



TF1：持続可能な容器包装設計タスクフォース

国内容器包装プラスチックの 資源循環阻害要因の整理

令和8年9月15日

国内容器包装プラスチックの資源循環阻害要因の整理

- 国内容器包装プラスチックの資源循環の阻害要因を特定するため、リサイクル事業者へのアンケート及びヒアリング調査を実施し、既存の実証事業から得られた課題とあわせて整理した。
- 阻害要因の整理において、対象のリサイクル手法はマテリアルリサイクル（MR）およびケミカルリサイクル（CR：油化・ガス化等）とする。

項目	内容
リサイクル事業者へのアンケート調査	● リサイクル事業者に対する容器包装プラスチックのリサイクル状況、品質向上の阻害要因とその改善方法に関するアンケート調査 ● リサイクル事業者から見た阻害要因と、マテリアルリサイクル・ケミカルリサイクルの各手法に対して与える影響とその内容を整理
リサイクル事業者への阻害要因に関するヒアリング調査	● アンケート対象の容器包装プラスチックを取り扱うリサイクル事業者から4社を選定、リサイクルの阻害要因に関する事項を中心にヒアリング ● ヒアリング結果からリサイクルの阻害要因が製品品質とプロセスに与える影響を整理
令和7年度経済産業省実証事業（CPs 広域実証）	● 令和7年度 CPs領域別WG プラスチック容器包装WGの実証事業から得られた課題の整理

リサイクル事業者へのアンケート調査 概要

調査概要

- 静脈側のリサイクル事業者に対する容器包装プラスチックのリサイクル状況、品質向上の阻害要因とその改善方法に関するアンケート調査

対象

- 容器包装プラスチックを取り扱うリサイクル事業者（容リ法に基づくリサイクル事業に参加している/していない事業者どちらも含む）に対してWebでアンケートを実施
- 有効回答68件として、「容リ法に基づく再商品化事業に参加する登録事業者」回答29社(42%)、「容リ法に基づく再商品化事業以外のリサイクルやコンパウンドのみを行う事業者」39社(57%)を得た。

表 アンケート調査の対象とした事業者の内訳

事業者の区分	n数
容リ法に基づく再商品化事業に参加する登録事業者	29
容リ法に基づく再商品化事業以外のリサイクルやコンパウンドのみを行う事業者	39

※うち容リ法に基づく再商品化事業に参加する登録事業者であり、容リ法に基づく再商品化事業以外のリサイクル又はコンパウンド事業も実施している事業者の数は5

リサイクル事業者へのアンケート調査 設問項目

設問項目		選択肢
①主に事業として行っているリサイクル手法		● マテリアルリサイクル ● ケミカルリサイクル
②容器包装由来プラスチックのリサイクルにおける樹脂ごとの選別の実施状況 (選択式)		● 選別を実施している ● 選別を実施する予定がある ● 選別を実施する予定はない
☐ PVC・PVDC (塩化ビニル樹脂) ☐ 非PVC・PVDC (非塩化ビニル樹脂) ☐ PP (ポリプロピレン) ☐ PE (ポリエチレン)	☐ PS (ポリスチレン) ☐ PET (ポリエチレンテレフタレート) ☐ ABS樹脂	
③容器包装由来プラスチックのリサイクルにおいて、収率向上や品質向上の課題となる容器包装の種類があれば、その種類とその理由 (選択、複数回答可)		● 複合素材 ● 汚れ ● 着色 ● インク ● 接着剤 ● PVC・PVDC素材 ● その他
☐ 指定ペットボトル ☐ その他プラスチックボトル ☐ トレー類 ☐ カップ類 ☐ フィルム・袋類 (食品ラップ・菓子袋、レジ袋など)	☐ パウチ類 (レトルトパウチなど) ☐ チューブ類 ☐ キャップ・蓋類 ☐ ラベル ☐ その他	
④収率・品質向上のために容器包装設計で改善すべき点と、その改善をすることでどんな課題が解決・改善されるか		(自由記述)
⑤容器包装由来プラスチックのリサイクルの高度化のための対応と必要な改善点は何か		● 対応済みであるが、さらに改善が必要 ● 対応済みであり、改善は不要 ● 対応していないので、改善が必要 ● 対応しておらず、改善は不要
☐ 高精度選別 ☐ 洗浄 ☐ 脱臭	☐ 脱色 ☐ トレーサビリティ ☐ 環境認証対応	
⑥容器包装由来プラスチックのリサイクルがうまくいっている事例又は取り組もうとしている事例		(自由記述)

