

容器包装【DMA,EN1,EN2,EN17,EN27,LA10】

花王のアプローチ

容器包装は、運搬時における中身の保護や品質の保持、使用時のさまざまな情報提供など、製品の一部としての重要な役割・機能を担っています。花王は、“いっしょにeco”活動の一つとして、環境に配慮した容器包装の取り組みを推進しています。

社会的課題と花王のアプローチ

家庭のごみの約55%が容器包装廃棄物であるという調査結果（環境省「容器包装廃棄物の使用・排出実態調査の概要（平成27年度）」）からも環境に配慮した容器包装の取り組みの重要性が問われています。

また、SDGsの目標12「持続可能な生産消費形態を確保する」

の実現のためにも、3R(Reduce(削減)、Reuse(再利用)、Recycle(再資源化))を基本とした廃棄物削減が必要となります。

花王では、人にやさしく、環境にもやさしい容器包装を提案することに注力しています。

方針

花王では、より環境負荷の少ない容器包装をめざし、Reduce(削減)、Renewable(再生可能)、Reuse(再利用)、Recycle(再資源化)の4Rの視点から技術開発に取り組んでいます。

Reduceでは、ボトルの薄肉化など徹底した軽量化を基本とし、製品の濃縮によるコンパクト化など、小型化による包装材料の使用量削減を進めています。

Renewableでは、ポリ乳酸や植物由来ポリエチレンなど再生

可能な植物を原料とした素材を導入し、石油由来の樹脂からの転換を図っています。

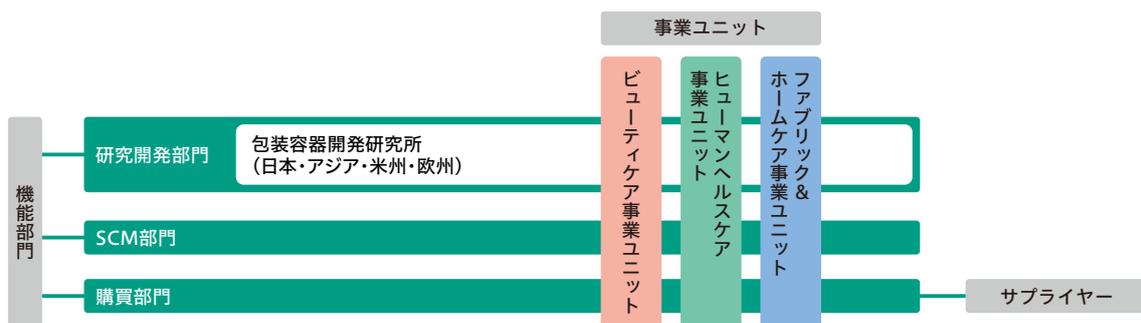
Reuseでは、ボトルなどの製品容器を繰り返して使用できるよう、つめかえ・つけかえ用製品の開発を積極的に推進しています。

Recycleでは、再生紙や再生樹脂等の再生材料の導入・活用を積極的に推進しています。

体制

包装容器開発研究所が中心となり、SCM部門のメンバー、さらに関連部門、サプライヤー等と協力して推進しています。

容器包装開発推進体制



教育と浸透

社内の理解と活動の推進のために、包装容器開発研究所では、新製品・改良品発売時には事業ユニット、SCM部門、生活者コミュニケーションセンター等の関連部門を集めて容器検討会を

開催し、環境適応性を検討しています。2016年は、容器検討会を日本で50回開催しました。海外各社でも同様の会議を開催しています。

中長期目標

主な活動

- ・環境負荷に配慮した容器包装開発の推進
- ・容器包装の4Rの推進

2017年目標

- ・容器へのバイオプラスチック導入の拡大
- ・プラスチックから紙への転換

2016年の実績

Reduce(削減)

- ・「つめかえ用ラクラクecoパック」を「メリット」「エッセンシャル」「アジエンス」「セグレタ」のすべてのシャンプー・コンディショナーのつめかえ容器に採用。
- ・「フレアフレグランス 570ml」のキャップのプラスチック使用量を約23%削減。
- ・「アジエンス シャンプー&コンディショナー ミニセット」の化粧台紙を廃止。

