	55.8%
	CRTディスプレイ装置の再資源化率	55%*	H15年度	77.9%	75.6%
	LCDディスプレイ装置の再資源化率	55%*	H15年度	68.2%	65.4%
	デスクトップ型パソコン (CRTを含む) の資源再利用率	60%	H17年度	76.9%	76.0%
29. 建設資材	木質系建材廃棄物の減量化	10%低減 (2004年比)	2010年	51.9%低減	55%低減
	建設解体廃木材の利用率向上	62%向上 (2004年比)	2010年	61.0%向上	57.1%向上
	石こうボードリサイクル率	約60%	—	70%	69%
	石こうボード用原紙再生紙使用率	100%	—	100%	100%
	工場で発生する石こうボード端材のリサイクル率	100%	—	100%	100%
	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	85%程度	—	87.6%	86.9%
	塩ビ製床材全体の原材料に占める再生樹脂の使用比率	15%	—	—	—

※網掛けは今年度のガイドラインの改定において、目標値の改定を行ったもの

廃棄物処理・リサイクルガイドラインに設定された個別目標値等の進捗状況
(業種別)

業種	関係団体等	目標等			H16年実績	H15年実績	
		注：業種別の目標は、特段の記述がないものは、廃棄物の最終処分量の平成10年度と比較した削減率を目標として定めている。					
		H10年の最終処分量	削減率	H22年の最終処分量目標			
1	鉄鋼業	(社)日本鉄鋼連盟	100万トン	50%	50万トン	79万トン	71万トン
2	紙・パルプ製造業	日本製紙連合会	105.4万トン	57%	45万トン	57.2万トン	60.4万トン
3	化学工業	(社)日本化学工業協会	142.8万トン	75%	35.7万トン	61.4万トン	65.9万トン
4	板ガラス製造業	板硝子協会	5.17万トン	42%	2.98万トン	0.98万トン	1.40万トン
6	非鉄金属製造業	日本鋳業協会	70.5万トン	37%	44.1万トン	44万トン	62.7万トン
		日本伸銅協会	0.99万トン	76%	0.24万トン	0.42万トン	0.32万トン
		日本アルミニウム協会	1.98万トン	14%	1.7万トン	1.1万トン	1.0万トン
		日本アルミニウム合金協会	1.5万トン	10%	1.35万トン	0.9万トン	1.5万トン
		日本電線工業会	3.81万トン	50%	1.90万トン	1.26万トン	1.48万トン
7	電気事業	電気事業連合会	再資源化率を平成16年度(9.2%)と同程度に維持(H22年目標)			92%	85%
8	自動車製造業	日本自動車工業会	8.52万トン	87%	1.10万トン	1.2万トン	1.8万トン
9	自動車部品製造業	日本自動車部品工業会	114.3万トン(H2年)	96%	4.5万トン	—	5.6万トン
10	電子・電気機器製造業	電子・電気等4団体	6.52万トン(H15)	5%	6.19万トン	4.7トン	6.5万トン
11	石油精製業	石油連盟	9.9万トン(H2年)	67%	3.3万トン	1.24万トン	1.4万トン
12	流通業	日本百貨店協会	H12年比で包装使用量を25%削減(H22年目標)			23.9%削減	—
			包装紙における再生紙使用割合80%(H22年目標)			54.1%	51.2%
		日本フランチャイズチェーン協会	レジ袋使用総重量を平成22年度に平成12年比35%削減を目指す。			18%削減	—

業種	関係団体等	目標等			H16年実績	H15年実績	
		注：業種別の目標は、特段の記述がないものは、廃棄物の最終処分量の平成10年度と比較した削減率を目標として定めている。					
		H10年の 最終処分量	削減率	H22年の 最終処分量目標			
14	セメント製造業	(社)セメント協会	セメント1トン当たりの廃棄物・副産物利用量 400kg (H22年度目標)		400kg (H17年度)	401kg (H16年度)	
15	ゴム製品製造業	日本ゴム工業会	4.71万トン (H13年度)	45%	2.59万トン	1.26万トン	2.41万トン
16	石炭鉱業	石炭エネルギー センター	224.7万トン	80%以上の削減を継続 (前目標をH14に達成)		79.3万トン	33.6万トン
17	ガス業	日本ガス協会	0.16万トン	25%	0.12万トン	0.07万トン	0.06万トン
18	工場生産住宅製 造業	(社)プレハブ 建築協会	工場生産段階に おける再資源化率	木くず	60%(H17年)	99.7%	99.8%
				コンクリート・ アスファルト	60%(H17年)	82.5%	100%
				金属くず	100%(H17年)	99.7%	99.7%
				石膏ボード	30%(H17年)	95.0%	94.1%

※網掛けは今年度のガイドラインの改定において、目標値の改定を行ったもの

業種別・品目別廃棄物処理・リサイクルガイドラインの策定・改定等の経緯について

平成2年12月 産業構造審議会廃棄物処理・再資源化部会は、事業者が遵守すべき事項を提示することにより、事業者の自主的な取組を促すため、10の業種別、15の品目別ガイドラインを策定。その際、原則毎年フォローアップすることを併せて提言。

平成6年7月 「今後の我が国の廃棄物処理・リサイクルシステムのあり方について(意見具申)」の中で、ガイドラインを全面改定し、ニカド電池、オートバイ、タイヤ、自動車用鉛蓄電池等、小型ガスボンベ及び消火器を加えるなど、拡充・強化。

平成8年3月 「容器包装リサイクル法」の平成9年4月からの施行を見据え、品目別には、ガラスびん、スチール缶及びアルミ缶等について、リサイクル率の数値目標の向上を含むガイドラインの改定を行うとともに、業種別についても、新たに流通業に関するガイドラインを追加。

平成9年4月 自動車等の破砕物(シュレッダーダスト)に関する適正な処理・リサイクルを図るため、自動車、オートバイに関するガイドラインについて、数値目標の設定を含む大幅な改定を実施。

平成10年6月 平成9年9月に産業構造審議会廃棄物処理・再資源化部会企画小委員会で提示された、「電気・電子機器の今後のリサイクルのあり方について」を踏まえ、ぱちんこ遊技機等、パーソナルコンピュータ及びその周辺機器を追加するとともに、ガイドラインの見直しを行い、さらにその進捗状況等についてフォローアップを実施。

平成11年11月及び12月 同年7月に産業構造審議会廃棄物・リサイクル部会合同小委員会で提示された、「循環型経済システムの構築に向けて」を踏まえ、品目については、複写機、ガス・石油機器、繊維製品等の5品目を追加し、業種については、リース業、セメント製造業、建設資材製造業等の7業種を追加するとともに、従来のリサイクルに加え、リデュース及びリユースの概念を盛り込み、1Rから3Rに拡充。また、業種別には、産業廃棄物の減量化の目標値を設定。

平成13年7月 「資源の有効な利用の促進に関する法律」の施行を踏まえ、品目については、携帯電話・PHS、蛍光灯等の7品目の追加(うち3品目は業種別からの移動)、有害物質の使用削減、数値目標の拡充・強化を含む3Rへの取組を強化し、業種については、最終処分量の削減率の見直しなど、ガイドラインの充実・強化を実施。

平成15年9月 「資源の有効な利用の促進に関する法律」の施行から2年を経過したことなどを踏まえ、自動車や家電製品などの設計・製造段階での3Rへの配慮及び取組の公表方法の具体化を図った。また、オートバイ、自動車用鉛蓄電池などについては、新たなリサイクルシステムを構築することとした。

平成17年10月 「資源の有効な利用の促進に関する法律」に基づく政令及び判断基準省令の改正や、EUにおけるELV指令及びRoHS指令を受け、自動車、電子・電気製品、家電製品等のこれらの指令の適用を受ける製品では、特定の化学物質に対する取組を実施。また、古紙、飲料用紙製容器、ガラスびん、ぱちんこ遊技機等については、目標値の新たな設定や見直しを実施。

業界団体における製品アセスメントガイドラインの策定・改定等の動向

(平成18年9月末現在)

業界団体名	製品アセスメントガイドラインの動向	備考
(社) 日本自動車工業会	1994. 7月 「リサイクル促進のための製品設計段階における事前評価のガイドライン」作成	
	2001.12月 「使用済物品等の発生の抑制／再生資源又は再生部品の利用に関する判断基準ガイドライン」作成	
(財) 自転車産業振興協会	1997. 6月 「自転車製品アセスメント・マニュアルガイドライン」作成	
	2002. 3月 「自転車製品アセスメント・マニュアルガイドライン」改定(3R対応及び電動自転車の追加)	
	2006. 3月 「自転車製品アセスメントマニュアルガイドライン」改定(環境負荷物質の使用に関する指針追記)	
(財) 家電製品協会	1991.10月 「家電製品・製品アセスメントマニュアル」作成	2005年12月頃制定されるJIS規格「電気・電子機器の特定の化学物質の含有表示」に基づいた、グリーンマークを採用、貼付すべく、その家電製品に応じたガイドラインを作成予定。
	1994.10月 「家電製品・製品アセスメントマニュアル」改定	
	1998. 9月 「テレビジョンリサイクルのための設計ガイドライン」作成	
	2001. 3月 「家電製品・製品アセスメントマニュアル」改定(3R対応)	
	2004.9月 「家電製品・製品アセスメントマニュアル」第3版追補版作成	
	2006.5月 「家電製品・製品アセスメントマニュアル」第4版作成	
(社) 日本オフィス家具協会	1996. 4月 「オフィス家具の環境対策ガイドライン」作成	「オフィス家具の環境対策ガイドライン」を改定中。「JOIFA環境自主行動計画」の改定について検討。
	1998. 4月 「JOIFA環境自主行動計画」作成	
	2001. 4月 「オフィス家具の環境対策ガイドライン」改定(3R対応)	

	2001. 4 月 「金属家具製品アセスメントマニュアル」作成	
	2002. 6 月 「J O I F A環境自主行動計画」改定	
	2003.5 月 「中古家具取扱いに関する考え方」を公表、普及のためのセミナーを実施する（東京・大阪）。	
	2004.3 月 「J O I F A環境自主行動計画フォローアップ報告書」作成	
(社) 日本照明器具工業会	1992. 3 月 「照明器具・製品アセスメントマニュアル」作成	
	1995.12 月 「照明器具・製品アセスメントマニュアル」改定	
	2001. 9 月 「照明器具・製品アセスメントマニュアル」改定 (3 R対応)	
日本遊技機工業組合、日本電動式遊技機工業協同組合	1998. 1 月 「製品アセスメントマニュアル」作成	
日本遊技機工業組合	2001. 7 月 「製品アセスメントマニュアル」改定 (3 R対応)	
日本電動式遊技機工業協同組合	2001. 8 月 「製品アセスメントマニュアル」改定 (3 R対応)	
(社) 電子情報技術産業協会 (旧:(社) 日本電子工業振興協会)	1995. 7 月 「情報処理機器の環境設計アセスメントガイドライン」作成	国際標準の動向を踏まえ、ガイドラインの見直しを検討する。
	2000. 9 月 「情報処理機器の環境設計アセスメントガイドライン」改定 (3 R対応)	
	アセスメントの実施状況及び効果について、2004,2005年度結果をHPに公表	

業界団体名	製品アセスメントガイドラインの動向	備考
(社) ビジネス機械・情報システム産業協会 (旧:(社) 日本事務機械工業会)	1994. 1 月 「地球環境保護を考慮した事務機器製品開発のための指針」作成	「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」を最新の内容にするため全面見直しを実施した。
	2000. 3 月 「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調査報告書(複写機等)」作成(3R対応)	
	2006. 7 月 「製品アセスメントマニュアル作成のための3R設計ガイドライン(複写機・複合機)」作成	
(社) 日本ガス石油機器工業会及び(社) 日本ガス協会	1993. 4 月 「ガス機器アセスメントガイドライン」作成	(社) 日本ガス石油機器工業会において、平成17年度中に「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のまとめ」をHPで公表できるように準備を進める。
	1997. 2 月 「ガス機器アセスメントガイドライン」改定	
(社) 日本ガス石油機器工業会	1993.10 月 「石油機器アセスメントガイドライン」作成	
	1998. 9 月 「石油機器アセスメントガイドライン」改定	
(社) 日本ガス石油機器工業会及び(社) 日本ガス協会	2001. 3 月 「ガス・石油機器アセスメントガイドライン」改定 (3R対応)	
キッチン・バス工業会、強化プラスチック協会浴槽部会、日本浴室ユニット工業会	2001. 6 月 「浴室ユニット製品アセスメントマニュアル」作成(3R対応)	平成17年度において、「浴室ユニット製品アセスメントマニュアル」の改定を実施する。
	2003. 6 月 「浴室ユニット製品アセスメントマニュアル」改定	
	2005 浴室ユニット3R事例集をキッチン・バス工業会のHPで公表	
キッチン・バス工業会	2001. 4 月 「システムキッチン製品アセスメントマニュアル」作成(3R対応)	平成16年度の製品アセスメント実施状況調査結果を参考にしながら、マニュアルの見直しを行う。
	2003～ 製品アセスメント実施状況調査を行い、その結果をキッチン・バス工業会HPに掲載	
	2005～ 「システムキッチン3R事例集(第一版)」を発行、HPで公表	
(社) 日本電球工業会	1992. 7 月 「ランプ及び安定器・製品アセスメントマニュアル」	
	2002. 7 月 「ランプ及び安定器・製品アセスメントマニュアル」改定(3R対応)	
日本自動販売機工業会	1997. 8 月 「自動販売機製品アセスメントマニュアル」作成	製品アセスメン

	<p>2002. 3 月 「自動販売機製品アセスメントマニュアル」改定 (3R 対応) → 「自動販売機製品アセスメントガイドライン」に名称変更</p> <p>2004. 3 月 「自動販売機製品アセスメントガイドライン」改定 (評価表見直し)</p>	ト実施状況を日本自動販売機工業会 HP に公表する。
<p>情報通信ネットワーク産業協会 (旧：通信機械工業会)</p>	<p>2001. 3 月 「携帯電話・PHS の製品環境アセスメントガイドライン」作成</p> <p>2004. 2 月 「携帯電話・PHS の製品環境アセスメントガイドライン」改定</p> <p>2004. 11 月 参加会社 11 社の代表機種について、ガイドラインの全評価項目の調査を実施</p>	
<p>(社) 日本エアゾール協会</p>	<p>2002.. 8 月 「エアゾール容器の易リサイクル設計ガイドライン」作成</p>	

出典：業界団体へのヒアリング等をもとに作成

有用金属に関する取組状況一覧

1. 品目別

品目	記載概要
16. 小形二次電池等	<p>J B R Cで回収・再資源化されている小形二次電池に関する有用金属の回収の状況は以下のとおり。</p> <p>◇ニカド電池 → (処理) → ニッケル・鉄等混合材料 → (材料・精錬メーカーに売却)</p> <p>→ (処理) → カドミウム (低純度) → (精錬メーカーに売却)</p> <p>◇ニッケル水素電池 → (処理) → ニッケル・鉄等混合材料 → (材料・精錬メーカーに売却)</p> <p>◇リチウムイオン電池 → (処理) → コバルト・アルミ・銅・鉄等混合材料 → (材料・精錬メーカーに売却)</p>
24. 複写機	製品に含有する有用金属含有情報の実態把握について検討を行う。
32. 携帯電話・PHS	<p>有用金属のリデュースについての取組状況は以下のとおり。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ I Cの集積化を進めることで、使用 I C数を減少させ、I C内部のボンディングワイヤ (材質: 金) を減少させている。 ・ R F部 (無線信号処理部) を一体化 (チップ化) させることで、コネクタ数 (コネクタ接点は金等) を減少させている。 ・ 携帯電話機本体を小形軽量化させることで、リチウムイオン電池 (電極はコバルト) も小形軽量化されている。

2. 業種別

業種	記載概要
3. 化学工業	石油化学工業において、使用済み触媒から含有するモリブデン、バナジウム等の金属を金属回収事業者において回収し、これらの金属について触媒への再利用や鉄鋼等への供給を実施する等リサイクルに努めている。
6. 非鉄金属製造業 【日本鉱業協会関連】	<ul style="list-style-type: none"> ・ 今後使用量が急増すると考えられる自動車用廃二次電池を処理し、ニッケル、コバルト及びミッシュメタルを回収する技術開発を実施中。 ・ A S R処理により生じた高不純物含有スラグの不純物除去及び当該スラグからの亜鉛・鉛の回収に関する技術開発を実施中。 ・ 非鉄金属精錬業界では全国3か所で溶融飛灰の受入れ及び処理を行い亜鉛、鉛及び銅の回収を行っている。 ・ 非鉄金属製造業の特徴を生かした再資源化技術の開発を推進するとともに、現在最終処分されている非鉄金属含有廃棄物をリサイクルし、再資源化量の拡大を図るとともに最終処分量の低減に貢献する。
7. 電気事業	重油灰及び原油灰には、バナジウム等の希少金属が含まれることから、これらの金属を回収できる産業廃棄物処理業者へ重油灰及び原油灰の処理を委託するなど、リサイクルに努めている。
11. 石油精製業	使用済触媒の再活性化による再使用及び希少金属 (モリブデン、コバルト、白金等) の抽出による再資源化などに取り組んでおり、着実に再資源化等が実現している。

産業構造審議会廃棄物処理・リサイクルガイドライン 品目別編における各種再資源化率等の
定義一覧

産業構造審議会廃棄物処理・リサイクルガイドライン	
1. 紙	<p>古紙回収率(%) = $\frac{\text{古紙国内回収量(メーカー入荷※+輸出-輸入)}}{\text{紙・板紙国内消費量(メーカー払出-輸出+輸入)}} \times 100$</p> <p>古紙利用率(%) = $\frac{(\text{古紙+古紙パルプ})\text{消費量}}{\text{繊維原料合計消費量(パルプ+古紙+古紙パルプ+その他)}} \times 100$</p> <p>※メーカー古紙入荷には、古紙パルプ入荷量を古紙換算した数値を含む。</p> <p>家庭系紙パックリサイクル率 = $\frac{\text{家庭系回収量}}{\text{家庭系飲料メーカー紙パック販売量}}$</p> <p>紙パックリサイクル率(損紙を含む) = $\frac{\text{再生紙メーカー受入量}}{\text{紙パック原紙使用量}}$</p>
2. ガラスびん	<p>カレット利用率(%) = $\frac{\text{カレット利用量}(\ast)}{\text{ガラスびん生産量}}$ (*)工場内発生カレットを含む</p>
3. スチール缶	<p>スチール缶リサイクル率 = $\frac{\text{スチール缶再資源化重量}}{\text{スチール缶消費重量}}$</p> <p>スチール缶消費重量(暦年) = (国産スチール缶出荷重量) - (缶詰輸出に使用されたスチール缶重量) + (缶詰輸入に使用されたスチール缶重量) + (空缶として輸入されたスチール缶重量)</p> <p>スチール缶再資源化重量(年度) = (スチール缶スクラップ利用量:スチール缶リサイクル協会集計値) - (同左に含まれるスチール缶以外の異物重量) - (国産スチール缶出荷重量に含まれる飲料缶用アルミ蓋重量)</p>
4. アルミ缶	<p>アルミ缶リサイクル率(%) = $\frac{\text{再生利用重量}}{\text{消費重量}} \times 100$</p> <p>缶材利用率(%) = $\frac{\text{缶材向け重量}}{\text{消費重量}} \times 100$</p> <p>CAN TO CAN 率(再生資源利用率:%) = $\frac{\text{缶材向け重量}}{\text{再生利用重量}} \times 100$</p>
5. プラスチック	<p>・PET ボトル</p> <p>回収率 = $\frac{\text{市町村回収量(環境省調べ)+事業系回収量(PET協調べ)}}{\text{指定表示製品のPETボトル生産量(PET協調べ)}}$</p> <p>市町村回収率 = $\frac{\text{市町村回収量(環境省調べ)}}{\text{指定表示製品のPETボトル生産量(PET協調べ)}}$</p> <p>・発泡スチロール</p> <p>再資源化率</p> <p>= $\frac{\text{マテリアルリサイクル量+サーマルリサイクル量(プラ協調査のサーマルリサイクル量*廃プラ中のEPS比率)}}{\text{回収対象量(国産EPSの内耐久材を除く)+通関統計の家電製品(輸入-輸出)より推定したEPS緩衝材量}}$</p> <p>・農業用塩化ビニルフィルム</p> <p>リサイクル率 = $\frac{\text{再生処理量}}{\text{排出農ビ量(=農ビ使用量)}}$</p>

	<p>・塩化ビニル管・継手</p> <p>リサイクル率 = $\frac{\text{塩ビ管・継手回収量(塩ビ管・継手協会+業界+輸出+軟質塩ビ原料)}}{\text{塩ビ管・継手排出量}}$</p> <p>排出量: ①残材・端材・流通ロス+②建築廃材+③その他の廃材+インフラ分野廃材(上下水道、農業用水等)</p> <p>①: 塩化ビニル管・継手協会の実態調査、②: 国土交通省の原質建築物統計、③、④: 用途別に耐用年数を仮定し排出曲線で推定</p>
6. 自動車	<p>使用済自動車のリサイクル率(%) = $\frac{\text{リサイクルに向けられる重量}}{\text{回収された自動車の重量}} \times 100$</p> <p>新型車リサイクル可能率(%) = $\frac{\text{マテリアルリサイクル可能重量+サーマルリサイクル可能重量}}{\text{車両重量}} \times 100$</p>
7. オートバイ	<p>新型車リサイクル可能率(%) = $\frac{\text{マテリアルリサイクル可能重量+サーマルリサイクル可能重量}}{\text{車両重量}} \times 100$</p> <p>使用済二輪車のリサイクル率(%) = $\frac{\text{リサイクルに向けられる重量}}{\text{回収された二輪車の重量}} \times 100$</p>
8. タイヤ	<p>リサイクル率 = $\frac{\text{リサイクル利用量(原形・加工利用+熱利用+輸出)}}{\text{総発生量(廃車時+タイヤ交換時)}}$</p>
9. 自転車	<p>リサイクル可能率 = $\frac{\text{リサイクルに向けられる重量}}{\text{自転車1台当たりの重量}}$</p> <p>資源リユース・リサイクル率 = $\frac{\text{金属資源として利用される重量+再生自転車として利用される重量}}{\text{回収した使用済自転車の重量}}$</p>
10. 家電製品	<p>再商品化率(%) = $\frac{\text{再商品化重量}}{\text{処理重量}} \times 100$</p>
11. スプリングマットレス	—
12. オフィス家具	—
13. カーペット	—
14. ふとん	—
15. 乾電池・ボタン電池	—
16. 小形二次電池等	<p>再資源化率の定義</p> <p>(1)JBRC</p> <p>・再資源化量 = 再資源化物重量 × 金属元素含有率</p> <p>処理量: 処理(焼成炉等)に投入される電池重量(プラスチックケースを除いた裸電池重量)</p> <p>再資源化物重量: 処理によって得られた再資源化物重量(測定値)</p> <p>金属元素含有率: 各再資源化物質に含まれる金属元素の含有率(電池の種類毎の構成によって決まる)</p>

	<p>(2)(社)電池工業会</p> <ul style="list-style-type: none"> ・再資源化量＝回収重量×再資源化率 小形制御弁式鉛蓄電池の回収重量：全鉛蓄電池回収重量×小形制御弁式鉛蓄電池比率 再資源化率：全鉛蓄電池の再資源化率(%)の数値を採用 <p>(3)モバイル・リサイクル・ネットワーク</p> <ul style="list-style-type: none"> ・再資源化量＝回収重量×再資源化率(%) ・再資源化率(%)：携帯電話・PHSの電池に含まれるメタル含有率(各メーカー提出数値で金属が全て回収できる前提) 回収重量：プラスチックケースを含む電池重量
17. 自動車用鉛蓄電池及び二輪車用鉛蓄電池	<ul style="list-style-type: none"> ・回収率(%) = $\frac{\text{回収量}}{\text{排出量}} \times 100$ ・再利用率(%) = $\frac{\text{再利用量}}{\text{排出量}} \times 100$ <p>排出量：電池工業会推定(廃車分+国内取替用出荷分、但し、国内蓄電池メーカー以外の輸入電池を除く)</p> <p>再利用量：鉛蓄電池メーカーよりの再生鉛購入量報告の集計</p>
18. カセットポンベ	—
19. エアゾール缶	—
20. 小形ガスポンベ	—
21. 消火器	$\text{日本消火器工業会回収率} = \frac{\text{工業会回収量}}{\text{推定排出量(その年の生産量} \times 0.8)}$
22. ぱちんこ遊技機等	$\text{リサイクル率} = \frac{[\text{パーツ再使用} + \text{マテリアルリサイクル}] \text{重量}}{\text{回収重量(処理重量)}}$
23. パーソナルコンピュータ及びその周辺機器	<p>再資源化率(%) =</p> $\frac{[\text{部品として再利用出来る状態にした総重量} + \text{再生資源として利用できる状態にした総重量(マテリアルリサイクル)}] \times 100}{\text{処理した使用済みパソコンの総重量}}$ <p>資源再利用率(%) =</p> $\frac{[\text{中古部品(ユニット)として再利用した重量} + \text{鉄・銅・アルミ等の材料として再利用(マテリアルリサイクル)した重量}] \times 100}{\text{リユース・リサイクルした製品の総重量} *}$ <p>*：処理した使用済みパソコンの総重量</p>
24. 複写機	—
25. ガス・石油機器	$\text{再資源化可能率} = \frac{\text{再資源化可能材料の質量}}{\text{製品の質量}}$
26. 繊維製品	—
27. 潤滑油	—
28. 電線	—
29. 建設資材	<ul style="list-style-type: none"> ・建設発生木材 $\text{再資源化等率} = \frac{\text{工事間利用量} + \text{場外搬出量の内チップ化施設への搬出分及び焼却施設での減量化量}}{\text{場外排出量}}$

	<p>再資源化率 = $\frac{\text{工事間利用量} + \text{場外搬出量の内チップ化施設への搬出量}}{\text{場外排出量}}$</p> <p>建設木材の再資源化量とは、チップ化施設への搬出量のこと</p> <p>・石膏ボード</p> <p>副生石膏と回収石膏のボード原料使用率(リサイクル率) = $\frac{\text{副生石膏使用量} + \text{回収石膏ボードの石膏量}}{\text{石膏ボードへの石膏原料使用量}}$</p> <p>ボード原紙の再生紙利用率 = $\frac{\text{石膏ボード原紙として使用した再生紙量}}{\text{石膏ボード原紙使用量}}$</p> <p>工場端材のリサイクル率 = $\frac{\text{石膏ボードの工場端材回収使用量}}{\text{石膏ボード製品生産量}}$</p> <p>・グラスウール</p> <p>原材料中の板ガラスくず等再生資源利用率 = $\frac{\text{板ガラスカレット使用量} + \text{びんカレット使用量}}{\text{グラスウール生産量}}$</p> <p>・塩化ビニル管・継手</p> <p>リサイクル率 = $\frac{\text{塩ビ管・継手回収量(塩ビ管・継手協会 + 業界 + 輸出 + 軟質塩ビ原料)}}{\text{塩ビ管・継手排出量}}$</p>
30. 浴槽及び浴室ユニット	—
31. システムキッチン	—
32. 携帯電話・PHS	<p>本体回収率(%) = $\frac{\text{回収台数}}{\text{各メーカーからの出荷数合計} - \text{携帯電話・PHS加入純増数}} \times 100$</p> <p>再資源化量 = 再資源化量 × 回収重量</p> <p>再資源化率 = 携帯電話・PHSに含まれるメタル含有率</p> <p>メタル含有率: 携帯電話・PHSの再資源化においてはその構成要素のリサイクルにより得られる再生資源が殆ど金属類である。そのため、携帯電話・PHSの単位重量あたりに含まれる回収金属類の総重量をメタル含有率としている。</p>
32. 蛍光管等	—
34. 自動販売機	—
35. レンズ付フィルム	<p>回収率(%) = $\frac{\text{メーカー回収量}}{\text{国内販売量} \times 0.85} \times 100$</p> <p>国内販売量: 販売量(経済産業省化学工業統計) - 輸出量 + 輸入量(財務省輸出・輸入統計)</p> <p>メーカー回収量: 実績値</p> <p>0.85: 使用率(未使用及び未現像のレンズ付フィルムを国内販売量の15%と推定)</p> <p>再利用率(%) = $\frac{\text{再生生産量}}{\text{自社回収量}} \times 100$</p> <p>自社回収量: メーカーの回収量合計</p> <p>再生生産量: リサイクルした再生品の生産量</p>

(出典 : 経済産業省 2005年廃棄物処理・リサイクルガイドラインパンフレット)

品目別廃棄物処理・リサイクルガイドラインのフォローアップ

概要版

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

平成18年10月17日

産業構造審議会 廃棄物・リサイクル小委員会

1. 紙

○ガイドラインの概要

1. 古紙利用の促進

①数値目標

平成22年度に紙・パルプ製造業における古紙利用率62%の達成を図る。

②古紙利用の拡大

③再生紙等の利用の拡大

④古紙他用途利用の拡大

2. 古紙回収の促進

①オフィス古紙の回収の促進

②集団回収等による家庭系古紙の回収の拡大

③家庭、事業所からの雑がみ古紙の回収拡大

3. 紙製容器包装に係る取り組みの促進

①飲料用紙製容器(紙パック)のリサイクル促進

②その他紙製容器包装のリサイクル促進

③段ボール製容器包装のリサイクル促進

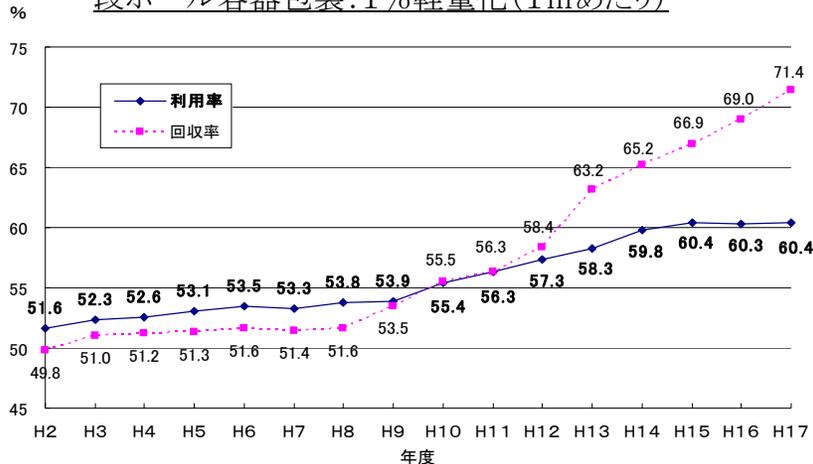
④識別表示

・リデュースの取組(平成22年度目標:平成16年度比)

飲料用紙容器:1%軽量化

その他紙製容器包装:2%削減(重量ベース)

段ボール容器包装:1%軽量化(1㎡あたり)



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 古紙利用の促進

- ・古紙利用率目標を、平成18年4月より「平成22年度までに62%」に上方修正。なお、平成17年度の実績は60.4%。(平成16度は60.3%)
- ・講習会の実施、パンフレットの配布、工場見学等を通じ、再生紙等の利用の拡大に向け普及・啓発を行った。
- ・古紙他用途利用の調査を実施(古紙利用量 H17年25.8万トン)

2. 古紙回収の促進

- ・オフィス古紙回収講習会、家庭系古紙分別講習会の実施
- ・古紙標準品質規格の主要銘柄に「オフィスペーパー」「雑がみ」を設定し、分別排出基準を設定。

3. 紙製容器包装に係る取り組みの促進

- ・紙製容器包装リサイクル推進協議会、飲料用紙容器リサイクル協議会、段ボールリサイクル協議会と、他5団体による「3R推進団体連絡会」を結成し、「容器包装の3R推進のための自主行動計画」を策定。

○今後講じる措置(抜粋)

1. 古紙利用の促進

- ・(財)古紙再生促進センターの活動支援を通じて古紙品質向上に取り組み、印刷情報用紙への古紙利用を進め、古紙利用率を高める。

2. 古紙回収の促進

- ・「オフィスペーパー」の分別基準の普及を通じて、オフィス古紙の回収促進を図る。
- ・家庭系古紙の適切な分別回収を促進するため、講習会を開催する。
- ・「雑がみ」の分別基準の普及を通じて、家庭やオフィスからの雑がみの回収促進を図る。

3. 紙製容器包装に係る取り組みの促進

- ・紙製容器包装に係る3R推進の普及啓発を行う。
- ・紙パック識別表示に「洗って開いてリサイクル」の標語併記を奨励する。
- ・段ボールの識別表示の実施率調査を行う。また、識別表示について統一を図る。

2. ガラスびん

○ガイドラインの概要

1. リサイクルの促進

- ①数値目標 **平成22年度にガラスびんにおけるカレット利用率91%**の達成を目指す。
- ②異物除去装置等の導入・普及
- ③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
- ④その他色カレットを90%以上用いるエコロジーボトルの利用を推進

2. カレットの新規用途の開発、拡大

- ①新規用途品の市場開拓及び供給能力を拡大
- ②公共分門での需要拡大のための検討

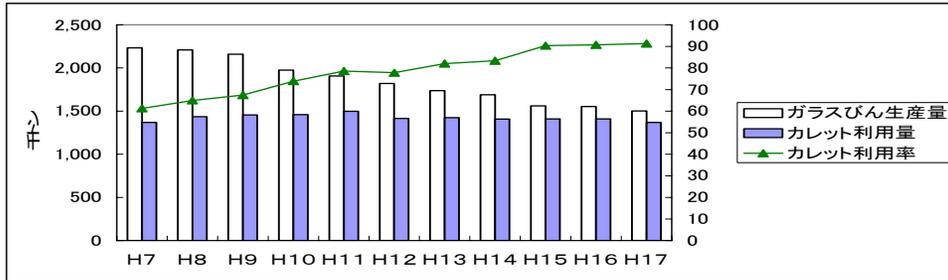
3. カレットの品質向上

自治体、消費者に対しガラスびんの分別の品質の向上を図るよう要請、協力の呼びかけ

4. リデュース、リユースの推進

- ①軽量びんの開発、普及
2004年比で2010年までに1本あたり1.5%軽量化を目指す。
- ②統一規格びんの普及方策及びリユースを考慮した目標を検討

ガラスびん生産量、カレット利用量、カレット利用率推移



	H7	H8	H9	H10	H11	H12	H13	H14	H15	H16	H17
ガラスびん生産量	2,233	2,210	2,160	1,975	1,906	1,820	1,738	1,689	1,561	1,554	1,501
カレット利用量	1,369	1,436	1,456	1,459	1,498	1,416	1,425	1,408	1,410	1,409	1,370
カレット利用率	61.3	65.0	67.4	73.9	78.6	77.8	82.0	83.3	90.3	90.7	91.3

単位: 千トン、%

資料: 「ガラスびん生産量」…経済産業省「窯業・建材統計」
 「カレット使用量」…日本ガラスびん協会(大手びんメーカー5社で組織)資料及び
 ガラスびんフォーラム(びんメーカー12社で組織)資料

「カレット利用率」…「カレット使用量」÷「ガラスびん生産量」

(出典: ガラスびんリサイクル促進協議会HP (<http://www.glass-recycle-as.gr.jp/>))

○取組の進捗状況(抜粋)

1. リサイクルの促進

数値目標

カレット利用率 平成17年度91.3%

← 平成16年度 90.7%

業界統一カレット受入品質規格改定(平成15年10月移行)

「エコロジーボトル」のPR (継続)

2. カレットの新規用途の開発、拡大

カレット需要動向把握システムの開発

3. カレットの品質向上

異物混入状況等に応じたランク付け、品質基準を示したパンフレットの配付(継続)

4. リデュース、リユースの推進

再使用促進の表示「R」マークの導入・統一規格びんの採用(継続)

○今後講じる措置(抜粋)

1. リサイクルの推進

カレット利用率: 平成22年度に 91% の目標

達成を目指す。

3. スチール缶

○ガイドラインの概要

1. リサイクル・リデュースの推進

①数値目標

スチール缶リサイクル率85%以上

②総合的リサイクルの推進、薄肉化・軽量化(目標年次平成22年度に平成16年度実績比2%の軽量化)を目指す

③製鋼原料としての利用拡大

④容器包装リサイクル法と連携したリサイクル対策の推進

2. 今後の事業活動について(スチール缶リサイクル協会)

容器包装リサイクル法と連携して、スチール缶リサイクル協会の推進してきた社会システム構築維持のため、啓発を重点推進

①再資源化対策 ②美化・散乱対策 ③普及啓発対策

○取組の進捗状況(抜粋)

1. リサイクル率の上昇

平成17年 **88.7%** ← 平成15年87.5%・平成16年87.1%

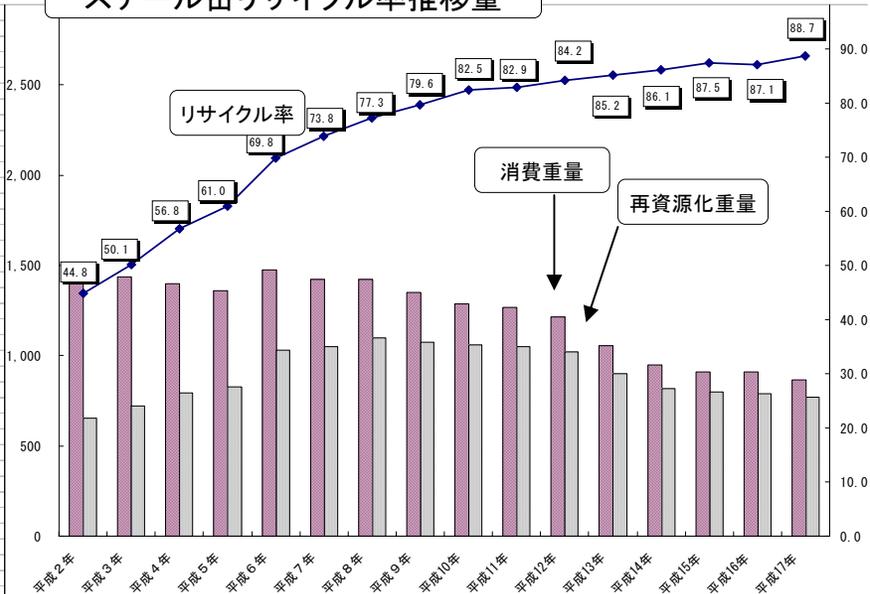
2. 普及・啓発活動

- ①記者説明会、インターネット、パンフレットなどを通じた広報活動
- ②研究会・フォーラムの開催(資源化研究会累計78回開催他)
- ③資源化施設見学会の実施

3. その他

- ①素材の薄肉化、軽量化を図り、過去30年間で重量を缶別2割～6割削減
- ②自治体向け資源化設備などについてリサイクルマニュアルを作成、配布
- ③相談室におけるコンサルティングの実施
- ④美化キャンペーンや環境教育イベントを通じた啓発活動実施

スチール缶リサイクル率推移量



○今後講じる措置(抜粋)

〈特に取り組むべき事項〉

スチール缶リサイクルは既に目標値を達成し、再資源化体制は整備されているため、引き続き達成状況を維持すべく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・啓発に努める。

容器包装廃棄物の3R推進のため、容器包装リサイクルに係る関係団体と共同で、主体間連携に資する取り組みを推進する。

4. アルミ缶

○ガイドラインの概要

1. 再資源化の促進

- ①リサイクル率85%以上を維持する。
- ②回収ルート[※]の整備活動等を実施し、自治体ルート以外での回収について、平成22年度までに回収割合50%を目指す。
- ③薄肉化・軽量化の検討を行い、平成22年度までに平成16年度実績比で1%の軽量化を目指す。

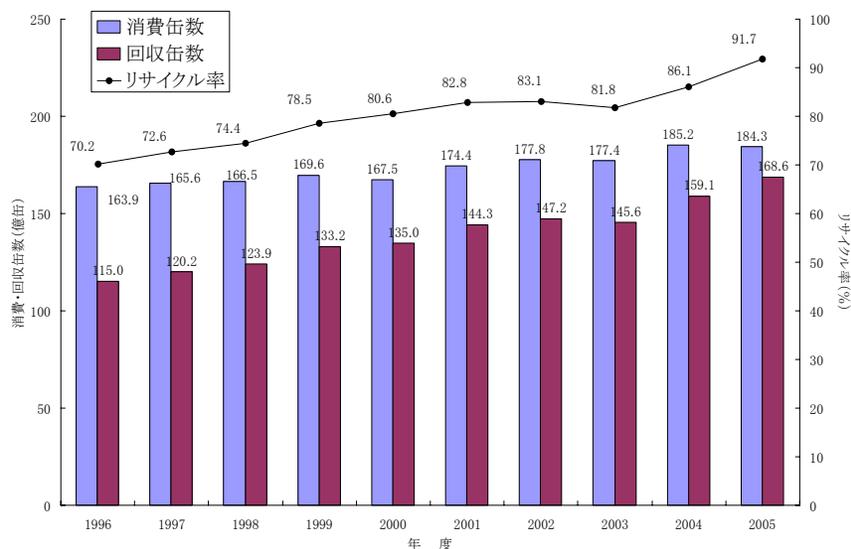
2. 持続性のある再生資源利用の促進

CAN TO CAN再生資源化の維持、拡大等を図り、アルミ缶用材料の製造段階での再生資源の利用を促進し、缶材への再生資源利用率を平成18年度に55%以上にする。

3. 調査活動

国内外におけるリサイクル実態の調査を行う。

アルミ缶リサイクル率の推移(最近10年間)



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 再資源化の促進

- ①アルミ缶回収・再資源化率 平成17年度**91.7%**(平成16年度86.1%)
- ②自治体、学校、スーパーマーケット等回収協力者に対し、パンフレットの提供等を実施。事業系ルートでの回収率向上を目指し、実態把握、方策検討のためのWGを設置。
- ③更なる薄肉化・軽量化に向けて、委員会を設置し検討中。

2. 持続性のある再生資源利用の促進

再資源利用率 平成17年度**55.6%**(平成16年度52.3%)
CAN TO CAN 率 平成17年度**57.3%**(平成16年度61.7%)

3. 調査活動

飲料用アルミ缶回収の実態調査等を実施。

○今後講じる措置(抜粋)

1. 再資源化の促進

- ①リサイクル率の維持、更なる向上に向けた活動を実施。
- ②関係業界と連携の上、回収ルート等の整備を実施。
- ③薄肉化、軽量化によるリデュースを促進。

2. 持続性のある再生資源利用の促進

引き続きアルミ缶用材料における再生資源利用の確保。

3. 調査活動

国内外におけるリサイクル実態の調査を行う。

5. プラスチック

○ガイドラインの概要

1. リサイクルの促進

数値目標

- ①飲料用・しょうゆ用ペットボトルの回収率80%以上 (H26年度まで)
- ②発泡スチロール製魚箱及び同家電製品梱包材 (EPS) 等のリサイクル率75% (※サーマルを含む) の達成 (H22年度まで)。
- ③農業用塩化ビニルフィルムのリサイクル率70% (※サーマルを含む) の達成 (H18年度)。
- ④塩ビ製管・継手のリサイクル率70%の達成 (H22年度まで)。

2. ケミカルリサイクル等の推進

- ①プラスチック原料化、油化、ガス化、高炉還元などを引き続き推進する。
- ②ハロゲン含有プラスチックのケミカルリサイクルも含めたフォローアップを継続する。

3. エネルギー回収利用の推進

- ①廃プラのエネルギー回収の普及。

4. プラスチック廃棄物の減量化

- ①包装材料削減の推進 (詰め替え製品の促進なども含む)。
- ②広報・普及等の推進。
- ③識別・材質表示の徹底・促進。

5. その他

- ①組立加工製品製造業との連携。
- ②バイオマスプラスチック・生分解性プラスチックの開発・利用

○取組の進捗状況 (抜粋)

1. リサイクル率の上昇

- ①ペットボトル回収率 H17年 63.7% (H16年 62.3%)
- ②EPSリサイクル率 H17年 71.1% (H16年 69.3%)
- ③農ビリサイクル率 H15年 約60% (H11年 51%)
- ④塩ビ管・継手リサイクル率 H17年度 60.5% (H16年 56.1%)

2. リサイクルの促進

- ①廃プラスチックの回収・有効利用を促進し、リサイクル率の向上を目指す。
- ②プラスチックリサイクルに係る技術開発を行う。
- ③産業系廃プラスチックの再資源化に係るLCAを実施し、マテリアルリサイクルが環境負荷の軽減を図る上での有効な一手法であるとの結果を得た。
- ④ペットボトルについて、平成22年度までに平成16年度比1本当たり重量の3%削減を目指す。
- ⑤バイオマスプラスチック製品及び生分解性プラスチック製品の識別表示制度を運用
- ⑥スーパー・量販店店頭にてトレイの自主回収を実施 (平成17年度 11,601t)

3. プラスチック廃棄物の減量化

- ①プラスチック製容器包装について、平成22年度までに平成16年度実績比で3%削減を目指す。

4. 普及・啓発活動

- ①パンフレット作成・配布、メルマガの配信などによる普及・啓発。
- ②プラスチックの有用性とリサイクルに関する小中学生・教師向けツールを作成し、ホームページ上で公開。
- ③リサイクルイベント等の開催。

○今後講じる措置 (抜粋)

1. リサイクルの促進

- ①ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施
- ②契約中間処理会社の設置の全国展開 (塩ビ管・継手)。
- ③FRPリサイクル技術の開発。

2. エネルギー回収利用の推進

- エネルギー回収利用の手法をエコ効率的評価の中で他の手法と比較調査する。

7. オートバイ

○ガイドラインの概要

1. オートバイのリサイクルシステムの構築

- ・二輪車製造業者等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。
- ・二輪車製造業者等は新たに販売する車輛にリサイクルマークを付して販売する。

2. リサイクル率の向上、有害物質の使用量削減

数値目標

- ① 新型車のリサイクル可能率目標 90%以上
- ② 新型車の鉛使用量(バッテリーを除く)をH18年1月以降60g以下(210kg車重量)とする。
- ③ 水銀使用をH16年以降禁止
- ④ 六価クロム使用をH20年1月以降禁止
- ⑤ カドミウム使用をH19年1月以降禁止
- ⑥ 全てのオートバイのリサイクル率目標: 85%以上
- ⑦ H27年度以降は全てのオートバイのリサイクル率目標: 95%以上

○取組の進捗状況(抜粋)

1. H16年10月からリサイクルシステム稼働中

- ① 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
- ② リサイクルシステム稼働後、販売される車輛に二輪車リサイクルマークを付して販売する。稼働前に販売された二輪車は、廃棄時にリサイクル料金を支払って引き取る。

H17年度 引取り累計数 3,267台
リサイクル率 84.8%

2. 「リサイクル・イニシアティブ自主行動計画」等の実施中

- ① H17年市場投入モデルの全8モデルで90%以上のリサイクル可能率を達成(ISO基準のマテリアルリサイクル率)
- ② H17年市場投入新型モデルの全8モデルで鉛使用目標達成

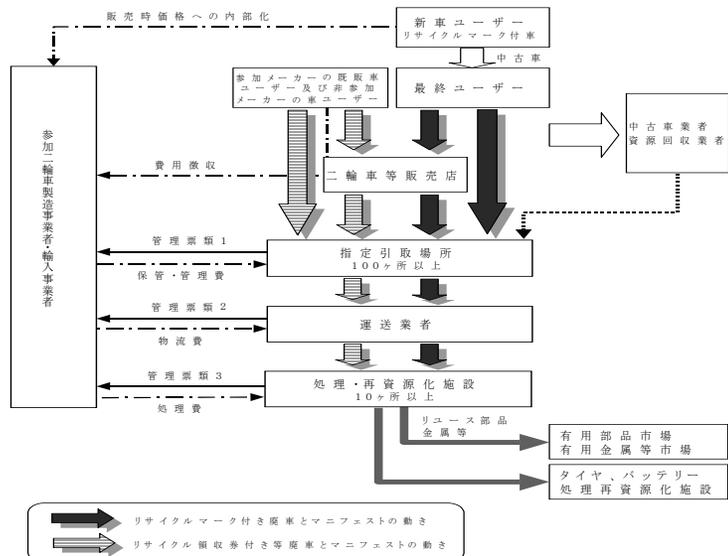
3. 新規開発モデルの3R事前評価を実施中

- ① リデュース: 材質変更や部品小型化による軽量化
- ② リユース・リサイクル: 廃バンパー材やリサイクルPP材等の適用や、樹脂部品の材料表示等による易解体性の向上

○今後講じる措置(抜粋)

1. 二輪車リサイクル自主取組の更なる周知徹底

- 仕組みの広報・理解普及活動を継続して実施。
- ・各種イベント・展示会等を通じたPR展開および自治体との連携による住民広報展開により、更に幅広くユーザー認知度の向上を目指し、社会定着化を図る
 - ・信頼性の高い仕組みへの排出を希望する自治体や事業者に対し、より利用しやすい仕組みとなるよう大量排出車輛の受入れシステムの構築を検討する。
 - ・システムの安定的な運営に活かすため、中古車輸出業者、買取専門業者、オークション業者など関連事業者に対する調査・ヒアリングを継続的に実施し二輪中古車の流通動向を把握する。



8. タイヤ

○ガイドラインの概要

1. 回収・処理ルート of 構築等

- ①解体業者が収集・運搬業者など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等を促進。
- ②廃タイヤの適正処理の促進、ネットワークにおけるマニフェスト制度の着実な推進。
- ③回収・リサイクル実績の公表。

2. リデュース・リサイクル・リユースへの取組の促進

- ①目標
平成17年までにリサイクル率を**90%以上**に向上。
- ②更生タイヤの使用促進等。
- ③マテリアルリサイクルの拡大等。

タイヤの回収・リサイクルの状況

1. ルート別発生量

本数=百万本、重量=千t、○/前年比=%

		2001年	2002年	2003年	2004年	2005年	前年比
		本数	重量	本数	重量	本数	重量
タイヤ取替時	本数	83	82	78	80	84	105.0
	重量	860 (81)	835 (80)	806 (78)	827 (79)	871 (85)	105.3
廃車時	本数	24	24	25	23	16	69.6
	重量	199 (19)	205 (20)	224 (22)	216 (21)	151 (15)	69.9
合計	本数	107	106	103	103	100	97.1
	重量	1,059 (100)	1,040 (100)	1,030 (100)	1,043 (100)	1,022 (100)	98.0

2. リサイクル状況

重量=千t、構成比/前年比=%

		2001年		2002年		2003年		2004年		2005年		前年比		
		重量	構成比	重量	構成比	重量	構成比	重量	構成比	重量	構成比			
リサイクル利用	国内	原形・加工利用	更生タイヤ台用	43	4	41	4	36	4	33	3	35	3	106.1
			再生ゴム・ゴム粉	98	9	93	9	97	9	120	12	103	10	85.8
			その他	40	4	40	4	39	4	25	2	22	2	88.0
		小計(A)	181	17	174	17	172	17	178	17	160	15	89.9	
	熱利用	セメント焼成用	316	30	284	27	240	23	213	20	181	18	85.0	
		中・小ボイラー	70	7	66	6	23	2	15	2	12	1	80.0	
		製鉄	90	8	55	5	48	5	52	5	51	5	98.1	
		ガス化炉	-	-	-	-	-	-	8	1	27	3	337.5	
		金属製錬	30	3	26	3	20	2	11	1	10	1	90.9	
		タイヤメーカー工場用	55	5	56	6	42	4	30	3	24	2	80.0	
	海外	製紙	70	7	86	8	70	7	130	12	210	21	161.5	
		発電(タイヤメーカー工場以外)	6	1	6	1	8	1	9	1	9	1	100.0	
		小計(B)	637	61	579	56	451	44	468	45	524	52	112.0	
	輸出(更生タイヤ台用・中古タイヤ等)(c)	120	11	148	14	268	26	270	26	213	21	78.9		
	リサイクル利用合計(A+B+C)	938	89	901	87	891	87	916	88	897	88	97.9		
その他	埋め立て	17	2	31	3	37	3	34	3	32	3	94.1		
	流通在庫等	104	9	108	10	102	10	93	9	93	9	100.0		
	小計(D)	121	11	139	13	139	13	127	12	125	12	98.4		
	合計(総発生量A+B+C+D)	1,059	100	1,040	100	1,030	100	1,043	100	1,022	100	98.0		

出典：社団法人日本自動車タイヤ協会

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 回収・処理ルートの整備等

- ①解体業者状況調査等の実施。
- ②排出者から再生・熱利用先までの管理名簿の定期的なメンテナンス、大口利用先の維持・開発、野積タイヤの処理状況把握等、マニフェスト制度の指導。
- ③適正処理体制の整備のため、インストラクターを養成し、更にフォローアップ研修を実施。
- ④回収・リサイクル実績のプレス発表。

2. リサイクル・リユースへの取組の促進

- ①平成17年リサイクル率 **88%**
- ②3R推進委員会及びテーマ別部会において検討を実施。

○今後講じる措置(抜粋)

- ①広域認定に向けた事前作業として、マニフェストの徹底と再生・熱利用先までの管理名簿の拡充。
- ②社団法人日本自動車タイヤ協会原状回復支援制度の適用を全国的に積極的に展開。
- ③3R推進委員会及びテーマ別部会の計画に基づく検討。
- ④その他、ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。

9. 自転車

○ガイドラインの概要

1. 設計・製造段階での3Rへの配慮

- ①3R配慮設計の推進を図るとともに、長寿命化された部品の利用に努める。
- ②電動アシスト自転車の二次電池の取り外し容易化、表示を推進する。

2. リサイクルの推進

平成13年度に設定したリサイクル可能率の目標値67%の達成を図る。

3. 使用済自転車の回収及び放置自転車処理対策

- ①自転車販売店と地方自治体等の連携により、販売店における使用済み自転車引取りを推進する。
- ②自転車販売店による共同回収処理事業実施地域の拡大を図る。
- ③放置自転車処理の推進を図るため地方公共団体へ協力する。

4. 広報・啓発活動の推進

- ①駅前放置自転車の未然防止のためのキャンペーンを推進する。
- ②自転車の長期使用の啓発・普及のため、学校、駅等で安全点検事業を推進する。

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 設計製造段階での3Rへの配慮

- ①環境配慮型製品の技術開発として、電動アシスト自転車用電子部品の鉛フリー化等を実施した。
- ②自転車に関する環境負荷物質使用実態を調査・把握した。
- ③「自転車製品アセスメント・マニュアルガイドライン」(平成14年3月策定)に環境負荷物質の使用に関する配慮事項等を追記するなどの改定を施した。

2. リサイクルの推進

- ①リサイクル可能率として設定済みの目標値67%の達成状況及び目標値の妥当性等について検討した。
- ②「小形二次電池再資源化推進センター」を通じ、電動アシスト自転車メーカーが二次電池のリサイクルを実施した。

3. 使用済自転車の回収及び放置自転車処理対策

- ①東京都及び神奈川県自転車商組合が使用済自転車の小売店による集団店頭巡回回収事業を実施した。
- ②堺市自転車製造卸協同組合が堺市と連携協力し、使用済自転車の回収事業を実施した。

4. 広報・啓発活動の推進

- ①放置自転車未然防止のため、主要駅前41カ所で、広報・啓発活動を実施した。
- ②全国の小売店、学校などで自転車安全整備事業を実施し、自転車の長期使用の啓発・普及に取り組んだ。

○今後講じる措置(抜粋)

1. 設計・製造段階での3Rへの配慮

- ①資源有効利用促進法の製品指定も視野に入れ、長寿命化設計された部品の利用を拡大し、自転車のロングライフ化を推進する。
- ②電動アシスト自転車に使用する二次電池の取り外し容易化を図るため、具体的な方策を検討する。
- ③自転車の3Rの設計・製造段階での取組状況及び効果についてホームページや製品カタログ等を活用し、消費者への訴求を行う。

2. リサイクルの推進

リサイクル推進策に関し、達成指標を含め新たな観点で内容を検討する。

3. その他

使用済み自転車の小売店等による回収及び放置自転車対策のための広報・啓発活動を引き続き推進する。

10. 家電製品

○ガイドラインの概要

1. 3Rへの設計・製造段階での配慮

- ①製品アセスメントの実施
「家電製品アセスメントマニュアル」(平成18年5月に第4版を発行)に基づいた製品アセスメントの実施
- ②製品アセスメントの実施状況の広報
- ③プラスチック等のリサイクル対策の促進

2. 廃棄段階における対策

- 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
エアコン、テレビ、冷蔵庫、洗濯機について、現行の同法上の再商品化率以上の再商品化を目指す。
- ②特定家庭用機器からの冷媒フロン、断熱材フロン回収
- ③シュレッターダスト対策

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

4. 長期利用の促進

- ①家電製品の修理機会をより長期間提供するための方策の検討
- ②家電修理技術者の育成による修理体制の充実
- ③長期使用製品の安全点検の普及啓発
- ④適正な修理価格の設定
- ⑤保険の活用

5. その他

- ①鉛使用量の削減
- ②フロン使用量の削減

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 3Rへの設計・製造段階での配慮

取組事例集等について(財)家電製品協会のホームページの内容を充実させ公表。平成16年度新たに推奨する材質マークや解体性向上のマークを制定し、製品アセスメントマニュアル第3版追補版を発行、合わせて、ホームページでも公表した。

2. 廃棄段階における対策

①平成17年度実績(カッコ内は平成16年度の数値)		
	処理台数	再商品化率
	エアコン199万台(181万台)	84%(82%)
	テレビ 385万台(378万台)	77%(81%)
	冷蔵庫 281万台(281万台)	66%(64%)
	洗濯機 295万台(279万台)	75%(68%)
	計 1160万台(1119万台)	

②冷媒フロンについては、エアコン1122トン、冷蔵庫311トンを回収。

③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。

3. その他

長期利用の促進の一環として、消費者が製品を安全に使用するための「警告表示のあり方」についてガイドラインを策定。さらに、「家電品を安全に使うためのマーク」のパンフ発行、及び講習会テキスト「家電製品と点検技術」を改訂・発行

○今後講じる措置(抜粋)

1. 製品アセスメントの実施状況の広報

「家電製品製品アセスメントマニュアル第4版」の英語・日本語概要版を作成、合わせて、ホームページへの掲載を計画。

11. スプリングマットレス

○ガイドラインの概要

1. 減量化・処理の容易化のための事前対策

製造事業者における再生可能材料の使用、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」の作成。

2. 廃棄段階における対策

- ① 指定一般廃棄物の処理に係る協力体制の構築に関して全都清との協議を進める。
- ② 合理的な処理方法を検討し、リサイクルシステムの構築を図る。

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。

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 減量化・処理の容易化のための事前対策

全日本ベッド工業会において、会員経営者に対し、減量化、処理の容易化等を考慮した製品アセスメントの推進を要請。

2. 廃棄段階における対策

- ① 平成15年12月の廃棄物処理法施行規則改正に伴い、広域的な処理が可能となったため、工業会加盟各社が共同して実施する仕組みについて検討中。
- ② 国内における使用済みスプリングマットレスの市場実態等に関する調査を実施(平成16年度)。
- ③ 処理技術等の実証実験及びシステムの経済性評価等に関する調査を実施しリサイクルコスト、環境への影響等の観点から合理的な回収・リサイクルシステム構築の方向性について検討。また、使用済みスプリングマットレスの引取、引渡処理等の実態調査を実施(平成17年度)。
(②及び③の調査は全日本ベッド工業会の協力を得て経済産業省において実施。本調査の結果を踏まえて、工業会で更に検討を進めているところ。)

3. 広報活動の促進

全日本ベッド工業会において、消費者・販売事業者等からの問い合わせへの対応を実施。

○今後講じる予定の措置(抜粋)

1. 減量化・処理の容易化のための事前対策

製品アセスメントの検討及び啓発普及活動の実施。

2. 廃棄段階における対策

関係者間の協議を進めるとともに、昨年度までの調査結果を踏まえて、合理的な回収・リサイクルシステムの構築に向けての検討を進める。

3. 広報活動の促進

消費者等からの相談への対応及び情報提供の実施。

12. オフィス家具

○ガイドラインの概要

1. 3R容易化のための事前評価の推進

JOIFA製品アセスメント第3版等に基づき、各事業者はオフィス家具のアセスメントを実施。

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を実施。

2. 回収ルートの整備及び3Rの促進

「JOIFA番号使用規程」において製品の回収等の手続きの明確化を図り、回収、保証、修理等を適切に進めることでオフィス家具の3Rを推進。

JOIFA相談窓口において廃棄・回収に係る助言を行う。

3R基盤整備状況等に関する調査を行い、3R促進に向けての今後の在り方について検討。

3. 表示に関する研究

JOIFA会員が製品アセスメントを実施した製品には「JOIFA番号」を表示。

「JOIFA番号」のPR方法について引続き検討。

*JOIFA：(社)日本オフィス家具協会

(JAPAN OFFICE INSTITUTIONAL FURNITURE ASSOCIATION)の略

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 3R容易化のための事前評価の推進

「オフィス家具の環境対策ガイドライン」に基づき、会員企業は製品アセスメント及びプラスチック材質表示を実施。

新たな基準の制定等を踏まえて「オフィス家具の環境対策ガイドライン」を改訂中。

2. 回収ルートの整備及び3Rの促進

「オフィス家具廃棄回収規程」を廃止し「JOIFA番号使用規程」を策定。

「JOIFA番号」に基づき製品の回収、保証、修理及び問い合わせへの対応等を実施。

3Rの実施状況に関する調査等を踏まえ、06年3月に「3R整備促進活動報告」を作成。

3. 表示に関する研究

金属製収納家具・事務用机等につき、資源有効利用促進法等の規程に即している製品に「JOIFA番号」を表示。

○今後講じる措置(抜粋)

1. 3R容易化のための事前評価の推進

「JOIFA環境自主行動計画」の改訂について検討。

2. 回収ルートの整備及び3Rの促進

引続き、「JOIFA番号」に基づく製品の回収、保証及び修理等を実施。

3Rの実施状況に関する継続的な調査や回収・リサイクルの流通実態の把握等を踏まえて、オフィス家具の3R推進に向けての具体的な方策について検討。

3. 表示に関する研究

「JOIFA番号」の適切な表示に努めるとともに、積極的な周知活動を図る。

13. カーペット

○ガイドラインの概要

1. リデュースの推進

- 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、日本カーペット工業組合は、毎年組合員に対し、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。

<リデュースの推進(目標)>			
	平成13年度	平成18年度 (5年後)	削減率
年間生産量 (a)	194,216	194,000	---
製造工程における廃棄物量 (b)	10,875	8,698	20%
製造工程原料屑の発生率 (b/a)	5.6	4.5	---

※5年後の数値は平成11～13年(3年間)のカーペット生産量の動向から推定しています。

2. リユースの推進

- 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、組合で調査し、技術の積極的な活用によりリユースを推進する。

3. リサイクルの推進

- 使用済みのカーペットについて、リサイクルを行うための調査・研究を行う。

4. 広報・啓発活動の推進

- 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。
- 各地、各事業者のカーペットの3Rに対する取組事例調査等を、日本カーペット工業組合のリサイクル委員会を中心に行う。

○取組の進捗状況(抜粋)

<リデュースの推進>

- カーペット製造工程における廃棄物量:平成17年度(平成16年度)
年間生産量 177,937t (177,052t)
廃棄物量 8,718t (9,319t)
発生率 4.9% (5.3%)
削減率(13年度比) 20.8% (14.3%)

<リサイクルの推進>

- グリーン購入法特定調達品目として、タフテッドカーペットとタイルカーペットが追加されたが、各社適合商品を試作中。

<広報・啓発活動の促進>

- 日本カーペット工業組合において、平成17年度は、技術調査・勉強会を2回、リサイクル委員会を5回開催し、組合内の啓発に努めた。

○今後講じる措置(抜粋)

<リデュースの推進>

- 「カーペット製造工程における廃棄物量」については、ガイドラインに従い、引き続き目標達成に向けて努力する。

<リサイクルの推進>

- 使用済みカーペットの回収方法及び回収したカーペットのリサイクル手段の調査・研究について、引き続き取り組む。

<その他>

- 「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。

14. 布団

○ガイドラインの概要

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、再生利用を推進する。具体的には、製造工程の原材料くずの発生率を平成13年度の約4.5%から4%以下へ、詰めもの(中わた)の原材料くずの再生利用率を、平成13年度の約50%から60%以上にする。

2. リユースの推進

関係業界と連携を図り、ふとんの打ち直し、リフォームを推進する。

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を検討する。
- ②使用済みふとんのリサイクル用途の開発を検討する。
- ③使用済みふとんの回収システムの構築を検討する。

4. その他

- ①消費者への普及啓発活動を推進する。
例)・「ふとんの日」(2月10日)、「ふとんを贈る日」(敬老の日)にあわせた、啓発活動の実施
・全日本寝具寝装品協会ホームページを通じた、ふとんリサイクル事業の情報提供
- ②業界への啓発活動を推進する。
例)・全日本寝具寝装品協会の機関紙を通じた、リサイクルに関する情報提供
- ③使用済みふとんの廃棄に関する、消費者や地方自治体の意識・行動の調査研究を行う。

○取組の進捗状況(抜粋)

<リデュースの推進>

- ・平成16年度に行った実態調査での、原材料くずの発生量及び再生利用状況は、以下のとおり。
◇原材料くずの発生率
ふとん生地:1.4%、詰めもの:3.8%
◇詰めものの原材料くずの再生利用率:75.7%

<リデュースの推進>

- ・平成15年度に行った「ふとん回収実験」において、ふとんのリサイクルに関する消費者の動向が把握できたため、その結果をふとんメーカー等に提示し、ふとんリサイクルに対する各社の意向調査を行った。
- ・その他、ふとんの下取りの実施状況及び回収量、処理方法等に関する実態調査など、各種調査を実施。

○今後講じる措置(抜粋)

<リデュースの推進>

- ・製造工程の原材料くずの発生率、詰めものの原材料くずの再生利用率については、引き続き達成状況を維持する。

<リサイクルの推進>

- ・通常の繊維製品と比べ、重量があり、かつかさばるという難点のあるふとんの回収システムの確立に向け、引き続き検討を行う。

<その他>

- ・「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。

15. 乾電池・ボタン電池

○ガイドラインの概要

○広報・普及活動の促進

- ・乾電池
引き続き自治体を通じた収集・処理についての広報活動を実施する。
- ・ボタン電池
ボタン電池（水銀電池等）の回収促進をはかるため、販売店に回収箱を設置し、無償で回収を行うとともに、ボタン電池の回収・再資源化を促進する事項について、積極的に広報・普及活動を行う。

(ボタン電池の回収スキーム図)



○取組の進捗状況(抜粋)

○広報・啓発活動の促進

- ・乾電池
電池工業会HP等を通じて適正な処理についての広報を行っているところ。
- ・ボタン電池
平成17年は、6,000箱の回収箱を作成し、ボタン電池使用機器の販売店等に配布した。また、(社)電池工業会のHP上においても回収促進のためのPRを実施しているところ。

○今後講じる措置(抜粋)

<広報・啓発活動の促進>

今後も適正処理・回収促進のために広報・啓発活動を行う。

16. 小形二次電池等

○ガイドラインの概要

1. 回収量の確保

回収量の確保を図るため、回収システムの整備及び広報・啓発活動を積極的に推進する。

2. 回収システムの整備

- ①JBRC回収対象外の小形制御弁式(小形シール)鉛蓄電池については、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。
- ②JBRCでは、引き続き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。

3. 表示の徹底及び広報・啓発活動の促進

- ①小形二次電池4種の分別のための識別色表示を徹底。
- ②種々の媒体を介した広報・啓発活動を継続して行う。

4. 小形二次電池使用機器に係る対策

- ①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等を行う。
- ②リース方式の機器、業務用の機器等における回収システムの構築を検討する。
- ③設計・製造での取組状況及び効果を公表等。

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 再資源化率(平成17年度実績)

〈有限責任中間法人JBRC、電池工業会〉

小形制御弁式鉛蓄電池 **51%** ニカド電池 **73%**

ニッケル水素電池 **77%** リチウム二次電池 **58%**

〈モバイル・リサイクル・ネットワーク〉 リチウム二次電池 **65%**

2. 回収システムの整備及び回収量の向上

- ①JBRCでは、従来のリサイクル協力店(電気小売店等)に加え、自転車販売店等を追加し、現在約21,000の登録拠点を確保している。
- ②JBRC会員加入事業者の拡大により、回収システムが強化された。平成18年6月現在239社となっている。

3. 表示の実施及び広報・普及啓発の促進

エコプロダクツ展等各種イベントへの出展及び広報・啓発資料(リサイクルガイド等)の制作等

○今後講じる措置(抜粋)

〈回収システムの整備及び回収率の向上〉

回収拠点の拡充・整備等に引き続き努める。

〈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。

17. 自動車用鉛蓄電池及び二輪車用鉛蓄電池

○ガイドラインの概要

1. 広報・啓発活動の促進

- ①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 of 拡充に努める。
- ②消費者に対し、販売店等が無償で引き取る体制の構築等について、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。

2. リサイクルシステムの検討

自動車用鉛蓄電池及び二輪車用鉛蓄電池を資源有効利用促進法の指定再資源化製品に指定し安定的な回収・リサイクルシステムの再構築を図る。

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 広報・啓発活動の促進

自動車や自動車用品関連の祭事、見本市等において、現在のリサイクルの取組みについて広報活動を行うとともに、ホームページやパンフレット、業界紙などを通じて広報・啓発活動を実施しているところ。

2. リサイクルシステムの検討

産業構造審議会及び中央環境審議会に設置された検討会(専門委員会)での検討を経て取りまとめられた報告書に基づき、現在、実務構築につき関係業界を交えて検討を実施しているところ。

- ・準備組織として有限責任中間法人鉛蓄電池再資源化協会(SBRA)を設置
- ・SBRAを事務局として、リサイクルシステムの実務検討に向けて関連する他業界を組織したワーキンググループ及び三つの研究会を設置。
- ・これまで、関係業界と調整を図りながら随時、研究会を実施している。

○今後講じる措置(抜粋)

資源有効利用促進法の指定再資源化製品への指定及び廃棄物処理法の広域認定制度を活用して、自動車用及び二輪車用鉛蓄電池の自主回収・再資源化リサイクルシステムの再構築について速やかな実施を目標に継続検討する。

- ・リサイクルシステム実務検討の推進と関係者との調整
- ・システム案の構築・確定と実施スケジュールの作成
- ・上記実施スケジュールに基づく広報普及の実施と関係者説明会の開催
- ・円滑なシステムの開始

18. カセットボンベ

○ガイドラインの概要

1. 廃棄方法

全国統一した排出・回収方法に向けた全都清との協議と課題の整理。

「使いきってリサイクルへ」を徹底するための廃棄方法の広報。

2. 技術開発

内部のガスを残さず使いきり易いカセットこんろの性能基準作成及び工業会における自主基準化。

3. 中身残留缶対策(リサイクル対策)

費用負担も含め関係者の役割分担を明確にした残留缶処理・再資源化システムの検討。



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 廃棄方法

「使いきってから排出」の啓発活動

全国地下鉄窓上啓発ポスター掲出、ホテルレストランへの出展、雑誌掲載、景品付安全啓発キャンペーン、カセットこんろにパンフレット同梱。

2. 技術開発

加温装置(ヒートパネル等)付カセットこんろの性能基準策定。

加温装置付カセットこんろの販売普及促進。

3. 中身残留缶対策

加温装置付カセットこんろの普及を図るとともに、カセットボンベ破砕処理機譲与の提案など中身残留缶の適正処理対策について全都清と協議し、平成18年度4自治体に破砕処理機を先行譲与。

○今後講じる措置(抜粋)

1. 技術開発及び普及促進

内部のガスを残さず使いきり易いカセットこんろの性能基準作成及び工業会における自主基準化し、平成19年4月生産分から全数加温装置装着の義務化。

19. エアゾール缶

○ガイドラインの概要

1. 廃棄方法

廃棄方法の課題について解決の検討(中身排出機構の装着導入を推進など)

2. 中身残留缶適正処理対策

費用負担を含め関係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処理可能性の検討について、協会、事業者団体、自治体と話し合いを継続的に実施。

3. 広報活動

使いきり方法、排出方法、リサイクル状況の広報。
広報ビデオを作成し、自治体等も対象とした基本知識の広報。

4. 資源リサイクル対応

識別表示の検討。
ガイドラインに基づく製品開発。
エアゾール缶の易リサイクル設計ガイドラインに基づいた製品開発。

5. 在庫品等の回収

在庫品の事業者回収を進め、安全な処理を図る。

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 廃棄方法

(社)全国都市清掃会議と共に、中身排出機構導入を中心とした排出方法の検討。

2. 中身残留缶適正処理対策

(社)全国都市清掃会議と共に、中身排出機構導入、廃エアゾール缶処理機の譲与を中心とした対策の検討。

3. 広報活動

日本エアゾール協会HP広報。広報ビデオ作成、配布。

4. 資源リサイクル対応

小型化、中身排出機構等を含めた易リサイクル設計ガイドライン改正の調整開始。

5. 在庫品等の回収

製造・販売又は充填事業者が処理業者に委託して適正処理。

○今後講じる措置(抜粋)

1. 安全な収集・処理及びリサイクルのためのシステム構築のための
(社)全国都市清掃会議との意見交換を引き続き実施。

2. 中身排出機構の導入及び処理機の譲与に関する検討を引き続き実施。

< 検討項目 >

- ・中身排出機構の装着導入の推進について
- ・エアゾール缶の廃棄に係る消費者相談窓口の充実について 等

20. 小型ガスボンベ

○ガイドラインの概要

広報啓発活動

消費者に対して以下の項目について広報啓発活動を行う。

- ・残留液化石油ガスボンベの廃棄は罰則適用されること
- ・不要小型ガスボンベの購入店へ持ち込むこと
- ・購入店不明な場合は、最寄り店又はLPガス協会等へ連絡すること

○取組の進捗状況(抜粋)

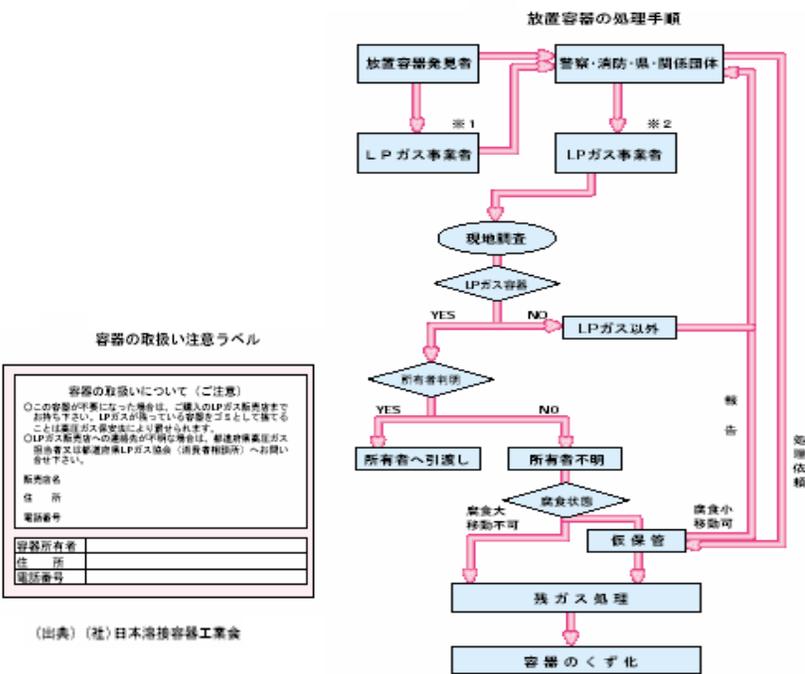
広報啓発活動

1. 販売業者に対して以下の協力要請

- ①容器の取扱いシールの添付
- ②消費者から容器の廃棄を依頼された場合、受け取り適正処理

2. 不要になった小型容器等の廃棄の取り扱いに関して、周知リーフレット配付、新聞広告等により広報を実施

(周知リーフレット:約800万枚配布 新聞広告:約80回掲載)



○今後講じる措置(抜粋)

広報啓発活動

引き続き、販売事業者及び消費者に対し、広報啓発活動を行う。

※1 LPガス事業者とは、LPガスに関わる全ての事業者をいい、例えば、卸売・小売事業者等をいう。

※2 関係団体等から要請のあったLPガス事業者

(出典) 日本LPガス団体協議会作成 「所有者不明容器（放置容器を含む）の取扱基準」

21. 消火器

○ガイドラインの概要

1. 回収・リサイクル体制の整備

- 平成18年度の回収率目標60%
(不用消火器発生見込み数に対する日本消火器工業会回収率)
- 平成12年度当初約40%であった消火器1本当たりの再資源化率が、粉末消火薬剤及び消火器の部品に係るリサイクル技術を確立したことにより100%近くに上昇

2. 不法投棄対策に係る協力

- 処理マニュアルの作成・配付
- 地方公共団体からの処分依頼時の製造事業者による回収・処理等の推進

○取組の進捗状況(抜粋)

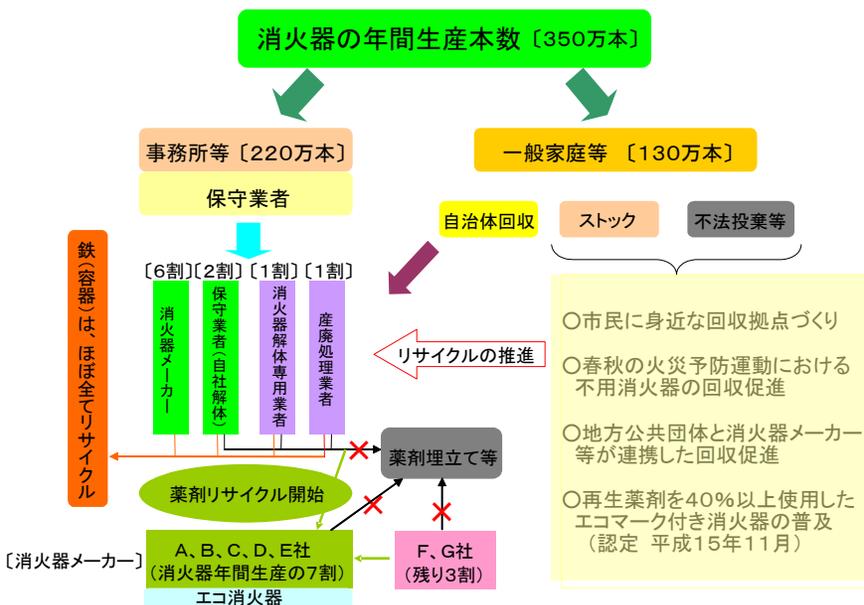
1. 回収・リサイクル体制の整備

- 回収率:平成17年度 **48%** ← 平成12年度 27%
- 平成17年度には、廃掃法に基づく一般廃棄物の広域認定制度の対象品目に廃消火器が追加
- 現在、消火器メーカー3社が広域認定を取得済み、今後、他の消火器メーカー4社についても申請を行う予定

2. 不法投棄対策に係る協力

- 処理マニュアルを作成・配布
- 地方公共団体からの処分依頼時の製造事業者による回収・処理

消火器の回収とリサイクルのフロー



○今後講じる措置(抜粋)

- 全ての消火器メーカーにおいて、廃掃法に基づく一般廃棄物の広域認定を取得した後に工業会と調整を図りながら、回収率の向上を目指す。
- また、エコマーク消火器の普及やグリーン調達制度の活用についてもあわせて推進する。

22. ぱちんこ遊技機等

○ガイドラインの概要

1. 3Rへの設計・製造段階における配慮

- ①製品アセスメントの実施
- ②取組状況・効果の公表
- ③修理機会の長期提供のため部品の共通・標準化
- ④使用材料の種類削減、鉛使用料の削減
- ⑤使用材料名を統一した方法で表示