リサイクル事業者へのアンケート調査 結果（1/2）

- アンケート調査の「③容器包装由来プラスチックのリサイクルにおいて、収率向上、品質向上の課題となる容器包装の種類とその理由」の回答結果
 - 最も回答数が多かったのは「汚れ」であり、次いで「複合素材」、その次に回答数が多かったのは「PVC・PVDC素材」であった。

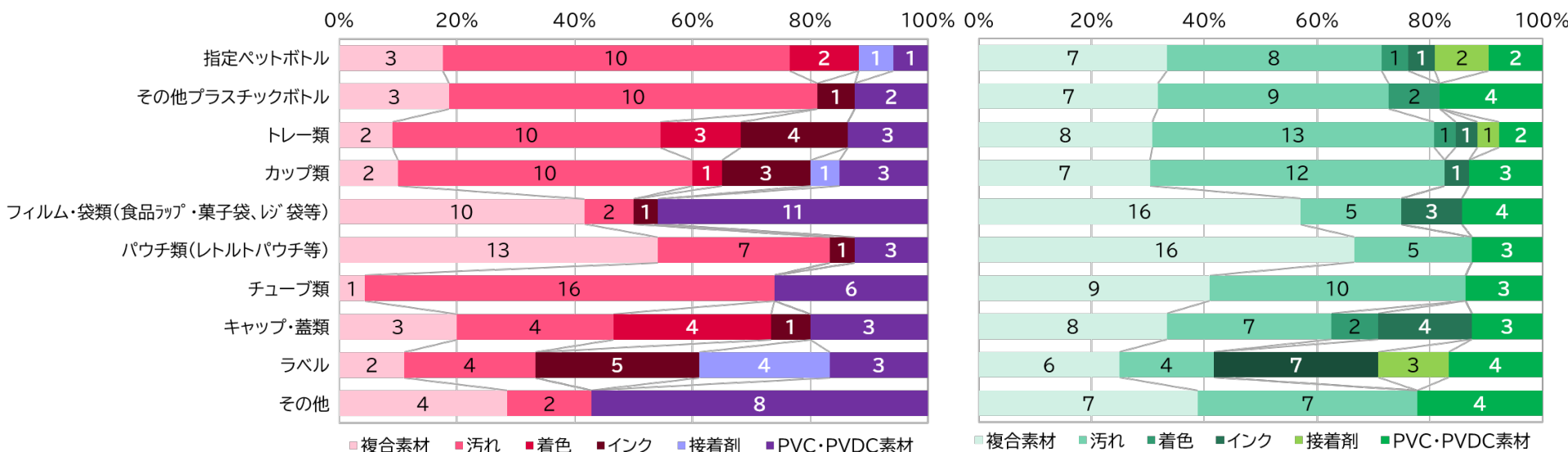


図 リサイクルにおける収率向上・品質向上の課題となる容器包装の種類と理由
 （左：容リ法に基づく再商品化事業に参加する登録事業者
 右：容リ法に基づく再商品化事業以外のリサイクルやコンパウンドを行う事業者）

