

## プラスチック関連目標の達成に向けた主な事例

2026年3月17日現在  
一般社団法人 日本経済団体連合会

### 1. 趣旨等

経団連の循環型社会形成自主行動計画では、2019年4月より、業種別プラスチック関連目標を各業種で設定してきた。19年の目標設定から約5年が経過するなか、「プラスチック資源循環促進法（プラ新法）」の施行や、プラスチックごみ汚染の防止に向けた国際条約交渉の交渉状況等の動向により、国内外でプラスチック問題への関心がより一層高まりつつある状況にある。また、日本政府は、プラスチックごみ汚染の防止に向けた国際条約締結に向けた政府間交渉で「2040年までの追加的汚染をゼロにする明確な年限目標を盛り込むこと」を主張している。

そのような背景から、産業界の自主的・主体的取組を広く訴求していくべく、昨年度に引き続きプラスチック関連目標の達成に向けた企業の先進的・特徴的な取組事例について調査を実施した。その結果、各業界において、目標の達成に向けた取組みが積極的に行われており、21業種から39事例が寄せられた。今年度の主な事例について、以下参考資料として取りまとめた（事例の詳細は個別業種版を参照）。

### 2. 主な事例

#### (1) 再生材の活用

##### ① 廃プラスチックのリサイクル（使用済み制服）〔電力〕

〔詳細は個別業種版8頁参照〕

#### ＜概要＞

化学繊維でできている制服は、廃棄時には廃プラスチックに分類される。使用済み制服をRPF燃料に再生しバイオマス発電所などで利用している。



使用済み制服



RPF燃料

## ② 廃プラスチックのリサイクル（支線ガード） [電力]

[詳細は個別業種版 8 頁参照]

### <概要>

古くなって取り替えた電柱のポリエチレン支線ガードを材質ごとに分類するとともに、破碎・洗浄し、再資源化してプラスチック原料として再使用している。



古くなって取り替えた  
ポリエチレン



樹脂カバー類を材質ごとに分別する  
とともに、破碎・洗浄し、再原料化  
(リペレット)



## ③ 廃プラスチックのリサイクル（絶縁カバー・計器箱） [電力]

[詳細は個別業種版 9 頁参照]

### <概要>

配電柱基礎補強材の原料として、配電設備から発生する絶縁カバーや計器箱等の廃プラスチックを使用し「プラスチック製ねかせ」にリサイクル



絶縁カバー設置状態



撤去後の廃プラ



撤去後の廃プラ



計器箱設置状態



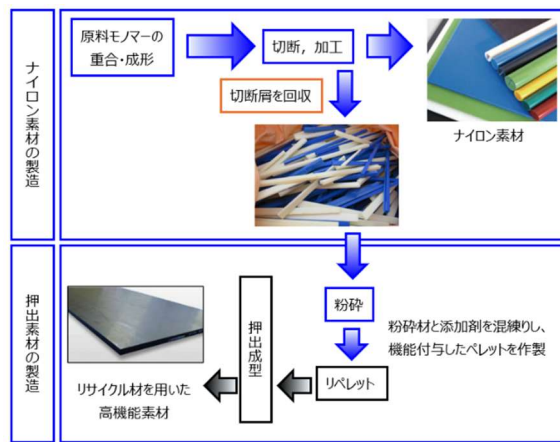
プラスチック製ねかせ  
従来コンクリート製であった配電  
柱基礎補強材の原料として配電設  
備から出る廃プラスチックを使用  
「プラスチック製ねかせ」に  
リサイクル

#### ④ ナイロン端材の再利用 [ゴム]

[詳細は個別業種版 62 頁参照]

##### <概要>

ナイロン素材は、原料モノマーを金型に注型し、重合・成形した後、規格サイズに切断して製造される。切断時に発生した端材を、粉碎し、リペレットし、押出成形用の原材料として再利用する。リペレットの際、種添加剤を混合することで、導電性などの機能性を付与した樹脂素材を開発し、販売を開始。標準素材については1994年頃より再利用を開始し、高機能素材は2010年ごろより再利用を開始した。更なる端材の再利用として、PET端材の再利用(ケミカル・マテリアルリサイクル)の検討を進めていく。