2. マテリアルリサイクル目標

平成13年度 **35%**、平成17年度 **55%**、平成19年度 **75%**

3. 流通・廃棄段階における対策

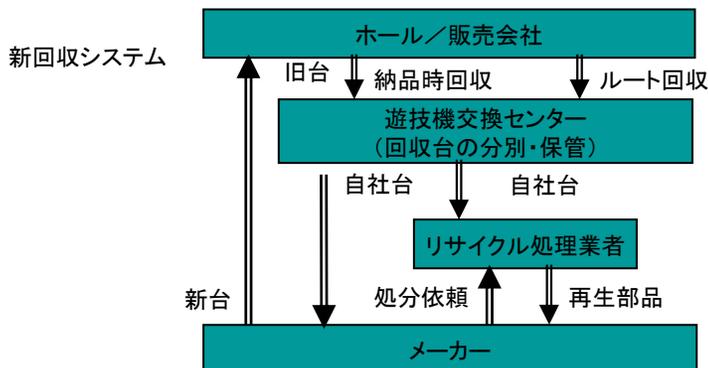
回収・リサイクルシステムを全国エリアで稼働、回収拠点の整備・拡充。

4. 技術開発の推進

処理の容易化、再資源化、シュレッダーダスト減容化、不正防止規制を踏まえ部品リユースに関する技術開発。

5. 広報啓発活動

適正処理の啓発指導、業界のリサイクル取組状況の広報。



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 3Rへの設計・製造段階における配慮

- ①ABS樹脂、合板の減量化、枠用部品点数等を削減。
- ②樹脂の種類及び鉛等環境負荷物質の使用量の調査を実施。
- ③重量が100g以上の樹脂製部品については材料表示を実施中。
100g以下のものについても可能な限り表示。

2. マテリアルリサイクル

	ぱちんこ遊技機	回胴遊技機
平成13年度実績	41.4%	—
平成14年度実績	51.9%	62.8%
平成15年度実績	63.6%	64.7%
平成16年度実績	74.4%	69.1%
平成17年度実績	82.3%	87.3%

3. 流通・廃棄段階対策

平成15年10月から東京都でブロック別回収拠点で製造事業者に引き渡される回収システムを立ち上げ、現在はエリアを全国に拡大。

4. 技術開発の推進

業界広報誌又は展示会等を通じたリサイクル取組状況の広報を実施。

5. 広報啓発活動

一部の部品について、リユース体制の整備等を実施。

○今後講じる措置(抜粋)

- ・遊戯球による回胴式遊技機の回収も開始。
- ・回収システムによる離島からの回収への取組。
- ・回収システムによる回収率向上のため、回収拠点の整備・拡充を進める。
- ・処理の容易化、再資源化、シュレッダーダスト減容化、部品リユースに関する技術開発の推進。

23. パーソナルコンピュータ 及び周辺機器

○ガイドラインの概要

1. 3Rへの設計・製造段階での配慮

- ①環境設計アセスメントの実施・実施状況の広報
- ②プラスチック等のリサイクル対策推進
- ③要管理物質使用削減の自主的取組

2. 廃棄段階対策

- ①事業系及び家庭系ルート of 整備
- ②平成17年度自主目標 **資源再利用率60%**

3. 技術開発

素材・構造・処理方法等の技術開発

4. 広報・普及活動

長期使用・再資源化及び家庭系パソコンの回収・再資源化のPR推進

5. リデュース取組

アップグレードなどの取組推進

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 3Rへの設計・製造段階での配慮

- ①パソコン及び周辺機器主要メーカー全社が3R設計ガイドライン適用アセスメントの実施状況及び効果をJEITAのホームページで公表
PCグリーンラベル制度適合機種11社1776機種(PC)

2. 廃棄段階対策

- ①事業系パソコンの回収・再資源化

17年度実績(JEITA加盟44社)	回収台数	再資源化率
デスクトップパソコン	239,250台	75.5%
ノートブックパソコン	147,844台	54.3%
CRTディスプレイ	218,683台	77.9%
LCDディスプレイ	66,357台	68.2%

デスクトップ型本体+CRTディスプレイの資源再利用率76.9%

- ②家庭系パソコンの回収・再資源化

回収台数(JEITA加盟44社)

デスクトップパソコン	125,299台
ノートブックパソコン	44,215台
CRTディスプレイ	131,140台
LCDディスプレイ	30,932台

再資源化率 品目別再資源化率は事業系と同じ

3. 広報・普及活動

家庭系パソコン回収開始に際し、ポスター、パンフレット、雑誌広告等でPRを推進

○今後講じる措置(抜粋)

<環境設計アセスメント等の基準見直し>

国際標準の動向を踏まえて環境設計アセスメントガイドラインの見直しを検討

<3Rへの設計・製造段階での配慮>

PCグリーンラベル基準の見直し

<廃棄段階対策>

CRT/LCDモニタのガラス再資源化処理の検討

<広報・普及活動>

子供向パンフレットの作成、環境関連展示会への出展

24. 複写機

○ガイドラインの概要

1. 3R対策推進

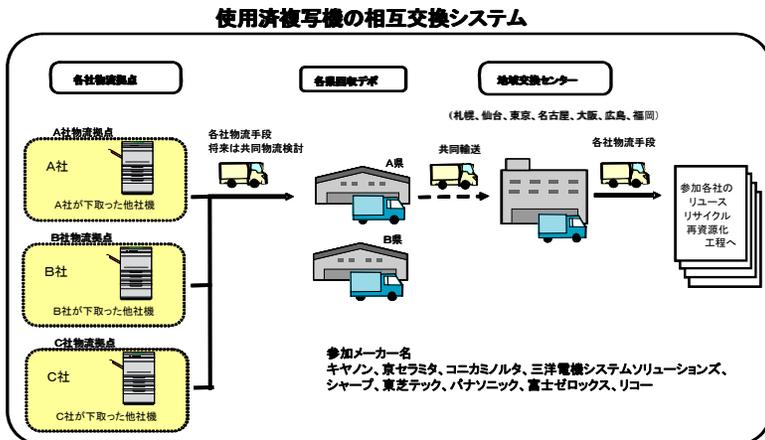
- ①「製品アセスメントマニュアル作成のためのガイドライン」に基づく3R設計、リサイクル材・リユース部品利用、要管理物質の使用削減に取り組む。
- ②新規開発製品の要管理物質(6物質)を2006年度中に全廃を目指す。また、リユース製品についても部品・材料の代替を進め、2010年度中に全廃を目指す。
(注：全廃とはEUのRoHS指令に適合することをいう)
- ③製品アセスメントマニュアル作成のためのガイドラインの見直しの実施

2. 使用済複写機の相互交換システムの拡大

各府県所在地の回収デポ設置

3. 取組の公表

リユース・リサイクルに関する取組状況の公表



- ・参加メーカー各社が、販売段階で下取りを行い、回収した使用済複写機のうち、他社機を本システムによりリユース、リサイクルを促進する。
- ・全国各府県に回収デポを設置し、そこから地域交換センターまでの搬送を共同化している
- ・全国7カ所に地域交換センターを設置し、迅速に交換を行う

(社)ビジネス機械・情報システム産業協会

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 3R対策推進

- ①ガイドラインに基づき、全事業者において3R設計を実施。
再生プラスチック使用量2,600t、部品リユース量2,530tと着実な成果を上げている(2004年度実績値)。
- ②2物質(PBB, PBDE)は全社全廃達成。全廃未対応4物質(Cd, Hg, Pb, Cr-VI)は順調に削減が進んでおり2006年度中に全廃見込み
- ③「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」の全面的見直しを行い「製品アセスメントマニュアル作成のための3R設計ガイドライン」として2006年7月に発行。

2. 使用済複写機の相互交換システムの拡大

- ①全国7ヶ所の交換センター、各府県所在地の回収デポ設置完了
- ②月約8,500台の交換実績で運用定着した。

3. 取組の公表

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

○今後講じる予定の措置

1. 3R対策推進

- ①3R推進の実態調査を7月に実施。集計・分析を行い、12月に報告書発行予定。
- ②製品に含有するレアメタル含有情報の実態把握について検討を行う。
- ③全廃未対応4物質についても全廃活動を継続する。

2. 使用済複写機の相互交換システムの拡大

回収機収集のさらなる効率向上のため、四国地域を対象として、共同回収システムを検討する

3. 取組の公表

各社にて環境報告書、HPなどで公表する。

25. ガス・石油機器

○ガイドラインの概要

1. リデュース・リサイクルの設計・製造への配慮

- ①製品アセスメントの実施
- ②取組状況及び効果について公表

2. 修理の機会の提供

長期間使用促進のため、修理の機会の確保など具体的な方策を検討

3. 回収・リサイクルシステムの推進

「設備機器」について、市場におけるリサイクル実態を把握するための「定点観測システム」調査を継続実施

○取組の進捗状況(抜粋)

1. リデュース・リサイクルの設計・製造への配慮

- ①ガス・石油機器アセスメントガイドラインの実施状況と成果調査
- ②工業会HP掲載

2. 修理の機会の提供

修理相談窓口等の集中化、修理受付けの土日対応を実施

3. 回収・リサイクルシステムの推進

<設備機器>

販売台数・引取り(回収)台数・処理業者への委託状況等に関する実態調査の実施

<非設備機器>

廃棄時の残油・乾電池抜き取りに関する啓発事業の展開
全国の自治体の処理状況を把握するためのアンケート調査の実施
並びに自治体との意見交換の実施

ガス・石油機器の回収フロー (平成11年調査、単位：千トン)



(以上出典) (社)日本ガス石油機器工業会

○今後講じる措置(抜粋)

1. リデュース・リサイクルの設計・製造での配慮

「ガス・石油機器アセスメントガイドライン」を見直し改訂する。

26. 繊維製品

○ガイドラインの概要

1. 回収リサイクルシステムの構築

「繊維製品3R推進会議」において、繊維製品の3Rへの自主的な取組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。

2. 廃棄物減量化のための対策

繊維製品サプライチェーンにおける情報技術の活用により、生産・流通の効率化を通じ、中間・最終製品の不良在庫の削減等を図る。

3. 易リサイクル・用途拡大のための技術開発

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

- 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を行う。
- PETフレークの利用を一層促進する。

5. 広報・啓発活動の促進

- リサイクル製品の普及・啓発活動を実施する。
- 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。

○取組の進捗状況(抜粋)

<回収リサイクルシステムの構築>

- 繊維製品のリサイクルの重要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同時に、需要拡大方策の検討を実施した。
- 平成14年度に当省委託による使用済み衣料品の回収実験を実施した百貨店は、15年度に引き続き、16年度も自主的にスーツの回収に取り組んでいる。
- 日本古着小売業協同組合にて、ホームページを開設。また、組合員外も対象とした業界初の「情報交換会」を開催して業界内の意見収集を行い、国内市場が順調に拡大していること及び問題点を確認した。さらに、現状把握のために、故繊維業者へのアンケートを実施した。

<連携によるリユース・リサイクルの推進>

- 中古衣料の輸入禁止国である中華人民共和国に対し、禁輸解除の働きかけを継続的に行っている。
- 日本繊維屑輸出組合において、中古衣料の海外マーケット拡充のため、インドネシアにミッションを派遣した。

<広報・啓発活動の促進>

- 日本化学繊維協会として「エコプロダクツ2005」に出展し、化合繊維業界の環境問題やリサイクルへの取組を紹介した。

○今後講じる措置(抜粋)

- 「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。
- web等を通じて業界内にて情報の共有を図るとともに、繊維リサイクル率の向上を目指して、意見収集と情報提供を行う。

27. 潤滑油

○ガイドラインの概要

1. 連携強化及び広報、啓発活動等の拡充

関係業界団体の連携を推進し、潤滑油ユーザ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広報・啓発活動を推進。

2. 非塩素系潤滑油への転換の推進

塩素系潤滑油について、技術代替性がないものを除き、非塩素系潤滑油の製造、使用転換に向けた取組及び塩素系潤滑油の技術代替等を推進。

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り組みを継続。

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 連携強化及び広報、啓発活動等の拡充

- 潤滑油ユーザー等に対する広報・啓発活動として、
 - ・潤滑油リサイクル全般に関するハンドブックを作成・配布。(平成15年度～)
 - ・使用済潤滑油の分別回収を促進のパンフレット・ポスターを作成・配布。(平成14・15・16・17年度 改訂)
 - ・非塩素系潤滑油への使用転換に向けたリーフレットを作成、配布。(平成15年度～)

2. 非塩素系潤滑油への転換の推進

- ・関係業界団体を中心に、潤滑油製造事業者へ非塩素系潤滑油の製造拡大を依頼、潤滑油ユーザー等への使用協力依頼を推進。
- ・金属加工油を中心とした国内生産量調査を毎年実施し、非塩素系潤滑油と塩素系潤滑油の数量を把握。

＜塩素系金属加工油 国内生産量の推移＞

H10年度68千kl	H11年度60千kl	H12年度49千kl
H13年度35千kl	H14年度31千kl	H15年度27千kl
H16年度21千kl		

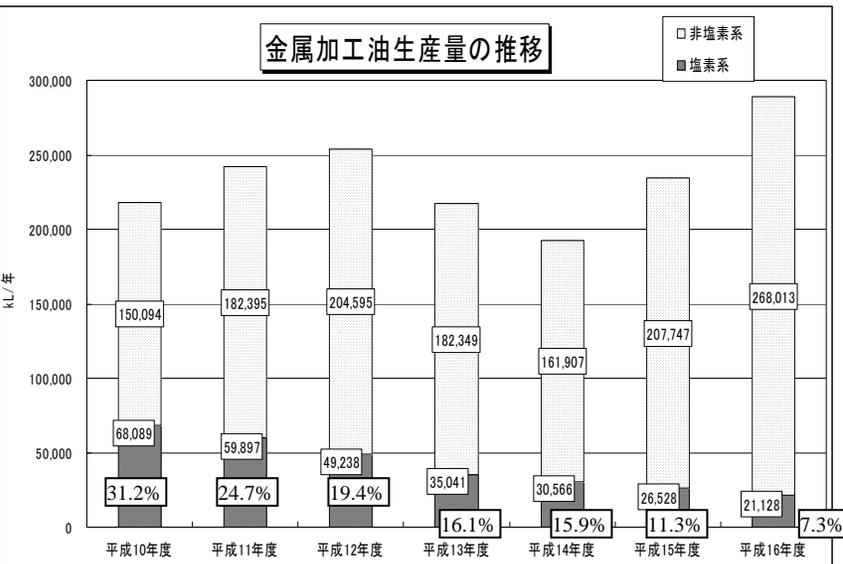
3. 使用済潤滑油の分別回収の促進

潤滑油ユーザーが塩素系潤滑油を容易に識別できるように平成13年度から塩素系潤滑油容器へラベル貼付を実施。

○今後講じる措置(抜粋)

- ・潤滑油ユーザー調査による使用済み潤滑油の処理実態の明確化、パンフレット等による分別回収、非塩素系潤滑油への転換の推進を引き続き実施。
- ・非塩素系潤滑油の製造事業者の情報をインターネット等により公表・普及。
- ・表示ラベル貼付の実態調査を実施し、未貼付企業に対して協力を要請。
- ・使用済み潤滑油の分別手法を検討し、リサイクルの効率化を図る。

金属加工油生産量の推移



28. 電線

○ガイドラインの概要

1. 回収促進のための措置

- ①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、建築用電線等のリサイクル推進活動への協力方法を検討。
- ②シュレッダーダストからの効率的な銅分回収技術の実用化に向けた検討。

2. リサイクル促進のための措置

- ①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検討。
- ②電線供給、回収・リサイクルの連携システムについてLCA的観点から環境影響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。
- ③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検討。
- ④廃電線塩ビ被覆材の鉛除去技術について実用化検討を行う。

○取組の進捗状況（抜粋）

1. 回収促進のための措置

- ①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た電線リサイクルに対する意見交換会を開催。
- ②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。

2. リサイクル促進のための措置

<平成14年度>

- ①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実施。
- ②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。

<平成15年度>

- ①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J I S（銅系スクラップ等分類基準）の問題点を抽出し、将来のJ I S改正に際しての改正の方向性を検討。

<平成16年度>

- ①上記J I S改訂原案を作成し、上申。（平成18年2月改正）
- ②廃電線塩ビ被覆材の鉛除去技術に関する調査開始。

<平成17年度>

- ①鉛除去技術の前年度調査を踏まえ実用化に向けた実験、検討を実施。
- ②電線ケーブルの3R化検討のため「3Rシステム化可能性調査研究」を行い、廃電線の実態、リサイクルしやすい電線・ケーブルを検討。

○今後講じる措置（抜粋）

1. 回収促進のための措置

廃電線、リサイクル率向上策の具体項目として以下を追加

- ①選別・分別技術の確立、実用化（J E C T E C）
- ②材質表示の実施（例：P E / P V C等の表示）
- ③ビニール中鉛の除去技術の確立（J E C T E C）

2. リサイクル促進のための措置

材料中の鉛除去技術の課題及び実用化について引き続き調査・検討。

29. 建設資材

○ガイドラインの概要

1. 木質系建材

- ①第二次環境宣言達成に向けた努力
- ・廃棄物の減量化
10%(2004年基準で2010年迄)
- ・建設解体廃木材の利用率向上:62%

2. 窯業系建材

- ①副生石膏と回収石膏の石膏原料利用率:約60%の維持・向上(石膏ボード)
- ②外壁の耐久性向上のための指導等の実施(窯業系サイディング)
- ③広域再生利用指定制度等による回収リサイクル(石膏ボード、窯業系サイディング、ALCパネル、グラスウール、ロックウール)

3. プラスチック建材

- ①マテリアルリサイクル率目標:H22年度70%を達成するため、受入拠点の拡充等を実施(塩ビ管・継手)
- ②リサイクルに向け、他業界を交えて意見交換を実施(塩ビサッシ)
- ③リサイクルの対象拡大(塩ビ製雨樋、塩ビ製壁紙)

4. 金属系建材

- ①易リサイクル化に向けた検討(金属系外装材)
- ②難解体性建材のリサイクルに向け調査研究実施(アルミ建材)

5. その他(畳)

- ①廃材の原料投入への検討

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 木質系建材

- ①廃棄物の減量化:51.9%低減(1998年基準で2005年実績)
- ②建設解体廃木材の利用率向上:61.0%(2005年実績)

2. 窯業系建材

- ①ガラスくずの原料投入率が87.6%(H17年度実績)で過去最大(グラスウール)
- ②易解体が可能な乾式工法普及率がほぼ100%達成(ALCパネル)
- ③工法等施工面から長寿命化に向けた取組みとその普及(窯業系サイディング)
- ④広域再生利用指定制度等による回収リサイクルを推進(石膏ボード、窯業系サイディング、ALCパネル等)

3. プラスチック建材

- ①様々な取組の結果、マテリアルリサイクル率は60.5%まで向上(平成17年度実績(塩ビ管・継手))
- ②リサイクル実験を踏まえて、具体的なリサイクルシステムモデルの検討(塩ビサッシ)
- ③廃材の他用途向け(化学原料)実験に着手(塩ビ壁紙)

4. 金属系建材

- ①難解体性建材の破砕実験の実施(アルミ建材)

5. その他(畳)

- ①廃材の原料投入への実施及び端材回収

○今後講じる措置(抜粋)

1. 木質系建材

- ①第二次環境宣言の達成に向け、努力していく

2. 窯業系建材

- ①製品の長寿命化等へ向け、施工技術者に対する講習会や実技教育を推進する(窯業系サイディング)
- ②認定制度等を活用し、より良いリサイクルシステムの構築を目指す(窯業系サイディング、グラスウール他)

3. プラスチック建材

- ①リサイクル目標率達成に向け、使用済み塩ビ管・継手の受入拠点の拡充等を実施(塩ビ管・継手)
- ②リサイクルモデルの運用開始に向け、取り組んでいく(塩ビサッシ)
- ③長寿命化製品や易リサイクル製品の投入(塩ビサッシ、塩ビ床材、塩ビ壁紙)

4. 金属系建材

- ①金属と芯材を分離しない方法で、リサイクルのシミュレーションを実施(金属サイディング)

5. その他(畳)

- ①廃材の原料投入への検討

30. 浴槽及び浴室ユニット

○ガイドラインの概要

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。
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。
3. 委員会会員会社において分別の為の表示方法及び解体時の部品取り外し方法の情報提供の検討を行い、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。

*浴室ユニットに組み込む部品のうち、水栓金具・シャワーホース・換気扇・照明器具・バステレビ・バスオーディオ・窓等については、該当する業界団体においてアセスメントを推進・検討中である。

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 平成17年12月、浴室ユニット「製品アセスメントマニュアル」第三版を作成。
2. 平成16年11月、浴室ユニット製品アセスメント実施のための判断基準を統一化。
3. 平成16年度アセスメント実施状況調査を実施、平成17年7月「浴室ユニット3R事例集(第二版)」として発行。平成17年度製品アセスメント実施状況調査を実施、取りまとめ。
4. キッチン・バス工業会ホームページ及び浴室ユニット工業会ホームページに各種情報を掲載。

○今後講じる措置(抜粋)

1. 平成17年度3R事例調査を実施、現在取りまとめ中。
2. 資源有効利用促進、廃棄時材料確認等のための材料情報の内容及び提供方法につき継続的に検討。

31. システムキッチン

○ガイドラインの概要

1. 3R配慮設計推進のため、「システムキッチン・浴室ユニット製品アセスメント普及資料」をとりまとめ、各事業者において製品アセスメントを実施する。また、取組状況・効果について、会報・ホームページ等で公表する。

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。

* 組み込み機器、木質材料については、適用除外とする。

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 人造(人工)大理石天板のより具体的な材質表示方法(例)を作成、平成17年10月1日より実施、会員配布・工業会ホームページ公表。天板材質表示関連調査を実施。

2. システムキッチン「製品アセスメントマニュアル(第二版)」を平成17年12月に発行。

3. システムキッチンのリサイクル容易設計に資するため、「システムキッチン3R事例集(第二版)」を平成18年6月に発行、会員配布・工業会ホームページ公表。

4. 平成17年度の製品アセスメント実施状況調査を実施、平成18年8月工業会ホームページ公表。

○今後講じる措置(抜粋)

1. 平成18年4月発行の「システムキッチン3R事例集(第二版)」の充実を図るため新たな事例収集を実施。

2. 天板・シンク一体化の人造(人工)大理石天板について、材質表示のあり方を検討。

32. 携帯電話・PHS

○ガイドラインの概要

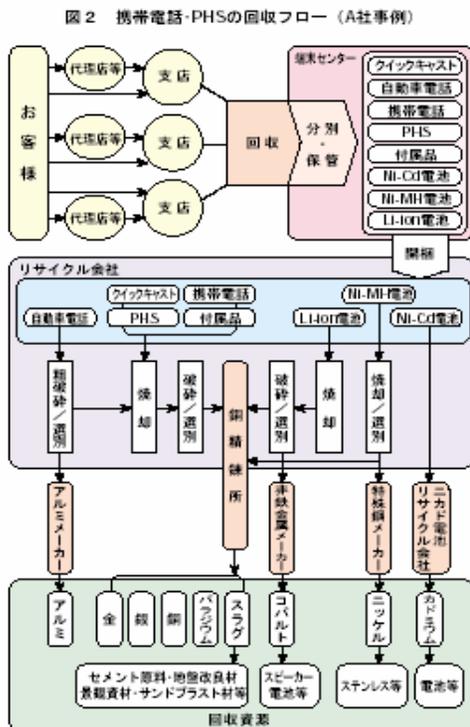
1. 使用済端末の回収・リサイクル

- ①専売店約8,700店舗における回収の実施
- ②無償回収実施店舗を示す統一ステッカーの表示
- ③認知度向上に向けた積極的な周知・啓発活動
- ④適切な個人情報保護施策の推進
- ⑤2次利用が高まっている実態調査結果を基に、回収・リサイクル目標値に相応しい指標と算出方法について平成18年度を目途に検討する。

2. 製品環境アセスメントの実施

3. 小形二次電池使用機器としての取組

- ①取り外しの容易化、機器本体及び説明書への小形二次電池使用機器であることの表示の徹底
- ②電池負荷の少ない製品開発
- ③設計・製造での取組状況を公表する方策検討



○取組の進捗状況（抜粋）

1. 使用済端末の回収・リサイクル

平成17年度実績「モバイル・リサイクル・ネットワーク(MRN)」

	(回収台数)	(回収重量)
本体	7,444千台	662t
電池	6,575千台	132t
充電器	3,587千台	259t

回収店舗は、約9,300店舗(H18.3月時点)に拡大

2. 製品アセスメントの実施

製品環境アセスメントガイドライン(H16.2月第2版)の全項目を実施し、3Rを積極的に取り組んだ成果を確認し、WEB上でその主要項目の進捗状況を公表した。

3. 小形二次電池使用機器としての取組

製品環境アセスメントガイドライン(H16.2月第2版)に基づき、取り外し容易化、省電力化を考慮した製品設計の成果を製品アセスメント評価項目で確認できた。

○今後講じる措置（抜粋）

1. 使用済端末の回収・リサイクル

- ①MRNの認知度向上を更に図るために、自治体等にも周知協力の要請を推進する。
- ②最近、端末機能の高度化による使用済端末の2次利用が高まっているので、リサイクル処理状況を勘案しながら、回収・リサイクル目標値として相応しい指標及び算出方法について、平成18年を目途に策定する。

2. 製品環境アセスメントの実施

3. 小形二次電池使用機器としての取組

設計・製造での取組状況を製品環境アセスメントの評価報告の中に盛り込んで、平成18年度を目途として公表する。

33. 蛍光管等

○ガイドラインの概要

1. 「ランプ及び安定器・製品アセスメントマニュアル」(平成14年7月改正)に基づいた製品アセスメントを実施

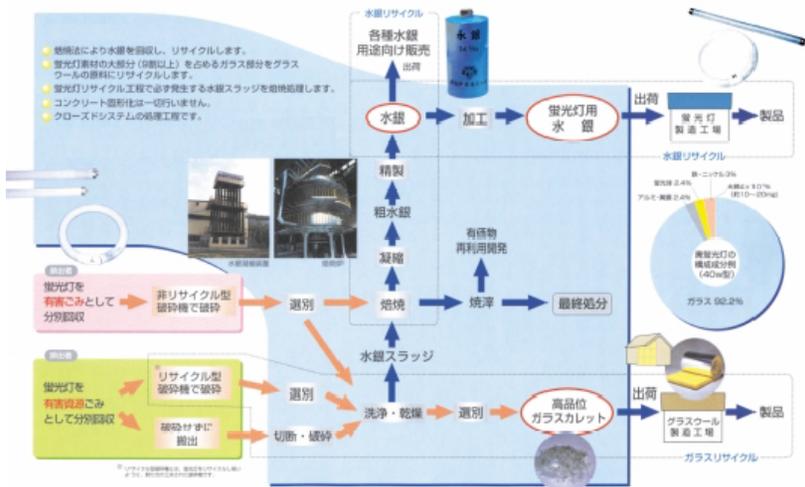
・3Rに配慮した設計を進め、蛍光ランプの小形化、長寿命化、水銀使用量の減量化を更に進める。

2. 自治体による回収・リサイクルの支援等

- ①(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。
- ②リサイクル事業者に対して製造者の立場からの情報を提供する。

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

図2 廃蛍光管リサイクルフロー (A社事例)



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 製品アセスメントの推進

- ・電球形蛍光ランプの大きさを白熱電球と同等に小型化
- ・普及率の高い従来形の環形蛍光ランプ3品種も寿命延長
平成18年9月に 9,000時間→12,000時間

2. 自治体による回収・リサイクルの支援等

- ・廃蛍光ランプの取り扱いに関する問い合わせに適正に対応するとともに自治体・大学及び非営利団体での蛍光ランプの回収リサイクルに関する研究会並びに啓発活動に参画して、製造業者の立場からの協力支援を実施(平成17年末～)

3. 省エネルギー化の促進

- ・電球形蛍光ランプの品種拡充を背景に、この省電力光源の普及促進のPR活動を実施

○今後講じる措置(抜粋)

1. 技術・製造面での開発

- ・水銀を始めとする代替材料が困難な要管理物質の使用量制限のガイドライン作成に取り組む。
- ・小形・高効率化、長寿命化開発を引き続き継続する。

2. 自治体による回収・リサイクルの支援等

- ・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。

3. 省エネルギー化の促進

- ・「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電球形蛍光ランプや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。

34. 自動販売機

○ガイドラインの概要

1. リデュース・リユース・リサイクル対策の推進

- 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「製品アセスメントガイドライン」(平成16年3月最終改正。)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。また、リデュース・リユースに配慮した機器設計を行うため、同ガイドラインの見直しを検討する。
- 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、分解容易性の向上等を推進する。
- 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。
- 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」に基づき、リサイクルの向上とフロン回収等の適正処理を引続き推進する。

2. 技術開発の推進

使用済自販機の素材、部品に関して、関係業界の協力の下に、リユース・リサイクルの促進に繋がる様な技術開発を推進する。

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、関係者へ啓発・PRを行う。

○取組の進捗状況(抜粋)

- ①自販機メーカー各社の平成17年度の開発製品における製品アセスメント実施状況を調査した。
- ②日本自動販売機工業会技術委員会製品アセスメントWGにおける検討の結果、オーバーホール時における使用済部品リユースに関する取り組みを進めることとした。
- ③製品設計時に配慮すべきアップグレード性、部品の交換用容易性について検討中。
- ④主要プラスチック製部品(電照版等)を効率的にマテリアルリサイクルさせるため、製品アセスメントガイドラインに分解容易性等の評価項目を入れた。

○今後講じる措置(抜粋)

- ①製品アセスメント実施状況を工業会ホームページに公開する。
- ②ライフサイクルオプションを実現する製品づくりを浸透させ、また、開発者の3Rに対する認識が高まるように、製品設計時に考慮すべきライフサイクルオプションの適用条件等を製品アセスメントガイドラインに追加する。
- ③主要プラスチックの材質表示の徹底と取り出し容易性(分解容易性)、洗浄容易性などをガイドラインに示しリサイクルの促進を図っているが、その成果を評価する方法を検討する。
- ④製品アセスメントガイドラインで示されている、環境影響化学物質の各社指定物質を集計し、工業会として要管理物質を定めて使用状況を把握する。

35. レンズ付きフィルム

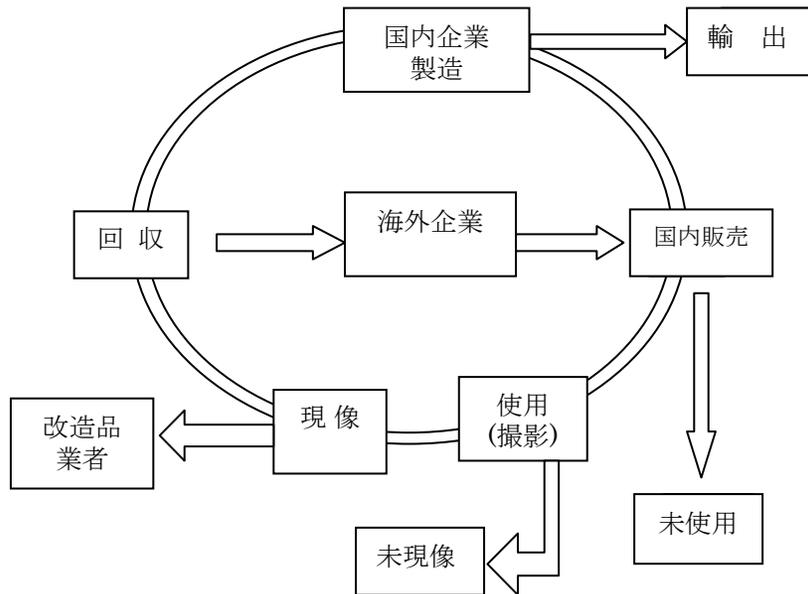
○ガイドラインの概要

1. リデュース・リユース・リサイクル対策の推進

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。

2. 回収の促進

現像所等の協力者を増加させ、より確実なシステムを構築する。



リサイクルシステムのスキーム図

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 回収キャンペーンの実施

- (1)登録店に対しては、メーカーが分別手数料を支払うなどの店毎の協力者増加を狙った回収キャンペーンの実施。
- (2)メーカー間の交換プログラムの交換実施。

2. 各種啓発活動

- (1)外装容器へリサイクルシステム説明を記載(平成15年度～)。
- (2)写真業界誌に協力要請文掲載。
- (3)学校教育等。

3. 設計面でのアセスメントの実施

- (1)易分解構造設計・環境配慮設計。
- (2)使用材料の統一(共通部品化)。
- (3)省資源設計(コンパクト化)。
(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。
- (4)リユース部品率のアップ、リサイクル材料の製品への再投入率のアップ

4. 詰替え品への対応

- (1)現像戻り詰替え品の調査(平成15、17年)。
- (2)詰め替え業者に対する法的措置(個別企業にて対応。平成15、16年に事例有)。
- (3)外装容器に「エコリーフ」タイプⅢの公開、「日本製」の記載(平成14年3月より開始)。

○今後講じる措置(抜粋)

ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。

業種別廃棄物処理・リサイクルガイドライン フォローアップ 概要版

- | | |
|------------|---------------|
| 1 鉄鋼業 | 10 電子・電気機器製造業 |
| 2 紙・パルプ製造業 | 11 石油精製業 |
| 3 化学工業 | 12 流通業 |
| 4 板ガラス製造業 | 13 リース業 |
| 5 繊維工業 | 14 セメント製造業 |
| 6 非鉄金属製造業 | 15 ゴム製品製造業 |
| 7 電気事業 | 16 石炭鉱業 |
| 8 自動車製造業 | 17 ガス業 |
| 9 自動車部品製造業 | 18 工場生産住宅製造業 |

平成18年10月17日

産業構造審議会 廃棄物・リサイクル小委員会

1. 鉄鋼業

○ガイドラインの概要

1. 最終処分量の削減目標

最終処分量を平成10年度比で平成22年度に**50%削減**

2. 鉄鋼スラグのリサイクル

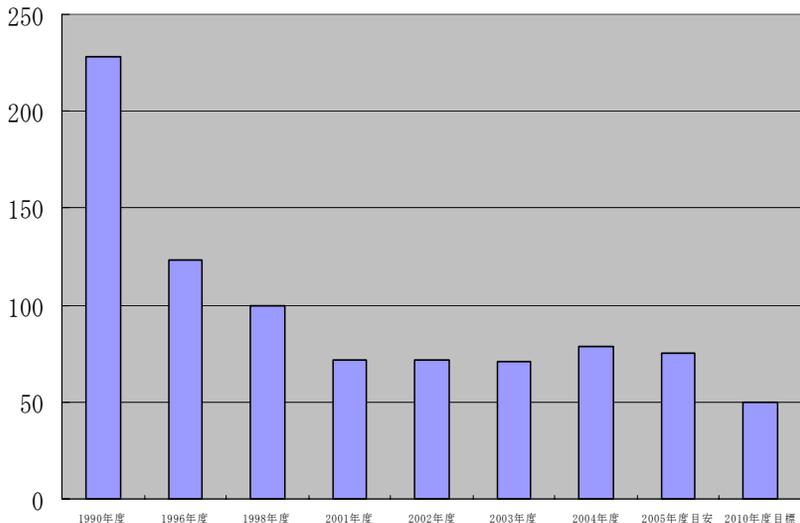
- ①鉄鋼スラグの利用拡大のための調査研究の推進
- ②利用拡大のためのPR活動等

3. 他産業からの材(廃プラスチック)受入等

廃プラスチック(廃プラ、廃タイヤ、ASR等)の受入については、集荷システム等の条件整備を前提として、平成22年に100万トンの受入目標を達成するべく、受入体制を整備。

最終処分量の実績と目標

(単位: 万トン)



(注)最終処分量:スラグ、ダスト、スラッジの合計量

○取組の進捗状況(抜粋)

〈鉄鋼スラグのリサイクルの進展〉

鉄鋼スラグ生成量:平成17年度 3,748万トン(平成16年度 3,674万トン)

鉄鋼スラグ最終処分量:平成17年度 32万トン(平成16年度39万トン)

鉄鋼スラグの有効利用率:平成17年度 99.2%(平成16年度 98.9%)

①利用用途拡大に向けた取組

- ・「スラグ類の化学物質試験方法」(JIS K 0058)の道路用鉄鋼スラグ(JIS A 5015)への織り込みを目的に、改正のための準備活動を開始した。
- ・ホームページコンテンツである「鉄鋼スラグの素朴な疑問？」のナレーション付きCDを作成、スラグニュースの刊行、グリーン購入法対象製品の説明冊子、パンフレットを作成し官庁、自治体等関係需要先にPRを行った。

〈廃プラスチック等の受け入れ進展〉

平成17年度 49万トン (平成16年度41万トン)

○今後講じる措置(抜粋)

〈利用用途拡大に向けた取組〉

- ・鉄鋼スラグの港湾・海洋・水産分野への適用に向け研究の推進
- ・コンクリート用鉄鋼スラグ骨材JISを改正予定

〈普及啓発〉

- ・コンクリート用電気炉酸化スラグ骨材JIS認定工場取得支援
- ・PR冊子、ホームページ等を活用した各種スラグ製品の普及促進

〈その他〉

- ・廃プラスチック等の受入については、集荷システム等の条件整備を前提として、平成22年に100万トンの受入目標を達成するべく、体制整備にむけて努力する。

2. 紙・パルプ製造業

○ガイドラインの概要

1. 最終処分量の削減目標

産業廃棄物の最終処分量(有姿量)を平成10年度比で平成22年度に57%削減

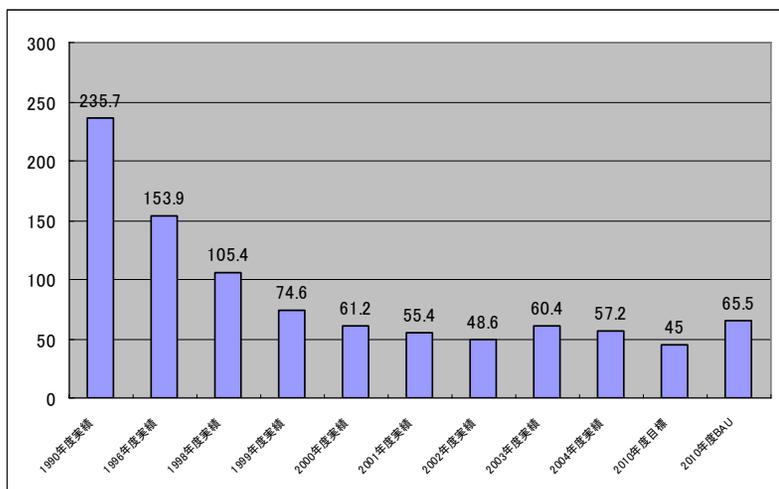
2. 副産物のリデュース・リサイクル

- ①技術開発による省資源化、副産物の排出抑制の推進
- ②汚泥の焼却処理によるエネルギー回収の推進
- ③副産物の新規利用分野開拓のための調査・情報交換

○古紙利用の推進等

- ①古紙利用の拡大(平成22年度までに古紙利用率62%目標)
- ②製材残材・建設発生木材由来のチップの製紙原料への利用

(単位: 万トン) 最終処分量の実績と目標



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 最終処分量の削減

平成16年度 57.2万トン
(平成10年度:105.4万トンに比べ▲45.7%)

2. 副産物のリデュース・リサイクル対策の進展

- ①繊維分の回収強化、灰分の回収・再利用技術開発
- ②廃棄物の性状・発生量に合わせた最適な廃棄物焼却炉や廃棄物ボイラーの導入・能力アップ 平成17年度 1,286BD千t(平成16年度 1,192BD千t)

○古紙利用の推進等

- ①古紙利用率の推移 平成17年度60.4%(平成16年度 60.3%)
- ②製材残材の利用 平成16年度4,174千t(平成15年度 4,414千t)

○今後講じる措置(抜粋)

1. 最終処分量の削減

日本製紙連合会において、産業廃棄物有効利用調査を実施し、産業廃棄物の最終処分量について公表する。

2. 副産物のリデュース・リサイクル対策の進展

日本製紙連合会において、廃棄物焼却炉や廃棄物ボイラーの情報を製紙業界に提供する。

日本製紙連合会において、脱墨設備の導入や、上質な古紙となりうるオフィス古紙の利用拡大について会員企業に情報提供する。

3. 化学工業

○ガイドラインの概要

1. 最終処分量の削減目標

最終処分量を平成10年度比で平成22年度に**75%削減**

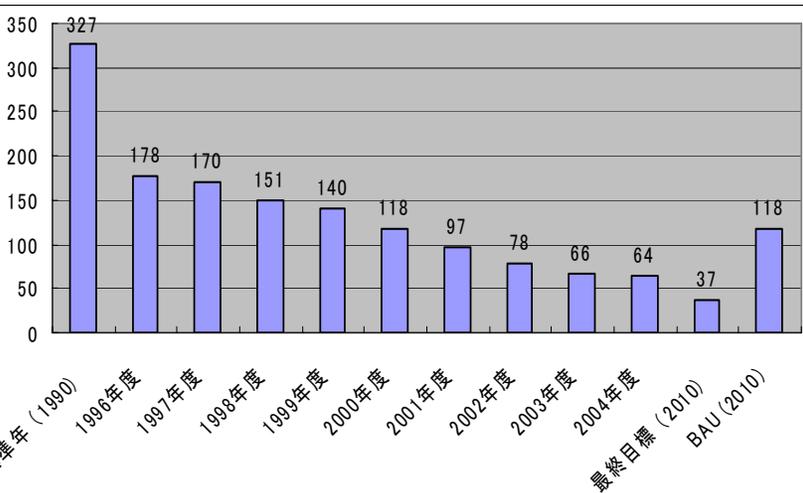
2. 副産物の発生の抑制

原料の高純度化、中和剤・脱色剤・ろ過剤・触媒等の変更や使用量の削減、さらには製造プロセスの抜本的な見直しなどにより、製品収率の向上を図り、副産物の発生の抑制

3. 汚泥の最終処分量減量化

- ①不燃性汚泥(無機性汚泥)は、石膏、セメント用に利用
- ②可燃性汚泥(有機性汚泥)は、原料及び肥料として利用
- ③脱水設備、焼却設備の設置等による減量化

(単位: 万トン) 最終処分量の実績と目標



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 最終処分量の削減

平成16年度は、平成10年度に比べ57%削減
(平成2年度に比べ80%削減、前年度と比べ2%削減)

2. 廃棄物等の適正処理

昨年までとほぼ同様の取組

- ・設備や運転条件の改善
- ・副産物の発生抑制技術の開発
- ・使用済触媒からの金属回収、再利用の推進 等

○今後講じる措置(抜粋)

化学業界の産業廃棄物最終処分量は発生量の4%までに削減されてきているが、化学産業の特徴を生かし更に一層の有効利用等改善を考えていきたい。

4. 板ガラス製造業

○ガイドラインの概要

1. 最終処分量の削減目標

最終処分量を平成10年度比で平成22年度に42%削減

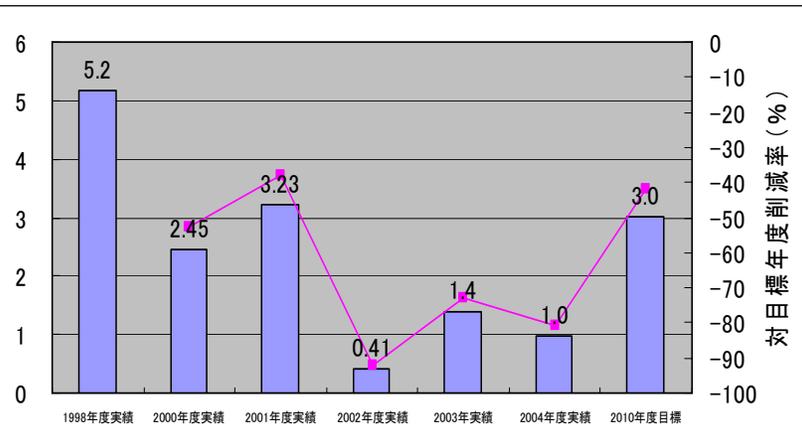
2. 副産物のリデュース・リサイクルの推進

- ①製品の歩留まりの向上等により工程内カレットの発生抑制に努める。
- ②磨き砂汚泥(微粒珪砂)のガラス原料としての再利用及び新規用途へのリサイクルにより再資源化率の維持・向上を図る。併せて、含水率のコントロール、脱鉄などにより原料としての高付加価値化を引続き図る。

3. 技術開発・リサイクルシステム構築

- ①建設廃棄物として排出される板ガラスについて、生産工程への再投入を基本としてリサイクルシステムの構築を図る。
- ②自動車から排出されるガラスの内、自主的に取外し回収されたガラスについて、自動車メーカーと連携しリサイクルテストを実施する。

最終処分量の実績と目標<板硝子協会> 単位:万トン



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 最終処分量の削減

平成16年度 約1.0万トン(平成10年度:5.2万トンに比べ▲81%)

2. 副産物のリデュース・リサイクルの推進

磨き砂汚泥発生量 平成16年度:70.1千t(平成15年度:74.6千t)

磨き砂汚泥最終処分量 平成16年度:3.0千t(平成15年度:3.0千t)

磨き砂汚泥再資源化率 平成16年度:96%(平成15年度:96%)

3. 技術開発・リサイクルシステム構築

- ①建設廃棄物として排出される板ガラスのリサイクルシステムの検討にあたり、業界においてリサイクルに向けて合わせガラスのガラスリサイクル設備を設置、テスト運用開始。
- ②自動車から排出される磨ガラスについて、一部カーメーカーと回収ガラスのリサイクルテストを継続中で、受入基準に対する品質調査や窯への投入テストを実施。

○今後講じる措置(抜粋)

1. 副産物のリデュース・リサイクルの推進

- ①工程内カレットの発生抑制に努める。
- ②生産ノウハウを生かし、磨き砂の使用量削減、再資源化率の維持・向上を図るとともに、原料としての高付加価値化を引続き図る。

2. 技術開発の推進等

- ①今後、排出量増が見込まれる合わせガラス等機能ガラスのカレットリサイクルを目的として、NPO法人を設立予定。テスト設備の他工場への展開を図るとともに建築廃材カレット受入を検討していく。また、排出される板ガラスについて、生産工程への再投入を基本としたリサイクルシステムの構築を図る。
- ②自動車から排出されるガラス回収量拡大策の検討、自主的に取外し回収されたガラスについて、自動車メーカーと連携しリサイクルテストを実施する。

5. 繊維工業

○ガイドラインの概要

1. リデュース・リサイクルの促進

- ①汚泥等の減量化
- ②繊維くず等の発生量の削減、発生したもののリサイクル
- ③廃棄物処理・リサイクル等に関する技術開発
- ④国産品及び海外縫製品の再生利用が容易な製品の「マーク」制度を推進

2. サプライチェーンにおける産廃減量化

情報技術の活用により、繊維製品サプライチェーンを効率化し、中間製品や不良在庫の削減等を図る。

3. 染色整理業における最終処分量の削減

染色整理業3団体とそれに関係する業界団体等が連携して、産廃の最終処分量の削減方策を検討するとともに、新たな削減目標の設定について検討。

○取組の進捗状況(抜粋)

<リデュース・リサイクルの促進>

①汚泥のリデュース・リサイクル

a. 化学繊維製造業:平成17年度(平成16年度)

発生量	8.3万t (14.2万t)
最終処分量	0.3万t (0.5万t)
再資源化量	4.6万t (10.4万t)
有効利用率	94% (95%)

b. 染色整理業:平成16年度(平成15年度)

発生量	3.7万t (36.7万t)
最終処分量	0.3万t (1.3万t)
再資源化量	1.5万t (1.1万t)
有効利用率	83% (46%)

※平成16年度の発生量については、平成15年度までの「汚泥」より「スラッジ」に変更したことによる。

②繊維くずのリデュース・リサイクル

a. 化学繊維製造業:平成17年度(平成16年度)

発生量	9.1万t (9.7万t)
最終処分量	0.4万t (0.7万t)
再資源化量	7.6万t (7.7万t)
有効利用率	95% (92%)

b. 染色整理業:平成16年度(平成15年度)

発生量	0.17万t (0.15万t)
最終処分量	0.01万t (0.03万t)
再資源化量	0.04万t (0.07万t)
有効利用率	80% (70%)

③国内生産の再生ポリエステル繊維使用生地を使用し、国内で縫製されたユニフォームに添付される「国産エコ・ユニフォームマーク」と、国内生産の再生ポリエステル繊維使用生地を使用し、海外で縫製されたユニフォームに添付される「海外エコ・ユニフォームマーク」をあわせて、平成17年度は61万枚に普及。

④リサイクル配慮設計商品に添付する「ECOMATE」マークについて、平成17年度は7ブランド・52万枚に展開。

○今後講じる措置(抜粋)

<リデュース・リサイクルの促進>

・繊維のリサイクルの大きな課題のひとつである、リサイクル技術及び用途の開発の調査・研究を進める。

<その他>

・「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。

6. 非鉄金属製造業

○ガイドラインの概要

1. 最終処分量の削減目標

日本鋳業協会 平成10年度比で平成22年度に37%削減
日本伸銅協会 平成10年度比で平成22年度に76%削減
日本アルミニウム協会 平成10年度比で平成22年度に14%削減
日本アルミニウム合金協会 平成10年度比で平成22年度に10%削減
日本電線工業会 平成10年度比で平成22年度に50%削減

2. スラグの有効利用

- ①スラグの用途開発研究
- ②道路用のスラグJIS化
- ③官公庁用各土木建設用資材(港湾工事)利用の検討

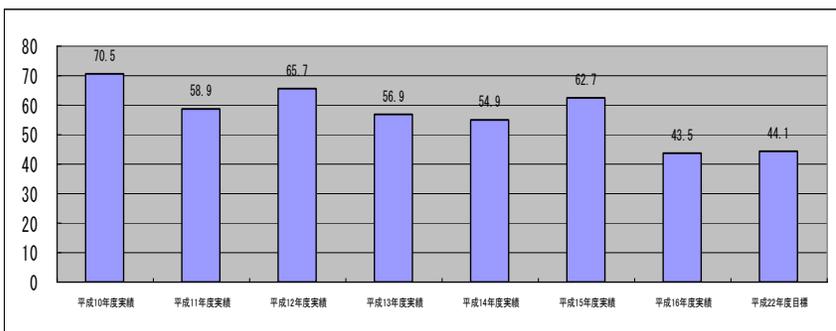
3. シュレツダーダストの有効利用

ASR(オートモビル シュレツダー レジデュ)等から非鉄金属を効率的に回収・利用するための研究開発

4. 副産物のリデュース・リサイクル強化

電線・ケーブルについて、リサイクル促進のための塩ビ被覆電線の非鉛化と廃電線塩ビ被覆材からの鉛除去技術の調査・検討。

(単位:万トン) 最終処分量の実績と目標<日本鋳業協会>



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 最終処分量の削減

平成16年度 43.5万トン(平成10年度:70.5万トンに比べ▲38%)

2. スラグの有効利用

- ・スラグ類の分析方法に関するJIS委員会へ参加し、JIS K 0058「スラグ類の化学物質試験法」を制定
- ・道路用非鉄スラグJIS作成委員会立ち上げ、供用性評価のためスラグを用いた試験舗装実施

3. シュレツダーダストの有効利用

ASRから非鉄金属を回収する施設が5箇所稼働

4. 副産物のリデュース・リサイクル強化

- ・生産工程におけるアルミドロスの発生抑制に引き続き取り組むとともに、アルミドロス等の再資源化を図る。
- ・廃電線塩ビ被覆材の鉛除去技術に関する調査・検討を実施。
- ・銅系スクラップのリサイクル性向上のため、銅くず及び銅合金くず分類基準JISの規格を改正(平成18年2月)

○今後講じる措置(抜粋)

1. スラグの有効利用

スラグの有効利用促進を図る為に、業界としてスラグに関する共通パンフレットを作成し、普及活動に努める。また、非鉄金属製錬スラグの特性を生かした新規利用先の検討を行うと共に、官公庁土木建設用資材への利用促進を図る為の検討を行う。

2. シュレツダーダストの有効利用

ASR等から有用な非鉄金属等を回収利用する施設を建設すると共に、より一層効率的な回収・利用を行う為の研究開発を行う。

3. 副産物のリデュース・リサイクルへの取組

- ①アルミドロスについては、生産管理の徹底によりその発生抑制に取り組むとともに、有効に再利用するための技術開発を実施。
- ②これまで講じてきた措置により、産業廃棄物の最終処分量の削減目標の達成に向けた取組の推進や見直しを図る。
- ③電線・ケーブルについて、リサイクル促進のための塩ビ被覆電線の非鉛化と廃電線塩ビ被覆材からの鉛除去技術の調査・検討を引き続き実施。

最終処分量の削減目標については、これまでの減量努力により平成16年度実績において既に達成しているところ。引き続き達成状況を維持する。

【日本アルミニウム協会、日本電線工業会、日本鋳業協会】

7. 電気事業

○ガイドラインの概要

1. 廃棄物の最終処分量

平成22年度最終処分率を平成16年度と同程度に維持する
(平成16年度最終処分率:約8%)

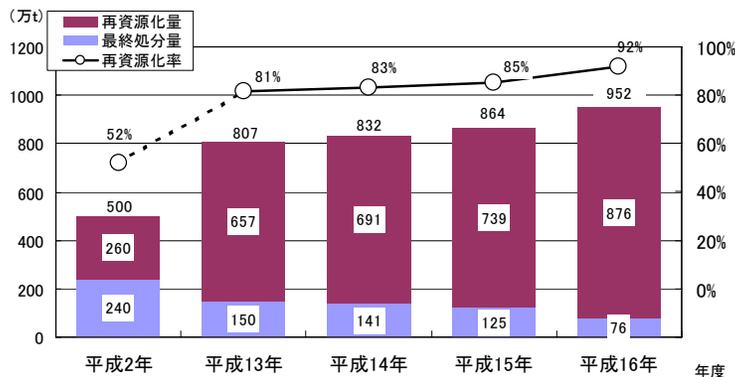
2. 石炭灰の有効利用

- ①火力発電熱効率の向上等による石炭灰発生の抑制
- ②利用拡大のための研究開発・マーケティング推進
- ③社内工事などへの自社内利用
- ④土地造成材としての石炭灰有効利用のための啓発活動

3. 脱硫石膏の有効利用

4. 建設廃材・金属屑等の有効利用

電気事業における産業廃棄物発生量・再資源化量、最終処分量の推移



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 石炭灰最終処分量実績

石炭灰の発生量 平成16年度:約697万t(平成15年度:約640万t)
石炭灰最終処分量 平成16年度:約66万t(平成15年度:約114万t)
石炭灰有効利用率 平成16年度:約91% (平成15年度:約82%)

2. 石炭灰の有効利用

- ・各電力で用途拡大のための技術的検討を継続して実施
- ・自治体等利用先に対し、パンフレット等を活用した普及啓発活動を継続して実施

3. 脱硫石膏の全量有効利用

4. 建設廃材・金属屑等の有効利用

建設廃材の再資源化率 平成16年度:98%(平成15年度:96%)
金属屑の再資源化率 平成16年度:97%(平成15年度:97%)

○今後講じる措置(抜粋)

1. 廃棄物の最終処分量

平成22年度最終処分率を平成16年度と同程度に維持する
(平成16年度最終処分率:8%)

2. 石炭灰の有効利用

- ①火力発電熱効率の向上等による石炭灰発生の抑制
- ②利用拡大のための研究開発・マーケティング推進
- ③社内工事などへの自社内利用
- ④土地造成材としての石炭灰有効利用のための啓発活動

3. 脱硫石膏の有効利用

4. 建設廃材・金属屑等の有効利用

8. 自動車製造業

○ガイドラインの概要

1. 最終処分量の削減目標

最終処分量を平成22年度に平成10年度比**13%に削減**

2. 副産物の発生抑制・再資源化

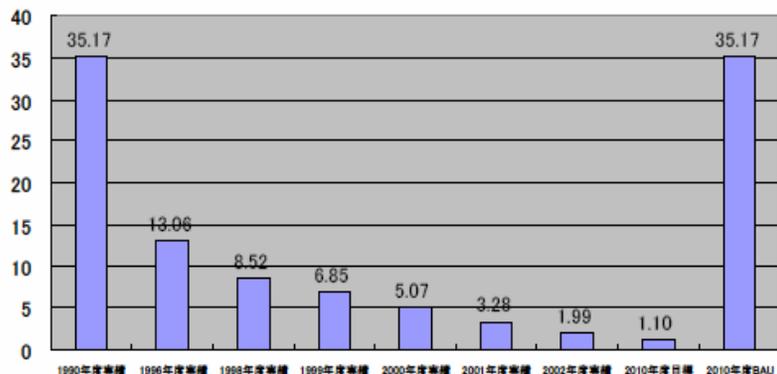
- ①製造工程の効率化による金属くずの発生抑制、再資源化
- ②鋳物廃砂の骨材、改良材等としての再利用等
- ③その他の各製造工程における副産物発生抑制・再資源化
- ④部品製造段階における製品設計・製造工程の工夫等

3. リユース・リサイクルし易い設計・構造

4. 廃プラのリサイクル促進(技術開発・研究)

最終処分量の推移と目標<日本自動車工業会>

(単位:万トン)



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 最終処分量の削減

2. 副産物の発生抑制・再資源化

副産物の総発生量:

平成16年度 約270万t(平成10年度 約361万tから**▲25%**)

最終処分量:

平成16年度 約1.2万t(平成10年度 約8.5万tから**▲86%**)

再資源化率:

平成16年度 約96.6%(平成10年度 約75%)

主要品目の発生状況について

①金属くず

発生量:平成16年度 約202万t(平成10年度 約213万tから**▲52%**)

最終処分量:

平成16年度 約70t(平成10年度 約3千tから**▲98%**)

②鋳物廃砂

発生量:平成16年度 約37万t(平成10年度 約44万tから**▲14%**)

最終処分量:

平成16年度 約160t(平成10年度 約2.5万tから**▲99%**)

○今後講じる措置(抜粋)

昨年1月から自動車リサイクル法が本格施行されたことにより、機能不全となりつつあった従来のリサイクルシステムが適切に働くようになり、使用済自動車のリサイクル・適正処理の持続的な取組の環境整備が図られることも踏まえつつ、今後とも使用過程及び使用済みとなる全ての工程で、副産物のリデュース・リサイクルに引き続き取り組んでいく。

9. 自動車部品製造業

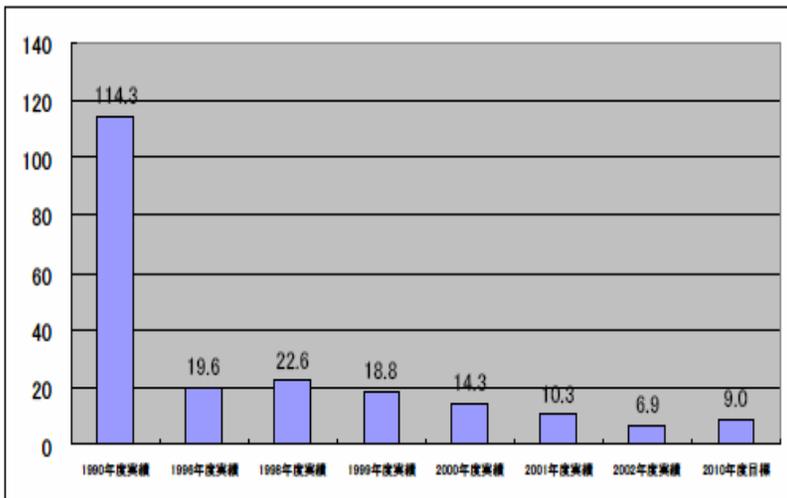
○ガイドラインの概要

1. 副産物のリデュース・リサイクル

自動車部品製造業においては、生産工程から生じる産業廃棄物(金属くず、鋳物廃砂、廃プラ、廃油等)の最終処分量を平成22年度までに削減する目標値(4.5万トン、平成2年比96%減)を設定し、早期達成すべくリデュース・リサイクルを促進する。

- ①金属くずについては、製造工程の効率化による発生抑制、再資源化の徹底
- ②鋳物廃砂については、添加物や破砕された細砂の分離による再使用、コンクリート用骨材、粘性土の改良材等としての再利用

(単位:万トン) 最終処分量の実績と目標



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 最終処分量の削減

平成17年度 4.7万トン(平成10年度:18.8万トン)

○今後講じる措置(抜粋)

1. 最終処分量の削減目標

継続的な廃棄物に関する調査のフォローとともに、会員各社の事例に基づく代替技術等の紹介を継続する。

あわせてISO14001に基づく継続的改善と新規認証取得に関する支援、助言。

10. 電子・電気機器製造業

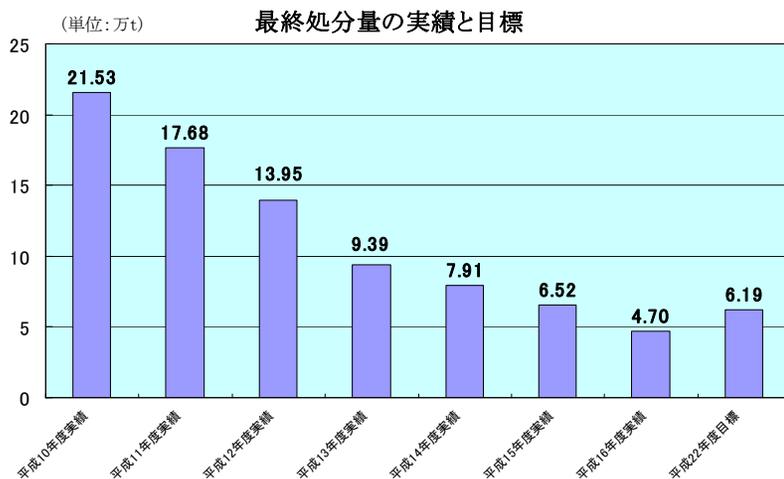
○ガイドラインの概要

1. 最終処分量の削減目標

最終処分量を平成15年度比で平成22年度に5%削減と設定し、これを達成すべく努力する。

2. 副産物のリデュース・リサイクル及び適正処理

- ①原材料の選定及び処理プロセス、加工方法、工程、生産設備等使用の最適化等による副産物の発生抑制を推進する。
- ②副産物の分別徹底によるリサイクル容易化を推進するとともに、廃プラスチック、汚泥、廃酸、廃アルカリ、廃油等の資源としての有効活用をより一層推進する。
- ③副産物の再資源化用途拡大のため、セメント製造業、鉄鋼業界等との連携を図る。
- ④廃酸、廃アルカリ、廃油等の処理を適正に行うための中間処理、無害化処理を、極力、自社内で行うとともに、処理施設の整備に努める。また適正な廃棄物処理が行われるよう管理体制の強化に努める。



○取組の進捗状況（抜粋）

最終処分量の削減

平成16年度 4.7万トン
（平成15年度：6.5万トンに比べ▲28%）

- ①原材料加工法、工程、生産設備改善による金属くず、廃プラスチック等の副産物発生抑制の推進
- ②廃プラスチック、金属くず、汚泥、廃酸、廃アルカリ、廃油等の分別の徹底、再資源化の推進
- ③再資源化用途拡大のためのセメント業界、鉄鋼業界等との連携
- ④廃酸、廃アルカリ等廃棄物の自社内処理・無害化処理の推進

○今後講じる措置（抜粋）

- ・副産物の発生抑制・再資源化促進を図るため、セミナーの実施、各種調査の継続等、会員企業への更なる情報提供を行う予定。
- ・更なる副産物の発生抑制のための加工技術の継続的改善を図ると共に、残材再生利用を推進。
- ・副産物の分別回収を徹底し、再利用・再資源化用途の拡大を推進。
- ・セメント業界、鉄鋼業界等との連携を強化、再資源化量・用途の拡大を図ると共に、再資源化技術の開発を推進。
- ・再資源化用途を調査し、今後の使用拡大を推進すると共に、引き続き優良な処理業者への委託等適正処理のための管理体制の強化

11. 石油精製業

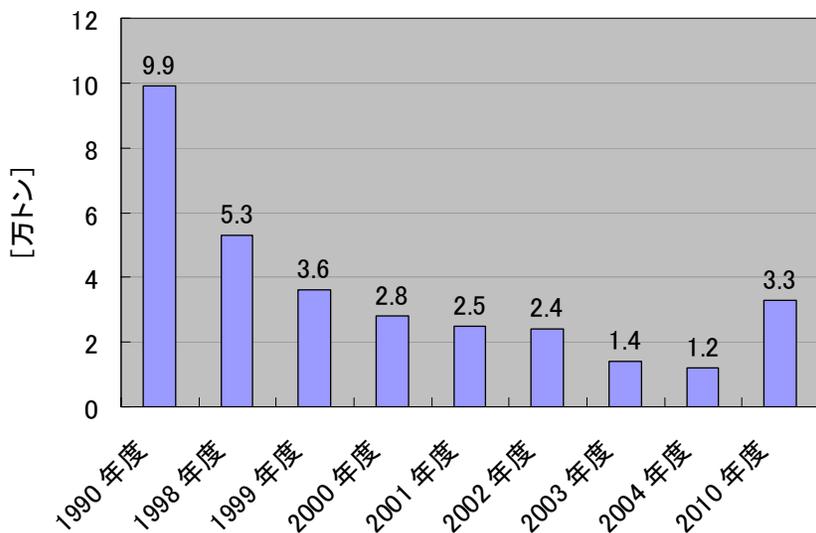
○ガイドラインの概要

1. 最終処分量の削減目標

最終処分量を平成2年度比で平成22年度に67%削減

2. 副産物のリデュース・リサイクル

- ①汚泥等の減量化のため、排水処理装置の管理の徹底・脱水装置の改善等及びこれら取組の更なる維持徹底
- ②廃油、ダスト等の再生資源化を促進するため、再利用先関連業界との連携強化
- ③汚泥、配付、ダスト等のリデュース・新規利用分野の拡大のため、技術的調査研究、再利用先関係業界との情報交換の推進
- ④建設廃材等のリデュース・リサイクルへの取組強化



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 最終処分量の削減

平成16年度 1.2万トン(平成2年度:9.9万トンに比べ▲88%)

2. 副産物のリデュース・リサイクルの進展

汚泥・廃油等発生量:平成16年度 56.6万トン(前年度比▲5.5%)
(減量化後:平成16年度 24.2万トン(前年度比▲7.2%))
最終処分量:平成16年度 1.24万トン(前年度比▲11.4%)
再資源化量:平成16年度 22.5万トン(前年度比▲3%)
再資源化率:平成16年度 39.8%(前年度38.8%)
(減量化後:平成16年度 93.0%(前年度88.9%))

○今後講じる措置(抜粋)

- ・日本経団連からの要請を受け、18年度内を目処に、平成22年度の最終処分量の削減目標の見直しを行う予定。
- ・今後とも一層の減量化に向けた努力を継続していく。

12. 流通業

○ガイドラインの概要

1. 容器包装に対する取組の強化

- ・容器包装材の減量化推進

包装材使用量を平成12年比で平成22年に**25%削減**

(日本百貨店協会)

レジ袋使用量を平成12年度比で平成22年度に**35%削減**

((社)日本フランチャイズチェーン協会)

- ・環境適合包装材の導入

再生紙使用包装紙の割合を平成22年までに**80%に向上**

(日本百貨店協会)

- ・リサイクルへの取組

2. 環境問題に配慮した商品の販売

3. 家電リサイクル法への対応

4. 事業活動に伴う廃棄物の減量化

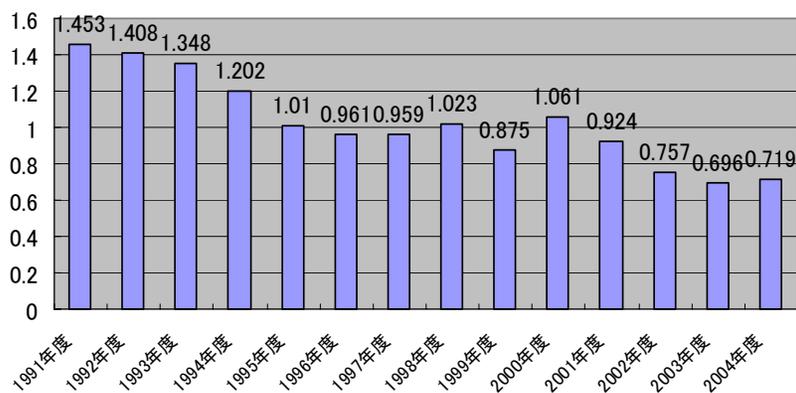
- ・食品廃棄物は、食品リサイクル法に適切に対応し、再生利用等の実施率を平成18年度までに**20%に向上**

5. 消費者に対するPR

6. 廃棄物排出状況やリサイクル状況について実態把握

【包装紙の年間使用量】

(単位 : 万トン)



○取組の進捗状況(抜粋)

1. 包装材使用量の削減(日本百貨店協会)

平成16年度 **▲23.9%** (平成12年比)

2. 再生包装材使用割合(日本百貨店協会)

平成16年度 54.1% (平成15年度 51.2%)

3. レジ袋使用総重量の削減((社)日本フランチャイズチェーン協会)

- ・コンビニエンスストア12社において実施

・平成17年度 **▲18%** (平成12年度比)

4. リサイクル資源回収の取組(日本チェーンストア協会)

- ・アルミ缶: 平成16年 3,268トン (平成15年:3,116トン)

- ・スチール缶: 平成16年 2,022トン (平成15年:1,925トン)

- ・ガラス瓶: 平成16年 1,894トン (平成15年:1,914トン)

- ・牛乳パック: 平成16年 13,509トン (平成15年:12,807トン)

- ・ペットボトル: 平成16年 15,046トン (平成15年:11,867トン)

- ・発泡スチロールレイ: 平成16年 12,009トン (平成15年:12,807トン)

5. 消費者に対するPR

- ・「スマートラッピングキャンペーン」の実施

(日本百貨店協会)

- ・「JFAレジ袋削減ポスター」をコンビニエンスストア12社全店舗に掲示

((社)日本フランチャイズチェーン協会)

6. 廃棄物排出及びリサイクルの状況(日本百貨店協会)

平成16年度における、店内から1ヶ月に排出される廃棄物の1㎡当たり量(推計値)は、平成5年度比で33.3%の削減(平成15年度 25.9%削減)

○今後講じる措置(抜粋)

ガイドラインに掲げている項目を引き続き実施

13. リース業

○ガイドラインの概要

リース業では、多種多様な製品を取り扱う特性を活かし、適正な廃棄物処理及び効率的なリサイクルをより一層推進するため、以下の施策等を講じる。

1. 会員企業におけるリース終了物件処理実態を継続して把握し、その問題点等を（社）リース事業協会に既設している環境・省資源委員会において検討する。
2. リースアップパソコン等のメーカーリサイクルシステムに対して、引き続き協力するとともに、関係業界団体等と連携して問題点の解決を目指す。
3. 環境リサイクルの知識向上、適正処理推進等を目的として会員企業を対象とした研修事業を実施する。
4. リース利用者に対して、環境法制、リース終了物件の適正処分に関する啓発活動を行う。

○取組の進捗状況(抜粋)

- ・リースアップパソコン等の処理実態及びメーカーリサイクルシステムの進捗状況を把握するため、（社）リース事業協会会員企業289社にアンケート調査を実施(H17.7)し、リースアップ後の実態（再リース、売却及び廃棄の動向）及び廃棄処分の実態（許可業者による廃棄、下取り等の動向）等リサイクルに関わる動向を把握。
- ・環境・省資源委員会において、メーカーリサイクルシステムへの接続について、リース業界が現在抱える問題点等の検討を行うとともに、関係業界団体等と意見交換を行い、問題点の解決に向けての検討を行っている。
- ・「リース終了処理部門の責任者」を対象として、年1回（H17.11）所要の研修事業を実施し（約70名参加）環境リサイクルの知識向上、適正処理推進に必要な知識の習得に努めた。
- ・「リース利用者向けパンフレット」を作成・配布して環境法制の周知リース終了物件の適正な処分に関する理解と協力を求めた。

○今後講じる措置(抜粋)

- ・平成18年7月にアンケート調査を実施し、現在集計中。集計終了後、当協会「環境・省資源委員会」において内容精査予定。
- ・引き続き、関係業界団体等と意見交換を行う。
- ・研修事業は平成18年11月に開催予定。
- ・引き続き「リース利用者向けパンフレット」を作成・配布して環境法制の周知とリース終了物件の適正な処分に関する理解と協力を求める

14. セメント製造業

○ガイドラインの概要

1. 廃棄物・副産物利用量の目標

平成22年度におけるセメント1トン当たりの廃棄物・副産物利用量の目標を**400kg**(平成11年度 311kg)に設定

具体的には、

- ①他産業等から発生する廃棄物・副産物を原料・熱エネルギーとして受入れ、天然資源の使用量の削減、最終処分量の低減に貢献する。
- ②都市ゴミ焼却灰や下水汚泥等の生活系廃棄物に属するものの受入に努める。
- ③可燃性廃棄物の燃料化等の技術開発事業の成果を基に廃プラスチックのサーマルリサイクルを推進する。
- ④肉骨粉等、社会的・技術的にセメント製造設備で処理することが適切なものの受入に努める。

◇セメント業界における主な廃棄物・副産物使用量

2005年度実績

・高炉スラグ	9, 214千t	(前年度比:99. 8%)
・石炭灰	7, 185千t	(同103. 6%)
・副産石こう	2, 707千t	(同105. 2%)
・汚泥・スラッジ	2, 526千t	(同95. 4%)
・建設発生土	2, 097千t	(同123. 9%)
・非鉄鉱滓等	1, 318千t	(同101. 0%)
・廃プラスチック	302千t	(同106. 7%)

データ出所:「セメントハンドブック((社)セメント協会)」

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 廃棄物・副産物の利用量

セメント1トン当たり廃棄物・副産物利用量 平成17年度**400kg**(平成16年度**401kg**)

- ①他産業等から発生する廃棄物・副産物を天然原料・化石起源熱エネルギー代替品として受入れ、天然資源利用の削減、最終処分量の低減に貢献した。
- ②市原エコセメント工場で生産されたエコセメントの普及を行うとともに、国内2番目のエコセメント工場が東京都三多摩地区に完成した。
- ③可燃性廃棄物の燃料化等の技術開発事業の成果を基に廃プラスチックのサーマルリサイクルの推進に努めた。
- ④その他、社会的・技術的にセメント製造設備で処理することが適切とされる肉骨粉の受入処理を継続した。
- ⑤各廃棄物リサイクル関連の調査研究会にセメント業界として参画し、セメント業界としての廃棄物の受入れ推進策等について意見交換を行なった。
- ⑥他産業から排出される廃棄物等の受入促進のため、普通ポルトランドセメントの塩化物イオンの規格値の緩和を要望した結果、JIS規格が改正された。

○今後講じる措置(抜粋)

1. セメント業界の取組内容

1. 廃棄物・副産物利用量の目標を達成するべく引き続き努力する。

具体的には、

- ①他産業から発生する廃棄物・副産物を天然原料・化石起源熱エネルギーとして受入れ、天然資源の使用量の削減に努めるとともに、最終処分量の低減に貢献する。
 - ②エコセメント工場においても、生活系廃棄物を積極的に受入れている。
 - ③(社)セメント協会が中心となって実施した可燃性廃棄物の熱エネルギー化等の技術開発事業の成果を基に廃プラスチックのサーマルリサイクルを推進する。
 - ④その他、BSE問題に端を発する肉骨粉等のように、社会的・技術的にセメント製造設備で処理することが適切であるとされるものについて、受入に努める。
2. 以上の活動に資するため、塩素等のセメント製品の性質に悪影響を及ぼす物質の除去に関する技術開発を引き続き積極的に行う。

15. ゴム製品製造業

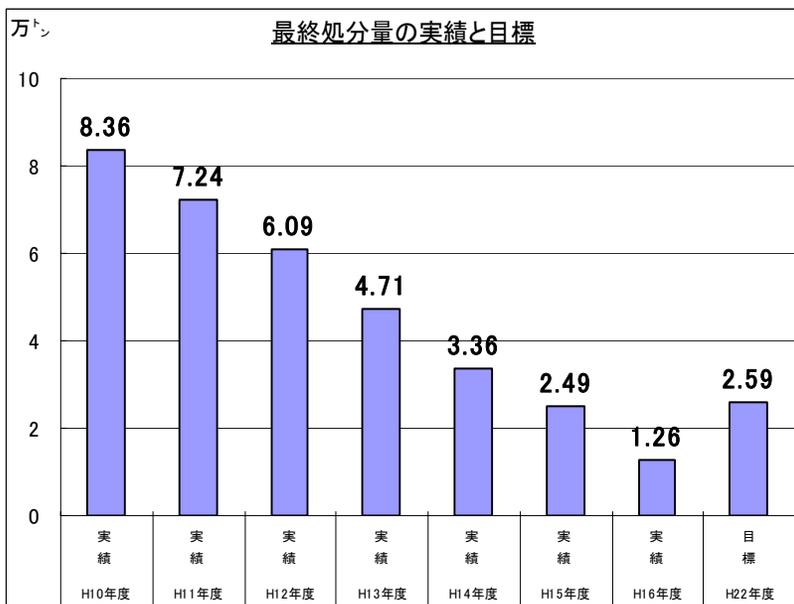
○ガイドラインの概要

1. 最終処分量の削減目標

最終処分量を平成13年度比で平成22年度に**45%以上削減**。

2. ゴム廃棄物のリデュース・リユース・リサイクル

- ①生産工程から発生するゴム廃棄物のリデュース・リユース・リサイクルの推進。
- ②廃タイヤ等の製品廃棄物のリサイクルの取組。



○取組の進捗状況 (抜粋)

1. 最終処分量の削減

平成16年度 **12,618トン**

(平成10年度:83,597トンに比べ **▲84.9%**)

(平成13年度:47,071トンに比べ **▲73.2%**)

※削減目標を前倒しにて達成。

2. ゴム廃棄物のリデュース・リサイクル

- ①バリロスの削減、セメントの原材料、建築材料、燃料等としての利用。
- ②廃タイヤ等の処理に伴うもえがらのリサイクルとして、コンクリートの着色剤、土壌改良材、鉄鋼原料等の利用。

○今後講じる措置 (抜粋)

目標値を見直しガイドライン項目に即した取組を継続実施する。

16. 石炭鉱業

○ガイドラインの概要

1. 最終処分量の削減目標

最終処分量を平成10年度(1998年度)比で80.0%以上削減

2. 副産物のリデュース・リサイクル

○ボタの発生抑制の取組、路盤改良材・セメントの混和材等としての利用の推進

ボタの最終処分量等の実績

(年度)	H16	H15	H14	H10
排出量 (千t)	856	388	456	2329
再資源化量 (千t)	63	52	51	82
再資源化率 (%)	7.4	13.5	11.2	3.5
炭鉱数	1	1	1	2

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 再資源化量・再資源化率の状況

平成16年度(平成15年度)

ボタ

排出量 85万トン(38万トン)

再資源化量 6.3万トン(5.2万トン)

再資源化率 7.4%(13.5%)

その他の金属系廃棄物については、全量再資源化を達成している。

○今後講じる措置(抜粋)

- ・ボタの最終処分量は平成16年度は生産状況の変化により増加した。しかし、再利用の推進により再資源化量は増加していることから、今後さらに再利用を推進し、目標達成に努める。
- ・平成14年度以降、国内の主要炭鉱は1炭鉱となったが、生産量を維持しながらもボタの排出量の抑制、再利用化を今後も進めていく。

17. ガス業

○ガイドラインの概要

1. 汚泥、廃油等のリデュース・リサイクル推進

- ①都市ガス原料を天然ガス等へ転換することにより、汚泥の発生抑制を推進
- ②製造設備の管理の徹底及び改善による廃棄物の発生抑制の推進
- ③汚泥の中間処理による減量化及びセメント原料等への再利用の推進
- ④分別回収の徹底、優良処理事業者の情報の共有化による廃プラスチック類、金属くず等のリサイクルの推進

2. 最終処分量の削減目標

産業廃棄物の最終処分量の削減目標として、平成22年度には平成10年度比25%削減を達成することを目標とする。

○取組の進捗状況(抜粋)

＜都市ガス製造工程から発生する産業廃棄物＞

	平成14年度	平成15年度	平成16年度	(単位:トン)
発生量	5,000	4,600	3,000	
再資源化量	1,600	1,200	1,000	
最終処分量	700	600	700	

都市ガス生産量は経年的に増加しているが、最終処分量は平成16年度で700トンと、最終年度の平成22年度の目標(1,200トン)を上回る削減量となっている。

＜汚泥＞

	平成14年度	平成15年度	平成16年度	(単位:トン)
発生量	1,200	790	900	
再資源化量	440	200	200	
最終処分量	300	340	280	

＜廃プラスチック類・金属くず＞

	平成14年度	平成15年度	平成16年度	(単位:トン)
発生量	1,100	900	850	
再資源化量	850	750	550	
最終処分量	150	150	250	

○今後講じる措置(抜粋)

1. 汚泥の発生抑制、最終処分量の削減
2. 分別排出の推進、優良処理業者情報の共有化
3. 3Rの取組の好事例をとりまとめ、フィードバック

18. 工場生産住宅製造業

○ガイドラインの概要

1. リデュース・リサイクルの取組

工場生産住宅製造業においては、その特性を活かし、高耐久性等の性能を有し、循環型社会構築に配慮した快適な住宅の提供に努める。また、業界団体等において住宅のライフサイクル全般にわたるリデュース・リサイクルへの取組を盛り込んだ環境に配慮した住宅生産ガイドライン「エコアクション21」について、平成15年9月にH17年を中間目標として環境目標の見直しを実施し主に以下の項目について今後取り組むこととなった。