リサイクル事業者へのアンケート調査 結果（2/2）

- アンケート調査の「④収率・品質向上のために容器包装設計で改善すべき点と、その改善をすることでどんな課題が解決・改善されるか」に関する回答結果

表 収率・品質向上のために容器包装設計で改善すべき点

カテゴリ	回答数	回答（一部抜粋）
複層・複合素材 単一素材化	43	・ 詰め替えパウチや包装資材の複合素材は少なくともMRでは再生困難。低品位向けの再生材となる。 ・ 複合素材・複層フィルム（アルミ蒸着や貼合わせフィルム等）のペレットは品質上、使用・販売先が限定される。 ・ 複層構成のフィルム類の単一素材化により収率、品質の向上、残渣の抑制につながる。 ・ 複合素材（塩ビやアルミ蒸着）から単一素材にすることにより収率と品質向上が見込まれる。 ・ 各製品群の容器材質の統一、モノマテリアル化、表示・刻印等の明確化により、分別のしやすさにつながる。 ・ 複合素材のフィルムや容器は、外装と内装で素材別に分かれていると収率向上、品質向上が期待できる。 ・ 紙ラベルのプラ化により、リサイクル率向上が見込まれる。
塩素	10	・ PVDC・PVCの使用がなくなることにより、有機塩素などの忌避物質が回避され、リサイクル可能となる。 ・ 塩ビラップが混入すると、成形加工時における金型腐食や設備劣化のリスクが懸念される ・ 塩ビは再商品化や廃棄物の中間処理設備腐食を起こす。
添加剤・インク等	6	・ 過度なフィラー材添加は再生材物性低下や用途制限の要因となるため、フィラー・無機添加材の抑制が必要。 ・ 熱で透明になるインク・顔料で印刷・着色されると再生原料の品質（色）の改善が期待できる。
接着剤	3	・ ラベルの使用制限によって、接着剤等の成分の混入を防止する。
環境配慮設計全体	3	・ モノマテリアル化だけでは対応できない内容物がある。複合素材のリサイクル技術向上や仕組みづくりを構築し、それらに合わせた包材設計とする必要がある。
その他	4	・ 容器包装の構成素材や構成比率、添加剤などの成分・素材情報をリサイクラーへ情報公開することによりコスト削減、収率・品質向上が期待できる ・ 卵パックのラベルレス化が進めば、ラベルレス卵パック、PETトレーを選別することが可能になる。

リサイクル事業者への阻害要因に関するヒアリング調査 概要

■ リサイクル事業者へのヒアリング調査概要

対象

- Webアンケートで対象とした容器包装プラスチックを取り扱うリサイクル事業者から代表4社（MR事業者2社、CR（油化）事業者2社）を選定して以下の容器包装プラスチックのリサイクルの阻害要因に関する事項を中心にヒアリングを実施した。
- CRには油化・ガス化等の方式があるが、今回はのヒアリングは受け入れ基準が最も厳しい油化事業者を対象に行うものとした。

項目

- 再生材や再生製品の品質に影響を及ぼす素材・成分・形態の特定
 - ✓ 樹脂種・素材、複合素材・多層構造、成分（塩素・窒素）、印刷・ラベル、形状・構造等のうち、再生材品質に影響を及ぼす要因
- 自社のリサイクルを工程別に分解した場合のリサイクルを阻害する要因
 - ✓ リサイクル工程（受入れ、前処理・選別、リサイクル）に影響を及ぼす要因
- リサイクルを阻害する要因の発生頻度とその影響度
 - ✓ 発生頻度や影響度の高い要因や優先的に改善すべき要因
- 再生材の利用を阻む他の原因（要求品質・価格・原料の供給安定性等）
 - ✓ 要求品質、価格、需要家、制度市場面での要因や課題

リサイクル事業者へのヒアリング調査 結果

■ リサイクル事業者へのヒアリング調査結果

- MRの事業者においては、食品残渣などの汚れ、複合素材・多層構造、塩素系樹脂が主な要因として挙げられ、CR(油化)の事業者においては、塩素系樹脂、窒素系樹脂、PETを含む複合素材が主な要因として挙げられた。