Renewable(再生可能)

- ・シャンプー・コンディショナー容器への植物由来ポリエチレンの採用。
- ・「アジエンス MEGURI 体験Box」をプラスチックカートンから紙箱に変更。

Reuse(再利用)

- ・「ソフィーナ リフトプロフェッショナル ハリ美容液」につめかえ容器を採用。
- ・「オリエナ 薬用化粧水」につめかえ容器を採用。
- ・「ソフィーナiP 美活パワームース」につめかえ容器を採用。

Recycle(再資源化)

- ・「アジエンス MEGURI シャンプー」のボトルに再生PETをブレンド。

具体的な取り組み

Reduce : 容器包装材料の削減

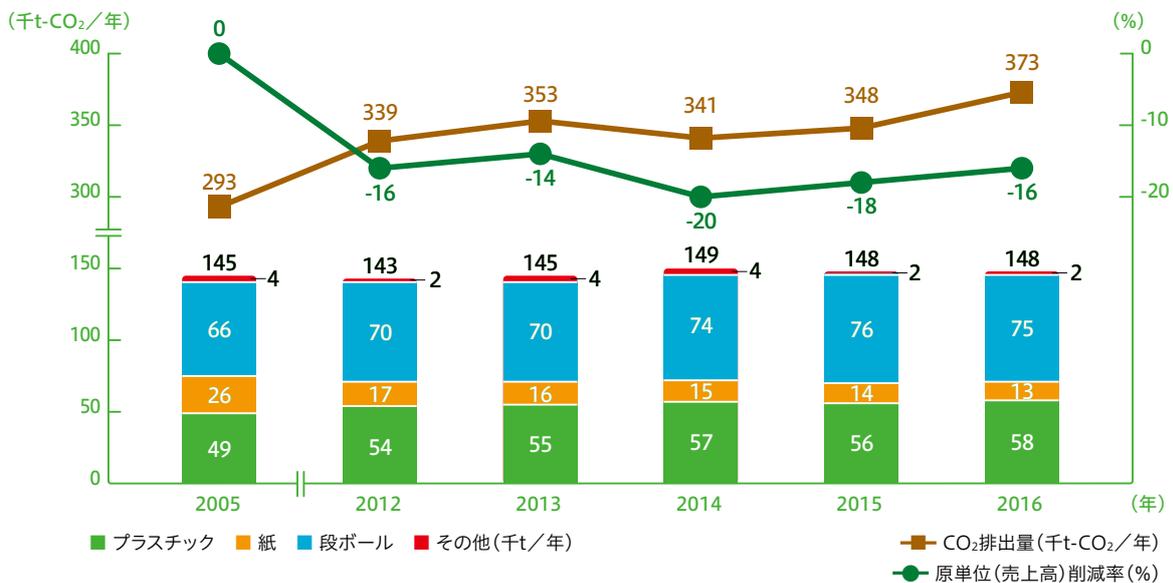
日本

容器包装の材料削減は環境負荷低減と同時にコスト削減にもつながります。2016年の事例の一つとしては、「つめかえ用ラクラクecoパック」の段ボール材料削減によって約37トンのCO₂排出量を削減しました。こうした環境負荷低減につながった容器包装材料

のコスト削減事例は2016年全体で14件あり、CO₂排出削減量とコスト削減量はそれぞれ年間で約150トン、約1億円となっています。

2016年はつめかえ製品の材料節減や、つめかえ製品の販売数量が増加したことにより、容器包装材料使用量は減少しました。

容器包装材料使用量の推移



※ 集計範囲：花王(株)
 ※ 一部データを見直し、2012年～2015年の数値を変更しています。

※ 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。

Renewable : 再生可能原料への転換

日本

植物を原料とした素材への転換を始めたのは、2012年のことです。当時導入されたつめかえ用パックは、重量の10%を石油由来のポリエチレンから植物由来ポリエチレンに転換しました。植物由来ポリエチレンは、計画的に栽培されているサトウキビから砂糖を製造したあとに残る廃糖蜜を発酵して得られる再生可能なエタノールを原料として製造されます。焼却時に排出するCO₂をゼロとみなすことができるため、環境影響の少ないプラスチックとして注目されています。

