

### 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。

### 社会的課題と花王が提供する価値

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28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。

花王は、より環境負荷の少ない容器包装のための技術開発に取り組むことで、社会の持続可能な生産消費形態の確保をめざします。

#### 貢献するSDGs



### 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、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



※事業ユニット名は2017年12月現在

## 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。2017年は、容器検討会を日本で70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。

## ステークホルダーとの協働

九つの自治体が容器包装の減量化に取り組む企業を応援し、ごみの減量化を推進する取り組み「九都府県市 容器 & 包装ダイエツト宣言2017キャンペーン」に参加しました。これは、家庭から発生する容器包装ごみを削減するため、事業者の「容器 & 包装ダイエツト」の取り組みとその商品を紹介し、容器包装ごみの削減に向けて消費者に呼びかけるキャンペーンで、花王は2010年から毎年参加しています。

## 中長期目標と実績

### 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

### 2018年目標

- ・環境にやさしい未来型容器の推進
- ・再生プラスチックの有効活用



### 2017年の実績

#### Reduce(削減)

- ・「フレグランス ニュービーズジェル スパウトパウチ 1.46kg」のつめかえパウチの容量を変更せずに高さを最適化し、使用樹脂量を約6%削減
- ・「セグレタ 軽やかにまとまるオイル」にシュリンク台紙\*を採用し、紙重量を約33%削減
- ・「ニュービーズ 850g」の紙箱カーターの重量を5.6%削減

#### Renewable(再生可能)

- ・「キュキュット大型つめかえ(7回分)ボトル」に植物由来ポリエチレンを35%ブレンド

#### Reuse(再利用)

- ・「キュキュット CLEAR 泡スプレー」につめかえ容器を採用し、プラスチックの使用量を23%削減
- ・「ピオレU」のつめかえパウチにつめかえ用ラクラク eco パックを採用
- ・「つめかえ用ラクラク eco パック」をつめかえずに直接セットして使用できるスマートホルダーのオンライン販売を開始

#### Recycle(再資源化)

- ・「クイックルワイパー ウエットシート」の袋に再生PETを採用
- ・「メリット ピュアン」と「エッセンシャル スマートスタイル」のシャンプー・コンディショナーボトルに再生PETを10%ブレンド

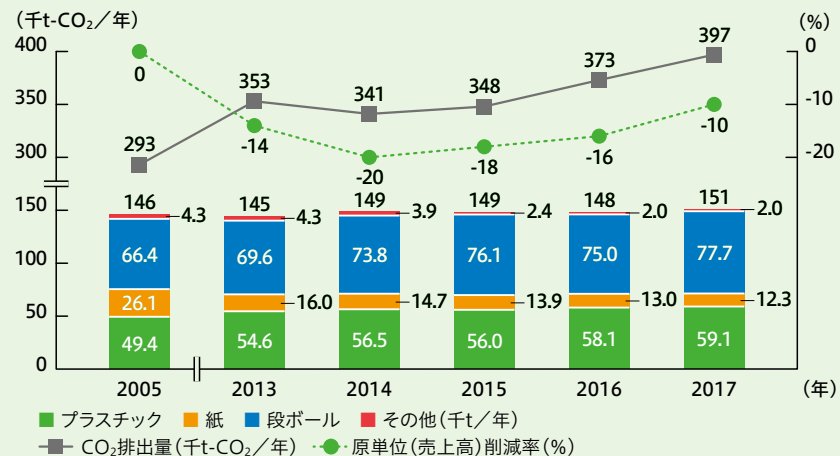
※ シュリンク台紙

熱するとシュリンク(収縮)するフィルムで製品をぴったりと包み、台紙に固定させるパッケージ。プラスチック成形品を使用した従来のパッケージと比較して、樹脂使用量・紙使用量が少なく環境適性に優れている。



→「つめかえ用ラクラク eco パック」「スマートホルダー」について詳しくは P6「心地よく過ごすことがecoにつながる、未来の容器」

容器包装材料使用量の推移



※ 集計範囲:花王(株)

※ 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。

## 具体的な取り組み

### Reduce : 容器包装材料の削減

花王はボトルの薄肉化や、製品の濃縮によるコンパクト化などによる容器包装材料の使用料削減を進めています。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。

2017年の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27件あり、CO<sub>2</sub>排出削減量とコスト削減量はそれぞれ年間で約813トン、約1.2億円となっています。

### Renewable : 再生可能原料への転換

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パウチは、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CO<sub>2</sub>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。

2017年は、新たに「キュキュット大型つめかえ(7回分)ボトル」で容器重量の35%を植物由来ポリエチレンに転換しました。これにより、CO<sub>2</sub>排出量を従来品に比べて約25%削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35%を植物由来ポリエチレンへ転換した大型つめかえボトル

## Reuse : つめかえ・つけかえ製品の推進

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、2017年12月時点のつめかえ・つけかえ製品は289品目に上っています。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。2017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、9万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。

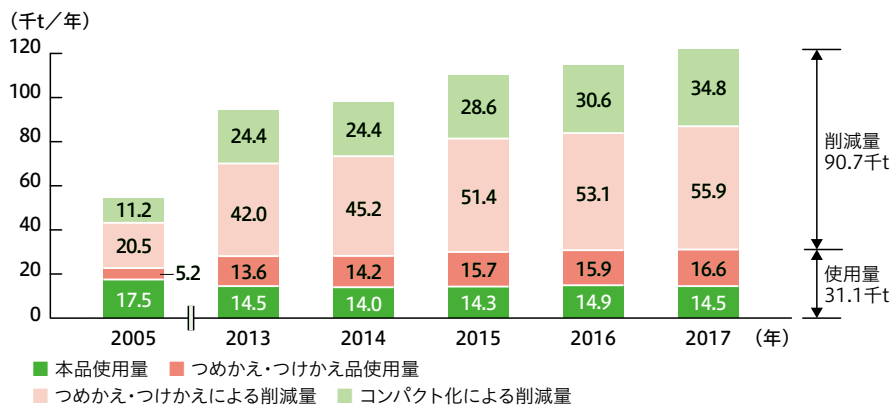
こうした継続的な4R視点での技術開発により、「環境宣言」を発表した2009年以降の樹脂削減総量は、約59万トンに上ります。

2017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」をさまざまなシャンプー・コンディショナーのつめかえ用製品に採用しただけでなく、ボディソープの「ビオレu」にも採用しました。

ケミカル事業部門においては、販売した製品容器を再利用する(テイクバックシステム)活動を進め、環境負荷の低減に努めています。

2017年は顧客企業向けに使用している1トンコンテナ(IBCコンテナ)を18,130基回収し、再利用しました。

つめかえ・つけかえ製品のあるカテゴリーのプラスチック使用量と削減量の推移



※ 集計範囲: 花王(株)

## Recycle : 再生材料の導入

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」の計量スプーンには、100%再生樹脂を導入しました。これによるCO<sub>2</sub>削減量は、年間で約2,800トンです。

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やウエットシートの繊維には、リサイクルした再生PETを100%使用しています。これによるCO<sub>2</sub>削減量は、年間で約1,400トンです。

2017年は、「クイックルワイパー ウエットシート」の袋に再生PETをPET樹脂重量の80%ブレンドしたものを導入しました。



再生PETをPET樹脂重量の80%ブレンドした「クイックルワイパー ウエットシート」