表 リサイクル事業者へのヒアリング調査結果

阻害要因	マテリアルリサイクル (MR)	ケミカルリサイクル (CR(油化))
塩素系樹脂	押出成形機の設備腐食や再生材の品質低下につながる	設備腐食、保守頻度の増加、プロセス負荷の増加、生成油品質の悪化など最も優先される阻害要因である
窒素系樹脂	製品の臭気の原因となり品質低下につながる	生成油品質の悪化、作業環境上の問題等から大量混入時は受入制限の対象となる
PET	PP・PE系再生材への混入による品質低下につながる一方で比較的リサイクルはしやすい	- PET由来の酸素成分が生成油品質を悪化させる - PET/オレフィン複合は配管閉塞リスクを高める
複合素材・多層構造	異種樹脂との複合化により選別精度が低下し、製品への異物混入や歩留まり低下が起こる	異種樹脂の多層構造は分離が困難であり、生成油品質悪化や歩留まり低下の要因となる
紙	紙の焦げによる変色や臭気・メッシュ詰まりが起こる	紙由来の酸素成分が生成油品質を悪化させる
アルミ	製品の異物・黒点となり、高品質用途には使用不可	生成油品質悪化や残渣増加、プロセス負荷の増加
インク	製品の臭気・VOC・色調悪化の原因となる	塩素由来成分が生成油品質を悪化させる
ラベル・シール	選別誤認による異物混入、歩留まりの低下が起こる	選別誤認による異物混入が起こる
添加剤・着色剤	物性のばらつきは起こるが、厳密な管理は困難	無機成分や顔料成分が生成油品質に影響する可能性あり
複合部品	金属混入による設備摩耗の可能性はあるが少影響	-
食品残渣等の汚れ	選別精度の低下、洗浄処理負荷の増加、設備汚染等のオペレーションコストの増加につながる	洗浄処理負荷の増加、食品由来塩素分混入が生成油品質を悪化させる

令和7年度経済産業省実証事業（CPs 広域実証）の概要

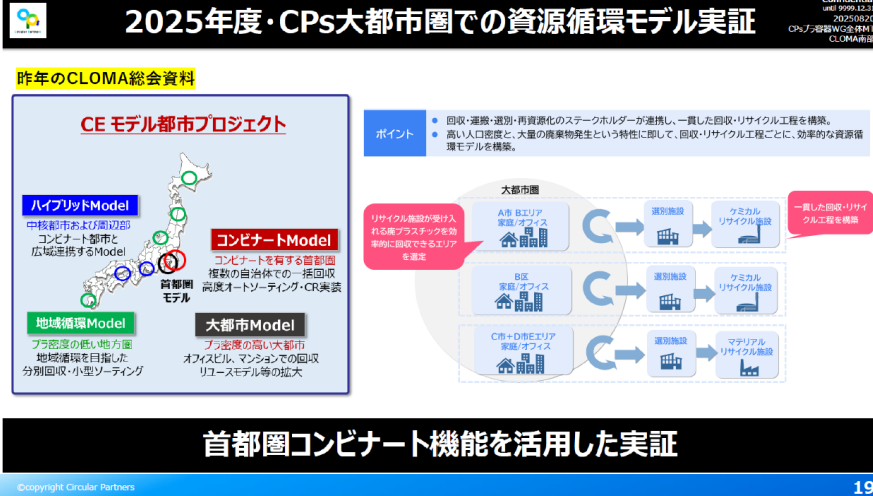
2025年度（上半期）CPs領域別WG 検討結果報告 プラスチック容器包装WG

CLOMA

- 大都市圏において回収・運搬・選別・リサイクルのステークホルダーが連携し、一貫した回収・リサイクル工程を構築。高い人口密度と、大量の廃棄物発生という特性に即して、回収・リサイクル工程ごとに、効率的な資源循環モデルを構築

プラスチック容器包装リサイクル推進協議会

- 地方都市において、安定的に排出される家庭からのプラスチック容器包装等を地域内で効率的に一括回収。地域内または近隣の大型選別施設で樹脂別等に高度選別し、再生資源化することで再生材を高品質化



容器包装由来再生材の循環システムモデル構築に向けた実証事業イメージ 地方都市での高度なリサイクルチェーン構築

ポイント

- 安定的に排出される家庭からのプラスチック製容器包装等を地域内で効率的に一括回収。
- 地域内または近隣の大型選別施設で樹脂別等に高度選別し、再生資源化することで再生材を高品質化。