(主な項目)

- ①生産段階廃棄物再資源化率(80%以上)
- ②生産段階廃棄物発生量(H13年比80%以上削減)
- ③解体工法にかかる解体工事指針の策定

○取組の進捗状況(抜粋)

1. 排出量削減目標の進捗管理のための調査

<平成16年実績>

- ①工場生産段階における再資源化率は木くず99.7%(H17年目標60%)、コンクリート・アスファルト82.5%(同60%)、金属くず99.7%(同100%)、石膏ボード95.0%(同30%)。全体で95.2%(H17年目標80%)
- ②生産段階で発生する廃棄物量は単位床面積当たり21.1kg(昨年20.4kg)
- ③現場施工における混合廃棄物発生原単位は1.96kg/m²
- ④工場生産段階における廃棄物のマテリアルフローの作成
- ⑤解体工事から排出される廃棄物の再資源化率を高めるための解体・分別技術開発等の実施
- ⑥解体工法検討結果から解体工事指針の策定

○今後講じる措置(抜粋)

1. リデュース・リサイクルの取組

工場生産住宅製造業においては、平成17年度は「エコアクション21」の中間年にあたるため、同年の実績を踏まえ、H18年度は中間年の総括、および目標達成項目等、必要な項目について環境目標の見直しを実施し、引き続き目標達成のために取り組む。同時に、解体時における解体工事指針を策定に努める。

品目別廃棄物処理・リサイクルガイドラインのフォローアップ

- | | | | |
|----|--------------------|----|---------------------|
| 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 | 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・ボタン電池 | 33 | 蛍光管等 |
| 16 | 小型二次電池等 | 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 | レンズ付きフィルム |
| 18 | カセットボンベ | | |

平成18年10月17日

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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62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22年度に紙・パルプ製造業における古紙利用率62%の達成を図る。</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(平成15年度 紙・板紙生産量に占める比率37%、古紙利用率23%)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 ① (財)古紙再生促進センター等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>(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指定され、同法の省令に基づき、「リサイクル60目標」を平成18年3月に上方修正し、現在「リサイクル62目標」を実施中。 (古紙利用率(実績)平成17年度60.4% 平成16年度60.3%)</p> <p>(2) 古紙利用の拡大 ・日本製紙連合会では、自主的目標として平成22年度までに古紙利用率62%に向上する目標を決定した。(平成17年12月に従来の60%から上方修正) ・国から各企業に対して、再生紙製造設備(DIP設備等)の設置増強計画等について毎年度末に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17年度22.7%(平成16年度24.4%)</p> <p>(3) 再生紙等の利用の拡大 ・政府広報等による普及・啓発 ーオンライン広報通信ー古紙リサイクル週間(H17/10/2~8) ・(財)古紙再生促進センターの事業 ーグリーンマーク表示の実施。 グリーンマーク協賛会員数 174(平成17年度末) ー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17年度26カ所) ー古紙利用新規用途開拓委員会を開催し、古紙利用製品リストの作成配布。(平成17年度) ーオフィス古紙リサイクル実態調査委員会の開催。(平成17年度) ー再生紙利用促進のためのパンフレット等の配布。(毎年実施) ーリサイクルペーパーフェアの開催(平成17年度3カ所) ー紙リサイクルセミナー(毎年実施)、古紙利用新技術セミナー(平成16年度)の開催。 ーリサイクル対応型紙製商品開発として、リサイクル対応型シール・UVインキの標準試験方法の確立と評価基準の設定を行った。(社)日本印刷産業連合会と連携(平成17年度) ・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。 ーインターネット(ホームページ)によるリサイクル関連広報 ー環境・リサイクル関係パンフレットの作成、配布 ー環境講演会の実施(年3回) ー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) ー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 ー古紙リサイクル週間等に、ショッピングセンター等で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 ー小・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。(17年度 135回実施 於:各社工場) ー古紙製品(家庭紙・書道用紙等)のPR用リーフレットの作成、配布、およびホームページによるPRの実施 ー静岡県紙業協会の統一ブランドトイレットペーパー「ふじのかみ」(100%再生紙使用)の製造・販売。 ー東京23区ブランド等、各都市との連携による古紙原料トイレットペーパー(100%再生紙使用)の普及拡大。災害放出用に備蓄するトイレットペーパー(100%再生紙使用)の利用拡大。</p>	<p>(1) 目標 ・平成22年度までのリサイクル目標達成に向けて、各団体の取組状況を確認し、進捗状況の把握に努める。</p> <p>(2) 古紙利用の拡大 ・日本製紙連合会パルプ・古紙部会では、平成22年度までのリサイクル目標について、製紙業界の進捗状況を把握するため、古紙利用促進検討小委員会を開催予定。 ・集計結果を(財)古紙再生促進センター、日本製紙連合会に通知する。 ・(財)古紙再生促進センターの活動支援を通じて古紙品質の向上に取り組み、印刷情報用紙への古紙利用を進め、全体の古紙利用率を高める。</p> <p>(3) 再生紙等の利用の拡大 ・左記各団体において、古紙利用製品の購入への意識の向上を目指し、普及・啓発策を講ずる。</p>

② 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。

(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。

なお、日本製紙連合会は「環境に関する自主行動計画」において地球温暖化対策の一環としてRPFの使用の促進に努めることを掲げ、平成22年度において60万トン使用を計画している。

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。

- ① 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。
- ② 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。
- ③ 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

- ① 家庭から排出される古紙についても回収の拡大を図る。
- ② 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) 家庭、事業所からの雑がみ古紙の回収拡大

回収への取組が増加しつつある雑がみ古紙について、異物混入防止を図りつつ、回収の促進を図る。

・(社)日本印刷産業連合会の事業

ーリサイクル対応型紙製商品の普及に向けて、リサイクル対応型印刷資材等（接着剤、インキ類、シール）の利用促進を図っている。平成17年度には、リサイクル対応型シール・UVインキの標準試験方法の確立と評価基準の設定を行い、古紙業界、印刷関連業界、シール業界、インキ業界に周知した。また、印刷業界、製紙業界、古紙業界、インキ業界、印刷機械業界の協力を得て、印刷物資材「古紙リサイクル適性ランクリスト」の規格を平成18年1月に制定し、ホームページで広く周知している。

・グリーン購入法による再生紙の利用促進を図る。
(国等の機関によるグリーン購入における16年度のコピー用紙再生パルプ配合割合98.5%)

(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を開催し(平成16年度)、新規用途の普及促進を図った。
- ・固形燃料(RPF)、パルプモールド、古紙ボード、家畜用敷料等といった古紙他用途利用における古紙利用量は、平成17年25.8万トン((財)古紙再生促進センター調べ)。(平成16年23.5万トン)
- ・日本製紙連合会では、RPFを平成15年度において19万トン使用。

(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

- ーオフィス古紙リサイクル実態調査の実施(平成16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)
- ー平成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実施。(平成17年度全国9カ所で開催。)
- ー古紙標準品質規格の主要銘柄に「オフィスペーパー」を新設(平成16年度)。併せて分別排出基準を設定した(平成17年度)。
- ・全国製紙原料商工組合連合会の事業
ー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年度以降、18年度も継続中。

(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
ー家庭系古紙の適切な分別回収を促進するための講習会の開催。
平成17年度26カ所(16年度17カ所)
- ・全国製紙原料商工組合連合会の事業
ー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
ー全国自治体の古紙回収事業への協力。
ー傘下の関東製紙原料直納商工組合が平成18年4月に関東地区1都6県自治体へ小冊子「循環型社会の古紙リサイクルプラン」配布。

(3) 家庭、事業所からの雑がみ古紙の回収拡大

- ・モデル循環システム事業で「事業所から排出される雑紙古紙の効率的な回収・利用システム実証研究」を実施。(平成16年度)
- ・(財)古紙再生促進センターの事業
ー古紙標準品質規格の主要銘柄に「雑がみ」を新設(平成16年度)。併せて分別排出基準を設定した(平成17年度)。

・リサイクル対応型紙製商品の普及に向けて、古紙リサイクルに適した印刷物の製品設計及び同印刷物の判別を容易にする表示システム等の調査・提言を平成18年度に行う。(社)日本印刷産業連合会)

(4) 古紙他用途利用の拡大

・古紙他用途利用製品について、異業種への情報提供を実施するとともに、連携して普及拡大に向け検討を図る。((財)古紙再生促進センター)

(1) オフィス古紙の回収の促進

・新たに設定した古紙標準品質規格の主要銘柄である「オフィスペーパー」の分別基準の普及を通じて、オフィス古紙の回収促進を図る。((財)古紙再生促進センター)

(2) 集団回収等による家庭系古紙の回収の拡大

・家庭系古紙の適切な分別回収を促進するため、^{ペーパーリサイクル}講習会を開催する。なお、平成18年度は22カ所を予定している。(財)古紙再生促進センター)

(3) 家庭、事業所からの雑がみ古紙の回収拡大

・新たに設定した古紙標準品質規格の主要銘柄である「雑がみ」の分別基準の普及を通じて、雑がみ古紙の回収促進を図る。((財)古紙再生促進センター)

3. 紙製容器包装に係る取り組みの促進

(1) 飲料用紙容器（紙パック）

- ① 回収率目標の設定（平成17年度全国牛乳容器環境協議会）
平成22年度 回収率50%以上
（平成16年度35.5%）
- ② 紙パックのリサイクル促進をはかるため、自治体、市民団体、関係事業者等と共同し普及啓発と回収活動の促進を図る。
- ③ 新たな技術開発等を行い平成22年度までに平成16年度実績比で1%軽量化する。

(2) その他紙製容器包装

- ① 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ているなか、製紙原料に不向きな素材を含む複合材紙製品の排出方法を消費者に啓発したり、わかりやすい表示方法について検討する。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。
- ② 「紙製容器包装リサイクル推進協議会」等により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。
- ③ その他紙製容器包装について、平成22年度までに平成16年度実績比で2%削減する。（重量ベース）

(3) 段ボール製容器包装

- ① 既存のリサイクル機構を活用し、回収率90%以上を維持する。
- ② 個々の商品の物流条件に応じて設計されるが、事業者間の合理化努力により、1㎡あたりの重量を、平成22年度までに平成16年度実績比で1%軽量化する。

(4) 識別表示

- ① 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。
- ② 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。飲料用紙容器については表示率98%以上の維持を、段ボール製容器包装については90%の達成を目指す。

平成17年12月に、紙製容器包装リサイクル推進協議会、飲料用紙容器リサイクル協議会、段ボールリサイクル協議会と、他の容器包装リサイクル5団体による「3R推進団体連絡会」を結成し、平成18年2月に「容器包装の3R推進のための自主行動計画」を策定し、同年3月に報道発表。自主行動計画の推進やフォローアップを行うこととした。

(1) 飲料用紙容器

- ・全国牛乳容器環境協議会の事業
 - －回収実績：平成16年度35.5%（平成15年度34.3%）
 - －回収ボックス提供による、10,000箇所拠点拡大活動を継続して実施し、平成18年3月末時点累計7,615個を設置した。（全国牛乳パックの再利用を考える連絡会と共同実施）
 - －平成17年度、牛乳パックリサイクル促進地域会議を全国5カ所及び、リサイクル講習会を5カ所で実施した。（全国牛乳パックの再利用を考える連絡会と共同実施）
 - －全国製紙原料商工業組合連合会および全国牛乳パックの再利用を考える連絡会の協力を得て、紙パック回収問屋に関する調査を実施し、調査報告書を発行した。（平成17年度）
 - －飲料用パックメーカーや印刷メーカーで構成する印刷工業会液体カートン部会を通じ、事業者紙パックの軽量化について協力を依頼した。

(2) その他紙製容器包装

- ・(財)古紙再生促進センター
 - －古紙利用新規用途セミナーの開催し（平成16年度）、新規用途の普及促進を図った。（再掲）
 - －地方公共団体古紙関連施策等実態調査を通じて、自治体の紙製容器包装の回収への取組状況を把握。
- ・紙製容器包装リサイクル推進協議会
 - －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の実施し、報告書を関係団体や自治体に配布。
- ・エコプロダクツ展2005に出展参加し、協議会の取り組みを紹介。

(3) 段ボール製容器包装

- ・平成16年度の回収率：93.6%
- ・平成2年度（664.1g/㎡）から平成16年度（640.9g/㎡）で、3.5%の軽量化を実現している。

(4) 識別表示

- ・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：平成15年5月末時点98.7%（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：41.5%（平成17年8月末現在 段ボールリサイクル協議会調査）

3R推進団体連絡会

- ・容器包装リサイクルフォーラムの開催（平成18年8月）
- ・3R推進団体連絡会ポスターの作成と自治体やNPOへの配布（平成18年8月）
- ・容器包装3R推進セミナーの開催（平成19年2月）

(1) 飲料用紙容器

- ・全国牛乳容器環境協議会の事業
 - －引き続き飲料用紙容器の回収量の増加を目指し、紙パックのリサイクル促進地域会議、リサイクル講習会、回収ボックス10,000カ所拠点拡大活動を実施する（全国牛乳パックの再利用を考える連絡会と共同実施）
 - －一般市民への啓発活動として、エコプロダクツ2006に出展参加する。
 - －環境教育の推進のため、同協議会が運営する子ども向けホームページ「牛乳パックン探検隊」のサポートならびに、牛乳容器メーカーが行う「牛乳パックで『遊ぶ遊ぶ』コンクール」に協賛する。

(2) その他紙製容器包装

- ・包装の適正化、軽量化、薄肉化等の点で実績を上げている事例の普及を図っていく。

(3) 段ボール製容器包装

- ・つぶし易い、畳み易い段ボールの開発・普及に努める。
- ・ホームページに段ボールの軽量化・面積縮小の事例等を公開するとともに、セミナー（段ボールセミナー'06、紙リサイクルセミナー）等を通じて普及・啓発を図る。

(4) 識別表示

- ・自主的に使用している紙パック識別マークに「洗って開いてリサイクル」の標語の併記を奨励し、より一層リサイクルを促進する。（全国牛乳容器環境協議会）
- ・平成18年度中に、段ボールに関する識別表示について統一を図り、ガイドラインの改定を行う。識別表示について、国内外での普及啓発に努める。（段ボールリサイクル協議会）

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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>① 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17年度に85%との目標を達成するとともに、平成22年度に91%との目標達成を目指す。</p> <p>② 異物除去装置等の導入・普及を図る。</p> <p>③ 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>④ <u>その他色カレットを90%以上用いるエコロジーボトルの利用を推進する。</u></p> <p>(2) カレットの新規用途の開発、拡大</p> <p>① 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>② 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> <p>・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、前倒しで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議会で検討を行い、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。</p> <p>・ カレット利用率</p> <p>・ 平成17年度 91.3% 平成16年度 90.7% 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%</p> <p>・ 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。</p> <p>・ 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)。</p> <p>・ 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。</p> <p>・ 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。</p> <p>・ 主に緑、青、黒色の混色カレットを90%以上使用した「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、平成16年出荷実績 約9,650万本、平成17年出荷実績 約10,380万本(前年比+7.5%))。</p> <p><カレットの新規用途の開発、拡大></p> <p>・ 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~)</p> <p>・ 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)</p> <p>・ 民活法の支援対象に、ガラスびんリサイクル施設を追加。</p> <p>・ 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)</p> <p>・ 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~)15年度施工実績220件</p>	<p><ガラスびんにおけるカレット利用率の向上></p> <p>・ ガラス容器製造業は、資源有効利用促進法の特定再利用業種に指定されており、判断基準省令において規定されているカレット利用率に関する目標(平成17年度までに80%)が、平成22年度までに91%に向上することと改定された。本目標を達成、維持していくため、エコロジーボトルの利用推進、自治体・消費者への分別の品質向上に関する協力依頼等を引き続き行っていく。</p> <p>・ 自主設計ガイドライン 3R推進に向けたガラスびんの自主設計ガイドライン(ガラスびんの組成、質量、形状、ラベル、キャップ等に関する事項)を作成し、関係者へ周知する。</p> <p>・ 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。</p>

	<p>(3) カレットの品質向上</p> <p>① 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。</p> <p>② 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。</p> <p>2. リデュース、リユースの推進</p> <p>① 軽量びんの開発、普及を図る。 <u>2004年対比で2010年までに1本あたり1.5%軽量化することを目標とする。</u></p>	<p>・ガラスカレットの需要拡大に資する技術開発を実施。（新規技術開発予算・平成10年度～12年度）</p> <p>・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）</p> <p>・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。</p> <p>・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、カレットの需要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。</p> <p><カレットの品質向上></p> <p>・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～）</p> <p>・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～）</p> <p>・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。</p> <p>・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</p> <p><リデュース、リユースの推進></p> <p>・びんメーカーと中身メーカーが連携して軽量びん化を推進。中身メーカーに対して「ガラスびんの3R推進のための自主行動計画」に関する説明会等を実施し、軽量化等の協力要請を行っているところ。 ・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、10～40%の軽量化を実現。</p>	<p>・「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。</p> <p>経済産業省が16年度に行った「その他用途需要拡大に向けた技術開発状況調査」等を基に需要拡大のための研究・普及活動を行う。</p> <p>・容器包装8素材団体が「3R推進団体連絡会」を結成して、容器包装廃棄物の3R推進・普及啓発のためのフォーラム、セミナーを共同で開催する。また、エコプロダクツ展への共同出展を行う。</p> <p>・引き続き、自治体、消費者に対して、分別排出、分別収集時の品質向上に関する協力依頼をHP、ポスター、パンフレット配布等により行う。また、自治体リサイクルセンターに対し、PRキットの提供を行う。</p> <p><リデュース・リユースの促進></p> <p>・「ガラスびんの3R推進のための自主行動計画」（平成18年3月策定）に即して、ガラスびん業界及び中身メーカーが協同で軽量化の努力を引続き行っていく。中身メーカー団体への「ガラスびんの3R推進のための自主行動計画」に関する説明会等を実施し、軽量化等の協力要請を引き続き行っていく。</p>
--	---	--	--

	<p>② 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。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・びん軽量化への取組みとして、平成9年から平成16年までの7年間で1本当たりの平均重量（出荷トン数／出荷本数）は14.3g減少 ・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、平成16年出荷実績 約1,960万本、平成17年出荷実績 約2,310万本（前年比+187%）） ・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） 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、ビール瓶は、平成7年には42%のシェアを占めていたが、平成17年では15%のシェアとなっており、アルミ缶や業務用樽にシフトしている。 1.8Lびんについては、平成7年には68千万本が日本酒、焼酎、醤油等に使用されていたが、平成16年では30千万本に減少としている。 	<p>リターナブルびんの環境面での良さを引き続きPRする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・市町村によるリターナブルびん分別収集事例の調査研究を行う。 ・酒販店によるリターナブルびん宅配・回収促進のための調査研究を行う。
--	---	---	--

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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>1. <u>リデュース・リサイクルの推進</u> (1) <u>リサイクルの目標値</u> 目標：スチール缶リサイクル率85%以上を維持する。</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、翌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おく。</p> <p>(2) <u>リデュースの目標値</u> 目標：新たな技術開発を行い、目標年次平成22年度に平成16年度実績比2%の軽量化等を図る。</p>	<ul style="list-style-type: none"> リサイクル率(実績) <table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr><td>平成17年</td><td>88.7%</td></tr> <tr><td>平成16年</td><td>87.1%</td></tr> <tr><td>平成15年</td><td>87.5%</td></tr> <tr><td>平成14年</td><td>86.1%</td></tr> <tr><td>平成13年</td><td>85.2%</td></tr> <tr><td>平成12年</td><td>84.2%</td></tr> <tr><td>平成11年</td><td>82.9%</td></tr> <tr><td>平成10年</td><td>82.5%</td></tr> <tr><td>平成9年</td><td>79.6%</td></tr> <tr><td>平成8年</td><td>77.3%</td></tr> </table> (注) 平成14年以降は新定義により、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 市町村の分別収集促進のために昭和51年から平成12年まで2~5回/年自治体清掃担当者を集め『廃棄物資源化研究会』を開催(計78回実施)。 分別収集の拡大に向け、平成7年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『スチール缶リサイクルリングマニュアル』を作成し、全国自治体へ配付(平成9年に改訂版配布) 市町村の分別収集促進のために平成3年度から平成12年度まで全国132の自治体にリサイクル施設設置の経済支援を実施(リサイクルセンター新設への経済支援、磁力選別機・回収車・プレスカーなどの寄贈) リサイクルルートに関する調査を実施 現状における自治体の分別収集・処理・売却等への取り組み状況把握のため、平成8年より毎年2月(平成18年より5月)にアンケート調査を行い、結果をデータベースとして構築し年次レポートに掲載、自治体へフィードバックし、活用いただいた。 キャップ付き容器の排出方法普及啓発用ポスター(スチール缶・アルミ缶・PETボトル一括表示)を作製、全国の市区に配布し、分別排出の推進に協力した(環境省・スチール缶リサイクル協会・アルミ缶リサイクル協会・PETボトルリサイクル推進協議会の共同制作)。 リデュース・省資源化の観点から、薄肉化及び軽量化を図り、過去30年間で素材の使用量を削減。 350g缶容器 75g(1970年)→28g(2004年) (缶ビールなど) 削減率：約63% 190g缶容器 40g(1970年)→32g(2004年) (缶コーヒーなど) 削減率：約20% 	平成17年	88.7%	平成16年	87.1%	平成15年	87.5%	平成14年	86.1%	平成13年	85.2%	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・啓発用ポスター等を活用したPR及び主体間連携に資する取り組みなどを行い、更なるスチール缶リサイクルの体制の維持及び普及啓発を行う。</p> <ul style="list-style-type: none"> 社会的コスト削減及び3R推進の普及啓発・環境意識向上の一環のため、集団回収の実態調査・研究を行う。 「スチール缶軽量化推進委員会」(日本製缶協会内)を立ち上げ、2%軽量化等目標の達成を目指す。
平成17年	88.7%																						
平成16年	87.1%																						
平成15年	87.5%																						
平成14年	86.1%																						
平成13年	85.2%																						
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. その他の事業活動について

スチール缶のリサイクル率は既に目標値を達成、また再資源化体制は整備されたため、今後も継続して普及啓発を実施し体制維持に努める。また容器包装廃棄物の3R推進のため、関係団体と共に主体間連携に資する取り組みを実施していく。

(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

(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発活動の実施

- ・ 全国の観光地におけるボイ捨て防止・リサイクル推進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
 - ・ 資源化施設見学会の実施
 - ・ リサイクルフェア等への協力、パンフレット等教材の提供
- ② マスコミ関係者への理解活動の継続（記者への説明会等）
- ③ 年次レポートの作成
 - ・ 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

・ 高炉メーカーでの200千ト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208千ト、平成12年は255千ト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16年度以降200千トを下回っているが、発生量の減少に伴うもの）。

・ 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）
スチール缶リサイクルが円滑に行われるよう10～20件/月程度、相談に応じてリサイクルルートや缶スクラップ市況の情報提供や市民への啓発ツールを提供

・ 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、一部離島から輸送費を含めた場合の逆有償対策の相談があり実態調査にむけ対応した。

・ 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。

・ 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（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、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、
平成16年度 東京都目黒区
平成17年度 千葉県浦安市

・ 観光地・市街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18年度までに335ヵ所で開催し、開催回数としては470回）

平成14年度 岩手 沖縄など16ヵ所
平成15年度 京都 熊本 北海道
平成16年度 徳島 北海道 東京
平成17年度 京都 新潟 愛知
平成18年度 神奈川 長崎 京都

・ 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（平成18年は10月予定）に発行、全国自治体へ配付。

・ 効果を上げるため容器包装リサイクルに係る八団体による主体間連携に資する取り組みを計画する。

- ① フォーラムを開催
- ② セミナーを開催
- ③ 3R推進ポスターの作成
- ④ エコプロダクツへの共同出展
- ⑤ 他主体への協力

等

・ まち美化シンポジウム 平成18年度下期 開催予定

・ 平成18年度8月に記者説明会を経団連会館にて実施し、当協会の活動を紹介し、スチール缶のリサイクル及び環境美化等に係る普及啓発及び環境教育に寄与する。

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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	<p>1. 再資源化の促進 (1) 目標 <u>アルミ缶の回収・再資源化率85%以上を維持する。</u></p> <p>(2) 回収ルート等の整備 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の整備を行ってきた。 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等の整備、啓発活動等を引き続き推進する。 <u>なお、自治体ルート以外での回収については、関連業界との連携を図り、平成22年度までに回収割合50%以上を目指す。</u></p> <p>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、回収事業者等に対し情報の提供、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 事業系回収の調査研究を実施する。</p> <p>(3) リデュースの推進 <u>平成22年度までに平成16年度実績費で1%軽量化することを目指し、薄肉化・軽量化の促進のための検討を行う。</u></p>	<p>1. 再資源化の促進 (1) 目標 イ) 回収・再資源化率の実績 平成17年度 91.7% 向上した理由： ・「容器包装リサイクル法」の見直し論議が活発化する中、市民のリサイクルに対する意識が一段と向上したことにより分別収集・集団回収が着実に進んだ。 ・平成17年度秋口から始まったアルミ新地金価格の高騰に連動し、アルミ缶スクラップの価格も上昇し回収活動が活発化した。この結果回収量が大幅に増えた。 ・国内のアルミ缶スクラップの価格が高騰したため海外輸出が減少し、また、流通段階での在庫が圧縮された。 ・アルミ缶スクラップを使用する業界(自動車、鉄鋼等)が堅調であり、再生地金需要が旺盛であった。 ・調査精度の向上(再生利用事業者の把握等)に努めた ・実績推移 (参考) 平成16年度 86.1% 平成15年度 81.8% 平成14年度 83.1% ロ) 平成11年度より回収・再資源化率算出にあたって、第三者評価を実施している。本年度も(株)中央青山サステナビリティ認証機構に評価を依頼、実施した。</p> <p>(2) 回収ルート等の整備 イ) 全国の自治体におけるアルミ缶の分別収集促進への協力として、自治体が発行する各種啓発活動用パンフレット作成のための情報提供、また開催されたイベント等へ、配布用の資料の提供を行った ロ) 学校・ボランティア団体・スーパーマーケットなど回収協力者に対し、回収ルート等の整備、啓発活動推進としてパンフレット、ビデオ等の提供、また展示品の貸し出しを実施し、イベント等への協力を行った。 イ) とロ) を合わせた提供先は、平成17年度266件。 ハ) 事業系(工場、販売店、複合ビル等。家庭から排出されるもの以外)回収の向上を目指し、実態把握、回収向上の方策検討のためワーキング・グループを設置し検討を開始した。</p> <p>(参考) ルート別再商品化量(回収量)実績推移</p> <table border="1" data-bbox="1142 1365 1840 1491"> <thead> <tr> <th></th> <th>集団回収による再商品化量</th> <th>自治体による再商品化量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成16年度</td> <td>123,060トン 47%</td> <td>137,905トン 53%</td> </tr> <tr> <td>平成15年度</td> <td>106,016トン 44%</td> <td>137,055トン 56%</td> </tr> <tr> <td>平成14年度</td> <td>98,807トン 41%</td> <td>144,101トン 59%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3) リデュースの推進 ・薄肉化、軽量化の促進 平成4年から現在に至るまで、各社において軽量化、薄肉化の取組が進められている。 ・更なる軽量化にむけ、委員会を設置し取り組んでいる。</p> <p><過去取組事例> ～缶胴重量削減、缶胴部薄肉化～ ・ビール350ml缶 15g/本→12g/本(20%減) ・ビール250ml缶 13.87g/本→13.75g/本(H17.1)(0.9%減) ・ビール350ml缶 12.20g/本→11.95g/本(2.0%減)</p>		集団回収による再商品化量	自治体による再商品化量	平成16年度	123,060トン 47%	137,905トン 53%	平成15年度	106,016トン 44%	137,055トン 56%	平成14年度	98,807トン 41%	144,101トン 59%	<p>1. 再資源化の促進 (1) 目標 イ) 今後も安定的に85%以上のリサイクル率を維持する。 (但し、本年度中に、平成19年度以降の新たな4ヶ年(2010年まで)目標値を策定する予定。) ロ) 2005年度のリサイクル率は91.7%となり、アルミ缶の再生利用はほぼ定着したが、今後も向上を目指し、効果的な活動を行っていく。 そのために、 ①更なる市町村分別収集拡充への協力支援、学校回収を含む集団回収普及のための啓発活動を継続する。 ②事業系(工場、販売店、複合ビル等から排出されるもの。家庭から排出されるもの以外)リサイクル推進活動のレベルアップを図る。 ③リサイクル率調査の精度向上を図る。 アルミ缶スクラップの海外輸出の実態把握、アルミ缶スクラップの利用業者の掘り起こし、また、アンケート調査の回答精度向上を図る。 (アンケートに協力しやすい環境づくり、分かりやすい記入要領等)</p> <p>(2) 回収ルート等の整備 (ア) 自治体ルート以外での回収について、平成22年度までに回収割合50%以上の実現を目指し、以下の項目を検討する。 ① アルミ缶スクラップを円滑に引き取るためのシステムを整備する。 このため、非鉄関連業界との連携を強め、回収拠点(スクラップ業者)の拡大・整備を今後も継続する。 ② 回収拠点登録者(アルミ缶リサイクル協会に登録した業者他)への情報、広報備品等の提供を継続する(2006年3月末現在登録者2009拠点)</p> <p>(3) リデュースの推進 平成22年度までに平成16年度実績費で1%軽量化することを目指し、薄肉化・軽量化の促進のための検討を行う。 ①1971年(昭和46年)のアルミ缶上市以来今日まで、アルミ缶関係業界では左記、「進捗状況」に記載のとおり軽量化を実施しており、現在商品の品質と安全性確保の観点からほぼ限界に達していると認識している。 ②しかし、今後も製罐事業者、アルミ圧延事業者及び飲料製造事業者が連携し、目標の軽量化に取り組む。</p>
	集団回収による再商品化量	自治体による再商品化量													
平成16年度	123,060トン 47%	137,905トン 53%													
平成15年度	106,016トン 44%	137,055トン 56%													
平成14年度	98,807トン 41%	144,101トン 59%													

<p>(4) 広報・啓発活動の推進（散乱防止対策を含む）</p> <p>イ) 講習会等の開催</p> <p>ロ) ポスター・パンフレットの作成等</p> <p>ハ) 環境教育ビデオ「生まれかわる資源ゴミ」の貸出し等</p> <p>ニ) リサイクル活動取組の優秀な団体、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</p> <p>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。</p> <p>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. 調査活動</p> <p>国内外におけるリサイクル実態の調査。</p>	<p>・ビール 350ml 缶 14.7g/本→12.1g/本(H17.1) (17.7%減)</p> <p>(4) 広報・啓発活動の促進</p> <p>イ) 講習会の実施。中・高校生の修学旅行時における総合学習向け講習を実施した。平成17年度実績 51校</p> <p>ロ) 広告媒体の改訂を実施した。(ホームページ、パンフレット、ポスター等)</p> <p>ハ) 環境教育ビデオ内容を分かりやすく改定した。各団体等に貸し出しを行った。提供先は、前出の266件に含まれる。</p> <p>ニ) リサイクル活動取組の優秀な団体・個人及び学校を表彰。</p> <p>17年度表彰数は、</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 団体・個人表彰は、59件 ・ 学校表彰は、52件 <p>2. 持続性のある再生資源利用の促進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ アルミ缶用材料を製造するアルミ圧延メーカーで、再生資源利用の一層の促進に取り組んだ。 <p>再生資源利用率 平成17年度 55.6%</p> <p>(参考) 平成16年度 52.3%</p> <p>平成15年度 47.9%</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ CAN TO CAN率 平成17年度 57.3% <p>平成17年度は、自動車、鉄鋼関連が好調であったため前年度比△4.4%となった。</p> <p>(参考) 平成16年度 61.7%</p> <p>平成15年度 63.7%</p> <p>3. 調査活動</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 飲料用アルミ缶回収の実態調査・研究 <p>全国における再生利用事業者のリストを整備し、リサイクル率の調査実施し公表した。</p> <p>平成17年度全国再生利用事業所：119事業所</p>	<p>(4) 広報・啓発活動の促進</p> <p>イ) 小・中・高校生への「環境学習」としてリサイクル講習会を継続実施する。</p> <p>ロ) 広告媒体（ホームページ、パンフレット、ポスター等）を継続して改定する。</p> <p>ハ) 表彰制度を継続して行う。リサイクル活動取組に優秀な団体・個人・学校を表彰する。</p> <p>ニ) 環境イベントへの出展</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 「環境展」（大阪）、「エコ・プロダクツ2006」（東京）に昨年同様出展する。 <p>ホ) リサイクル施設見学会</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ ボランティアグループ、市民団体、環境教育関係者、報道関係者などを招きリサイクル施設の見学会を本年も継続して実施する。 <p>2. 持続性のある再生資源利用の促進</p> <p>引き続きアルミ圧延メーカー等での再生資源利用の確保に向けた活動を推進する。</p> <p>3. 調査活動</p> <p>飲料用アルミ缶回収の実態調査・研究、リサイクル率調査精度向上を図るため、以下のことを計画している。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 1978年（昭和53年）から継続しているリサイクル率調査を継続する。 ・ 「アルミ缶の回収におけるフロー（流れ及び量）」について調査する。 ・ アルミ缶スクラップの海外に対する輸出入の把握調査をする。 ・ 海外におけるアルミ缶リサイクル状況の調査研究を行う。
--	---	--

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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</p> <p>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。</p> <p>(1) 飲料用 (酒類を含む) ・しょうゆ用ペットボトル 目標：平成26年度 回収率80%以上 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。</p> <p>① 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>② 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。</p> <p>a. 着色ボトルの廃止については、引き続き徹底する。</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>1. リサイクルの促進</p> <p>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。</p> <p>(1) 飲料用 (酒類を含む) ・しょうゆ用ペットボトル 【回収率】</p> <table border="1" data-bbox="1231 472 1528 609"> <tr><td>平成14年</td><td>53.4%</td></tr> <tr><td>平成15年</td><td>61.0%</td></tr> <tr><td>平成16年</td><td>62.3%</td></tr> <tr><td>平成17年</td><td>63.7%</td></tr> </table> <p>①-1 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)</p> <p>①-2 業界関係団体の協力を得て、PETボトルに使用されるPET樹脂量予測に関する調査をおこなった。(平成16年度)</p> <p>①-3 市町村の協力を得て、PETボトルの分別収集コストに関する聞き取り調査をおこなった。(平成17年度)</p> <p>①-4 平成17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、318であった。(平成16年度349)</p> <p>①-5 回収促進のため、下記広報活動を行った。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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17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」、 子供向け冊子「大好きPETボトル」等 ・PET推進協が以下の展示会に出展を行った。(平成17年度)「NEW環境展 (東京)」、 「エコロガク展 (東京)」「暮らしの包装商品展 (東京)」 ・また、分別収集をお願いするために、ポスター及び展示品の約30の市町村展示会への出展と約40箇所の市町村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>② 自主設計ガイドラインに基づいた方針の推進</p> <p>a. 着色ボトルの廃止については、引き続き徹底する。 「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、国産の着色品はほぼなくなり (平成14年度)、また、大手の輸入品について、中身メーカーに再度要請を行い、概ね改善した (平成15年度) が、引き続き廃止を徹底していく。</p> <p>b. また排出量削減のため、平成22年度までに新たな技術開発等を行い、主な容器サイズ・用途毎に平成16年度実績比で1本当たりの重量を3%削減を目指す。リデュースのための軽量化の例をあげると以下のとおりである。(平成15年度)</p>	平成14年	53.4%	平成15年	61.0%	平成16年	62.3%	平成17年	63.7%	<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>
平成14年	53.4%										
平成15年	61.0%										
平成16年	62.3%										
平成17年	63.7%										

③ 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。

④ 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。

⑤ 日本からの使用済みPETボトルの輸出量を把握するための調査を実施する。

(2) 発泡スチロール製魚箱及び同家電製品梱包材等

目標：平成22年度末までにリサイクル率75%の達成

- ① 主要市場への溶融固化設備の導入を促進する（魚箱）。
基準の改定により助成対象の拡大
- ② リサイクル拠点（エプシープラザ）を拡充・強化する。
地域の効率的リサイクル体制の整備
- ③ 回収システムの拡充を図る。
リサイクルビーズおよび圧縮減容方式による回収リサイクルシステムの推進
- ④ 再生品の用途拡大を図る。
公募制度を採用してリサイクル技術・用途の開発を促進する。
- ⑤ 環境学習に対する支援活動

(3) 発泡スチロール製流通用トレイ

- ① 再生品の用途拡大を図るため、用途開発を促進する。

500mlボトル：32g→23g（軽量化率 28%）
2000mlボトル：63g→42g（軽量化率 33%）等

③ 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、食品安全委員会の承認を9月に得た。

④ PET推進協の調査では、確認できた事業系回収量は平成14年度32,062トン、平成15年度54,652トン、平成16年度81,424トンであった。平成17年度のデータについても引き続き、調査を行っている。

⑤-1 中国で、日本から輸出された使用済みPETボトルの再商品化状況とその用途を調査した。（平成15～17年度）

⑤-2 平成16年度を対象として「使用済みPETボトルの再商品化物輸出に関する調査」（平成17年度）を行った。

(2) 発泡スチロール製魚箱及び同家電製品梱包材

・中期計画であった40%目標に対し、最終年の平成17年（暦年）のリサイクル率は、マテリアルリサイクル42%（サーマルリサイクルを含めると71.1%）の実績となった。

①平成17年度の主要卸売市場へのリサイクル処理設備導入助成は、全国で6ヶ所実施した（助成累計件数104ヶ所）。併せて、助成基準の見直し改訂を行い、助成金額のアップ並びに助成審議の迅速化を図っている。

②エプシープラザへの再資源化設備貸与は、新設、更新・増設を含め11ヶ所で行った（エプシープラザ数は合計139ヶ所）。（平成17年度）

③インゴット・ペレットに加えて、圧縮減容やリサイクルビーズ及び粉碎混合成形によるリサイクル各手法を推進している。
断熱建材リサイクルシステム構築と海洋フロートリサイクルシステム構築については、ワーキング或いは委員会を立ち上げた。

④平成17年度はリサイクル技術・用途開発の公募を行い、開発費用助成対象に5件を採択し、前年度の採択テーマ6件については、成果発表を行った。

⑤その他環境教育の一環として、小中学生を主な対象とした体験学習講座の実施（18校）、さらにJEPSRAリサイクル学習サイトの有効活用促進として出前授業（6校）を実施した。

(3) 発泡スチロール製流通用トレイ

- ① 再生品の用途開発の促進
トレイトトレイ、屋外用椅子、テーブル、ボールペン

⑤ 輸出の実態を把握するための調査により、得られた成果を回収率に組み込む。

⑤-1 海外（中国など）での入り口での調査

⑤-2 日本での出口調査

(2) 発泡スチロール製魚箱及び同家電製品梱包材

・新中期計画として設定した、平成22年度末リサイクル率目標：75%達成に向けた取組の推進。

② 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。

③ 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

① 農業用塩化ビニルフィルムについては、再生樹脂用途拡大を図りつつ、旺盛な海外需要の供給不足を解消するため、排出者である農業生産者への啓発活動を一層強化していく。ポリオレフィン系フィルムを含めた農業用プラスチックのリサイクル率は向上しており、平成15年度には60%を達成した。平成18年度は70%を目標とする。

② 塩ビ製管・継手

塩ビ管・継手については、資源有効利用促進法の特定再利用業種に指定されており、使用済み塩ビ管・継手のリサイクル率目標値を平成22年度70%と設定し、これを達成するために、使用済み塩ビ管・継手の受入拠点の拡充や再生塩ビ管の普及化など、塩化ビニル管・継手協会が推進中のマテリアルリサイクルを更に充実・拡充させると共に、高炉原料化やビニループ(有機溶剤を利用した塩ビコンパウンド回収)などの新規塩ビリサイクル事業に対して積極的に支援・協力していく。

のなどすでに市場が確立した用途に加え、ペン立て、合成木材など新しい用途開発のための試作、研究を行った。試作自体は問題ないものの、まだ営業生産品とはなっていない。

② リサイクルの実績

スーパー・量販店等の店頭でトレイを回収する自主的回収量について、平成16年度は11,901トン(平成15年度12,398トン)であった。また、容器包装リサイクル法に基づき市町村が回収する「白色発泡スチロール製トレイ」は、(財)日本容器包装リサイクル協会の引取実績によると、平成16年度は1,125トン(平成15年度1,160トン)であった。

③ 消費者に対する広報、啓発活動

発泡スチロール製流通用トレイのリサイクルの促進をはかるため、平成16年度は消費者団体との懇談会を6回開催し、リサイクル実績の説明と店頭回収ならびに容器包装リサイクル法で市町村が行っている分別収集に対する協力を依頼した。

(4) 塩化ビニル

① 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。
- ・近年、東南アジアの近代化に伴う建築資材(床材)等の再生材料の需要が高まり、供給が不足している状況となっており、今後一層のリサイクルが期待される。
- ・リサイクルの基本の排出段階での分別回収をい排出者である農業生産者への啓発活動を強化して、リサイクルシステムの拡充を図っている。
- ・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)。

② 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。その結果、マテリアルリサイクル率は平成17年度実績60.5%にまで向上した。

- ・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19拠点、中間受入場を34拠点設置し、沖縄県を除く全都道府県に最低1カ所は有価購入受入拠点のある体制にした。
- ・また、平成15年12月からは、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け入れ、排出者に代わって異物除去、泥落としを行った上、リサイクルする契約中間処理会社の設置を開始し、平成18年6月現在、9社11拠点で受け入れ中である。
- ・受入対象製品及び受入量拡大のため、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。

② 現在行っている発泡スチロール製流通用トレイの自主的回収リサイクルを継続して推進する。

③ 普及啓発・広報のための説明資料を充実させる。また、発泡スチロール製流通用トレイの分別排出・分別収集の促進のためホームページの開設を検討する。

(4) 塩化ビニル

① 農業用塩化ビニルフィルム

- ・ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施。

② 塩ビ製管・継手

- ・契約中間処理会社の設置を全国に展開する。
- ・高炉原料化やビニループ(有機溶剤を利用した塩ビコンパウンド回収)などの新規塩ビリサイクル事業に対して積極的に支援・協力していく。
- ・ビニループ事業に関しては、使用済み塩ビ管を原料として、千葉県に建設された新工場で調整されたコンパウンドの押出成形評価を行う。

③ 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も含めたフォーアップを継続する。

- ・リサイクルの出口となる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、愛知県あいくる材、北海道、茨城県、和歌山県、福岡県のリサイクル認定製品、東京都等道府県や都市再生機構の標準仕様書などに認定・記載された。
- ・塩ビ製品高炉原料化事業に対しては、塩化ビニル環境対策協議会を通じての支援の他、塩化ビニル管・継手協会のインターネットホームページやリサイクルパンフレットでPR実施中。また、ビニループ事業に関しては、提供した使用済み塩ビ管粉砕品から調製したコンパウンドを用いた押出成形テスト等を実施した。

③ 普及・啓発

- ・ステークホルダーへの説明会・PR
塩ビ加工企業やアSEMBラー、それらの団体、中間処理事業者、リサイクラー等に、年間30回以上の説明会・展示会を開催し、その中で回収システム構築等に関する意見交換を行った、
- ・メディアへのPR
高炉原料化や溶剤抽出法による新しい塩ビマテリアルリサイクルの開始、および塩ビリサイクルの全体像を、ニュースレター配布や説明会を通じてPRした。
- ・ホームページ、メルマガの充実
リサイクル先に関する情報や技術開発状況など、広報媒体の充実とその発信の拡大を図った。

2. ケミカルリサイクル等の推進

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）
- ・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

③ 普及・啓発

- ・塩ビ建材施工端材等の効率的な収集・再利用のシステム構築について検討を行う。
- ・この他、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

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。

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）。自動車リサイクル法の施行に合わせ、上記技術のガス化及び臭素無害化部分について2社でリサイクル事業が開始された。（平成16年）

- ・ 容リ法対象その他プラスチックを使用済みのFCC触媒で接触分解を行うことにより、プラスチックの原料にもなる芳香族成分を高収率で得られることを確認した。（平成17年度）
- ・ 単一素材で容易に分解・分別出来るように工夫されている産業系廃プラスチックを対象に再資源化に関するLCAを行ったところマテリアルリサイクルが環境負荷的に有効であるとの結果を得た。（平成18年度）
- ・ (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、容リ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28ヶ所の訪問調査を行い関連情報と併せて冊子にまとめた。（平成17年度）

・ ホームページ（情報局）で、サーマルリサイクルの有効性についてRPFを取り上げ発信した。（平成17年度）

- ・ (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。各リサイクル法施行の効果もあり、廃プラスチックの有効利用率が平成16年度には60%に達した。

・ 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）。

・ 容器包装リサイクル法における再商品化手法を追加充実し、

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への識別表示について、材質表示を促進する。
- (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。

最新データでの再分析を行い、従前と同様な結果を得た（平成16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）。
- ・RDF発電所、関連RDF製造所、RDF事業に参画している自治体を訪問又はアンケート調査により実態把握を行なった。当該自治体における廃棄物の資源化は平均で92%に到達しており、又、RDF発電所の発電効率が20%以上とサーマルリサイクルが有効に寄与していた（平成16年）。
- ・産廃系廃プラスチックの排出、処理処分に関して、製造業6業種について調査した。5年前に比し、企業のゼロエミッションが大きく推進され、MR、TRによるリサイクルの拡大で、単純焼却、埋立は大幅に減少していた（平成16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、サーマルリサイクル（エネルギー回収）及び焼却処理について最新情報を追加、解説した（平成18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。また、補助教材（リーフレット：プラスチックとプラスチックリサイクル）を作成配布した。（平成17年）。
- ・本サイトを用いた教育現場での出前授業実施等普及活動を継続実施中。（平成16年～）。

4. プラスチック廃棄物の減量化

- ・プラスチック製容器包装について、軽量化の推進、詰め替え容器の開発、包装の適正化促進等により2010年度までに2004年度実績比で3%削減を目指す。
- ・分別収集・選別・保管、及び再商品化に関する課題等を抽出し、より円滑な容り法運用に反映することを目指して、自治体調査、材料R、ケミカルR各専門委員会の活動を継続中である。
- ・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。
- ・洗浄及び分別排出の重要性を唱えるパンフレットを作成するとともにプラスチック容器包装リサイクル推進協議会のホームページに掲載し、普及啓発の一助とした。（平成17年度）
- ・関係団体を協働して、3R及び自主行動計画を推進中である。
- ・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
- ・市町村・消費者に対しての啓発活動

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

プラスチックの材料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、同種の部材への材料リサイクルを促進するため、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) バイオマスプラスチック・生分解性プラスチックの開発・利用

植物等のバイオマスを原料とする「バイオマスプラスチック」や、環境中（土壌中）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」について、開発・普及促進とそのための環境整備を図るとともに、様々なリサイクル手法の検討を行う。

・特定事業者からの相談対応

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。

6. その他

(1) バイオマスプラスチック・生分解性プラスチックの開発・利用

・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した。

・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識別表示制度（グリーンプラ識別表示制度）を運営し、2004年度末時点で700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。

・平成16年度から、環境配慮製品の規格化として生分解性プラスチック識別表示基準の環境JIS化に向けた作業を開始し、平成16年度は“安全性規格原案”を策定した。

・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（MODA法）に係る国際標準案を作成し、ISO/TC61/SC5/WG22（生分解性プラスチック専門分科会）で発表した。その後、海外6カ国によるラウンド・ロビン・テストの試験結果を踏まえた委員会原案をISO事務局に提出した。

・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。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。

・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。

・平成17年3月から9月にかけて開催された「愛・地球博」にバイオマスプラスチック製食器やごみ袋を導入し、リサイクル手法の構築に向けた課題の抽出を行うと共に、認知度の向上を図る実証試験を実施した。

・グリーン購入法の平成15年度の特選調達品目として「植

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。

6. その他

(1) バイオマスプラスチック・生分解性プラスチックの開発・利用（普及促進）

・「愛・地球博」で行ったバイオリサイクルや材料リサイクル、ケミカルリサイクル等のリサイクル手法について、実証成果を取りまとめ、成果報告会等を通じて全国の地方自治体等への普及促進を図る。

（識別表示、規格化・標準化）

・生分解性プラスチック研究会における生分解性プラスチックの識別表示制度（グリーンプラ識別表示制度）を着実に運営する。

・生分解性プラスチック識別表示基準について、環境JIS化の作業を引き続き進める。

・MODA試験装置の条件・精度をさらに向上するための検討を行うと共に、海外6カ国によるラウンド・ロビン・テストを引き続き実施し信頼性を向上する。

・ISO事務局へ提出した委員会原案が国際規格化するための国際規格案作成及び国際標準化活動を引き続き進める。

	<p>(2) FRPのリサイクル技術の開発</p> <p>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。</p>	<p>物原料由来プラスチック製透明窓付き封筒」が、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、また、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」が採用された。</p> <p>・産業構造審議会環境部会廃棄物・リサイクル小委員会容器包装リサイクルWGでの容器包装リサイクル制度の評価・検討に関する中間取りまとめにおいて、“枯渇性資源を利用しない植物由来のプラスチックや、生分解性プラスチックについて、資源の有効利用を図る観点から、容器包装リサイクル法の中で何らかの位置づけを考えるべきとの指摘がある。”との問題意識が盛り込まれた。</p> <p>(2) FRPのリサイクル技術の開発</p> <p>・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。また地域展開を図っており、関東、東海および関西に続いて新たに富山県と山口県に拠点が出来、事業を推進している。</p>	<p>(2) FRPのリサイクル技術の開発</p> <p>・引き続き、左記事業を検討・実施。</p>
--	--	---	--

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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 自動車製造業者、部品製造業者、車体製造業者、販売業者、整備業者、解体事業者、破砕業者等自動車のリサイクルに関わる事業者は、適切な役割分担の下、自動車リサイクル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、解体業者、破砕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。</p>	<p>1. 「使用済自動車の再資源化等に関する法律」(平成14年法律第87号。以下「自動車リサイクル法」という。)は、平成17年1月に本格施行された。 ・法施行前には、自動車製造業者等をはじめとする関係団体等は実効的なリサイクルシステムの開発及び体制作りを進め、平成17年1月自動車リサイクルシステムおよびその業務運用とも、おおむね順調に稼動を開始した。 ・関連事業者の登録・許可状況については、本年3月末時点において引取業:87,513、フロン類回収業者:23,450、解体業者:6,279、破砕業者:1,239の各事業者が都道府県等から登録又は許可を取得した。 ・制度の普及・広報:関係事業者間における制度の理解の促進を図るため、法施行前に3回にわたり、それぞれの全都道府県(約50ヶ所)において全業種の関係事業者向け全国説明会を実施。また、きめ細かな説明を行うため各業種別の全国説明会を適宜実施。これらを合わせて、昨年1年間で延べ9万3千人の参加者を得た。また、一般の自動車所有者への理解促進を図るため、テレビ、ラジオ、各種ポスターなど幅広い広報を実施した。 ・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の削減、破砕業者の業務の円滑化を背景に、(※1)ART(Automobile shredder residue Recycling Team)と(※2)THチームの2チームに分かれ競争をしつつリサイクルを実施中。 平成17年度においては各社とも概ね50~70%のリサイクル率を達成。 (※1)日産、三菱、マツダを中心とするグループ (※2)トヨタ、ホンダを中心とするグループ ・フロン類、エアバッグ類については、有限責任中間法人自動車再資源化協力機構(以下「自再協」)を設立し、自再協が自動車メーカー等から委託を受け、一元的にフロン類、エアバッグ類を引き取り、リサイクルおよび破壊を実施中。 平成17年度におけるエアバッグ類の再資源化率は、各社とも93%以上となっている。 ・平成17年度の使用済自動車の引取台数は約305万台。リサイクル料金が預託された車両は法施行後累計約4,957万台となっており、国内で保有される自動車の半数以上についてリサイクル料金が預託された。</p> <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。 ・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 ・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(運用期間:平成11年10月~平成17年3月終了)</p> <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、各製造業者が独自の基準で対応。</p>	<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)の円滑な運用に向けた取組。 ・リサイクルシステム上の業務運用をより効率的に遂行するため、必要に応じ、現システムの改修または開発・構築を行う。 ・今後も各事業者が同法の制度・実務を十分理解した上で、法律遵守に取り組んで行けるよう、引き続き状況に応じた周知活動を実施する。 ・また、一般の自動車所有者の理解維持のため、状況に応じた理解活動を行う。 ・離島対策支援事業については、特定再資源化預託金等の発生状況及び離島地域からのニーズを踏まえ事業活動を進めるとともに、制度に関する理解普及活動を継続し周知効果を高める活動を行う。 ・不法投棄等対策支援事業については、現時点では、自治体における不法投棄の現状を踏まえながら、事案が上がってきた場合に迅速に対応を行えるよう準備を進める。</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</p>

(2) 新型車における環境負荷物質削減目標については、平成14年11月に自動車工業会が以下の内容の自主取組を公表。
 ①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以下では4分の1に達しつつある。）

- ②水銀使用を自動車リサイクル法施行時点以降禁止（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、室内蛍光灯を除く）
- ③六価クロム使用を平成20年1月以降禁止
- ④カドミウム使用を平成19年1月以降禁止

(3) 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、自動車製造業者、解体業者、破碎業者等は分別・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) 環境負荷物質の削減状況

①鉛

目標年	平成17年度市場投入新型モデル数	目標達成モデル数(*)
平成18年	36モデル	29モデル

(*)平成18年末目標（平成8年比1/10以下減）達成
 平成18年1月～4月市場投入新型モデルは14モデル全て目標達成。

- ②水銀使用については、平成17年度市場投入新型車は全て達成。
- ③六価クロム：代替材への切替を推進中。
- ④カドミウム：代替材への切替を推進中。

(3) 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%は概ね達成されている状況

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。
 (1)～(3)については、関係事業者が、平成17年1月以降、自動車リサイクル法に基づいた処理を実施。これに際して、自動車製造業者等においては、シュレッダーダスト・エアバッグ類・フロン類

(3) 新型車の ASR 再資源化率等を更に向上すること、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) 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、自動車製造業者、販売業者、整備業者、解体業者等関係者が、自動車リサイクル法の再資源化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。

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。

の引取り及び再資源化・適正処理の体制を整備。

- (4) バンパー等プラスチックのリサイクルについては以下の取組を実施。
- ・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）
 - ・ディーラーから自動車製造業者のルートを確認し、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17年＝約407万本回収）
 - ・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
 - ・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・リヤコンビランプ等）
 - ・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。

		平成7年→平成17年
バンパー	PP	30種類→12種類
	PP以外	7種類→0種類

- ・廃バンパーからの再生樹脂をバンパー・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に再利用。

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) 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。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。

6. 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～18年3月197, 669台
年平均約13, 177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）

7. 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。

- (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。

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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運用 (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、二輪車製造業者等が関係事業者の協力を得て構築したリサイクルネットワークを円滑に運営する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 二輪車製造業者等は、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。2005年10月1日以降出荷台数に対し、100%貼付を目指す。 二輪車製造業者等は、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年を目途に、同じく費用徴収せずに引き取る(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 二輪車製造事業者等、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。 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。 (2) 新型車における環境負荷物質削減目標については、平成14年11月に自動車工業会が以下の内容の自主取組を公表。 ・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> <p>(3) すべての使用済み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みオートバイのリサイクル率95%以上を目標とすること。 (注) 販売事業者、整備事業者、解体事業者は、バッテリー、鉛製ホイールバランス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(12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日からの本格稼働開始。</p> <ul style="list-style-type: none"> 廃棄二輪車の引取り・処理・再資源化において指定引取窓口(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、管理を実施。 参加事業者16社は、04年のシステム稼働以降、新たに販売する車両から順次リサイクルマーク貼付車へ切替を実施しており、当初計画通り2005年10月以降販売する車両全てをリサイクルマーク貼付車両へ切替を完了。 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に引き取る(リサイクル料金は各社公表済み)。 ただし、稼働7年目経過後はリサイクル料金を徴収せずに引き取るものとする。 <table border="1" data-bbox="1169 856 1798 978"> <tr> <td>リサイクルマーク貼付車の市場投入数 (2005年10月1日現在)</td> <td>453機種*</td> </tr> <tr> <td>引取台数(05年度)</td> <td>3,267台</td> </tr> <tr> <td>リサイクル率</td> <td>84.8%</td> </tr> </table> <p>*2005年10月以降に生産または出荷する全ての国内販売車両</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 使用済み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。 ・リサイクル可能率 2005年市場投入モデルの全8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)</p> <p>(2) 鉛使用目標達成状況 ①ホイールバランスの鉛フリー化等により、2005年市場投入新型モデルの全8モデルで達成。 ②水銀については、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き全ての車種で達成。 ③六価クロム、カドミウム代替材切替を推進中</p> <p>(3) 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、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>	リサイクルマーク貼付車の市場投入数 (2005年10月1日現在)	453機種*	引取台数(05年度)	3,267台	リサイクル率	84.8%	<p>1. 二輪車リサイクル自主取組みの更なる周知徹底 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"> 各種イベント・展示会等を通じたPR展開および自治体との連携による住民広報展開により、更に幅広くユーザー認知度の向上を目指し、社会定着化を図る 信頼性の高い仕組みへの排出を希望する自治体や事業者に対し、より利用しやすい仕組みとなるよう大量排出車両の受入れシステムの構築を検討する。 システムの安定的な運営に活かすため、中古車輸出業者、買取専門業者、オークション業者など関連事業者に対する調査・ヒアリングを継続的に実施し二輪中古車の流通動向を把握する。 <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 ・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> <p>(3) リサイクル率の目標実現に向けた取組み ・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。</p>
リサイクルマーク貼付車の市場投入数 (2005年10月1日現在)	453機種*								
引取台数(05年度)	3,267台								
リサイクル率	84.8%								

<p>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、二輪車製造事業者等は次の取組を行う。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>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、二輪車製造事業者等の連携した取組促進</p> <p>(1) プラスチック部分のリサイクル対策の推進</p> <p>(2) 素材メーカー等との連携によるリサイクル率の向上</p> <p>(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。</p> <p>(4) 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。</p> <p>5. 回収段階における対策 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を継続推進する。</p>	<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 ・エンジン吸気システムの電子制御による軽量化 ・発泡PP製ラゲージボックスの適用拡大 ・樹脂材料の採用による軽量化 ・パンク対策技術チューブ採用による長寿命化 <p>(2) リユース・リサイクル</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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 ・電装部品の共通化によるリユースの推進 <p>(3) 分別作業を容易にするため、材料表示に努めている。</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>(1) 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）</p> <p>(2) リサイクル容易な熱可塑性樹脂の採用拡大・種類削減</p> <p>(3) 化学業界との連携を推進し、可能性を検討。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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。 <table border="1" data-bbox="1181 1213 1816 1348"> <tr> <td></td> <td></td> <td>平成7年→平成17年</td> </tr> <tr> <td>カバー類</td> <td>PP</td> <td>35種類→13種類</td> </tr> </table> <p>(4) 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中</p> <p>5. 路上放棄車処理協力会の設置（平成3年7月設置・継続）</p> <p>(1) 地方公共団体における放置車の回収・処理に対し、業界が適正処理のために引取を行うための体制の継続推進。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・引取実績：57, 557台 （平成3年9月～18年3月 57, 557台 年平均 約3, 837台） <p>(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、ユーザーからの廃棄希望二輪車を引取る販売店を約15, 000店登録した。</p> <p>(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</p>			平成7年→平成17年	カバー類	PP	35種類→13種類	<p>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</p> <p>(1) リデュース</p> <ul style="list-style-type: none"> ・エンジン部品、機能部品等への軽量素材を適用拡大し、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）を統合化するよう継続推進する。 <p>(2) リユース・リサイクル</p> <ul style="list-style-type: none"> ・リサイクル材の積極的適用を図る。 <p>4. プラスチック部品のリサイクル</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。
		平成7年→平成17年						
カバー類	PP	35種類→13種類						

	<p>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</p> <p>(1) 処理に関する相談窓口を設置する（オートバイ販売店）。</p> <p>(2) ポスター・パンフレット等の作成・配布を行う。</p>	<p>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</p> <p>(1) 専用マニフェスト制度の構築に協力</p> <p>(2) ポスター・パンフレット等の作成・配布。</p>	<p>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。</p>
--	---	---	---

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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>1. 廃タイヤの回収・処理ルートの構築等</p> <p>(1) 日本自動車タイヤ協会内に、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」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. <u>リデュース</u>、リサイクル、リユースへの取組の促進</p> <p>(1) <u>タイヤリサイクル率</u>の目標 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(原・燃料利用)及び製紙(熱回収)等への利用の維持・拡大を図るための安定供給努力等を行うことにより、現状のリサイクル率88%(平成16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 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>1. 廃タイヤの回収・処理ルートの構築等</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、また、認定制度の一元管理の目的でも廃タイヤ処理業者調査を実施した(収集・運搬業者332社、中間処理業者128社)。また、マニフェストチェックリストの活用等マニフェスト制度の整備、推進を行うとともに、中間処理業者からの2次マニフェストに電子マニフェストを試験的に導入している。</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集積・投棄の未然防止対策を推進している。</p> <p>① 排出者から再生利用・熱回収先までの一元管理名簿の定期的メンテナンス</p> <p>② 大口利用先の維持と開発</p> <p>③ 野積みのタイヤ適正処理状況の定期的な把握(平成18年2月調査結果:不法投棄・集積数163件で859万本、処理完了21件で124万本)と自治体との連携((社)日本自動車タイヤ協会の原状回復支援制度を確立し、兵庫県安富町・加古川市、神戸市、岐阜県養老町、栃木県佐野市事案の以上累計5件に適用、実施した(約6,700トン)を適正処理)。なお、岐阜県養老町事案では、岐阜県タイヤ販売店協会メンバーのタイヤ販売会社からボランティアを派遣、その他佐野市、神奈川県でも派遣)</p> <p>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>① 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</p> <p>② 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) 適正処理体制の整備</p> <p>① 関係者のリサイクル・適法処理の意識改革及び周知徹底のため、各メーカー営業担当、各タイヤ販売会社営業責任者、セールスマンへのフォローアップ研修を実施している。</p> <p>② 各タイヤメーカーは、「廃タイヤ適正処理に関する年度方針」を策定し、タイヤ販売会社トップへの周知徹底を図っている。</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18年4月)。また、「日本のタイヤ産業」にも掲載している。</p> <p>2. <u>リデュース</u>、リサイクル、リユースへの取組への促進</p> <p>(1) <u>タイヤリサイクル率</u>の向上 廃タイヤのリサイクルの更なる促進のため、各利用先に働きかけ、既に平成17年までに6プロジェクトが稼働した(約25万トン/年)。 なお、平成17年のリサイクル率は、88%で横ばい。セメントが減少した分を製紙を中心としたプロジェクトの大幅な新規稼働よりカバーした。</p> <p>(2) 3R推進委員会及びテーマ別部会での検討事項 平成17年度は、3R推進委員会及びテーマ別部会において以下のとおり検討を実施した。</p> <p>① 第1部会: 廃タイヤの適正処理体制の推進、大口利用先(サーマルリサイクル)の開拓を実施、原状回復支援制度を</p>	<p>● 法改正の都度、当業界に該当する措置に迅速に対応する。 ・ 広域指定から広域認定への移行に伴う認定の枠組み作りを行い、排出事業者から再生利用・熱回収先までの一元化した管理システムを構築する。</p> <p>● 大口広域利用先の開発は、目標の25万トンクリアしたので、既存先への安定供給を積極的に図る。</p> <p>● (社)日本自動車タイヤ協会の原状回復制度の適用を全国的に積極的に展開する。 ・ 野積みタイヤに対する自治体の対応は遅れており、業界として、社団法人日本自動車タイヤ協会原状回復支援制度の運用、適正処理業者の斡旋、ボランティア活動等を更に強化することにより、適正処理の推進を図る。</p> <p>● 周知徹底の維持、推進。 ・ 廃タイヤの回収・再生利用・熱回収ルートの整備(タイヤ販売会社掌握率の向上)のため、タイヤ販売会社インストラクターによる末端タイヤ販売店までの啓発及びタイヤ販売会社トップの意識改革等を引き続き行う。</p> <p>● 周知徹底の維持、推進。</p> <p>● 原油・石炭高騰の情勢を背景にセメントへの原・燃料利用の再促進及び目標達成の6プロジェクトへの安定供給を維持することにより、当初目標のリサイクル率90%に向上させる。</p> <p>3R推進委員会及びテーマ別部会での検討計画</p> <p>① 第1部会: 不法集積・投棄の未然防止のため、適法処理体制の整備、維持。認定制度移行のための一元管理体制の整備。</p>

	<p>道路舗装用途として、廃タイヤゴムチップを利用した多孔質弾性舗装及び廃タイヤゴム粉を利用したアスファルトラバー(以降 AR)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>兵庫県をはじめとして累計5件の案件に適用・実施した。</p> <p>②第2部会：土木用途等での使用量拡大、新規用途の調査・研究、及び、低価格ゴム粉の開発・供給体制の確立に向けた基礎調査・研究を実施。</p> <p>また、業界内、タイヤメーカー工場等での廃タイヤの熱利用の促進についての基本スキーム検討を行った。</p> <p>③第3部会：リデュースのための方策について、タイヤの長寿命化、軽量化等の観点から検討並びにチューブレス化について検討を行った。また、それらの具現化として、ロングライフ(長摩耗寿命)化と軽量化の2つに焦点を当てたリデュース係数という新たな考え方を採用し、製品開発・設計上のベンチマーク的効果を狙いとしたリデュース達成率のモニタリングを推進することとした。 ※対象：国内市販用タイヤ</p> <p>④道路舗装部会：AR舗装については、日本AR研究会(委員長；長岡技術科学大学 丸山輝彦 教授)と共同研究にて技術開発を推進し、学会発表(平成17年9月；第60回土木学会にて5件、同10月；第26回日本道路会議にて4件)および試験施工(平成17年12月；福岡県久留米市・市道 及び (株)ブリヂストン社構内)を行った。また、多孔質弾性舗装については、2005年日本国際博覧会(通称；愛・地球博)西ターミナル駐車場に出展(試験施工)・フォローを行った。</p> <p>⑤ゴム粉部会：ゴム粉に関する基本的な調査・研究・取り纏めを行い、また、各種ゴム粉を添加した場合の物性変化について、調査・研究を行った。</p>	<p>②第2部会：タイヤ業界としての熱利用の促進、土木用途等のマテリアルリサイクルの研究、低価格のゴム粉の開発に向けた調査・研究</p> <p>③第3部会：軽量化、ロングライフ化の推進</p> <p>④道路舗装部会：AR舗装の技術開発・試験舗装の実施(平塚市道、岩沼市道、白川市道 他)・PR活動の推進、および多孔質弾性舗装の技術開発・試験舗装の実施・PR活動の推進。</p> <p>⑤ゴム粉部会：ゴム粉のTire to Tireの調査・研究</p>
--	---	--	---

品目名	平成18年10月ガイドライン	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. リサイクルの推進 リサイクルの推進を図るため、平成13年度に設定したリサイクル可能率の目標値67%の達成を図る。</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、<u>共同回収処理事業の実施地域の拡大</u>を図る一方、<u>放置自転車処理の推進を図るため地方公共団体への協力</u>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 ①環境配慮型製品に関する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） ②自転車の環境配慮設計を推進するために、自転車製品に係る要管理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し、基礎資料を得た。（平成15年度） ③平成17年に自転車用バンドブレーキのライニングへのアスベスト使用問題が発生し、社会問題化したことを受け、国内環境諸法令あるいはEUのRoHS指令などで使用禁止等の規制が行われている水銀、鉛、カドミウム、六価クロム等の有害物質または環境負荷物質の自転車製品への使用状況などを調査し、平成14年3月に策定した「自転車製品アセスメント・マニュアルガイドライン」にこうした環境負荷物質の使用に関する配慮事項等の指針を追記するなどの改定を行った。（平成17年度）</p> <p>2. リサイクルの推進 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した目標値67%を達成するため、リサイクル可能率を設定した当時（平成14年）と現在（平成18年）とを比較し、車種別に自転車を構成している材料の重量、自転車廃棄処理施設及び処理方法の変化について調査を行い、リサイクル可能率達成に対し検討を行った。なお、電動アシスト自転車の小形二次電池の「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、JBR C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>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 ①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・処理等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） ②東京都、神奈川県各自転車商組合では組合傘下の自転車小売店の協力のもと、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実施。（平成17年度 約29,000台） ③堺自転車製造卸協同組合では堺市と連携協力して使用済み自転車の回収事業を実施。（平成17年度 約700台）</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 ①駅周辺における放置自転車の未然防止のための広報・啓発活動を実施（平成17年度41カ所） ②放置自転車対策として駐輪場を設置。（昭和47年度～平成17年度 392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。（昭和42年度～平成17年度 304,512会場、約6,800万台）</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資源有効利用促進法の指定も視野に入れつつ、3R配慮設計に基づく長寿命化設計された部品の利用を拡大し、自転車のロングライフ化を推進する。また、環境配慮型製品に関する技術研究開発を推進する。 ②電動アシスト自転車に使用する二次電池の取り外し容易化を図る。 電動アシスト自転車に使用する二次電池の取り外し容易化を図るため、専門委員会を設置し検討する。 ③電動アシスト自転車を含む自転車の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を行うとともに、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>2. リサイクルの推進 リサイクル可能率の目標値67%については、現状達成されているので、リサイクルの推進については、新たな観点で内容を検討する。</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 引き続き推進。</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 引き続き推進。</p> <p>5. 長期使用の啓発・普及 引き続き推進。</p>

品目名	平成18年10月ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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18年5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(要管理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 (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>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(要管理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。 ・「家電製品製品アセスメントマニュアル第4版」を平成18年5月に発行した。</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。 ・平成16年度は新たに推奨する材質マーク(例えば、難燃剤含有なしを示すマーク、プラスチック再生材使用とその割合を示すマーク)や解体性向上のマーク(例えば、金属インサートを示すマークなど)を制定し、製品アセスメントマニュアル第3版追補版を発行、合わせて、ホームページでも公表した。 ・ホームページでは製品アセスメントの実施事例を6品目(テレビ、エアコン、電気冷蔵庫、電気洗濯機、衣類乾燥機、電子レンジ)から、「その他」の分類を新たに設け7分類として、事例品目を拡大した。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。 ・平成17年度はホームページに各社で導入している、あるいは研究したプラスチックの処理技術を公表した。</p> <p>(3) プラスチック等のリサイクル対策の推進 ・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。 ・ホームページに家電リサイクルの取り組みとして「プラスチックの処理技術(解体技術、ミックスプラスチックの選別技術(比重選別、水流選別等)、プラスチック再生技術等)」を掲載した。</p> <p>2. 廃棄段階における対策 (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、5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。 ①4品目の再商品化処理台数は合計約1160万台であった。(平成17年4月1日～平成18年3月31日) ②製品別には、同処理台数エアコン199万台、テレビ385万台、冷蔵庫・冷凍庫281万台、洗濯機295万台であった。また、再商品化率は、それぞれエアコン84%、テレビ77%、冷蔵庫・冷凍庫66%、洗濯機75%であった。</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18年5月)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(要管理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。合わせて、そのなかから、例えば、事例集などをまとめ、冊子の発行を計画する。 ・「家電製品製品アセスメントマニュアル第4版」の英語・日本語概要版を作成、合わせて、ホームページへの掲載を計画する。</p> <p>(3) プラスチック等のリサイクル対策の推進 資源有効利用を促進するために、リサイクルの際に分別し易くするためのリサイクル容易性の表示に取り組む。</p> <p>2. 廃棄段階における対策 (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及び断熱材フロン（平成16年4月より）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。</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>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、 ① 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 ② 家電修理技術者の育成による修理体制の充実 ③ 長期使用製品の安全点検の普及啓発 ④ 適正な修理価格の設定 ⑤ 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>(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と断熱材フロンの回収、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17年度はエアコン1122トン、冷蔵庫・冷凍庫311トンで合計約1433トン、また、断熱材フロンを回収した総重量は608トンであった。</p> <p>(3) シュレッダーダスト対策 ・廃家電品の処理容易化・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。 ・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。</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 ①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化が促進された。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化を図るため、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。 ②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。 ③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、「家電品を安全に使うためのマーク」のパンフ発行、及び講習会テキスト「家電製品と点検技術」を改訂・発行した。 ・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化を図り、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。 ④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。 ⑤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>(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及び断熱材フロン（平成16年4月より）の回収、破壊等が義務づけられて、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引き続き検討する。 ・手解体工程の拡大とさらなる改善により、最終処分量の削減を進める。</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 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 ①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。 ②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。 ③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し、平成18年度事業として下記を予定。 ・長期使用家電品の「安全チェックリスト」パンフの発行（H13年度版の改訂） ④適正な修理価格の設定 左記事項をさらに推進する。 ⑤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18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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 製造事業者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</p> <p>(1) 指定一般廃棄物の処理に係る協力体制の構築 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。引き続き、全国都市清掃会議と対策の話し合いを行う。</p> <p>(2) リサイクルシステムの構築 合理的な処理方法を検討し、リサイクルシステムの構築を図る。</p> <p>3. 広報活動の促進</p> <p>(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。</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、処理の容易化等を考慮した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。</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きたが、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になったことから、工業会加盟各社が共同して実施する仕組みについて検討を行っているところ。</p> <p>①市場実態に関する調査の実施 (平成16年度) 従来不明確であった国内における使用済みスプリングマットレスの市場実態等について調査し、回収・リサイクルシステム構築に際して必要となる基礎情報を把握した。</p> <p>②処理技術等の実証実験及びシステムの経済性評価等に関する調査の実施 (平成17年度) 圧縮減容化等の処理技術を用いた実証実験及び当該技術によるシステムの経済性評価等に関する調査を実施。合理的な回収・リサイクルシステムの構築に向けて、リサイクルコスト、リサイクル率、環境への影響及び事業の安定性等の観点から課題を整理し今後の方向性等について検討を行った。</p> <p>②引取、引渡、処理等の実態調査の実施 (平成17年度) 販売事業者、消費者、廃棄物処理業者等へのアンケート調査により、使用済みスプリングマットレスの引取・引渡・処理等の実態を把握するとともに、調査結果を踏まえて新たな回収・リサイクルシステム構築に向けての課題を抽出し今後の方向性等について検討した。 ※いずれも全日本ベッド工業会の協力を得て経済産業省が実施。工業会においては調査結果等について更に検討を進めているところ。</p> <p>全日本ベッド工業会において、消費者、販売事業者等からの使用済みスプリングマットレスに係る問い合わせへの対応を行っているところ。</p>	<p>引続き、リサイクル、リデュースの推進を図るための製品アセスメントの検討を進めるとともに啓発普及活動を行う。</p> <p>引き続き、関係者間の話し合いを進め、使用済みスプリングマットレスの回収・リサイクルシステムの構築に向けての検討を行う。</p> <p>使用済みスプリングマットレスの市場実態や回収・処理の実態及び地域に応じた技術・システムを策定することの必要性など昨年度までの調査結果を踏まえて、合理的な回収・リサイクルシステムの構築に向けて検討を進める。</p> <p>引続き、消費者、販売事業者等からの相談への対応及び情報提供を行う。</p>

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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</p> <p>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、以下の取組みを推進する。</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」による再資源化を促進する観点から、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><u>「JOIFA 番号使用規程」において、製品の回収等の手続きを明確化し回収の着実な実施を図るとともに、保証、修理等を適切に進め</u> <u>ることでオフィス家具の3Rを推進する。</u></p> <p>(社)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>使用材料や3R基盤整備状況等に関する調査を行い3R促進に向けての今後の在り方等について検討する。</p> <p>3. 表示</p> <p>処理を容易にするための表示方法に関して、(社)日本オフィス家具協会会員の製品のうち資源有効利用促進法の対象製品については、当該法律に則している場合に「JOIFA 番号」を表示。「JOIFA 番号」の表示の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。</p> <p>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>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</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」を全面改訂。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」において、再資源化の促進を図る観点から、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を実施している。 新たな基準の制定や環境対策ニーズの高まり等を踏まえて「オフィス家具の環境対策ガイドライン」を改訂中。 <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> <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。 平成14年5月、「オフィス家具の廃棄回収マニュアル」を改訂し「オフィス家具廃棄回収規程」として会員に周知。本規程に則って国内全地区からの廃棄回収を実施。 「中古家具取扱いに関する考え方(平成15年5月)」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。 平成17年9月、「オフィス家具廃棄回収規程」を廃止し、「JOIFA 番号使用規程」を策定。「JOIFA 番号」に基づき、製品の回収、保証、修理及び問合わせへの対応等を行っている。 3Rの実施状況や使用材料等に関する調査を行い、会員の取組み状況等について「3R整備促進活動中間報告(平成17年3月)」としてとりまとめた。 3R基盤整備状況に関する継続的な調査の実施等を踏まえ、3R推進に向けての課題の抽出や今後の方向性等について「3R整備促進活動報告(平成18年3月)」としてとりまとめた。 <p>3. 表示</p> <ul style="list-style-type: none"> 「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、資源有効利用促進法第2条第9項及び第10項の定義に則し、平成13年経済産業省令第71～74号、第87～90号を全うした製品につき「JOIFA 番号」を表示。 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>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</p> <ul style="list-style-type: none"> 資源有効利用促進法に基づくリ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、申し出るように注意を促している。 プラスチックの材質表示を引き続き実施する。 「JOIFA 環境自主行動計画」の改訂について検討を行う。 <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> <ul style="list-style-type: none"> JOIFA 会員は依頼された製品の回収を忠実にを行うとともに、リユースの観点から「中古品」の範疇に入るとされるもののうち、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。 「JOIFA 番号」に基づき製品の回収、保証及び修理等を引き続き行う。 3Rの実施状況等に関して継続的に調査を行うとともに、回収・リサイクルの流通実態に関する調査(経済産業省実施。JOIFA は本調査委員会の委員)等を踏まえてオフィス家具の3R推進に向けての具体的な方策について検討を行う。 <p>3. 表示</p> <ul style="list-style-type: none"> 引続き、「JOIFA 番号」の適切な表示に努めるとともに、積極的な周知活動を図る。

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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(JCMA)が策定した「JCMA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</p> <ul style="list-style-type: none"> 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>〇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="1136 304 1834 541"> <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16年度</td> <td>177,052t</td> <td>9,319t</td> <td>5.3%</td> <td>14.3%</td> </tr> <tr> <td>平成17年度</td> <td>177,937t</td> <td>8,718t</td> <td>4.9%</td> <td>20.8%</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>〇JCMAカーペット品質マーク</p> <table border="1" data-bbox="1136 625 1567 682"> <thead> <tr> <th></th> <th>17年度認定件数</th> <th>1社</th> <th>11件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>通算認定件数</td> <td>11社</td> <td>134件</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>〇処理の容易化、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。</p> <p>①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。</p> <p>平成13年度</p> <ul style="list-style-type: none"> 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。 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。 <p>平成14年度</p> <ul style="list-style-type: none"> 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。 14年度実験結果でハロゲン系物質を含む製品は受け入れが不可となったため他のリサイクル方法とハロゲン系物質の判別が機械的に可能か調査を行う事とした。 <p>平成15年度</p> <ul style="list-style-type: none"> 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。 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。 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。 使用済みカーペットのリサイクルの推進についてはガス溶融化実験をPVCタイルカーペットで行った結果、活用可能な方法 		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16年度	177,052t	9,319t	5.3%	14.3%	平成17年度	177,937t	8,718t	4.9%	20.8%	平成18年度(目標)	194,000t	8,698t	4.5%	20.0%		17年度認定件数	1社	11件	通算認定件数	11社	134件		<p>〇「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>〇「JCMA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>〇「リユースの推進」については、17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>〇「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>〇「(3)使用済みカーペットのリサイクルの推進」について、</p> <ul style="list-style-type: none"> 新たに、実験を行い、可能性を探る。 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。
	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16年度	177,052t	9,319t	5.3%	14.3%																																										
平成17年度	177,937t	8,718t	4.9%	20.8%																																										
平成18年度(目標)	194,000t	8,698t	4.5%	20.0%																																										
	17年度認定件数	1社	11件																																											
通算認定件数	11社	134件																																												