また、「ヘルシア緑茶」350mlボトルのラベルには、トウモロコシからつくられたポリ乳酸(PLA)を50%以上含んだシュリンクフィルムを採用しています。

2016年は新たに、「メリット」「エッセンシャル」「アジエンス」「セグレタ」のすべてのポンプタイプのシャンプー・コンディショナーのボトルで、容器重量の20%を植物由来ポリエチレンへ転換しました。これにより、CO₂排出量を従来品に比べて約8%削減

減することができます。

花王は、今後も植物由来ポリエチレンやポリ乳酸などの再生可能原料への転換を続けていきます。



容器重量の20%を植物由来ポリエチレンへ転換したシャンプー・コンディショナー

Reuse : つめかえ・つけかえ製品の推進

日本

花王が最初のつめかえ用製品を発売したのは1991年ですが、その品数は年々増え、2016年12月時点のつめかえ・つけかえ製品は266品目にのぼっています。さらに花王は、消費者がつめかえやすいように、ボトルの大きさや内容物の粘度などに合わせたさまざまな改良を加えています。

つめかえ用製品の販売数量比率は1997年から急速に増え、現在ではほぼ80%強で推移しています(本数ベース)。たとえば柔軟仕上げ剤や衣料用漂白剤のつめかえ用の比率は90%以上で推移しています。2016年に販売されたつめかえ・つけかえ用製品は、すべて本体容器(プラスチック容器に入った製品)の場合と比較すると、8万トン強のプラスチック使用量を削減したことになります。こうした継続的な4R視点での技術開発により、「環境宣言」を発表した2009年以降の樹脂削減総量は、約50万トンに上ります。この活動により、容器包装の処理において発生するCO₂排出量を約4,500千トン削減し、環境負荷が低減ただけでなく、その処理にかかる費用(収集運搬、中間処理、最終処分、資源化、管理)である社会的コストも約170億円削減に貢献しました。

2016年は、環境配慮と使いやすさを両立した新容器「つめかえ用ラクラクecoパック」を「メリット」「エッセンシャル」「アジエンス」「セグレタ」のすべてのシャンプー・コンディショナーのつめかえ製品に採用しました。これはシャンプー・コンディショナーのような粘度の高い製品のつめかえ用容器で、フィルムの

厚みを従来よりも約18%薄くし、注ぎ口部分には植物由来ポリエチレンを約50%使用したものです。ボトルのような形状で、従来と同じ容量を保ちつつスリムでコンパクトになり、輸送時や店頭で取り扱いやすいだけでなく、こぼさず、すばやく、残さずつめかえることができます。この容器では、従来のつめかえ容器に比べて、製造から使用、廃棄までの過程で生じるCO₂排出量を約3%削減できます。さらに、つめかえ後に容器に残る量が従来品に比べ約3分の1にまで削減されています。

また、花王ではリターナブルも推進しています。1997年からプロフェッショナルユース向け、食器洗浄機用洗浄剤等の大型ポリ容器(10L、20L)にリターナブルシステムを採用しています。リターナブル本数は、年間で約65,000本、これによるCO₂削減量は、年間で約400トンです。



つめかえ用 ラクラクecoパック

Recycle : 再生材料の導入

日本

花王は再生紙や再生樹脂等の再生材料を積極的に導入・活用しています。1960年代から粉末タイプの洗たく用洗剤をはじめとした、多くの製品の紙箱や説明書に再生紙を使い続けてきたほか、1987年に発売した衣料用洗剤「アタック」の計量スプーンでは、再生PP樹脂を導入しました。1994年発売のフロア用そうじ道具「クイックルワイパー」のドライシートの繊維には、リサイクルした再生PETを使用しています。

2016年は、「アジエンス MEGURI」シリーズのシャンプーボトルに再生PETを約10%ブレンドしました。



再生PETがブレンドされたシャンプーボトル

⇒P128「カルチャー」>持続可能で責任ある調達/持続可能な紙・パルプの調達に向けての取り組み