#### ⑤ 社内の廃棄プラスチックのマテリアルリサイクルへの取組み [ゴム]

[詳細は個別業種版 63 頁参照]

##### <概要>

廃棄ストレッチフィルムを外部業者にてペレット化し、リサイクルポリ袋に再生し、社内で利用することで循環型リサイクルに貢献。リサイクル業者との連携により、廃棄プラスチックが有価物となり、廃棄物の削減・資源化につながった。グループ会社へも展開し、環境改善に効果をあげる。

○**廃棄プラスチック**: ストレッチフィルム、ポリ容器、パレット、PPバンドなど



⑥ 樹脂（POM）材の廃却量低減活動 [自動車部品：株式会社アイシン]

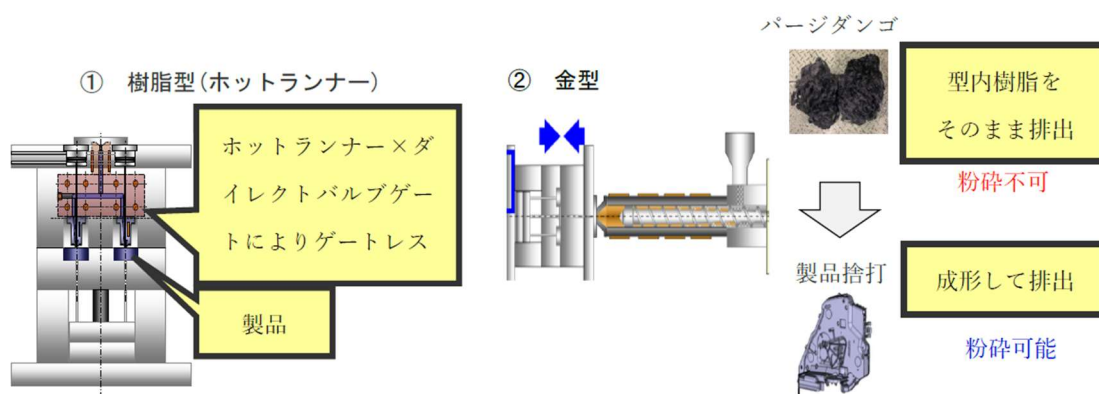
[詳細は個別業種版 173 頁参照]

<概要>

新川工場で廃却量が最も多い樹脂（POM材：全体の7割）について、仕入れ先の廃却品も活用して、ホットランナー化、捨打ち品破碎再利用などの工程内リサイクルを実施。

- (a) ホットランナー化によるゲートレスにより樹脂使用量低減
- (b) パージダング（廃却）を製品捨打ちすることで破碎可能となった
- (c) 更に自社内のみならず、仕入先廃却品も活用。

工場内の別材料（PBT/ABS）にも横展評価中。



⑦ 梱包材の廃プラをビニール袋として再利用化

[自動車部品：パイオニア株式会社]

[詳細は個別業種版 174 頁参照]

<概要>

事業所で排出されている梱包用のストレッチフィルムを協力企業とビニール袋に再生し、事業所で使用するゴミ袋として再利用。これまでに、フィルム廃材 531kg をリサイクルし、約 1760kg に相当する CO2 排出量を削減。他の事業所でも同様の再生利用を展開し、推進する。

部品や製品の梱包用ストレッチフィルムからビニール袋にリサイクル



## ⑧ 株式会社プラニック Car to Car 水平リサイクル事業

[貿易：豊田通商株式会社]

[詳細は個別業種版 277 頁参照]

### <概要>

株式会社プラニックは年間最大4万トン受入の国内最大級の混合プラスチック（以下、ミックスプラ）リサイクル事業会社である。液体毎の比重の違いを利用した比重選別と、プラスチックの帯電性に着目した静電選別を導入し、従来素材毎の選別が困難主に熱回収に利用されていた自動車由来のミックスプラを高い純度で分離・回収する技術が特徴であり、生産された再生プラは溶かしてペレット化し自動車部品へ再投入するものである。

[目標] 自動車由来の再生プラ供給による、Car to Car リサイクルの促進  
再生材のLCAデータや排出係数の整備・公開を通じた資源循環に係る仲間作り

[成果] 高度比重・静電を組み合わせた選別技術の導入及び ASR(自動車破砕残さ)から自動車部品への再資源化が国内初、年間4万トンの処理能力も国内最大級。技術的に再資源化困難だったミックスプラの高品位リサイクル循環モデルを構築した先進的な取り組みである。



