

花王のアプローチ

花王は、工場や事務所から発生する廃棄物の削減、再資源化、最終処分量の削減を進めています。また、お客さまが製品を使用した後に廃棄する、容器包装やおむつなどの重量の削減に努めています。さらに、工場や事務所から発生する廃棄物が適切に処分されていることを確認するため、廃棄物処理業者を訪問し現地監査しています。

社会的課題と花王が提供する価値

認識している社会的課題

地球上の資源が有限であること、世界中で人口が増加し生活水準が向上してきていることから、いままでの一方向の経済モデルでは暮らしがいずれ成り立たなくなります。そこで、高い資源生産性を実現することをめざし、世界中で循環型社会を構築する動きが加速しています。

発生する廃棄物の量の増大に対応した社会基盤としての廃棄物処理システムが十分に整備されていない地域では、廃棄物の放置や処分場の管理が不十分なため、人への健康被害や環境汚染を起こす例が多くあります。また、消費後の生活者の不適切な廃棄行動により、海洋プラスチック廃棄物の増加を引き起こし、海洋や沿岸の生態系に悪影響を及ぼしています。

花王が提供する価値

花王は、資源生産性を高めるための活動、社会と協働した活動を数多く行なっています。

工場や事務所から発生する廃棄物を削減する活動、製品で使用する原材料を削減する活動、リサイクルを

推進する活動などは、資源生産性を高める効果があります。

また、すでに環境中に流出した廃棄物を回収する取り組みや、今後流出する可能性のある廃棄物を抑制する取り組みは、海や陸域の生態系の保護等に大きく寄与する活動です。

「2030年のありたい姿」の実現に関わるリスク

社会が求めるレベル以上に資源生産性を高めるためには高レベルの技術開発を行なう必要があります。それらの活動を行なわなければ、レピュテーションの低下や資源の枯渇・廃棄物の増加を招き、ひいては事業の継続が困難になります。

また、廃棄物処理システムの社会基盤が不十分な状態のまま今以上に製品の消費が行なわれると、その地域の清潔・衛生を損なう可能性があります。

「2030年のありたい姿」の実現に関わる機会

花王の工場における資源生産性を高めることで必要な資源量を少なくすることができ、将来の資源制約下

でも花王の存続可能性を高めることとなります。

そして資源消費量の少ない製品を提供することは、今後の資源制約が厳しくなる社会において、すでに社会基盤に制約のある地域において、消費者の清潔・衛生に役立つことが可能となります。

すでに自然界に流出した廃棄物を企業レベルで積極的に回収することは、自然界のレジリエンス向上に役立ちます。

貢献するSDGs



廃棄物 103-1,103-2,103-3

花王のアプローチ

方針

事業活動に伴う廃棄物の削減

花王は、工場や事務所から発生する廃棄物等の発生量を削減し、発生した廃棄物等については社内外での再利用、リサイクルを進めています。廃棄物発生量の削減目標を掲げ、グループ全体で取り組んでいます。

工場においては、原材料ロスや製品ロスの削減を進めています。たとえば、液体状の製品の場合、一つの生産設備で生産する製品を切り替えるときに、配合用タンクや貯蔵用タンクの洗浄で排水汚泥が発生します。シート状製品の場合は、材料を交換するときに使い切れない部分が発生します。このようなロスの発生内容に応じたロス削減対策を常に検討し改善を重ね、削減を進めています。

発生した廃棄物は、リサイクルが可能なように分別を徹底し、より適切な方法を選定し、委託業者と協力してリサイクルを進めています。リサイクル量や最終処分量も発生量と併せてモニタリングし、廃棄物処理方法全体の改善に取り組んでいます。

容器包装使用量の削減

花王は、容器包装使用量を削減するために、使用する樹脂量の削減、内容物の濃縮化等による容器包装のコンパクト化、つめかえ用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。



