

# 再生材の定義（考え方）について

－ 工程内再利用材/プレコンシューマ/ポストコンシューマー－

2026年 7月

一般社団法人 日本自動車工業会

## はじめに

一般社団法人 日本自動車工業会(自工会)の加盟各社は、これまで鉄鋼材料やアルミ材料など、部品・素材メーカー様とも連携し、可能な限り再生材を活用するよう努めてまいりました。

去年は、再生プラスチックの活用促進を狙い、自動車でのプラスチック使用量が最大であるポリプロピレン (PP) に関し、再生PPの要求項目の目標値 (目線)、評価・測定方法を公表。プレコンシューマー材料およびポストコンシューマー材料の比率について、目標値 (目線) の項目の一つとして提示しました。

一方で、プレコンシューマおよびポストコンシューマを含む再生材の定義については言及していなかったため、このたび自工会としての考え方を全ての材料を対象に定義としてお示しすることとしました。

日本の再生材活用促進の一助となることを期待し、引き続きご関係の皆様と協働していきたいと考えております。

2026年 7月 一般社団法人 日本自動車工業会

# 1. 工程内再利用/プレコンシューマ/ポストコンシューマの定義（考え方） <まとめ>

<p>ポスト コンシューマ</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・一般家庭から排出される材料、又は製品のエンドユーザーとしての商業施設、工業施設、各種施設から本来の目的のためには、もはや使用できなくなった製品として発生する材料をリサイクル・再利用した材料</li> </ul>
<p>プレ コンシューマ</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・製造工程において排出されるもの(本来の目的物にならなかったもの) ※1)で、製品として販売可能な状態ではないものをリサイクル・再利用した材料。 ただし、工程で発生した再加工品、再研磨品、スクラップなどの材料を、同一工程※2)で再利用する場合は工程内再利用となる</li> <li>・異なる製品または部品の製造に使用される場合、または同じ製品または部品に使用される前に高度なりサイクルプロセス※3)、合金化、混合など組成が変わる加工（二次加工）を実施した材料をリサイクル・再利用した材料。</li> </ul>
<p>工程内 再利用</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工程で発生した再加工品、再研磨品、スクラップなどの材料を再利用（組成や形態の変更がなく、サイズのみが変更される場合）は工程内再利用。材料のサイズ変更が第三者によって行われた場合や契約サービスとして行われた場合でも、工程内再利用。</li> <li>・鉄・非鉄・ガラスにおいて、製錬・精製工程及び溶解・鑄造工程または炉工程では、工程中に発生する内部スクラップまたはカレットを消費する場合がある。このようなスクラップまたはカレットは、工程内再利用。</li> </ul>

※1) ISO Q 14021、EN45557 3.1.1.3項参照

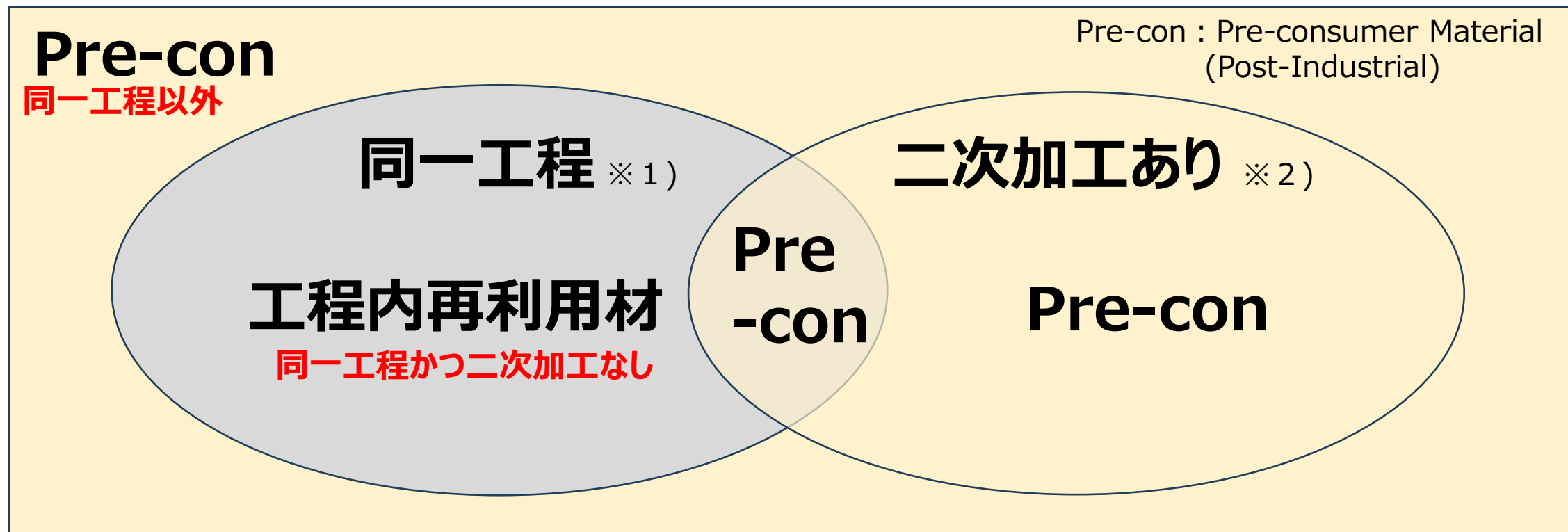
※2) 同一工程とは、同一または異なる場所における、同一種類の製品の同一製造工程をいう ※3) 不純物元素除去プロセスなど

## 2. 工程内再利用/プレコンシューマの定義（考え方）＜概念図＞

\*プレコンシューマ(以下、Pre-con)

工程内再利用材とは、同一工程 かつ 二次加工なしの材料

Pre-conとは、同一工程以外 または 二次加工ありの材料



※ 1) 同一工程(同じ工程)とは、同一または異なる場所における、同一種類の製品の同一製造工程をいう

※ 2) 二次加工：不純物除去、成分調整など組成が変わる加工。成分調整などの変更がなく、単なるサイズを小さくするだけの処理等は工程内再利用



END