## (2) バイオプラスチックの活用（バイオマス・生分解性プラスチック）

### ① 箸袋へのセロファン活用 [製紙：レンゴー株式会社]

[詳細は個別業種版 108 頁参照]

#### <概要>

レンゴー株式会社が製造・販売する生分解性素材であるセロファンは、大阪・関西万博のくらし寿司店舗で使用される割り箸の袋として提供された。

セロファンは木材パルプを原料とした透明なフィルムで、自然界（土壌中、海水中）の微生物によって水と二酸化炭素に分解される素材として、様々な用途での利用拡大が期待されている。これら箸袋は株式会社原田を通じ、日販品としての普及販売にも力を入れている。

また同社グループの日本マタイ株式会社では、当社と共同開発した環境配慮パッケージシリーズ「REBIOS（レビオス）」のおしぼり袋も採用されている。これらは環境負荷低減と、割きやすいなど高品質で付加価値の高いパッケージにて、持続可能な社会づくりへの貢献が期待される。



### ② 植物由来バイオマス配合樹脂を採用した冷蔵庫部品

[電機・電子：シャープ株式会社]

[詳細は個別業種版 129 頁参照]

#### <概要>

目標：製品、包装材等における 3R を考慮したライフサイクル設計や循環取組みの推進

シャープは、バージンプラスチックの使用量削減に向けて、「プラスチック以外の素材への代替化」「再生プラスチックの採用」「バイオプラスチックの採用」に積極的に取り組んでいる。

プラズマクラスター冷蔵庫※1 に付属の「たまご仕切り」に抗菌作用※2 のある竹粉を配合したバイオマス複合プラスチックを採用した。バージンプラスチックの削減に加え、食品の接触に適した抗菌作用も備えることで商品性の向上にも貢献している。

※1 Fit63 シリーズ：SJ-MF55P/MF51P/MF46P/MF43P/MW46P

※2 【試験依頼先】(一財)カケンテストセンター 【試験方法】JIS Z 2801 抗菌性試験

【抗菌方法】 2,6-ジメトキシ-1,4-ベンゾキノンやタンニンによる

【対象場所】 たまご仕切り 【試験結果】 99%以上の抗菌効果。



### ③ バイオマス度 50%ポリエチレンフィルムパッケージ開発

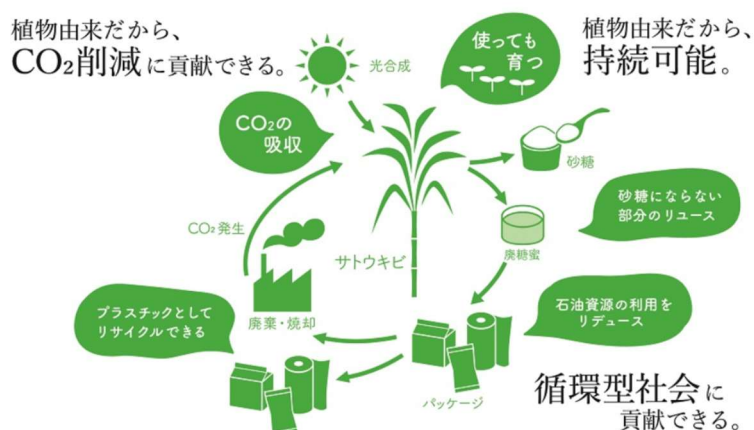
[印刷：大日本印刷株式会社]

[詳細は個別業種版 246 頁参照]

#### <概要>

大日本印刷株式会社(DNP)は、石油由来の原料から植物由来の原料(バイオマス)への代替により石油資源の使用量を削減する「DNP植物由来包材バイオマテック」を開発・提供している。今回、バイオマスを重量比で50%使用した(バイオマス度50%)のポリエチレン(PE)フィルムのパッケージを開発し、2024年10月より提供を開始した。

本製品を環境負荷の低減に努める食品・消費財メーカーの他、化学品、産業資材、医薬品メーカーにも提供する。「DNP植物由来包材バイオマテック」のラインアップをさらに拡充し、企業の環境負荷低減に貢献していく。