→ P79「エコロジー>容器包装」

製品の材料使用量の削減

花王は、おむつやシート製品など、お客さまの使用後に製品そのものが廃棄物になる製品を提供しています。花王は、製品機能を確保すると同時に、材料使用量を削減する技術を開発し、廃棄物削減に貢献しています。

廃棄物の不法投棄防止

工場や事務所から排出される廃棄物の処理を処理業者に委託する場合、不法に投棄されるリスクがあります。花王は、このリスクを低減するため、定期的に処理業者を訪問し、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、廃棄物処理業者の契約情報や適正処理調査結果などをデータベース化し、不法投棄防止を確保しています。このシステムは不法投棄を防止する「電子マニフェストシステム」に連動しており、併せて不法投棄防止を確実なものにしています。

PCB廃棄物を適正に保管・処理

ポリ塩化ビフェニル(PCB)は、絶縁油として変圧器や安定器等で利用されてきましたが、難分解性のため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。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。

国内リサイクルの推進

花王は、国内資源循環の社会の構築をめざし、やむを得ず排出する廃棄物は国内でリサイクル、最終処理することを原則に、廃棄物処理業者を選定しています。

体制

廃棄物に関する活動は、レスポンシブル・ケア(RC)推進体制で管理しています。活動内容はそれぞれ年1回開催されるRC推進委員会、日本RCミーティング、グローバルRCミーティングで報告され、重要な内容については社長を委員長とする内部統制委員会に報告されます。花王の工場・事務所で発生する廃棄物の大半を占める工場を管理するSCM部門は、全工場の環境担当者が参加する環境部会を開催し、各工場の廃棄物削減やリサイクル活動に関する目標に対する進捗管理やベストプラクティスを社内展開しています。

廃棄物処理業者の現地確認は、SCM部門、購買部門、ロジスティクス部門、情報システム部門、販売部門、関係会社で協働し、計画的に実施しています。

また花王は、環境関連データを一元管理するデータベースを用いて、データの信頼性を確保し、業務を標準化・効率化することで、的確な活動展開につなげています。

中長期目標と実績

2020年中期目標

花王グループの全拠点における廃棄物等発生量の2020年削減目標は、毎年0.5%の削減を目標に、2013年に設定しました。日本花王グループの全拠点における最終埋立処分率の目標は、段階的にレベルアップしてきました。2004年に0.5%以下で開始し2007年には0.2%以下、2010年以降は0.1%以下としています。

廃棄物に関する目標

項目	対象範囲	2018年目標	2019年目標	2020年目標
廃棄物等発生量※1	花王グループ全拠点	32%削減	33%削減	33%削減
最終埋立処分率※2	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

中長期目標を達成することにより期待できること

コスト低減あるいは収益拡大

廃棄物の削減は生産性向上により達成できることから、製造原価の低減に直結しています。また発生した廃棄物の処理コストの低減にも寄与しています。

社会に及ぼす効果

廃棄物等発生量の削減、最終埋立処分率を削減するために実施するリサイクル推進、製品で使用する資源量を削減することなどによる資源生産性を高める活動は、循環型社会の形成推進に貢献し地球1個の暮らしの実現に向けて重要なアプローチです。

2018年の実績

1. 廃棄物等発生量

2018年は各事業場での削減活動の効果等で、廃棄物等発生量は前年より3千トン減少、原単位(売上高)削減率は1%改善して26%となりましたが、目標の32%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。

廃棄物等発生量のうち有害廃棄物量は22千トン、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。

2. リサイクル

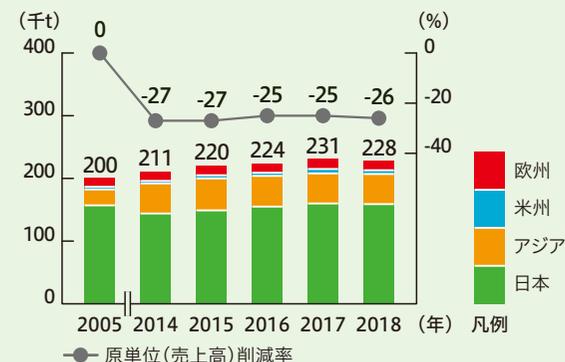
再使用・リサイクル※された廃棄物等は211千トン□、リサイクル率は93%でした。