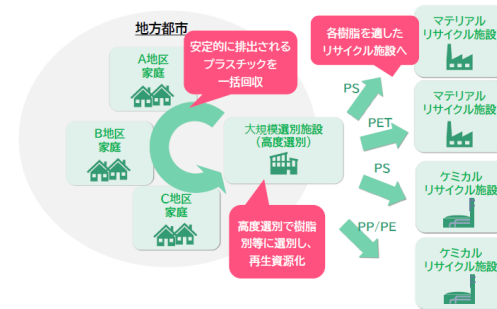


図 2025年度（上半期）CPs領域別WG 検討結果報告 プラスチック容器包装WG （左：大都市モデル、右：地方都市モデル）

出所）Circular Partnersウェブサイト、領域別ビジョン・ロードマップ検討WGの検討資料に関するご案内、

<https://www.cps.go.jp/article/a04Nn0000N8UoTIIV/%E9%A0%98%E5%9F%9F%E5%88%A5%E3%83%93%E3%82%B8%E3%83%A7%E3%83%B3%E3%83%AD%E3%83%BC%E3%83%89%E3%83%9E%E3%83%83%E3%83%97%E6%A4%9C%E8%A8%Ew%E3%81%AE%E6%A4%9C%E8%A8%E8%B3%87%E6%96%99%E3%81%AB%E9%96%A2%E3%81%99%E3%82%8B%E3%81%94%E6%A1%88%E5%86%85>（閲覧日：2026年7月31日）をもとに三菱総合研究所作成

令和7年度経済産業省実証事業（CPs 広域実証）で得られた課題

■ 令和7年度経済産業省実証事業（CPs 広域実証）で得られた課題

- MR, CR(油化)どちらも異物や付着物の除去は必要、共通する課題は塩素分の除去
- 容器包装プラスチックの製品設計上含まれる塩素分のデータ取得が求められる

表 CPs広域実証で得られたリサイクル方式ごとの工程上の課題

リサイクル方式	対象	工程上の課題
マテリアルリサイクル（MR）	PCR ● 自治体由来の容器包装プラスチック	PCR ● 多様な容器包装による異種樹脂及び異物や付着物の混入などは選別工程上の課題 ● 異種樹脂混入は光学選別における識別限界や、フィルム形状の容器による同伴混入などが主要因と考えられる ● 臭気や塩素分はインク、PVC、多層フィルム、付着物等の除去が必要であり、洗浄設備等除去工程の増強が必要
ケミカルリサイクル（CR(油化)）	PIR ● 工場由来の容器包装プラスチック（印刷済み） PCR ● オフィス、小売由来の容器包装プラスチック ● 自治体由来の容器包装プラスチック	PIR ● インクの脱墨処理を実施することで受け入れ可能性大 PCR ● 多様な容器包装と付着があり、塩素分・窒素分の除去が必須 ● 塩素分はPVC（トレー、ラベル等）、PVDC（ハイバリアフィルム（ハム、チーズ、レトルト・冷凍食品等））、複層材、添加剤、接着剤、インク、残留物などが主要因と考えられる ● 窒素分はナイロン（真空包装材）、添加剤、接着剤（特にラミネート系）、インク、残留物などが主要因と考えられる ● 容器包装プラスチックに含まれる塩素分のデータを種類ごとに取得する必要がある