製品ライフサイクル全体でのCO<sub>2</sub>削減イメージ

### (3) その他プラスチック代替品(紙製品等)の活用

#### ① O-hajiki (オハジキ) によるプラスチック代替の取組み

[製紙：王子エフテックス株式会社]

[詳細は個別業種版 106 頁参照]

#### <概要>

「O-hajiki」は、有機フッ素化合物(P F A S)を使用しない、環境に配慮した非フッ素耐油紙であり、王子グループのコーティング技術により、紙素材で耐油性能を実現した。

フッ素系の耐油紙と同等の耐油性能を持ち、油分を多く含む包装・敷紙などに広く使用できる。また、ポリラミ紙からの置き換えにより、資材の脱プラ・減プラに貢献する。



#### [特長と用途]

**耐油性** : 油分を多く含む食品にも対応可能で、フライドポテトやバーガーラップなどの包装・敷紙用途に最適。

**環境配慮**: 環境への影響が懸念される有機フッ素化合物(P F A S)不使用。ポリラミ紙からの置き換えにより、環境負荷を低減でき、リサイクルにも対応。

**加工性** : 印刷や加工適性を有し、既存の包装ラインにも適応可能。

**実績** : JAPAN BURGER CHAMPIONSHIP 2025 にて、実際に使用され、出店店舗、来場者から好評を得ている。



② フッ素を含まない耐油剤を使用した耐油紙「F S耐油紙F F」による  
プラスチック使用量の削減 [製紙：大王製紙株式会社]

[詳細は個別業種版 107 頁参照]

<概要>

2024 年 6 月からフッ素を含まない耐油剤を使用した耐油紙「F S耐油紙F F」の販売を開始。「F S耐油紙F F」は、下記の特長を有している。

- ① フッ素を含まない耐油剤を使用
- ② 耐油剤はF D A（米国食品医薬局）に準拠
- ③ 食品衛生法・食品・添加物の規格基準（昭和 34 年厚生省告示第 370 号）に適合
- ④ 片艶紙使用による高い印刷適性
- ⑤ ラミネートフィルムを不使用（リサイクルが可能）
- ⑥ 基材の原紙はF S C®認証紙（FSC C015579）に対応

ラミネートフィルム層を無くすことで、海洋に流出する可能性のあるプラスチックを削減することができるため、「F S耐油紙F F」を展開することで、プラスチック使用量を削減し、海洋プラスチック問題の解決に取り組んでいる。今後は、油分を多く含む食品（フライドチキン、フライドポテト、ドーナツ、ピザ等）をはじめとした商品の包装や敷紙などへの採用を見込む。



(4) ポイ捨て防止等の海への流出抑制、海洋ごみの回収・処理等

① リサイクルステーションの設置拡大 [鉄道：東日本旅客鉄道株式会社]

[詳細は個別業種版 302 頁参照]

<概要>

廃棄物の分別を推進し資源化することを目的とし、従来の駅 ゴミ箱より分別を細分化した「リサイクルステーション」を東京・大崎・恵比寿・池袋・川崎の 5 駅に設置し、グループ会社である(株)J R東日本環境アクセスと有効性を検証。分別率の向上など有効性が認められたため、2025 年 3 月の横浜駅への設置を皮切りに、登戸駅、高輪ゲートウェイ駅にも設置。引き続き、お客様の利用の多い首都圏駅や駅構内店舗の利用状況等を踏まえて約 80 駅に順次設置を進め、グループ内の資源循環の取組みを推進する。



リサイクルステーション設置状況

## (5) モニタリング・計測調査

### ① 製油所 廃プラスチック削減目標 [石油：ENEOS株式会社]

[詳細は個別業種版 22 頁参照]

#### <概要>

ENEOSは、廃棄物発生量の8割以上を占める製油所等を中心にプラスチック製品の各使用段階での取組みを推進し、資源循環の促進に努める。

- 1) プラスチック製品の受け入れ抑制
- 2) プラスチック製品の有効活用／長期使用
- 3) 廃プラスチックの処理については埋立を回避し、マテリアル／ケミカルリサイクル等の再資源化を優先する。