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14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

2018年は廃棄物等発生量に改善の傾向が見られたものの、2020年目標との乖離を縮小することが課題であり、引き続き低減に向けた活動に努めていきます。

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年度以降は国際会計基準(IFRS)にて算出しています。

3. 処理業者施設の確認

2018年は、175社の処理業者にご協力いただき、225施設処理現場の確認を行ないました(日本)。その結果、花王の評価基準で不適合だった処理業者はありませんでした。

4. PCBの適正な保管・処理

2018年は、高濃度PCB廃棄物を1,126台、低濃度PCB廃棄物を73台処理しました。現在、和歌山、川崎、すみだ、鹿島、小田原、KCMK熊本で保管しています(日本)。

ステークホルダーとの協働

廃棄物セミナーや講習会等での事例紹介

日本では、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、処理業者で多く発生していると報告されています。

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、自ら行なっている伝達情報の改善点を見出すために、さまざまな廃棄物セミナーで事例紹介を行なっています。

これらの活動の結果、2018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

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実施しています。これはサプライヤーが調達する包装材料の削減に寄与しています。

一部の製品にリサイクル材を利用しています。1960年代から粉末タイプの衣料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います。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、リサイクルPP樹脂を、1994年発売のフロア用掃除道具「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PET樹脂をそれぞれ使用しています。また、「クイックルワイパー」とフロア用掃除シート「クイックルワイパーシート」の袋、台湾で販売している「花王シャンプー」などの容器にリサイクルPET樹脂を利用しています。



→ P79「エコロジー>容器包装」

開発・生産・販売における取り組み

廃棄物発生量の削減

花王は、液体製品を多く扱うため、製品切り替え時に実施するタンク洗浄による濃厚排水の処理により発生する汚泥の削減は大きな課題です。

花王インダストリアル(タイランド)では、排水のCOD濃度に応じて、別々の排水処理設備で処理することで排水処理場の汚泥発生量抑制に成功し、廃棄物削減に貢献しています。ファティケミカル(マレーシア)でも汚泥の脱水設備の導入を検討しています。

小売業者における廃棄物発生量削減に貢献するために、製品を小売業者にお届けするために使用される箱の利用量の削減を、小売業者の理解・協力のもと実施しています。

廃棄物のリサイクル強化

おむつや生理用品を製造する際に発生する廃棄物を、プラスチックパレットにリサイクル化する取り組みを進めています。花王のマトリックス運営組織の強みを活かし、研究所など関連部門が協力し合い、花王の工場内でテスト運用を2016年から開始しました。2018年までに413トンの廃棄物をプラスチックパレット約26,500枚にリサイクルしました。

食堂廃棄物のリサイクル

豊橋工場では、食堂における廃棄物のリサイクルを推進しています。2018年は、食堂で発生する廃食油を有価で買い取りディーゼル燃料にリサイクルする業者と新たに契約を結びました。

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

生活者が製品を使用した後で廃棄物となる製品の材料使用量削減と容器包装に使用される原材料の削減を継続しています。

製品の材料使用量削減の取り組みとして、たとえば、2018年グッドデザイン賞を受賞したテープタイプの紙おむつ「メリーズMサイズ」では、1990年の製品に比べ製品機能を上げつつ、37%製品重量を削減できました。

プラスチック容器包装の使用量削減の主な活動は、つめかえ・つけかえ製品の推進です。



→ P79「エコロジー>容器包装」

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。

人と環境にやさしく、持続可能な社会の発展を支える化学の推進に貢献した点が評価され、第16回「グリーン・サステイナブル ケミストリー(GSC)賞 経済産業大臣賞」を受賞しました。

テイクバックシステムの構築

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。

2018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18,524基回収し、再利用しました。