これまでの取り組みから得られた阻害要因における課題と論点整理（1/2）

- リサイクル事業者へのアンケート・ヒアリング結果及びCPs 広域実証の結果を踏まえた阻害要因の論点整理（素案）

表 リサイクル事業者から見た国内容器包装プラスチックの資源循環阻害要因の論点整理表（素案）

分類	阻害要因	具体例	手法	製品品質への影響	プロセスへの影響	アンケート・ヒアリング・CPs実証結果	
						発生頻度	影響度
樹脂・化学組成	塩素系樹脂	PVC, PVDC	MR	製品塩素濃度の増加、臭気・VOCによる品質低下	押出成形機等の中間処理設備腐食	高	高
			CR(油化)	生成油塩素濃度増加による品質低下	設備腐食・触媒毒・保守頻度の増加	高	高
	窒素系樹脂	ナイロン等	MR	製品臭気による品質低下	-	中	中
			CR(油化)	生成油窒素濃度増加による品質低下	臭気発生による作業環境の悪化	中	高
	PET	PETを含む複層フィルム	MR	オレフィン系再生材への混入による純度低下・残渣増加	選別負荷の増加	中	低
			CR(油化)	酸素原子由来の酸発生による生成油品質低下	昇華による配管閉塞リスクの増加	中	高
複合構造・異素材	複合・多層樹脂	複数の樹脂を含む多層フィルム	MR	選別精度の低下による製品純度低下・物性低下・残渣増加	光学選別・比重選別での分離が不可	高	高
			CR(油化)	選別精度の低下による生成物品質低下	PET複合樹脂の昇華による配管閉塞リスクの増加	中	高
	紙・セルロース	紙ラベル、紙ラミネート、セルロース複合材	MR	焦げ等の臭気・黒点による外観品質の低下や残渣増加	メッシュつまり・選別負荷増加	中	中
			CR(油化)	酸素原子由来の酸発生による生成油品質低下・残渣増加	-	中	低
	アルミ・金属・無機材料	蒸着、箔、無機バリア層	MR	異物・黒点による外観品質の低下や残渣増加	メッシュつまり・選別負荷増加	中	中
			CR(油化)	灰分による生成油品質悪化・残渣増加	プロセス負荷増加	中	低

これまでの取り組みから得られた阻害要因における課題と論点整理（2/2）

- リサイクル事業者へのアンケート・ヒアリング結果及びCPs 広域実証の結果を踏まえた阻害要因の論点整理（素案）（つづき）

表 リサイクル事業者から見た国内容器包装プラスチックの資源循環阻害要因の論点整理表（素案）

分類	阻害要因	具体例	手法	製品品質への影響	プロセスへの影響	アンケート・ヒアリング結果・CPs 実証結果	
						発生頻度	影響度
印刷・接着・表面処理	インク・印刷	全面印刷、塩素・窒素含有インク	MR	製品の臭気・VOCの原因・外観品質の低下	脱気・洗浄等除去プロセス負荷増加	高	高
			CR(油化)	生成油塩素濃度増加による品質低下	設備腐食・触媒毒・保守頻度の増加	中	高
	ラベル・スリーブ	シュリンクフィルム、紙ラベル、異樹脂ラベル	MR	選別精度の低下による製品純度低下・異物・黒点	-	中	中
			CR(油化)	選別精度の低下による生成物品質低下	-	中	低
	接着剤	ラベル接着剤、フィルム間の接着剤	MR	焦げ等の臭気・色味による外観品質の低下	洗浄等除去設備の高度化	低	中
			CR(油化)	異物混入による生成油品質低下	-	低	低
添加剤	顔料・着色	着色料	MR	物性低下・黒点・色味等の外観品質の低下	-	低	中
	フィラー	充填剤	CR(油化)	無機成分濃度増加による品質低下	-	低	中
形態	複合部品	金属部品、異樹脂キャップ、ポンプ等	MR	金属混入による純度低下・残渣増加・異物・黒点	メッシュつまり・選別負荷増加	低	低
使用後の状態	内容物残渣・汚れ	食品残渣、洗剤等	MR・CR(油化)	表面汚れによる選別精度の低下、製品不純物濃度増加	洗浄処理負荷の増加、設備汚染等のオペレーションコストの増加	高	高

阻害要因の原因特定と改善方法の整理に向けた方針

- 今後のTF1における容器包装プラスチックの資源循環阻害要因の原因特定と改善方法の整理
 - 阻害要因を改善するための対応策とその評価（コスト、リスク、期間など）について動脈側及び静脈側の事業者ヒアリングを実施する
 - 実施結果から整理表を作成し、TF1で対象とする環境配慮設計上、対策を優先すべき阻害要因について決定する