	<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>4. カーペットの3Rに関する広報・PRの推進 ・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・施行事業者、小売事業者を対象にパンフレット類を作成する</p> <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 各地、各事業者の繊維製品やカーペットの3R推進に関する取組事例の調査、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、組合員の啓発を行う。</p>	<p>であることが分かった。 平成16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・実験を行ったが、接着剤に含有している炭酸カルシウムが多いため高炉内やキルン内に付着する恐れが有る事等により受け入れは不可能との結論が出た。 ・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砕実証実験結果を受け、今後について検討し、研究を継続。 ・ハロゲン系物質の分別・判別技術について調査・実験の結果、判別ができることが判った。 ・実験を行った上記の製鉄メーカーに受け入れの可否について打ち合わせをしたところ一般プラスチックに関しては受け入れ可能であるがPVCを含有している物は受け入れをしていないし、今後とも行う予定はないとの事であった。 ・他のガス溶融化リサイクルの調査を行ったところ2社あることがわかった。 平成17年度 ・ハロゲン系物質含有カーペットのリサイクル方法について製鉄メーカー2社にガス溶融化サイクルの調査を行ったが不純物が多いとの事で不可となった。</p> <p>(4)再生原材料利用の推進については 平成16年度にタフテッドカーペットとタイルカーペットをグリーン購入法適合商品の申請を行い再生原料を10%以上使用した場合適合商品として対象になることとなり各社適合商品を試作中。</p> <p>○繊維リサイクル研究会で引き続き布団及びカーペットの回収方法、コストなどの調査研究を行う。</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。 ・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。 ・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」の項目のメンテナンスを行った。</p> <p>○平成17年度は以下のような活動を行った。 ①リサイクル工場の見学 ・新日本製鐵(株)広畑製作所 タイヤのリサイクル ・(株)西日本ファーム 古畳のリサイクル 平成17年2月8日 ②調査・勉強会 ・神鋼環境ソリューション PVCリサイクル技術 ・(株)オールウェスト PVCリサイクル技術 ③リサイクル委員会の開催 ・委員会1回、技術委員会4回 ・消防庁繊維リサイクル研究会3回 ・塩ビ工業環境協会塩ビ建材の再利用可能性調査委員会3回</p>	<p>○各社の登録を促す。</p> <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引き続き検討を進める。</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引き続き行い、進捗状況の把握及び公表に努める。</p>
--	---	---	--

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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 ① 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 ② 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 ③ 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 ① 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 ② 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 ① 下取りの実施状況及び回収量、処理方法等の実態調査 ② 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 ③ 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 ① 「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 ② 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 ③ パンフレット等の作成</p> <p>(2) 業界への啓発活動の推進 ① 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 ② 企業及び地域のリサイクルへの取組状況の調査及び情報提供</p> <p>(3) 使用済みふとんの廃棄に関する調査研究 ① 消費者のふとん廃棄に関する実態調査 ② 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. リデュースの推進 〇原材料くずの発生量、再生利用量及び再生利用状況に関する実態調査を実施。(平成16年度)</p> <table border="1" data-bbox="1139 331 1843 415"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>使用量</th> <th>発生量</th> <th>発生率</th> <th>再利用量</th> <th>再利用率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ふとん生地</td> <td>28,125 千m</td> <td>389 千m</td> <td>1.4%</td> <td>62 千m</td> <td>16.0%</td> </tr> <tr> <td>詰めもの</td> <td>13,640 t</td> <td>519 t</td> <td>3.8%</td> <td>393 t</td> <td>75.7%</td> </tr> </tbody> </table> <p>2. リユースの推進 〇羽毛ふとんのリフォーム等に関する実態調査を関係団体との協力の下に実施。(平成16年度)</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 〇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) 〇エコマーク商品等の環境配慮商品に関する実態調査を実施。(平成16年度)</p> <p>(2) 使用済みふとんリサイクル用途開発の検討 (3) 回収システム構築の検討 〇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) また、この結果により消費者の動向が把握できたため、その結果を、ふとんメーカー等に提示し、ふとんリサイクルに対する各社の意向調査を行った。(平成16年度) 〇日本防災協会が推進している繊維リサイクル研究会で、ふとん及びカーベ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実施。(平成16年度) 〇ふとんの下取りの実施状況及び回収量、処理方法等に関する実態調査を実施。(平成16年度) 〇リサイクル工場見学 ・(株)東京木工所・木更津エコプライ工場(平成17年10月7日) 〇リサイクル委員会の開催 ・委員会3回開催</p> <p>4. その他 〇寝具寝装品業界の3R推進事業報告書(ふとんのリサイクル事業への取組)の作成。(平成14年度) 〇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) 全日本寝具寝装品協会HPに本アクションプランを掲載し、情報提供を実施。(平成15年度) 〇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) 〇「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)、平成17年2月8日～10日(平成16年度)、平成18年2月8日～10日(平成17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。 〇「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) 〇個別企業及び地域のリサイクルへの取組状況に関するアンケート調査を実施。(平成16年度) 〇消費者の寝具の廃棄に関する意識調査を実施し、報告書の取りまとめを行った。(平成15年度) 〇加盟企業に使用済みふとんのリサイクル事業の事例に関する調査を実施。(平成16年度)</p>	項目	使用量	発生量	発生率	再利用量	再利用率	ふとん生地	28,125 千m	389 千m	1.4%	62 千m	16.0%	詰めもの	13,640 t	519 t	3.8%	393 t	75.7%	<p>〇原材料くずの発生量、再生利用量及び再生利用状況に関する実態調査を行う。</p> <p>〇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・積層化及び製品設計等についての検討を行う。</p> <p>〇平成16年度に行った「ふとんリサイクルに対するふとんメーカー等の意向調査」の結果を踏まえ、今後のふとん回収システムの検討を行う。</p> <p>〇日本防災協会が推進している繊維リサイクル研究会で、コンクリート型枠向けのふとん及びカーベットの回収費用、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>〇「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引き続き行い、進捗状況の把握及び公表に努める。</p> <p>〇「ふとんの日」に関連し、平成19年2月7日～9日の各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行う。</p>
項目	使用量	発生量	発生率	再利用量	再利用率																
ふとん生地	28,125 千m	389 千m	1.4%	62 千m	16.0%																
詰めもの	13,640 t	519 t	3.8%	393 t	75.7%																

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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・ボタン電池	<p>1. 広報・啓発活動の促進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・乾電池 引き続き自治体を通じた収集・処理についての広報活動を実施する。 ・ボタン電池 ボタン電池(水銀電池等)の回収促進をはかるため、販売店に回収箱を設置し、無償で回収を行うとともに、ボタン電池の回収・再資源化を促進する事項について、積極的に広報・普及活動を行う。 	<p>1. 広報・啓発活動の促進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・乾電池 電池工業会HP等を通じて適正な処理についての広報を行っているところ。 ・ボタン電池 平成17年は、6,000箱の回収箱を作成し、ボタン電池使用機器の販売店等に配布した。また、(社)電池工業会のHP上においても回収促進のためのPRを実施しているところ。 	<p>今後も適正処理・回収促進のために広報・啓発活動を行う。</p>

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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 小形制御弁式(小形シール)鉛蓄電池 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> <p>1. 回収量の確保 回収量の確保を図るため、以下の回収システムの整備及び広報・啓発活動を積極的に推進する。</p> <p>2. 回収システムの整備 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回収対象外の小形制御弁式(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者等が、検討中の密閉形鉛</p>	<p>1. 小形充電式(小形二次)電池の回収・リサイクル ①有限責任中間法人JBRC(以下JBRC)が中心となり、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(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)用小形制御弁式(小形シール)鉛蓄電池の回収・再資源化を推進している。</p> <p>○再資源化率(JBRC集計)</p> <table border="1" data-bbox="1187 420 1840 588"> <thead> <tr> <th></th> <th>平成16年度</th> <th>平成17年度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小形制御弁式鉛蓄電池</td> <td>51%</td> <td>51%</td> </tr> <tr> <td>ニカド電池</td> <td>74%</td> <td>73%</td> </tr> <tr> <td>ニッケル水素電池</td> <td>77%</td> <td>77%</td> </tr> <tr> <td>リチウムイオン電池</td> <td>61%</td> <td>58%</td> </tr> </tbody> </table> <p>○回収量実績(JBRC回収) 単位:トン</p> <table border="1" data-bbox="1187 630 1840 777"> <thead> <tr> <th></th> <th>平成14年</th> <th>平成15年</th> <th>平成16年</th> <th>平成17年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ニカド電池</td> <td>834</td> <td>888</td> <td>974</td> <td>947</td> </tr> <tr> <td>ニッケル水素電池</td> <td>70</td> <td>94</td> <td>110</td> <td>125</td> </tr> <tr> <td>リチウムイオン電池</td> <td>49</td> <td>54</td> <td>66</td> <td>92</td> </tr> <tr> <td>小形制御弁式鉛蓄電池</td> <td>19</td> <td>17</td> <td>9</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table> <p>②JBRC回収対象外の小形制御弁式鉛蓄電池の再資源化率については以下のとおり。</p> <p>○再資源化率</p> <table border="1" data-bbox="1187 924 1840 1008"> <thead> <tr> <th></th> <th>平成16年度</th> <th>平成17年度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小形制御弁式鉛蓄電池</td> <td>50%</td> <td>50%</td> </tr> </tbody> </table> <p>○回収量実績(電池工業会推定) 単位:トン</p> <table border="1" data-bbox="1187 1050 1840 1113"> <thead> <tr> <th></th> <th>平成14年</th> <th>平成15年</th> <th>平成16年</th> <th>平成17年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小形制御弁式鉛蓄電池</td> <td>3700</td> <td>3960</td> <td>3929</td> <td>2379</td> </tr> </tbody> </table> <p>③リチウムイオン電池の再資源化率については、携帯電話・PHSに利用されるものについて、モバイル・リサイクルネットワークによる統計が実施されている。</p> <p>○モバイル・リサイクルネットワークによる 携帯電話・PHS用電池の回収実績 単位:トン</p> <table border="1" data-bbox="1187 1302 1840 1386"> <thead> <tr> <th></th> <th>平成14年</th> <th>平成15年</th> <th>平成16年</th> <th>平成17年</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>携帯電話・PHS用電池</td> <td>193</td> <td>187</td> <td>159</td> <td>132</td> </tr> <tr> <td>再資源化率</td> <td>53</td> <td>55</td> <td>53</td> <td>65</td> </tr> </tbody> </table> <p>④レアメタル回収に関する状況について、JBRCで回収・再資源化されている小型二次電池に関するレアメタル回収については、以下の通りとなっている。</p> <p>○ニカド電池 ⇒ (処理) ⇒ ニッケル・鉄等混合材料 → (材料・製錬メーカーに売却) ⇒ (処理) ⇒ カドミウム(低純度) → (製錬メーカーに売却)</p> <p>○ニッケル水素電池 ⇒ (処理) ⇒ ニッケル・鉄等混合材料 → (材料・製錬メーカーに売却)</p> <p>○リチウムイオン電池 ⇒ (処理) ⇒ コバルト・アルミ・銅・鉄等混合材料 → (材料・製錬メーカーに売却)</p> <p>2. 回収システムの整備 (1)JBRC対象外の小形制御弁式(小形シール)鉛蓄電池は、回収システムの効率化のため、電池工業会所属の電池製造業者1社が産業用鉛蓄電池(小形制御弁式鉛蓄電池を含む)の広域認定を取得し、回収システムの運用を始めた。申請に向けて、電池製造業者1社が環境省と申請内容</p>		平成16年度	平成17年度	小形制御弁式鉛蓄電池	51%	51%	ニカド電池	74%	73%	ニッケル水素電池	77%	77%	リチウムイオン電池	61%	58%		平成14年	平成15年	平成16年	平成17年	ニカド電池	834	888	974	947	ニッケル水素電池	70	94	110	125	リチウムイオン電池	49	54	66	92	小形制御弁式鉛蓄電池	19	17	9	2		平成16年度	平成17年度	小形制御弁式鉛蓄電池	50%	50%		平成14年	平成15年	平成16年	平成17年	小形制御弁式鉛蓄電池	3700	3960	3929	2379		平成14年	平成15年	平成16年	平成17年	携帯電話・PHS用電池	193	187	159	132	再資源化率	53	55	53	65	<p>2. 回収システムの整備 (1)電池工業会所属の他の電池製造業者も広域認定を申請する。</p>
	平成16年度	平成17年度																																																																								
小形制御弁式鉛蓄電池	51%	51%																																																																								
ニカド電池	74%	73%																																																																								
ニッケル水素電池	77%	77%																																																																								
リチウムイオン電池	61%	58%																																																																								
	平成14年	平成15年	平成16年	平成17年																																																																						
ニカド電池	834	888	974	947																																																																						
ニッケル水素電池	70	94	110	125																																																																						
リチウムイオン電池	49	54	66	92																																																																						
小形制御弁式鉛蓄電池	19	17	9	2																																																																						
	平成16年度	平成17年度																																																																								
小形制御弁式鉛蓄電池	50%	50%																																																																								
	平成14年	平成15年	平成16年	平成17年																																																																						
小形制御弁式鉛蓄電池	3700	3960	3929	2379																																																																						
	平成14年	平成15年	平成16年	平成17年																																																																						
携帯電話・PHS用電池	193	187	159	132																																																																						
再資源化率	53	55	53	65																																																																						

<p>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。</p> <p>(2) JBRCでは、引き続き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。</p> <p>3. 表示の徹底及び広報・啓発活動の促進</p> <p>(1) 表示の徹底 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。</p> <p>(2) 広報・啓発活動の促進 ・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。</p> <p>・電池工業会の協力の元に鉛蓄電池製造者はユーザー向けに、密閉形鉛蓄電池リサイクルシステムの説明資料を作成し、広報・啓発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。</p> <p>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、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。</p> <p>(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。</p> <p>(2) 小形二次電池を使用する機器の製造を行う事業者は、小形二次電池の長期使用を促進するため、電池負荷の少ない製品の開発等を推進する。</p> <p>(3) 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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p>	<p>について調整中である。</p> <p>(2) JBRCでは、回収拠点の拡充・整備については、従来のリサイクル協力店（電気小売店等）に加え、自転車販売店等を追加した。また、事業系回収拠点を拡充するとともに、37,000の回収拠点について、実効性を確保するため、登録更新作業を実施し、新規登録を含め現在約21,000の登録拠点を確保している。</p> <p>またJBRC会員加入事業者の拡大により、回収システムが強化された。平成18年6月現在239社となっている。</p> <p>3. 表示の徹底及び広報・啓発活動の促進</p> <p>(1) 表示の徹底 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」の平成17年度版を作成し対応した。</p> <p>(2) 広報・啓発活動の促進 ・JBRCでは、広報・啓発資料（リサイクルガイドダンス、リーフレット、CD）を制作し、協力店や、全国の自治体に配布して広報等に利用してもらっている。また青少年向け啓発ビデオを制作した。さらに、全国の展示会・イベント参加（NEW環境展2005、東京エコプロダクツ2005等）や新聞、雑誌等への記事・広告の掲載などによる広報、啓発活動を推進した。</p> <p>・1.（1）については、産業用鉛蓄電池の広域認定の進捗の結果により説明内容に修正が必要なため、説明内容を検討中。 ・電池工業会は電池使用機器製造業者団体にリサイクルシステムについて説明をおこなった。</p> <p>4. 小形二次電池使用機器に係る対策</p> <p>(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説明書等への小形二次電池使用の表示を継続して推進中である。今回特に（財）家電製品協会の『家電製品製品アセスメントマニュアル-第4版-』（2006年5月発行）の中で具体的な表示方法について記述している。</p> <p>(2) 長期使用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中。</p> <p>(3) 機器別流通ルートによる回収システムの構築 事業系使用済み小形二次電池の回収拠点を設置し活用している。</p> <p>(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、JBRCに引き渡す体制を構築し、現在回収量の向上を目指して推進中。</p> <p>(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。</p>	<p>(2)JBRCでは回収量アップのため、既に取得した産業廃棄物の広域認定を活用し、事業系の回収拠点の確保に努める。</p> <p>特に大手ユーザー（公共機関、鉄道、運輸、電力、ガス等の事業者）に協力を求め、事業系回収拠点の確保に努める。</p> <p>リサイクル協力店について、全国展開している知名度の高い協力店の再構築を進め、また、自治体については、経済産業省、環境省の支援の下、すべての自治体の回収協力を得て、ご家庭からの小形充電式電池の回収に努める。</p> <p>3. 表示の実施及び広報・啓発活動の促進</p> <p>・JBRCでは、引き続きイベント・展示会等への積極参加を行うとともに、新聞・雑誌への広報を行い、新たに青少年向けに制作した教育啓発ビデオ等の活用により啓発活動を強化する。</p> <p>・小形制御弁式鉛蓄電池については、電池工業会及び鉛蓄電池製造業者が、ユーザーや機器製造業者に対して、リサイクルシステムの広報・啓発活動を行い、協力を求める。</p> <p>4. 小形二次電池使用機器に係る対策</p> <p>(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。</p> <p>(2)長期使用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。</p> <p>(3) 機器別流通ルートによる回収システムの構築 引き続き事業系使用済み小形二次電池の回収拠点を活用する。</p> <p>(4) 取り外した電池の引渡し 今後更に登録拠点数の増加および回収量の確保を目指す。</p> <p>(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、二次電池使用機器の事例もアップする予定である。</p>
---	--	---

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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、製造事業者等が自主的に作成した「鉛リサイクルプログラム」に基づいて回収・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、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再構築の検討</p> <p>自動車用鉛蓄電池及び二輪車用鉛蓄電池を資源有効利用促進法の指定再資源化製品に指定し、安定的な回収・リサイクルシステムの再構築を図る。</p>	<p>1. 広報・啓発活動の促進</p> <p>自動車や自動車用品関連の祭事、見本市等において、現在のリサイクルの取組みについて広報活動を行うとともに、ホームページやパンフレット、業界紙などを通じて広報・啓発活動を実施しているところ。</p> <p>2. リサイクルシステムの検討</p> <p>産業構造審議会環境部会廃棄物・リサイクル小委員会電気・電子機器リサイクルワーキンググループ自動車用バッテリーリサイクル検討会と中央環境審議会廃棄物・リサイクル部会自動車用鉛蓄電池リサイクル専門委員会との合同の審議を経て、自動車用バッテリーを資源有効利用促進法における指定再資源化製品として指定することなどを骨子とした報告書の取りまとめが行われた。現在、報告書を受けての実務構築につき、関係業界を交えて検討を実施しているところ。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・準備組織として有限責任中間法人鉛蓄電池再資源化協会(SBRA)を設置 ・SBRAを事務局として、リサイクルシステムの実務検討に向けて関連する他業界を組織したワーキンググループ及び三つの研究会を設置。 ・これまで、関係業界と調整を図りながら随時、研究会を実施している。 	<p>資源有効利用促進法の指定再資源化製品への指定及び廃棄物処理法の広域認定制度を活用して、自動車用及び二輪車用鉛蓄電池の自主回収・再資源化リサイクルシステムの再構築について速やかな実施を目標に継続検討する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・リサイクルシステム実務検討の推進と関係者との調整 ・システム案の構築・確定と実施スケジュールの作成 ・上記実施スケジュールに基づく広報普及の実施と関係者説明会の開催 ・円滑なシステムの開始

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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(「使いきってリサイクルへ」)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きり易いカセットこんろの性能基準を作成し、工業会の自主基準化を目指す。 (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(リサイクル対策)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、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) カセットボンベの安全な処理を図るため、中身残留缶の処理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(東京23区) ○ホテルレストランショーへの出展(大阪・東京) ○雑誌「月刊食堂/近代食堂」に掲載 ○景品付き安全啓発キャンペーン(雑誌各誌/インターネット)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) ○全国地下鉄窓上ポスター約8,200枚、1ヶ月(10月~11月)掲出</p> <p>2. 技術開発及び普及促進について (1) カセットボンベの内部のガスを残さず使いきり易い加温装置(「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)付きカセットこんろを各社比較検討した結果、一部、性能にバラつきがみられたため、加温装置(ヒートパネル等)付きカセットこんろの性能基準化を図ることとし、性能基準策定を行った。 (2) 加温装置(ヒートパネル等)が装着されているカセットこんろの販売・普及促進に向けて取組中。</p> <p>3. 中身残留缶対策(リサイクル対策)について 容器包装リサイクル法改正の一環として中央環境審議会及び産業構造審議会においてカセットボンベ(エアゾール缶)の処理方法について検討が行われているところ。業界と自治体においても、本年6月より経済産業省、環境省をオブザーバーに処理方法等に関する検討会を実施中。カセットこんろ業界としては、残ガスボンベ廃棄対策として加温装置(ヒートパネル等)付きカセットこんろの普及を図るとともに、カセットボンベの安全な処理及びリサイクル化の推進に向けて破砕処理機の譲与等に関する提案を行い、(社)エアゾール協会と協業で平成18年度破砕機を4自治体(北海道・江別市、宮城県・仙台市、千葉県・柏市、大阪府・門真市)に先行譲与が決定した。今後ともリサイクル化に向けて自治体側と適宜協議を開催する予定である。</p>	<p>1. 「使いきってから排出」の啓発活動について ○例年の啓発活動の継続に加えて、今年度は、新聞(全国紙)に広告掲載し、廃棄処理(使いきってから排出)の徹底を図る。 ○今年度は業務用(モデルケースとして大手居酒屋チェーン店)に対し廃棄処理に関するアンケートを実施し、ポスターを作成・配布を図る。</p> <p>2. 技術開発及び普及促進について 平成18年4月より工業会の自主基準化、平成19年4月より生産台数全数に加温装置(ヒートパネル等)装着義務付けを実施することにより、加温装置付きカセットこんろの普及を促進し、残ガスボンベの廃棄の抑制を図る。</p> <p>3. 中身残留缶対策(リサイクル対策)について (1) 安全な収集・処理及びリサイクルを行うためのシステムを構築するため、全国都市清掃会議との協議を継続する。 (2) 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18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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、中身排出機構の装着導入を推進するとともに、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</p> <ul style="list-style-type: none"> ・設計の工夫:各製品の設計ガイドラインを作成及び普及。 ・使い切りの啓発活動:使い切りの啓発強化。 ・中身排出機構使用の啓発活動:中身排出機構を使用した後に廃棄を行うことの周知。 ・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>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、自治体へ廃エアゾール缶処理機の譲与を行うなど地方自治体、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>1. 廃棄方法について</p> <ul style="list-style-type: none"> ・経済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) ・排出実態調査経済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 ・平成16年度経済産業省委託事業を実施。中身排出機構装着による残留物排出の有効性の確認とその設計指針の検討を行った。 ・エアゾール製品処理対策協議会及び(社)全国都市清掃会議中央適困協西部会内に設けられたWGにおいて、中身排出機構の導入を中心とした廃棄方法を検討。その結果、中身排出機構の装着等今後の取組について、両者で覚書を締結。(平成17年度) <p>2. 中身残留缶の適正処理対策について</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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、消費者からの問い合わせの対応、処理に関する製品の問い合わせ先表示の徹底を申し合わせた。(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、中身排出機構等を含めた易リサイクル設計ガイドライン改定の調整開始。 ・エアゾール製品処理対策協議会及び(社)全国都市清掃会議中央適困協西部会内に設けられたWGにおいて、中身排出機構の導入、廃エアゾール缶処理機の譲与を中心とした中身残留缶の適正処理対策を検討。両者で締結された覚書において、業界が自治体へ廃エアゾール缶処理機を譲与することなどが決定された。(平成17年度) ・エアゾール製品処理対策協議会に処理機譲与等に関するWGを立ち上げ、中身排出機構採用のための諸対策検討(スケジュール・使用条件・設計条件・表示)、処理機譲与に係る機器の選定等を検討。 <p>3. 広報活動の推進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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・消防関係に配布。一般消費者には(社)日本エアゾール協会HPにアップロードし、PR。 ・政府広報を活用し、エアゾール缶の適切なゴミ排出方法等について、消費者への周知を実施。(平成18年度) 	<ul style="list-style-type: none"> ・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)全国都市清掃会議中央適困協西部会との会合を継続的に開催する。 ・エアゾール製品処理対策協議会及び(社)全国都市清掃会議中央適困協西部会の場で、中身排出機構の導入及び処理機の譲与に関する検討を引き続き行う。 <p>検討項目</p> <ul style="list-style-type: none"> ・中身排出機構の装着導入の推進について ・エアゾール缶の廃棄に係る消費者相談窓口の充実について ・中身排出機構の広報活動について ・処理機の譲与について

<p>4. 資源リサイクルへの対応</p> <p>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「エアゾール缶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。</p> <p>5. 在庫品等の回収</p> <p>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>4. 資源リサイクルへの対応</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 容器包装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り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WG」設置検討開始（平成12年度） ・ 「エアゾール製品の識別表示ガイドライン」及び「エアゾール製品の易リサイクル設計ガイドライン」策定（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 ・ 平成16年度経済産業省委託事業として「エアゾール缶回収処理システム構築調査事業」を実施。消費者・自治体・事業所の適切な役割分担、安全な回収・処理、リサイクルが行われるための検討を行った。 		
---	---	--	--

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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>〇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>①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>②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のか否かに関わらず、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800万枚、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18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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
21. 消火器	<p>1. 回収・リサイクル体制の整備</p> <p>日本消火器工業会において、平成17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) 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。</p> <p>(平成17年度回収率48% (工業会推計値))</p> <p>また、平成12年度から平成16年度にかけて、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・検討を行った。その際消火器のリサイクル率として消火器一本当たりの再資源化率を採用し、平成12年度当初約40%であったリサイクル率が、粉末消火薬剤及び消火器の部品に係るリサイクル技術を確立したことにより100%近くになっている。</p> <p>今後は回収率の向上を目指すこととしている。</p> <p>また、消防庁では、平成17年4月に「消火器・防災物品の適切なリサイクルに向けた取組みの推進について」を都道府県及び各消防本部に通知、消火器の適切な回収を促進している。</p> <p>2. 不法投棄対策に係る協力</p> <p>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>1. 回収・リサイクル体制の整備</p> <p>回収率は、平成12年度の27% (工業会推計値) から平成17年度の48% (工業会推計値) に高まっている。</p> <p>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・検討を行ったところであり、平成14年度までの検討により回収消火薬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月には再生消火薬剤を用いたエコマーク認定消火器が認定され、現在大半の消火器メーカーが再生消火薬剤使用率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。</p> <p>平成16年度には、消火器に使用されている金属部品分離工程をより細分化する技術が導入されている。</p> <p>また、「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律」(グリーン購入法) の特定調達品目に再生消火薬剤使用率40%以上の消火器が追加された。</p> <p>平成17年度には、廃掃法に基づく一般廃棄物の広域認定制度の対象品目に廃消火器が追加された。</p> <p>現在、消火器メーカー3社が広域認定を取得しており、今後、他の消火器メーカー4社についても申請を行う予定である。</p> <p>なお、現在消火器の回収率は廃消火器として回収された実数で算出を行っているが、消火器のリサイクルの進捗により、現在では回収拠点において消火薬剤と容器に大別され、消火薬剤のみがリサイクル工場に持ち込まれる量が増加していることから、17年度より、回収された廃消火器と、消火薬剤を回収した分を合わせて消火器回収率を算出している。</p> <p>さらに、消火器の回収率向上を目指し春秋の火災予防運動等の機会を捉え消火器の回収運動を促進し成果を上げている。</p> <p>2. 不法投棄対策に係る協力</p> <p>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、回収した消火器については、製造者が回収、処理することとして火災予防運動で周知した。</p>	<p>全ての消火器メーカーで、廃掃法に基づく一般廃棄物の広域認定を取得した後に工業会と調整を図りながら、リユース・リサイクルに係る他の団体の取組みとの連携について打合せを行い、回収率の向上を目指す。</p> <p>また、廃掃法に基づく広域認定制度の認定を受けた製造業者等について、都道府県及び各消防本部に周知を行い、消火器の回収を推進する他、エコマーク消火器の普及やグリーン調達制度の活用についてもあわせて推進する。</p>

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. ぱちんこ遊技機等	<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 ぱ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。 《ぱちんこ遊技機》</p> <table border="1" data-bbox="371 1312 905 1417"> <tr> <td>目標年度</td> <td>マテリアルリサイクル目標率</td> </tr> <tr> <td>平成17年度</td> <td>55%</td> </tr> <tr> <td>平成19年度</td> <td>75%</td> </tr> </table> <p>《回胴遊技機》</p> <table border="1" data-bbox="371 1459 905 1564"> <tr> <td>目標年度</td> <td>マテリアルリサイクル目標率</td> </tr> <tr> <td>平成17年度</td> <td>55%</td> </tr> <tr> <td>平成19年度</td> <td>75%</td> </tr> </table> <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</p>	目標年度	マテリアルリサイクル目標率	平成17年度	55%	平成19年度	75%	目標年度	マテリアルリサイクル目標率	平成17年度	55%	平成19年度	75%	<p>[製品アセスメント実施例]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・主要な部品について再生資源として利用可能な材料を使用し、リサイクル率の向上を図った。 ・異なる機種間で基板等の共通化を図り、リユース可能な設計をすすめた。 ・複数の部品を一体として取り付けることなどによる部品等の取り外しの容易化を図った。 ・鉛フリー化を促進するために新規採用部品について鉛フリーの部品を積極的に採用した。 <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。 1台当りの鉛含有量 平均31.8g ・樹脂の種類数の調査についても実施。 1台当りの樹脂種類数 平均7種類 <p>[標準化の状況]</p> <ul style="list-style-type: none"> ・使用する樹脂および補修用性能部品の共通化、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"> ・樹脂の種類と鉛の使用量の削減実績については8月中旬に調査完了予定。 <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] マテリアルリサイクル目標率を以下のとおり設定した。 《ぱちんこ遊技機》</p> <table border="1" data-bbox="1142 1312 1706 1501"> <tr> <td>目標年度</td> <td>マテリアルリサイクル目標率</td> <td></td> </tr> <tr> <td>平成13年度</td> <td>35%</td> <td>(実績 41.4%)</td> </tr> <tr> <td>平成14年度</td> <td></td> <td>(実績 51.9%)</td> </tr> <tr> <td>平成15年度</td> <td></td> <td>(実績 63.6%)</td> </tr> <tr> <td>平成16年度</td> <td></td> <td>(実績 74.4%)</td> </tr> <tr> <td>平成17年度</td> <td>55%</td> <td>(実績 82.3%)</td> </tr> <tr> <td>平成18年度</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>平成19年度</td> <td>75%</td> <td></td> </tr> </table> <p>《回胴遊技機》</p> <table border="1" data-bbox="1142 1585 1706 1795"> <tr> <td>目標年度</td> <td>マテリアルリサイクル目標率</td> <td></td> </tr> <tr> <td>平成14年度</td> <td></td> <td>(実績 62.8%)</td> </tr> <tr> <td>平成15年度</td> <td></td> <td>(実績 64.7%)</td> </tr> <tr> <td>平成16年度</td> <td></td> <td>(実績 69.1%)</td> </tr> <tr> <td>平成17年度</td> <td>55%</td> <td>(実績 87.3%)</td> </tr> <tr> <td>平成18年度</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>平成19年度</td> <td>75%</td> <td></td> </tr> </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17年6月において全国で37業者を選定) 	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		(実績 63.6%)	平成16年度		(実績 74.4%)	平成17年度	55%	(実績 82.3%)	平成18年度			平成19年度	75%		目標年度	マテリアルリサイクル目標率		平成14年度		(実績 62.8%)	平成15年度		(実績 64.7%)	平成16年度		(実績 69.1%)	平成17年度	55%	(実績 87.3%)	平成18年度			平成19年度	75%		<ul style="list-style-type: none"> ・引き続き遊技機の開発・設計および製造に対し製品アセスメントを実施。 ・ぱちんこ機に使用している樹脂種類数及び鉛使用量等の調査結果を踏まえ、年内発行の業界広報誌に公表。 ・引き続き遊技機に使用する部品の共通化、標準化を推進。 ・引き続き遊技機に使用する樹脂性部材の材料名表示を実施 ・遊技機回収システムにおける回収量向上への取組 ・遊技機回収システムにおける使用済み遊技機の離島からの回収への取組
目標年度	マテリアルリサイクル目標率																																																											
平成17年度	55%																																																											
平成19年度	75%																																																											
目標年度	マテリアルリサイクル目標率																																																											
平成17年度	55%																																																											
平成19年度	75%																																																											
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		(実績 63.6%)																																																										
平成16年度		(実績 74.4%)																																																										
平成17年度	55%	(実績 82.3%)																																																										
平成18年度																																																												
平成19年度	75%																																																											
目標年度	マテリアルリサイクル目標率																																																											
平成14年度		(実績 62.8%)																																																										
平成15年度		(実績 64.7%)																																																										
平成16年度		(実績 69.1%)																																																										
平成17年度	55%	(実績 87.3%)																																																										
平成18年度																																																												
平成19年度	75%																																																											

<p>・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の拡充を図る。平成17年7月1日より、全国を回収対象エリアとし稼働させる。</p> <p>遊技機回収システムによる回収率向上のため、離島からの使用済み遊技機の回収への取組、回収拠点の整備・拡充をすすめる。</p> <p>4. 処理容易化・再資源化のための技術開発の促進</p> <p>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</p> <p>(1) 使用済み遊技機の適正処理のため排出者へ遊技機回収システム又はリサイクル選定業者等の適正処理業者へ排出するよう啓発・指導を行う。</p> <p>(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>・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。</p> <p>・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。</p> <p>・平成16年1月から正式運用に入る。</p> <p>・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> <p>・平成15年8月から平成17年3月までの累積回収実績は約36万9千台</p> <p>・平成17年7月1日から回収拠点を関東と九州に設け、エリアを全国に拡大して実施。</p> <p>・平成17年4月から平成18年3月までの累積回収実績は約65万9千台。</p> <p>・平成18年4月から遊技球を使用する回胴式遊技機の回収を開始。</p> <p>[処理容易化・再資源化のための技術開発の促進]</p> <p>・手解体による素材別分別を促進し、シュレッダーダストの削減を図った。</p> <p>・一部センサー部品について、部品メーカーとリユース体制を整備した。</p> <p>・一部基板について共通化の設計をすすめた。</p> <p>[広報・啓発活動の促進]</p> <p>・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。</p> <p>・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。</p>	<p>・回収拠点の整備・拡充。</p> <p>・引き続き処理の容易化・再資源化のための技術開発を推進。</p> <p>・引き続き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、部品リユースに関する技術開発を推進。</p> <p>・使用済み遊技機の適正処理のため排出者に遊技機回収システム又はリサイクル選定業者等の適正処理業者へ排出するよう啓発・指導。</p>
--	---	--

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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(要管理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、要管理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、カドミウム、PBB、PBDE ・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JEITAのホームページに公表することとし、平成13年度実績からJEITAのホームページで公表してきたが、5年目を迎える17年度の実施状況を調査するにあたっては、より具体的な効果を検証するため調査項目の見直しを検討する。</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 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月から開始した家庭系パソコンの回収・再資源化システムを推進していく。</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) 情報処理機器の環境設計アセスメント等の実施 アンケート調査により、確認したパソコンおよびその周辺機器の主要メーカ39社がガイドラインを適用している。 また、平成17年度、「PCグリーンラベル制度」ではパソコンについては11社1,776機種、ディスプレイについては9社123機種が適合機種として発表されている。 「PCグリーンラベル制度実施要領」では、製品審査について見直しを行なった。</p> <p>要管理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。 進捗状況は、予定年月より早めの削減目標を立てているところが32社あったが、遅れる見込みのところも18社程度あった。遅れについては特に鉛とカドミウム、六価クロムがやや遅れが目立った。原因は代替技術開発の遅れや社内体制構築の遅れ等となっている。</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JEITAのホームページで公表することとし、16年度に引き続き17年度調査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 プラスチック筐体のリサイクルについて、アンケート調査によると「全部あるいは一部をリサイクルしているメーカ」28社の回答から、一番多かったのが「ペレット化して別の製品にマテリアルリサイクルしている」(18社)次に「高炉のコークス代替としてリサイクルしている」(13社)であり、「新製品の筐体用の材料としてマテリアルリサイクルしている」と「ペレット化して同種の部品にマテリアルリサイクルしている」が昨年5社から10社に増加する傾向は見られるものの、依然としてパソコンおよびその周辺機器におけるマテリアルリサイクルの難しさが表れた結果となった。</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月からの法施行にあわせて、精力的に構築を図った。業界として、平成17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、有限責任中間法人パソコン3R推進センター加盟44社で ・総回収量は、6,953トン、 ・回収台数は、 ・デスクトップ型PC本体：239,250台 ・ノートブック型PC：147,844台 ・CRTディスプレイ装置：218,683台 ・LCDディスプレイ装置：66,357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</p> <p>(1) 情報処理機器の環境設計アセスメント等の基準見直し ・環境設計アセスメントガイドライン見直しの検討 現在検討されている国際標準の動向を踏まえ、「環境設計アセスメントガイドライン」の見直しを検討していく。 ・PCグリーンラベル制度の見直し PCグリーンラベルの企業審査、製品審査基準見直しの必要性について検討を行い、必要な基準改定を実施する。</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とその効果について、JEITAホームページで公表してきたが、今後は「環境設計アセスメントガイドライン」の見直しも視野に入れ、より環境配慮設計に資する項目の公表ができるように調査項目の検討を行う。</p> <p>(3) プラスチック等のリサイクル対策の推進 新製品としてのマテリアルリサイクルは依然として厳しい状態であるが、各メーカの取り組み状況に関しては継続して調査を行う。原材料となる使用済みプラスチックの安定供給確保のための方策については、各社にて取り組むこととし、業界としては継続してその動向をフォローする。</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、少数台数の回収の効率化を検討する。 家庭系パソコンの回収・再資源化については、回収のしくみ等の改善を進め、引き続き回収を促進する。 回収状況については、引き続き実態を把握し、定期的公開に努める。</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% ・CRTディスプレイ装置 55% ・LCD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（パソコン本体、キーボード、CRTディスプレイから構成されるパソコン）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月から開始した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。および、製品リユースについても推進していく。</p>	<p>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、17年度の回収状況は、有限責任中間法人パソコン3R推進センター加盟44社で ・総回収量は、3,890トン ・回収台数は、 ・デスクトップ型PC本体：125,229台 ・ノートブック型PC：44,215台 ・CRTディスプレイ装置：131,140台 ・LCDディスプレイ装置：30,932台</p> <p>(2) リサイクルの推進 資源有効利用促進法：平成17年度の再資源化率 ・デスクトップ型パソコン本体：75.5% ・ノートブック型パソコン：54.3% ・CRTディスプレイ装置：77.9% ・LCDディスプレイ装置：68.2% 実績：平成17年度の資源再利用率（パソコン本体、キーボード、CRTディスプレイから構成されるパソコン）76.9%</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 パソコンの再資源化処理において想定される課題の抽出を行った。</p> <p>4. 広報・啓発活動の促進 広報ビデオ「みんなでパソコンリサイクル」を有限責任中間法人パソコン3R推進センターのホームページに掲載し、回収・再資源化の啓発を実施した。 パンフレット「みんなでPCリサイクル」改訂版（家庭系の一部修正および事業系の追加）を作成し、送付依頼があった中部経済産業局、自治体、郵便局および大手量販店などへ送付するとともに環境関係の展示会で配布し、広報・啓発活動に活用した。 全国の自治体などが開催する環境関係の14の展示会に参加し、広報・啓発活動を行った。 札幌市、旭川市、岡山市、長崎市、松山市などの14の自治体を訪問し、メーカによる回収への協力依頼および情報交換を行った。 新聞「経済産業新報」および雑誌「月刊ASCII」、「日経パソコン」、「レタスクラブ」に広告を掲載し、広報に努めた。</p> <p>5. リユース・リデュースの推進 リユースについては、アンケート調査によると製品若しくはユニット・部品のリユースを行っている企業が微増傾向にある。</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、再資源化の実態を確認し、再資源化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 将来的に大きな課題となることが想定されるLCDモニタ及びCRTモニタのガラス再資源化処理開発の検討を行う。</p> <p>4. 広報・啓発活動の促進 パンフレット「みんなでPCリサイクル」の子供向け（小学校高学年生および中学生）を作成して広報促進を図る。 札幌市、名古屋市、神戸市、高岡市、北九州市など、全国主要都市で開催される環境関連の展示会等への出展を通じ、住民への情報発信の強化を図る。 函館市、山形市、富山市、高岡市、北九州市などの自治体を訪問し、メーカによる回収への協力依頼とPR活動を行う。</p> <p>5. リユース・リデュースの推進 「PCグリーンラベル制度」「環境設計アセスメント」のしくみに基づいて、設計段階からリユース、リデュースを考慮した製品設計を行う。</p>
--	--	--	--

品 目 名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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</p> <p>(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、要管理物質の使用削減に取り組む。</p> <p>(2) 新規開発製品の要管理物質削減の取組として、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。 また、リユース製品についても部品・材料の代替を進め、要管理物質の全廃に向けて努力し、2010年度中に全廃を目指す。</p> <p>(3) 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>(4) 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」の見直しを行い、最新の内容とする。</p> <p>2. 使用済み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 使用済み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「使用済み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. リユース・リサイクルに関する取組の公表 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>・(社)ビジネス機械・情報システム産業協会(以下JBMA)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、全事業者において3R設計アセスメントを実施している。</p> <p>2004年度取り組みの実績値は、再生プラスチック使用量2,600t、部品リユース量2,530tと着実な成果を上げている。</p> <p>・2003年度で2物質(PBB、PBDE)については、全社全廃を達成済みである。4物質は順調に削減が進んでおり、全廃活動を継続中で、2006年度中に全廃見込みである。</p> <p>また、リユース製品についても部品・材料の代替を進め、要管理物質の2010年度中全廃を予定している。</p> <p>・各社ホームページ・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>・JBMA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(2000年発行)」の全面的見直しを行い、「製品アセスメントマニュアル作成のための3R設計ガイドライン」として2006年7月に発行した。</p> <p>・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。</p> <p>・直近1年間の実績でも月約8,500台の交換を行っており、ルーチンワークになったと判断している。</p> <p>・各社ホームページ・環境報告書・製品カタログ等にて公開している。</p>	<p>・3R推進の実態調査を7月に実施。集計・分析を行い、12月に報告書発行予定。</p> <p>・製品に含有するレアメタル含有情報の実態把握について検討を行う。</p> <p>・全廃未対応残4物質についても全廃活動を継続する。</p> <p>・今後は地方の利便性を高める活動の促進を図る。</p> <p>・交換センターへの回収機収集のさらなる効率向上のため、四国地域を対象として、共同回収システムを検討する。</p> <p>・製品アセスメントマニュアル作成のための3R設計ガイドライン」の有効活用を図るため、ホームページ等での公開等の施策を検討する。</p>

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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ていることを踏まえ、減量化(リデュース)や処理の容易化(リサイクル)を目的に、構造・材料構成・組立方法等に関する製品アセスメントを実施し、リサイクル容易な設計(要管理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を促進する。 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 製品の長期間及び安全な使用を促進するため、修理の機会の確保など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あり方を「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)に分けて取組む。</p> <p>(1) 「設備機器」について 市場におけるリサイクルの実態(回収率及びリサイクル率等)を把握するため、「定点観測システム」調査を継続して実施する。</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 ①(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ていることを踏まえ、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、以降それに基づく製品アセスメントに業界挙げて取組んでいる。 ②製品アセスメントの実施状況について、平成18年6月に(社)日本ガス石油機器工業会のホームページ上に公表した。</p> <p>2. 修理の機会の提供 ①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に向けて取組中。 ②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。 ③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実施中。</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あり方を「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)に別けて取組んでいる。</p> <p>(1) 「設備機器」について ①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、全体の処理状況(回収率及びリサイクル率)が十分に把握されていない等の問題があったことから実態調査等を行うこととした。 ②販売店の販売台数、回収台数(品目毎)及びリサイクル率(実証実験で把握)の値に基づき、全国の廃棄台数とリサイクル率等を推計把握する調査システムを構築した。 ・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。 ③平成16年度に、販売店における設備機器の販売台数・引取り(回収)台数・処理業者への委託状況等について定点観測システムによる一回目の実態調査を実施した。 ・調査対象品目(ガスふろがま、ガス大型給湯器、石油給湯器)のリサイクル率は9割前後と推計された。 ・また、引渡し先の処理状況の追加調査を行った結果、ガス石油機器の金属スクラップが日本から中国へ輸出されていることが把握された。 ④平成17年度に、中国における給湯器などのガス・石油機器のリサイクル実態調査を行い、ガス・石油機器が手分解等により具体的にリサイクルされていることを現地確認した。 ⑤平成18年度に行う第二回目の定点観測システムによる実態調査の調査方法等について検討した。</p> <p>(2) 「非設備機器」について ①「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いないこと等が分かった。 ②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</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」の進捗実施状況及び成果に関する調査を今後とも継続して行う。</p> <p>①平成18年度以降は、「ガス・石油機器アセスメントガイドラインの実態状況と実施しての成果まとめ等」を毎年ホームページで公表する。 「ガス・石油機器アセスメントガイドライン」の進捗状況及び成果に関する調査を今後とも継続して行う。 ②法規制や社会動向の変化を踏まえ、平成18年度に「ガス・石油機器アセスメントガイドライン」を見直し改訂する。</p> <p>2. 修理の機会の提供 修理の機会の確保等に関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</p> <p>(1) 設備機器について ①平成18年度に定点観測システム調査の実施と分析評価を行い設備機器のリサイクル実態を把握して取組みに反映する。(隔年調査) ②海外への輸出(中国など)状況に関する実態調査結果及び他業界におけるリサイクルシステムの推進方策等も踏まえ、今後のリサイクルシステムの在り方に関して引き続き検討を行う。</p> <p>(2) 非設備機器について ①自治体ルートをベースとした合理化の検討 ・実態調査及び自治体との意見交換等を継続して行うことにより、更なる合理化のあり方を検討する。 ②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を行う。 ・本体や梱包への廃棄時注意表示方法に関する検討を行う。 ・残油抜き取り方法(付属品)の検討を行う。</p>

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、以下の施策を展開した。

- ・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を行った。）
- ・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

③自治体（燕市・三条市・明石市・大和郡山市・都23区・仙台市・福岡市・北九州市）を訪問しての実態調査及び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、更に自治体ルートでの回収をより効果的に行うため、「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。

④上記①②③の調査結果及び平成14年度経済産業省調査事業＜生活用品分別収集・有効利用システム調査事業＞結果等を参考に、工業会にて回収システム案を詳細に分析した結果、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の結論となった。

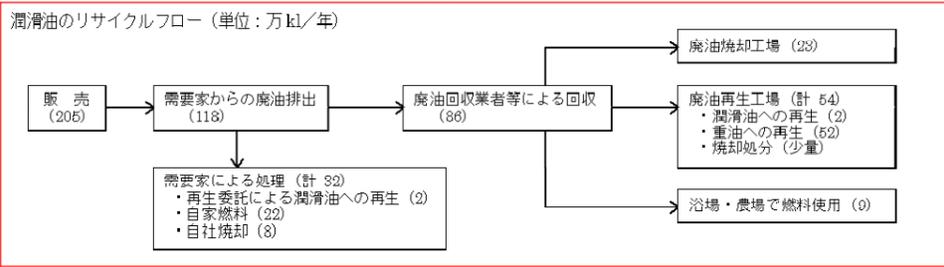
⑤平成17年度に全国の自治体の処理状況を把握するために市町村と一部事務組合の自治体等に対し、4品目（卓上型ガスコンロ、ガス・石油ファンヒーター、ガス・石油ストーブ、ガス瞬間湯沸器）回収・リサイクルの状況についてアンケート調査を実施した。調査結果に基づき全国におけるリサイクル状況を推計したところ、各自治体での分別や金属回収（鉄、アルミ、銅など）が進んでおり、前回（平成11年）の調査結果以上の高いリサイクル率にあるとの結果が得られた。

⑥自治体（北海道旭川市・占冠村、和歌山県上富田町、鹿児島県錦江町・南大隈町など）を訪問してのリサイクル実態調査、意見交換会、ガス石油機器工業会からのリサイクル促進のための提案を行った。

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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効率的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組を促し、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への自主的な取組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>①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>②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>③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>〇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>〇「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>〇経済(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>〇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>〇(社)日本貿易会、日本繊維輸入組合において、リユースの推進を図るため、貿易業者を対象に繊維製品3Rに関するセミナーを開催。(平成13年度、平成14年度)</p> <p>〇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>〇日本古着小売業協同組合にて、HPを開設。また、組合員外も対象とした業界初の「情報交換会」を開催して業界内の意見収集を行い、国内市場が順調に拡大していること及び問題点を確認した。さらに、現状把握のために、故繊維業者へのアンケートを実施した。(平成16年度)</p> <p>〇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>〇廃棄・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>〇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>〇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>〇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>〇「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引き続き行い、進捗状況の把握及び公表に努める。</p> <p>〇日本古着小売業協同組合にて、昨年度に引き続き、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17年度)</p> <p>〇WEBを通して掲示板を使用し、当組合員や業界内での商品や情報の共有を図ることが出来るよう掲示板を作成する。</p>

	<p>④リサイクル不能品に関する、適正な処分の推進</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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) PETフレークの利用を一層促進する。 ・回収PET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。</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、平成16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比較を行った。（平成15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同時に、需要拡大方策の検討を実施。（平成16年度）</p> <p>○情報化導入支援事業を実施（平成11年度～）し、効率の良い物流管理や受発注を行うために必要な情報化導入を支援することにより、不良在庫の圧縮を促進。</p> <p>○需要予測が困難な繊維業界に対応した新しいビジネスモデルを策定・普及することにより、リスク分担を明確にした効率的な受発注体制構築を通じ、不良在庫圧縮を図る。具体的な取組としては、アパレル百貨店間の製品取引を対象とした「コラボレーション取引」（平成14年策定）が挙げられる。</p> <p>○中古衣料の輸入禁止国である中華人民共和国に対し、禁輸解除の働きかけを継続的に行っている。 ○日本繊維屑輸出組合において、中古衣料の海外マーケット拡充のため、インドネシアにミッションを派遣。（平成16年度）</p>	<p>○日本繊維屑輸出組合において、平成15年度の繊維製品のLCAに係る調査、平成16年度のウエスに係る調査の結果を踏まえ、繊維リサイクル率の向上を目指して、ユーザー向けに情報提供と拡販のためのチラシを作成し配布する。（平成17年度）</p>
--	---	--	---

<p>5. 広報・啓発活動の促進</p> <p>(1) リサイクルファッションショー・展示会の実施</p> <p>(2) リサイクル製品の普及・啓発活動の実施</p> <p>(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。</p>	<p>○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）</p> <p>○日本化学繊維協会としてエコプロダクツ展に出展し、化合繊維業界の環境問題やリサイクルへの取組を紹介した。（平成16年度、平成17年度）</p>	<p>○日本化学繊維協会にて、エコプロダクツ2006へ出展を予定。（平成18年度）</p>
---	---	---

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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、以下の取組みを実施する。</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</p> <p>(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との連携を推進し、潤滑油ユーザー、機械メーカー並びに潤滑油ユーザー関連団体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>〇(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> <p>(社)潤滑油協会による平成16年度推定値</p>  <p>潤滑油のリサイクルフロー (単位: 万kl/年)</p> <pre> graph LR A[販売 205] --> B[需要家からの廃油排出 118] B --> C[廃油回収業者等による回収 86] B --> D[需要家による処理 計 32] C --> E[廃油再生工場 計 54] C --> F[浴場・農場で燃料使用 0] E --> G[潤滑油への再生 2] E --> H[重油への再生 52] E --> I[焼却処分 少量] D --> J[再生委託による潤滑油への再生 2] D --> K[自家燃料 22] D --> L[自社焼却 8] </pre> <p>・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。</p> <p>・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。</p> <p>使用済潤滑油及び再生重油の使用実態</p> <table border="1"> <tr> <td>使用比率</td> <td>約30%の浴場で使用</td> </tr> <tr> <td>1浴場あたりの使用量</td> <td>約3,000L/月</td> </tr> </table> <p>・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。</p> <table border="1"> <tr> <td>平成12年度</td> <td>242千kl</td> </tr> <tr> <td>平成13年度</td> <td>275千kl</td> </tr> <tr> <td>平成14年度</td> <td>322千kl</td> </tr> <tr> <td>平成15年度</td> <td>326千kl</td> </tr> <tr> <td>平成16年度</td> <td>334千kl</td> </tr> </table> <p>・自動車解体業における使用済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。</p> <table border="1"> <tr> <td>使用済潤滑油発生量</td> <td>653L/月・社</td> </tr> <tr> <td>廃油処理の実態</td> <td>業者委託 68%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>自家燃料への利用 26%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>自社焼却 6%</td> </tr> </table> <p>【広報・啓発活動】</p> <p>①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～/平成16・17年度に内容改訂) <p>②分別回収</p> <ul style="list-style-type: none"> 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・16・17年度に内容改訂) 潤滑油使用現場向けのポスターを作成配布 (平成14年度～) <p>③非塩素系潤滑油への転換推進</p> <ul style="list-style-type: none"> 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～/16・17年度に内容改訂)。 	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	平成12年度	242千kl	平成13年度	275千kl	平成14年度	322千kl	平成15年度	326千kl	平成16年度	334千kl	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>〇分別回収推進、非塩素系潤滑油への転換推進にかかる取組み</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 (改訂により新たな情報を提供) 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を推進する取組みを継続実施。 潤滑油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潤滑油ユーザー関連団体等の協力を得て、インターネット等を活用して公表・普及する取組みを継続実施。 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。
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																								
平成12年度	242千kl																								
平成13年度	275千kl																								
平成14年度	322千kl																								
平成15年度	326千kl																								
平成16年度	334千kl																								
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%																								

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み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。

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みを継続実施する。また、使用済潤滑油の分別手法を検討し、リサイクルの効率化を図る。

・潤滑油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、ユーザーが商品照会、技術相談等ができる金属加工油メーカーの窓口の情報リストを作成し、（社）潤滑油協会ホームページに掲載。（平成16年度）

④塩素系潤滑油の処理

・潤滑油ユーザーが塩素系潤滑油の使用及び廃棄（焼却）時における対策の一つとして焼却業者に関する情報を収集し、（社）潤滑油協会ホームページに掲載。（平成17年度）

【製造及び使用転換に向けた取組】

・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～）

【非塩素系潤滑油への転換状況】

・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。

平成10年度	68千kL	平成14年度	31千kL
平成11年度	60千kL	平成15年度	27千kL
平成12年度	49千kL	平成16年度	21千kL
平成13年度	35千kL		

【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。

○上記広報・啓発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
平成15年度	約219,000枚
平成16年度	約255,000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。

○（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間の連携を図り、使用済潤滑油の分別手法を検討。

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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、建築用電線等の回収を促進するため、家電、自動車、建築用電線等のリサイクル推進活動への協力方法を検討する。 また、シュレッタ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。 廃電線塩ビ被覆材の鉛除去技術について引き続き実用化検討を行う。</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</p> <ul style="list-style-type: none"> 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、平成16年度にJIS改正原案を作成し上申した。(当該JISは平成18年2月に改正された) 平成16年度から廃電線塩ビ被覆材の鉛除去技術に関する調査を開始した。 平成17年度は鉛除去技術に関する調査を踏まえ実用化に向け実験、検討を実施した。また平成17年度委託調査として、電線ケーブルの3R化検討のため、「3Rシステム化可能性調査研究」(JECTEC受託)を行い、廃電線の実態、リサイクルし易い電線・ケーブルの検討を行った。 	<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、シュレッタ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。 ＜廃電線、リサイクル率向上策の具体項目＞ (1) 選別・分別技術の確立、実用化(JECTEC) (2) 材質表示の実施(例PE/PVC等の表示) (3) ビニール中鉛の除去技術の確立(JECTEC)</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。 廃電線塩ビ被覆材の調査結果に基づき、材料中の鉛除去技術について、課題及び実用化について引続き調査・検討を行う。</p>

品 目 名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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。</p> <p>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リ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</p> <p>(1) 繊維板・パーティクルボード</p> <p>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。</p> <p>① 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、導入を引き続き行う。</p> <p>② 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。</p> <p>③ 日本繊維板工業会が作成した第二次環境宣言の実現に向けて努力していく。<u>(2004年基準で2010年迄に)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物の減量化 : <u>10%低減</u> ・建設解体廃木材の利用率向上 : <u>6.2%</u> <p>④ リサイクルの阻害要因を多角的に調査・分析をしていく。</p> <p>2. 窯業系建材</p> <p>(1) 石こうボード</p> <p>① 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。</p> <p>② 工場で発生する端材のリサイクル率100%の維持を図る。</p> <p>③ 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。</p> <p>④ 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。</p> <p>⑤ 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>1. 木質系建材</p> <p>(1) 繊維板・パーティクルボード</p> <p>以下の検討を行った。</p> <p>① ボード工場における処理設備の導入に加え、中間処理業者における分別技術向上も建設発生木材系チップの利用率向上に資することから分別における国内外の新技术の開発動向やそれらの導入状況の情報収集を行った。</p> <p>② 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に加え、協会独自で環境宣言・リサイクルマークを制定しアピールを実施。また、需要拡大策の一つとして、30m/m厚(従来品は20m/m厚)のパーティクルボードを利用する厚物床構法の開発のため外部委員を中心とした委員会において、検討を重ねた。</p> <p>③ 環境宣言の実現に向けて努力している。</p> <p>○平成17年実績</p> <ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物の減量化：目標達成済み51.9%低減(第一次環境宣言目標：1998年基準で2005年迄に20%減) ・建設解体廃木材の利用率向上：61.0%(昨年57.1%) <p>2. 窯業系建材</p> <p>(1) 石こうボード</p> <p>① 平成17年度リサイクル率実績は、石膏の原料用70%、ボード用原紙100%となっている。</p> <p>② 工場で発生する端材の平成17年度リサイクル率実績は、100%であった。</p> <p>③ 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。</p> <p>④ 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。</p> <p>⑤ 解体系廃石膏ボードについては、リサイクル率の向上を図っている。</p>	<p>1. 木質系建材</p> <p>(1) 繊維板・パーティクルボード</p> <p>(1) 繊維板・パーティクルボード</p> <p>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。</p> <p>① 引き続き開発、導入を視野に入れた異物除却装置を始めとした分別にかかる国内外の新技术の開発・導入動向の調査等を行っていく。</p> <p>② 「厚物床構法」について使用手引き書を完成させ、工務店や自治体へPRするとともに自治体が要求する受入条件の緩和について調整を重ね、需要拡大を要請していき、製品の普及展開を図る。</p> <p>③ 第二次環境宣言の実現に向けて努力していく。また、建設解体廃木材の利用率向上においては繊維板とパーティクルボードに分けて目標を設定し、さらなる需要拡大を図る。</p> <p>④ 技術面以外においてもリサイクルの阻害要因を分析し、対策を検討していく。</p> <p>2. 窯業系建材</p> <p>(1) 石こうボード</p> <p>① 引き続きリサイクル品の利用率の維持・向上を図る。</p> <p>② 引き続き端材のリサイクル率の維持を図る。</p> <p>③ 解体系廃石膏の分別状況を注視し、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。また、石膏の結晶大形化技術の開発については継続するか否かを見極める。</p> <p>④ 今後も端材の回収、リサイクル率の向上を図る。</p> <p>⑤ 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</p> <p>①窯業系サイディング材について関係業界とリサイクルに向け共同研究を図る一方で、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、施工技術者に対し講習会および実技教育を推進する</p> <p>②解体時に取り付け下地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%)</p> <p>③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。</p> <p>④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。</p> <p>⑤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>(3)ALCパネル(軽量気泡コンクリートパネル)</p> <p>①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る。</p> <p>②ALC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。</p> <p>③解体時において建築物からの取り外しが容易な乾式工法の普及を行う。</p> <p>④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。</p>	<p>(2)窯業系サイディング</p> <p>①住宅防水研究会(NPO法人住宅外装テクニカルセンター内)に住宅外周の防水関連業界(日本サッシ協会、日本シーリング工業会、日本透湿防水シート協会、日本粘着テープ工業会、リビングアメニティ協会)と共同研究の結果NPO法人住宅外装テクニカルセンター規格および指針として平成16年9月に公表した。</p> <p>「日本窯業外装材協会窯業系サイディング施工士」は厚生労働大臣の認定を取得(平成16年9月)後、受験者増加。また、さらなる技能習得を目的として、業界独自に「施工管理士」試験を実施した。施工者等に対し教育・講習はこれまでも実施してきた。</p> <p>②金具留め工法の普及促進を継続しているも低下。(普及率30%程度、昨年度35~38%)</p> <p>③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。</p> <p>④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・啓発を行っている。</p> <p>⑤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、協会で一元化回収を行うためには課題が多いことが判明した。</p> <p>しかし、その後もセメント協会を通じ数社のセメントメーカーと検討を進めたが問題が多く実行に至っていないが、某セメント会社と折衝を続けおおかたのシステム構築は出来つつある。継続的に対応していくため業界内に委員会を立ち上げた。</p> <p>(3)ALCパネル(軽量気泡コンクリートパネル)</p> <p>①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(工場端材の80%は回収、原料投入率は8%)。</p> <p>②ALC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。</p> <p>③乾式工法の普及に努めた結果、外壁における普及率が平成17年3月度でほぼ100%となっている。</p> <p>④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。</p>	<p>(2)窯業系サイディング</p> <p>①今後は、安全性(対地震、対火災)を確保した上で、長持ちする住宅外壁を提案する事を目的として、住宅外装防水研究会第二弾を9月に立ち上げ、関係業者とともに循環型社会構築に向けた研究・開発を実施していく。</p> <p>また、製品の長寿命化への施策でもある「厚生労働大臣認定 日本窯業外装材協会窯業系サイディング施工士」の資格取得者を増やす事及びさらなる技能向上を目的とした施策を検討する。</p> <p>②金具留め工法の普及促進のため、ホームページ等により、かつより効果を見込める対象へ絞りPR活動を強化していく。</p> <p>③原料への混入率に限度が判明により、原料以外への用途(部材開発等)の可能性を大学等への委託調査等を通じ模索していく。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。</p> <p>④広域再生利用指定制度を活用し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。また、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発に努める。</p> <p>⑤一元化回収システムの構築については、委員会が各企業の対応をフォローしていく。</p> <p>(3)ALCパネル(軽量気泡コンクリートパネル)</p> <p>①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。また、原料投入率の上昇へ向けて検討していく。</p> <p>②「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とともにそれらの成果を把握し、周知手法の見直し等を検討する。</p> <p>③外壁への普及率を維持するとともに外壁以外についても乾式構法の普及を引き続き行う。同時に適正な分別方法の周知徹底を目的として「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」についても、関係業界に対し普及を行うとともにそれらの成果を把握し、周知手法の見直し等を検討する。</p> <p>④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)の協力を仰ぎ各種文献や報告書等を参考に研究開発を検討す</p>
--	---	--	--

	<p>⑤関係業界に対してALCについての廃棄物適正処理を周知徹底する。</p> <p>⑥広域再生利用指定制度（広域認定制度へ切替中）を利用した新築系ALC端材の再生処理を推進する。</p> <p>(4)グラスウール</p> <p>①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利用率は、製品の品質保持を考慮すると、使用再生資源の組成などから、業界全体で85%前後が限界と言われているが、今後も85%程度の利用率を維持するよう努力を続ける。</p> <p>②硝子繊維協会主導で、平成15年に改正された廃棄物処理法の広域認定制度を活用し（切替中）、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。</p> <p>(5)ロックウール</p> <p>①原料の再生資源利用率の維持・向上に努める。</p> <p>②廃棄物処理法における広域再生利用指定の指定を受けている各社を広域認定制度へ移行させ、さらなるリサイクルに務める。</p> <p>③リサイクル率の更なる向上改善を図るため、ロックウール製品の内多くを占める住宅用断熱材や天井材を対象としてリサイクルの検討を進める。</p> <p>④幅広い関係業界とともにリサイクルへ取り組んでいく。</p>	<p>⑤ALC協会にてALC廃棄物適正処理のガイドラインとなる「ALC廃棄物の適正処理のために」を作成し、関係業界に配布するとともに、ホームページ上で紹介した。また、廃ALCの適正処理についてQ&A集を策定しHP上に掲載した。</p> <p>⑥広域再生利用指定制度及び広域認定制度を活用した新築系ALC端材の広域的再生利用を推進した結果、回収量が平成15年度3,437tから平成16年度3,407tとなった。</p> <p>(4)グラスウール</p> <p>①平成17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利用率は、硝子繊維協会加盟各社がガラスくずの利用率向上のために継続的な努力をした結果で業界全体で87.6%と目標値を上回る結果（過去最大値）となった。</p> <p>②平成16年末における、これまで以上にリサイクル率向上を図るために、従前の指定制度から、より自由度の高い改正廃棄物処理法による認定制度への切替えが不可欠との業界方針の下、平成17年初頭より各社一斉に積極的に切替え手続きに取り組んできた結果、切替えが完了した。なお、平成17年度の広域再生利用指定制度及び認定制度による新築非住宅施工現場からの廃グラスウールの回収・リサイクル実績は、対前年度比7%増の453トンであった。その他の一般ユーザーでの取り扱い件数は増加傾向にあり、依然として市場でのリサイクルへの根強い関心の高まりを表している。</p> <p>(5)ロックウール</p> <p>①原料の再生資源利用率の維持・向上に努めている。また、福岡県環境保全公社、新日化環境エンジニアリングが中心となり進めた、ロックウール廃材を利用した排水処理システム構築の検討委員会にオブザーバーとして参加した（平成17年度経産省委託事業、委員長近畿大学 坂本教授 他）。</p> <p>②広域認定制度への切替えは6社中3社が完了、残る3社は申請手続き準備中または、検討中。</p> <p>③リサイクルにかかるアンケートを実施したが、製品全体の問題点を把握するまでには至らなかった。</p> <p>④複数の他業界のリサイクルへの取り組み状況を、HP等を通じて情報収集を行った。</p> <p>⑤端材及び廃材回収にも取り組み以下の量を回収した。（H12～16年度の順、単位：t）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・保温、断熱材、繊維 801、333、289、338、778 ・天井板 170、145、264、104、169 <p>なお、回収分は再製品化をしている。</p>	<p>る。</p> <p>⑤適正処理への更なる理解を求めるために「ALC廃棄物の適正な処理のために」の改訂またはリーフレットを作成し、関係業界に配布するとともに、ホームページ上への掲載及び「ALC廃棄物適正処理」Q&A集の見直しを適宜行う。またそれらの成果を把握し、周知手法の見直し等を検討する。</p> <p>⑥協会加盟各社を、広域再生利用指定制度から広域認定制度へ移行させ、新築系ALC端材の広域的再生利用を更に推進する。</p> <p>(4)グラスウール</p> <p>①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利用率は、グラスウールの品質を維持するため使用再生資源の組成のバラツキを調整する必要があり、84～85%が限界と言われているが、今後も業界全体での利用率85%程度を維持するよう努力を続ける。</p> <p>②建築にかかるそれぞれの排出分野でのリサイクル推進を最終目標として、施工現場で発生する端材の更なるリサイクル率の向上を図るため、他社品、解体現場廃材からの回収をも目指し、関係業者（中間処理業者、他社事業所及び他業種）との協力の下、認定制度等を活用し、最も実現性の高いシステムの研究を進める。具体的には今夏に、廃グラスウールの排出現状等について中間処理業者との打合せを予定しており、今後の取組の方向性を模索する。</p> <p>広域認定制度を活用した廃グラスウールの回収については、市場の関心の高さに応えられるよう、引き続き取り組んでいく。</p> <p>(5)ロックウール</p> <p>①引き続き、原料の再生資源利用率の維持・向上に努める。また、平成17年度の委託事業結果を踏まえつつ、平成18年度においても福岡県と協力し、引き続き検討を進める。</p> <p>②今年度中に広域認定制度への切替を完了する事を目標として手続きをすすめる。</p> <p>③会員各社宛へ製品毎の地区別出荷量等、より詳細なアンケートを実施し、製品のリサイクル上の問題点を抽出し、検討を進める。また原料投入のみならず、他用途への展開をも視野に入れ、更なるリサイクルの向上を目指す。</p> <p>④引き続き幅広く関係業界の動向をウォッチし、リサイクルの方向性を模索する。</p> <p>⑤引き続き、回収に努め、再製品化を進める。</p>
--	---	--	--

<p>(6)瓦</p> <p>① 廃瓦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。</p> <p>② 廃瓦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。</p> <p>3. プラスチック建材</p> <p>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。</p> <p>(1) 塩ビ製管・継手</p> <p>塩ビ管・継については、資源有効利用促進法の特定再利用業種に指定されており、使用済み塩ビ管・継手のリサイクル率目標値を平成22年度70%と設定し、これを達成するために、使用済み塩ビ管・継手の受入拠点の拡充や再生塩ビ管の普及化など、塩化ビニル管・継手協会が推進中のマテリアルリサイクルを更に充実・拡充させると共に、高炉原料化やビニループ(有機溶剤を利用した塩ビコンパウンド回収)などの新規塩ビリサイクル事業に対して積極的に支援・協力してゆく。</p> <p>(2) 塩ビ製サッシ</p> <p>① 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具体的な手法等について検討を行う。</p> <p>② 易リサイクル製品の開発等についてより幅広い関係業界を交えて検討を行う。</p> <p>③ 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</p>	<p>(6)瓦</p> <p>① 瓦の各産地では、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。具体的なテーマは、1) 工場から排出される瓦の原料投入、2) 工場端材のコンクリート骨材使用、3) 用途開発(漁礁の実証試験、H17~21年)。1)、2) いずれもコスト等課題が残された。</p> <p>② リサイクル製品の普及のため、関連業界を交えた研究会を立ち上げた。</p> <p>③ また他業界を交えて廃瓦活用商品の展開について各地域の現状報告や意見交換を行ったが、有効な結論は得られていない。</p> <p>3. プラスチック建材</p> <p>(1) 塩ビ製管・継手</p> <p>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。その結果、マテリアルリサイクル率は平成17年度実績60.5%にまで向上した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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19拠点、中間受入場を34拠点設置し、沖縄県を除く全都道府県に最低1カ所は有価購入受入拠点のある体制にした。 ・また、平成15年12月からは、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で受け入れ、排出者に代わって異物除去、泥落としを行った上、リサイクルする契約中間処理会社の設置を開始し、平成18年度6月現在、9社11拠点で受け入れ中である。 ・受入対象製品及び受入量拡大のため、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。 ・リサイクルの出口となる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、愛知県あいくる材、北海道、茨城県、和歌山県、福岡県のリサイクル認定製品、東京都等道府県や都市再生機構の標準仕様書などに認定・記載された。塩ビ製品高炉原料化事業に対しては、塩化ビニル環境対策協議会を通じての支援の他、塩化ビニル管・継手協会のインターネットホームページやリサイクルパンフレットでPR実施中。また、ビニループ事業に関しては、提供した使用済み塩ビ管粉砕品から調製したコンパウンドを用いた押出成形テスト等を実施した。 <p>(2) 塩ビ製サッシ</p> <p>① 将来の塩ビ製サッシリサイクルシステム構築を目指してコスト、品質を中心とした分別解体及び再生原料化処理の実験結果を踏まえ初期段階の具体的なリサイクルモデルを検討した。それに従い、1) リサイクルフローの創案、2) 品質基準の仮設定、3) 回収見込み量試算を行った。</p> <p>② 易リサイクル製品の開発等は業界各社単位で検討している。</p> <p>③ 資源有効利用促進法の指定表示については、徹底してきた。</p>	<p>(6)瓦</p> <p>① 廃瓦の効率的な収集方法や自治体によるグリーン調達製品指定等に向けて経済的視点を中心に調査研究を引き続き実施する。</p> <p>② 瓦のリサイクルに関する調査研究の課題やリサイクル製品の普及手法について、研究会にて検討を開始する。</p> <p>③ 引き続き、意見交換等は行っていく。</p> <p>3. プラスチック建材</p> <p>(1) 塩ビ製管・継手</p> <ul style="list-style-type: none"> ・契約中間処理会社の設置を全国に展開する。 ・高炉原料化やビニループ(有機溶剤を利用した塩ビコンパウンド回収)などの新規塩ビリサイクル事業に対して積極的に支援・協力していく。 ・ビニループ事業に関しては、使用済み塩ビ管を原料として、千葉県に建設された新工場で調整されたコンパウンドの押出成形評価を行う。 <p>(2) 塩ビ製サッシ</p> <p>① 実験及び実証結果を踏まえ塩ビ製サッシのリサイクルモデルの構築を目指し、初期段階のリサイクルモデル運用開始に必要な事項を実際に取り組んでいく。その際、問題点についても同時並行的に解決へ向け、取り組んでいく。</p>
--	--	---

	<p>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生産工程で発生する端材等を、塩ビサッシ等の原料として再利用し、資源の有効利用の徹底を図る。</p> <p>(3)塩ビ製雨樋</p> <p>①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。さらに処理が困難であるリフォーム端材等のリサイクルについても検討していく。</p> <p>②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。</p> <p>③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。</p> <p>(4)塩ビ製床材</p> <p>①原材料における使用済み塩ビ製品の使用比率を15%以上に向上させるよう関係各社において努める。</p> <p>②解体時に下地との分離が容易な簡易接着タイプ製品のさらなる普及促進を図る。</p> <p>③広域認定制度を活用し、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。</p> <p>④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幅広い視点で検討する。</p> <p>⑤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。</p> <p>(5)塩ビ製壁紙</p> <p>①塩ビ製壁紙の施工端材やリフォーム残材に加え使用済み廃材等あらゆる塩ビ壁紙廃材を対象とし、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。</p> <p>②塩ビ製壁紙以外の塩ビ製内装材も視野にいたリサイクル事業の連携強化に向けた検討を行う。</p> <p>③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。</p> <p>④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>④これまでの資源有効利用の取組としての、端材の原料投入努力の成果として、業界各社へヴァージン材使用量の減少量の成果を定量的に示してきた。</p> <p>(3)塩ビ製雨樋</p> <p>①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。</p> <p>②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。</p> <p>③資源有効利用促進法の指定表示については、製造工程において徹底されていることが確認された。</p> <p>④中越地震で排出された、塩ビ雨樋廃材処理を他塩ビ業界と共同で、高炉原料化用途で処理を行った。</p> <p>(4)塩ビ製床材</p> <p>①原材料における使用済み塩ビ製品（再生塩ビ床材材料およびその他の再生塩ビ床材材料）の使用比率は15%以上が可能となり、業界製品全体の約50%（10%以上の場合は製品全体の約70%）となった。</p> <p>②簡易接着タイプ製品がJIS規格化され、市場に着実に投入することにより、同製品の普及促進を図ってきた。</p> <p>③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・再資源化を実施し、実績を得た。</p> <p>④塩ビ製床材廃材の品種別によるリサイクル製品の品質及び安全性について調査をし、現在取りまとめ中。</p> <p>⑤資源有効利用促進法の指定表示については、工程管理上、確実に表示されている事を確認した。</p> <p>(5)塩ビ製壁紙</p> <p>①塩ビ壁紙廃材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。新たに関東地域において、化学原料に戻して利用する他の処理方法による実験にも着手。当該実験においても、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。また、工場における規格外品のリサイクルにも着手。</p> <p>②「内装材」というくくりでリサイクルシステム構築を目指し検討を開始した。一方で他の塩ビ建材とは組成が違うため処理技術の面において同一歩調が取りにくい事が判明。</p> <p>③長寿命化の一つの策として、コーティングやフィルムを貼るなど表面汚れ防止商品の採用を積極的に高めた。</p> <p>④資源有効利用促進法の指定表示については、壁紙に確実に表示がされている事を確認するため、受入検査を行っている。</p> <p>4. 金属系建材</p>	<p>②引き続き易リサイクル製品の開発等について業界にて検討を行う。</p> <p>③引き続きリサイクルを促進するための表示を徹底していく。</p> <p>④生産工程で発生する端材等を、引き続き塩ビサッシの原料等として再利用し、資源の有効利用を図るよう業界へ周知徹底していく。</p> <p>(3)塩ビ製雨樋</p> <p>①新築端材リサイクルシステム構築に向け経済性を考慮した回収方法の検討を引き続き行う。</p> <p>②回収端材を原料へ再利用するため、塩ビ再原料化技術（溶剤を利用した技術）等の技術協力等研究開発を引き続き実施する。</p> <p>③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今年度二次処理が予定されている。</p> <p>(4)塩ビ製床材</p> <p>①原材料における使用済み塩ビ製品（再生塩ビ床材材料およびその他の再生塩ビ床材材料）の使用比率を、端材及び余材の回収・再資源化を進め、また、グリーン購入法の活用をベースに15%以上製品の業界製品全体に占める割合を向上させるよう努める。</p> <p>②引き続き、簡易接着タイプ製品を市場に着実に投入することによって普及促進を図る。</p> <p>③より活用度の高い認定制度への切替を検討すると同時に、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。</p> <p>④引き続き分離技術等再生技術等の把握につとめ、幅広い視点で検討していく。</p> <p>⑤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>(5)塩ビ製壁紙</p> <p>①塩ビ壁紙の施工端材やリフォーム残材に加え使用済み廃材等あらゆる塩ビ壁紙廃材をリサイクルするための課題を引き続き検討する。具体的には技術的な実証実験から、コスト面での採算バランスをとり継続したリサイクルが可能となるようなビジネスモデルの構築に着手する。まずは、他地域における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の解決に向けた調査を実施する。</p> <p>②壁紙以外の他の塩ビ内装品の関係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。また、同一歩調が取れる処理委託先を探し、選択肢を増やしリサイクル量の増加を図る。</p> <p>③引き続き、長寿命化に資する製品を提供していく。</p> <p>④引き続きリサイクルを促進するための表示を徹底するため、施工業者や</p>
--	--	---	--

	<p>(1)金属系外装材 金属部分については発生すると有価で流通する性格を持っている中、リサイクルに向け、</p> <p>①長寿命製品の普及促進を図る。</p> <p>②材料同士の接着又は締結部分について易リサイクル製品の開発に取り組む。</p> <p>③材料同士を分離せずにリサイクルが可能か検討する（金属サイディング）。</p> <p>(2) アルミ建材 <u>断熱雨戸、断熱ドア、出窓用屋根などの発泡ウレタンが含まれている難解体性建材のリサイクルに向けての調査研究を行う。</u></p> <p><u>①解体現場から廃棄物処理業者にいたる該当製品の流通実態及び現状での処分方法を調査する。</u></p> <p><u>②解体された難解体性建材に含まれているフロンの残存量を測定する。</u></p> <p><u>③アルミ材、鋼板、発泡ウレタンなどの素材別分別回収の技術を模索し、実際に難解体性建材のリサイクル実験を行う。あわせてフロンの回収技術を加味する。</u></p> <p><u>④ノンフロン化及び易解体性製品の普及を図る。</u></p> <p>5. その他 量（建材畳床）</p> <p>①化学量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。</p> <p>②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量の受入れを進める。</p> <p>③解体廃材から原料への投入について多方面から検討していく。</p> <p>④廃棄物処理法上の制度を活用し、端材回収に努める。</p>	<p>(1) 金属系外装材</p> <p>①金属屋根においては長寿命製品（高耐食性の金属屋根）の使用比率を80%弱まで引き上げた（昨年度：70%）、金属サイディングにおいては表面材を耐久性に優れた表面処理鋼板へ移行中（現在80%程度）。</p> <p>②金属屋根においては金属部分と芯材が剥離しやすい裏貼り形の断熱材を開発、金属サイディングにおいては分離した方がリサイクル推進には合理的であることを確認した。</p> <p>③金属材と芯材を分離しない方法によるリサイクルの可能性を検証するため、関係企業との意見交換を行った（金属サイディング）。</p> <p>(2) アルミ建材</p> <p>①関東地区、北陸地区で廃棄物処理業者へのヒアリングを行った。現状では難解体性建材の廃棄物が少なく、実態を把握し切れなかったが、有価物を分離後最終処分されている例が目立った。</p> <p>②初期生産の該当製品が取り付けられている解体現場を探し、該当製品の廃棄物を入手した。</p> <p>③工場から排出された該当製品の不良品を利用して破砕実験を行った。実験的にはクロスシュレッダー法で素材ごとへ分別できることがわかった。</p> <p>④製品仕様改良 現在販売中の製品の一部については、代替フロンを使用しない水発泡ウレタンなどへの切り替え、さらに発泡ウレタンを使用しない易解体性への製品改良を行っている。</p> <p>5. その他 量（建材畳床）</p> <p>①大都市圏（東京、大阪）の化学量の回収処理を実施するシステムを構築するため、引き続き中京地区の化学量処理拠点において大都市圏で発生する廃棄量の受け入れを実施している。</p> <p>②（独）都市再生機構による建築物の解体に伴う廃棄量の一部受け入れを行っている。</p> <p>③解体廃材の押出發砲ポリスチレンフォームをメーカー買取によって原料投入している。</p> <p>④フォームメーカー全社が広域再生利用指定制度を取得しており、全社によって端材回収に努めている。</p>	<p>製紙業界へ周知していく。</p> <p>4. 金属系建材</p> <p>(1) 金属系外装材</p> <p>①長寿命製品の普及促進を図るとともに長期間使用を目的としたメンテナンス方法等をユーザーへ向け情報発信していく。</p> <p>②引き続き分離しやすい製品の開発について検討を行うとともに国内外の技術動向等を把握していく。</p> <p>③今年度中を目途に金属材と芯材を分離しない方法によるリサイクルのシミュレーションを行い、その可能性を検証し、課題の抽出を行う（金属サイディング）。</p> <p>(2) アルミ建材</p> <p>①流通実態の調査範囲を広げて、さらに多くの難解体性建材廃棄物処理の実態調査を行う。</p> <p>②回収した該当製品の廃棄物中のウレタンフォーム中に残存しているフロン量を測定する。また、建材試験センター、ウレタンフォーム工業会などからの情報収集を得て、残存フロン量の実態把握を行う。</p> <p>③フロン回収対策を含め、難解体性建材リサイクルへ向けた技術、設備の検討を行う。</p> <p>④ノンフロン化及び易解体性への製品仕様改良をさらに進める。</p> <p>5. その他 量（建材畳床）</p> <p>①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。</p> <p>②引き続き建築物の解体に伴う廃棄量の受入れを進める。</p> <p>③原料投入量の推進を図る。</p> <p>④端材回収の推進を図る</p>
--	--	--	---

