

# 廃棄物【DMA,EN2,EN23,EN25,EN27,EN33】

## 花王のアプローチ

花王は、自らの事業活動に伴う廃棄物を適切に管理し、発生量を削減しつつ、再資源化を進めています。また、製品を使用した後に発生する容器包装等の廃棄物を削減するために、容器包装使用量の削減に努めています。

## 社会的課題と花王のアプローチ

SDGsの目標12「持続可能な生産消費形態を確保する」を達成するために、廃棄物を管理することが必要であると世界で合意されています。花王は、自らの事業活動に伴い発生する廃棄物の削減に努めるとともに、再資源化を進めています。

また、家庭ごみの容積の多くを占める不要となった容器包装

(日本では容積比で55%)は、その削減が課題となっており、花王はその重要性を認識しています。

一方、国土の狭い日本では、最終処分場の残余年数が非常に少ないことから、最終処分量を削減することが社会的に求められており、花王では最終処分量の削減も推進しています。

## 方針

### 事業活動に伴う廃棄物の削減

花王は、自らの事業活動に伴い発生する再利用されない廃棄物を削減するために、廃棄物等の発生量の削減(Reduce)、発生した廃棄物等の社内外での再利用(Reuse・Recycle)を進めています。

工場においては、生産性の向上・歩留まり向上や生産方法の変更による製品ロスや端材の発生抑制、設備の洗浄工程見直しによる廃水の削減などを行なっています。また、輸送拠点では物流資材の削減・再利用を、事務所では紙の使用枚数管理などを継続的に実施しています。さらに、処理業者と協働で廃棄物を再資源化することで、再利用されない廃棄物を削減する活動を継続的に行なっています。

### 容器包装使用量の削減

容器包装使用量を削減するために、使用する樹脂の削減、内容物の濃縮化等による容器包装のコンパクト化、つめかえ製品の提案等を行なっています。これらはISO18600シリーズ(環境配慮包装規格)に則った活動です。

→P59「エコロジー」>容器包装

### 廃棄物の不法投棄防止

事業活動に伴い発生する廃棄物が処理委託業者により不法投棄されることを、花王はリスクととらえています。本リスクを低減するため、花王は、廃棄物の処理を直接委託している処理業者の処理現場の確認を定期的に行ない、委託した廃棄物が適切に処理されていることを確認しています。

日本花王グループにおいては、「廃棄物・リサイクルガバナンスシステム」で、契約情報や産業廃棄物管理票(マニフェスト)の運用、数量データおよび適正処理調査結果などを統合管理しています。また、本システムは「電子マニフェストシステム」に接続しています。国が進める「電子マニフェスト」普及拡大に歩調を合わせ、花王グループとして利用拡大を図っています。

### PCB廃棄物を適正に保管・処理

ポリ塩化ビフェニル(PCB)は難分解性で人の健康および生活環境に関わる被害が生じるおそれがありますが、絶縁油として変圧器、安定器等で利用されていました。現在、花王はPCB廃棄物を処理業者に処理委託するまでの間、廃棄物処理法およびPCB特別措置法の基準に従って適切に保管し、適宜適切に処理を行なっています。

## 体制

自らの事業活動に伴い発生する廃棄物等の発生量を削減し、再利用を進め、再利用されない廃棄物を削減する活動は、廃棄物が発生する各拠点で推進しており、活動内容については、レスポンスブル・ケア(RC)推進体制を利用してグループ間で共有し

ています。容器包装使用量を削減する活動は、包装容器研究所が中心となり、グループ間で情報共有しながら推進しています。

- P183「レスポンスブル・ケア活動」
- P59「エコロジー>容器包装」

## 中長期目標

### 廃棄物に関する目標

項目	対象範囲	2016年目標	2017年目標	2020年目標
廃棄物等発生量 <sup>※1</sup>	花王グループ全拠点	31%削減	31%削減	33%削減
最終埋立処分率 <sup>※2</sup>	日本花王グループ全拠点	0.1%以下	0.1%以下	0.1%以下

※1 売上高原単位(2005年比)

※2 廃棄物等発生量に対する最終埋立処分量の割合

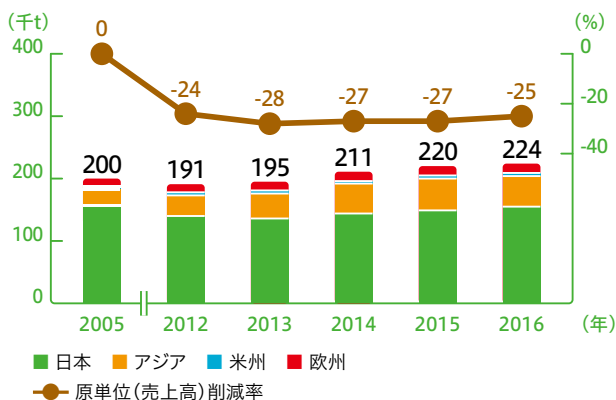
花王グループの全拠点を対象とした廃棄物等発生量の2020年削減目標は、2013年に、当時の廃棄物発生等原単位の実績を基準に原単位を少なくとも毎年0.5%削減をめざすことを決めました。ここで基準年は他の環境項目と同じ2005年としました。これは3Rの「Reduce(削減)」活動に関連する目標です。

