

リデュース 軽量化・薄肉化等による使用量削減(数値目標)

素材	2010年度目標 (2004年度比)	2007年度 実績(参考)	2008年度実績
- 削減効果の指標となる削減率を明らかにするため算定を進めており、次回のフォローアップ報告で報告する予定です。 - 分子については、利用事業者事例による実績値の確認を取り、把握を行っている。併せて、原単位による改善効果も確認している。 - 分母については例えば、指定法人への特定利用事業者の申込量などを参考としている。			
プラスチック 製容器 包装	3%削減	①事例として把握した 削減量 4,617トン ②原単位改善効果の 換算値 4,293トン	①事例として把握した 削減量 1,375トン ②原単位改善効果の 換算値 12,856トン

リデュース 軽量化・薄肉化等による使用量削減(数値目標)

素材	2010年度目標 (2004年度比)	2007年度 実績(参考)	2008年度 実績
スチール 缶	1缶あたり平均 重量で 2% 軽量化	1缶あたり平均 重量 1.1% 軽量化	1缶あたり平均重量 2.0% 軽量化
アルミ 缶	1缶あたり平均重 量で 1% 軽量化	1缶あたり平均重量 0.5% 軽量化	1缶あたり平均重量 0.8% 軽量化
商品の品質・安全が最優先であり、削減に向けた取り組みは検討段階のため。			
飲料用 紙容器	重量を平均 1% 軽量化	現状維持	現状維持
段ボール	1㎡あたりの重量 を 1% 軽量化	1㎡あたり 0.7% 軽量化	1㎡あたり平均重量 0.9% 軽量化

リデュース

軽量化・薄肉化事例：PETボトル

事例1：国内指定PETボトル軽量化状況

絶対量の多い4種類についての軽量化状況

①耐熱2L PETボトル 高温で中味充填する場合

2004年までに、過去20年間で**26%**軽量化

2004年以降、**3.8%**軽量化

②耐熱500ml PETボトル

2004年までに、過去8年間で**19%**軽量化

2004年以降、**2.4%**軽量化

③無菌2L PETボトル 常温無菌な状態で中味充填する場合

2004年以降、**11%**軽量化

④無菌500ml PETボトル

2004年以降、**9.9%**軽量化



POLY
ETHYLENE
TEREPHTHALATE

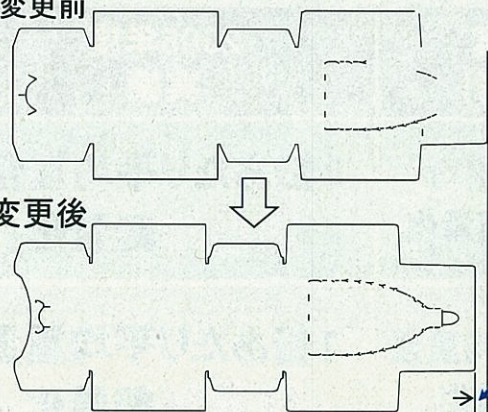
11

リデュース

軽量化・薄肉化事例：紙製容器包装

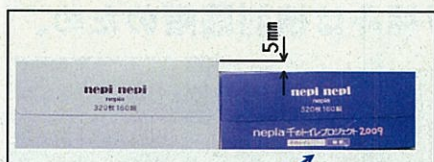
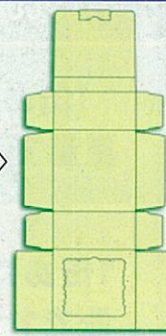
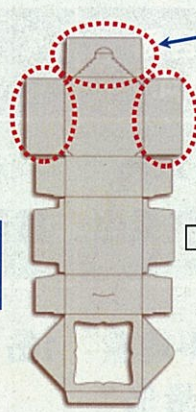
変更前

変更後



糊しろ部
短縮

あけくち部フラップ
一部省略



内容量を変えず
箱をコンパクト化

紙製
詰め替え容器



易剥離
紙ラベル

易解体用
ミシン目 追加



12