品目名	平成18年10月ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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分別の為の材質表示方法及び解体時の部品取り外し方法の情報提供の検討を行い、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>*浴室ユニットに組み込む部品のうち、水栓金具・シャワーホース・換気扇・照明器具・バステレビ・バスオーディオ・窓等については、該当する業界団体においてアセスメントを推進・検討中である。</p>	<p>(1) 製品アセスメントマニュアルの作成、製品アセスメント実施及び実施状況調査とりまとめ</p> <ul style="list-style-type: none"> 平成13年6月に「製品アセスメントマニュアル」を発行。平成15年6月に「製品アセスメントマニュアル（第二版）」を作成した。平成17年12月に「製品アセスメントマニュアル（第三版）」を作成した。 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、平成16年11月に、浴室ユニット製品アセスメント実施の為の判断基準を統一化した。 平成16年のアセスメントの実施状況調査を実施。原材料種類、梱包材の総重量減少が減少傾向にある等の成果が見られた。平成17年度の製品アセスメント実施状況調査を平成18年5月に実施、取り纏めた。 <p>(2) 事例集の発行</p> <ul style="list-style-type: none"> 平成15年6月に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。 平成16年までのアセスメント実施成果を「浴室ユニット3R事例集（第二版）」として取りまとめ、平成17年7月に発行した。 <p>(3) 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がスムーズに行えるよう、材料情報の提供の内容、提供方法の検討を実施した。</p> <ul style="list-style-type: none"> 「浴室ユニット解体時のお願い事項」を取扱説明書に掲載するという方向性は見出せたが、その内容・範囲等々については継続検討とする。 <p>(4) 情報揭示の為のホームページ開設</p> <ul style="list-style-type: none"> 平成14年7月よりキッチン・バス工業会ホームページへ浴室ユニット製品アセスメント関連の各種情報を掲載 平成17年1月より（社）リビングアメニティー協会のホームページ内（アメニティーC a f e）に浴室ユニット工業会のホームページを設け、各種情報を掲載 	<p>(1) 浴室ユニットの3R事例の収集</p> <ul style="list-style-type: none"> 平成17年度の3R事例の調査を平成18年5月に開始、年末を目標として現在取り纏め中。 <p>(2) 資源の有効な利用促進や、廃棄時の材料確認等の為の材料情報の内容・提供方法の継続検討中。</p>

品目名	平成18年10月改訂ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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。 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) 平成12年2月に、製品アセスメント普及分科会 (WG) を結成し、平成13年4月に「システムキッチン製品アセスメントマニュアル」、平成14年3月に「システムキッチン/浴室ユニット製品アセスメント普及資料」を取り纏めた。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>① 製品アセスメント普及分科会 (WG) 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。なお、製品アセスメント普及分科会は平成17年4月1日より「製品アセスメント専門委員会」と改称しその役割を強化した。</p> <p>② システムキッチン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「システムキッチン/浴室ユニット製品アセスメント普及資料」を作成、工業会会員に配布すると共に同会ホームページに公表した。</p> <p>③ 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、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、基本的な材質表示対象部材と表示方法、判断基準の統一化を図るべく、表示可能部材/困難部材及び表示方法等を整理し掲載した「製品アセスメント普及資料」を平成16年4月に取り纏め、会員に配布すると共に工業会ホームページに公表した。</p> <p>④ 製品アセスメントマニュアルの改訂 システムキッチン「製品アセスメントマニュアル (第一版)」は、平成13年4月に制定し3R対策の推進を図って来たが、更なる充実と業界実態に即したマニュアルとすべく内容の見直しを実施し、平成17年12月に第二版を発行した。</p> <p>⑤ 人造 (人工) 大理石天板の材質表示 (例) の作成 資源の有効利用を促進する為の表示方法について、「製品アセスメント普及資料」に基本的な材質表示対象部材や表示方法等を明示しているが、更に人造 (人工) 大理石天板のより具体的な材質表示方法 (例) を作成、平成17年10月1日より実施すべく会員に配布し、工業会ホームページにも公表した。 また、システムキッチン天板材質表示実施状況及び材質表示内容に関する調査を実施し、各社とも指針に準じた表示を実施している事を確認した。</p> <p>⑥ 製品アセスメントの実施状況報告。 平成14年度 (平成15年6月公表)、平成15年度 (平成16年9月公表)、平成16年度 (平成17年9月公表) 及び平成17年度 (平成18年8月公表) の製品アセスメント実施状況調査を行い、その結果を工業会ホームページに公表した。</p> <p>⑦ リサイクル容易設計事例集の作成 (3R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、「システムキッチン3R事例集 (第一版)」を平成17年2月に、「同 (第二版)」を平成18年6月に発行、会員に配布すると共にホームページに掲載した。</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月から表示を開始した。</p> <p>平成14年3月に作成した「システムキッチン/浴室ユニット製品アセスメント普及資料」、平成16年4月にとりまとめた「製品アセスメント普及資料」、平成17年10月より実施の「人造 (人工) 大理石天板の材質表示方法 (例)」を業界指針として、表示の統一化を図っている。</p>	<p>・システムキッチン3R事例の収集 平成18年4月に発行した「システムキッチン3R事例集 (第二版)」の充実を図るべく新たな事例の収集を実施する。</p> <p>・人造 (人工) 大理石天板の材質表示の見直し 平成18年2月に実施したシステムキッチンの天板材質表示内容に関するアンケート調査において、「天板とシンク部分を一体化」した人造 (人工) 大理石天板を一部企業が導入していることから、同天板の材質表示のあり方を検討する。</p>

* 組み込み機器（電気機器、加熱機器、給水器具等）については、当該製品の業界団体が製品アセスメントを推進、または検討中である。
また、木質材料については水回りの使用であることから経年劣化が激しくリサイクルには馴染まないため、適用除外とする。

(3) その他（リサイクル対象部材の絞り込み）
システムキッチンにはガス機器や電気機器等の組み込み機器が全体の約50%を占めているが、これらの組み込み機器は当該製品の業界団体が製品アセスメントを推進又は検討中であり、当工業会が取り組む製品アセスメントの対象外とする。

また、最も量的に多く使用されている木質材料も使用期間が長期に渡り、水回りに使用されることから経年劣化が激しくリサイクルには馴染まないため、これも適用除外とする。（システムキッチンは木質材料が73%を占め、金属・合成樹脂材料は約23%となっている。）

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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8,700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・啓発活動を行う。</p> <p>(4) 端末に保存した個人情報のバックアップ、データ移行措置や個人情報の消去に係るサポートを強化し、使用済端末の回収可能性を高める。</p> <p>(5) 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たところ、端末機能の高度化による使用済端末の2次利用が高まっていることが判明したため、引き続き実態調査を行い、回収・リサイクル目標値に相応しい指標及び算出方法について、平成18年度を別途として改めて検討する。</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(要管理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16年2月改定(第2版))を指針として、製品アセスメントを継続実施する。</p>	<p>1. (1) モバイル・リサイクル・ネットワークの取扱い店舗の拡大を図った(8700から9300店への拡大)。また、平成17年度リサイクル回収実績を6月27日に発表した。平成17年度の回収台数(本体)は7,444千台で、平成16年度に比べ1,084千台の減少となった。</p> <p>(2) 広報・啓発活動にも積極的に取組、各社ホームページへの掲載、請求書同封チラシ、取扱説明者への掲載のほか、マスメディアを利用したPR活動も実施した。また、イベント会場を利用した回収活動や自治体に対する周知協力の要請も行った。</p> <p>(3) 買換・解約時の回収数を向上させるため、ショップにおいて端末内に保存した個人情報のデータ移行、バックアップ施策を積極的に推進し、端末破砕機の導入も行った。</p> <p>(4) 目標値の検討に資するため、利用者の実態調査(アンケート調査)を平成16～18年に実施したところ、使用済端末を処分せず、2次利用する傾向の高まりが確認された。また、携帯電話・PHSのすべての素材における再資源化率はサーマルリサイクルを含めて100%を実現しており、廃棄処理は行っていない。</p> <p>2. 平成17年度の製品環境アセスメント評価を平成17年12月に参加会社12社において実施した。対象機器は調査時点の各社の携帯電話・PHSの代表機種とし、実施方法は「携帯電話・PHS端末の製品環境アセスメントガイドライン」の全評価項目を調査した。</p> <p>その結果、昨年度に比べ取組みレベルの向上、取組み項目の増加が見られ、各社とも3Rを積極的に取組んだ成果を得た。なお、以下に主要項目の進捗状況をまとめ、平成17年6月27日にCIAJホームページ上に公表した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・リデュースの評価：製品の高機能化の中で省資源化、省電力化に取組んできた。また、重金属、化学物質の管理および削減、製品の長寿命化にも注力した。 具体的には以下のような点である。 <ul style="list-style-type: none"> ・ICの集積化を進めることで、使用IC数を減少させ、IC内部のボンディングワイヤ(材質：金)を減少させている。 ・RF部(無線信号処理部)を一体化(チップ化)させることで、コネクタ数(コネクタ接点は金等)を減少させている。 ・携帯電話機本体を小型軽薄化させることで、リチウムイオン電池(電極はコバルト)も小型軽量化されている。 ・リユースの評価：製品および付属品の共用化設計、修理可能な分離分解しやすい設計に取組んだ。 ・リサイクルの評価：環境影響が小さい材料、部品の選択および再資源化原料として利用が可能な材料部品にするための解体、分解が容易な構造の採用を推進し、解体作業者の分別作業を容易にするために材料・部品などのプラスチック材料名表示に取組んだ。 	<p>1.</p> <p>(1) モバイル・リサイクル・ネットワークの取扱い店舗数の一層の拡大を図る。</p> <p>(2) 引き続き広報・啓発活動を積極的に推進し、モバイル・リサイクル・ネットワークの認知度向上を図る。また、自治体に対して周知協力の要請も推進する。</p> <p>(3) 端末内に保存した個人情報のデータ移行、バックアップ施策の充実を図る。端末破砕機についても更に導入を拡大していく。</p> <p>(4) 利用実態アンケート調査の結果や各社の回収端末のリサイクル処理状況を勘案し、回収・リサイクル目標値に相応しい指標及び算出方法について平成18年度を目途に策定する。</p> <p>2. 各社が特長ある商品を開発する中、構造やデザインに係る項目について、アセスメントガイドラインを考慮した設計を継続するという課題に取り組んでいく。</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) 具体的取組の公表方法を検討し、設計・製造での取組状況を平成17年度を目途として公表する。</p>	<p>3. (1) 端末機器からの取り外しの容易化について、「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各社取組んだ。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、「小型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。</p> <p>(2) 製品の省電力化について、「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、電池負荷の少ない製品の開発に取組んできた。</p> <p>(3) モバイル・リサイクル・ネットワークで回収した使用済小形二次電池は、各事業者にて再資源化事業者へ引き渡して処理をおこなった。</p> <p>(4) 「携帯電話・PHS 端末の製品環境アセスメントガイドライン」の評価項目を調査した結果、各社の取組みにおける成果が確認された。</p>	<p>3. (1) 今後も継続して活動する。</p> <p>(2) 電池負荷の少ない製品の開発等を推進する。</p> <p>(3) 小型二次電池の回収を確実にこなう取組を継続する。</p> <p>(4) 平成18年度を目処に、「製品環境アセスメント」の評価報告の中に盛り込んで、公表をおこなう。</p>
---	---	---

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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継続実施し、3R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。 ① (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。 ② 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>4. 海外における光源に係る環境保全の動向にも注目し、適宜対応施策を立案する。</p>	<p>1. 3Rに配慮した設計と製造技術の向上に取組、下記の成果を得た。 ①一般照明用として普及率の高い従来形の環形蛍光ランプ3品種の寿命を昨年度の9,000時間への延長を更に進展させ、平成18年9月から12,000時間にするとの発表が行われた。また、直管20Wの寿命も同月に8,500時間から12,000時間に延長するとの発表も行われた(平成18年6月) ②省電力光源である電球形蛍光ランプの品種拡充(7機種)を行い、省電力化促進の選択肢を拡張させた(平成18年7月)。</p> <p>2. 廃蛍光ランプの取り扱いに関する問い合わせに適正に対応するとともに自治体・大学及び非営利団体での蛍光ランプの回収リサイクルに関する研究会並びに啓発活動に参画して、製造業者の立場からの協力支援を行った(平成17年末～)。</p> <p>3. 電球形蛍光ランプの品種拡充を背景に、この省電力光源の普及促進のPR活動を行った。</p> <p>4. 欧州ランプ会社連合会の事務局長の来日を機に蛍光ランプを中心とした環境保全に関する情報交換会を開催し、欧州での現状(WEEE及びRoHSなど)及び考え方の知見を得た(平成17年12月)。今後も継続交流して、我が国での環境保全活動に活用する。</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組、下記のような具体的開発を推進する。 ①蛍光ランプの水銀減量の目標値(最少水銀封入量)をガイドラインとして設定し、水銀量減量の指針とする。 ②製品安全を配慮しつつ引き続き長寿命化の開発に取り組む。</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引き続き適正に対応するとともに回収・リサイクルに関する研究会及び啓発活動に参画して、製造事業者ならではの立場で引き続き協力・支援する。</p> <p>3. 会報、報道発表等を通じて、電球形蛍光ランプ、3波長形蛍光ランプ、高周波点灯専用形蛍光ランプの省エネ性、長寿命性をPRしてその普及促進に努める。</p> <p>4. 特に欧州の規制動向に注目するとともに我が国固有の状況も考慮して、必要に応じ対応施策案を作成する。</p>

品目名	平成18年10月ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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」(平成14年3月改正:「製品アセスメントガイドライン」に名称変更)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。また、よりリユースの容易な設計、リデュースに配慮した機器設計を行うため、同ガイドライン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>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・リサイクルの促進となるような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>	<ul style="list-style-type: none"> ・自販機メーカー各社の平成17年度の開発製品における製品アセスメント実施状況を調査した。(18年5月) 業界合計開発機種数(基本機種)は191機種、このうち製品アセスメント実施機種数は155機種であった。(約81%の実施率)。 ・「リユース実現のためのシナリオ」を描くため、日本自動販売機工業会技術委員会製品アセスメントワーキンググループは、先進企業を視察(平成18年1月、平成18年6月)し、自販機業界における可能性を議論した。 ・自販機のライフサイクルオプションのベストミックスを考慮し、使用済部品を製品製造時にリユースすることを検討したが、当面はオーバーホール時などによりリユースすることで進めることとした。 ・部品の寿命を検討し、物理寿命で捨てられていくのか、社会寿命(価値寿命)で捨てられていくのかを分析し、設計時に配慮すべきアップグレード性、交換容易性など要求事項を現在検討中。 ・リユース以外のリデュース、メンテナンスについてはライフサイクルオプションの適用条件をまとめることとして引続き検討を続けることとした。 ・主要プラスチック製部品(電照板、取出しロフラップ)を効率的にマテリアルリサイクルさせるために、製品アセスメントガイドラインを通じて製品設計時に、材質表示、分解容易性、を評価する項目を入れた。 ・RoHS指令に規定されている6物質使用の低減計画、全廃目標年を検討したが、各企業単位で取り組んでいることから、現時点では、自動販売機産業部分だけで基準を設けることが困難であることが判明した。 	<ul style="list-style-type: none"> ・製品アセスメント実施状況を工業会ホームページに公開する。 ・ライフサイクルオプションを実現する製品づくりを浸透させ、また、開発者の3Rに対する認識が高まるように、製品設計時に考慮すべきライフサイクルオプションの適用条件等を製品アセスメントガイドラインに追加する。 ・主要プラスチックの材質表示の徹底と取り出し容易性(分解容易性)、洗浄容易性などをガイドラインに示しリサイクルの促進を図っているが、その成果を評価する方法を検討する。 ・製品アセスメントガイドラインで示されている、環境影響化学物質の各社指定物質を集計し、JVMAとして要管理物質を定めて使用状況を把握する。

品目名	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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</p> <p>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</p> <p>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. 回収率アップへの努力</p> <p>①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店毎の協力者増加を狙った回収キャンペーンの実施(メーカー毎の活動)</p> <p>③メーカー間の交換プログラム(回収時は他社品も回収し、本社間で生産会社に渡す)の交換実施</p> <p>2. 啓発活動</p> <p>①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。</p> <p>②各種啓発活動の実施(例;クリーンジャパンセンターの「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)</p> <p>16年度は自治体の環境イベントでの展示・PRの実施</p> <p>1) 大阪市のATCグリーンエコプラザ内のブースにてレンズ付フィルムの循環生産の紹介ビデオ上映、リサイクルシステムの説明パネル等で来場者へ訴求。(常設展示)</p> <p>2) 伊丹市リサイクルフェア、八王子市イベントでの展示</p> <p>③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>④小学校用教材等の作成・配布を行い、環境にやさしい生産活動の紹介。(16年度)</p> <p>1) 小学校5年・社会科で学習する「我が国の工業生産」の単元や発展学習、及び「総合的な学習の時間」で使用する、環境学習用ビデオ教材「調べてみよう! レンズ付フィルム工場の秘密~循環生産ってなんだろう~」と教師指導用ガイドブックを作成し、全国の小学校1,000校に配布。本件は平成17年度の第43回日本産業映画・ビデオコンクール奨励賞を受賞。</p> <p>2) ポプラ社小学生の環境見学シリーズ2、「見学でわかるリサイクルのしくみ」(写真の絵本)24~33頁に「レンズつきフィルム工場」を掲載。</p> <p>3) 公立中学校総合学習(環境)への講師派遣により「レンズ付フィルムのリサイクル」の講義(川崎市枳形中、16年12月、17年1月)</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</p> <p>①易分解構造設計と環境配慮設計</p> <p>②共通部品化等使用材料の統一</p> <p>③コンパクト化による省資源化設計</p> <p>(具体例)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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>・ガイドライン項目に則った取組を引き続き実施</p> <p>具体的には「進捗状況」欄に記した主要措置を引き続き実施していく。特に</p> <p>1. 回収率アップ策として、店毎の協力者増加を狙った回収キャンペーンの実施(メーカー毎の活動)</p> <p>富士フィルムでは、平成18年7月よりミニラボ店向けに新・リサイクルプログラムを開始。あらかじめ参加店登録をしていただいたお店に対して、富士フィルム製品と他社品の分別箱詰の手数料を支払うもの。有償化により、回収率・資源のリサイクル率アップを目指す。</p> <p>2. 啓発活動では、学校で使用する環境教材(ビデオ教材、教師用指導ガイドブック)を作成し、広範囲に配布する。</p> <p>3. 製品アセスメントでは、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な設計にする。</p>

		<p>④リユース部品率のアップ、リサイクル材料の製品への再投入率のアップ等の継続した取組</p> <p>⑤製品間での部品共通化への継続した取組</p> <p>⑥エコリーフTypeⅢラベルの公開(各メーカーの取組)</p> <p>回収、リユース・リサイクルの実施による数値効果を把握、改善に活用</p> <p>⑦八都県市容器包装ダイエツ宣言に参加(紙カードの廃止)</p> <p>4. 詰替品への対応</p> <p>①外装容器に「エコリーフ」タイプⅢ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)。</p> <p>②「日本カラーラボ協会」による現像戻り詰替品の調査(15年春、17年度実施し現在分析中)</p> <p>調査結果として、1) 詰め替え品によるラボ処理上の問題点の集約、2) ラボ協会内での情報の共有化、3) 回収協力の呼びかけ</p> <p>③(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>4. 詰め替え品への対応では、該当業者に渡らないような対応をとるとともに、可能な相手に対しては、法的措置をとる。</p> <p>[その他関連情報]</p> <p>自己再資源化製品として、写ルンですが改めてエコマークの認定を取得。(詳細は下記 URL の 4 ページ目に記載。 http://www.ecomark.jp/news/enews64a.pdf)</p>
--	--	--	---

業種別廃棄物処理・リサイクルガイドラインのフォローアップ

- 1 鉄鋼業
- 2 紙・パルプ製造業
- 3 化学工業
- 4 板ガラス製造業
- 5 繊維工業
- 6 非鉄金属製造業
- 7 電気事業
- 8 自動車製造業
- 9 自動車部品製造業
- 10 電子・電気機器製造業
- 11 石油精製業
- 12 流通業
- 13 リース業
- 14 セメント製造業
- 15 ゴム製品製造業
- 16 石炭鉱業
- 17 ガス業
- 18 工場生産住宅製造業

平成18年10月17日

産業構造審議会 廃棄物・リサイクル小委員会

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 鉄鋼業	<p>鉄鋼業においては、資源有効利用促進法の特省資源業種に指定されたことを踏まえ、鉄鋼製造に伴う副産物のリデュース・リサイクルを計画的に推進するとともに、他産業の副産物との競合、環境規制等の動向如何によっては厳しい状況が予想されるものの、現在高水準にある鉄鋼スラグのリサイクル率(平成17年度99.2%、出所:鉄鋼スラグ協会)の維持・向上を図るため、以下の①～②の対策を講ずる。</p> <p>① 鉄鋼スラグの利用拡大のための調査研究の推進 鉄鋼スラグの環境安全性、資源としての有用性を裏付けるため、鉄鋼スラグの基礎的・多面的なデータの蓄積・分析および知見の収集等を推進することにより、従来からの用途の拡大とともに河川、海域での利用等の新規用途開発を図る。</p> <p>② 利用拡大のためのPR活動等 各種スラグ製品のグリーン購入法特定調達品目指定を受け、空港建設等大型プロジェクト等に対応して、公共工事の施主である国土交通省地方整備局及び港湾局、地方公共団体、公社・公団に対して、鉄鋼スラグの特性と有用性のPR等に努める。ユーザー、学会等を含む関係方面に対する理解を深めるため各種製品の冊子作成、ホームページの充実化等取り組む。</p> <p>さらに、産業廃棄物のリサイクルのため、再生品の市場の拡大、他産業からの材の受入れ等(廃プラスチック、廃タイヤ、ASR等)、産業間連携を推進することとする。特に、これら廃プラスチック等の受入れについては、集荷システム等の条件整備を前提として、平成22年に100万トンの受入れ目標を達成するべく、<u>体制整備にむけて努力する。</u></p> <p>以上の取り組みにより、(社)日本鉄鋼連盟における産業廃棄物の最終処分量の削減目標を平成10年度比で平成22年度に50%削減と設定し、早期に達成するべく努力する。</p>	<p>〇鉄鋼スラグの現状</p> <table border="1" data-bbox="1083 294 1736 472"> <tr> <td>鉄鋼スラグ生成量</td> <td>平成17年度</td> <td>3,748万t</td> </tr> <tr> <td></td> <td>平成16年度</td> <td>3,674万t</td> </tr> <tr> <td>鉄鋼スラグ最終処分量</td> <td>平成17年度</td> <td>32万t</td> </tr> <tr> <td></td> <td>平成16年度</td> <td>39万t</td> </tr> <tr> <td>鉄鋼スラグの有効利用率</td> <td>平成17年度</td> <td>99.2%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>平成16年度</td> <td>98.9%</td> </tr> </table> <p>・鉄鋼スラグの海洋利用を拡大し、閉鎖性水域の赤潮・青潮の抑制をはじめとする環境修復による漁場環境の改善のための研究開発を平成16年9月より経済産業省の補助事業として開始した。</p> <p>・グリーン購入法の特省調達品目指定に向けた取り組みの結果、過去5年間に高炉セメント、高炉スラグ骨材、鉄鋼スラグ混入アスファルト混合物、鉄鋼スラグ混入路盤材、断熱材、土工用水砕スラグ、地盤改良用製鋼スラグ(サンドコンパクション工法によるもの)、電気炉酸化スラグ骨材について公共工事での指定を受けた。これを受け高炉セメント、高炉スラグ骨材、鉄鋼スラグ混入路盤材等指定製品の普及活動に努めた。</p> <p>・高炉セメントについては、閣議決定された京都議定書目標達成計画の中で「高炉セメントの利用拡大」がCO₂削減効果が高い対策とされていることや、長期にわたる強度発現、アルカリ骨材反応抑制効果などの特徴や基本特性につき、中央官庁、自治体、ゼネコン等の関係機関に継続的PRに努めた。この結果、グリーン調達方針における高炉セメントが新たに2県で掲載され、全国で42都道府県となるなどの成果を得た。</p> <p>・セメント需要が急増しているベトナムにおいて高炉スラグの活用を図る目的で、鉄鋼スラグ協会、民間セメント会社およびベトナム建設省建設材料研究所は平成17年5月から約1年にわたる共同研究を行った。これらの研究成果に基づき、ベトナム国家規格TCVN 4315 セメント用高炉スラグおよびTCVN 4316 ポルトランドスラグセメント(高炉スラグ混合割合40%超70%以下)が平成18年8月に全面改正された。これによりベトナムでスラグセメントの製造が可能となる。また、TCVN 6260 ポルトランド複合セメントに規定された40%以下の混合材に高炉スラグが使用可能となる。</p> <p>・土木工事用水砕スラグ活用技術の適用拡大については、現地試験および評価を行い(財)沿岸技術研究センター等との共同研究を進め、「港湾工事用水砕スラグ利用手引書」の改訂に向けた検討を引き続き行った。</p> <p>・高炉水砕スラグを用いた底質改善材の開発については、マリノフォーラム21の試験事業(宍道湖環境改善研究)へ参加し、高炉水砕スラグの汽水域における基本特性を実水域にて立証し、宍道湖での水砕スラグ覆砂試験(平成15年10月実施)の効果測定を完了した。覆砂材としてのヤマトシジミ漁場への適用評価について引き続き研究開発を進めた。</p> <p>・平成17年3月に制定された「スラグ類の化学物質試験方法」(JIS K 0058)の道路用鉄鋼スラグ(JIS A 5015)への織り込みを目的に、(社)日本鉄鋼連盟と鉄鋼スラグ協会共同で道路JIS改正共同委員会を設置(平成17年5月)し、改正のための準備活動を行っている。</p> <p>・電気炉酸化スラグのコンクリート骨材等の普及活動については、平成16年4月に「電気炉スラグ普及委員会」を設け、普及活動を継続中である。平成17年6月にはコンクリート用電気炉酸化スラグ骨材がNETIS(国交省:新技術情報提供システム)に登録され、9月には日本建築学会「電気炉酸化スラグ細骨材を用いるコンクリートの設計施工指針(案)・同解説」が発表された。</p>	鉄鋼スラグ生成量	平成17年度	3,748万t		平成16年度	3,674万t	鉄鋼スラグ最終処分量	平成17年度	32万t		平成16年度	39万t	鉄鋼スラグの有効利用率	平成17年度	99.2%		平成16年度	98.9%	<p>・鉄鋼スラグの海洋利用に係る研究開発</p> <p>・高炉セメント普及活動の推進</p> <p>・港湾工事用水砕スラグの活用技術の適用拡大(利用手引き書の改訂 等)</p> <p>・高炉水砕スラグを用いた底質改善材の開発(マリノフォーラム21での宍道湖覆砂実証試験とりまとめ)神西湖(島根県)への適用(平成19年度)にむけた予備試験の実施</p> <p>・JIS A 5015(道路用鉄鋼スラグ)並びにJIS A 5011-1(コンクリート用高炉スラグ骨材)のJIS改正</p> <p>・電気炉スラグについては以下の活動を行う。 ①コンクリート骨材JIS認定工場取得支援 ②普及促進活動の推進(公共工事等での実績拡大、PR用技術資料の作成等) ③JIS A 5011-4(コンクリート用電気炉酸化スラグ骨材)改正 ④電気炉スラグ製品の用途拡大(アスファルト混合物試験舗装の追跡調査及び施工実績の拡大)</p>
鉄鋼スラグ生成量	平成17年度	3,748万t																			
	平成16年度	3,674万t																			
鉄鋼スラグ最終処分量	平成17年度	32万t																			
	平成16年度	39万t																			
鉄鋼スラグの有効利用率	平成17年度	99.2%																			
	平成16年度	98.9%																			

コンクリート用骨材の J I S 認定工場の拡大、電気炉スラグ製品の普及促進等に努めている。

- ・ホームページコンテンツである「鉄鋼スラグの素朴な疑問？」のナレーション付きCDを作成した。その他スラグニュースの刊行、グリーン購入法対象製品の説明冊子、パンフレットを作成し官庁、自治体等関係需要先にPRを行った。

- ・ビックプロジェクトに対する鉄鋼スラグ製品のPR活動（関西空港、神戸空港等）地域においても活動を精力的に行った。

○廃プラスチック等の受入れの現状

- ・廃プラスチック等の受入れについては、受入れ量拡大に向けた設備投資を推進した。

廃プラスチック等の受入れ量の推移は次のとおり。

平成17年度：49万トン

平成16年度：41万トン

平成15年度：36万トン

○廃タイヤ・ASRの受入れの現状

- ・廃タイヤ・ASRの受入れ状況に関し(社)日本鉄鋼連盟会員企業に対しアンケート調査を実施したところ、平成16年度実績で約6万トンが受け入れられていた。

○鉄鋼製造に伴う副産物の現状

- ・鉄鋼副産物の最終処分量と削減目標達成率(平成10年度比)

平成16年度 79万トン 21%

平成15年度 71万トン 29%

平成14年度 72万トン 28%

- ・鉄鋼副産物の排出量・再資源化量・再資源化率

	平成14年度	平成15年度	平成16年度
排出量〔単位：万トン〕	4,523	4,527	4,611
再資源化量〔単位：万トン〕	4,451	4,456	4,532
最終処分量〔単位：万トン〕	72	71	79
再資源化率〔%〕	98.4	98.4	98.3

- ・PR冊子、ホームページ等を活用したグリーン購入法を踏まえた各種スラグ製品の普及推進
- ・ビックプロジェクトに対する鉄鋼スラグ製品のPR活動
- ・ホームページコンテンツの充実
- ・海外における鉄鋼スラグ利用の実態を調査
- ・地域に密着した課題解決と鉄鋼スラグ製品の普及活動の推進
- ・大型プロジェクトへの対応
- ・製鋼スラグの用途開発

○鉄鋼業は、集荷システム等の条件整備を前提として、平成22年には廃プラスチック等を100万トンを受け入れる目標を達成するべく、体制整備にむけて努力する。

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 紙・パルプ製造業	<p>紙・パルプ製造業においては、資源有効利用促進法の特定省資源業種に指定されたことを踏まえ、紙・パルプ製造に伴う副産物のリデュース・リサイクルを計画的に推進するため、以下の対策を講ずる。</p> <p>① 技術開発等により生産工程における省資源化や副産物の排出の抑制を推進する。</p> <p>② 排出量の大部分を占める汚泥については、今後とも古紙リサイクルの拡大に伴いその発生の増大が見込まれるものの、脱水処理に加え、焼却処理を促進することによる減量化を促進するとともに、それらによって得られるエネルギーを、蒸解工程及び抄紙工程における熱源として利用することを推進する。</p> <p>③ 汚泥、石炭灰、汚泥焼却灰などについてリサイクルを促進するとともに、その新規利用分野を開拓するため、業界団体において、技術的な調査研究、情報交換を推進する。</p> <p>④ 以上の取組により、日本製紙連合会における産業廃棄物の最終処分量(有姿量)の削減目標を平成10年度比で平成22年度に57%削減(45万トン)と設定し、早期に達成するべく努力する。</p> <p>また、紙・パルプ製造業においては、古紙の利用の拡大を一層推進するとともに製材残材や建設発生木材由来のチップのうち製紙原料として経済的、技術的に利用可能なものの利用に努める。</p>	<p>各社における繊維分の回収強化及び灰分の回収・再利用技術開発、並びに日本製紙連合会等においてこれらの情報交換等について環境保全委員会を通じて実施。</p> <p>各社において、廃棄物の性状及び発生量に合わせた最適な廃棄物焼却炉や廃棄物ボイラの導入または能力アップを促進。 (ボイラ設備増強計画によるペーパースラッジ、紙くず平成22年度使用量予測 1,380BD千t/年) 平成17年度実績1,286BD千t/年、 平成16年度実績1,192BD千t/年</p> <p>各社におけるセメント原料、土壌改良材、などへの利用状況、及び汚泥焼却炉にかかる規制によるリサイクルへの影響とその対応方向、問題点等について日本製紙連合会等において検討、情報交換について環境保全委員会を通じて実施。</p> <p>・日本製紙連合会において産業廃棄物等有効利用調査を実施し、機関誌(紙パルプ)や専門誌(紙パ技協誌)、HPを通じて公表。</p> <p>日本製紙連合会等において最終処分状況の調査を実施し公表。</p> <p>・産業廃棄物の最終処分量 16年度：最終処分量57.2万トン ※廃棄物排出量291万トンのうち再資源化量234万トン (15年度：最終処分量60.4万トン) (※廃棄物排出量298万トンのうち再資源化量238万トン)</p> <p>古紙利用率は、平成17年度末で60.4%を達成(16年度末で60.3%)。現在「平成22年度までに62%に向上する」とした目標を設定したところ。製材残材の利用は、平成16年で4,174千トン(平成15年4,414千トン)</p>	<p>・計画目標に向け、廃棄物焼却炉や廃棄物ボイラの情報を、日本製紙連合会の関係委員会において製紙業界に提供する。平成18年度には数社が設備更新を予定。</p> <p>・引き続き、日本製紙連合会において産業廃棄物等有効利用調査を実施し公表。</p> <p>・高歩留まりの生産設備導入による廃棄物の発生抑制、高効率ボイラ導入による廃棄物の減容化、ペーパースラッジ灰をセメント素材の製紙原料としての再利用を促進することにより、引き続き最終処分量の減少を図る。</p> <p>・古紙利用が低い紙分野での利用向上を図るため、DIP(脱墨)設備の導入や、上質な古紙となりうるオフィス古紙の利用拡大について、会員企業に情報提供する。(日本製紙連合会)</p>

業種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 化学工業	<p>化学工業においては、有機化学工業製品製造業及び無機化学工業製品製造業が資源有効利用促進法の特定省資源業種に指定され、該当する企業毎に副産物の発生抑制等に関する計画を推進中であることなどを踏まえ、副産物のリデュース・リサイクルを含めた以下の対策を講ずる。</p> <p>① 原料の高純度化、中和剤・脱色剤・ろ過剤・触媒等の変更や使用量の削減、さらには製造プロセスの抜本的な見直しなどにより、製品収率の向上を図り、副産物の発生の抑制を推進する。</p> <p>② 汚泥の最終処分量減量化のため、無機性汚泥については、石膏、セメント、煉瓦、タイル、地盤改良材などとしての利用を、有機性汚泥については、原料、燃料、肥料・土壌改良材などとしての利用をさらに促進する。併せて脱水設備や焼却設備の改善及び設置により、各事業者において、中間処理による減量化をさらに推進する。</p> <p>③ 以上の取組により、(社)日本化学工業協会における産業廃棄物の最終処分量の削減目標を平成10年度比で平成22年度に75%と設定し、早期に達成するべく努力する。</p>	<p>副産物については、レスポンスブル・ケア活動にもとづき各事業者の自主的取組として、以下のように進めてきている。</p> <p>○ 産業廃棄物の最終処分量の削減率について 平成16年度における最終処分量削減率は、平成10年度比で57%削減(平成2年度に比べ80%削減、前年度と比べて2%削減)となった。</p> <p>○ 構成企業による自主的取組状況について</p> <p>① 設備や運転条件の改善など、それぞれの製造工程に適した副産物の発生抑制に創意工夫をもって取組んでいる。 具体的には、新規に開発した触媒、プロセス等により、副産物をほとんど発生しない技術や発生を抑制するいくつかの新技术の開発が進められた。 また、石油化学においても使用済み触媒を廃棄する際に、金属回収を行っている事業者において含有するモリブデン、バナジウムなどの金属を回収して、触媒に再利用したり、鉄鋼等へ供給するなどリサイクルに努めている。</p> <p>② 化学工業における発生量の最も多い汚泥については、事業者の努力により8割が減量化され、残りの2割のうち4割を再資源化している。高性能脱水装置の導入やスラッジ専用の焼却設備の導入による燃え殻のセメント等への利用が進められており、減量化・再資源化率の向上を進めている。 具体的には、汚泥に次いで発生量の多い廃油(廃溶剤)について、例えば、廃塗料からの溶剤回収システムの導入によるリサイクル利用を進めるなど、多くの事業者が再資源化に取り組んでいる。</p> <p>③ 左記目標を達成するべく、毎年の廃棄物実態調査を通して進捗状況をチェックしており、おおむね達成の見込で推移している。</p>	<p>・化学業界の産業廃棄物最終処分量は発生量の4%までに削減されてきているが、化学産業の特徴を生かし更に一層の有効利用等改善を考えていきたい。</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>

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 板ガラス製造業	<p>1. 板ガラス製造業においては、その副産物のリデュース・リサイクルを推進し、板硝子協会において定める産業廃棄物の最終処分量の削減目標 (平成22年度において平成10年度比42%削減) を引き続き達成するべく努力する。今後更なる最終処分量の減少に向け、特に以下の対策を講ずる。</p> <p>①製品の歩留まりの向上等により、工程内カレットの発生抑制に努める。</p> <p>②磨き砂汚泥 (微粒珪砂) のガラス原料としての再利用及び新規用途へのリサイクルにより、再資源化率の維持・向上を図る。併せて、含水率のコントロール、脱鉄などにより原料としての高付加価値化を図る。</p> <p>③磨き砂汚泥 (微粒珪砂) の既存の利用分野及び新規利用分野での利用拡大のため、板硝子協会加盟各社において建材メーカー等ユーザーへの広報活動に努める。</p> <p>2. 板ガラス製造業においては、その需要先の大部分を占める建設用途、自動車用途の板ガラスにつき、回収リサイクルシステム構築の検討を引き続き行う。</p> <p>①建設廃棄物として排出される板ガラスにつき、生産工程への再投入を基本としてリサイクルシステムの構築を図る。</p> <p>②廃自動車から排出されるガラス (自動車リサイクル法ではASR処理される) のうち自主的に取外し回収されたガラスについて、自動車メーカーと連携してリサイクルテストを行う。</p>	<p>1. 副産物のリデュース、リサイクルを推進するため、特に以下の対策を講じた。板硝子協会にて定める産業廃棄物 (ガラスカレット、磨き砂等) の排出量は全体で、平成16年度81%の削減 (平成10年度比) を達成した (平成15年度は73% (同))。</p> <p>① 製品の歩留まりの向上等により工程内カレットの発生抑制に努めている。また、発生したカレットについても、ほぼ全量リサイクルしている。</p> <p>② 磨き砂汚泥 (微粒珪砂) については、板硝子協会加盟各社が、建材メーカー等ユーザーへの広報活動に努めた結果、ガラス原料としての再利用の他に、セメントや窯業建材ボードの原料、銅・亜鉛精錬用としての利用を進め、平成16年度には再資源化率が96%となった。</p> <p>○現状 (平成16年度：脱水処理後ベース)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・磨き砂汚泥発生量 70.1千t (平成15年度74.6千t) ・磨き砂汚泥最終処分量 3.0千t (平成15年度 3.0千t) ・磨き砂汚泥再資源化率 96% (平成15年度96%) <p>2. 回収リサイクルシステム構築を推進するため、特に以下の対策を講じた。</p> <p>①建設廃棄物として排出される板ガラスのリサイクルシステムの検討を進めるにあたり、板硝子協会内部においてリサイクルチームを発足させ、合わせガラスのガラスリサイクル設備を会員企業の一工場に設置し、テスト運用を開始した。</p> <p>②一部の自動車メーカーから回収ガラスカレットのリサイクルテスト要求があり、テストを継続中。受入れ基準に対する品質調査、フィードバックや窯への投入テストを行なっている。</p>	<p>1. 副産物のリデュース・リサイクルを推進し、最終処分量の削減目標を達成するべく、引き続き分別を徹底するとともに、以下の対策を講ずる。</p> <p>①工程内カレットの発生抑制に努める。</p> <p>②生産ノウハウを活かした磨き砂の使用量削減へ取組及び再資源化率の維持を図るとともに、広報活動を通じて利用拡大及び原料としての高付加価値化を図る。</p> <p>2. 回収リサイクルシステム構築を推進するため、引き続き以下の取組を進める。</p> <p>①今後、排出量の増加が見込まれる合わせガラス、複層ガラス等機能ガラスのカレットリサイクルを目的として、9月にNPO法人を立ち上げる予定。また、回収廃材リサイクル設備の他工場への展開を目指すとともに、建築廃材のガラスカレット受入システムを引き続き検討していく。</p> <p>②廃自動車から排出されるガラスについて、ガラスカレットの回収量の拡大を進め、引き続き実証試験を実施するとともに、合わせガラスの中間膜を分離する設備能力を含めた対応の検討、取組を行なう。</p>

業種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 繊維工業	<p>1. 繊維工業においては、リデュース・リサイクルを促進するため各業界団体、各企業が自主的に以下の対策を講ずる。</p> <p>① 汚泥等の減量化のため、化合繊維製造工程においては脱水・乾燥・焼却等により中間処理を強化し、リサイクルの用途拡大を促進する。 また、染色整理工程においては設備の改善を引き続き行う。</p> <p>② 繊維くず等のリデュース・リサイクルを促進するため、生産条件の改善や工程管理の強化によりその発生量を削減し、発生したものについては、マテリアル・ケミカル・サーマルの各リサイクルを一層推進する。 このほか、繊維の製造事業者は、個々の事業所等において製造工程で発生する繊維くず等の減量化の取組を、今後とも継続していくことが必要である。 このため、事業者が製造工程から排出される工程内繊維廃棄物の実態を把握し、減量化の目標値を設定し、更には、これを公表していくというような取組も、一つの選択肢として関係者が検討する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 日本化学繊維協会においては、繊維屑の減量化・熱回収などの推進によりリサイクル率9割を上回る現状を下回ることはないように取り組む。 日本紡績協会においては、紡績工程における落ち綿(全繊維)の業界全体での発生量が、平成16年度は年間約14,556トンであり、これを平成19年度には14,400トンに減量化する。 	<p>○化学繊維製造業における汚泥の推移</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>発生量</th> <th>最終処分量</th> <th>再資源化量</th> <th>有効利用率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成11年度</td> <td>34.4万t</td> <td>2.5万t</td> <td>2.8万t</td> <td>52%</td> </tr> <tr> <td>平成14年度</td> <td>13.7万t</td> <td>0.8万t</td> <td>2.2万t</td> <td>73%</td> </tr> <tr> <td>平成15年度</td> <td>14.6万t</td> <td>0.7万t</td> <td>2.8万t</td> <td>80%</td> </tr> <tr> <td>平成16年度</td> <td>14.2万t</td> <td>0.5万t</td> <td>10.4万t</td> <td>95%</td> </tr> <tr> <td>平成16年度</td> <td>3.7万t</td> <td>0.3万t</td> <td>1.5万t</td> <td>83%</td> </tr> <tr> <td>平成17年度</td> <td>8.3万t</td> <td>0.3万t</td> <td>4.6万t</td> <td>94%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)平成17年度調査対象事業場:29事業場(11社)</p> <p>○染色整理業における汚泥の現状</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>発生量</th> <th>最終処分量</th> <th>再資源化量</th> <th>有効利用率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成13年度</td> <td>22.7万t</td> <td>1.1万t</td> <td>0.7万t</td> <td>39%</td> </tr> <tr> <td>平成14年度</td> <td>38.5万t</td> <td>0.5万t</td> <td>1.3万t</td> <td>72%</td> </tr> <tr> <td>平成15年度</td> <td>36.7万t</td> <td>1.3万t</td> <td>1.1万t</td> <td>46%</td> </tr> <tr> <td>平成16年度</td> <td>3.7万t</td> <td>0.3万t</td> <td>1.5万t</td> <td>83%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)平成16年度調査対象事業場:39事業場(35社) また、平成16年度の発生量については、平成15年度までの「汚泥」より「スラッジ」に変更したことによる。</p> <p>○脱水、乾燥、焼却等の中間処理量の増大によって、汚泥、ばいじん等の最終処分量を削減。また、残余されたこれらの廃棄物についてもセメント原料や肥料等への再資源化を推進。</p> <p>○染色整理工程において使用する染料、薬品類等の量の最小化により廃水処理に係る環境負荷を軽減するため、以下の新鋭染色設備の導入を推進。</p> <p>①染料、薬品類投入量の最小化 カラーマッチング機、自動染剤調合機の普及は、機械染色整理業にほぼ普及し、現在はより高性能なシステムに移行しつつある。インクジェット染色装置については試作レベルから実用化に向けての装置開発が行われており、現在世界トップレベルにある。</p> <p>②用水使用量の最小化 引き続き低浴比液流式染色機、向流式洗浄装置の普及が図られている。</p> <p>③染色整理業の排水処理において従来の好気性処理に替えて嫌気性処理による汚泥減容化の取組が開始されている。</p> <p>○ポリエステル減量加工により排出されるテレフタル酸の処理は従前の方法に代えて、汚泥量発生が少ない、活性汚泥による方法に切り替わりつつある。</p> <p>○化学繊維製造業における繊維くずの推移</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>発生量</th> <th>最終処分量</th> <th>再資源化量</th> <th>有効利用率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成11年度</td> <td>7.7万t</td> <td>1.7万t</td> <td>4.2万t</td> <td>71%</td> </tr> <tr> <td>平成14年度</td> <td>10.1万t</td> <td>0.9万t</td> <td>7.3万t</td> <td>89%</td> </tr> <tr> <td>平成15年度</td> <td>9.3万t</td> <td>0.6万t</td> <td>6.8万t</td> <td>92%</td> </tr> <tr> <td>平成16年度</td> <td>9.7万t</td> <td>0.7万t</td> <td>7.7万t</td> <td>92%</td> </tr> <tr> <td>平成17年度</td> <td>9.1万t</td> <td>0.4万t</td> <td>7.6万t</td> <td>95%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)平成17年度調査対象事業場:29事業場(11社)</p> <p>○染色整理業における繊維くずの現状</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>発生量</th> <th>最終処分量</th> <th>再資源化量</th> <th>有効利用率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成13年度</td> <td>0.18万t</td> <td>0.02万t</td> <td>0.12万t</td> <td>86%</td> </tr> <tr> <td>平成14年度</td> <td>0.21万t</td> <td>0.01万t</td> <td>0.14万t</td> <td>93%</td> </tr> <tr> <td>平成15年度</td> <td>0.15万t</td> <td>0.03万t</td> <td>0.07万t</td> <td>70%</td> </tr> <tr> <td>平成16年度</td> <td>0.17万t</td> <td>0.01万t</td> <td>0.04万t</td> <td>80%</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)平成16年度調査対象事業場:39事業場(35社)</p>		発生量	最終処分量	再資源化量	有効利用率	平成11年度	34.4万t	2.5万t	2.8万t	52%	平成14年度	13.7万t	0.8万t	2.2万t	73%	平成15年度	14.6万t	0.7万t	2.8万t	80%	平成16年度	14.2万t	0.5万t	10.4万t	95%	平成16年度	3.7万t	0.3万t	1.5万t	83%	平成17年度	8.3万t	0.3万t	4.6万t	94%		発生量	最終処分量	再資源化量	有効利用率	平成13年度	22.7万t	1.1万t	0.7万t	39%	平成14年度	38.5万t	0.5万t	1.3万t	72%	平成15年度	36.7万t	1.3万t	1.1万t	46%	平成16年度	3.7万t	0.3万t	1.5万t	83%		発生量	最終処分量	再資源化量	有効利用率	平成11年度	7.7万t	1.7万t	4.2万t	71%	平成14年度	10.1万t	0.9万t	7.3万t	89%	平成15年度	9.3万t	0.6万t	6.8万t	92%	平成16年度	9.7万t	0.7万t	7.7万t	92%	平成17年度	9.1万t	0.4万t	7.6万t	95%		発生量	最終処分量	再資源化量	有効利用率	平成13年度	0.18万t	0.02万t	0.12万t	86%	平成14年度	0.21万t	0.01万t	0.14万t	93%	平成15年度	0.15万t	0.03万t	0.07万t	70%	平成16年度	0.17万t	0.01万t	0.04万t	80%	<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引き続き行い、進捗状況の把握及び公表に努める。</p> <p>○染色整理業における活性汚泥処理設備の運転方法を改良することにより、発生汚泥量の削減を図る。</p> <p>○オープン・エンド方式(比較的太い糸の生産に適する紡績方式)での紡績への、再生綿の投入割合を増やす。<日本紡績協会></p> <p>○一般にはポリエステル綿が用いられているベッド・パッド(ベッドと敷布の間に敷く薄い敷物)について、側地・中綿とも綿100%(落綿を使用)の製品を開発する。<日本紡績協会></p>
	発生量	最終処分量	再資源化量	有効利用率																																																																																																																		
平成11年度	34.4万t	2.5万t	2.8万t	52%																																																																																																																		
平成14年度	13.7万t	0.8万t	2.2万t	73%																																																																																																																		
平成15年度	14.6万t	0.7万t	2.8万t	80%																																																																																																																		
平成16年度	14.2万t	0.5万t	10.4万t	95%																																																																																																																		
平成16年度	3.7万t	0.3万t	1.5万t	83%																																																																																																																		
平成17年度	8.3万t	0.3万t	4.6万t	94%																																																																																																																		
	発生量	最終処分量	再資源化量	有効利用率																																																																																																																		
平成13年度	22.7万t	1.1万t	0.7万t	39%																																																																																																																		
平成14年度	38.5万t	0.5万t	1.3万t	72%																																																																																																																		
平成15年度	36.7万t	1.3万t	1.1万t	46%																																																																																																																		
平成16年度	3.7万t	0.3万t	1.5万t	83%																																																																																																																		
	発生量	最終処分量	再資源化量	有効利用率																																																																																																																		
平成11年度	7.7万t	1.7万t	4.2万t	71%																																																																																																																		
平成14年度	10.1万t	0.9万t	7.3万t	89%																																																																																																																		
平成15年度	9.3万t	0.6万t	6.8万t	92%																																																																																																																		
平成16年度	9.7万t	0.7万t	7.7万t	92%																																																																																																																		
平成17年度	9.1万t	0.4万t	7.6万t	95%																																																																																																																		
	発生量	最終処分量	再資源化量	有効利用率																																																																																																																		
平成13年度	0.18万t	0.02万t	0.12万t	86%																																																																																																																		
平成14年度	0.21万t	0.01万t	0.14万t	93%																																																																																																																		
平成15年度	0.15万t	0.03万t	0.07万t	70%																																																																																																																		
平成16年度	0.17万t	0.01万t	0.04万t	80%																																																																																																																		

<ul style="list-style-type: none"> ・日本羊毛紡績会においては、製造工程において減量化に向けて生産管理を徹底するとともに、発生した繊維くずを紡毛用原料に再利用する取組を従来以上に推進することにより、平成16年度に繊維くずの発生量6%のうち、廃棄物が占める割合を3%から1%に削減。今後も現状を下回ることはないように取り組む。 ・日本被服工業組合連合会においては、製造業者・販売業者の生地在庫・製品在庫の削減を図るため、IT活用システムにつき検討委員会を設置して検討する。 <p>③ 廃棄物処理・リサイクル等に関する技術開発を推進するため、繊維の製造事業者は再生用途拡大のための技術開発・新商品開発を積極的に推進する。その際、繊維製品以外の再生用途も視野に入れ、幅広い用途の検討を推進する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・日本紡績協会においては、衣料用途には限界があるため、新たに産業資材用途（再生用途としてルーフィングボード壁材へのぬり込み等）の開発を実施するとともに、引き続きコストを削減し、販売可能な産業用途の開発を実施（壁用のボード等）する。 ・日本羊毛紡績会としては、羊毛繊維製品の再商品化の用途としては、①中古衣料品としての再利用②反毛化、の2つがあるが、現状の反毛の用途がフェルト、マット、靴下等に限定されている。このため、反毛がより積極的に多様な製品の原料として活用されるよう用途を開拓していく。 <p>④ 再生繊維を使用した製品の「マーク」制度を推進するため繊維の製造事業者は、再生繊維を一定程度使用した再生繊維製品の基準を作り、この基準を満たす製品にマークを付与するとともに、消費者へのPRを積極的に推進していくよう努める。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・日本被服工業組合連合会において、国内生産の再生ポリエステル繊維使用生地を使用し、国内事業場で縫製された製品に添付されている「国産エコ・ユニフォームマーク」、国内生産の再生ポリエステル繊維使用生地を使用し、海外で縫製された製品に添付されている「海外縫製エコ・ユニフォームマーク」について、両マークをあわせて、 平成18年度目標 80万枚 平成21年度目標 100万枚 の添付を目指す。 <p>⑤ 繊維の製造等事業者は、再生繊維を一定程度使用することができる品目を選定し、このような品目に占める再生繊維の利用比率に関する自主的な目標値を設定することが可能かどうか検討する。</p> <p>⑥ 再生利用が容易な製品の「マーク」制度を推進するため、繊維の製造等事業者は、再生利用が容易な製品の基準を作りこの基準を満たす製品にマークを付与するとともに、流通事業者、故繊維事業者の協力を受けて、これを回収・再商品化するためのシステムの構築を目指すよう努める。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・日本アパレル産業協会においては、リサイクル配慮設計商品に添付する「E COMATE」マークについて、 平成21年度目標 30ブランド 85万枚 を目標とする。 <p>⑦ 例えば100%同一素材で構成される製品等、リサイクルに配慮した製品設計を行うことができる品目を選定し、このような品目に占めるリサイクル配慮製品の生産・販売比率等に関する自主的な目標値の設定を行うことが可能かどうか検討する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○日本紡績協会において、紡績工程における落ち綿（全繊維）の業界全体での発生量は、平成16年度で年間14,556トンとなっている。引き続き減量化に努める。 ○繊維くずを再溶融して、成型品、つめ綿等への再資源化を推進するとともに、焼却処理時におけるサーマルリサイクルを推進。 ○製織時に生じる捨て耳の再生利用技術の開発を実施。（平成10年度）その後、その開発された技術の普及及び事業化を推進。 <p>○平成15年10月に日本被服工業組合連合会理事会において、国内生産の再生ポリエステル繊維使用生地を使用し海外で縫製された製品について、「海外縫製エコ・ユニフォームマーク」制度を設けることが認められた。これを受け、平成16年2月には、全国3,300箇所の自治体にパンフレットを配布、PRを行った。（平成15年度）</p> <p>○「国産エコ・ユニフォームマーク」「海外縫製エコ・ユニフォームマーク」は、平成16年度はあわせて73万枚（国産：56万枚、海外：17万枚）、平成17年度はあわせて61万枚（国産：51万枚、海外：10万枚）に普及。積極的な取り組みがなされている一方で、製品の多様性及び技術的な限界から、リサイクルを行う上でのシステムの構築が困難となっているとこととであり、マークの普及が伸び悩んでいるところ。</p> <p>○（社）日本アパレル産業協会における「E COMATE」マークの実施状況は、平成16年度末において7ブランド、平成16年度の展開数量は50万枚、平成17年度末において7ブランド、平成17年度の展開数量は52万枚となっており、今後も普及に努める。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○家具・自動車等で用いられるクッション材について、現在はウレタンが用いられているが、リサイクルが可能なポリエステル系繊維から、ウレタンと同等レベルの製品を製造する技術開発を行う。（平成17年度） ○衣料品の大部分を占める、合成繊維と天然繊維の混紡品（主としてポリエステルと綿の混紡品）について、両者を分離し、天然繊維部分をセルロースナノファイバーにして再利用する技術開発を検討する。（平成17年度）
--	--	--

	<p>2. 繊維製品サプライチェーンにおける産業廃棄物の減量化</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 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。 ・ 日本アパレル産業協会においては、日本百貨店協会と日本アパレル産業協会が合意した新しいビジネスモデルである「コラボレーション取引」の普及を促進する。そのために、日本百貨店協会と共同で普及促進協議会を立ち上げるとともに、J A I C（日本アパレル産業協会）標準E D Iメッセージの普及を推進し、Q R / S C Mを拡大する。 ・ 日本被服工業組合連合会においては、製造事業者・流通業者の生地在庫・製品在庫の削減を図るため、I T活用システムにつき、業界内で検討委員会を設置し、検討を進めることとする。 <p>3. 日本染色協会、日本毛整理協会、日本繊維染色連合会と関係する業界団体等が連携して、産業廃棄物の最終処分量の削減方策を検討するとともに、その新たな削減目標の設定について検討する。</p>	<p>○情報化導入支援事業を実施（平成11年度～）し、効率の良い物流管理や受発注を行うために必要な情報化導入を支援することにより、不良在庫の圧縮を促進。</p> <p>○需要予測が困難な繊維業界に対応した新しいビジネスモデルを策定・普及することにより、リスク分担を明確にした効率的な受発注体制構築を通じ、不良在庫圧縮を図る。具体的な取組としては、アパレルー百貨店間の製品取引を対象とした「コラボレーション取引」（平成14年策定）、テキスタイルーアパレル間の生地取引を対象とした「T Aプロジェクト取引ガイドライン」（平成16年度策定）が挙げられる。</p> <p>○新鋭染色設備の導入を図り、染色整理工程において使用する染料、薬品類等の最少化により排水処理に係る負荷を軽減し、汚泥等の減量化を促進。（インクジェットプリンターを導入することにより、従来の捺染設備と比較して、水の使用量（＝排水量）が約25～30%軽減でき、それにより汚泥・スラッジの減量化を一部促進している）</p>	
--	---	--	--

業種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 非鉄金属製造業	<p>非鉄金属製造業においては、銅第一次製錬・精製業が資源有効利用促進法の特定省資源業種に指定されたことを踏まえ、スラグ、ダスト、金属くず等のリデュース・リサイクルを促進するため、業界内外との連携を一層強化するとともに以下の対策を講ずる。</p> <p>① スラグの有効利用促進を図る為に、業界としてのスラグに関する共通パンフレットを作成し、普及活動に努める。 また、非鉄金属製錬スラグの特性を生かした新規利用先の検討を行うと共に、官公庁土木建設用資材への利用促進を図る為の検討を行う。</p> <p>②非鉄金属製造業の特徴を生かした ASR(オートモービル シュレッダー レジデュ)等の非鉄金属含有廃棄物から有用な非鉄金属(銅、鉛、亜鉛等)の回収利用を推進すると共に、より一層効率的な回収・利用を行う為の研究開発を行う。</p> <p>③ その他の非鉄金属製造業についても副産物のリデュース・リサイクルへの取組を続行する。とりわけ、アルミドロスについては、生産管理の徹底によりその発生抑制に取り組むとともに、有効に再利用するための技術開発を行う。 また、電線・ケーブル製造について、リサイクルを促進するため、阻害要因となっている塩ビ被覆電線の非鉛化と廃電線塩ビ被覆材からの鉛除去技術の調査・検討を行う。</p> <p>④ 以上の取組の結果により、日本鉱業協会、日本伸銅協会、日本アルミニウム協会、日本アルミニウム合金協会、日本電線工業会における産業廃棄物の最終処分量の削減目標を以下のとおりと設定し、早期に達成するべく努力する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・日本鉱業協会 平成10年度比で平成22年度に37%削減 ・日本伸銅協会 平成10年度比で平成22年度に76%削減 ・日本アルミニウム協会 平成10年度比で平成22年度に14%削減 ・日本アルミニウム合金協会 平成10年度比で平成22年度に10%削減 ・日本電線工業会 平成10年度比で平成22年度に50%削減 	<p>【日本鉱業協会】 銅、鉛、亜鉛製錬分野の 鉱業廃棄物/有価発生物、産業廃棄物/有価発生物の発生量・最終処分量 〔C J C 報告データより〕</p> <table border="1" data-bbox="1071 352 1908 556"> <thead> <tr> <th></th> <th>1998</th> <th>1999</th> <th>2000</th> <th>2001</th> <th>2002</th> <th>2003</th> <th>2004</th> <th>2010 年度 目標</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>発生量</td> <td>317</td> <td>320</td> <td>331</td> <td>316</td> <td>340</td> <td>320</td> <td>318</td> <td>366 万ト</td> </tr> <tr> <td>最終処分量</td> <td>70</td> <td>59</td> <td>66</td> <td>57</td> <td>55</td> <td>63</td> <td>44</td> <td>44 万ト</td> </tr> <tr> <td>最終処分率</td> <td>22</td> <td>18</td> <td>20</td> <td>18</td> <td>16</td> <td>20</td> <td>14</td> <td>12 %</td> </tr> <tr> <td>地金生産量比</td> <td>100</td> <td>105</td> <td>111</td> <td>108</td> <td>107</td> <td>108</td> <td>106</td> <td>122</td> </tr> </tbody> </table> <p>***最終処分量の削減要因：廃棄物を製錬の副原料として使用 廃棄物を浄化処理して製品化</p> <ul style="list-style-type: none"> ・銅スラグ細骨材を使用したコンクリートの長期暴露試験を実施 ・各製錬所でのコンクリート試験を継続して実施 ・平成14年2月、銅スラグ及びフェロニッケルスラグがコンクリート用細骨材としてのグリーン購入法特定調達品目に指定。ケーソン用中詰め材についても平成18年2月に特定調達品目に指定された。 ・スラグ類の分析方法に関する JIS 作成委員会(経済産業省標準課の委託事業)に参画。本件は JIS0058「スラグ類の化学物質試験法」として平成17年3月に制定された。 ・道路用非鉄スラグ JIS 作成委員会を当協会内に立ち上げ、供用性評価のため製錬所5箇所および岡山県道でスラグを用いた試験舗装を実施。(独)土木研究所の試験走行路で促進載荷試験を開始。 ・ASR(オートモービル シュレッダー レジデュ)等から有用な非鉄金属(銅、亜鉛等)を回収するための施設は、平成16年度に新たに1箇所稼働、全国で5箇所稼働 <非鉄金属製造業におけるシュレッダーダスト処理実績> <table border="1" data-bbox="1071 1228 1908 1312"> <thead> <tr> <th></th> <th>1999</th> <th>2000</th> <th>2001</th> <th>2002</th> <th>2003</th> <th>2004 年度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>処理量</td> <td>36.4</td> <td>63.0</td> <td>87.0</td> <td>156.0</td> <td>203.7</td> <td>242.1 千ト</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注：ASR 以外のシュレッダーダストを含む)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・非鉄製錬業が保有する技術、施設を活用した ASR から銅、鉛、亜鉛を回収する技術開発を実施。 ・今後使用量が急増すると考えられる自動車用廃二次電池を処理し Ni、Co、ミッシュメタルを回収する技術開発を実施中。 ・ASR 処理により生じた高不純物含有スラグからの不純物除去と亜鉛、鉛の回収技術開発を実施中。 ・日本鉱業協会として早稲田大学で主催する溶融飛灰資源化研究会へオブザーバー参加。 ・非鉄金属製錬業界では全国3箇所で溶融飛灰の受入れ、処理を行い、亜鉛、鉛、銅の回収を行っている。 <p>【日本電線工業会】 電線の製造について、 ・廃プラスチックの分別強化を図り、再資源化を推進。 <実績推移></p> <table border="1" data-bbox="1071 1837 1908 1900"> <thead> <tr> <th></th> <th>1998</th> <th>1999</th> <th>2000</th> <th>2001</th> <th>2002</th> <th>2003</th> <th>2004</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>最終処分量(ト)</td> <td>38,059</td> <td>34,853</td> <td>33,062</td> <td>26,791</td> <td>22,843</td> <td>14,784</td> <td>12,618</td> </tr> </tbody> </table>		1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2010 年度 目標	発生量	317	320	331	316	340	320	318	366 万ト	最終処分量	70	59	66	57	55	63	44	44 万ト	最終処分率	22	18	20	18	16	20	14	12 %	地金生産量比	100	105	111	108	107	108	106	122		1999	2000	2001	2002	2003	2004 年度	処理量	36.4	63.0	87.0	156.0	203.7	242.1 千ト		1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	最終処分量(ト)	38,059	34,853	33,062	26,791	22,843	14,784	12,618	<p>①スラグの有効利用促進を図る為に、各規格類、マニュアル類の整備を図るとともに、平成18年度に道路用非鉄スラグ JIS 策定を目指す。 また、JIS 作成活動の一環として、製錬所で実施した試験舗装について追跡調査を行なうとともに(独)土木研究所の試験走行路で促進載荷試験を行い、供用性についての基礎データを収集する。</p> <p>②非鉄金属製造業の特徴を生かした再資源化技術の開発を推進するとともに、現在最終処分されている非鉄金属含有廃棄物をリサイクルに誘導し、再資源化量の拡大を図るとともに最終処分量の低減に貢献する。</p> <p>③その他の非鉄金属製造業についても副産物のリデュース・リサイクルへの取組を続行する。とりわけ、アルミドロスについては、生産管理の徹底によりその発生抑制に取り組むとともに、有効に再利用するための技術開発を実施。 また、これまで講じてきた措置により、産業廃棄物の最終処分量の削減目標の達成に向けた取組の推進や見直しを図ることとする。</p> <p>【日本電線工業会】 ・塩ビ被覆電線の非鉛化と廃電線塩ビ被覆材からの鉛除去技術の調査・検討の実施。 ・最終処分量の削減目標については、新たな目標値の設定を行い、その目標達成に向け検討を行う。</p>
	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2010 年度 目標																																																																						
発生量	317	320	331	316	340	320	318	366 万ト																																																																						
最終処分量	70	59	66	57	55	63	44	44 万ト																																																																						
最終処分率	22	18	20	18	16	20	14	12 %																																																																						
地金生産量比	100	105	111	108	107	108	106	122																																																																						
	1999	2000	2001	2002	2003	2004 年度																																																																								
処理量	36.4	63.0	87.0	156.0	203.7	242.1 千ト																																																																								
	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004																																																																							
最終処分量(ト)	38,059	34,853	33,062	26,791	22,843	14,784	12,618																																																																							

【日本伸銅協会】

伸銅品の製造については、

- ・ 廃酸、廃油、溶剤の再資源化等の促進
- ・ 鋳さい、スラグ等からの有用金属回収、再資源化率向上
- ・ 梱包資材のアルミ化標準化・通い箱化の推進
- ・ 廃プラ、廃ビニールの原料化による有価売却
- ・ 廃木材のチップ化による燃料化の促進
- ・ 電子化によるコピー用紙の削減、古紙回収促進
- ・ コンプレッサードレン油水分離回収

の取組を行い、産業廃棄物の最終処分量削減を図る。

<実績推移>

	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004
最終処分量(ト)	9,900	8,600	6,100	4,550	3,700	3,242	4,192

出典：平成 17 年度 日本経団連環境自主行動計画フォローアップ（廃棄物対策編）

【日本アルミニウム協会】

アルミニウム製造については、

- ・ アルミドロスの再資源化を図るための試作と実用化を推進
- ・ 廃油の社内燃料化の推進
- ・ 汚泥・燃え殻の再資源化

<実績推移>

	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	年度
アルミドロスの再資源化率	89.6	88.9	95.4	96.4	96.6	98.4	99.3	%
最終処分量	20	19	17	16	14	10	11	千ト/年

（出典：平成 17 年度 日本経団連環境自主行動計画フォローアップ（廃棄物対策編））

【日本アルミニウム合金協会】

アルミニウム合金の製造については、

- ・ 生産工程におけるアルミドロスの発生抑制に引き続き取り組む。
- ・ アルミドロスからの金属アルミ回収率を向上。
- ・ 鉄鋼脱酸材やセメント原料としての促進を引き続き図るほか、道路骨材、耐火物などの原料化を引き続き図る。

<実績推移>

	1999	2000	2001	2002	2003	2004	年度
最終処分量	24	18	13	13	15	9	千ト/年

（出典：平成 18 年 3 月「産業廃棄物・有価発生物の動向調査」（財）クリーン・ジャパン・センター）

【日本伸銅協会】

最終処分量の削減目標については、これまでの減量努力により平成 15 年度実績において既に達成しているところ。今後も引き続き最終処分量の削減に努力するとともに、削減量の推移を勘案しつつ、目標値の改定や新たな目標の設定について検討を行い、ゼロエミ化拡大を図る。

【日本アルミニウム協会】

最終処分量の削減目標については、これまでの減量努力により平成 16 年度実績において既に達成しているところ。今後も引き続き最終処分量の削減に努力するとともに、削減量の推移を勘案しつつ、目標値の改定や新たな目標の設定について検討を行う。

経済産業省「平成 18 年度 3R システム化可能性調査事業」において、「アルミニウム展伸材スクラップから展伸材へのリサイクル可能性調査」（テーマ名）を実施する。

【日本アルミニウム合金協会】

2004 年度における最終処分量が急激に減少したが、これは 2002 年に「鉄鋼用アルミドロス」が J I S 化されたため、製品としての信頼性が高まった効果によって、再利用が促進されたものと思われる。

しかし、これが一時的なものかどうかを注意深く見守っていく必要があり、今後も引き続き最終処分量の削減に努めていきたい。

業種	平成18年ガイドラインフォローアップ (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 電気事業	<p>電気事業においては、電力需要の増加に伴い、廃棄物などの発生量が平成22年度には平成2年度の約2倍に増加すると見込まれている。</p> <p>そのような状況に鑑み、廃棄物の約7割強を占める指定副産物である石炭灰の再資源化量を拡大するなど、平成22年度の最終処分量を抑制するため、以下のとおりリデュース・リユース・リサイクルを積極的に推進する。</p> <p>① 石炭灰については、火力発電熱効率の向上等によりその発生を抑制する取組を行うとともに、利用拡大のための研究開発及びマーケティングを推進するほか、社内工事などへの自社内利用及び地方自治体に対し、土地造成材としての石炭灰有効利用のための啓発活動を行う。</p> <p>② 脱硫石膏については、今後とも全量の有効利用を継続するよう取り組む。</p> <p>③ その他建設廃材や金属屑等についてもリデュース・リユース・リサイクルへの取組を強化する。</p> <p>平成22年度における電気事業からの廃棄物(ばいじん・燃えがら・汚泥など)の発生量は、平成16年度よりも減少する見通しであるが、再資源化率を平成16年度と同程度に維持することを目標とし、達成に向けて努力する。</p>	<p>電気事業における石炭灰の発生量・最終処分量・利用率</p> <p>石炭灰の発生量 平成16年度：約697万t(平成15年度：約640万t) 石炭灰最終処分量 平成16年度：約66万t(平成15年度：約114万t) 石炭灰有効利用率 平成16年度：約91%(平成15年度：約82%) (注)以上10電力及び電源開発(株)の実績</p> <p>○平成11年のJIS改正を踏まえ、石炭灰のセメント・コンクリート分野への有効利用促進を図るため、各品質等級の石炭灰を使用する場合の配合方法、施工方法等の指針を取りまとめ、発行した。(平成11年3月) (社)土木学会：「フライアッシュを用いたコンクリートの施工指針」 (社)日本建築学会：「フライアッシュを使用するコンクリートの調合設計、施工指針」</p> <p>○フライアッシュを加工した材料の路盤材、地盤改良材等、一般の土工材への用途拡大を目指して、各電力でその技術的検討を継続して実施。</p> <p>(用途拡大の一例)</p> <ul style="list-style-type: none"> トンネル工事で使用される吹付けコンクリートの使用材料の一部をフライアッシュに置き換えることで、吹付け時の跳ね返り飛散低減による使用材料の節約や、粉じん量の低減による作業環境の改善を図ることを可能とした。 <p>○前年度に引き続き、各電力会社及び関連企業において、パンフレット等により、適宜自治体等の利用先に普及啓発活動を実施した。</p> <p>○脱硫石膏については、前年に引き続き石膏ボード等の建設材料やセメント原料として全量有効利用を達成。</p> <p>○建設廃材については主に建築用骨材、道路路盤材として、金属屑については主に再生配電線、金属製品原料として再資源化を図った結果、平成16年度(平成15年度)における再資源化率はそれぞれ98%(96%)、98%(97%)となった。</p> <p>(その他の取組みの一例)</p> <ul style="list-style-type: none"> 重・原油灰にはバナジウム等の希少金属が含まれることもあることから、これらの金属を回収できる産業廃棄物処理業者へ重・原油灰の処理を委託するなど、リサイクルに努めている。 <p>電気事業における廃棄物再資源化率等の推移</p> <table border="1"> <caption>電気事業における廃棄物再資源化率等の推移</caption> <thead> <tr> <th>年度</th> <th>再資源化量 (万t)</th> <th>最終処分量 (万t)</th> <th>再資源化率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>平成2年</td> <td>260</td> <td>240</td> <td>52%</td> </tr> <tr> <td>平成13年</td> <td>657</td> <td>150</td> <td>81%</td> </tr> <tr> <td>平成14年</td> <td>691</td> <td>141</td> <td>83%</td> </tr> <tr> <td>平成15年</td> <td>739</td> <td>125</td> <td>85%</td> </tr> <tr> <td>平成16年</td> <td>876</td> <td>76</td> <td>92%</td> </tr> </tbody> </table> <p>※電気事業における環境行動計画(2005)より</p>	年度	再資源化量 (万t)	最終処分量 (万t)	再資源化率 (%)	平成2年	260	240	52%	平成13年	657	150	81%	平成14年	691	141	83%	平成15年	739	125	85%	平成16年	876	76	92%	<p>○引き続きこれら施工指針等の普及・PR活動を行い、有効利用の拡大を図る。</p> <p>○各電力でフライアッシュ有効利用に係る技術的検討を進め、一般の土木材への普及・需要拡大に必要な条件整備の検討を行う。</p> <p>○自治体等の利用先に対し、パンフレット等を活用した普及啓発活動を継続的に実施し、有効利用の拡大に努める。</p> <p>○脱硫石膏、建設廃材、金属くずについては、現在の高い再資源化率を維持するため、継続して利用先の確保に努める。</p>
年度	再資源化量 (万t)	最終処分量 (万t)	再資源化率 (%)																								
平成2年	260	240	52%																								
平成13年	657	150	81%																								
平成14年	691	141	83%																								
平成15年	739	125	85%																								
平成16年	876	76	92%																								

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 自動車製造業	<p>自動車製造業においては、資源有効利用促進法の特定省資源業種に指定されたことを踏まえ、自動車製造に伴う副産物のリデュース・リサイクルを計画的に促進するとともに、使用過程及び使用済みとなる全ての工程で、副産物のリデュース・リサイクルを促進する。</p> <p>① 金属くずについては製造工程の効率化によりその発生を抑制するとともに、再資源化を徹底する。</p> <p>② 鋳物廃砂についてはふるい別、洗浄、焼成等により添加物や破砕された細砂を分離して再使用するとともに、コンクリート用骨材、粘性土の改良材等としての再利用を推進する。</p> <p>③ その他の各製造工程における副産物についても発生抑制・再資源化を推進するとともに、部品製造段階における廃棄物の再資源化・減量化に十分配慮して製品の設計及び製造工程の工夫、不要材料・端材の工程内リサイクルの推進等を行うこととする。</p> <p>廃棄物最終処分量平成22年度目標(4.3万t：平成10年度比50%)を平成13年度に前倒しで達成(約3.3万t)したことにより、新たに平成22年度の廃棄物最終処分量を平成10年度比約13%である1.1万tにするという目標を設定し、早期に達成するべく努力する。</p> <p>④ 使用過程で発生する使用済み部品及び使用済み自動車のリユース、リサイクルを促進するため、部品取り外し容易構造、リユース・リサイクルが容易な部材の採用等に努める。</p> <p>⑤ 使用済みプラスチックのリサイクルを促進するため、プラスチック部品の素材等の技術開発を推進するとともに、新規利用分野に関する調査研究を行う。</p>	<p>(社)日本自動車工業会では、従来より廃棄物等の削減対策として、発生抑制、再資源化等による最終処分量の最小化を目標として対策を推進。</p> <p>副産物の総発生量： 約361万t(平成10年度)→約270万t(平成16年度) [▲25%] 最終処分量： 約8.5万t(平成10年度)→約1.2万t※(平成16年度) [▲86%] 再資源化率： 約75%(平成10年度)→約96.6%(平成16年度) ※以上の日本自動車工業会会員各社の積極的な取組により、廃棄物最終処分量平成22年度目標(4.3万t：平成10年度比50%)を平成13年度に前倒しで達成(約3.3万t)したため、新たに平成22年度の廃棄物最終処分量を平成10年度比約13%である1.1万tにするという目標を設定した。</p> <p>「特定省資源業種指定」への対応 特定省資源業種指定に伴い、金属屑・鋳物廃砂の3Rを促進するため、各社毎に5年後(平成18年度目標)の目標を策定し経済産業省に届け出。</p> <p>①金属くずの発生抑制と再資源化 ・発生抑制対策：板金プレス材料の歩留まり向上、素形材の取代減少等。 発生量：約213万t(平成10年度)→約202万t(平成16年度) [▲5.2%] ・処分量の削減：既にほぼ100%の再資源化率を達成しているが、分別回収により削減継続を図っている。 ・2000年4月から、再生利用促進法により、金属くずと鋳物廃砂の発生抑制及びリサイクルが必要となったため、圧縮等減容化の収集運搬性の向上、再溶解し鋳造用鉄鋼への再資源化により、再資源化の一層の向上に努力し、大幅な最終処分量削減を達成。 最終処分量：約3千t(平成10年度)→約70t(平成16年度) [▲98%]</p> <p>②鋳物廃砂の発生抑制と再資源化 ・発生抑制対策：鋳物砂の循環利用向上・使用量削減等。 発生量：約44万t(平成10年度)→約37万t(平成16年度) [▲14%] ・①と同様の理由により、処分量の削減：セメント・路盤材等への再資源化推進に尽力し、大幅な最終処分量削減を達成。 最終処分量：約2.5万t(平成10年度)→約160t(平成16年度) [▲99.9%]</p> <p>③その他の対策 ・樹脂部品の仕損じ品・端材等の新材料への転用、塗膜剥離技術・塗膜が付着状態でのリサイクル技術開発。 ・廃棄物等の燃料化(エネルギー回収)。</p> <p>④指定省資源化製品認定に伴い、日本自動車工業会として3Rガイドラインを策定し、実施中。</p> <p>⑤リサイクル容易な熱可塑性樹脂の採用拡大。</p>	<p>・昨年1月から自動車リサイクル法が本格施行されたことにより、機能不全となりつつあった従来のリサイクルシステムが適切に働くようになり、使用済自動車のリサイクル・適正処理の持続的な取組の環境整備が図られることも踏まえつつ、今後とも使用過程及び使用済みとなる全ての工程で、副産物のリデュース・リサイクルに引き続き取り組んでいく。</p>