日本花王グループの全拠点を対象とした最終埋立処分率目標は、2004年に0.5%以下を目標に掲げ活動を開始し、活動レベルに応じ2007年には0.2%以下に、2010年には0.1%以下とし、最終埋立処分量をゼロに近づけるようにしています。現在は、0.1%以下を維持することを目標としています。これは、「Reuse・Recycle」活動に関する目標です。

## 2016年実績

### 1. 廃棄物等発生量

#### 廃棄物等発生量の推移★(全拠点)



※ 集計対象拠点：2014年までは花王グループ全生産拠点、日本国内の非生産拠点が対象。2015年からは海外の一部の非生産拠点も含めています。

※ 保証対象は廃棄物等発生量

※ 売上高原単位は、2015年度以前は日本基準、2016年度は国際会計基準(IFRS)にて算出しています。

2016年は生産量が増加したことや生産ライン増設の影響等で、廃棄物等発生量は前年より4千トン増加、売上高(原単位)削減率は前年より2ポイント悪化の25%削減となり、目標の31%削減には到達しませんでした。引き続き、廃棄物等発生量

の削減活動を強化していきます。

なお、廃棄物等発生量のうち有害廃棄物量は19千トン、バーゼル法に定める国際輸送された有害廃棄物はありませんでした。

再使用・リサイクル<sup>※</sup>された廃棄物等は206千トン(★)、リサイクル率は92%でした。

また、廃棄物等最終埋立処分率は目標の0.1%以下を維持し、ゼロエミッション目標を設定以来12年連続達成しています(日本花王グループの全事業場対象、廃棄物等発生量に対する最終処分量の割合)。

※ サーマルリサイクル(熱回収)を含む

### 2. 処理業者施設の確認

2016年は、193社の処理業者にご協力いただき、210施設処理現場の確認を行ないました。

### 3. PCBの適正な保管・処理

2016年は、高濃度PCB廃棄物を5台、低濃度PCB廃棄物を51台処理しました。現在、和歌山工場および川崎工場、鹿島工場、小田原事業場、花王カスタマーマーケティング熊本支店で保管しています。

## ステークホルダーとの協働

廃棄物を処理委託する際、処理委託者がその物理的・化学的情報を十分に処理業者に伝えないことによる事故が、処理業者において多く発生しています。そこで花王は、過去、処理業者とのコミュニケーションにより改善を行ってきた事例を社会

に広げるとともに、自らがなっている伝達情報の改善点を見出すために、環境省主催の廃棄物セミナーで事例紹介を行ないました。これらの活動の結果、2016年も、花王から処理委託した廃棄物に伴う事故はありませんでした。

## 具体的な取り組み

# 廃棄物削減(発生量削減と再利用推進)の取り組みを推進

グローバル

## 原材料調達における取り組み

花王の工場で発生する廃棄物を削減するために、サプライヤーと納入原料の量と納入頻度適正化の取り組みを随時実施しています。

## 開発・生産・販売における取り組み

### 箱使用量の削減

小売業者における廃棄物発生量削減に寄与するため、製品を小売業者にお届けするまでの間でのみ使用される箱の利用量削減を、小売業者の理解・協力のもと実施しています。

### ユニフォームの刷新

研究員のユニフォームを2016年9月に刷新しました。汚れにより気づきやすく、自身とお客さまの「きれい」を常に意識することをめざし、色を白に変更しました。旧ユニフォーム(25,000着強、13トン)は廃棄物とならないよう、自動車の内装材に全量再利用しています。

## 使用における取り組み

### コンシューマープロダクツ事業における取り組み

花王の製品をお届けするために必要な容器包装使用量の削減を継続的に実施しています。

→P59「エコロジー」>容器包装」

また、花王が実施している容器・包装の3Rの取り組み事例を、日本石鹼洗剤工業会やプラスチック容器包装リサイクル推進協議会、紙製容器包装リサイクル推進協議会等を通じて、容器包装メーカーや同業他社などに紹介する活動を積極的に進めています。

### ケミカル事業における取り組み

パルプモールド成形技術と高温材料技術が融合した花王の紙製湯道管は、古紙を原料に利用しているため、原料重量が10分の1に、利用後の廃棄物量が16分の1に減少します。

→詳しくは「鋳物製造時に使用する紙でできた軽量耐火物の湯道管」  
[http://chemical.kao.com/jp/technology/eco/article\\_05.html](http://chemical.kao.com/jp/technology/eco/article_05.html)