表 国内容器包装プラスチックの資源循環阻害要因の原因特定と改善方法の整理表（イメージ）

分類	阻害要因	具体例	手法	主な原因			動脈側		静脈側	
				工程で生じる影響	動脈側で使用する背景（なぜ使うか）	静脈側で除去が難しい理由（なぜ残るか）	対応策	対応策の評価（コスト・リスク・期間など）	対応策	対応策の評価（コスト・リスク・期間など）
樹脂・化学組成	塩素系樹脂	PVC, PVD C	MR	加熱時に塩素成分が品質劣化・設備腐食を招く	バリア性・保存性の確保のため使用	多層・接着により物理的な分離が困難・成分情報が選別側に伝わりにくい	容器あたりの塩素濃度を〇〇ppm以下にするよう業界での規格化	コスト：高 リスク：包装材性能や生産性への影響 期間：中～長期	リサイクル工程での脱塩素設備の導入 塩素系樹脂の選択的な選別設備の導入	コスト：高 リスク：エネルギーコストの増加、残渣増加 期間：中期
			CR（油化）	塩素分が生成油品質を低下させ、腐食・触媒毒を招く	バリア材・インク・接着剤等を使用	原料段階での完全除去が困難 構成・含有情報の不足	非塩素系材料への代替、含有量の低減、製品構成情報の開示	コスト：高 リスク：包装材性能や生産性への影響 期間：中～長期	リサイクル工程での脱塩素設備の導入 塩素系樹脂の選択的な選別設備の導入	コスト：高 リスク：エネルギーコストの増加、残渣増加 期間：中期
	窒素系樹脂	バリア材、ナイロン等	MR							
			CR（油化）							
	PET	PETを含む複合樹脂	MR							
			CR（油化）							
複合構造・異素材	複合・多層樹脂	複数の樹脂を含む多層フィルム	MR							
			CR（油化）							
	紙・セルロース	紙ラベル、紙ラミネート、複合容器	MR							
			CR（油化）							

- ✓ 更なる事業者へのヒアリングによって阻害要因への対応策と対応策に対する評価を表に整理する
- ✓ 整理した結果からTF1で対象とする環境配慮設計上の対策優先度を決定する

関連事業（今年度）の紹介

令和8年度食品産業プラスチック資源循環対策事業

目的

- プラスチック容器包装を多く使用している食品産業が、国家戦略である循環経済（サーキュラーエコノミー）の実現に寄与するため、食品事業者が再生プラスチックの利用をペットボトル以外でも拡大できるよう、課題の洗い出しや解決策の検討等についての取組を支援。

事業内容

1. 再生プラスチック利用の取組の課題整理
（１）食品産業における再生プラスチック利用拡大に向け、プラスチック製品の利用・排出実態、再生プラスチック利用に関するフロントランナー企業の取組、国内外の規制等に関する情報の収集と提供等を行う。
（２）食品事業者が再生プラスチックの利用を拡大するにあたっての課題を明らかにし、利用拡大に向けた対応策をとりまとめる。
2. 環境配慮設計製品の標準化促進
● **廃プラスチック削減や資源循環に資する製品設計の基準検討を行い、製品分野ごとの設計の標準化（製品設計ガイドライン策定等）に向けた取組**を行う。

令和8年度GX投資の促進等に向けた調査・検討業務

目的

- GX投資の促進に向けてGX関連事業実施時のリスクの可視化・分析とその対応策を検討、資源循環の取組加速化によるGXへの貢献を見据え、脱炭素化再生資源の更なる利用拡大に向けた調査・分析を支援。

事業内容

1. GX関連事業実施時のリスク分析と対応策の検討
 - 分野別投資戦略における16分野のうち、調査対象３テーマ程度を選定し、調査・分析を通じて、事業者への投資や需要立ち上げの障壁となっているリスクを可視化し、政府・事業者・保険会社等が講じ得る対応策について検討。
2. 脱炭素化再生資源の更なる利用拡大に向けた調査・分析業務
 - データ整理による国内の資源循環取組の加速や、**再生プラスチックの原料としてのプラスチック使用製品の製品設計のデータ整理**による再生プラスチックの利用拡大、静脈産業における主要事業者およびサプライチェーンの実態を把握。
 - ①再生材（プラスチック含めた）利用による二酸化炭素排出削減量に関する情報整理
 - ②**再生プラスチック供給拡大に向けた製品分野別の製品設計における課題整理**
 - ③静脈産業における主要事業者およびサプライチェーンの実態把握・分析