#### [実績]

- ・プラスチックパレット等のプラスチック製品の再使用を継続し、所外へ排出する廃プラスチックは、全量再資源化処理を実施している。
- ・埋立処理が実施されていないことを四半期ごとにモニタリングしている。
- ・マテリアル/ケミカルリサイクル可能な処理先の開拓を進めている。

## (6) 研究開発

### ① 混練ペースト容器廃棄物量の低減 [自動車部品：大豊工業株式会社]

[詳細は個別業種版 175 頁参照]

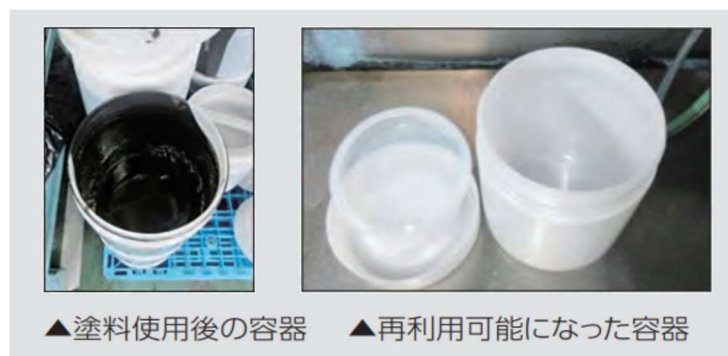
#### <概要>

現状：混練したペースト塗料の保管容器は塗料が容器内部に付着し再利用が困難なため、使用後は廃棄物として処分していた。

対策：容器に付着した塗料を加水分解反応により固体化させることで容器から分離することができ、容器を再利用できるようになった。

目標：廃棄物排出量 2.2t/年の削減

[https://www.taihonet.co.jp/assets/media/2023/11/report2023\\_all.pdf](https://www.taihonet.co.jp/assets/media/2023/11/report2023_all.pdf)



## (7) その他

### ① 3Rによる資源循環の促進 [リース：B社]

[詳細は個別業種版 329 頁参照]

#### <概要>

「プラスチックに係る資源循環の促進等に関する法律」(2022 年 4 月施行)に基づき、「プラスチック使用製品産業廃棄物等」に該当するリース終了物件の再資源化率について、2024 年度から S u b - K P I を設定している。

- ・リース返却物件のリサイクル率 95%以上
- (S u b - K P I) リース終了物件の再資源化率 90%以上

[リース終了物件の再資源化率]

2023 年度 91.1%      2024 年度 90.1%

### ② Air Cap Bag の廃止およびプラスチック包装材の 75%削減

[電機・電子：横河マニュファクチャリング株式会社]

[詳細は個別業種版 130 頁参照]

#### <概要>

目標：生産活動におけるプラスチック廃棄物の 3R 推進

横河マニュファクチャリングでは、温度伝送器の組立に使用する部材はすべて海外から調達している。特にプリント基板が組み込まれた Assy 部品は、静電気や衝撃に配慮する必要があるため、Air Cap Bag を個別の梱包に使用していた。生産現場では、組立作業を行う際に梱包袋を開く作業から始めており、梱包元の作業も時間を要することから、改めて品質評価を実施。また、大量の廃棄物が発生していることも問題となっていたため、作業性の向上および廃プラスチックの削減を目的として、梱包改善を行った。

- ・ Air Cap Bag: 12,000 個/年 から 0 個/年へ削減→60,000g の廃棄物削減
- ・ 静電防止袋: A4 サイズ 12,000 個/年から A6 サイズ 12,000 個/年へ変更→75%の削減
- ・ 作業工数 部署合計：約 540 時間/年



図1：改善前（静電袋 A4+Air Cap Bag, 30PCS）



図2：改善後（静電袋 A6, 64PCS）

この改善により、プラスチック使用量、および廃棄物の削減を実現し、併せて作業効率も向上している。これにより、環境負荷の低減と持続可能な生産プロセスの確立に貢献している。

YOKOGAWA では NYPS\*と呼ばれる改善手法を半世紀前から実施し、「1円1銭でも（無駄を排除する）」という思想が脈々と受け継がれている。本事例においては、NYPS の思想と環境配慮が融合することで、工数と廃棄物の両方を削減することに成功した。

\*NYPS：New YOKOGAWA Production System の略で、YOKOGAWA グループ独自の生産方式であり、品質第一主義と人間尊重の理念を融合させたものづくりの思想。

以 上