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注)下線部〇〇は今回改定案	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. 自動車部品製造業	<p>自動車部品製造業においては、生産工程から生じる産業廃棄物(金属くず、鋳物廃砂、廃プラ、廃油等)の最終処分量を平成17年4月制定「第3次環境自主行動計画」に基づき、平成22年度までに削減する目標値(4.5万トン、平成2年比96%減)を設定し、早期達成すべくリデュース・リサイクルを促進する。</p> <p>また新たに産業廃棄物の再資源化率目標(平成22年70%)を定め、再資源化の活動を強化する。</p> <p>① 金属くずについては製造工程の効率化によりその発生を抑制するとともに、再資源化を徹底する。</p> <p>② 鋳物廃砂についてはふるい別、洗浄、焼成等により添加物や破碎された細砂を分離して再使用するとともに、コンクリー用骨材、粘性土の改良材等としての再利用を推進する。</p>	<p>平成14年度に「第2次環境自主行動計画」において目標の再設定を検討し、平成22年度の最終処分量を9万トンまでに削減することを目標にしたが、平成13年度最終処分量は10.3万トン、平成14年度は6.9万トンさらに2003年度は5.6万トンと大幅な削減を実現した。</p> <p>このような状況下において、目標値の改定をすべく「第3次環境自主行動計画」を改訂し、平成22年度までに最終処分量を4.5万トン(1990年比96%減)まで削減する目標で努力中である。さらに新たな目標値として産業廃棄物の再資源化率(目標平成22年70%)を定め、再資源化の活動を強化する。</p> <p>第3次環境自主行動計画に基づき、会員会社において廃棄物削減活動を実施した結果、平成17年実績は、出荷金額増加(15.2兆円から16兆円)にも係わらず、平成17年度最終処分量は4.7万トンとなり当該年度目標(7.7万トン)を達成した。平成22年度の目標値4.5万トンに向け更なる努力を実施する。そのひとつの指標である再資源化率は66.8%から89.2%に飛躍的に向上した。資源の高騰もひとつの要因と考えられる。今後ともその高い水準を維持すべく、啓発活動を続けていく。なお再資源化率の目標達成に関し、目標値の見直しを実施し、検討の結果、再資源化率85%以上をめざすこととし、第4次「環境自主行動計画」(06.05.15)として制定する。</p> <p>第4次「環境自主行動計画」の目標値管理については、次年度以降、実績をベースに分析を継続する。</p> <p>主なる措置は例年通り、以下の通りである。</p> <p>① 工程内発生廃棄物の徹底削減</p> <p>特に、金属、樹脂等のくずは、製造工程の効率化によりその発生を抑制するとともに、再資源化を徹底する。</p> <p>② 鋳物廃砂についてはふるい別、洗浄、焼成等により添加物や破碎された細砂を分離して再使用するとともに、コンクリー用骨材、粘性土の改良材等としての再利用を推進する。</p> <p>③ 廃棄物処理における各種技術情報の提供と共有化(環境自主行動計画のフォローアップ報告)ならびに、自動車部品工業会ホームページによる公表</p>	<p>継続的な廃棄物に関する調査のフォローとともに、会員各社の事例に基づく代替技術等の紹介を継続する。</p> <p>あわせてISO14001に基づく継続的改善と新規認証取得に関する支援、助言。</p>

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 電子・電気機器製造業	<p>副産物のリデュース・リサイクル及び適正処理を促進するために以下の対策を講ずる。</p> <p>① 原材料の選定及び使用の最適化等により副産物の発生を抑制する。とりわけ、汚泥については排水処理プロセスの最適化、金属くず、廃プラスチックについては加工方法の最適化等により、残材、成形屑の最小化を推進し、廃酸、廃アルカリ、廃油については工程や生産設備の改善等により、その発生抑制を推進する。</p> <p>② 副産物の分別を徹底し、リサイクル容易化を推進するとともに、資源としての有効活用をより一層推進する。廃プラスチックの再生プラスチック原料化とセメント等の原燃料化、汚泥・鉱さいのセメント原料・路盤材化等の推進により副産物の再資源化を促進する。また、廃酸、廃アルカリ、廃油等の再生再利用を促進する。</p> <p>③ 副産物の再資源化用途拡大のため、セメント業界、鉄鋼業界等と連携を図る。</p> <p>④ 廃酸、廃アルカリ、廃油等の処理を適正に行うため、中間処理及び無害化処理を、極力、各企業が自社内において行うこととし、処理設備の整備に努める。 また、委託処理を含め、適正な廃棄物処理が行われるよう管理体制の強化に努める。</p> <p>⑤ 今後ゼロエミッションを達成していない事業者を中心に上の取組を推進し、電機・電子4団体における産業廃棄物の最終処分量の削減目標を平成15年度比で平成22年度に5%削減と設定し、これを達成すべく努力する。</p>	<p>副産物の発生抑制・再資源化を図るため、以下の各種調査、情報提供を行い、会員企業の啓発を図っている。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・発生抑制・再資源化促進事例集の作成・配布及び事例発表会の開催 ・副産物の実績調査報告書の作成・配布 ・ゼロエミッションの考え方調査報告書の作成・配布 ・廃棄物処理法解説書の作成・配布 ・廃棄物処理法解説のセミナーを開催 ・適正処理の体制整備（ISO14001取得、現地確認） ・団体及び会員企業のホームページ・展示会等での情報の公開 <p>上記啓発活動に基づき、以下の個別活動①～⑤の推進を図っている。</p> <p>①原材料加工方法、生産設備改善による副産物発生抑制の推進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・金属材料のサイズ、加工条件の最適化による残材発生抑制及び残材再利用による廃金属発生抑制 ・成形金型変更によるプラスチック残材発生抑制及び工程改善による歩留向上による廃プラスチック発生抑制 ・酸・アルカリの使用限度延長による廃酸・廃アルカリ発生抑制 ・有機溶剤の回収・再生利用による廃有機溶剤発生抑制 <p>②分別の徹底、再資源化の推進</p> <p>分別の徹底</p> <ul style="list-style-type: none"> ・材料の統一等による分別容易化 ・プラスチック等への材質表示による分別容易化 ・複合材削減による再資源化の容易化（塩ビ鋼板、Crメッキ鋼板、複合プラスチックの削減） <p>各種副産物の再資源化推進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・廃プラスチック：洗浄・リペレット化によるプラスチック原料化、燃料、高炉還元剤として再資源化 ・汚泥：セメント原料、路盤材として再資源化 ・廃酸：金属材料表面処理用として再利用、酸洗浄薬品として再利用 ・廃アルカリ：肥料原料、中間処理後セメント原料として再資源化 ・廃油：燃料として再資源化 ・金属くず：金属精錬原料として再資源化 <p>③再資源化用途拡大のためのセメント業界、鉄鋼業界等との連携</p> <p>セメント業界、鉄鋼業界等との連携による副産物再資源化の推進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・セメント業界：汚泥のセメント原料化、路盤材、建築材へ使用、廃プラスチックの燃料原料化、廃油の燃料化、廃アルカリの原料化 ・鉄鋼業界：廃プラスチックの高炉還元剤化 ・製紙業界：廃プラスチック・木くずのRDF燃料化 木くずの製紙原料化 <p>④廃酸、廃アルカリ等廃棄物の自社内処理・無害化処理の推進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・廃酸：回収し中和剤に再利用、希釈系の中和処理、自社施設による処理 ・廃アルカリ：濃縮装置による減容化、回収し中和剤として再利用 ・廃油：自社内処理設備の微生物栄養源として再利用 ・廃プラスチック：RDF設備の社内導入による燃料化 <p>⑤以上の取組の結果、電機・電子4団体において、副産物の発生量の大半を占める大手企業のほとんどではゼロエミッションを達成し、その最終処分量は1%未満となっており、その結果、電機・電子4団体における産業廃棄物の最終処分量は、平成15年度の6.5万tに対し、平成16年度には4.7万tとなり28%削減となった。</p>	<p>副産物の発生抑制・再資源化促進を図るため、セミナーの実施、各種調査の継続等、会員企業への更なる情報提供を行う予定。調査報告書、ホームページの内容を充実させ、電機・電子4団体の廃棄物削減活動の周知・普及を図る。</p> <p>更なる副産物の発生抑制のための加工技術の継続的改善を図ると共に、残材再生利用の推進を図る。</p> <p>副産物の分別回収を徹底し、再利用・再資源化用途の拡大を推進する。</p> <p>セメント業界、鉄鋼業界等との連携を強化、再資源化量・用途の拡大を図ると共に、再資源化技術の開発を推進する。</p> <p>再資源化用途を調査し、今後の使用拡大を推進すると共に、引き続き優良な処理業者への委託等適正処理のための管理体制の強化を図る。</p> <p>以上の取組を、まだゼロエミッションを達成していない事業者を中心に推進し、廃棄物の更なる削減に努力する。</p>

業種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 石油精製業	<p>石油精製業は、汚泥・廃油・ダスト等のリデュース・リサイクルを促進するため、以下の対策を講ずる。</p> <p>① 汚泥等の減量化のため、排水処理装置の管理の徹底・脱水装置の改善等により、各事業者において、中間処理による減量化の徹底を図ってきたが、これを更に維持徹底していく。</p> <p>② 廃油・ダスト等の再生資源化を促進するため、再利用先関連業界との連携を強化する。</p> <p>③ 汚泥・廃油・ダスト等のリデュース・新規利用分野の拡大のため、技術的な調査研究、再利用先関連業界との情報交換を推進する。</p> <p>④ その他建設廃材等についてもリデュース・リサイクルへの取組を強化する。</p> <p>⑤ 以上の取組により、<u>石油精製業における、平成22年度の産業廃棄物の最終処分量の削減目標を、平成2年度比6.6万トン削減(削減率67%)と設定し、早期に達成するべく努力する。</u></p>	<p>現状(平成16年度)</p> <p>汚泥・廃油等発生量 56.6万t (減量化後:24.2万t)</p> <p>最終処分量 1.24万t</p> <p>再資源化量 22.5万t</p> <p>再資源化率 39.8% (減量化後:93.0%)</p> <p>(参考:平成2年度-石油業界の自主行動計画基準年度)</p> <p>汚泥・廃油等発生量 73.2万t (減量化後:21.0万t)</p> <p>最終処分量 9.9万t</p> <p>再資源化量 11.1万t</p> <p>再資源化率 15.2% (減量化後:52.9%)</p> <p>廃油・スラッジの油分回収、汚泥の脱水などの中間処理による減量化、また、廃油の再精製、汚泥や捕集ダストのセメント原材料化・路盤材料への転換、建設廃材の分別化による再資源化、使用済触媒の再活性化による再使用及びレアメタル(モリブデン、コバルト、白金等)の抽出による再資源化などに取組んでおり、着実に再資源化等が実現している。</p> <p>発生量では、汚泥、集塵ダスト、廃油で全体の77%を占めている。再資源化率の高いものは、集塵ダスト、廃酸、使用済触媒、廃油で、全体の85%を占めている。</p> <p>最終処分量では、汚泥、廃油、建設廃材及び使用済触媒で、全体の75%を占めている。</p> <p>廃油・ダスト等の再生資源化を促進するため、各社が再利用先関連企業との連携強化を進めている。</p> <p>汚泥・廃油・ダスト等のリデュース・新規利用分野の拡大を図るため、(財)石油産業活性化センターが実施する石油精製等高度化技術開発事業の一環として、各社が汚泥・廃触媒の削減技術等の排出物削減・高度リサイクル技術開発に取り組んでいる。</p>	<p>これまでの取組を継続していくとともに、最終処分量の多くを占める汚泥、建設廃材及び使用済触媒の利用率を上げるため、中間処理による減量化、建設廃材の分別強化及び汚泥の乾燥強化(廃熱の利用)等について検討を進め、一層の減量化を目指していく。</p> <p>特に、製油所からの廃棄物は、汚泥が大きな割合を占めていることから、汚泥の脱水強化・脱水汚泥の使用先の検討を主に行う。</p> <p>なお、日本経団連からの要請を受け、18年度内を目途に、平成22年度の最終処分量の削減目標の見直しと、新たな業界の業個目標の設定を予定している。</p>

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 流通業	<p>流通業界では、メーカー及び消費者の接点となる立場を活用し、以下の点に留意し環境問題に対する取組を行うこととする。</p> <p>1. 容器包装に対する取組の強化</p> <p>① 容器包装材の減量化推進 包装材使用の抑制、簡易包装や買い物袋の繰り返し使用及び布袋の販売等の取組をさらに強化する。また、買い物袋の有料化は、利便性・消費者の嗜好などを踏まえた上で、他社との競争に与える影響に配慮して推進することとする。</p> <p>② 環境適合包装材の導入 廃棄処理の容易な包装材、リサイクルされた包装材、リサイクルが容易な包装材などのリサイクルの可能な包装材等の選定・導入に努める。</p> <p>③ リサイクルへの取組 ・社会全体の適切な役割分担の下、効率的なリサイクルシステムの構築に向けて、資源の店頭回収等による協力を努める。 ・容器包装リサイクル法に基づいて再商品化義務を履行する。</p> <p>④ こうした取組の結果、日本百貨店協会においては平成22年に平成12年比25%の包装材の削減を目指すとともに、包装紙における再生紙の使用割合を、平成22年までに80%とすることを旨とする。日本チェーンストア協会においては、レジ袋削減実績割合を会員企業平均で20%まで引き上げることを旨とする。<u>(社)日本フランチャイズチェーン協会においては、レジ袋使用総重量を平成22年度に平成12年比35%削減を目指す。</u></p>	<p>●包装紙の削減の取組</p> <ul style="list-style-type: none"> ・「スマートラッピング」キャンペーン 平成7年6月以降、会員各店に呼びかけ。ギフト商品や商品特性上やむを得ない場合を除き、“包装しない”ことを原則とし全会員店で実施。平成17年歳暮期より呼びかけを「スマートラッピング」とし、容器包装の削減を目指している。 ・『百貨店の環境保全に関する自主行動計画』において、容器包装削減への取組を強化するため数値目標を改定し、平成12年を基準として平成22年の包装使用量を原単位25%削減することを目指し対策を実施している。平成16年の実績は平成12年比で23.9%の削減となっている。 (日本百貨店協会) ・マイバック・マイバスケットキャンペーンの実施、野菜等のトレイの削減、簡易包装、NO包装運動の実施。(日本チェーンストア協会) ・本年6月1日よりCVS12社においてレジ袋削減への取組を実施。「声かけ」「適正サイズのレジ袋使用」等再徹底を図り、平成12年度を基準として平成22年度において35%削減を目指す。平成17年度の実績は平成12年度比で約18%の削減となっている。 ((社)日本フランチャイズチェーン協会) <p>●再生包装材使用状況の調査、使用促進</p> <ul style="list-style-type: none"> ・毎年実施している『百貨店の環境対策に関する定期調査』において会員の包装材の利用状況を調査・分析。百貨店の包装材等において、環境負荷の少ない包装材の使用割合を、平成22年までに80%とすることを旨とするとしている。平成16年の使用割合は54.1%となっている。 (日本百貨店協会) ・包装紙、紙袋、チラシ、カタログ、ポスターなどへの再生紙使用の推進。 (日本チェーンストア協会) ・再生容器包装材の使用促進を図るとともに、これを受け個別会員ごとに対策を実施。(日本百貨店協会、日本チェーンストア協会) <p>●容器包装リサイクル法に関する取組</p> <ul style="list-style-type: none"> ・『百貨店の環境保全に関する自主行動計画』において、容器包装削減への取組を強化するため数値目標を改定。法の概要と百貨店としての取組を周知。(日本百貨店協会) ・リサイクルシステムの構築に向け、容器包装リサイクル法による再商品化義務の履行徹底を図るため、会員への周知を促進。(日本百貨店協会、日本チェーンストア協会) <p>●リサイクル資源回収の取組</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ビン、缶及びペットボトルの店頭分別回収の実施を促進。 ((社)日本フランチャイズチェーン協会) ・トレイや牛乳パック等の店頭におけるリサイクル用回収ボックス設置の推進。(日本チェーンストア協会) <p>【チェーンストア協会会員企業における資源回収量】 上 段 : 回収量 (t) 下段 () 内 : 実施店舗数 (店) ※H14より調査対象期間を暦年から年度に変更</p>	<p>●左記事業を今後も継続して実施。 (日本百貨店協会、日本チェーンストア協会、(社)日本フランチャイズチェーン協会)</p> <p>●左記事業を今後も継続して実施。 (日本百貨店協会、日本チェーンストア協会)</p> <p>●引き続きパンフレット等を配布し、会員店舗の容器包装リサイクル法の周知徹底を図る。 (日本百貨店協会、日本チェーンストア協会)</p> <p>●左記事業を今後も継続して実施。 ((社)日本フランチャイズチェーン協会、日本チェーンストア協会)</p>

2. 環境問題に配慮した商品の販売

環境保全、自然保護の観点から、詰め替え製品や再生素材を使用した商品等の環境問題に配慮した商品を品揃えし、販売に努める。

3. 家電リサイクル法の対応

家電製品を扱う小売業者は、家電リサイクル法に基づき、使用済家電製品の引き取り及び引渡しに係る義務について適切に対応する。

4. 事業活動に伴う廃棄物の減量化

事業活動に伴う廃棄物（食品廃棄物、ダンボール箱等）については、その減量化に努める。

とりわけ、食品廃棄物については、食品リサイクル法に適切に対応し、再生利用等の実施率を平成18年度までに20%に向上させることを目指すとともに、再生利用等を促進するために不可欠な関係事業者との協力や連携の在り方について検討する。

品目	H 9	H 1 0	H 1 1	H 1 2	H 1 3	H 1 4	H 1 5	H 1 6
アルミ缶	1,524 (1,705)	1,694 (1,603)	2,156 (1,640)	2,323 (1,824)	2,838 (1,900)	3,609 (1,640)	3,116 (2,039)	3,268 (1,986)
スチール缶	1,828 (827)	1,864 (511)	1,875 (449)	1,867 (498)	1,888 (697)	2,011 (693)	1,925 (697)	2,022 (679)
ガラス瓶	413 (547)	483 (287)	1,205 (335)	2,021 (369)	1,860 (526)	1,926 (320)	1,914 (318)	1,894 (305)
牛乳パック	4,966 (3,108)	5,883 (3,498)	6,533 (3,408)	8,181 (4,001)	8,446 (4,120)	10,004 (4,351)	12,807 (4,640)	13,509 (4,588)
ペットボトル	718 (663)	1,771 (930)	3,105 (995)	4,494 (1,188)	6,479 (1,615)	8,629 (1,885)	11,867 (2,076)	15,046 (2,185)
発砲スチロールトレイ	2,146 (3,367)	2,825 (3,826)	3,168 (3,710)	4,103 (4,022)	7,870 (4,243)	7,286 (4,469)	12,807 (4,733)	12,009 (4,697)

●環境適合商品の購入及び販売促進

・容器包装材使用量の削減、環境に配慮した商品の充実などを推進。業務上使用する物品の使用量抑制と環境負荷の少ない業務用物品購入の選択等を推進。
(日本百貨店協会)

・トイレットペーパー等再生商品の販売、シャンプーや洗剤等の詰め替え用商品の販売促進の他、ペットボトルやトレイ等からの再生プラスチックを活用した商品（ハンガー、シャツ、換気扇カバー等）の開発及び販売の促進。
(日本チェーンストア協会)

・リサイクル商品の積極的活用及び品揃えの充実化の促進。
(社)日本フランチャイズチェーン協会

●環境管理システムの構築と環境監査

・ISO14000等の国際規格や業界の実状に則した環境管理システム、環境監査について、事例研究を中心とした勉強会を年2回開催。
(日本百貨店協会)

●家電リサイクル法に関わる取組

・家電リサイクル法に適切に対応するため、(財)家電製品協会が実施する家電リサイクルシステムへの入会を家電取り扱い会員へ働きかけ。
(日本百貨店協会、日本チェーンストア協会)

●事業活動に伴う廃棄物削減の取組

・『百貨店統一ハンガー』システムを導入（平成9年度より本格展開）。百貨店、アパレル、ハンガーメーカー、物流業者の4者との協働による、『百貨店統一ハンガー』システムを構築。縫製工場から百貨店店頭までハンガーの付け替え無しで衣料品を納品するため、ハンガー廃棄物が出ない。使用後のハンガーは回収・洗浄を経てリサイクルされるシステム。ほぼ全店舗で導入。平成16年度においては約2,000万本の出荷本数を維持した。

・従来のダンボール箱納品から折りたたみコンテナ（通い箱方式）への転換促進。
(日本百貨店協会)

・ビン、缶、トレイ等の分別回収を徹底する他、通い箱やハンガー納品システム等の納品形状の改善により、会員87社において段ボールや発砲スチロール等の排出量を削減。
(日本チェーンストア協会)

・繰り返し使える通い箱をほとんどの加盟企業で導入済み。
(社)日本フランチャイズチェーン協会

・生ゴミの減量化に努める一方、一部会員において生ゴミ処理機を導入し、生成された

●左記事業を今後も継続して実施。
(日本百貨店協会、日本チェーンストア協会、(社)日本フランチャイズチェーン協会)

●左記事業を今後も継続して実施。
(日本百貨店協会)

●左記事業を今後も継続して実施。
(日本百貨店協会、日本チェーンストア協会)

●左記事業を今後も継続して実施。
(日本百貨店協会、日本チェーンストア協会)

	<p>5. 消費者に対するPR 簡易包装、買物袋の減量化等、流通業界における環境問題への取組に当たっては消費者の問題意識と具体的取組が必要不可欠であることにかんがみ、キャンペーンの実施等により消費者にPRする。</p> <p>6. 廃棄物の排出状況やリサイクルの状況についての実態を把握する（日本百貨店協会、日本チェーンストア協会、（社）日本フランチャイズチェーン協会）。</p>	<p>堆肥を取引農家に供給。 （日本百貨店協会、日本チェーンストア協会）</p> <p>●消費者に対するPR</p> <ul style="list-style-type: none"> 『スマートラッピングキャンペーン』の実施。 容器包装の削減と環境保全・社会貢献活動の周知・徹底を図るため、「贈答品はきちんと包む」・「ご自宅用品はシールのみ」・「まとめて入れる」といった、メリハリのある包装を、お客様が選択する「自らが考え・選択する」（スマートコンシューマー）のための呼びかけを『スマートラッピング』とし、キャンペーンを展開。ポスター、ロゴ、ふろしき等を会員企業各店に掲示し、消費者に訴求。 毎月5日を「スマートラッピングの日」と定め取組強化。会員各企業において、環境問題についての消費者の意識向上に資するPR及び従業員の教育を促進。（日本百貨店協会） 「JFAレジ袋削減ポスター」の掲示 レジ袋削減ポスターをCVS12社全店舗（約41,000店舗）に掲示し、消費者に訴求。 内閣府「環境にやさしい買い物キャンペーン」への参画（CVS12社） 会員各企業において、環境問題についての消費者の意識向上に資するPR及び従業員の教育を促進。（（社）日本フランチャイズチェーン協会） 環境月間（6月）、環境にやさしい買い物キャンペーン等に、協会加盟店に呼びかけ、協賛事業を実施。様々な手法により、消費者に対して環境に配慮した生活を提案。（日本百貨店協会、日本チェーンストア協会） <p>●実態の把握</p> <ul style="list-style-type: none"> 毎年実施している『百貨店の環境対策に関する定期調査』にて会員企業の廃棄物排出及びリサイクルの状況を把握。 平成16年度における、店内から1ヶ月に排出される廃棄物の1㎡あたり量は、平成5年比で33.3%の削減となっている。廃棄物のうち生ゴミ・厨芥類は1㎡あたりの排出量は前年比9.5%となっている。（日本百貨店協会） 会員企業に対し定期的にアンケート調査を実施し、廃棄物の排出及びリサイクルの状況を把握。（日本チェーンストア協会） 本年会員企業に対し食品リサイクルに関するアンケート調査を実施し、廃棄物の排出及びリサイクルの状況を把握。（（社）日本フランチャイズチェーン協会） 	<p>●左記事業を今後も継続して実施。 （日本百貨店協会、日本チェーンストア協会、（社）日本フランチャイズチェーン協会）</p> <p>・その他、環境問題に関する中央省庁、都道府県等が行う事業にも積極的に協力を行っていくよう努力する。 （日本チェーンストア協会、（社）日本フランチャイズチェーン協会）</p> <p>●左記事業を今後も継続して実施。 （日本百貨店協会、日本チェーンストア協会、（社）日本フランチャイズチェーン協会）</p>
--	--	---	---

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. リース業	<p>リース業では、多種多様な製品を取り扱う特性を活かし、適正な廃棄物処理及び効率的なリサイクルをより一層推進するため、以下の施策等を講じる。</p> <p>1. 会員企業におけるリース終了物件処理実態を継続して把握し、その問題点等を（社）リース事業協会に既設している環境・省資源委員会において検討する。</p> <p>2. リースアップパソコン等のメーカーリサイクルシステムに対して、引き続き協力するとともに、関係業界団体等と連携して問題点の解決を目指す。</p> <p>3. 環境リサイクルの知識向上、適正処理推進等を目的として会員企業を対象とした研修事業を実施する。</p> <p>4. リース利用者に対して、環境法制、リース終了物件の適正処分に関する啓発活動を行う。</p>	<p>〇 リースアップパソコン等の処理実態及びメーカーリサイクルシステムの進捗状況を把握するため、（社）リース事業協会会員企業 289 社にアンケート調査を実施(H17.7)。当該調査結果を同協会内の環境・省資源委員会において精査し、リースアップ後の実態（再リース、売却及び廃棄の動向）及び廃棄処分の実態（許可業者による廃棄、下取り等の動向）等リサイクルに関わる動向を把握した。</p> <p>・具体的には、再リース、売却、廃棄の件数の動向を把握し、リース物件のリユース（再リース・売却）の向上に努めた。 ・売却については、リユース推進の観点から中古業者への売却を推進し、売却率が向上した。</p> <p>〇 同委員会において、メーカーリサイクルシステムへの接続について、リース業界が現在抱える問題点等の検討を行うとともに、関係業界団体等と意見交換を行い、問題点の解決に向けての検討を行っているところ。</p> <p>〇 主に「リース終了処理部門の責任者」を対象として、年1回（H17.11）所要の研修事業を実施し（約 70 名参加）、環境リサイクルの知識向上、適正処理推進に必要な知識の習得に努めた。</p> <p>〇 「リース利用者向けパンフレット」を作成・配布して環境法制の周知とリース終了物件の適正な処分に関する理解と協力を求めた。</p>	<p>〇 平成 18 年 7 月にアンケート調査を実施し、現在集計中。集計終了後、当協会「環境・省資源委員会」において内容精査予定。</p> <p>〇 引き続き、関係業界団体等と意見交換を行う予定。</p> <p>〇 次回の研修事業は、平成 18 年 11 月に開催予定。</p> <p>〇引き続き「リース利用者向けパンフレット」を配布して環境法制の周知とリース終了物件の適正な処分に関する理解と協力を求める。</p>

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. セメント製造業	<p>1. セメント製造業においては、高温プロセスを保有、二次廃棄物を発生しない、連続的な安定操業により大量処理が可能等の特徴を活かし、関係者との協力等、条件整備により、平成22年度におけるセメント1トン当たりの廃棄物利用量の目標を400kgと設定し、達成するべく努力する。</p> <p>具体的には、</p> <p>①他産業から発生する廃棄物・副産物を天然原料・化石起源熱エネルギーとして受入れ、天然資源の使用量削減に努めるとともに、最終処分量の低減に貢献する。</p> <p>②また、都市ゴミ焼却灰や下水汚泥等の生活系廃棄物に属するものの受入に努める。</p> <p>③(社)セメント協会が中心となって実施した可燃性廃棄物の燃料化等の技術開発事業の成果を基に廃プラスチックのサーマルリサイクルを推進する。</p> <p>④その他、BSE問題に端を発する肉骨粉等のように、社会的・技術的にセメント製造設備で処理することが適切であるとされるものについて、引き続き受入に努める。</p> <p>また、<u>土壌汚染対策法</u>(平成15年2月施行)においても、汚染除去措置のひとつとしてセメント工場における原料としての処理方法が挙げられているところ、汚染土壌等の使用にあたっては従来同様に作業環境および周辺環境への影響を考慮して安全処理に努める。</p> <p>2. 以上の活動に資するため、塩素等のセメント製品の性質に悪影響を及ぼす物質の除去に関する技術開発を積極的に行う。</p>	<p>1. セメント各社はセメント製造における代替原料・熱エネルギーとして約2,950万t(平成17年度)の廃棄物・副産物を受け入れた。</p> <p>なお、平成17年度のセメント1トン当たりの廃棄物・副産物の利用量は400kgとなり、2年連続で平成22年度の業界努力目標である400kg/tを達成した。</p> <p>具体的な実施内容は次のとおり。</p> <p>①他産業から発生する廃棄物・副産物を天然原料・化石起源熱エネルギーの代替品として受入れ、天然資源の使用量削減に努めるとともに、最終処分量の低減に貢献した。</p> <p>②市原エコセメント工場(千葉県)で生産された、都市ゴミ焼却灰等を主原料とするエコセメント(平成14年7月JIS化、グリーン購入法における特定調達品目指定済み(H16年度))の普及を、千葉県を中心に行った。さらに、平成16年から東京都三多摩地区において建設中であった、国内2番目となるエコセメント工場が平成18年4月に完成した。</p> <p>③可燃性廃棄物の燃料化等の技術開発事業(廃プラスチックをセメントの品質、生産効率等を損なうこと無く、焼成にかかるエネルギー源とするための技術開発)の成果を基に、廃プラスチックのサーマルリサイクルの推進に努めた。</p> <p>④その他</p> <p>i) 社会的・技術的にセメント製造設備で処理することが適切であるとされる肉骨粉の受入処理を継続している。</p> <p>ii) 産官学の有識者による各廃棄物リサイクル関連の調査研究会にセメント業界として参画し、他産業等との連携強化による静脈物流の推進策、セメント業界としての廃棄物の受入れ推進策等について、意見交換を行った。</p> <p>iii) 他産業から排出される廃棄物等の受入処理を推進させるため、普通ポルトランドセメントの塩化物イオンの規格値の緩和について関係者に要望した結果、2003年11月20日付けで、JIS R 5210のセメント製品規格値が改正された。</p> <p>2. 上記活動に資するため、塩素等のセメント製品の性質に悪影響を及ぼす物質の除去に関する技術開発を行った。</p>	<p>1. 廃棄物・副産物利用量の目標を達成するべく引き続き努力する。</p> <p>具体的には、</p> <p>①他産業から発生する廃棄物・副産物を天然原料・化石起源熱エネルギーとして受入れ、天然資源の使用量削減に努めるとともに最終処分量の低減に貢献する。</p> <p>②H18年秋に東京都三多摩地区のエコセメント工場が稼働予定であり、当該施設においても生活系廃棄物を積極的に受入れ、廃棄物の最終処分量削減に寄与していく。</p> <p>③(社)セメント協会が中心となって実施した可燃性廃棄物の熱エネルギー化等の技術開発事業の成果を基に廃プラスチックのサーマルリサイクルを推進する。</p> <p>④その他、BSE問題に端を発する肉骨粉等のように、社会的・技術的にセメント製造設備で処理することが適切であるとされるものについて受入に努める。</p> <p>2. 以上の活動に資するため、塩素等のセメント製品の性質に悪影響を及ぼす物質の除去に関する技術開発を引き続き積極的に行う。</p>

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. ゴム製品製造業	<p>1. ゴム製品製造業において、研究開発、分別の徹底等を通じて、ゴム製品製造工場から発生するゴム廃棄物(天然ゴム、合成ゴムを含む)等について、リデュース・リユース・リサイクルを一層推進する。 また、ゴム製品製造工場においても廃タイヤ等の製品廃棄物のリサイクルに取り組む。</p> <p>2. 以上の取組により、日本ゴム工業会における産業廃棄物の最終処分量の削減目標を平成13年度比で平成22年度に45%以上削減と設定し、早期に達成・維持するべく努力する。</p>	<p>1. 現行ガイドラインに沿って、廃棄物リサイクル事例集の作成・配布により会員企業間の情報の交換に努め主に以下の取組を実施した。</p> <p>①生産工程から発生するゴム廃棄物の削減及びリサイクル</p> <ul style="list-style-type: none"> ・工程内不良の削減、バリロスの削減、廃棄物排出者への分別教育 ・セメントの原材料・建築材料(ゴムタイル等)、サーマルリサイクルとしての利用、焼却残渣の再利用 <p>②廃タイヤ等の製品廃棄物の処理(熱回収等)に伴うもえがらのリサイクル</p> <ul style="list-style-type: none"> ・コンクリートの着色剤、土壌改良材、鉄鋼原料等としての利用 <p>2. 目標の達成状況</p> <p>①平成16年度の最終処分量は12,618トンとなり、当会目標値の基準年である平成13年度に比べ73.2%削減し目標を前倒しにて達成した)</p>	<p>目標値を見直し、ガイドライン項目に則した取組を継続実施する。</p>

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 石炭鉱業	<p>1. 石炭鉱業において、その副産物のリデュース・リサイクルを推進するため、坑道掘削による岩石、石炭の選別課程におけるボタについては、選炭設備の改良によりその発生を抑制する取組を行うとともに路盤改良材、セメントの原料等としての利用を推進する。</p> <p>2. 以上の取組により、石炭エネルギーセンターにおける産業廃棄物の最終処分量の削減量は、これまでの目標である平成10年度比で平成22年度に79.3%をすでに達成しているため、今後も平成10年度比80%以上の削減量を達成するべく努力する。</p>	<p>現状</p> <table border="1" data-bbox="1083 262 1899 409"> <tr> <td>ボ タ</td> <td>平成16年度</td> <td>平成15年度</td> <td>(平成14年度)</td> <td>(平成10年度)</td> </tr> <tr> <td>排 出 量</td> <td>856千t</td> <td>(388.0千t)</td> <td>(456千t)</td> <td>(2329千t)</td> </tr> <tr> <td>再資源化量</td> <td>63千t</td> <td>(52.5千t)</td> <td>(51千t)</td> <td>(82千t)</td> </tr> <tr> <td>再資源化率</td> <td>7.4%</td> <td>(13.5%)</td> <td>(11.2%)</td> <td>(3.5%)</td> </tr> <tr> <td>炭 鉱 数</td> <td>1</td> <td>(1)</td> <td>(1)</td> <td>(2)</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> ・選炭工程により発生するボタについては、平成16年度に生産現場を変更したことによる坑道掘削や生産炭層状況の変化等により、岩石類の排出が増加したため、前年度より排出量が増加したが、平成10年度比では63.2%の減量となっている。 ・なお、平成13年度まで発生していた石炭灰は、平成14年度からは自家発電所所有炭鉱の閉山に伴う閉鎖により発生していない。また、その他の金属系廃棄物については、全量再資源化を達成しており、今後も継続する予定である。 ・平成16年度の産業廃棄物の最終処分量は、前年度に比べ再資源化量は増加したが排出量も大きく増加したことにより793千tとなり、平成10年度比で64.7%の削減となった。 	ボ タ	平成16年度	平成15年度	(平成14年度)	(平成10年度)	排 出 量	856千t	(388.0千t)	(456千t)	(2329千t)	再資源化量	63千t	(52.5千t)	(51千t)	(82千t)	再資源化率	7.4%	(13.5%)	(11.2%)	(3.5%)	炭 鉱 数	1	(1)	(1)	(2)	<ul style="list-style-type: none"> ・産業廃棄物の最終処分量は、平成14年度、15年度において当初の削減目標を達成したが、平成16年度は生産状況等の変化により増加した。しかし、再利用の推進により再資源化量は増加していることから、今後はさらに再利用の推進によりボタの処分量の削減を図り、目標の達成に努めることとする。 ・平成14年度以降、国内の主要炭鉱は1炭鉱のみとなったが、生産量を維持しながらもボタ排出量の抑制、再利用化を進めており、今後も現状の産業廃棄物対策を継続して進めていくことを予定。
ボ タ	平成16年度	平成15年度	(平成14年度)	(平成10年度)																								
排 出 量	856千t	(388.0千t)	(456千t)	(2329千t)																								
再資源化量	63千t	(52.5千t)	(51千t)	(82千t)																								
再資源化率	7.4%	(13.5%)	(11.2%)	(3.5%)																								
炭 鉱 数	1	(1)	(1)	(2)																								

業種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. ガス業	<p>1. 都市ガス業界においては、都市ガス製造工程から発生する汚泥、廃油等のリデュース・リサイクルを推進するため、以下の対策を講ずる。</p> <p>① 都市ガスの原料をナフサ等の石油系からLNG(液化天然ガス)等の天然ガス系に転換することにより、汚泥、廃油の発生抑制を推進する。</p> <p>② 製造設備の管理の徹底及び改善により、産業廃棄物の発生抑制を推進する。</p> <p>③ 汚泥の最終処分量を削減するため、中間処理による減量化及びセメント原料等への再利用を推進する。また、利用拡大のため、他業界との情報交換を推進する。</p> <p>④ 分別回収の徹底及び優良な処理業者に関する情報の共有化により、廃プラスチック類、金属くず等のリサイクルを推進する。</p> <p>2. 以上の取組により、日本ガス協会における産業廃棄物の最終処分量の削減目標を平成10年度比で平成22年度に25%削減と設定し、今までの取組の結果、達成できる見込ではあるが、この状態を継続できるよう努力する。</p> <table border="0"> <tr> <td>平成2年度</td> <td>4,400 t</td> </tr> <tr> <td>平成10年度</td> <td>1,600 t</td> </tr> <tr> <td>平成17年度</td> <td>1,300 t (平成10年度比19%削減)</td> </tr> <tr> <td>平成22年度</td> <td>1,200 t (平成10年度比25%削減)</td> </tr> </table>	平成2年度	4,400 t	平成10年度	1,600 t	平成17年度	1,300 t (平成10年度比19%削減)	平成22年度	1,200 t (平成10年度比25%削減)	<p>○現状(都市ガス製造工程から発生する産業廃棄物)</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>平成14年度</td> <td>平成15年度</td> <td>平成16年度</td> </tr> <tr> <td>発生量</td> <td>5,000トン</td> <td>4,600トン</td> <td>3,000トン</td> </tr> <tr> <td>再資源化量</td> <td>1,600トン</td> <td>1,200トン</td> <td>1,000トン</td> </tr> <tr> <td>最終処分量</td> <td>700トン</td> <td>600トン</td> <td>700トン</td> </tr> </table> <p>都市ガス生産量は経年的に増加し、平成16年度は平成10年度に比べ2割増加となっているが、最終処分量は平成2年度の4,400t、平成10年度の1,600tから700tに削減し、最終年度の平成22年度の目標(1,200t)を上回る実績となっている。</p> <p>① 都市ガスの原料をナフサ等の石油系からLNG(液化天然ガス)等の天然ガス系に転換することにより、汚泥の発生量を抑制した。</p> <p>② 発生量の最も多い汚泥については、脱水・乾燥による減量化及び建設材料等への再利用により、最終処分量を削減した。</p> <p>③ 汚泥の再利用の拡大のため、日本ガス協会の「廃棄物・再資源化WG」において、全国8ブロックの代表のガス事業者間で再利用事例の情報交換を実施した。</p> <table border="0"> <tr> <td colspan="4">○汚泥の状況</td> </tr> <tr> <td></td> <td>平成14年度</td> <td>平成15年度</td> <td>平成16年度</td> </tr> <tr> <td>発生量</td> <td>1,200トン</td> <td>790トン</td> <td>900トン</td> </tr> <tr> <td>再資源化量</td> <td>440トン</td> <td>200トン</td> <td>200トン</td> </tr> <tr> <td>最終処分量</td> <td>300トン</td> <td>340トン</td> <td>280トン</td> </tr> </table> <p>④ 廃プラスチック類、金属くずについては、分別回収の推進及び優良な処理業者への委託により、最終処分量を削減する取組みを継続している。</p> <table border="0"> <tr> <td colspan="4">○廃プラスチック類・金属くずの状況</td> </tr> <tr> <td></td> <td>平成14年度</td> <td>平成15年度</td> <td>平成16年度</td> </tr> <tr> <td>発生量</td> <td>1,100トン</td> <td>900トン</td> <td>850トン</td> </tr> <tr> <td>再資源化量</td> <td>850トン</td> <td>750トン</td> <td>550トン</td> </tr> <tr> <td>最終処分量</td> <td>150トン</td> <td>150トン</td> <td>250トン</td> </tr> </table>		平成14年度	平成15年度	平成16年度	発生量	5,000トン	4,600トン	3,000トン	再資源化量	1,600トン	1,200トン	1,000トン	最終処分量	700トン	600トン	700トン	○汚泥の状況					平成14年度	平成15年度	平成16年度	発生量	1,200トン	790トン	900トン	再資源化量	440トン	200トン	200トン	最終処分量	300トン	340トン	280トン	○廃プラスチック類・金属くずの状況					平成14年度	平成15年度	平成16年度	発生量	1,100トン	900トン	850トン	再資源化量	850トン	750トン	550トン	最終処分量	150トン	150トン	250トン	<p>1. 今後、ガス生産量が増加する中で平成22年度の目標を更に下回るように次の施策を講ずる。</p> <p>2. 発生量の最も多い汚泥の発生抑制、最終処分量の削減のため、以下の対策を講ずる。</p> <p>① 都市ガスの原料をナフサ等の石油系からLNG(液化天然ガス)等の天然ガス系に転換することにより、発生量を抑制</p> <p>② 脱水・乾燥等による減量化及び建設材料等への再利用を推進することにより、最終処分量を削減</p> <p>3. 分別排出の更なる推進及び優良処理業者に関する情報の共有化により、廃プラスチック類、金属くずのリサイクルを推進する。</p> <p>4. 平成18年7月に全会員企業(210社)に対してアンケート調査を実施し、3Rの取組の好事例を取りまとめ、フィードバックすることにより、3Rの取組を推進する。</p>
平成2年度	4,400 t																																																																		
平成10年度	1,600 t																																																																		
平成17年度	1,300 t (平成10年度比19%削減)																																																																		
平成22年度	1,200 t (平成10年度比25%削減)																																																																		
	平成14年度	平成15年度	平成16年度																																																																
発生量	5,000トン	4,600トン	3,000トン																																																																
再資源化量	1,600トン	1,200トン	1,000トン																																																																
最終処分量	700トン	600トン	700トン																																																																
○汚泥の状況																																																																			
	平成14年度	平成15年度	平成16年度																																																																
発生量	1,200トン	790トン	900トン																																																																
再資源化量	440トン	200トン	200トン																																																																
最終処分量	300トン	340トン	280トン																																																																
○廃プラスチック類・金属くずの状況																																																																			
	平成14年度	平成15年度	平成16年度																																																																
発生量	1,100トン	900トン	850トン																																																																
再資源化量	850トン	750トン	550トン																																																																
最終処分量	150トン	150トン	250トン																																																																

業 種	平成18年10月改定ガイドライン (注) 下線部〇〇は今回改定箇所	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. 工場生産住宅製造業	<p>工場生産住宅製造業においては、その特性を活かし、高耐久性等の性能を有し、循環型社会構築に配慮した快適な住宅の提供にさらに努める。また、業界団体等において住宅のライフサイクル全般にわたるリデュース・リサイクルへの取組を盛り込んだ環境に配慮した住宅生産ガイドライン「エコアクション21」(平成15年9月に見直し実施済み)に基づき、平成22年を最終目標年として環境問題全般に取り組む。</p> <p><平成17年を中間目標年として取り組んでいる主な項目></p> <ul style="list-style-type: none"> ①新規供給住宅における生産段階廃棄物再資源化率 ②生産段階廃棄物発生量(平成13年比15%削減) ③解体・分別技術開発等の実施 	<p>工場生産住宅製造業においては、高耐久性等の性能特性を活かし、循環型社会構築に配慮した快適な住宅の提供を目指し業界団体等において住宅のライフサイクル全般にわたるリデュース・リサイクルへの取組を盛り込んだ環境に配慮した住宅生産ガイドライン「エコアクション21」を実施中。また、目標達成をより一層確実にするため平成16年度より新たにプレハブ建築協会、住宅部会内に環境分科会を設置した。</p> <p><平成16年実績(前年実績)></p> <p>生産段階とは工場生産段階と現場施工段階に分けられる。</p> <ul style="list-style-type: none"> ①生産段階で発生する廃棄物量は床面積当たり21.1kg(20.4kg)と前年比+3.4%。増加要因の一つとして最終ユーザーのプラン多様化によるプレカットの困難化が挙げられる。 ②工場生産段階における再資源化率は、 木くず：99.7%(99.8%、平成17年目標60%) コンクリート・アスファルト：82.5%(100%、同60%) 金属くず：99.7%(99.7%、同100%) 石膏ボード95.0%(94.1%、同30%) 工場廃棄物全体：95.2%(94.3%、同80%) を達成。 ③現場施工における混合廃棄物発生原単位は1.96kg/m²と低下(前年実績：1.95kg/m²)となり前年並みであった。 ④H18年4月より工場生産段階における廃棄物について、品目毎に再資源化後の用途、自社内外での再資源化工程への投入量に関するマテリアルフローを作成した。その結果、特に木くずについては自社内再資源化率が16.9%と工場生産に伴う廃棄物の中で最も高い値であることがわかった。 	<p>工場生産住宅製造業においては、平成16年9月末に集計し公表した平成15年実績を踏まえ、かつ「エコアクション21」で定めた、目標達成項目等、必要な項目等について取組、環境目標を達成すべく業界全体で取り組んでいく。</p> <p>また、平成17年は「エコアクション21」の中間目標年にあたるため、同年の実績を踏まえ、平成18年中に、中間目標年の総括および平成22年に向けた計画の見直しを実施する予定である。</p>

○. 塩化ビニル製建設資材の表示の標準となるべき事項を定める省令の一部改正について

○概要

塩化ビニル製建設資材の一部である塩化ビニル製壁紙（以下「壁紙」という。）は、資源の有効な利用の促進に関する法律の指定表示製品に位置付けられており、これの製造する事業者及び自ら輸入し販売する事業者は、使用済みとなった壁紙のリサイクルを促進するため、分別回収をするための表示を行うことが義務付けられている。その表示方法については、塩化ビニル製建設資材の表示の標準となるべき事項を定める省令（以下「省令」という。）において、壁紙の裏面に一定の表示をするよう規定されている。これは、意匠性等への配慮から壁紙の表面への表示が困難と想定されたためである。

しかし、輸入された壁紙については、現行の表示方法での表示をすることが困難であり、現行の表示方法の見直しの検討を行った。

- ①我が国向け製品の数量が少ないため、生産国現地での製造ラインにおいて表示をすることが困難
- ②壁紙を輸入した後に国内で表示することが困難
 - ・裏面に粘着材が付いている製品が多いため、裏面に表示（印刷）することが困難
 - ・国産品と比べて輸入品は肉厚が薄いため、裏面へのラベルの貼付は凹凸が生じ意匠性の観点から実施が困難

具体的には、現行省令に規定する塩化ビニル製の床材の表示方法と同様に、壁紙の表示方法として「その表面に、居室、廊下等の区画ごとに、一箇所以上ラベルをはり、又は刻印する方法」を追加することが妥当であるかという観点で検討を行った。

検討の結果、当該方法は、ラベルでの表示は壁紙の寿命と同程度の耐久性を有する接着が可能であること等から、表示の観点から有効であり、また、壁紙の表面であってもその意匠性を害さない箇所へ表示することによって対応が可能であることが判明したこと等から、関係事業者の理解及び協力が得られることとなったため、実効性の観点からも問題はないという結論が得られた。

以上のことから、壁紙についての表示方法として、「その表面に、居室、廊下等の区画ごとに、一箇所以上ラベルをはり、又は刻印する方法」を追加するために、省令の一部を改正することとする。

《識別表示》

∞ P V C

《参照条文》

○塩化ビニル製建設資材の表示の標準となるべき事項を定める省令（抜粋）

（遵守事項）

第二条 法第二十四条第一項の主務省令で定める同項第二号に掲げる事項は、塩化ビニル製建設資材を製造する事業者及び自ら輸入した塩化ビニル製建設資材を販売する事業者について、次の各号に掲げる事項とする。

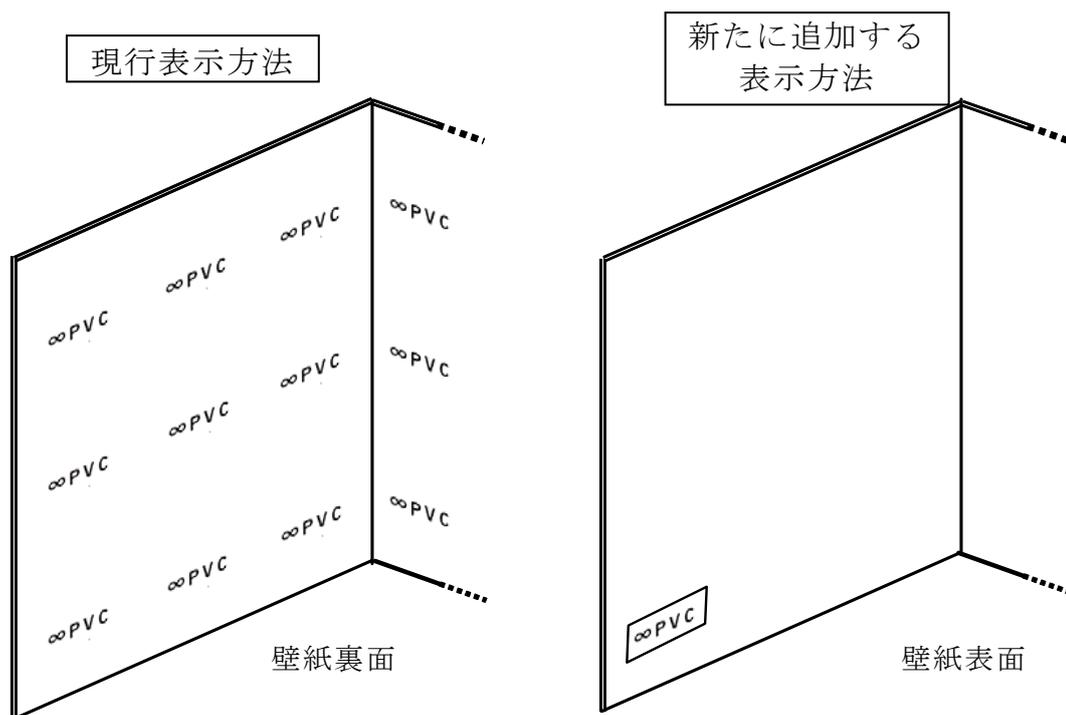
- 一 別表の上欄の指定表示製品の区分ごとに、別記様式に基づき、それぞれ、同表の中欄に定める大きさ以上の大きさの文字及び記号を用いて、同表の下欄に定める表示の方法により、表示をすること。
- 二 表示を構成する文字及び記号は、塩化ビニル製建設資材の模様及び色彩と比較して容易に識別できること。
- 三 第一号に規定する表示に装飾を施すに当たっては、前号に反しないものとする。

別表（第二条関係）

指定表示製品の区分	文字及び記号の大きさ	表示の方法
一～四 (略)	(略)	(略)
五 <u>塩化ビニル製の 壁紙</u>	二十ポイント	<u>その裏面に、面積一平方メートルごとに、一箇所以上、印刷し、又はラベルをはること。</u>

※下線は関係部分

《表示イメージ》



資源有効利用促進法の施行状況について

1. 製品含有物質に関する情報提供措置等について

○概要

製品のライフサイクル全体において、天然資源消費量、廃棄物発生量及び環境負荷を最小化するような対応が可能となるよう、製品ごとの3Rシステムの高度化を図るために必要な措置を検討するために、本小委員会に製品3Rシステム高度化ワーキング・グループを設置した。本ワーキング・グループで平成17年1月から計7回の検討を行い、同年8月に報告書（「グリーン・プロダクト・チェーンの実現に向けて」）の取りまとめを行った。

本報告書を受け、資源の有効な利用の促進に関する法律（以下「資源有効利用促進法」という。）の指定省資源化製品（使用済物品等の発生抑制を促進する製品）及び指定再利用促進製品（再生資源又は再生部品の利用を促進する製品）に指定されている製品のうち、パーソナルコンピュータ等の製品については、近年、国内出荷数量に占める輸入販売数量の割合が上昇しており、輸入販売製品についても環境配慮設計（使用済物品等の発生抑制や再生資源又は再生部品の利用の促進に配慮した設計）を求める必要性が高まっているため、これらの製品を自ら輸入して販売する事業者を指定省資源化事業者及び指定再利用促進事業者に追加するために、同法施行令等を改正した。

また、指定再利用促進製品に係るパーソナルコンピュータ等の各製品については、再生資源の利用を一層促進するため、製品に含有されることにより再生資源の品質低下やリサイクル工程を阻害するおそれのある物質の管理を行うこと、表示等による情報提供を行うこと等の取組を追加するために、同法に基づく判断基準省令等を改正した。

1. 施行令の改正概要

資源有効利用促進法に基づき、指定省資源化製品及び指定再利用促進製品に指定されている製品のうち、以下の製品について、指定省資源化事業者及び指定再利用促進事業者に係る勧告及び命令の要件に、自ら輸入したものの販売台数を追加し、これらの製品を自ら輸入して販売する事業者を勧告及び命令の対象に追加。

<対象となる製品>

パーソナルコンピュータ、ユニット形エアコンディショナ、複写機、テレビ受像機、電子レンジ、衣類乾燥機、電気冷蔵庫、電気洗濯機（複写機については指定再利用促進製品のみ）

2. 判断基準省令等の改正概要

①自ら輸入して販売する事業者について

資源有効利用促進法に基づき指定省資源化製品及び指定再利用促進製品に指定されている製品のうち、以下の製品について、自ら輸入して販売する事業者に関する事項を追加。

<対象となる製品>

パーソナルコンピュータ、ユニット形エアコンディショナ、複写機、テレビ受像機、電子レンジ、衣類乾燥機、電気冷蔵庫、電気洗濯機（複写機については指定再利用促進製品のみ）

②製品に含有される物質に関する取組について（指定再利用促進製品に関する判断基準省令関係）

指定再利用促進製品に指定されている製品のうち以下の製品について、再生資源の利用の促進に関する判断の基準となるべき事項として、含有されることにより再生資源の品質低下やリサイクル工程を阻害するおそれのある以下の物質（注1）を規定するとともに、①当該物質の管理を行うこと、②J I S C 0 9 5 0（注2）に基づく方法により、含有に関する情報の提供を行うことを追加。

<対象となる製品>

パーソナルコンピュータ、ユニット形エアコンディショナ、テレビ受像機、電子レンジ、衣類乾燥機、電気冷蔵庫、電気洗濯機

注1 鉛及びその化合物、水銀及びその化合物、六価クロム化合物、カドミウム及びその化合物、ポリブロモビフェニル（P B B）、ポリブロモジフェニルエーテル（P B D E）

注2 J I S C 0 9 5 0（電気・電子機器の特定の化学物質の含有表示方法）
パーソナルコンピュータ等の電気・電子機器に特定の化学物質を含有する場合の表示方法として、以下の事項等を規定。

- ①製品本体・包装箱へ、以下の含有マークを表示。
- ②製品カタログや取扱説明書へ、以下の含有マーク及び化学物質記号を表示。
- ③ウェブサイトに、ユニット別などによる含有箇所ごとの含有状況を記載。

含有マーク



3. 政省令の公布及び施行について

①施行令	公 布：平成18年3月17日
	施 行：平成18年7月 1日
②判断基準省令等	公 布：平成18年4月27日
	施 行：平成18年7月 1日

『グリーン・プロダクト・チェーンの実現に向けて』 産業構造審議会環境部会廃棄物・リサイクル小委員会 製品3Rシステム高度化WG 取りまとめ（概要）

産業構造審議会環境部会廃棄物・リサイクル小委員会製品3R高度化ワーキング・グループは、平成17年1月に設置され、同年8月まで7回の審議を行い、一連の議論を取りまとめた。取りまとめの概要は以下のとおりである。

1. 製品3Rシステムの高度化を図る上で目指すべき社会像

○ライフサイクル・シンキング型社会システムへの変革

製品のライフサイクル全体において、天然資源消費量、廃棄物発生量及び環境負荷を最小化するような対応が可能となるよう、製品の廃棄までではなく、再生材・再生部品の利用までを見据えた「ゆりかごからゆりかご」までのシステムを我が国の経済社会にビルトインすることを目指すべきである。

○量から質への新たな価値創造に向けた環境配慮情報の活用

「環境配慮情報」の内容が、従来の機能や価格に加え、市場における製品の新たな評価軸となり、製品の環境配慮への努力が市場にて適切に評価され新たな価値を創造すること、それにより触発された事業者の環境配慮への取組が更に新たなイノベーションを生み出す活力となることを目指すべきである。

○グリーン・プロダクト・チェーンの実現

製造事業者における「グリーン・マニュファクチャリング」を促進し、それを消費者（グリーンコンシューマー）や市場（グリーンマーケット）が評価する形で経済システムに環境配慮対応を組み込むこと、すなわち「グリーン・プロダクト・チェーン」を具現化することが重要である。

○国際整合性の確保

世界に先駆けて製品にライフサイクル・シンキングが組み込まれた経済社会を構築するとともに、諸外国・地域とも連携・協力しつつ、他国においても同様の社会が構築されていくことを促進すべきである。

2. 製品3Rシステム高度化の方向性

○ライフサイクルを考慮した環境配慮設計（Design for Environment）

製品の設計・製造段階での環境配慮設計の対象となる製品分野や具体的な対応については、リデュース・リユース・リサイクルの順に考慮され、制度的なリサイクルの在り方等、製品の社会的なライフサイクルを踏まえたものであるべきである。

○対象となる製品分野

制度的に3R対応を求めるべき際の考え方を基本としつつ、サプライチェーンの裾野の広い産業分野のうち製造事業者等の対応可能性、国際的な検討状況等を勘案し、当面は回収・リサイクルの十分な実績がある家電製品やパソコン等を念頭に検討すべきである。その他の製品への拡大は中長期的な課題として引き続き検討すべきである。

○環境配慮設計の具体化・統一化

特に具体化・統一化が求められている、①3R配慮設計・製造の推進、②製品含有物質への対応について具体的措置を検討すべきである。これらの措置に係る環境配慮情報を社会全体として活用していくために、製品のライフサイクルにおける各主体が活用しうる表示ルール、情報共有の具体的な措置を講じていくことが重要である。

2-1. 環境配慮設計措置の具体的事項

○3R配慮設計・製造の推進

家電リサイクル等の進展も踏まえ、製品における環境配慮性を再生資源の活用という観点から適正に評価するために、製品の新たな評価軸として、再生プラスチック類等の再生資源利用率を定義し、この表示を求めることが必要である。また、使用済製品からの資源の有効利用を促進するため、特に再生プラスチックの材質表示、ネジ位置や解体位置等の表示の統一化を図るとともに、再生プラスチック材料やそれを使用した部品の品質基準等について、関連メーカー間の共働を進めるべきである。

○製品に含有される物質への対応

リユース・リサイクル段階において適切に分別管理することにより、環境への排出抑制、リユース・リサイクル工程の効率化やリサイクルされた再生資源の品質向上に繋がる可能性が高いことから、製品に含有され、希少性・有用性・有害性を持つ特定の物質の情報をサプライチェーンの中で管理し、当該物質情報を開示・モニタリングする仕組みを目指すべきである。

これらの物質の情報開示方法については、情報開示の相手方に応じて、例えば以下のような方法が考えられる。

- ①製品本体や包装箱における対象物質の含有マーク表示
- ②製品カタログや取扱説明書、当該製品のウェブサイトにおける対象物質の含有マーク、含有箇所、含有量等の表示

○当面の措置

資源有効利用促進法を活用して、まずは製品に含有される物質への対応から着手すべきである。具体的には、製造事業者に加え輸入販売事業者に対して、以下の6物質を管理の対象とし、指定再利用促進製品のうち以下の製品について対応を求めることとするのが適当である。

【対象物質】

- ①鉛及びその化合物 ②水銀及びその化合物 ③六価クロム化合物
- ④カドミウム及びその化合物 ⑤ポリブロモビフェニル
- ⑥ポリブロモジフェニルエーテル（デカブロモジフェニルエーテルを除く。）

【対象製品】

- ①パーソナルコンピュータ ②ユニット形エアコンディショナ ③テレビ受像機
- ④電気冷蔵庫 ⑤電気洗濯機 ⑥電子レンジ ⑦衣類乾燥機

製品含有物質への対応以外の措置については、現在、国内において規格化に向けた取組が進められていることを踏まえ、今後の国際標準化に向けた内外の動向等を勘案して、引き続き検討していくのが適当である。

2-2. 環境配慮情報の活用の方向性

○グリーン・プロダクト・チェーンの中での消費者・需要家の役割

①環境配慮製品を選択的に購入すること、②購入した製品の3R（リデュース・リユース・リサイクル）を心がけること、③使用済となった段階で使用者として適切な排出を行うこと、等の役割を通じてライフサイクル・シンキング型社会への積極的な貢献が求められる。

○消費者・需要家に対する環境配慮情報提供の在り方

消費者・需要家が「グリーン・プロダクト・チェーン」の中で、製品の環境配慮性を分かりやすい形で判断しうるような方法を模索することが必要であるとともに、今後、3Rの取組に併せ省エネ性等のその他の環境配慮情報についても総合的に配慮し

た手法を検討していくことが重要である。また、ユーザーサイドからの評価を製造事業者サイドにフィードバックしていく等、「グリーン・プロダクト・チェーン」における環境コミュニケーションを促進していくべきである。

○サプライチェーン間の情報提供

法的枠組みによる措置をサプライチェーン全体にわたって講ずることは不要であるが、環境情報が可視化されて流通し、その効率性や信頼性が向上するよう、含有情報等を提供すべき対象物質については必要事項の明確化を図ると共に、提供方法等の技術的な含有物質開示手順については、知的財産保護や国際的な整合性の確保や規格の活用を含め、共通化を促進すべきである。

3. 国際整合性の確保

○J I S等の規格の活用と国際的な整合性の確保

表示の方法といった技術的な事項に属するものについては、機動的な対応を確保する観点からもJ I S等の規格を引用すべきである。さらに、I E C等での国際的な標準化に向けた対応を産業界や政府が連携・共創して積極的に行うべきである。

資源有効利用促進法の活用

- 製品の設計／製造工程における要管理物質(鉛等)を特定
- 製品の製造／輸入事業者に対して、当該物質の含有情報の提供を義務付け。

JIS C0950による表示方法

- 製品本体／包装箱への含有マーク表示
- 製品カタログや取扱説明書、当該製品のウェブサイトでの対象物質の含有マーク、含有箇所、含有量等の表示

含有マーク



機器本体、包装箱、
カタログ類に表示

対象製品

- パーソナルコンピュータ
- ユニット形エアコンディショナー
- テレビジョン受像機
- 電気冷蔵庫
- 電気洗濯機
- 電子レンジ
- 衣類乾燥機

対象物質

- 鉛及びその化合物
- 水銀及びその化合物
- 六価クロム化合物
- カドミウム及びその化合物
- ポリブロモビフェニル
- ポリブロモジフェニルエーテル

判断基準省令の改正部分(パーソナルコンピュータの省令の場合の例)

事前評価(第7条)

- ・第1条から第4条までに規定する取組について、あらかじめパーソナルコンピュータの評価を行う。
- ・パーソナルコンピュータの種類ごとに評価項目、評価基準及び評価方法を定める。
- ・必要な記録を残す。

含有物質の管理(第8条)

- ・部品等に含有される別表に定める物質の種類及び含有率の把握
- ・その他の措置により別表に定める物質を管理する。

情報の提供(第9条)

- ・パーソナルコンピュータの構造
- ・使用される密閉型蓄電池その他の部品等の取り外し方法
- ・部品等の材料名
- ・その他のパーソナルコンピュータに係る再生資源又は再生部品の利用の促進に資する情報の提供
- ・部品等に含有される、別表に定める物質の種類及び含有率に関する情報の提供
- ・情報の提供は日本工業規格C0950による。

特定化学物質の含有表示方法について(J-Moss)

電気・電子機器の特定の化学物質の含有表示方法(JIS C0950)

制定：平成17年12月20日

- 1 適用範囲
- 2 引用規格
- 3 用語及び定義
- 4 電気・電子機器における特定の化学物質の含有表示
 - 4.1 含有マーク及び化学物質記号
 - 4.2 機器本体への表示方法
 - 4.3 機器包装箱への表示方法
 - 4.4 機器のカタログ類への表示方法

附属書A(規定) 特定の化学物質及び含有率算出の考え方

附属書B(規定) 含有マークの除外項目

附属書C(参考) 算出対象物質の測定方法

附属書D(参考) グリーンマークを表示する場合

含有状況の表示例(JIS C0950による)

ウェブサイトに表示

機器名称：テレビ受像機 形式名：○○-AAA

大枠分類	特定の化学物質記号					
	Pb	Hg	Cd	Cr(VI)	PBB	PBDE
実装基板	0.1wt%超	○	○	○	○	○
キャビネット	○	○	0.01wt%超	○	○	0.1wt%超
ブラウン管	除外項目	○	○	○	○	○
スピーカ	○	○	○	0.1wt%超	○	○

注記1 “0.1wt%超”，“0.01wt%超”は，算出対象物質の含有率が含有率基準値を超えていることを示す。

注記2 “○”は，算出対象物質の含有率が含有率基準値以下であることを示す。

注記3 “除外項目”は，算出対象物質が含有マークの除外項目に該当していることを示す。

2. ポリエチレンテレフタレート製の容器に係る識別表示の見直しの検討について

現行の資源の有効な利用の促進に関する法律及び関係政省令等に基づく指定表示製品の制度においては、ポリエチレンテレフタレート製の容器（内容積が150ミリリットル以上のものに限る。以下「PETボトル」という。）であって、飲料（「酒類」を含む。以下同じ。）又はしょうゆが充てんされたものについてPETボトルを表す特定の識別表示[※]を付すことを、PETボトルの製造事業者、PETボトルに飲料又はしょうゆを充てんする事業者等に対して義務付けている。

一方、容器包装区分を定める容器包装リサイクル法に基づく制度において、飲料又はしょうゆ以外の商品を充てんしたポリエチレンテレフタレート製の容器であって、再生利用への適性等の観点から妥当であるものについては、新たに同法の容器包装区分上PETボトルに区分されるものに追加することとされた（別添参照）。

よって、これを踏まえ、資源の有効な利用の促進に関する法律等に基づく指定表示製品制度においても、飲料又はしょうゆ以外の商品を充てんしたポリエチレンテレフタレート製の容器であって、再生利用への適性等の観点から妥当であるものについてはPETボトルを表す識別表示を付すことを、対象事業者に対して義務付けることを検討する必要がある。

《参照条文》

○資源の有効な利用の促進に関する法律施行令（抜粋）

別表第五（第五条、第十八条、第三十一条関係）

一～三	(略)	(略)
四 <u>ポリエチレンテレフタレート製の容器</u> （内容積が百五十ミリリットル以上のものに限る。以下「ポリエチレンテレフタレート製容器」という。）であって、 <u>飲料又はしょうゆが充てんされたもの</u>	一 ポリエチレンテレフタレート製容器を製造する事業者	産業構造審議会
	二 ポリエチレンテレフタレート製容器に飲料又はしょうゆを充てんする事業者及び飲料又はしょうゆが充てんされたポリエチレンテレフタレート製容器であって自ら輸入したものを販売する事業者	食料・農業・農村政策審議会
五 <u>ポリエチレンテレフタレート製容器であって、酒類が充てんされたもの</u>	一 ポリエチレンテレフタレート製容器を製造する事業者	産業構造審議会
	二 ポリエチレンテレフタレート製容器に酒類を充てんする事業者及び酒類が充てんされたポリエチレンテレフタレート製容器であって自ら輸入したものを販売する事業者	国税審議会
六・七 (略)	(略)	(略)

※下線は関係部分

1. ポリエチレンテレフタレート製の容器に係る区分の見直し

現行の容器包装リサイクル法施行規則では、容器包装区分のうち、主としてポリエチレンテレフタレート製の容器（以下「PETボトル」という。）に区分されるものについては、飲料（酒類を含む。以下同じ。）又はしょうゆを充てんするためのものに限定されている。これは、飲料又はしょうゆを充てんするためのPETボトルが、容器包装リサイクル法制度の構築時に以下の要件を満たしていたことによる。

- ①これらの商品が充てんされたPETボトルが広く流通している
- ②これらの商品を充てんするために使用されているPETボトルが再生利用に適している（延伸性を有し繊維にまで再生できる）
- ③これらの商品が充てんされたPETボトルについては、簡単な洗浄で内容物が洗い出され残存物・残香がほとんど残らない

しかし、近年、飲料又はしょうゆ以外の商品を充てんするためのPETボトルであっても当該要件を満たすものが市場で見られるようになってきており、これらを容器包装区分上PETボトルに区分されるもの（以下「PET区分容器」という。）に追加することとする。

新たにPET区分容器として位置付けられるものは、みりん風調味料、食酢、調味酢、しょうゆ加工品（めんつゆ等）、ノンオイルドレッシング等を充てんするためのPETボトルとする。

○ 産業構造審議会環境部会廃棄物・リサイクル小委員会容器包装リサイクルWG報告書

- ・ みりん風調味料やめんつゆ等の容器のように従来プラスチック製容器包装と分類されていたものであっても、PETボトルとしての再商品化に支障がないものについては、容器包装区分を見直す必要がある。

《参照条文》

○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（抜粋）

(定義)

第二条 (略)

2～6 (略)

7 この法律において「特定分別基準適合物」とは、主務省令で定める容器包装の区分
(以下「容器包装区分」という。)ごとに主務省令で定める分別基準適合物をいう。

8～13 (略)

※下線は関係部分

○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施行規則（抜粋）

(容器包装区分及び特定分別基準適合物)

第四条 法第二条第七項の主務省令で定める容器包装の区分は、次の各号に掲げるとおりとし、同項の主務省令で定める分別基準適合物は、次の各号に掲げる区分について、それぞれ当該各号に定める分別基準適合物とする。

一～四 (略)

五 別表第一の七の項に掲げる商品の容器 商品の容器のうち、主としてポリエチレンテレフタレート製のもの（飲料又はしょうゆを充てんするためのものに限る。）
 に係る分別基準適合物

六 (略)

別表第一（第一条関係）

一～六	(略)
七	商品の容器のうち、 <u>主としてポリエチレンテレフタレート製のものであって次に掲げるもののうち、飲料又はしょうゆを充てんするためのもの</u> (一) 瓶 (二) (一) に掲げるものに準ずる構造、形状等を有する容器
八・九	(略)

※下線は関係部分

1. PETボトルに充てんした商品に係る流通の現状について

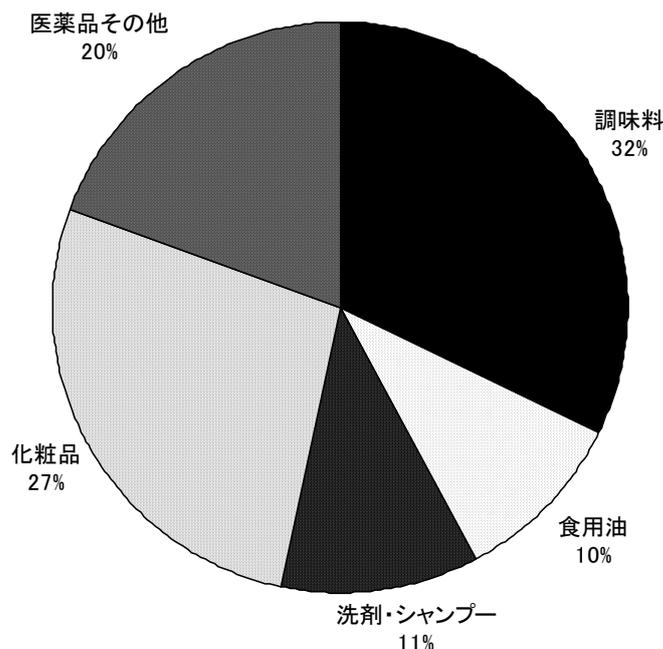
PETボトルリサイクル推進協議会のボトル用ポリエチレンテレフタレート需要実績（平成17年）調査によれば、調味料を充てんするためのPETボトル向けの需要は、酒類やしょうゆを充てんするための需要を上回っており、PETボトルに充てんされた調味料商品が現在広く流通していると言える。

（単位：トン）

現行のPET区分容器に充てんされる商品	飲料（酒類以外）	509,684
	酒類	11,904
	しょうゆ	10,995
PETボトルに充てんされるその他の商品	調味料	12,291
	食用油	3,744
	洗剤・シャンプー	4,262
	化粧品	10,306
	医薬品その他	7,424
合計		570,610

（※）商品には輸入品を含む。

PETボトルに充てんされるその他の商品についての ポリエチレンテレフタレートの需要の内訳



2. 再生利用への適性について

再生利用を実施する際のコストの低減及び再商品化物の品質の確保の観点から、次の要件に該当するPETボトルについては再生利用に適さないものとして判断するのが妥当である。

(1) 延伸性を有するポリエチレンテレフタレート以外の原料が容器に使用されているもの
(具体例)

○複合素材が容器に用いられているもの（化粧品、医薬品等）

(2) 消費者が行うと想定される簡単な洗浄で内容物が洗い落とされないもの、洗浄後の残香が強いもの

(具体例)

○以下の商品を充てんするためのもの

- ・原材料に食用油脂を含むもの（ドレッシング、焼き肉のたれ、ごまだれ等）
- ・粘度が高いもの（ドレッシング、焼き肉のたれ、ごまだれ、ソース等）
- ・濃縮されているもの（洗剤等）
- ・香料（スパイス等）がきついもの（ソース、生姜焼きのたれ、化粧品等）

3. PET区分容器として新たに位置付けられるものについて

新たにPET区分容器として位置付けられるものは、次に掲げるものを充てんするためのPETボトルとする。

(1) 飲料（酒類（焼酎・みりん等））と比較的性状が類似していると考えられるもの
[粘度が比較的低く、残香の程度も比較的低い]

- ・みりん風調味料 等

(2) 飲料（食酢飲料）と比較的性状が類似していると考えられるもの
[粘度が比較的低く、残香の程度も比較的低い]

- ・食酢
- ・調味酢（すし酢、甘酢の素、らっきょう漬の素等）

(3) しょうゆと比較的性状が類似していると考えられるもの

[粘度がしょうゆと同等以下で、残香の程度もしょうゆと同等以下である]

- ・しょうゆ加工品（めんつゆ等風味加工しょうゆ、ポン酢等酢味加工しょうゆ、すき焼きのたれ等みりん入加工しょうゆ、浅漬の素等その他の加工しょうゆ）
- ・ノンオイルドレッシング（ドレッシングタイプ和風調味料等。食酢又はかんきつ類の果汁に食塩、砂糖類等を加えて調製した液状の調味料。）

3. 自動車用バッテリーの回収・リサイクル推進のための方策について

1. 経緯

輸入バッテリーの増大等を背景として、継続的・安定的な自動車用バッテリーの回収・リサイクルシステムの構築に向けて、関係主体が果たすべき役割等について、産業構造審議会及び中央環境審議会に検討会（専門委員会）を設けて合同で検討し、平成17年12月に報告書を取りまとめた。

2. 報告書の概要

(1) 新たなリサイクルシステムの課題

- ① 輸入バッテリーを含めて実効性が確保されるシステム
- ② 鉛相場の影響を受けない継続的・安定的なシステム
- ③ 不法投棄を防止する観点から、既販の使用済バッテリーを無償で回収する取組

(2) 新たなリサイクルシステムの実効性確保の方策

- ① 資源有効利用促進法の活用
- ② 自動車用バッテリーの資源有効利用促進法の指定再資源化製品への指定（政令）
- ③ 自動車用バッテリーを部品として使用する製品を指定（政令）
- ④ リサイクルの実施主体を規定（省令(判断の基準省令)）
 - (ア)バッテリー製造事業者及び輸入事業者
 - (イ)バッテリー使用機器製造事業者及び輸入事業者

(3) 資源有効利用促進法の判断基準省令の考え方

- ① リサイクルの実施主体
上記(3)④の事業者
- ② 自主回収の実効性の確保
 - (ア)使用済みバッテリーの無償回収
 - (イ)流通販売業者の協力
 - (ウ)回収実績等の公開
- ③ 再資源化の目標（再資源化が行われた重量/回収したバッテリーの重量）
四輪用バッテリー50%、二輪用バッテリー55%

(4) 関係者事業者の具体的な役割の果たし方

- バッテリー製造等事業者
 - ・共同システムに参画して応分の負担を行う 等
- バッテリー使用機器製造等事業者
 - a)機器に搭載されて販売される自動車用バッテリーについて、回収・リサイクルを行うバッテリー製造等事業者が国内に存在する場合
 - ・バッテリー製造等事業者が負担するバッテリーリサイクル費用につき、応分の負担を行う等
 - b)上記のバッテリー製造等事業者が国内に存在しない場合
 - ・共同システムに参画して応分の負担を行う 等

3. リサイクルシステムの構築に向けた民間事業者の実務検討について

報告書に基づく新たなリサイクルシステム構築に向けた検討を行うため、有限責任中間法人鉛蓄電池再資源化協会に実務的な事項について検討を行うWG及び3つの研究会を設置し、現在、検討が行われている。各研究会における検討事項は以下のとおり。

- ・研究会A：回収・再資源化のシステム等に関する事項
- ・研究会B：会費・会員の取扱い等に関する事項
- ・研究会C：普及・広報に関する事項等

容器包装リサイクル法の施行状況について

○法改正の概要	1
○容器包装リサイクル法を取り巻く状況	7
別添	：	容器包装リサイクル法の実施状況

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の一部を改正する法律の概要

容器包装リサイクル法は、リサイクル率の上昇、一般廃棄物の最終処分量の減少等、循環型社会の形成に寄与。

- ・ 容器包装廃棄物に係る効果的な3R（リデュース・リユース・リサイクル）の推進
- ・ リサイクルに要する社会全体のコストの効率化
- ・ 国・自治体・事業者・国民等すべての関係者の連携

消費者の意識向上・事業者との連携の促進

環境大臣が「容器包装廃棄物排出抑制推進員」を委嘱。推進員は、排出の状況や排出抑制の取組の調査、消費者への指導・助言等を行う。

事業者に対する排出抑制を促進するための措置の導入

小売業等について、「事業者の判断の基準となるべき事項」を主務大臣が定めるとともに、一定量以上の容器包装を利用する事業者に対し、取組状況の報告を義務付け、取組が著しく不十分な場合は勧告・公表・命令を行う措置を導入する。

事業者が市町村に資金を拠出する仕組みの創設

事業者が、再商品化の合理化に寄与する程度を勘案して算定される額の資金を市町村に拠出する仕組みを創設する。

再商品化の義務を果たさない事業者に対する罰則の強化

再商品化の義務を果たさない事業者（いわゆる「ただ乗り事業者」）に対する罰則を強化する。

円滑な再商品化に向けた国の方針の明確化

廃ペットボトルの国外への流出等にかんがみ、「再商品化のための円滑な引渡し等に係る事項」を基本方針に定める事項に追加して国の方針を明らかにする。

容器包装廃棄物の排出抑制の促進（レジ袋対策等）

質の高い分別収集・再商品化の推進

事業者間の公平性の確保

容器包装廃棄物の円滑な再商品化

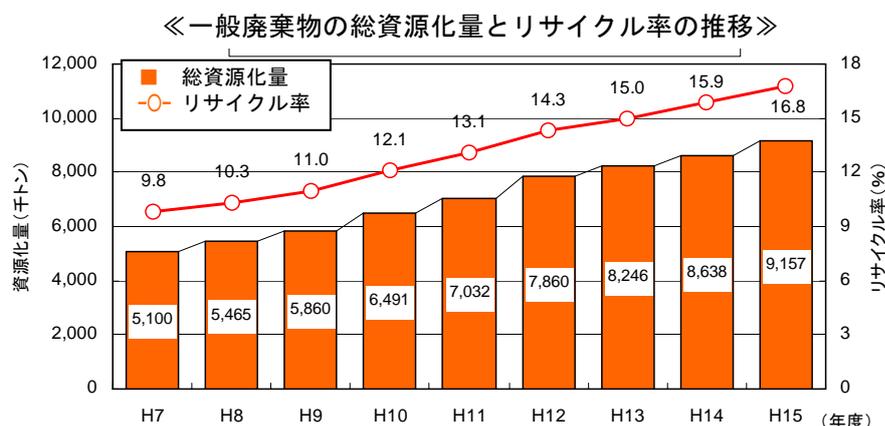
容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律の一部を改正する法律の概要

平成 18 年 10 月
環 境 省
経 済 産 業 省

I 改正の趣旨及び背景

(1) 「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)は、一般廃棄物最終処分場のひっ迫に対して、家庭ごみの6割(容積比。重量比は2～3割)を占める容器包装廃棄物のリサイクル制度を構築することにより、一般廃棄物の減量及び資源の有効利用の確保を図る目的で平成7年に制定された。