今年度TF1の調査の進め方

- 国内容器包装プラスチックの資源循環阻害要因の原因特定と改善方法の整理に向けて、今年度TF1の調査では、動脈事業者・静脈事業者への対応策のヒアリングと関連事業（今年度）成果の整理を実施する。

● 動脈事業者・静脈事業者への対応策ヒアリング

対象

- 動脈事業者：容器包装製造事業者、ブランドオーナー、関連する業界団体
- 静脈事業者：リサイクラー、関連する業界団体

内容

- 阻害要因の原因の特定
- 阻害要因への対応策の整理と対応策に対する評価（コスト・リスク・期間等）

● 関連事業（今年度）

事業

- 令和8年度食品産業プラスチック資源循環対策事業
- 令和8年度GX投資の促進等に向けた調査・検討業務

内容

- 廃プラスチック削減や資源循環に資する製品設計の基準検討、製品分野ごとの設計の標準化（製品設計ガイドライン策定等）に向けた取組
- 再生プラスチックの原料としてのプラスチック使用製品の製品設計のデータ整理

第2回TF1

- 得られた結果を踏まえて、容器包装プラスチックの資源循環に向けた課題整理と対応策を検討

今後のTF1の議論方針

第2回TF1のアジェンダ

TF1 開催回	アジェンダ項目	得られる示唆
第2回（1月頃） 阻害要因の原因 特定・方針案の 検討	● 第1回の振り返り	● 第1回の論点整理に対する補足・修正意見の聴取
	● 国内容器包装プラスチックの資源循環に向けた課題整理と対応策 ● 動脈事業者（容器包装製造・利用事業者等）・静脈事業者での対応策の整理結果 ● 今年度の関連事業で得られた定量データの成果共有 ● 関連成果とヒアリングを踏まえた、優先的に対応すべき対策案 ● 環境配慮設計として取り込むべき事項の素案	● 動脈事業者・静脈事業者による対応可能性の共有 ● 取り組むべき優先課題の整理
	● 次年度に向けた方針の提示	● 環境配慮設計ガイドライン等の検討方針

● 今年度のTF1で目指す方針

● リサイクル工程・容器包装製造における阻害要因・優先課題の特定と動静脈間での共有

- 今年度TF1では再資源化における阻害要因、その所在、影響度を明らかにし動静脈間の共通認識を醸成する
- 阻害要因のうち優先度の高い課題に着目、動脈・静脈でどのように対応できるかを整理する
- 次年度の改善方法検討に向けた方針を整理する

資源循環阻害要因の整理の実施に向けた検討論点

- リサイクル事業者への調査及び既存実証事業（経産省CPs広域実証）により、現在のリサイクル工程における資源循環の阻害要因について案を整理した
- 次回のTF1に向けては事業者ヒアリングを実施し、国内容器包装プラスチックの資源循環阻害要因の所在や、改善に向けた対応策とその評価（コスト、リスク、期間など）を把握する予定である。
- 阻害要因の整理案及び今後のヒアリング調査の進め方についてご意見をいただきたい。

論点①国内容器包装プラスチックの資源循環阻害要因

- 静脈事業者に対するアンケート・ヒアリング及び既存実証事業（経産省CPs 広域実証）から抽出した阻害要因に過不足はないか。
- 阻害要因の発生頻度や影響度について、認識の齟齬はないか。
- 阻害要因への対策について、すでに知見をお持ちであればご紹介可能か。

論点② ヒアリング対象及びヒアリング項目

- TF1で対象とするガイドライン等の初版に必要な環境配慮設計を検討する上で、P12で提示した阻害要因の改善方法の整理項目にご意見・過不足はないか。
- 動静脈事業者に影響する環境配慮設計を検討する上で、ヒアリングを実施する対象者は妥当か。
 - ・ 動脈事業者：容器包装製造事業者、ブランドオーナー、関連する業界団体
 - ・ 静脈事業者：リサイクル事業者、関連する業界団体
- 共通で確認する事項と、業種に応じて深掘りすべき事項はあるか。