

# マルチパックのリサイクルは可能か？

清瀬ごみともだち(東京都清瀬市)会員 坂巻 真砂子

私たちは、東京都清瀬市でごみ問題に取り組んでいる市民グループです。

1994年に、日の出町の最終処分場問題を描いたドキュメンタリー映画「水からの速達」の市内上映会をきっかけに生まれました。以後、ごみに関して様々な角度から学習や問題提起、行政・市民へのアピールなどを行なっています。

現在取り組んでいるマルチパック問題の報告をします。

## 缶ビールの6本パック(マルチパック)は、難リサイクル品と知って・・・

古紙の分別のしかたは、技術の変化で変わっていくため、私たちは何年かに一度、専門家をお招きして学習会を開いています。2005年6月の学習会で、最近問題になっている紙は、「臭いのついた紙」「アイロンプリント用紙(捺染紙)」「感熱性発泡紙」「缶ビールのマルチパック」であると知りました。

缶ビールのマルチパックは、スーパーなどの量販店の店頭が高く積み上げられ、よく目立ちます。板紙に見えるし、紙のリサイクルマークもついているので、当然段ボールと一緒に出してよいと思っていましたから、「最後まで溶けず、製紙工場では燃やすかごみにするしかない」困りものであると知り、びっくりしました。え～っ、どうして？…との疑問が大きくなりました。



## ビールメーカーに質問 ～ メーカーはリサイクルできていると思っていた

私たちは市民まつりなどで、広く市民にお知らせするとともに、ビールメーカー4社にメールで問い合わせをしました。ビールメーカー4社からの回答は、表現に多少の違いはあるものの、4社ともおおむね以下の内容でした。

- 1) マルチパックは、雑紙と混ぜてリサイクルされている。
- 2) 段ボールと区別できるよう、リサイクルマークをつけている。
- 3) 溶解がやや難しいのは確かだが、古紙全体に占める率が少ないため、問題はない。
- 4) 水濡れ、荷重に強く、「冷やして飲む」というビールの特性上、現状では最適の

素材なので、やめる予定はない。(より良い素材の追求は続ける)

しかし、私たちの調査では、マルチパックを古紙に再生する設備をもつ板紙メーカーは2つしかなく、そこにマルチパックだけ集めて送るシステムはありません。ふつうは、溶けずに残ったマルチパックを残渣として捨てるか、燃やす(一応サーマルリサイクル)という処理のされ方です。また「量的に少ない」ため、逆に、専用のリサイクルシステムや処理工程をつくるのがコスト的に成り立たない現状です。

## ビールメーカー4社の環境担当者と話合う～「環境によいと思っていた」

そこで、「確かに法的には問題ないかも知れないが、本当に実態をきちんと把握しているのでしょうか？」という趣旨の再質問をしたところ、直接お話ししたいということで、2006年2月ビールメーカーとの話合いが実現しました。この話合いで、共通の現状認識を得ることができました。

- 1)メーカー側は、今回のことで初めてリサイクルできていない実態を知り、なんとかせねばと考え始めた。
- 2)素材は「アクアコート紙」で、北米の管理された森林で建築用に計画的に伐採された残りの、以前は捨てられていた樹皮に近い部分を使用している。そう言う意味で「環境優良児」との売り込みがなされ、プラスチックに比べ総合的に環境負荷が少ないという判断で採用した。
- 3)長い繊維を未晒しのまま加工し、水濡れ、荷重に強い。コーティングはしていない。輸入材で割高だが、パッケージデザイン効果大きい。ロール紙の状態で購入され、板紙メーカー3社がマルチパックにしている。(マルチパックという名称は、最大手のレンゴーの商品名ですが、私たちは他社のものも含めてマルチパックと総称しています。)
- 4)10年以上前から使われているが、2000年の容り法完全施行に伴いリサイクルマークがつけられたため、資源で出されるようになり、数年前から古紙リサイクルの現場で問題になってきた。

今や、製造工場ではゼロエミッションが徹底されています。しかし、工場から出荷され、消費者に渡った後のことまでは配慮されていない現実がわかりました。メーカーも「これではいけない」との認識をもってくれました。



## 工場見学 ～ 産業古紙のみを特別な工程でリサイクルしている

国内のマルチパック生産量は、年間約10万トンで、レンゴー(株)が6割のシェアを占めています。足立区に隣接する埼玉県八潮市のレンゴー八潮工場でマルチパックをリサイクルする工程があるとお聞きし、ビールメーカーの紹介で工場見学をさせていただきました。(八潮工場は、板紙製造工場としては日本一の生産量。主に段ボール原紙を生産しています。)

マルチパックを作っているレンゴー利根川工場から、失敗作や端切れなど製造工程で出る端材(全体の2割)がそっくり八潮工場に運ばれ、「難離解古紙処理ライン」と呼ばれる特別な工程で段ボール原紙にリサイクルされます。印刷の乗りがよいため、ライナーの一番外側に使われています。