(2) 法施行後10年が経過し、ペットボトルの回収率が大きく伸びる等、容器包装廃棄物の分別収集及び再商品化は着実に進展し、一般廃棄物のリサイクル率の上昇に資するとともに、一般廃棄物の最終処分量が年々減少し、最終処分場の残余年数についても一定の改善が見られる等、循環型社会の形成に寄与してきた。



(3) 以上を踏まえ、次のような基本的方向に沿って、容器包装リサイクル法を改正した。

① 循環基本法における3R推進の基本原則に則った循環型社会構築の推進

循環型社会形成推進基本法の基本原則に基づき、リサイクルより優先されるべき排出抑制(リデュース)、再使用(リユース)を更に推進する。

また、リサイクルについては、効率的・効果的な推進、質的な向上を図る。

② 社会全体のコストの効率化

循環型社会の構築等に係る効果とのバランスを常に考慮しつつ、容器包装のリサイクルに要する社会全体のコストを可能な限り効率化させる。

③ 国・自治体・事業者・国民等すべての関係者の協働

国・自治体・事業者・国民等の各主体が、自らが率先してできる限りの取組を推進すると同時に、相互連携による積極的な対応を目指す。

Ⅱ 改正の概要

1. 排出抑制に向けた取組の促進

容器包装廃棄物の排出の抑制の促進を図るため、排出抑制に向けた基本的な方向を国として示した上で、消費者の意識向上を図るとともに、消費者における排出の抑制を促進するための事業者（小売業者等）の取組を促進することとした。

(1) 目的・基本方針等における排出抑制の促進に係る規定の追加

(第1条、第3条、第5条、第6条、第8条及び第9条関係)

容器包装廃棄物の排出抑制を促進することを明確にするため、法の目的規定、基本方針に定めるべき項目の規定、国及び地方公共団体の責務規定等に、排出抑制の促進に係る規定を加えた。

(2) 消費者の意識向上・事業者との連携を図るための取組

(第7条の2及び第7条の3関係)

- ① 容器包装廃棄物の排出の抑制についての消費者の意識啓発等を図るため、環境大臣が「容器包装廃棄物排出抑制推進員」を委嘱することとした。
- ② 環境大臣は、社会全般の容器包装廃棄物の排出抑制に向けた活動の基盤づくりとして、排出抑制に資する情報の提供や調査を行うこととした。

(3) 事業者の自主的取組を促進するための措置

(第7条の4から第7条の7まで、第46条の2、第48条及び第49条関係)

- ① 容器包装利用事業者（小売業者等）が容器包装の使用の合理化により容器包装廃棄物の排出抑制を促進するために取り組むべき措置に関する「判断の基準となるべき事項」を主務大臣（事業所管大臣）が定めることとした。この場合、主務大臣はあらかじめ環境大臣に協議するとともに、環境大臣は必要に応じて、判断の基準に関し主務大臣に意見を述べるができることとした。
- ② 主務大臣は判断基準に基づき、事業者に対する指導・助言を行うとともに、容器包装を多量に利用する事業者に対し、事業活動に伴う容器包装の使用量及び容器包装の使用の合理化のために取り組んだ措置の実施状況に係る定期報告を義務付けることとした。
- ③ 判断の基準に照らして取組が著しく不十分な容器包装を多量に利用する事業者に対しては、勧告・公表・命令の措置を講ずることとし、この命令違反に対しての罰則を設けることとした。

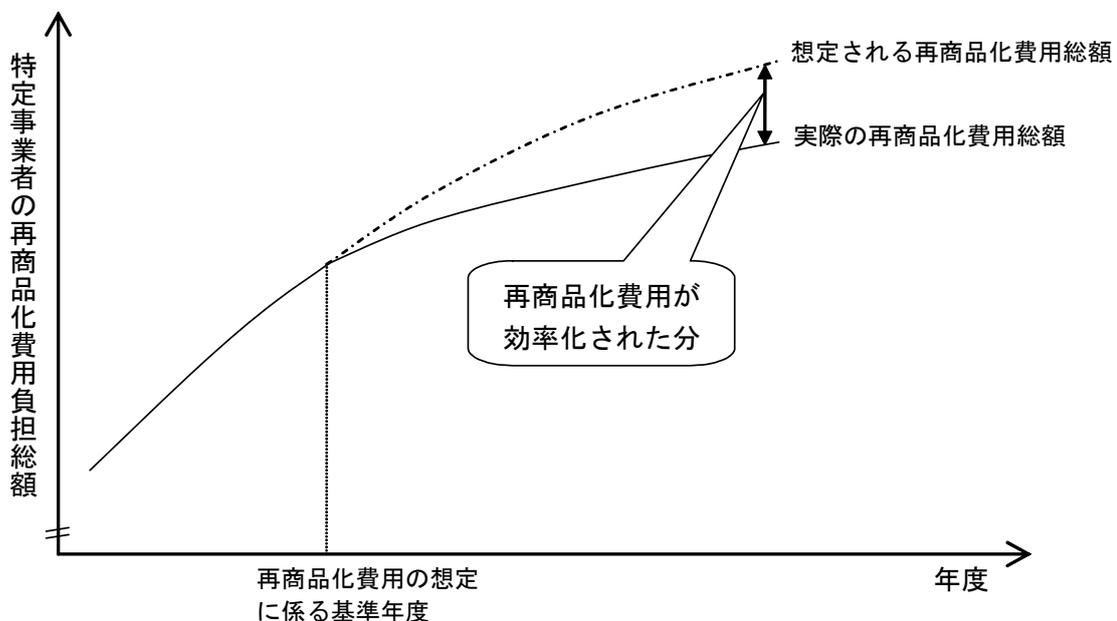
〔レジ袋の使用抑制対策については、判断基準の中で位置付けることにより対応する予定。〕

(4) 市町村分別収集計画の公表の義務付け（第8条第4項関係）

容器包装廃棄物の分別収集・排出抑制等に係る事業者・消費者の理解を深めるため、市町村は、市町村分別収集計画を定めたときは、これを公表するものとした。

2. 事業者が市町村に資金を拠出する仕組みの創設（第10条の2関係）

- 現行法において、容器包装廃棄物の分別収集は市町村が、分別基準適合物の再商品化は事業者が行っているが、市町村が質の高い分別収集（異物の除去、消費者への適正な分別排出の徹底等）を実施した場合、再商品化の質の向上等により処理コストが低減され、実際の再商品化費用が当初想定していた再商品化費用を下回ることとなる。
- このため、市町村による分別収集の質を高め、再商品化の質的向上を促進するとともに、容器包装廃棄物のリサイクルに係る社会的コストの効率化を図るため、実際に要した再商品化費用が想定額を下回った部分のうち、市町村の分別収集による再商品化の合理化への寄与の程度を勘案して、事業者が市町村に資金を拠出する仕組みを創設することとした。
- 事業者から市町村へ拠出される額については、再商品化費用の効率化に寄与する要因には、市町村の取組（分別基準適合物の質的向上等）によるものと事業者の取組（再商品化の高度化等）によるものがあるため、効率化分の2分の1とすることとした。
- 各市町村への資金の拠出については、より効果的・効率的に容器包装に係る3Rを推進する観点から、市町村ごとの分別基準適合物の質やこれによる再商品化費用の低減額に着目して行うこととした。



3. その他の措置

(1) 再商品化の義務を果たさない事業者に対する罰則の強化（第46条関係）

再商品化の義務を果たさない特定事業者、いわゆる「ただ乗り事業者」に対する抑止効果を高めるため、罰則を現行の「50万円以下の罰金」から「100万円以下の罰金」に引き上げることとした。

(2) 「容器包装廃棄物の再商品化のための円滑な引渡し等に関する事項」の基本方針への追加（第3条第2項関係）

本法においては、容器包装廃棄物の分別収集及び分別基準適合物の再商品化を総合的かつ計画的に推進するため、国は基本方針を定めることとされている。

自ら定めた計画どおりに容器包装廃棄物を事業者に引き渡さない市町村が存在することや分別収集された廃ペットボトルの国外への流出など、再商品化のための円滑な引渡しが行われていない状況がある。

このため、「分別収集された容器包装廃棄物の再商品化のための円滑な引渡しその他の適正な処理に関する事項」を基本方針に加え、国の方針として、市町村による容器包装廃棄物の指定法人等への円滑な引渡しを促進することを明らかにすることとした。

Ⅲ 施行期日

今回の改正は、平成19年4月1日から施行する。

ただし、再商品化の義務を果たさない事業者に対する罰則の強化等の規定については公布の日から6月を超えない政令で定める日から、事業者が市町村に資金を拠出する仕組みの創設に係る改正規定については平成20年4月1日から施行することとした。

※ なお、改正後の容器包装リサイクル法については、施行後5年を目途に見直しを行うこととした。

Ⅳ 成立日

平成18年6月9日。

容器包装リサイクル法を取り巻く状況

1. 容器包装リサイクル法の概要

◆ 法律の趣旨

家庭から排出されるごみの重量の約2～3割、容積で約6割を占める容器包装廃棄物について、リサイクルの促進等により、廃棄物の減量化を図るとともに、資源の有効利用を図るため、平成7年6月に制定（法案提出は厚生省）、平成9年4月から本格施行。法律の所管は、環境省、経済産業省、財務省、厚生労働省及び農林水産省の5省共管。

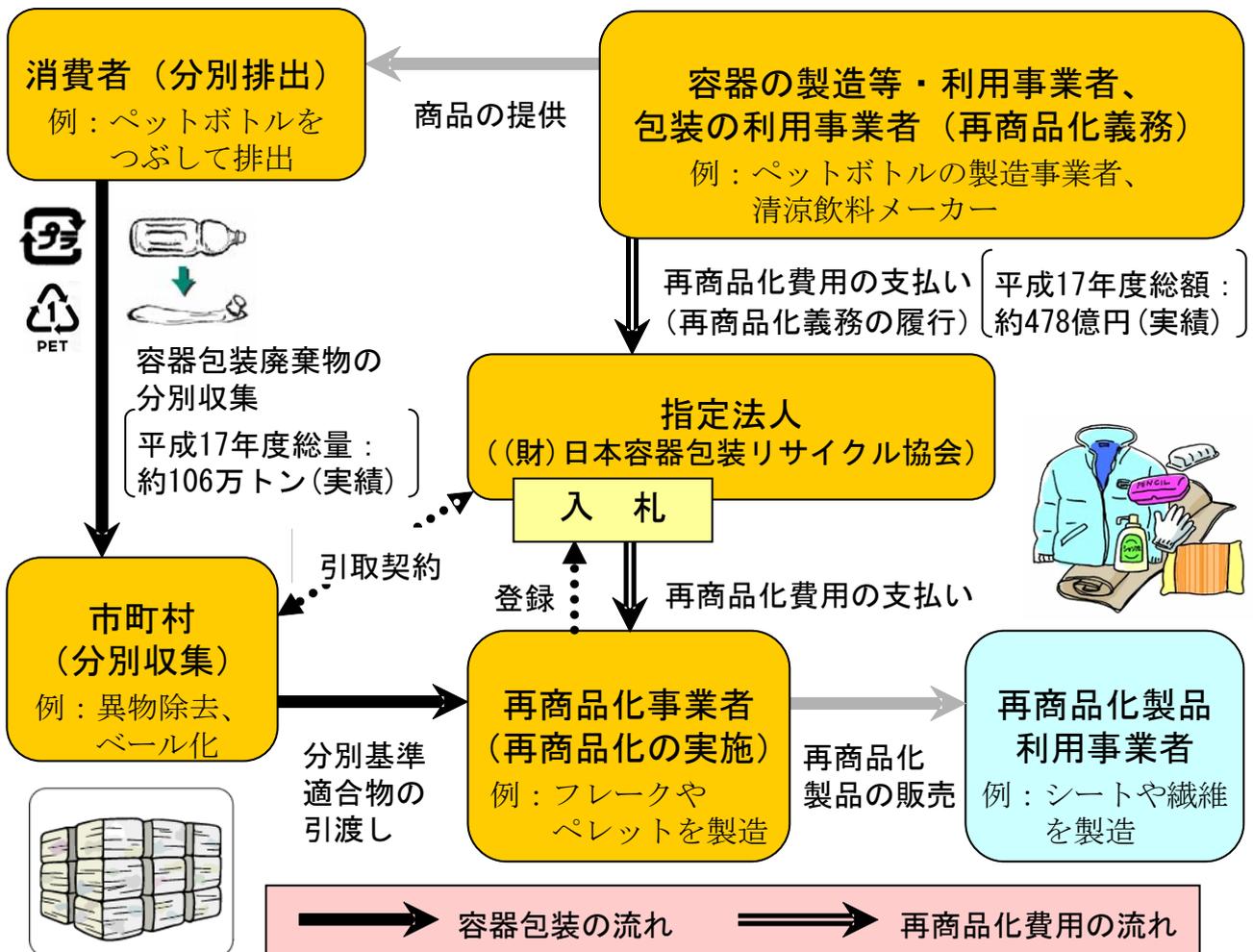
ごみについて市町村が全面的に処理責任を担うという従来の考え方を改め、容器包装の利用事業者や容器の製造等事業者、消費者等に一定の役割を担わせることとした。

◆ 対象容器包装

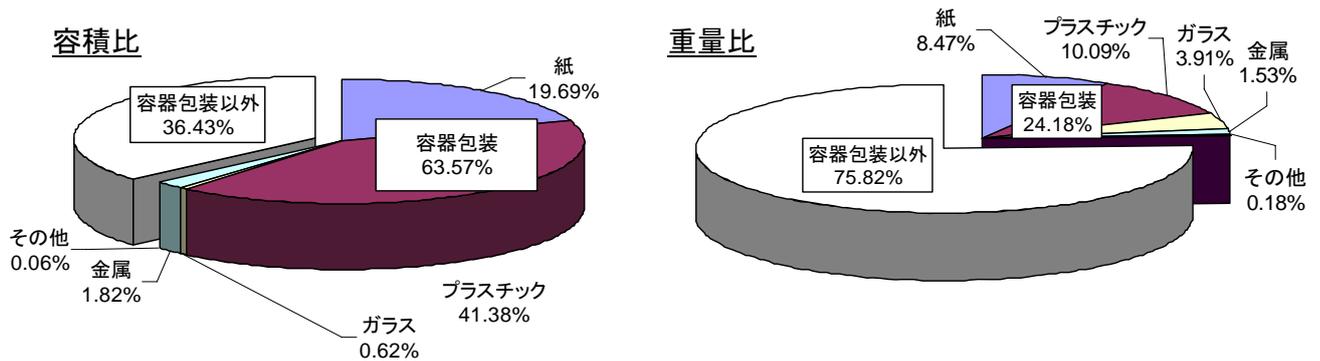
容器包装リサイクル法の対象となる容器包装は、家庭から排出されるスチール缶、アルミ缶、ガラスびん、段ボール、紙パック、紙製容器包装、ペットボトル及びプラスチック製容器包装の8種類となっている。

※ 事業者の再商品化義務の対象は、ガラスびん・ペットボトル（平成9年4月から）、紙製容器包装・プラスチック製容器包装（平成12年4月から）の4種類。

◆ 容器包装廃棄物の分別収集・再商品化の流れ（指定法人ルート）

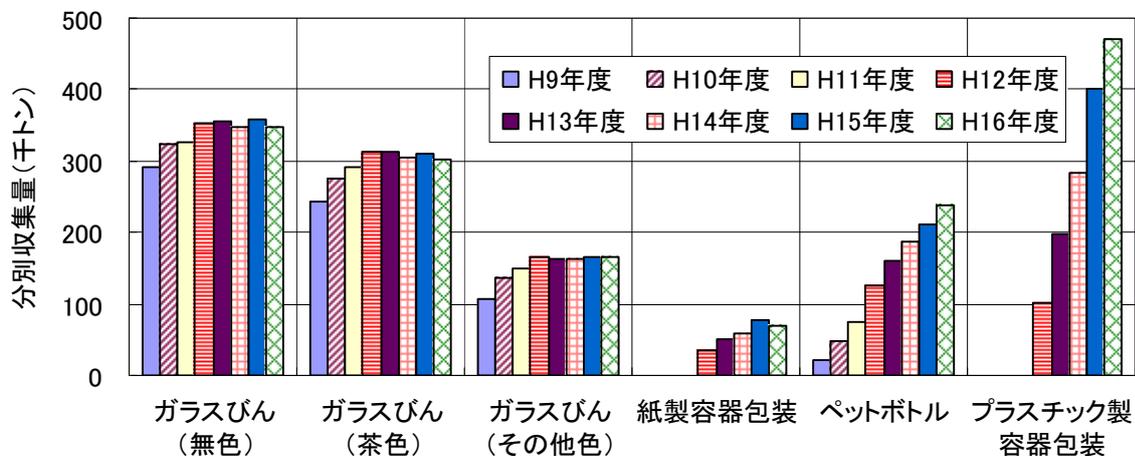


◆ 家庭ごみ中の容器包装廃棄物の割合（平成16年度）



2. 分別収集量の推移

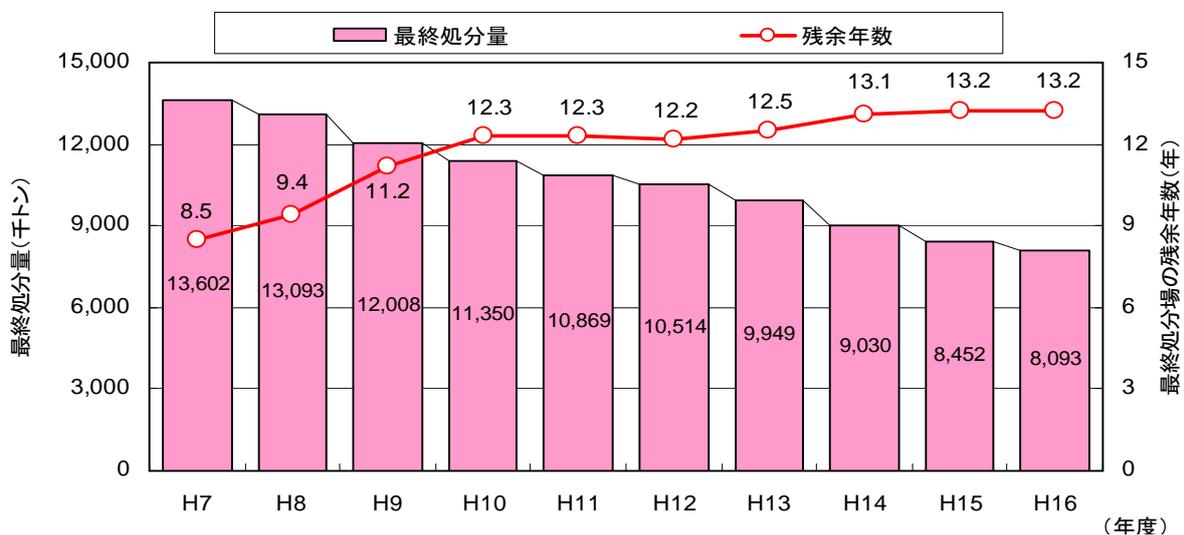
容器包装リサイクル法に基づく分別収集を実施する市町村は増加傾向にあり、これに伴い分別収集量も増加している。



3. 一般廃棄物の排出量と最終処分量の状況

容器包装廃棄物等のリサイクルの進展もあり、一般廃棄物の最終処分量が年々減少するとともに、最終処分場の残余年数についても一定の改善が見られる。一方、一般廃棄物の一人当たり排出量は横ばい傾向にあり、家庭ごみに占める容器包装廃棄物の割合にも大きな変化はない状況である。なお、法律の施行により、事業者による容器包装の軽量化といった発生抑制等の取組は進展している。

◆ 一般廃棄物の最終処分量及び最終処分場の残余年数の推移



◆ 事業者による容器包装の軽量化等の取組事例

事業者	容器種類	重量削減（削減率）
キリンビール	ビール大びん	605g → 475g（21%）
キリンビバレッジ	2Lペットボトル	63g → 42g（33%）
サントリー	500ml ペットボトル	32g → 23g（28%）
森永乳業	ビヒダスヨーグルト容器	21g → 16g（24%）
花王	ワイドハイター320ml ボトル	34g → 24g（29%）
エフピコ	食品トレイ	39g → 13g（66%）
王子ネピア	ふんわりスリム容器	箱高削減（23%）

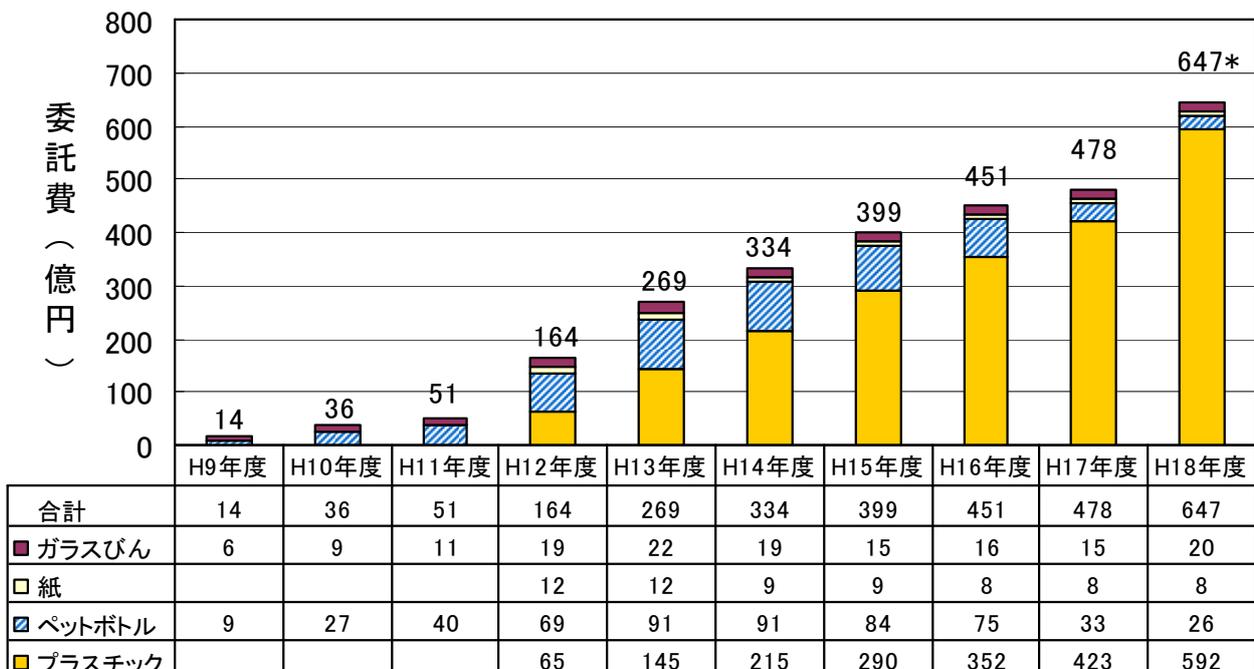
4. 分別収集・選別保管に伴う市町村のコスト増

市町村による分別収集・選別保管コストは約 3,000 億円。ごみ処理量の減少による焼却・埋立て費用の削減分を差し引いた容器包装リサイクル法施行後の純増分は約 380 億円（いずれも環境省による平成 15 年度の推計）。

5. 再商品化（リサイクル）の現状

◆ 特定事業者が負担する委託費の推移

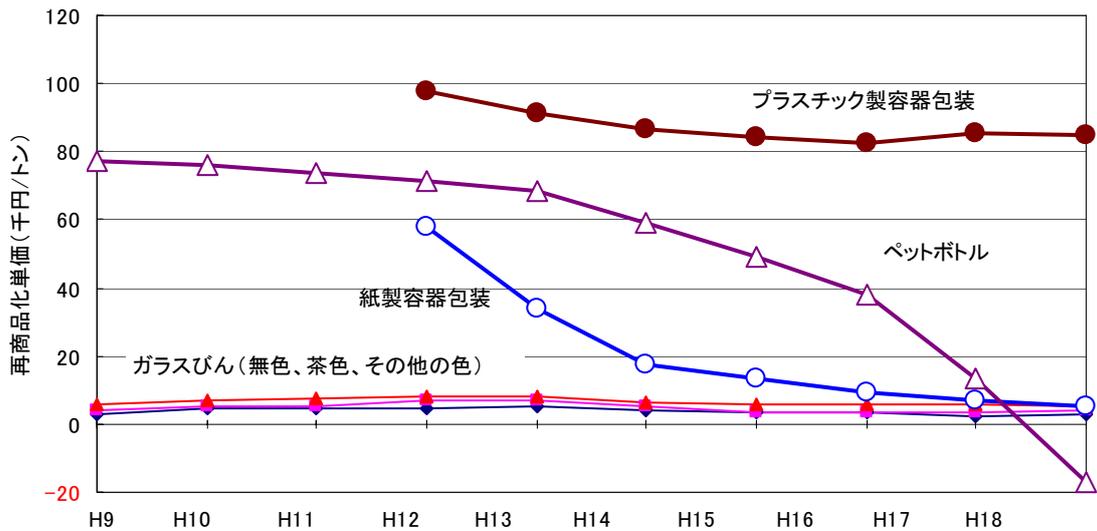
特定事業者が（財）日本容器包装リサイクル協会に支払っている委託費は、年々増加している。主な理由としては、委託費総額の 8 割程度を占めるプラスチック製容器包装の分別収集量が増加していることが考えられる。



* 平成 17 年度までは決算額、18 年度は予算額（市町村が負担する小規模事業者分を含む。）

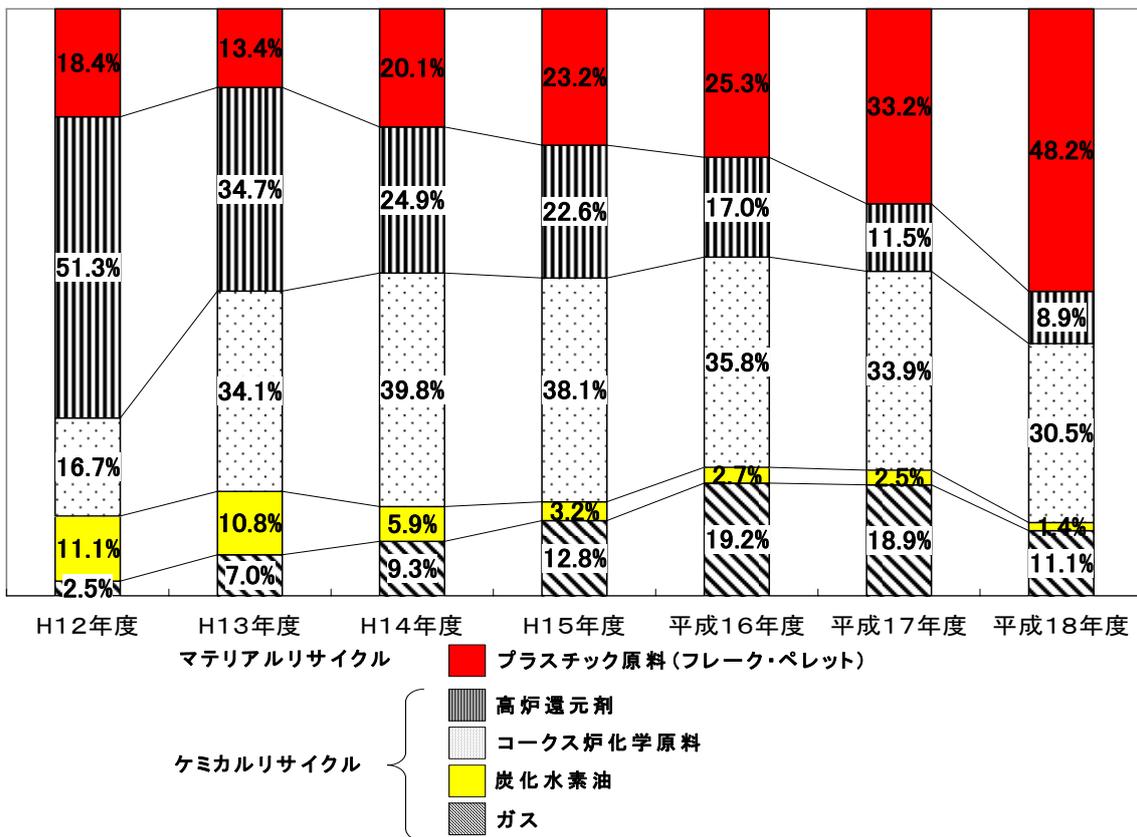
◆ 再商品化単価の推移

(再商品化単価は指定法人による入札の平均落札単価)



◆ プラスチック製容器包装の再商品化の状況

マテリアルリサイクル：プラスチックの原料として利用
 ケミカルリサイクル：化学的に処理して化学原料として利用



◆ マテリアルリサイクル製品の用途別内訳 (平成17年度実績)

パレット	31%	土木建築用資材	7%
プラスチック板	20%	園芸農業用資材	2%
再生樹脂	13%	工業用部品	1%
棒・杭・擬木	12%	日用品雑貨品・その他	6%
電力・通信用資材	8%		

1. 分別収集及び再商品化の状況(総括表)

市町村合併が相次いだ影響で、引取り市町村数は減少した。プラスチック製容器包装については、引き続き、市町村からの指定法人引取量及び再商品化製品販売量が大幅に増加している。

		市町村の分別収集・再商品化の実績			指定法人の引取り及び再商品化実績		
		分別収集 市町村数	分別収集量 t	再商品化量 ^(※) t	引取 市町村数	市町村からの 引 取 量 t	再商品化製品 販売量 t
ガラスびん(無色)	H 9	1,610	292,775	275,119	525	52,452	44,905
	H10	1,862	322,284	303,240	642	60,167	57,425
	H11	1,991	326,110	307,237	751	66,063	63,838
	H12	2,618	352,386	334,549	1,091	79,836	73,804
	H13	2,725	355,157	339,443	1,365	97,100	90,333
	H14	2,795	348,698	337,888	1,433	102,788	94,341
	H15	2,911	356,977	345,208	1,580	109,086	104,672
	H16	2,815	346,971	334,659	1,555	109,932	101,566
	H17	-	-	-	1,038	103,132	96,514
ガラスびん(茶色)	H 9	1,610	243,916	228,170	556	61,130	46,374
	H10	1,866	274,374	256,227	708	75,621	70,157
	H11	1,992	290,127	272,559	811	87,698	88,532
	H12	2,631	312,539	294,959	1,201	111,199	103,701
	H13	2,737	311,993	298,785	1,470	129,892	121,696
	H14	2,807	304,172	293,240	1,504	130,311	123,439
	H15	2,922	309,857	297,510	1,631	130,274	119,042
	H16	2,826	301,262	291,868	1,605	129,539	121,707
	H17	-	-	-	1,078	123,707	117,455
ガラスびん (その他色)	H 9	1,535	107,533	95,190	633	34,781	26,531
	H10	1,784	136,953	123,227	836	52,483	53,564
	H11	1,915	149,332	134,084	886	65,607	58,936
	H12	2,566	164,551	150,139	1,341	89,843	87,183
	H13	2,706	162,481	152,965	1,585	98,352	92,735
	H14	2,740	163,903	156,856	1,669	105,940	100,037
	H15	2,872	165,011	157,217	1,811	101,285	94,051
	H16	2,788	166,076	157,145	1,800	104,975	97,205
	H17	-	-	-	1,279	109,190	108,020
ペットボトル	H 9	631	21,361	19,330	443	14,014	8,398
	H10	1,011	47,620	45,192	764	35,664	23,909
	H11	1,214	75,811	70,783	981	55,675	39,605
	H12	2,340	124,873	117,877	1,707	96,652	68,575
	H13	2,617	161,651	155,837	2,042	131,027	94,912
	H14	2,747	188,194	183,427	2,186	153,860	112,485
	H15	2,891	211,753	204,993	2,348	173,875	124,298
	H16	2,796	238,469	231,377	2,315	191,726	147,698
	H17	-	-	-	1,352	169,917	143,032
プラスチック製 容器包装	H12	881	100,810	77,568	435	67,080	43,830
	H13	1,121	197,273	180,306	673	168,681	118,470
	H14	1,306	282,561	268,640	815	259,669	180,162
	H15	1,685	401,697	384,865	1,222	368,005	256,150
	H16	1,757	471,488	455,487	1,317	446,912	309,537
	H17	-	-	-	980	528,528	365,924
紙製容器包装	H12	343	34,537	26,310	83	11,243	10,230
	H13	404	49,723	44,675	131	21,685	20,793
	H14	525	57,977	54,145	143	24,687	24,358
	H15	748	76,878	69,508	243	30,652	29,881
	H16	772	69,197	59,668	250	28,111	27,163
	H17	-	-	-	183	27,477	26,471

出所：環境省、(財)日本容器包装リサイクル協会

(※)分別収集計画に基づき、再商品化を行う事業者により市町村が引き渡した量

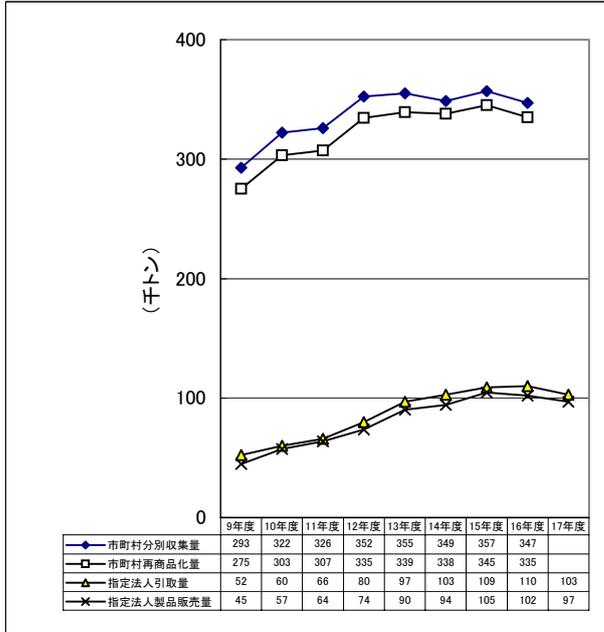
〇品目別の再商品化量推移及び実施市町村数推移(グラフ)

1. ガラスびん(無色)

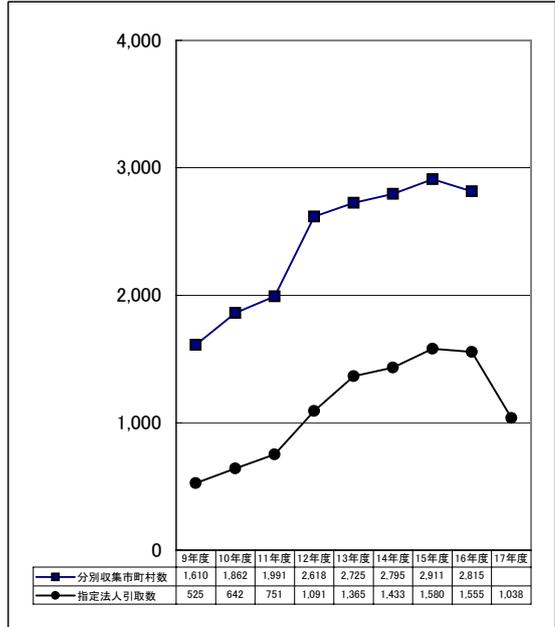
制度開始当初から、指定法人ルートによらない市町村独自再商品化量(市町村再商品化量と指定法人引取量の差)が再商品化量の大宗を占めている。

平成9年度に19%であった指定法人引取量の割合(=指定法人が市町村から引き取った量÷市町村の再商品化量)は、平成14年度に30%まで上昇。その後も増加傾向にあり、平成16年度には33%に達している。

【再商品化量推移】



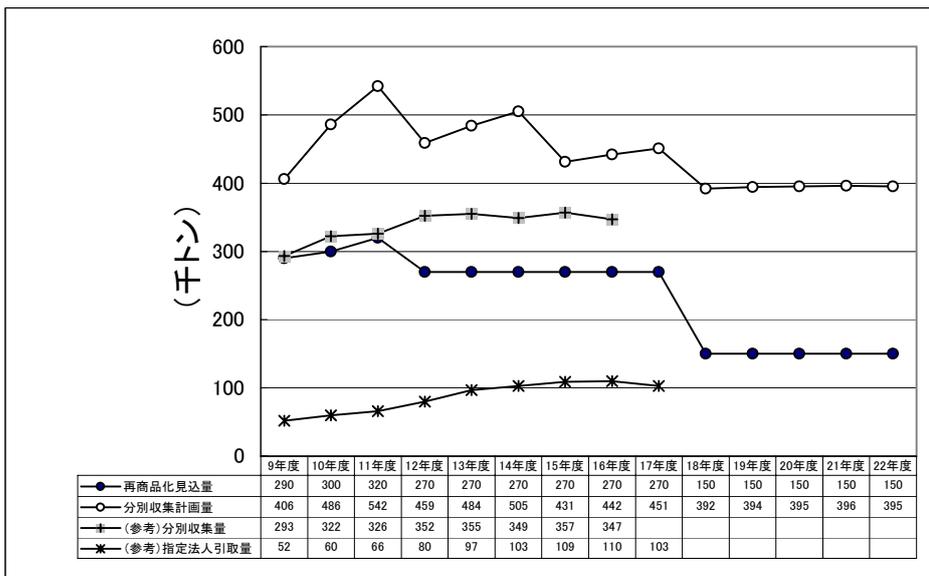
【実施市町村数推移】



※ 再商品化量推移グラフの見方のポイント

- ◆-と-□-の差: 市町村が分別収集した容器包装廃棄物のうち、再商品化以外の独自処分量
- と-△-の差: 随意契約等による市町村独自再商品化(再商品化事業者引渡)量
- △-と-×-の差: 指定法人ルートの再生処理において発生する残渣量(×/△が指定法人ルートの収率)

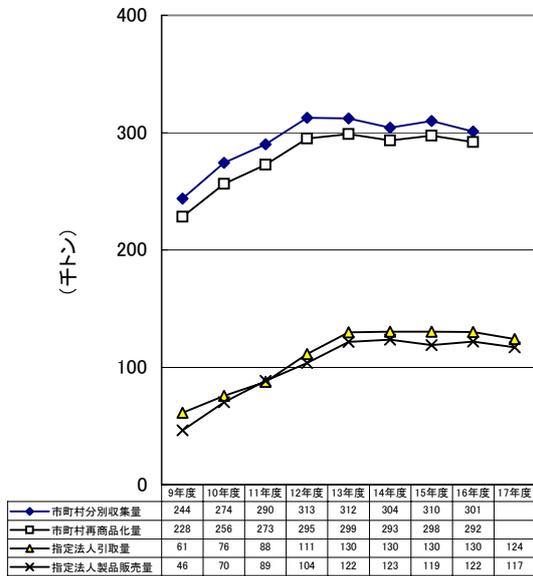
(参考)再商品化見込量、分別収集量の推移



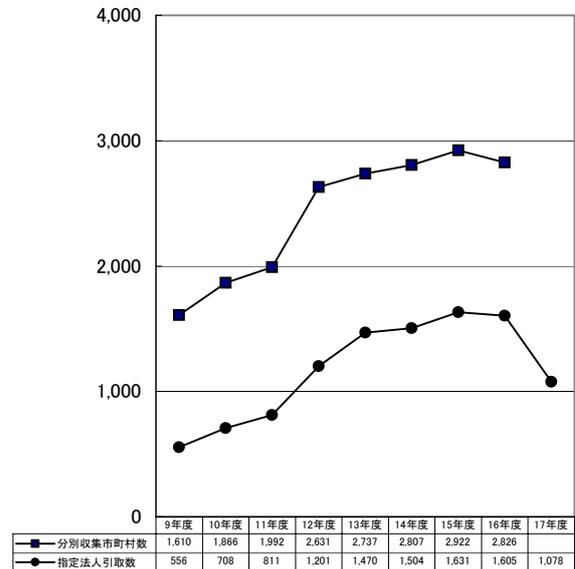
2. ガラスびん(茶色)

ガラスびん(無色)と同様の傾向を示しているが、無色よりも指定法人ルートでの引取量の割合が大きい(平成9年度:27%→平成16年度:44%)。

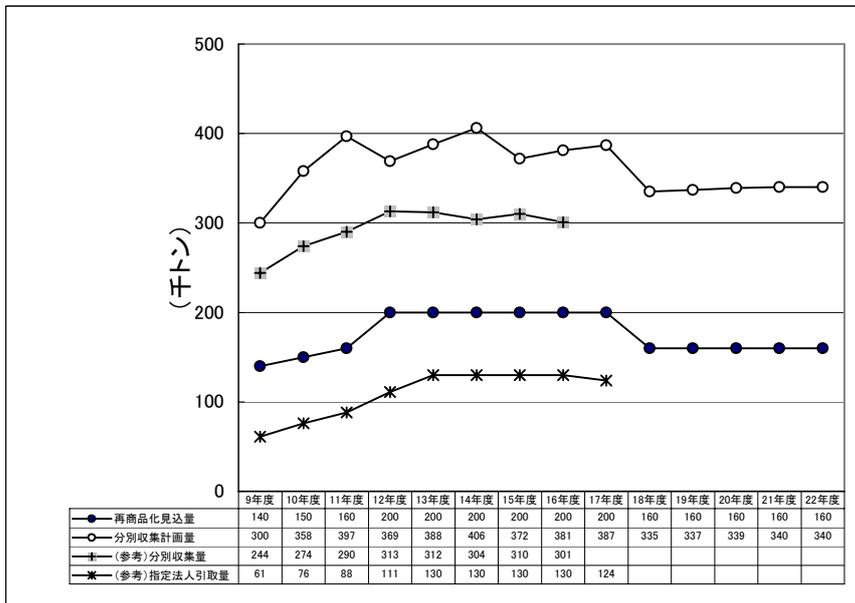
【再商品化量推移】



【実施市町村数推移】



(参考)再商品化見込量、分別収集量の推移

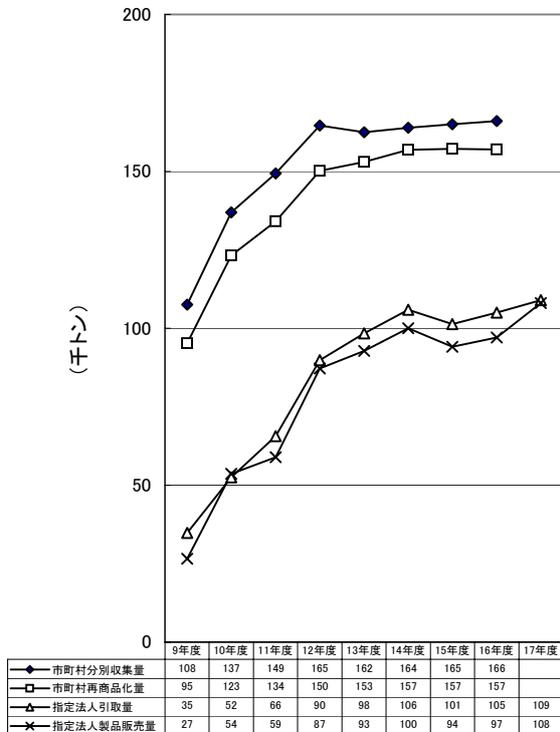


3. ガラスびん(その他色)

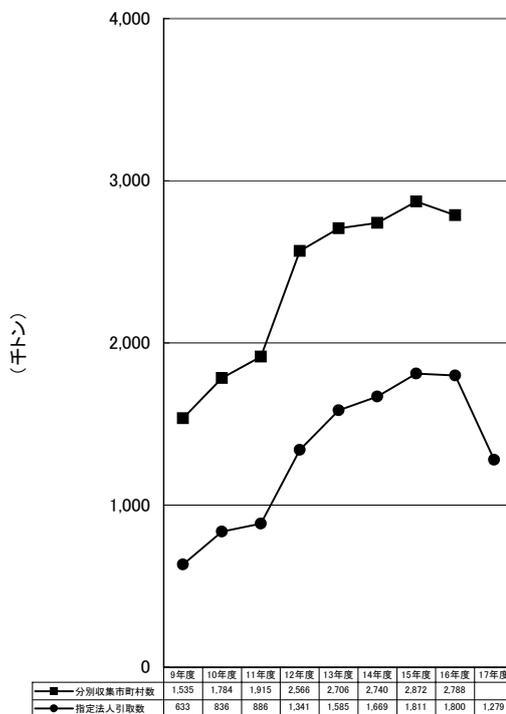
傾向としては、無色、茶色とほぼ同様であるが、指定法人ルートによる引取量の割合が最も大きい(平成9年度:39%→平成16年度:67%)。

3色中、指定法人ルートを活用して再商品化を行う市町村数が最も多い。

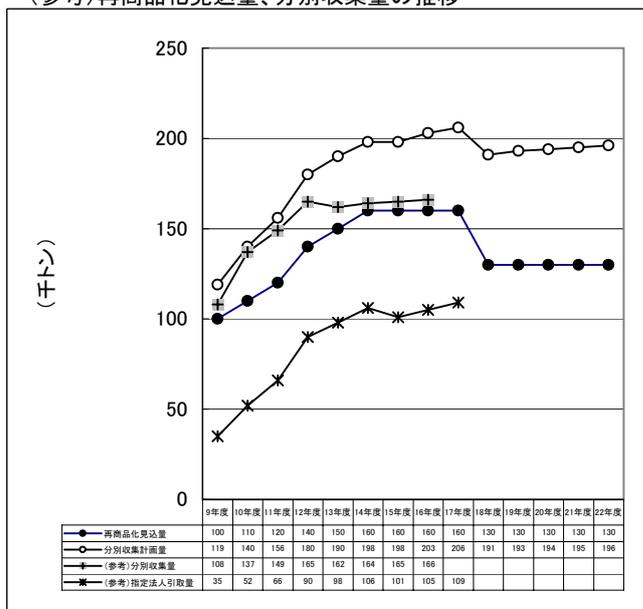
【再商品化量推移】



【実施市町村数推移】



(参考)再商品化見込量、分別収集量の推移

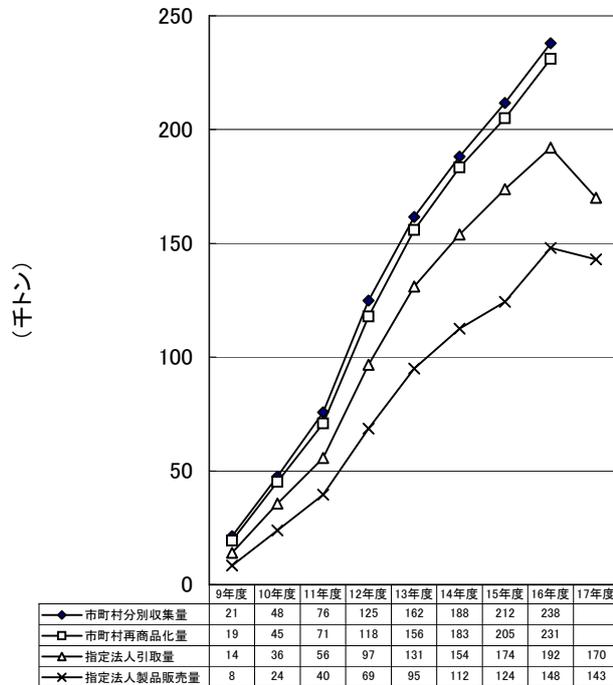


4. ペットボトル

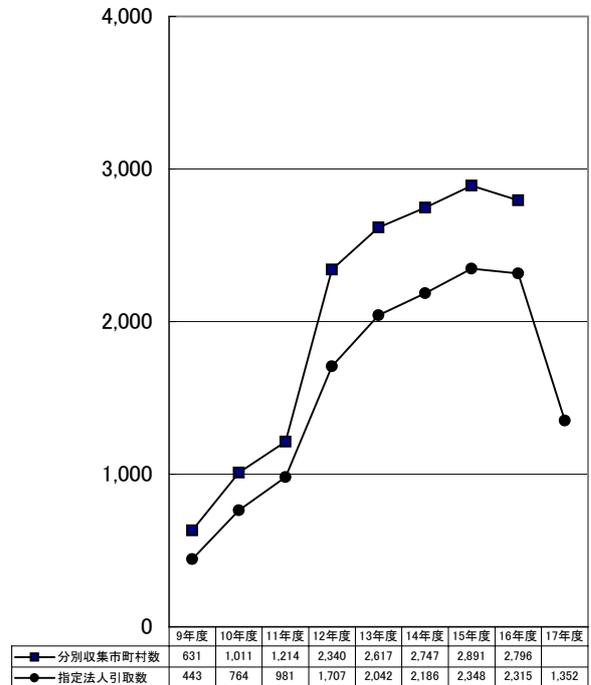
平成9年度の施行後、平成16年度まで再商品化量、実施市町村数とも急激に増加しているが、独自処理が行われる量も増加傾向にある。

平成17年度には、指定法人引取量が減少に転じ、前年度比で11%の減少となった。

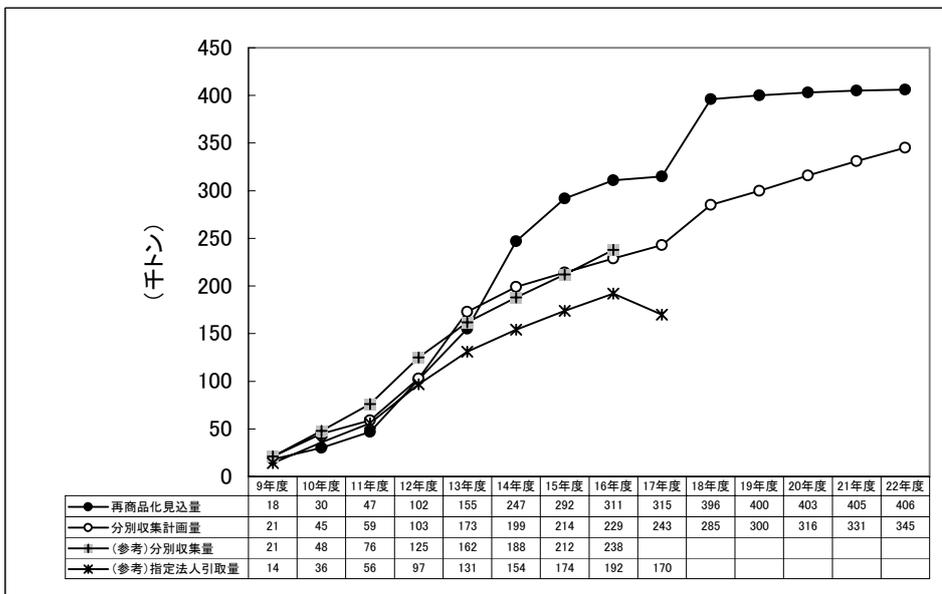
【再商品化量推移】



【実施市町村数推移】



(参考)再商品化見込量、分別収集量の推移

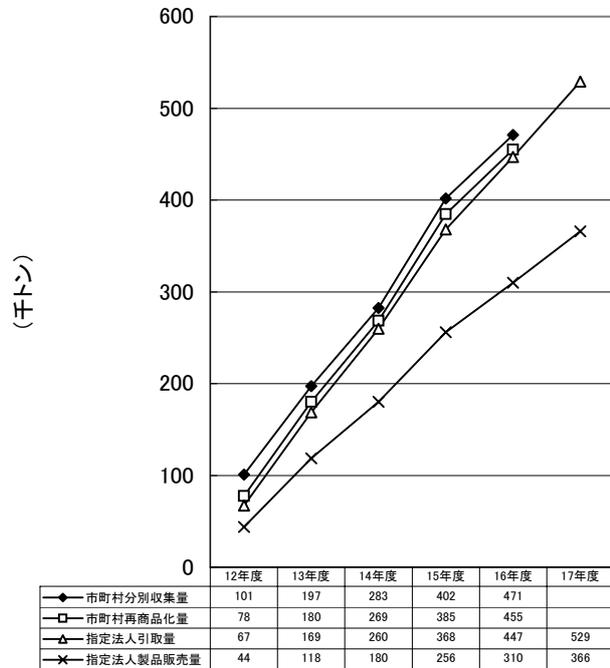


5. プラスチック製容器包装

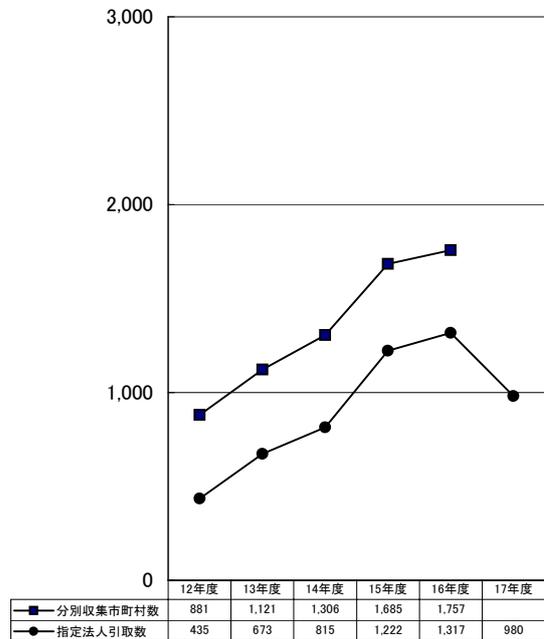
平成12年度の施行後、毎年10万トン規模で増加している。市町村が分別収集したもののほぼ全量が指定法人ルートで再商品化されている(平成16年度の指定法人ルートの割合は95%)。

実施市町村数は多くないが、指定法人引取量は増加傾向にある。

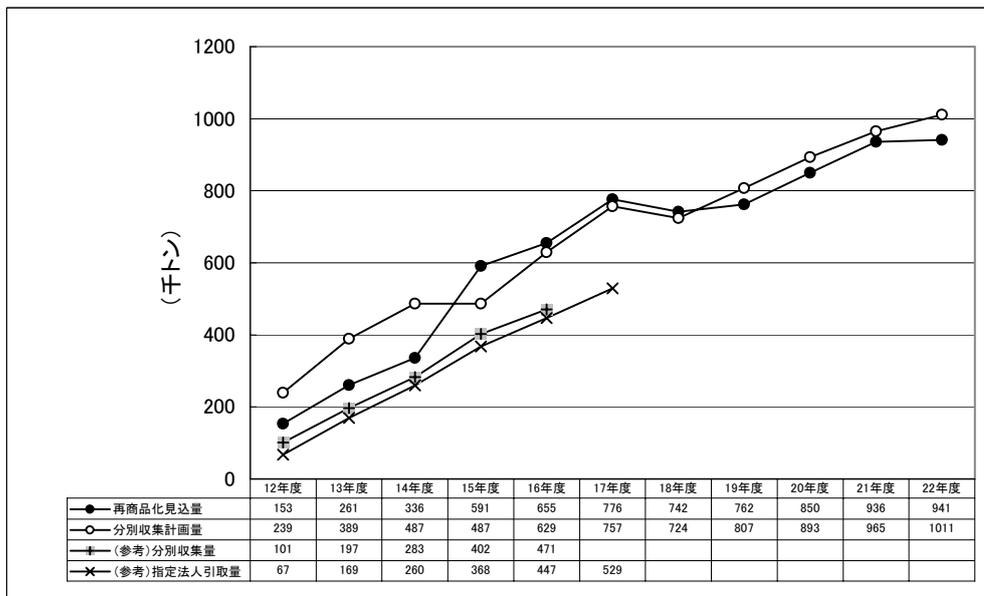
【再商品化量推移】



【実施市町村数推移】



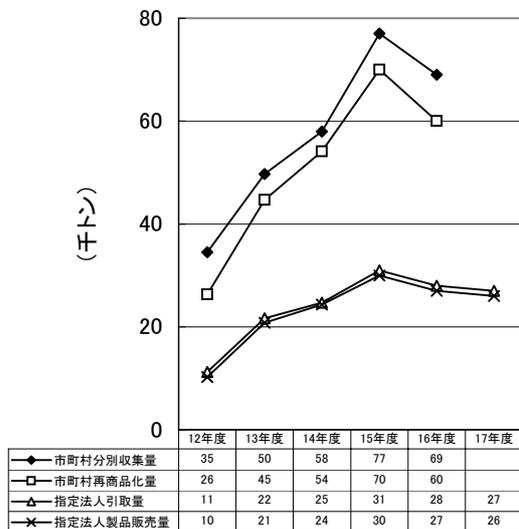
(参考)再商品化見込量、分別収集量の推移



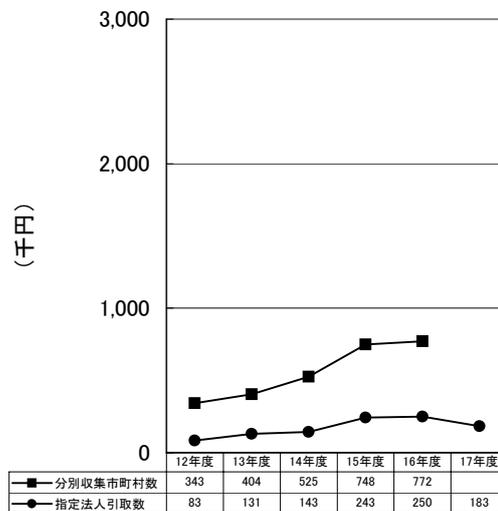
6. 紙製容器包装

分別収集を行っている市町村数、指定法人へ引き渡している市町村数、ともに特定4品目中最も低い。
 ガラスびんと同様に、市町村独自再商品化の割合が多い(平成16年度市町村独自再商品化割合は54%)。

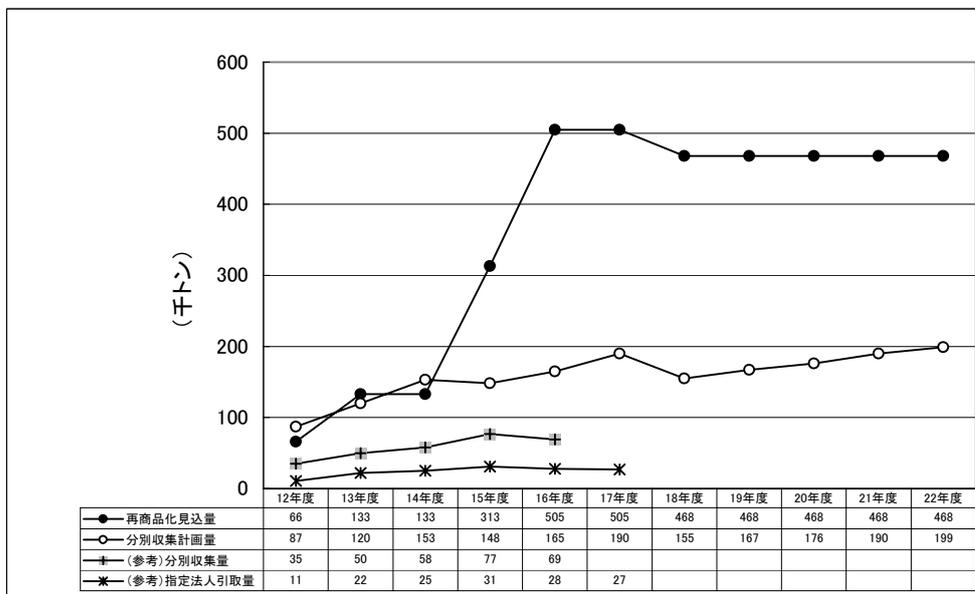
【再商品化量推移】



【実施市町村数推移】



(参考)再商品化見込量、分別収集量の推移



2. 再商品化に係る特定事業者の費用負担等(指定法人ルート)

再商品化実績単価については、再商品化事業者間の入札による競争の影響もあり減少基調にあるが、プラスチック製容器包装のみ平成17年度は微増となっている。

特定事業者の再商品化費用の品目別の内訳を見ると、プラスチック製容器包装については、市町村による分別収集量の増加に伴い、大きく増加している。一方、その他の品目は、分別収集量が減少又は伸びが少ないこと、再商品化単価が低下していることなどから、横這い又は減少傾向を示している。

なお、指定法人と再商品化契約を締結した特定事業者の数は、平成17年度には70,540と年々増加している。

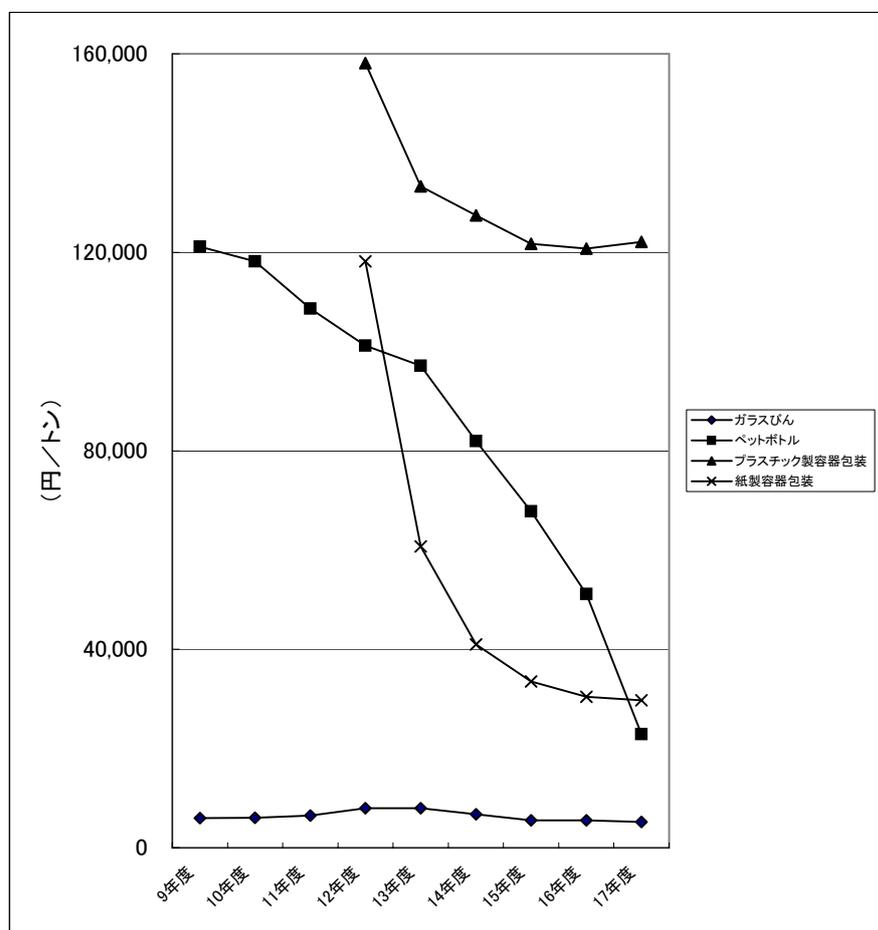
(1)再商品化実績単価

単位:円/トン

	9年度	10年度	11年度	12年度	13年度	14年度	15年度	16年度	17年度
ガラスびん	5,984	6,039	6,477	7,961	7,978	6,725	5,544	5,550	5,230
ペットボトル	121,147	118,197	108,680	101,173	97,157	81,941	67,804	51,143	22,929
プラスチック製容器包装				158,147	133,320	127,473	121,740	120,724	122,126
紙製容器包装				118,202	60,719	40,950	33,497	30,412	29,724

出所: (財)日本容器包装リサイクル協会

注1: 再商品化実績単価=受託料(特定事業者+市町村)/再商品化製品販売量

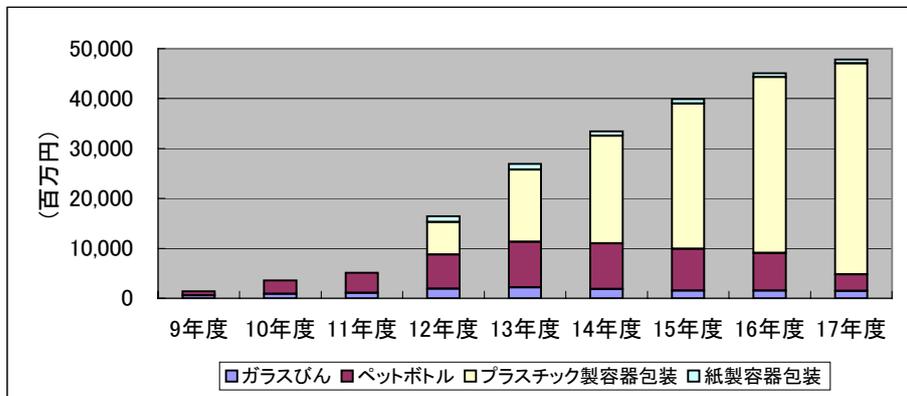


(2) 特定事業者の再商品化費用負担総額

単位:百万円

	9年度	10年度	11年度	12年度	13年度	14年度	15年度	16年度	17年度
ガラスびん	565	905	1,070	1,901	2,186	1,873	1,523	1,564	1,502
ペットボトル	867	2,662	4,021	6,850	9,104	9,096	8,418	7,529	3,273
プラスチック製容器包装	—	—	—	6,526	14,486	21,550	29,046	35,198	42,294
紙製容器包装	—	—	—	1,170	1,174	925	941	785	764
合計	1,432	3,567	5,091	16,447	26,950	33,444	39,928	45,076	47,833

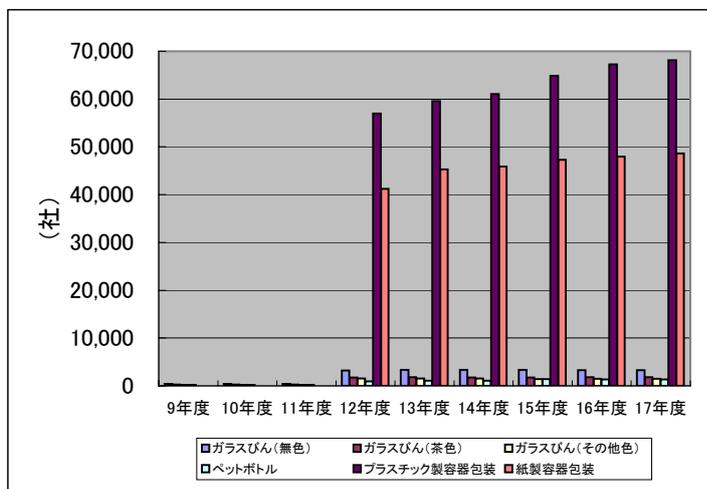
出所:(財)日本容器包装リサイクル協会



(3) 指定法人と再商品化契約を締結した特定事業者数

	9年度	10年度	11年度	12年度	13年度	14年度	15年度	16年度	17年度
ガラスびん(無色)	407	423	420	3,208	3,337	3,325	3,350	3,288	3,265
ガラスびん(茶色)	241	241	248	1,722	1,798	1,707	1,714	1,776	1,786
ガラスびん(その他色)	209	216	214	1,548	1,552	1,508	1,431	1,467	1,449
ペットボトル	198	211	201	962	1,088	1,087	1,377	1,311	1,352
プラスチック製容器包装	—	—	—	56,944	59,609	61,067	64,861	67,291	68,122
紙製容器包装	—	—	—	41,206	45,262	45,878	47,281	47,927	48,630
総数	500	521	519	59,499	62,057	63,595	67,196	69,648	70,540

出所:(財)日本容器包装リサイクル協会



3. 指定法人ルートの新商品化事業者の動向

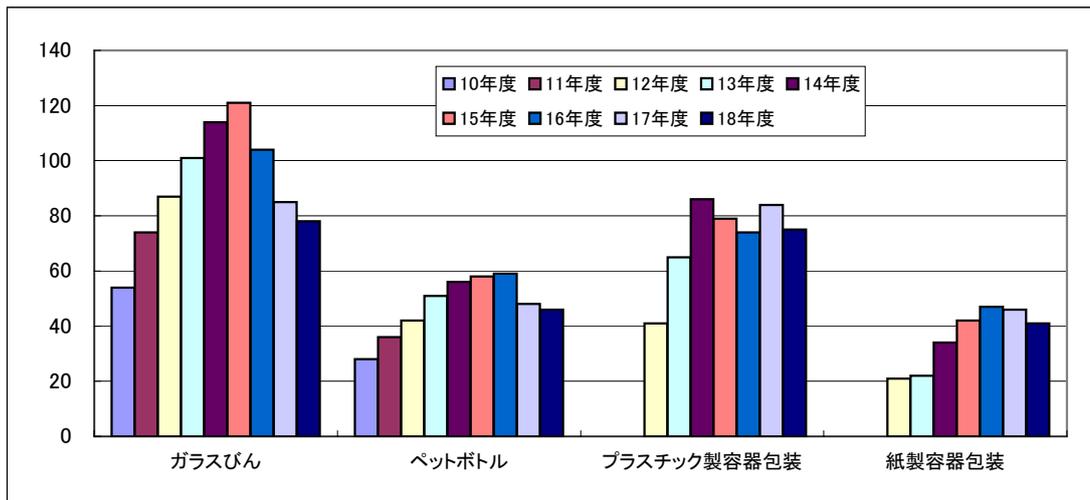
指定法人と契約する再生処理事業者数については、各品目とも制度開始時から増加の傾向を示していたが、平成17年度からは減少傾向にある。

再商品化落札単価(加重平均)については、再商品化事業者間の入札による競争の影響もあり総じて減少基調にあり、特にPETボトルについては、平成18年度の入札からマイナスに転じた。

(1) 指定法人が再商品を委託した再生処理事業者数

	9年度	10年度	11年度	12年度	13年度	14年度	15年度	16年度	17年度	18年度
ガラスびん	39	54	74	87	101	114	121	104	85	78
ペットボトル	29	28	36	42	51	56	58	59	48	46
プラスチック製容器包装	—	—	—	41	65	86	79	74	84	75
紙製容器包装	—	—	—	21	22	34	42	47	46	41

出所：(財)日本容器包装リサイクル協会

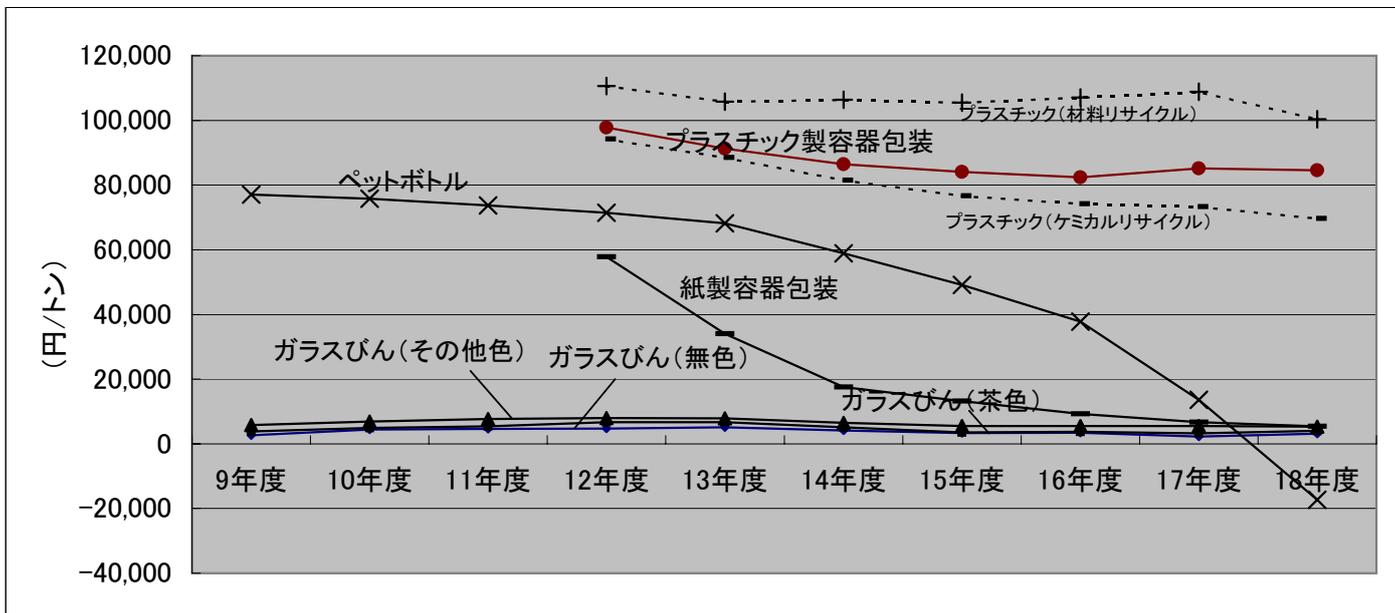


(2) 再商品化落札単価(加重平均)

(単位: 円/トン)

	9年度	10年度	11年度	12年度	13年度	14年度	15年度	16年度	17年度	18年度
ガラスびん(無色)	2,600	4,400	4,600	4,700	5,100	4,100	3,300	3,400	2,200	3,100
ガラスびん(茶色)	3,800	4,900	5,400	6,700	6,700	5,100	3,500	3,700	3,200	4,000
ガラスびん(その他色)	5,800	6,900	7,700	8,000	7,900	6,500	5,500	5,500	5,500	5,300
ペットボトル	77,100	75,800	73,700	71,400	68,200	58,900	49,100	37,800	13,600	-17,300
プラスチック製容器包装				97,800	91,300	86,400	84,100	82,400	85,200	84,600
材料リサイクル				110,600	105,800	106,400	105,500	107,100	108,800	100,400
ケミカルリサイクル				94,200	88,500	81,500	76,700	74,200	73,300	69,700
紙製容器包装				57,800	34,000	17,500	13,200	9,300	6,700	5,400

出所：(財)日本容器包装リサイクル協会



4. ガラスびんのリサイクル状況

ガラスびんの生産が減少基調にある中、分別収集されたガラスびんから再商品化されたカレットの利用量はほぼ横這いとなっており、これによりカレット利用率は微増傾向にある。

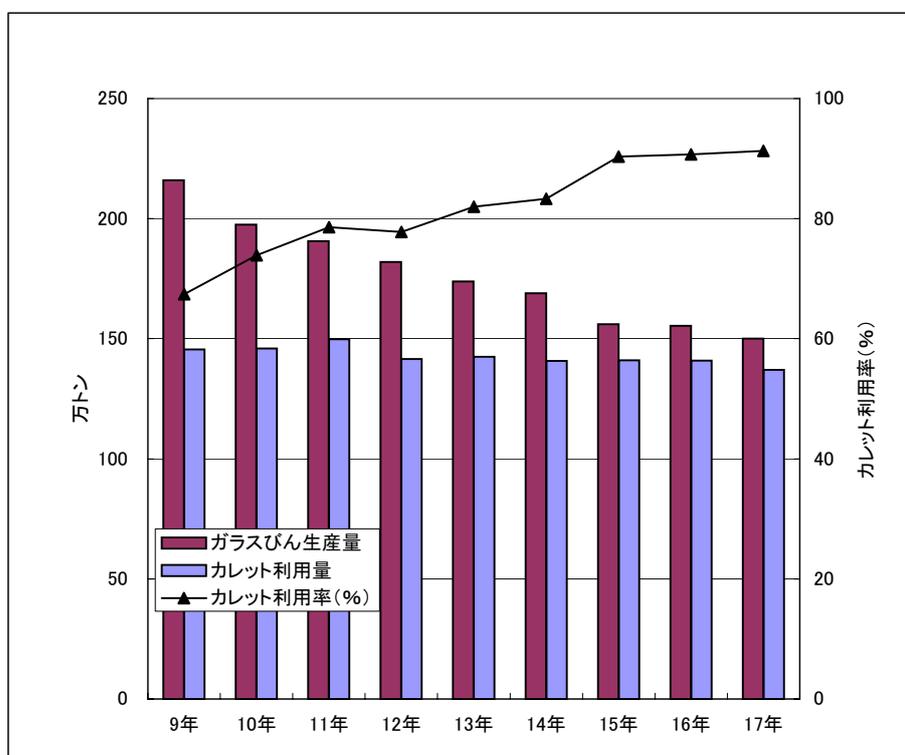
指定法人ルートのカレットの用途については、平成14年度まで減少に転じていたびん原料向けが15年度に回復したが、17年度から微減に転じている。

(1) ガラスびんの生産量及びカレットの利用量・率

単位：万トン

	9年	10年	11年	12年	13年	14年	15年	16年	17年
ガラスびん生産量	216.0	197.5	190.6	182.0	173.8	168.9	156.1	155.4	150.1
カレット利用量	145.6	145.9	149.8	141.6	142.5	140.8	141.0	140.9	137.0
カレット利用率(%)	67.4	73.9	78.6	77.8	82.0	83.3	90.3	90.7	91.3

出所：窯業・建材統計、日本ガラスびん協会、ガラスびんフォーラム



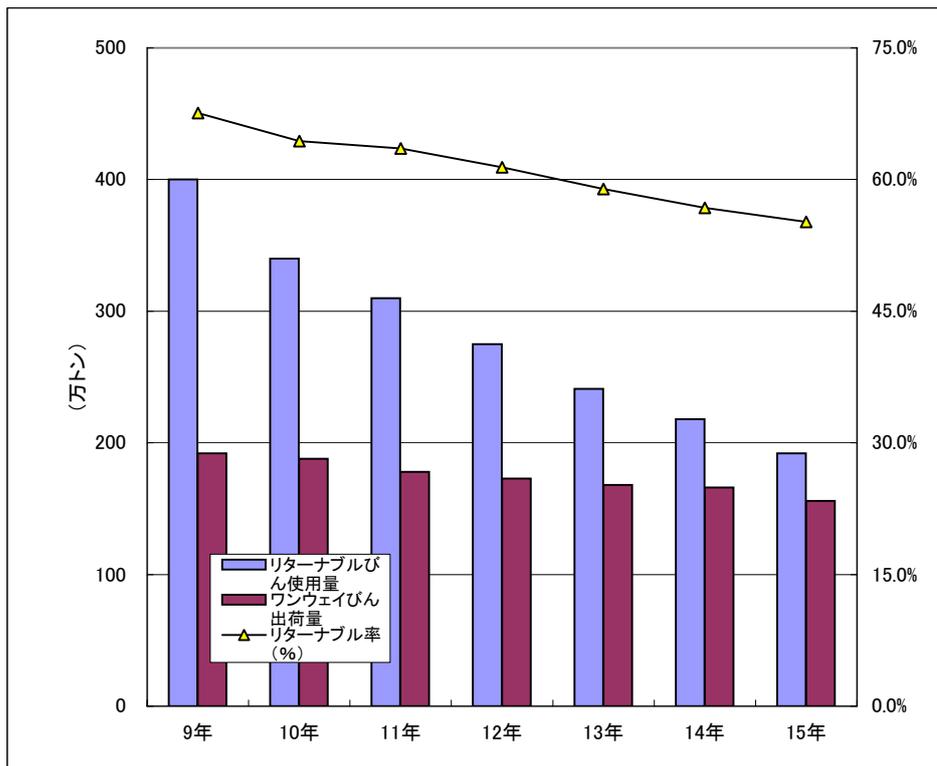
(参考)リターナブル率の推移

単位:万トン

	9年	10年	11年	12年	13年	14年	15年
リターナブルびん使用量	400	340	310	275	241	218	192
ワンウェイびん出荷量	192	188	178	173	168	166	156
リターナブル率(%)	67.6%	64.4%	63.5%	61.4%	58.9%	56.8%	55.2%

出所: ガラスびんリサイクル促進協議会

注: リターナブル率=リターナブルびん使用量/(リターナブル使用量+ワンウェイびん出荷量)



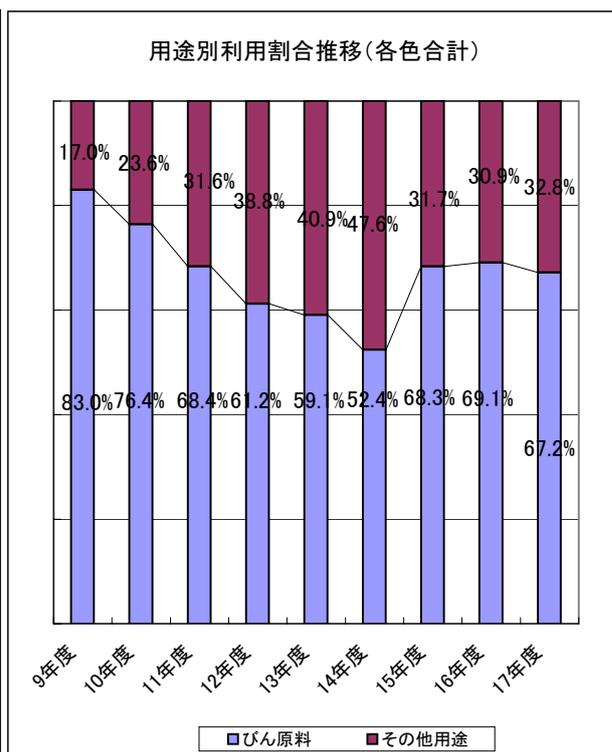
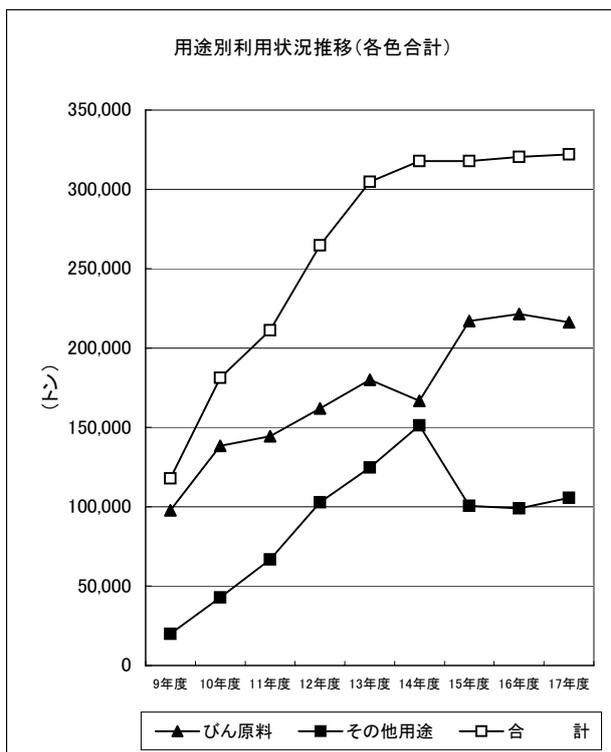
(2) カレットの用途別利用状況(指定法人ルート)

①用途別利用状況推移(各色合計)

単位:トン

	9年度	10年度	11年度	12年度	13年度	14年度	15年度	16年度	17年度
びん原料	97,806	138,383	144,485	161,988	180,083	166,653	217,118	221,449	216,287
その他用途	20,005	42,764	66,821	102,700	124,681	151,164	100,648	99,029	105,702
合計	117,811	181,147	211,306	264,688	304,764	317,817	317,766	320,478	321,989

出所:(財)日本容器包装リサイクル協会



②色別「びん原料」利用割合推移

単位:%

	9年度	10年度	11年度	12年度	13年度	14年度	15年度	16年度	17年度
無色	97.8	99.9	97.9	95.4	96.8	80.4	90.8	90.5	96.8
茶色	97.0	96.0	82.9	81.3	71.9	68.0	89.9	90.2	87.6
その他色	24.4	22.0	14.6	8.4	5.6	4.2	16.0	20.4	18.4

出所:(財)日本容器包装リサイクル協会

5. ペットボトルのリサイクル状況

ペットボトルは、生産量が増加している一方、分別収集量も着実に増加している。市町村によるペットボトルの収集量は、容リ法による再商品化が開始された平成9年度には生産量の9.8%に過ぎなかったが、平成16年度には、市町村収集量に事業系収集量(PETボトルリサイクル推進協議会調べ)を加えた回収率は62.3%まで至っている。

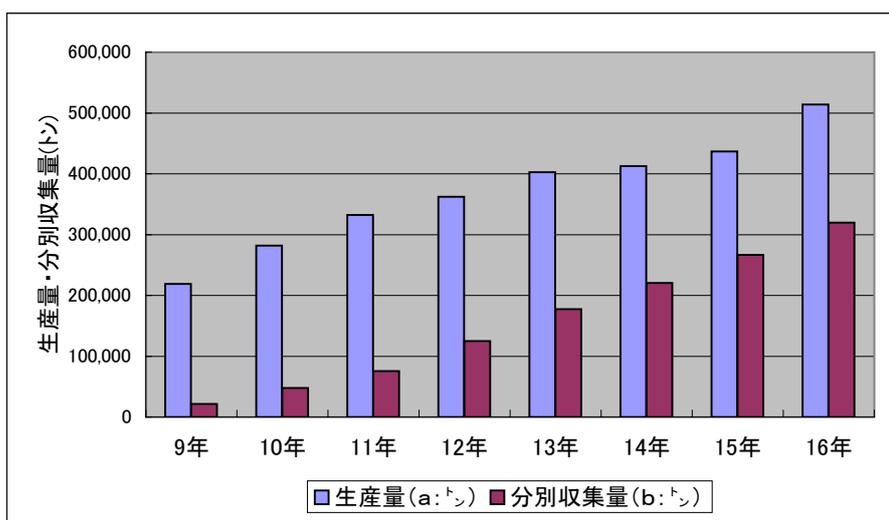
指定法人ルートの再商品化製品用途については、平成15年にBtoB事業者が新規参入した影響もあり、繊維、成型品、その他向けが一次減少となった一方、ボトル向けが大幅に伸びている。また、シート向けについても底堅い需要が続いている。

(1) ペットボトルの生産量と分別収集量の推移

	9年	10年	11年	12年	13年	14年	15年	16年
生産量(a:トン)	218,806	281,927	332,202	361,944	402,727	412,565	436,556	513,712
分別収集量(b:トン)	21,361	47,620	75,811	124,873	177,186	220,256	266,405	319,880
市町村収集量(トン)	21,361	47,620	75,811	124,873	161,651	188,194	211,753	238,456
事業系回収量(トン)	—	—	—	—	15,535	32,062	54,652	81,424
回収率(b/a:%)	9.8	16.9	22.8	34.5	44.0	53.4	61.0	62.3

出所：PETボトル協議会、環境省、PETボトルリサイクル推進協議会

※事業系回収量はPETボトルリサイクル推進協議会の調査による値

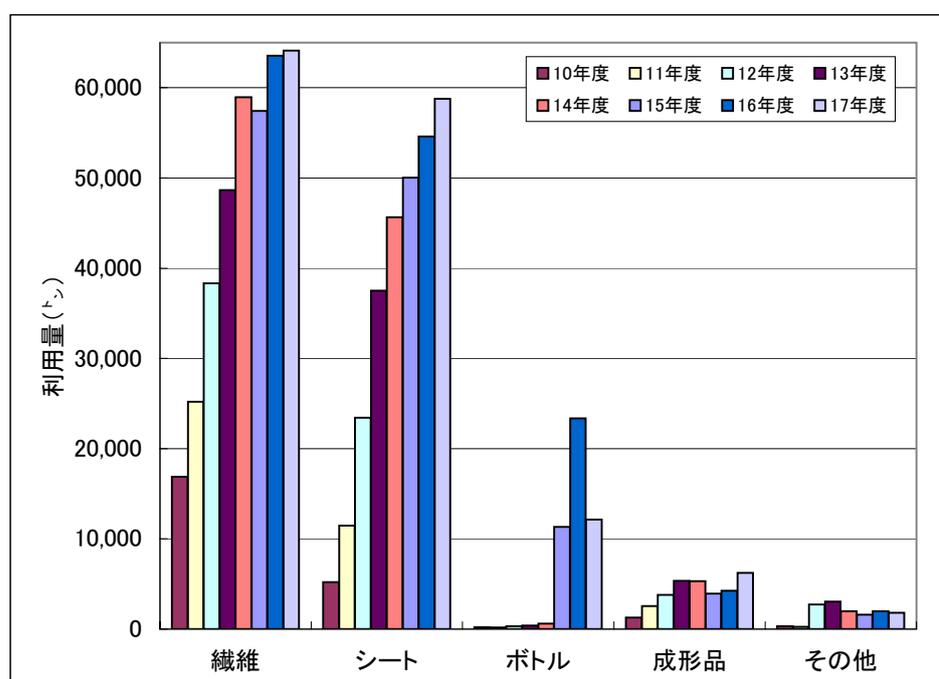


(2)再商品化製品の用途別利用状況(指定法人ルート)

単位:トン

	9年度	10年度	11年度	12年度	13年度	14年度	15年度	16年度	17年度
繊維	6,077	16,895	25,188	38,317	48,659	58,940	57,445	63,554	64,103
シート	1,112	5,218	11,450	23,407	37,510	45,632	50,021	54,589	58,788
ボトル	756	211	179	326	381	606	11,312	23,351	12,134
成形品	366	1,265	2,530	3,802	5,330	5,314	3,944	4,239	6,217
その他	87	320	258	2,723	3,032	1,993	1,576	1,965	1,790
合計	8,398	23,909	39,605	68,575	94,912	112,485	124,298	147,698	143,032

出所:(財)日本容器包装リサイクル協会



6. プラスチック容器包装再商品化製品の用途別利用状況(指定法人ルート)

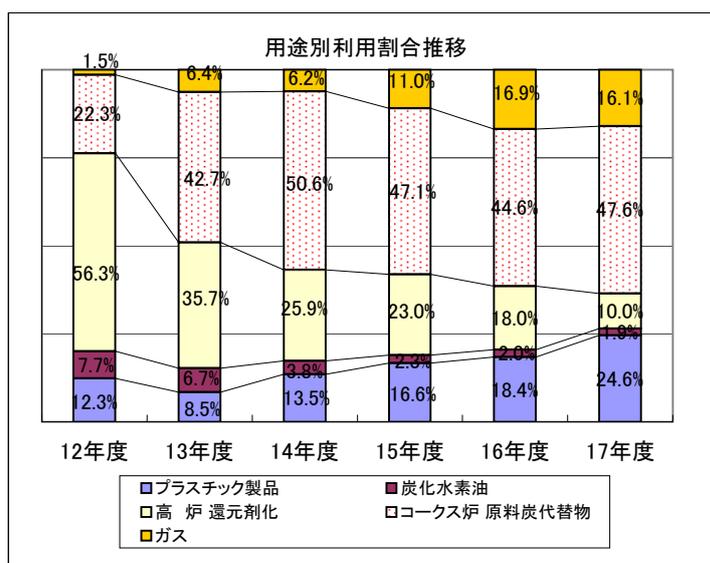
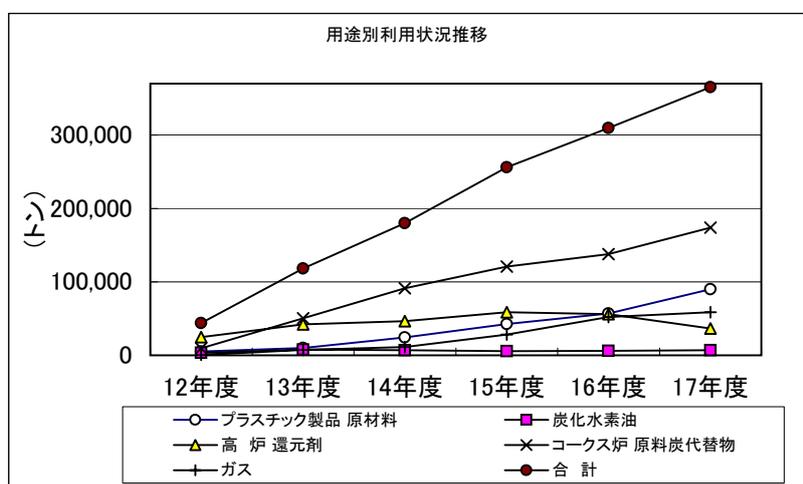
分別収集量の増加に伴い全体に増加傾向にあり、近年は特にプラスチック製品原材料用途の伸びが大きい。

(1) 製品販売量ベース

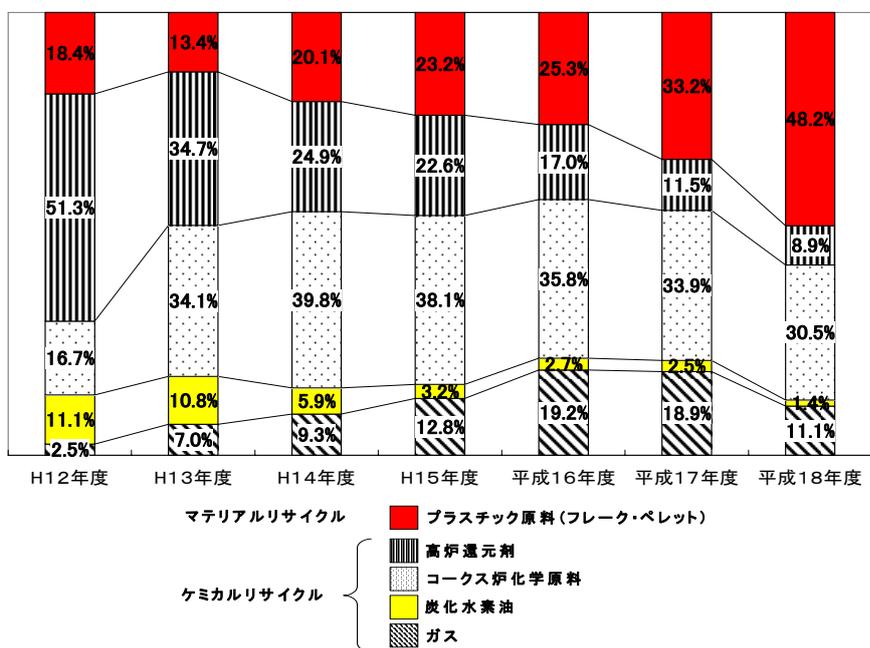
単位:トン

	プラスチック製品 原材料	炭化水素油	高 炉 還元剤	コークス炉 原料炭代替物	ガス	合 計
12年度	5,402	3,361	24,656	9,771	638	43,830
13年度	10,023	7,981	42,306	50,631	7,529	118,470
14年度	24,347	6,831	46,621	91,175	11,188	180,162
15年度	42,648	5,847	58,811	120,767	28,076	256,150
16年度	57,058	6,246	55,870	137,980	52,203	309,537
17年度	89,785	6,993	36,444	174,061	58,641	365,294

出所:(財)日本容器包装リサイクル協会



(2) 引取量ベース



7. 紙製容器包装再商品化製品の用途別利用状況(指定法人ルート)

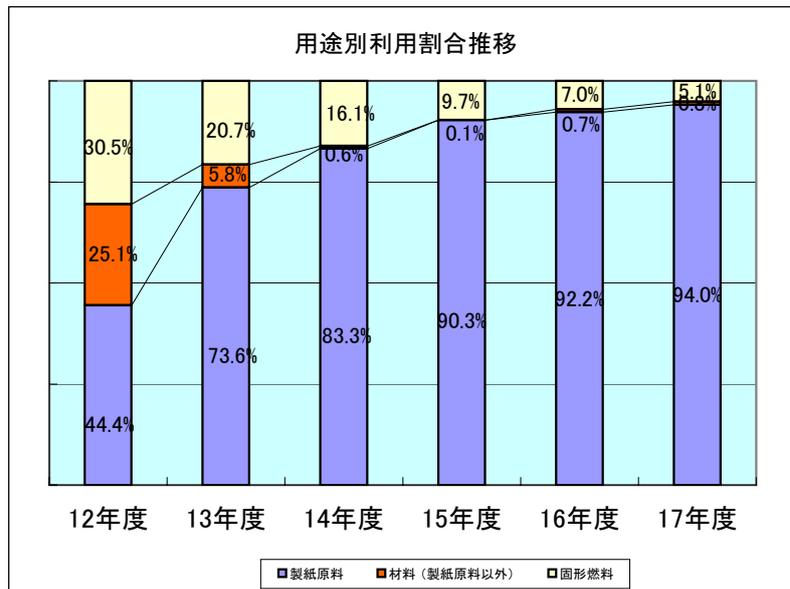
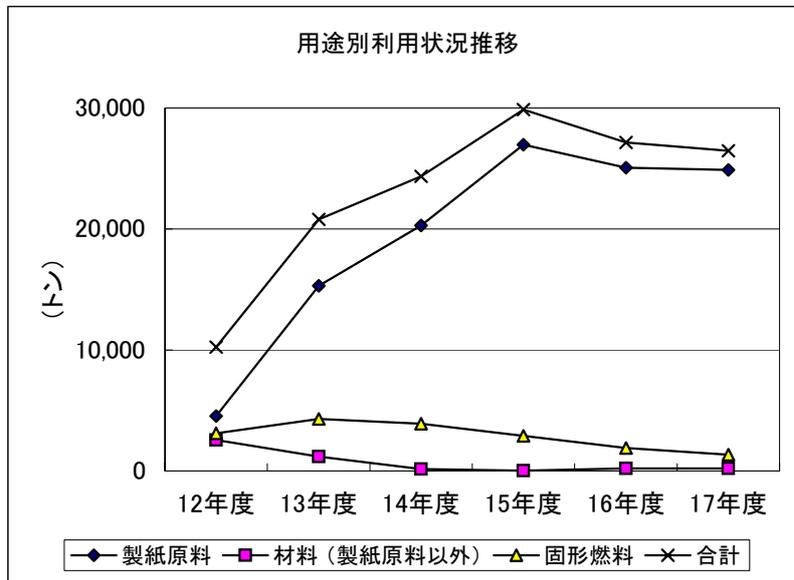
製紙原料以外の材料向け及び固形燃料向けが減少基調にある一方、製紙原料向けは堅調に推移している。

これにより、平成12年に44%であった製紙原料向けの割合が、平成17年度には94%となり、再商品化用途の大宗を占めることとなった。

単位:トン

	製紙原料	材料 (製紙原料以外)	固形燃料	合計
12年度	4,546	2,566	3,118	10,230
13年度	15,301	1,196	4,295	20,793
14年度	20,284	157	3,917	24,358
15年度	26,969	15	2,897	29,881
16年度	25,053	203	1,907	27,163
17年度	24,894	223	1,354	26,471

出所:(財)日本容器包装リサイクル協会



家電リサイクル法の施行状況について

1. 家電 4 品目の引取状況	1
2. 再商品化実績	4
3. 家電 4 品目の使用年数の変化	7
4. 家電 4 品目の不法投棄	8
5. 市区町村における家電リサイクル法への取組み状況	10
6. 普及啓発・調査	11
7. 3R 及び環境配慮設計等の推移	13

平成 18 年 10 月
経 済 産 業 省
情 報 通 信 機 器 課
環 境 リ サ イ ク ル 室

1. 家電4品目の引取状況

(1) 概況

平成13年4月から始まった家電リサイクル法は、廃家電4品目（エアコン、テレビ、冷蔵庫・冷凍庫、洗濯機）について、消費者による適正な排出と費用の負担、小売業者による排出者からの引取りと製造業者等への引渡し、製造業者等による小売業者などからの指定引取場所における引取りと家電リサイクルプラントにおける再商品化等を推進している。

平成17年度は約1,162万台がリサイクル処理され、法定基準を上回る再商品化率が達成される等の成果をあげている。

(2) 引取の状況（詳細：別紙1-1参照）

- ① 平成17年度（平成17年4月～平成18年3月）に、全国の指定引取場所が引取った廃家電4品目は、合計約1,162万台（前年度比40万台増）。
- ② 平成18年8月に全国の指定引取場所が引き取った廃家電4品目は、約137.6万台（前年同）であった。
- ③ 平成18年4月～18年8月に指定引取場所が引き取った廃家電4品目は、延べ約560.9万台（前年同）であった。

(3) 家電リサイクルプラントの状況（詳細：別紙1-1及び1-2参照）

- ① 平成17年度において、指定引取場所から全国の家電リサイクルプラントに搬入された廃家電4品目は、合計約1,163万台（前年度比42万台増）。
- ② 家電リサイクルプラントは現在47プラントが稼働しており、法施行後、これらのプラントにおいては、約2,300人の雇用が発生。

(4) 家電リサイクル券システムの状況

家電リサイクル券システムは順調に稼働しており、消費者は、（財）家電製品協会家電リサイクル券センターのホームページ(<http://www.rkc.aeha.or.jp>)の「排出者向け引取り状況確認」機能を利用して、自分が排出した家電製品の状況を確認可能。

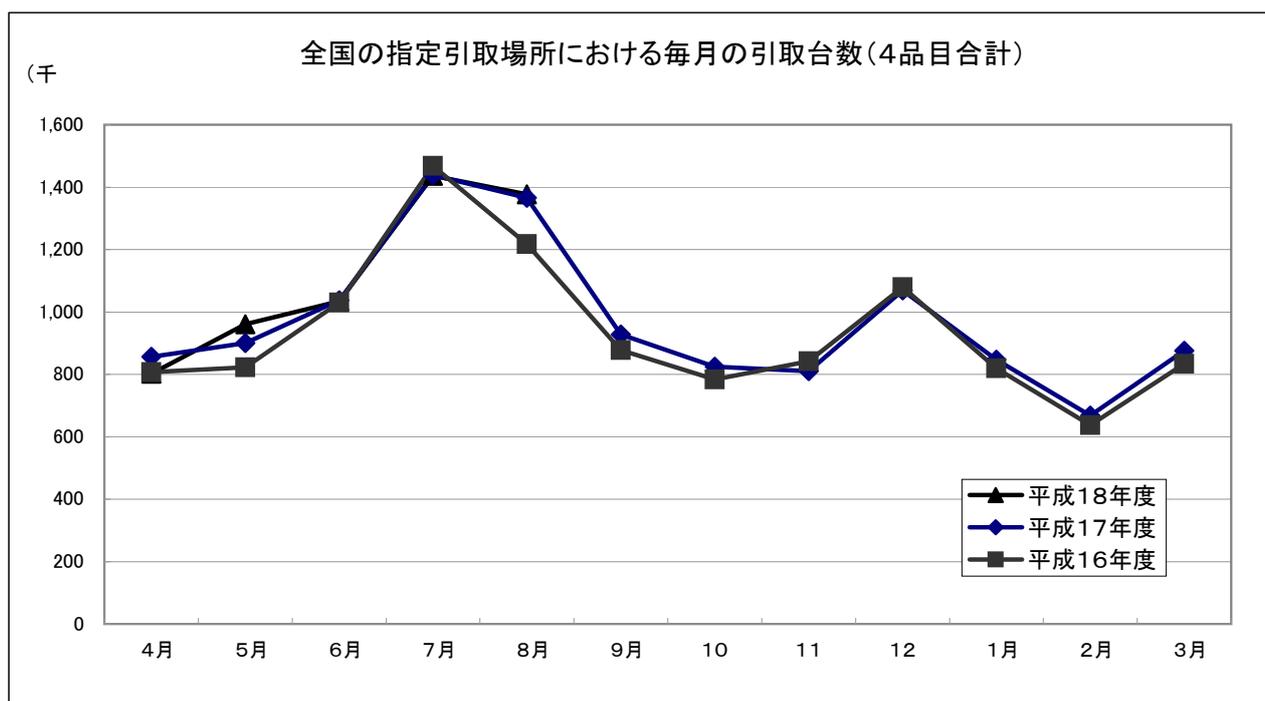
家電リサイクル法施行状況 (指定引取場所における引取台数)

●全国の指定引取場所における引取台数(4品目合計)

(単位:千台)

	平成16年度	平成17年度	平成18年度				
	4品目合計	4品目合計	4品目合計	エアコン	テレビ	冷蔵庫・冷凍庫	洗濯機
4月	807	856	802	84	288	193	237
5月	823	900	961	134	324	244	259
6月	1,030	1,037	1,034	220	313	258	244
7月	1,468	1,438	1,436	438	352	358	288
8月	1,217	1,366	1,377	368	370	361	279
9月	878	928					
10月	784	825					
11月	842	810					
12月	1,079	1,069					
1月	819	847					
2月	637	668					
3月	834	876					
合計	11,216	11,620	5,609	1,244	1,647	1,413	1,306

※いずれも暫定集計値で今後修正があり得る。
四捨五入の関係で合計値が異なる場合がある。



再商品化施設設置状況

(平成18年9月現在)

◇:Aグループ(30施設)

□:Bグループ(15施設)

○:A・B共同(2施設)

中国・四国

◇平林金属(株) 御津工場
岡山県岡山市

◇平林金属(株) 港工場
岡山県岡山市

◇平林金属(株) 岡山工場
岡山県岡山市

九州・沖縄

◇九州メタル産業(株)
福岡県北九州市

○西日本家電リサイクル(株)
福岡県北九州市

◇九州メタル産業(株)鳥栖営業所
リサイクルセンター 佐賀県鳥栖市

◇熊本新明産業(株)
熊本県熊本市

□アクトビークリサイクル(株)
熊本県水俣市

◇太信鉄源(株)
宮崎県宮崎市

◇(株)荒川商店 七ツ島工場
鹿児島県鹿児島市

◇(株)荒川商店 南栄工場
鹿児島県鹿児島市

□(株)拓琉金属
沖縄県浦添市

◇拓南商事(株)
沖縄県うるま市

□(株)拓琉リサイクル研究センター
沖縄県沖縄市

近畿

□(株)ハイパーサイクルシステムズ
京都分工場京都府長岡京市

◇(株)松下エコテクノロジーセンター
兵庫県加東市

□(株)アール・ビー・エヌ
兵庫県姫路市

□関西リサイクルシステムズ(株)
大阪府枚方市

◇サニーメタル(株)
大阪府大阪市

北陸・甲信越

◇(株)豊和商事 三条支店
新潟県三条市

◇(株)豊和商事 本社
新潟県長岡市

◇ハリタ金属(株)
富山県高岡市

北海道

◇(株)鈴木商会 石狩工場
北海道石狩市

◇(株)鈴木商会 発寒リサイクル工場
北海道札幌市

□北海道エコリサイクルシステムズ(株)
北海道苫小牧市

東北

◇東北東京鉄鋼(株)
青森県八戸市

□(株)エコリサイクル
秋田県大館市

□東日本リサイクルシステムズ(株)
宮城県栗原市

◇(株)釜屋リサイクルセンター
福島県鏡石町

関東

□東京エコリサイクル(株)
東京都江東区

◇NNY(株)那須事業所
栃木県大田原市

○(株)フューチャー・エコロジー
東京都大田区

□(株)関東エコリサイクル
栃木県大平町

□(株)JFEアーバンリサイクル
神奈川県川崎市

◇中田屋(株) 加須工場
埼玉県加須市

◇(株)テルム
神奈川県横浜市

□(株)ハイパーサイクルシステムズ
千葉県市川市

◇(株)中田屋 伊勢崎工場
群馬県伊勢崎市

◇中田屋(株) 千葉工場
千葉県千葉市

◇関東エコテクノロジー(株)
茨城県稲敷市

◇フェニックスメタル(株) 市原事務所
千葉県市原市

東海

◇中部エコテクノロジー(株)
三重県四日市市

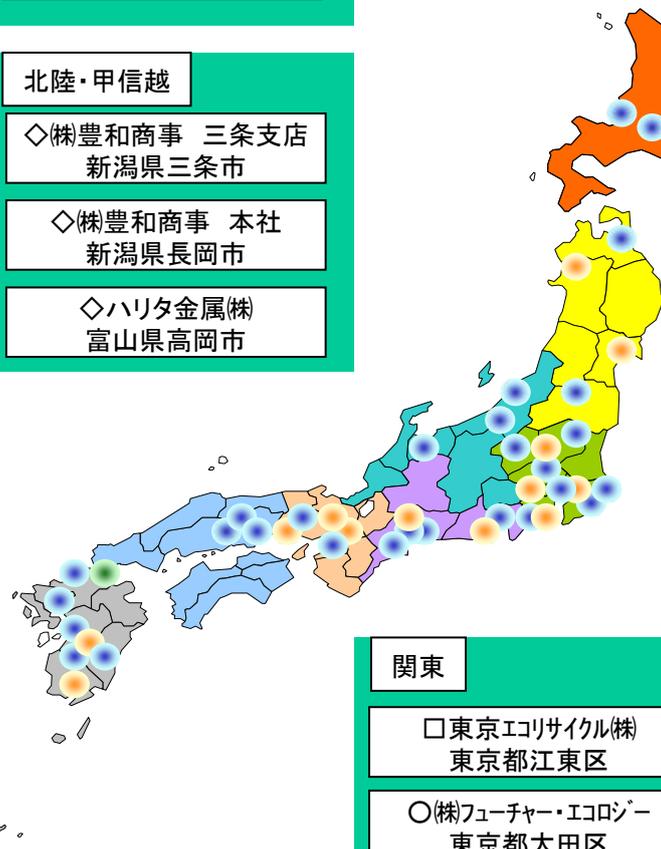
◇豊田メタル(株)
愛知県半田市

◇中田屋(株) 富士工場
静岡県富士市

◇トーエイ(株)
愛知県常滑市

□(株)富士エコリサイクル
静岡県富士宮市

□グリーンサイクル(株)
愛知県名古屋



2. 再商品化実績

- (1) 家電リサイクルプラントに搬入された廃家電は、リサイクル処理によって鉄、銅、アルミニウム、ガラス等が有価物として回収され、法定基準を上回る再商品化率が達成されました。また、エアコンや電気冷蔵庫・電気冷凍庫に冷媒として用いられているフロン類も回収、破壊され、また、平成16年度から電気冷蔵庫・電気冷凍庫の断熱材に含まれるフロン類も回収、破壊しました。
- (2) 財団法人家電製品協会から、我が国全体の家電リサイクル実績等を取りまとめた資料がホームページに公開されています（別紙2-1）。
- (3) また、これら平成17年度のリサイクル実績等は、各家電メーカーにより、ホームページ等を通じて公表されています（別紙2-2：各家電メーカーURL一覧）。

家電リサイクル法に基づき、家電メーカー等及び指定法人が1年間
(平成17年4月1日～平成18年3月31日)に再商品化等を実施した総合計の状況。

◆廃家電4品目の再商品化実施状況

		エアコン	テレビ	冷蔵庫・冷凍庫	洗濯機
指定引取場所での引取台数	[千台]	1,989	3,857	2,820	2,952
再商品化処理台数	[千台]	1,990	3,852	2,807	2,950
再商品化等処理重量	[トン]	85,814	107,993	162,419	92,801
再商品化重量	[トン]	72,585	83,530	108,284	69,664
再商品化率	[%]	84%	77%	66%	75%

* 再商品化処理台数及び再商品化等処理重量は平成17年度に再商品化等に必要な行為を実施した
廃家電の総台数及び総重量

* 値は全て小数点以下を切り捨て

* 上記の指定引取場所での引取台数及び再商品化処理台数には、管理票の誤記入等により処理すべき
製造業者等が確定していないものは含まれない

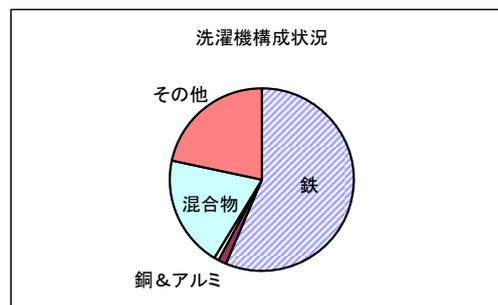
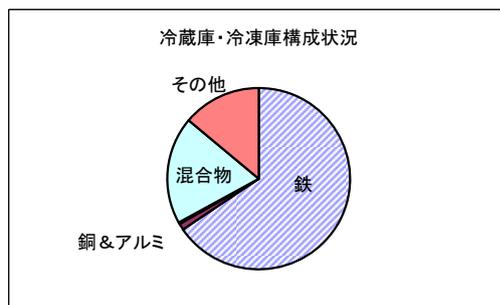
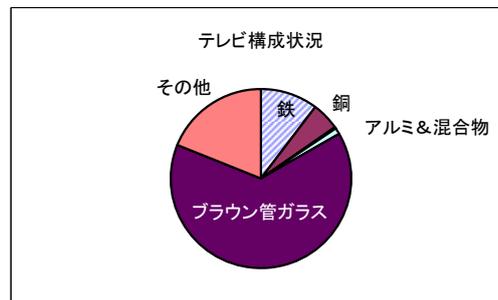
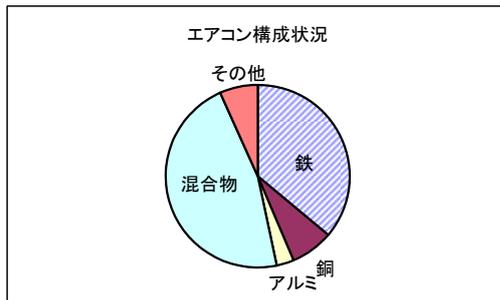
◆部品及び材料等の再商品化実施状況

○製品の部品または材料として利用するものに有償または無償で譲渡しうる状態にした場合の当該部品
および材料の総重量

		エアコン	テレビ	冷蔵庫・冷凍庫	洗濯機
鉄	[トン]	26,200	8,678	70,931	39,225
銅	[トン]	5,490	4,068	1,309	1,016
アルミニウム	[トン]	2,228	192	384	520
非鉄・鉄など混合物	[トン]	33,925	1,035	20,661	13,713
ブラウン管ガラス	[トン]	—	53,727	—	—
その他の有価物	[トン]	4,742	15,830	14,999	15,190
総重量	[トン]	72,585	83,530	108,284	69,664

* 値は全て小数点以下を切り捨て

* 「その他の有価物」とは、プラスチック等である。



○冷媒として使用されていたフロン類の回収重量、破壊重量

		エアコン	冷蔵庫・冷凍庫
冷媒として使用されていたフロン類 の回収重量	[kg]	1,122,462	310,701
冷媒として使用されていたフロン類 の破壊重量	[kg]	1,117,923	309,734

* 値は全て小数点以下を切り捨て

○断熱材に含まれる液化回収したフロン類の回収重量、破壊重量

		エアコン	冷蔵庫・冷凍庫
断熱材に含まれる液化回収したフロン類 の回収重量	[kg]	—	607,753
断熱材に含まれる液化回収したフロン類 の破壊重量	[kg]	—	605,365

* 値は全て小数点以下を切り捨て

各家電メーカーURL一覧

以下のURLに、各メーカー毎の家電リサイクル法に基づく平成17年度リサイクル実績等が掲載されています。

NO	会社名	URL
	財団法人家電製品協会	http://www.aeha.or.jp
1	松下電器産業株式会社	http://panasonic.co.jp/eco/
2	株式会社東芝	http://www.toshiba.co.jp/kdnrc/
3	東芝キャリア株式会社	http://www.toshiba-carrier.co.jp/
4	東芝コンシューママーケティング株式会社	http://www.toshiba.co.jp/tcm/
5	ダイキン工業株式会社	http://www.daikin.co.jp/kankyo/index.html
6	日本ビクター株式会社	http://www.jvc-victor.co.jp/company/recycle/recy.html
7	エルジー電子ジャパン株式会社	http://jp.lge.com/index.do
8	大阪ガス株式会社	http://www.osakagas.co.jp/kankyo/environmental/index.html
9	株式会社コロナ	http://www.corona.co.jp/
10	高木産業株式会社	http://www.purpose.co.jp/
11	東京ガス株式会社	http://www.tokyo-gas.co.jp/env/practice/index.html
12	三洋セールス & マーケティング株式会社	http://www.sanyo-ssm.com/company/recycle.html
13	東邦ガス株式会社	http://www.tohogas.co.jp/
14	日本サムスン株式会社	http://www.samsung.com/jp/aboutsamsung/socialcommitment/ehsreport/homerecycle/jisseki/
15	森田電工株式会社(株式会社エポテック)	http://www.moritadenko.co.jp/
16	日立アプライアンス株式会社	http://www.hitachi-ap.co.jp/
17	シャープ株式会社	http://www.sharp.co.jp/corporate/eco/index.html
18	三菱電機株式会社	http://www.mitsubishielectric.co.jp/
19	三洋電機株式会社	http://www.sanyo.co.jp/
20	ソニー株式会社	http://www.sony.co.jp/SonyInfo/Environment/index.html
21	株式会社富士通ゼネラル	http://www.fujitsu-general.com/jp/
22	三菱重工空調システム株式会社	http://www.mhi.co.jp/aircon/cs/
23	株式会社長府製作所	http://www.chofu.co.jp/
24	株式会社トヨタミ	http://www.toyotomi.jp/kankyo/kankyo_index.html
25	株式会社ノーリツ	http://www.noritz.co.jp/eco/
26	パイオニア株式会社	http://www.pioneer.co.jp/environment/
27	船井電機株式会社	http://www.funai.jp/
28	株式会社良品計画	http://ryohin-keikaku.jp/csr/energy.html
29	リンナイ株式会社	http://www.rinnai.co.jp/
30	三洋ハイアール株式会社	http://www.sanyohaier.co.jp/
31	ハイアールジャパン株式会社	http://www.haierjapan.com/
32	岩谷産業株式会社	http://www.iwatani.co.jp/
33	小泉成器株式会社	http://www.seiki.koizumi.co.jp/
34	GAC株式会社	http://www.gacjp.com/
35	双日マシナリー株式会社	http://www.forster.jp/
36	ミーレ・ジャパン株式会社	http://www.miele.co.jp/indexa.html
37	燦坤日本電器株式会社	http://www.tsannkuen.jp/
38	日仏商事株式会社	http://www.nichifutsu.co.jp/
39	株式会社ダイレイ	http://www.dairei.co.jp/

3. 家電4品目の使用年数の変化

1. 経済産業省が、家電リサイクル法施行後5年目の平成17年度において、指定引取場所に引き取られた使用済み家電4品目（エアコン、テレビ、冷蔵庫、洗濯機）の使用年数について委託調査した結果を、平成9年時点の推定平均使用年数と比較すると、次のとおり。

	平成9年時点での推定平均使用年数	平成17年度時点での平均使用年数	H9からH17の増減
エアコン	15.6	13.8	△ 1.8
テレビ	11.8	12.8	+ 1.0
冷蔵庫	12.1	14.5	+ 2.4
洗濯機	10.9	11.4	+ 0.5

（注1）平成9年時点での推定平均保有年数は、約4,700の（家庭又は事業所からの）回答から得られた対象機器の保有状況から残存率を推計し、これをワイブル分布関数の計算式に当てはめて、出荷された製品の半数が廃棄されるまでの年数を求めたもの。

（注2）平成17年度時点での平均使用年数は、家電リサイクル法施行後に指定引取場所に実際に引取られた使用済み家電4品目各約4,000台（合計約16,000台）について、出荷時点からの年数を調査した結果。

2. また、内閣府の消費動向調査による買い替え時の平均使用年数の調査結果は次のとおり。

	平成10～12年度平均使用年数	平成17年度平均使用年数	平均使用年数の増減
ルームエアコン	11.87	10.2	△ 1.67
カラーテレビ	9.78	9.1	△ 0.68
電気冷蔵庫	11.71	10.4	△ 1.31
電機洗濯機	9.15	8.7	△ 0.45

（注1）全国約5,000世帯を選定し、調査客体となった世帯が回答を記入。平均使用年数は、買い換え時における買い換え前に使用していたものの使用年数の平均。

（注2）消費動向調査は、平成15年度までは、四半期毎に実施しており、平成10～12年度の数字は、四半期毎の平均使用年数の調査結果を単純平均したもの。平成17年度の数値は、平成18年3月実施の調査結果。

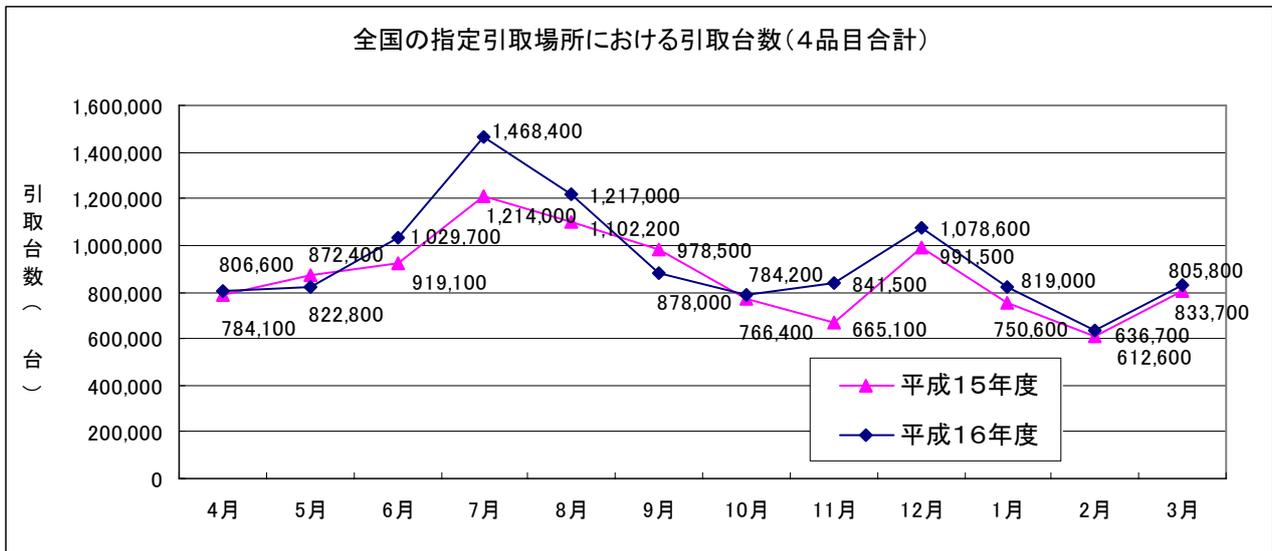
3. 上記1.によれば、家電リサイクル法施行後、エアコンは平均使用年数が短くなっているが、テレビ、冷蔵庫、洗濯機については、平均使用年数が延びており、特に冷蔵庫は2年強も伸びている。一方、上記2.の結果では、全品目とも平均使用年数が減少しており、当省の調査結果と調査年度は異なるものの、逆の傾向を示しており、本年度も引き続き実態把握に努める。

4. 家電4品目の不法投棄

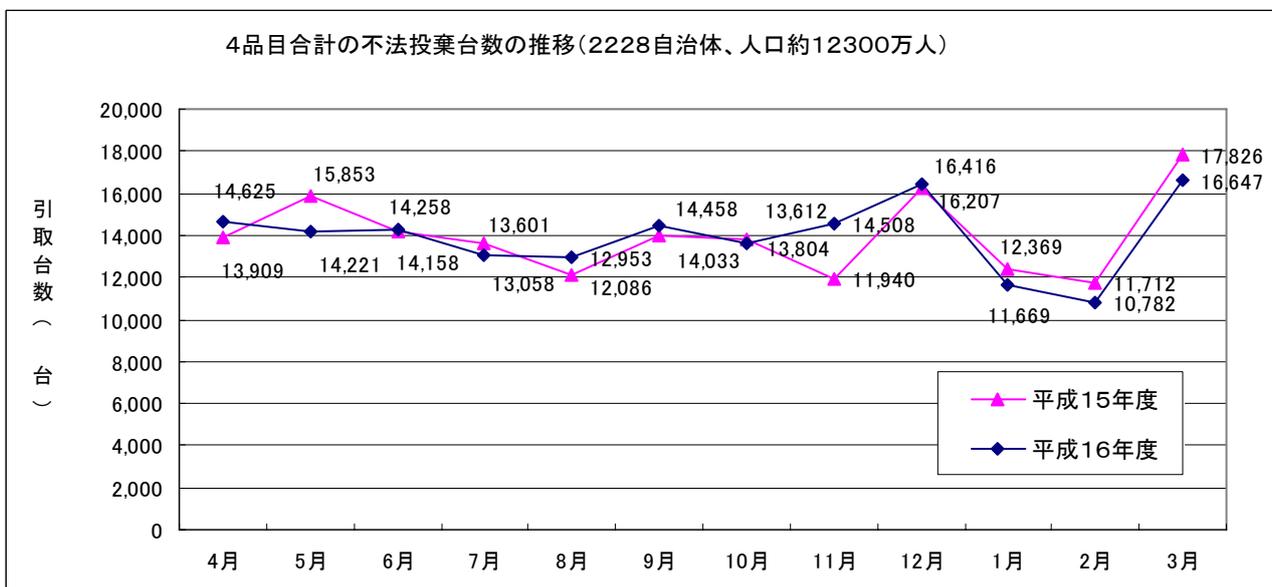
環境省の調査結果をもとに分析すると次のとおり。

- (1) 平成16年度の不法投棄台数（2,526自治体、人口12,842万人（総人口の99%）は、4品目合計で172,327台（前年度比1.5%減）である。
- (2) 家電リサイクル法に基づき、指定引取場所に持ち込まれた廃家電も1,162万台と増加（前年度比3.6%増）したことから、引取等台数（＝引取台数＋不法投棄台数）に対する不法投棄台数は1.46%と前年度の1.66%とほぼ同様の水準である。
- (3) 家電リサイクル法に基づく引取台数も増えている傾向にあるが、不法投棄が一定の割合で発生していることは誠に遺憾であり、引き続き実態を注視していく必要があると考えられる。

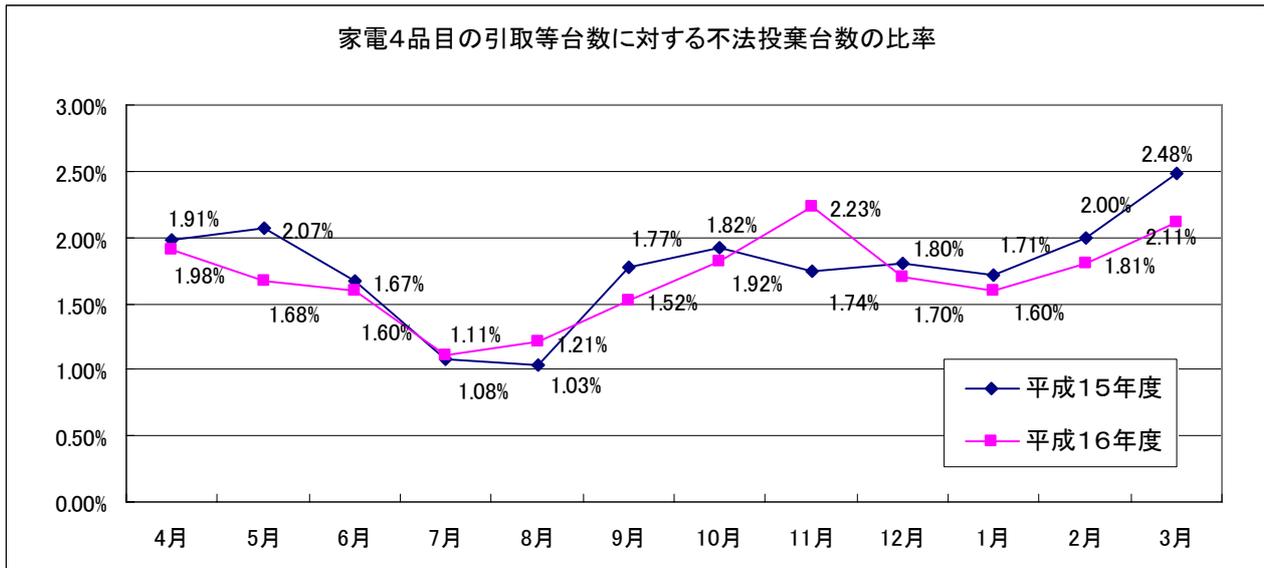
① 指定引取場所での引取台数の推移



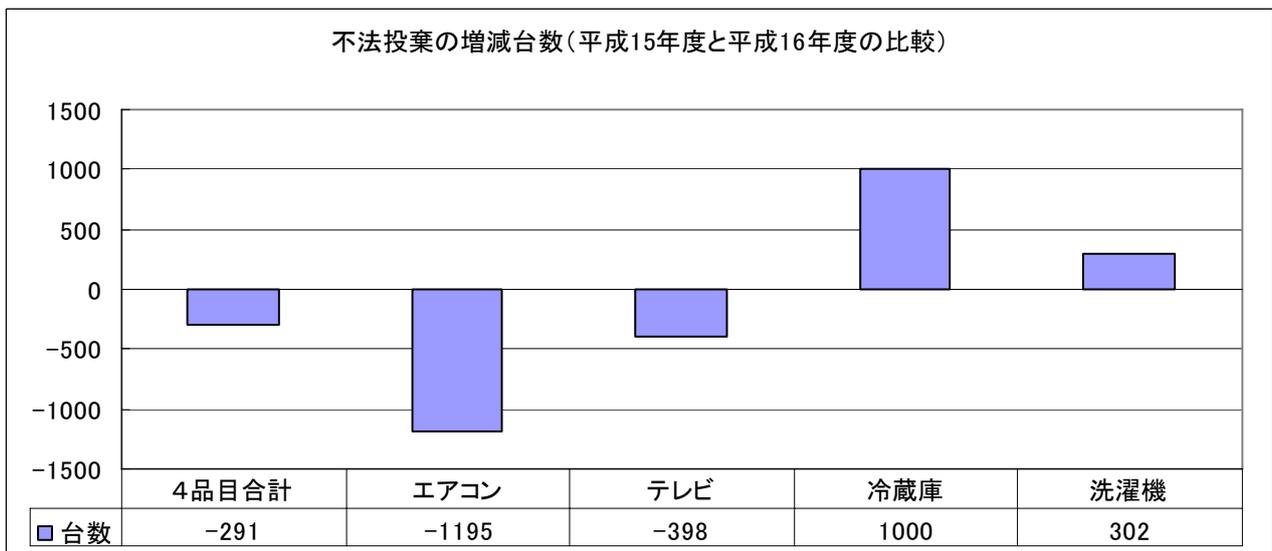
② 不法投棄台数の推移（2,228自治体）



③ 4品目の廃棄台数全体に占める推定不法投棄台数の比率



④ 不法投棄の増加台数（2、228自治体）



※ 不法投棄の増加台数（2、228自治体）

	エアコン	テレビ	冷蔵庫・冷凍庫	洗濯機	合計
15年度	16,558	84,384	36,480	30,076	167,498
16年度	15,363	83,986	37,480	30,378	167,207
増加台数	-1,195	-398	1,000	302	-291
対前年度比	-7.2%	-0.5%	2.7%	1.0%	-0.2%

5. 市区町村における家電リサイクル法への取組み状況

市区町村における家電リサイクル法への取組み状況は、環境省の調査結果から、次のような状況にある。

- (1) 68%の市区町村が家電リサイクル法施行状況について、「順調に推移している」又は「概ね順調に推移している」と肯定的に評価している。
- (2) それでもなお、不法投棄の増加を施行上の問題としている市区町村が85%、新たな費用負担に対する住民の不満を施行上の問題としている市区町村が53%であった。

①平成16年度の行政回収の実績台数

(市区町村数599、人口3,577万人)

	エアコン	テレビ	冷蔵庫	洗濯機	合計
平成16年度	9,932台	46,011台	25,909台	24,079台	105,931台

(平成17年10月27日環境省公表資料「市区町村における家電リサイクル法への取組み状況について」より)

②平成15年度の行政回収の実績台数

(市区町村数765、人口3,838万人)

	エアコン	テレビ	冷蔵庫	洗濯機	合計
平成15年度	13,047台	55,437台	32,254台	28,188台	128,926台

(平成17年10月27日環境省公表資料「市区町村における家電リサイクル法への取組み状況について」より)

6. 普及啓発・調査

平成18年度に実施する予定の普及啓発事業、情報提供事業は下記のとおり。

1. パンフレット類の作成、配布

家電リサイクル法の仕組み、リサイクル処理工程、実績データ、法の効果等を中心に、パソコン、携帯電話、二次電池、自動車バッテリー等の話題性の高い品目のリサイクル状況等についても掲載したパンフレットを一般向け、子供向けに作成し、各自治体等に配布する予定。

2. ガイドブックの作成、配布

家電リサイクル法やパソコン、小型二次電池の回収・リサイクル制度の業務に携わる担当者向けガイドブックを作成し、関係者に配布する予定。

3. ホームページの活用

4. 家電リサイクルプラントの見学受入の実施（別紙6-1）

（ご参考）平成17年度に実施した事業

- ①パンフレットの作成、配布（3種類、約20万部）
- ②各自治体における普及啓発・情報提供活動の取り組みを調査
- ③環境教育マニュアル・ツールの開発・自治体への配布（8000部）
- ④ホームページの活用
- ⑤家電リサイクルプラントの見学受入の実施
- ⑥「家電リサイクル法相談窓口」における問い合わせ対応

家電リサイクルプラントにおける見学受入一覧表

	リサイクルプラント名	所在地	受入日 (曜日・時間等)	最大受入 可能人数 (人)	所要時間	申込先 (電話番号、FAX番号 等)	平成17年度 見学受入 総数(人)
1	(株) 鈴木商会 発寒リサイクル工場	札幌市西区発寒15条13丁目3番45号	火・水	座席42席 立席含め 50名	40分～1.5 時間	TEL : 011-676-2770 FAX : 011-676-2773	543
2	(株) 鈴木商会 石狩工場 (家電リサイクル関係のみ)	北海道 石狩市新港中央3丁目 750番地7	木・金 10:00～11:30 13: 30～15:00	40～50	1時間	TEL :0133-64-1877 FAX :0133-64-1878	100
3	北海道エコリサイクルシステムズ(株)	北海道苫小牧市字柏原6番269	火・水・木 10:00～11:30 13:30～ 15:30	50	1時間	TEL : 0144-53-9307 FAX : 0144-53-1699	647
4	東北東京鐵鋼(株)	八戸市河原木字海岸4-1-1	月～金 9:30～16:30 (12:00～13:00除く)	30	1時間	TEL : 0178-28-6561 FAX : 0178-28-6565	150
5	(株) エコリサイクル	秋田県大館市花岡町字堂屋敷30-2	月～金 9:30～11:00 13:00～ 16:30	30	1時間	TEL : 0186-47-1001 FAX : 0186-47-1002	1,261
6	東日本リサイクルシステムズ(株)	宮城県栗原市鶯沢南郷南沢82-2	水、木 13:00～16:00	40	1時間	TEL : 0228-57-1015 FAX : 0228-57-1016	652
7	NNY株式会社	栃木県大田原市下石上1505-11	月～金 9:00～16:30 (12:00～13:00除く)	20	1時間	TEL : 0287-29-2777 FAX : 0287-29-2779	66
8	(株) 関東エコリサイクル	栃木県下都賀郡大平町富田800	火・木 9:30～11:30 13:30～ 16:00	25	0.5時間	TEL : 0282-43-1122 FAX : 0282-43-1115	1,472
9	(株) ハイパーサイクルシステムズ	千葉県市川市東浜1-2-4	火・木 9:00～17:00	40	1.5時間	TEL : 047-327-5860 FAX : 047-327-5861	1,365
10	東京エコリサイクル(株)	東京都江東区若洲38番	水・木 14:00～15:00	24	1時間	TEL : 03-3522-6690 FAX : 03-3522-6688	400
11	(株) テルム	神奈川県横浜市鶴見区寛政町20-1	火曜・木曜 10:00～11:30 13:30～15:00 時間内の1時間	50	1時間	TEL : 045-510-6830 FAX : 045-506-7978 (注)小・中・高等学校団 体は東芝科学館との セット見学となります。 東芝科学館受付: 044-549-2200	5,003
12	JFEアーバンリサイクル(株)	川崎市川崎区水江町6番1号	火・水・木 10:00～16:00	10	2時間	TEL : 044-322-1654 FAX : 044-322-1523	1,724
13	(株) 富士エコサイクル	静岡県富士宮市山宮3507番地19	火、木 10:30～11:30 13:30～ 14:30 14:30～15:30	20	0.75時間	TEL : 044-861-9846 FAX : 044-861-9891	537
14	グリーンサイクル(株)	愛知県名古屋市中区昭和町13番地	火～金 10:00～12:00 13:30～ 16:30	75	1.75～2時 間	TEL : 052-613-5714 FAX : 052-613-5799	970
15	トーエイ(株)	愛知県常滑市大曾町4丁目64番 地	月～金 9:30～16:30	50	1時間	TEL : 0569-36-3317 FAX : 0569-36-3318	30
16	関西リサイクルシステムズ(株)	大阪府枚方市春日北町2丁目28-1	水・木 10:00～ 13:00～	50	1.5～2時 間	TEL : 072-808-9888 FAX : 072-808-9889	1,169
17	(株) アール・ビー・エヌ	兵庫県姫路市飾磨区中島3059番地 20	火・水・木10:00～ 14:00～	40	1時間	TEL : 0792-43-1200 FAX : 0792-43-1202	303
18	(株) 松下エコテクノロジーセン ター	兵庫県加東郡社町佐保50	水・木・金 10:00～11:30 13:30～15:00	50	1.5時間	TEL : 0795-42-8570 FAX : 0795-42-8580	9,406
19	平林金属(株) 御津工場	岡山県岡山市御津高津120-13	月～金 9:30～16:30 (12:00～13:00除く)	50	1.5時間	TEL : 0867-24-0505 FAX : 0867-24-9696	1,532
20	西日本家電リサイクル(株)	福岡県北九州市若松区響町1丁目 62番地	火(午前)・金(午前・ 午後) 10:30～ 14:30～	50	1時間	TEL : 093-752-2881 FAX : 093-752-2883	8,118
21	アクトビーリサイクリング(株)	熊本県水俣市塩浜町278-6	月～金 9:00～17:00	30	1時間	TEL : 0966-62-3300 FAX : 0966-62-3338	511
22	(株) 拓琉金属	沖縄県浦添市港川495-9	水午後	5	0.5時間	TEL : 098-876-3548 FAX : 098-876-5849	391
23	(株) 拓琉リサイクル研究セン ター	沖縄県沖縄市登川3513-1	水午後	5	0.5時間	TEL : 098-876-3548 FAX : 098-876-5849	123
合 計							36,473

7. 3R及び環境配慮設計等の進捗

家電リサイクル法の施行に伴い、家電メーカーにおいては、手解体工程の見直し等による再商品化率の更なる向上や製品アセスメントへの取組み等、さまざまな取組みが進められている。具体的な事例は以下のとおり。

1. リサイクル品質向上への取組み

家電メーカー等では、再商品化率の更なる向上を目指してプラスチック等の徹底的な選別・分別を実施するなど、手解体工程の見直し等に取り組んでおり、廃棄物として扱っていたものを取組み強化により有価物に転換させたり、プラスチックをサーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへ変更させた事例等がある。

(再商品化への取組み例)

- ブラウン管ガラスを再びブラウン管ガラスの材料に使用
- 再生プラスチックを新商品（エアコン、冷蔵庫、洗濯機）に採用
- 銅、アルミをエアコンの室内機及び室外機の熱交換器に再利用
- 鋳物鉄をエアコン（室外機）のコンプレッサーの鋳物部品に再利用
- 廃洗濯機のPP樹脂製水槽を、新商品の水槽に再生する技術の実用化

2. 製品アセスメントへの取組み

家電メーカーでは、リサイクル処理の容易性を高めるため、①ネジ止め箇所の削減、②プラスチック素材の種類削減、③外しやすいネジ等の開発等の環境配慮設計に取り組むとともに、製品の設計段階で、生産・流通・使用・再商品化・処分のライフサイクルの各段階の安全や資源、環境への影響を調査して予測・改善を行い、製品のライフサイクル全般の環境負荷低減に努めている。

なお、家電メーカーの製品アセスメントへの取組みについては、(財)家電製品協会ホームページ(<http://www.aeha.or.jp/assessment>)において公開している。

3. 特定の化学物質等への対応

(1) 特定の化学物質（鉛、カドミウム等）

各家電メーカーは、鉛、六価クロム、水銀、カドミウム、特定臭素系難燃剤（PBB、PBDE）等蓄積性があり、人体に影響を及ぼすとされる特定の化学物質の使用の大幅な削減について、環境報告書等で無鉛はんだの導入等の具体的な計画を掲載し、積極的に取り組んでいる。

(2) フロン、代替フロンへの対応

平成14年1月からノンフロン冷蔵庫の発売が開始され、現在に至っては数多くの機種が販売されており、ノンフロン冷蔵庫への転換が着実に進展している。

自動車リサイクル法の概要と施行状況について

平成18年10月
経済産業省
製造産業局自動車課

1. 自動車リサイクル法の概要

(1) 背景

- 従来から自動車解体業者等が中古部品や金属スクラップ等をリサイクル
<しかし>
- 産業廃棄物の最終処分場の逼迫により、シュレッダーダストの処分費が高騰
- 不安定な鉄スクラップの価格によって解体・処理事業が脆弱化

↓

- これまでのシステムが十分機能しなくなり、不法投棄の増加等の懸念
<さらに>
- 処理に専門技術が必要なエアバッグ類を装着した自動車も増加

↓

こうしたことを踏まえ、経済産業省と環境省は、自動車リサイクル法を平成14年7月に制定して、平成17年1月1日から施行。併せて、道路運送車両法が改正され、解体、輸出に係る抹消登録制度が整備された。また、使用済自動車が適正処理された場合に限っての自動車重量税還付制度を創設。

(2) 法目的

自動車に係わる全ての関係者が協力して廃棄物を削減し、資源の有効利用を促進する循環型社会システムを構築すること

- シュレッダーダスト(ASR)、エアバッグ類、カーエアコン用フロン類の3品目の引取・リサイクル・適正処理を自動車メーカーに義務付け
- 自動車所有者にはリサイクル料金の預託、引き渡し義務
- 新車・中古車販売業者、整備事業者、解体業者、破碎業者等にも役割・義務

2. 自動車リサイクルシステムの概要

(1) リサイクル料金の預託

自動車所有者は新車購入時・車検時・廃車時に、ディーラーや整備業者等を通じて、リサイクル料金を資金管理人たる(財)自動車リサイクルセンター(JAR C)に預託を行う。

(2) 使用済み自動車の処理・再資源化(別紙参照)

【最終自動車所有者】 自動車が使用済みとなった時には、使用済み自動車を引取義務者として登録されている引取業者に引き渡す

[引取業者(登録制)]	リサイクル料金の預託を確認した上で、使用済み自動車を引き取り、フロン類回収業者・解体事業者に引き渡す
[フロン類回収業者(登録制)]	フロン類を回収し、自動車メーカーに引き渡すとともに、使用済み自動車を解体業者に引き渡す
[解体業者(許可制)]	エアバッグ類を回収して自動車メーカーに引き渡し、使用済み自動車を解体して部品を回収して破砕業者に引き渡す
[破砕業者(許可制)]	解体自動車(廃車ガラ)を破砕して有用金属を回収し、残渣のシュレツダーダスト(ASR)を自動車メーカーに引き渡す

(3)リサイクル料金の払い渡し

- 自動車メーカーは、フロン類、エアバッグ類、シュレツダーダストを引き取り、再資源化・適正処理
- 同時に、JARCにリサイクル料金の払い渡しを請求し、そのうち、フロン類回収業者(フロン類)、解体業者(エアバッグ類)に回収料金を支払い

(4)電子マニフェスト等の電子情報システム構築

- リサイクル料金の預託・保管・払い渡し(資金管理)は全て電算処理
- 情報管理も、関係事業者は使用済み自動車の引取報告に始まり、指定3品目の引取・引渡の状況等の工程をインターネット経由で報告を行い、情報管理センターたるJARCが一元的に管理(電子マニフェスト制度)

3. 自動車メーカー等による再資源化の実施状況

(1)リサイクル料金の設定

リサイクル料金は、シュレツダーダスト料金、エアバッグ類料金、フロン類料金から構成され、自動車メーカー等が車種毎にASRの発生量、エアバッグの個数、処理の難易度を踏まえてコストを踏まえて、具体的な料金を設定している。(表1)

表1 リサイクル料金の水準

自動車の種類	リサイクル料金の合計額の水準
軽・小型乗用車(AB類4個、エアコン有)	7千円～1万6千円程度
普通乗用車(AB類4個、エアコン有)	1万円～1万8千円程度
中・大型トラック(AB類2個、エアコン有)	1万円～1万6千円程度
大型バス(AB類2個、エアコン有)	4万円～6万5千円程度

(2)指定3品目の処理体制

(シュレツダーダスト(ASR))

規模の利益によるコスト削減、破砕フローの体系化による円滑な実施の観点から、自動車メーカーを2チームに集約・競争

- －日産、三菱、マツダを中心とするグループ(ARTチーム)
- －トヨタ、ホンダを中心とするグループ(THチーム)

〔解体自動車全部利用〕

- ①使用済自動車を破砕せずに解体自動車(廃車ガラ)をプレスし、そのまま電炉等に鉄鋼原料として投入する場合(自動車メーカーが解体業者、破砕業者、電炉業者とコンソーシアム化も可)
 ②廃車ガラをスクラップ源として輸出する業者に引き渡す場合。

(フロン類・エアバッグ類)

有限責任中間法人自動車再資源化協力機構が自動車メーカー等から委託を受け、一元的にフロン類、エアバッグ類を処理

(3)リサイクル率の達成状況

ASRとエアバッグ類については、再資源化の数値目標が予め設定されている。平成17年度の実績は、全体として目標を達成。(表2)

表2 リサイクル率の目標値と達成状況

目標値(%)	16年度	17年度	目標値
ASR	49~69.1	48.0~70.0	(平成27年) 70 (平成22年) 50 (平成17年) 30
エアバッグ類	91.6~100	93.0~94.7	85

4. 関連事業者の状況

自動車リサイクル法では、使用済み自動車を引き取る業者(引取業者)、フロン類回収業者は自治体の登録を、解体業者・破砕業者については自治体の許可を受けることが必要となった。

平成18年3月末現在、全国で約12万の事業者が登録・許可を受けて、自動車リサイクルシステムに参加して業務を遂行している。(表3)

表3 関係事業者の許可登録状況

関連事業者	事業者数	
	平成17年9月末	平成18年3月末
引取業者(登録)	84,726	88,251
フロン類回収業者(登録)	22,457	23,450
解体業者(許可)	5,843	6,279
破砕業者(許可) (プレス、せん断のみ) (シュレッダー)	1,152 (1,033) (119)	1,239 (1,115) (124)
計	114,178	119,219

5. リサイクル料金等の運営状況

(1)リサイクル料金の預託の方法と状況

リサイクル料金は原則として新車購入時に(財)自動車リサイクル促進センターに預託するという前払い方式。他方、既販車(中古車)については、車検時に預託することとし、さらに、廃車となるものにはその時点で預託(表4)

表4 リサイクル料金の預託方法

①新車(制度施行後に販売)
新車購入時に新車ディーラーを通じて支払い。
②既販車(制度施行前に販売)
<ul style="list-style-type: none"> ・車検時に運輸支局等に設置された専用端末機に車台番号等を入力することで、リサイクル料金の請求書が印刷され、これを近傍の窓口に提示し、リサイクル料金の支払いを行う方式が基本。 ・一方、大口整備事業者は、手元のパソコンを利用し、リサイクル料金の支払い業務を行うことも可能(金融機関口座引き落とし等により支払)。 ・リサイクル料金の支払いを確認した上で、運輸支局等が車検証の交付を行うこととなっており、リサイクル料金が支払われていない場合は車検が通らない仕組み。
③制度施行後車検を受けずに廃車になるもの
廃車として引き取られる段階で引取業者(新車・中古車ディーラー、整備事業者等)を通じて支払い。

これまで、リサイクル料金は大きな混乱なく順調に預託されており、平成18年9月末までに、累計で約6561万台、6297億円の預託がなされている。(表5)

表5 リサイクル料金預託実績(法施行後平成18年9月末までの累計)

預託時別	預託台数(台)	預託金額(億円)
新車登録時	10,285,098	1,127
車検時	51,097,433	4,841
引取時等	4,234,685	329
合計	65,617,216	6,297

(2)リサイクル料金の資金管理体制

- 預託されたリサイクル料金は、資金管理法である(財)自動車リサイクル促進センター(JARC)が管理。監査法人による外部監査を実施、事業報告・決算報告、財務状況を公表。
- 資金管理の方針は、資金管理法の適正な運営を確保するため、有識者・消費者代表から構成される「資金管理業務諮問委員会」において運営の方針を決定。

預託金の運用については、元本確保を前提とし、国債等で運用し、メーカー等への預託金の払い渡し時に利息を付すことになっている。

(3)資金管理料金・情報運営料金

(財)自動車リサイクル促進センターが預託されたリサイクル料金を管理し、自動車メーカーの求めに応じて預託金の払い渡し業務に係る費用について資金管理料金を設定。

また、使用済み自動車の引き取り、解体、3品目の回収という全工程を電子マニフェストとして情報管理に要する費用として情報管理料金を設定。

これらは、リサイクル料金預託時に併せて自動車所有者から徴収。(表6)

表6 資金管理料金・情報管理料金

○資金管理料金		
新車購入時の場合	380円、車検時・廃車時の場合	480円
○情報管理料金(一律) 230円		

6. 電子マニフェストシステムの稼働状況

新車販売、中古車販売、自動車整備、解体処理など約12万もの関連事業者が、自らが扱った使用済み自動車の引取・引渡についてインターネットを經由して、自動車リサイクルシステム(電子マニフェスト)に接続して、移動報告を実施。

法施行後、平成17年度末までの累計で合計約3200万件の引取・引渡の報告を電子データで受領しているが、特に大きなトラブルもなく安定的に稼働(表7)。

表7 平成17年度の電子マニフェストの稼働状況(平成18年3月末までの累計)

工程別件数	引取報告(件)	引渡報告(件)
引取工程	3,048,359(3,519,596)	3,057,222(3,506,532)
フロン類回収工程	2,419,473(2,802,816)	2,416,276(2,776,478)
解体工程 [※]	3,167,138(3,592,778)	3,128,945(3,503,924)
破碎工程 [※]	4,823,812(5,366,537)	4,777,585(5,232,491)
品目別件数	引取報告(件)	
フロン類	2,115,116(2,281,103)	
エアバッグ類	462,118 (498,772)	
ASR	3,221,830(3,221,830)	
合計処理件数	32,840,695件	

※ 引取報告件数(使用済み自動車の発生件数)を超えるのは、同一工程内移動に係る報告があるため

7. 離島対策・不法投棄対策

ASRを発生させないような方法で(例、廃車ガラの直接電炉への投入)解体自動車を利用された場合等によって、不要となったリサイクル料金預託金を原資とし

て、法98条に基づき、離島からの使用済自動車の運搬及び不法投棄自動車の処理について、自治体への支援(費用の8割補助)を平成17年10月から開始。

○(財)自動車リサイクルセンター(JARC)は、これまでに離島の保有台数構成比で9割を超える70市町村で事業を実施。18年度中には全ての離島を事業の対象とする予定(119市町村、保有台数比99.7%)。

8. 不法投棄・不適正保管の状況

全国の都道府県等による調査によれば、不法投棄・不適正保管の車両は施行前の22万台(平成16年9月)から、6万台(平成18年3月)にまで減少している。これは、①リサイクル法の施行に伴う行政処分・指導の実施とともに、②スクラップ市況の高騰を背景にしたものと考えられる。(表8)

表8 不法投棄・不適正保管車両の状況

	全国(台数)			うち離島分(台数)		
	合計	不適正保管	不法投棄等	合計	不適正保管	不法投棄等
H16.9	218,159	195,860	22,499	16,707	13,503	3,204
H17.3	140,436	122,599	17,837	14,013	9,640	4,371
H17.9	76,954	62,468	14,486	7,733	3,781	3,952
H18.3	57,080	44,203	12,877	6,138	2,670	3,468
増減率	-73.8%	-77.4%	-42.8%	-63.3%	-80.2%	+8.2%

9. 制度の普及・広報

(1)関係事業者向け

○施行前、計3回にわたり、それぞれ全都道府県(約50カ所)において、全業種の関係事業者向け全国説明会を実施。

○これに加え、下記のとおり各業種別の説明会も適宜開催し、きめ細かく説明。延べ5万人以上が参加。また、各事業者団体内部でも、会員向けの説明会を精力的に開催。

説明会	時期	開催場所数	対象事業者数/参加者数
シュレッダー事業者及びプレス・せん断処理業者向け	H16年2~3月	全国8カ所	約1,400社/約1,900名
リサイクル料金徴収事業者(整備事業者)向け	H16年2~3月	全国54カ所	約17,000社/約20,000名
並行輸入業者向け	H16年9月	全国3カ所	約250社/約300名
整備関係指導員向け	H16年9~11月	全国17カ所	整備振興会・自販連事務局

			／約 1,000 名
車検場団体向け	H16 年 10 月	全国 10 力所	約 450 団体／約 500 名
中古車ディーラー等向け (第一回)	H16 年 10～11 月	全国 50 力所	案内送付先約 60,000 社／ 約 11,000 名
解体業者向け	H16 年 11～12 月	全国 14 力所	約 5000 社／約 7,500 名
中古車輸出業者向け	H16 年 11～12 月	全国 5 力所	約 800 社／約 1,400 名
中古車ディーラー等向け (第二回)	昨年 1～2 月	全国 50 力所	案内送付先約 60,000 社／ 約 8,000 名

- 施行後も、引き続き、各業種別に説明会を各地で実施(解体業者向け約 20 回、引取業者向け約 20 回)。
- また、(財)自動車リサイクル促進センターにコールセンターを設置し、関係事業者からの質問等に電話対応できるよう措置(一般ユーザーからの問い合わせにも対応)。

(2)一般ユーザー向け

- 自動車リサイクル法の円滑な立ち上げのためには、一般ユーザーの理解度向上が極めて重要との認識に基づき、施行前後を中心としてテレビ・ラジオCM、新聞・雑誌広告、リーフレットの配布等を実施。結果として、自動車リサイクル法の認知度は90%を超える状況となっている。
- 今年度も引き続き、一般ユーザーの理解促進を図るため、各種媒体を効果的に活用し、理解普及活動を行っているところ。

媒体	内容
テレビCM	・昨年9月上旬に集中的に実施 ・概ね5～10本／1日程度放映
ラジオCM	・昨年7月から3月まで放送 ・長時間CMや時報を利用した定期的な放映
新聞広告	・昨年9月下旬に5段広告を掲載
雑誌広告	・幅広いジャンルの雑誌への広告掲載を実施
リーフレット	・昨年9月より約1,000万枚配布
ポスター	・昨年9月より約15万部配布
その他	・東京モーターショー、各自治体による環境イベント等に出展

10. 法施行の強化

事業者間の適切な競争を確保し、違法行為や不適正行為を生じさせないように、国、自治体、関係団体において、法の遵守徹底に向けた取組を実施(表10)。

表10 法施行の強化のために講じた主な取組

<p>1. 引取業者関係</p> <ul style="list-style-type: none"> ○使用済み自動車と中古車の区別の明確化(H17) ○オートオークション会場における法令遵守の徹底化(H17) ○インターネット等における不適正広告の可能性のある事業者に対する調査・指導(H18)
<p>2. 解体業者・破砕業者関係</p> <ul style="list-style-type: none"> ○リサイクル料金の転嫁の禁止(H16) ○法施行前に引き取られた使用済自動車の取扱い(H17) ○移動報告実績のない解体業者の調査・指導(H18)

また、特に自治体においては、定期的な立入検査の実施などによって、違法行為や不適正行為等に対して指導・勧告を行っている。なお、これまでに全国で10件ほど許可の取消や告発等にまで至っている。

表11 自動車関係の許可取消し・告発等の事案

自治体	処分等の日	処分等の内容	理由
沖縄県	2005年1月17日	告発	無許可破砕による自動車リサイクル法違反
長野県	4月8日	書類送検	使用済自動車の不法投棄による廃棄物処理法違反
新潟県	8月8日	引取業、フロン回収業の登録取消し及び解体業、破砕業の許可取消し	自動車由来の廃棄物の不法焼却により廃棄物処理法違反で欠格要件に抵触
北海道	8月30日	告発	無許可解体による自動車リサイクル法違反
富山市	10月21日	引取業、フロン回収業の登録取消し	無許可解体による自動車リサイクル法違反
浜松市	10月26日	告発	無許可解体による自動車リサイクル法違反
岩手県	11月7日	逮捕	自動車由来の廃棄物の不法投棄による廃棄物処理法違反
静岡県	2006年1月31日	逮捕	無許可解体の幫助
徳島県	3月27日	逮捕	無許可解体による自動車リサイクル法違反及び廃棄物処理法違反
宮城県	3月2日	告発	無登録引取、無許可解体による自動車リサイクル法違反

11. 法の安定施行に向けた今後の取組み

自動車リサイクル法を安定的に施行して施策効果を高めるためには、違法業者対策を強化するとともに、ユーザーに対する理解促進活動が重要。今年度においては、以下の取組を行う予定。

①車両法の一時的抹消登録制度に係る実態把握

保有されている自動車の正確な状況の把握、適正なリサイクルの実施のため、国土交通省とも連携して一時的抹消登録中の自動車の現在状況調査、使用済自動車の引取状況に関する調査を予定。

②フロン、エアバッグ処理の監視強化

自動車リサイクル法において違法行為や不適正行為の是正に向け監視・指導を徹底し、フロン類やエアバッグ類の不正処理防止のための装備情報に関する調査等、関連事業者の法遵守徹底に向けた調査を予定。

③電子マニフェストの利便性向上

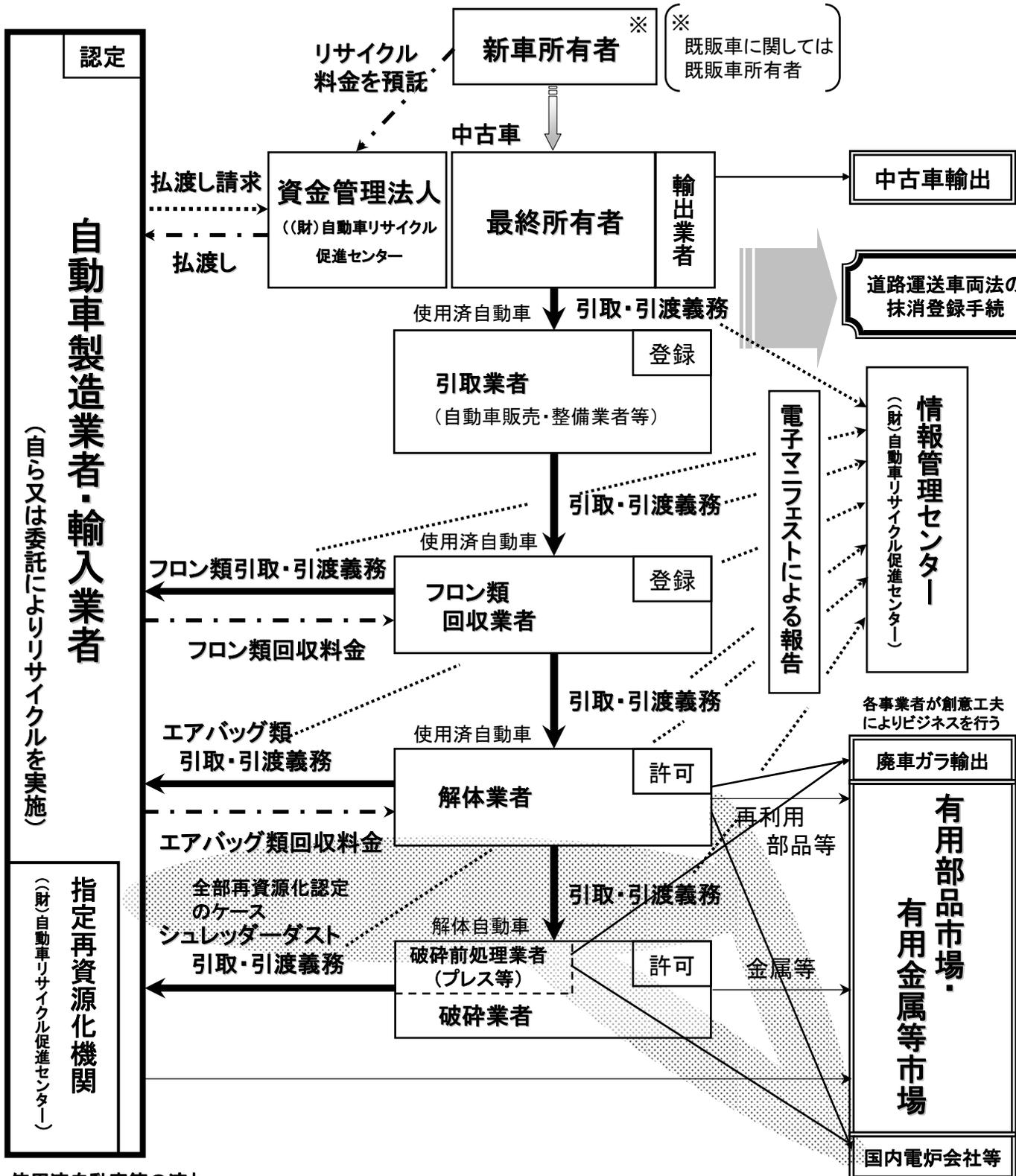
自治体や関連業者等から(財)自動車リサイクル促進センターに寄せられた意見・要望に基づいて、リアルタイム化等の自治体における報告徴収機能の強化、事業者にとっての利便性向上等を引き続き図っていく。

④ユーザーへの広報活動の展開

リサイクル預託金の使途、ユーザーとして廃車時に確認が必要なこと、修理時等での中古部品の利用方法、違法業者・不法投棄問題などへの理解促進を行う。

使用済自動車の再資源化等に関する法律の概念図

(通称:自動車リサイクル法)



使用済自動車等の流れ

金の流れ

情報の流れ

※ リサイクル義務者が不存在の場合等につき指定再資源化機関((財)自動車リサイクル促進センター)が対応。その他離島対策、不法投棄対策への出えん業務も実施。