～「難離解古紙」だが「優良古紙」でもある～

繰り返し使うと繊維が弱くなる古紙原料の中で、繊維が長いマルチパックは、とても良い原料(優良古紙)だから、段ボール原紙の原料として欲しい素材だということです。

それならば、商品として市場に出た8割も、ぜひ集めてリサイクルしてほしいところですが、「集めるルートがない」ということです。



13万㎡の広大な敷地をもつレンゴー八潮工場と日本一大きい抄紙機  
写真は「レンゴー八潮工場」工場案内パンフレットより

### 「使い終わっても有益な優良古紙」…集めるルートをどう作る？

一方、店頭調査を通して、缶ビール以外の清涼飲料などにもマルチパックが使われていること、ただし形が同じでもアクアコート紙でないものもあり、一見しただけでは判別がむずかしいことがわかりました。

そこで、把握できた21品目について、メーカー15社に問い合わせをしました。(ほぼ同じ文面をメンバーが手分けしてメールや手紙で送りました)

その結果、9社がマルチパックを使用していることがわかりました。

### ビール以外のマルチパック使用商品一覧 2006.12.1現在

メーカー	商品名
カゴメ	トマトジュース
ミツカン	マインズリンゴ酢ドリンク
ハウスウェルネスフーズ	C1000タケダビタミンレモン
明治乳業	ヴァーム
コカコーラナショナルビバレッジ	ジョージアグランデなど
大塚製薬	オロナミンC ファイブミニなど
カルピス	アミールS120
ポッカコーポレーション	レモン効果 キレートレモン
大正製薬	リポビタミンDなど

そこで、(社)全国清涼飲料工業会とビールメーカーに、「**アクアコート紙からの材質変更か、分別収集とリサイクルシステムの構築を**」と要望しました。牛乳パック方式は無理にしても、プリンターのインク容器の方式ならできるのでは、と考えたのです。

#### リサイクルシステム作りには消極的なメーカー

回答は、前向きなものではありませんでした。マルチパックメーカーのレンゴー・リパー・ウッド・パッケージング(株)がしかるべき工業技術センターで試験して得られたという「全く溶けないわけではない」とのデータを持参し、もっと溶けにくい紙もある、カーボンニュートラルの視点から、サーマルリサイクルでもCO2の問題はクリアされている、などを理由に、現状を変えるつもりはないというものでした。(清瀬で独自に回収するならば、レンゴー八潮工場で引き受けることはできる、ただし、コスト負担は難しいだろう、ということです。)

問題は「溶けるかどうか」ではなく、古紙再生促進センターの分類でも「防水加工紙」として「禁忌品扱い」になっているという現実です。マルチパックが混入していれば、処理不適合物としてカウントされ、納入業者が被害を被るのです。本当に問題ないのならば、「禁忌品扱い」を解除してほしいところです。

板紙メーカーに問い合わせたところ、扱い方については曖昧な回答でした。マルチパックだけまとめて出してくれれば、処理できる工場へ送ることが可能なメーカーもあるが、少しだったら手間が大変だから、入れてほしくないというのが本音のようです。

## 「資源に出せない」とわかるようにしてほしい！！

メーカーが当初から言っていた「古紙全体に占める率がわずかだから問題ない」という意味は、異物混入率3%という許容範囲内に納まる量だから問題ない、という意味だったのです。

紙に再生できない、板紙メーカーも混入されたら困る、それならば、リサイクルマークなんかつけず、「資源に出すな」とはっきりわかるようにしてほしいものです。

そもそも、消費者には、店頭から家まで運ぶためだけのパックは不要です。ディスプレイ効果と陳列上の売り手の都合で、使われているのです。また、メーカーは包装機械とセットでシステムとしてマルチパックを購入しているため、簡単にはやめられないという事情もあるようです。

### まとめ ~ 見えてきた問題点

- 1) 逆のトレーサビリティ(最終的な処理の現場を確かめる)の重要性。
- 2) 中身メーカーは、包材に関しては包材メーカーに弱い。
- 3) 容器包装リサイクル法の問題 ~ 「紙に再生できるかどうか」ではなく、「容器か否か」を対象基準にしているため、既存の古紙リサイクルシステムを壊すことにつながる。
- 4) リサイクルマークの問題 ~ これも容り法の問題だが、「紙に再生できる」という意味ではなく、「紙製容器包装」(50%以上が紙)という意味だとは、一般には理解されていない。
- 5) 「紙+アルミ」「紙+プラ」などの複合素材の問題 ~ 紙の再商品化費用がプラスチックの再商品化費用よりずっと安いと、コスト面からも複合素材がふえると予想される。「処理不適物」とわかるよう表示がほしいし、それだけ費用負担も高くするべきである。
- 6) 物流の川上(メーカー)は川下(リサイクルの現場)からの提言を受け止め、処理困難なものは始めから作らないシステムが必要である。
- 7) 中身メーカー、包材メーカー、流通業者、消費者、リサイクル業者、行政などの関係者が一堂に会して考える「円卓会議」が必要である。

最後に、アサヒビールが部分的にはありますが、パルプモールド(葦から作った非木材紙)のマルチキャップという新包材を採用したことをお知らせします。環境問題にこだわる包材メーカーの商品です。

また、私たちは、カゴメとミツカンに「常温陳列なのだからアクアコート紙をやめてほしい」と要望する予定です。大きなメーカーほど、環境問題、消費者の声には敏感に反応します。皆さんもぜひメールや電話を活用してください。