

環境報告書
'97

SHISEIDO

資生堂エコポリシー

資生堂グループは、環境に関する経営方針として、
1992年1月に『資生堂エコポリシー』を定めました。

資生堂はすべての事業活動において地球環境の保全に努めるため

- ① 生態系に配慮し、資源・エネルギーを大切に利用します。
- ② 環境に負担をかけない新技術の開発と応用を促進します。
- ③ 一人ひとりの環境保護意識の向上を図ります。
- ④ 地域や社会との連携に努めます。

C O N T E N T S



1. 資生堂の環境マネジメントシステム	4
1.1. 環境方針	4
1.2. 組織体制	6
1.3. 環境に影響を及ぼす可能性のある要素	8
1.4. 資生堂グローバル・エコスタンダード	10
1.5. 環境目標	12
2. 具体的な活動状況	14
2.1. 中味を中心とした商品の環境への取り組み	14
2.2. パッケージを中心とした商品の環境への取り組み	16
2.3. 生産の環境への取り組み	18
2.4. 物流の環境への取り組み	22
2.5. 販売の環境への取り組み	24
2.6. オフィス活動の環境への取り組み	26
2.7. トピックス	28
3. その他の事項	32
(1) 法的問題	32
(2) 緊急時の対応	32
(3) 社員教育	32
(4) 社会との協力関係	33
(5) 社会貢献	33
(6) 外部に公開する資料	33
付：データ編	34

ごあいさつ

1972年にローマクラブが警告した「地球規模の環境問題」からすでに四半世紀が経過し、この環境問題は全世界的な取り組み段階に移りつつあります。このような中、資生堂は「社会とともにある企業」としての経営理念に基づき、着実に取り組んでまいりました。

90年代に入っては、1992年の「地球環境サミット(UNCED)」開催を控えていたこともあり、グローバルな視点からの対応にも着手し、業界他社に先駆けて製品からフロンガスを全廃しました。1991年7月には「地球共生委員会」を発足させ、1992年1月には環境基本方針としての「資生堂エコポリシー」を策定、公表しています。さらに昨年10月には、ISO14001の認証を取得し、本規格に沿ったマネジメントシステムの構築も進めております。

昨年12月には「地球温暖化防止京都会議」が、日本を議長国として開催されました。この会議は人類の未来を決定する大きな意義のある会議のひとつであると認識しております。

わが社は「21世紀グローバルNo.1」を目標に、お客さまや社会にクオリティーにおいてもNo.1と評価される会社作りを目指しております。生活文化を創造する企業の責務として、21世紀初頭に達成を目指す環境基準を「資生堂グローバル・エコスタンダード」として定め、新たな取り組みを開始いたしました。本報告書でその内容を詳細に記載させて頂きました。わが社の環境に対する積極的な取り組みについて、ご理解いただければと存じます。

1998年1月1日

株式会社 資生堂
取締役社長

弦 詢 明



1. 資生堂の環境マネジメントシステム

1. 1. 環境方針

資生堂は、1991年に新企業理念を、1997年に企業行動宣言—THE SHISEIDO WAY—を定めました。

企業理念

企業使命・事業領域

私たちは、多くの人々との出会いを通じて、
新しく深みのある価値を発見し、
美しい生活文化を創造します

行動規範

1. お客様の喜びをめざそう
2. 形式にとらわれず結果を求めよう
3. 本音で語りあおう
4. 広く深く考え、大胆に挑戦しよう
5. 感謝の心で行動しよう

『THE SHISEIDO WAY』

“お客さまとともに”

美しくありたい、健やかでありたい、幸せでありたい。
このお客さまの願いを、お客さまとともに育み、
優れた品質と価値の創造を通じて、豊かに、かたちにしていきます。

“取引先とともに”

こころざしを同じくする取引先と、よきパートナーシップで連帯します。
そして、誠心誠意、目標に向けて、互恵の努力を続けます。

“株主とともに”

質の高い成長を通じた正当・健全な成果の蓄積・提供と、透明な企業経営により、
株主の理解と共感を得る活動に努めます。

“社員とともに”

社員一人ひとりの独創性と多様性が、わたしたちの財産です。
その能力の限らない飛躍と活動を応援し、公正に評価します。
そして社員のゆとりと豊かさの充実に努め、ともに成長していくことをめざします。

“社会とともに”

すべての法律を遵守します。
安全と地球環境への配慮を、なにものにも優先します。
わたしたちは、地域社会と連携し、国際社会との調和を図りながら、
持てる文化資本をベースに、グローバルレベルの美しい生活文化を創ります。

SHISEIDO

資生堂エコポリシーはTHE SHISEIDO WAYの「社会とともに」に掲げている
『地球環境への配慮を、なにものにも優先します。』を具現化するための環境に関する経営方針です。

資生堂エコポリシー（環境に関する経営方針）

資生堂はすべての事業活動において地球環境の保全に努めるため

- ① 生態系に配慮し、資源・エネルギーを大切に利用します。
- ② 環境に負担をかけない新技術の開発と応用を促進します。
- ③ 一人ひとりの環境保護意識の向上を図ります。
- ④ 地域や社会との連携に努めます。

資生堂はすべての事業活動において地球環境の保全に努めるため

1 生態系に配慮し、資源・エネルギーを大切に利用します。

生態系は生きるものすべてが織りなす世界です。生物はお互いに関わり合って生きています。その生態系のバランスが崩れると、生物が減ってしまったり、絶滅の危機に直面します。人間が保護したために増えすぎて、かえって環境を悪化させた動物の例や、自然保護のため川に放った魚が他の生物を死滅させた例など、自然の仕組みはとても微妙です。私たち人間もその世界の一員であることを自覚し、生態系を守る配慮を忘れてはならないと考えます。

それと同時に、資源やエネルギーが無限の産物でないことを理解することも大切です。無駄のない使い方を工夫する努力、それが資源を大切にすることにつながります。

資生堂は、事業活動において生態系に配慮し、資源・エネルギーを大切に利用します。

2 環境に負担をかけない新技術の開発と応用を促進します。

米をといだあとの水も川を汚すように、自然から生まれたものでも、自然のサイクルに合わなければ生態系を壊します。私たちが生み出すものが環境に与える影響を最小限にし、自然のリサイクル・システムに近づけることは企業の使命です。

資生堂は、難分解成分の排除、廃棄物の削減など、これまでの技術をもっともっと発展させて、人々の豊かな生活に貢献すると共に、環境に負担をかけない新技術の開発と応用を促進します。

3 一人ひとりの環境保護意識の向上を図ります。

私たちの会社が、どんなに積極的に環境保護に取り組み、自然に配慮した技術を開発しても、そこに働く人たちの行動がつかない限り、企業の活動は底の浅いものになってしまいます。まず、私たち一人ひとりの意識や行動が地球環境を考えたものであること、それが企業の活動を支えます。

資生堂では、省エネルギーやゴミの分別など、身近な活動を通じて、一人ひとりの環境保護意識の向上を図ります。

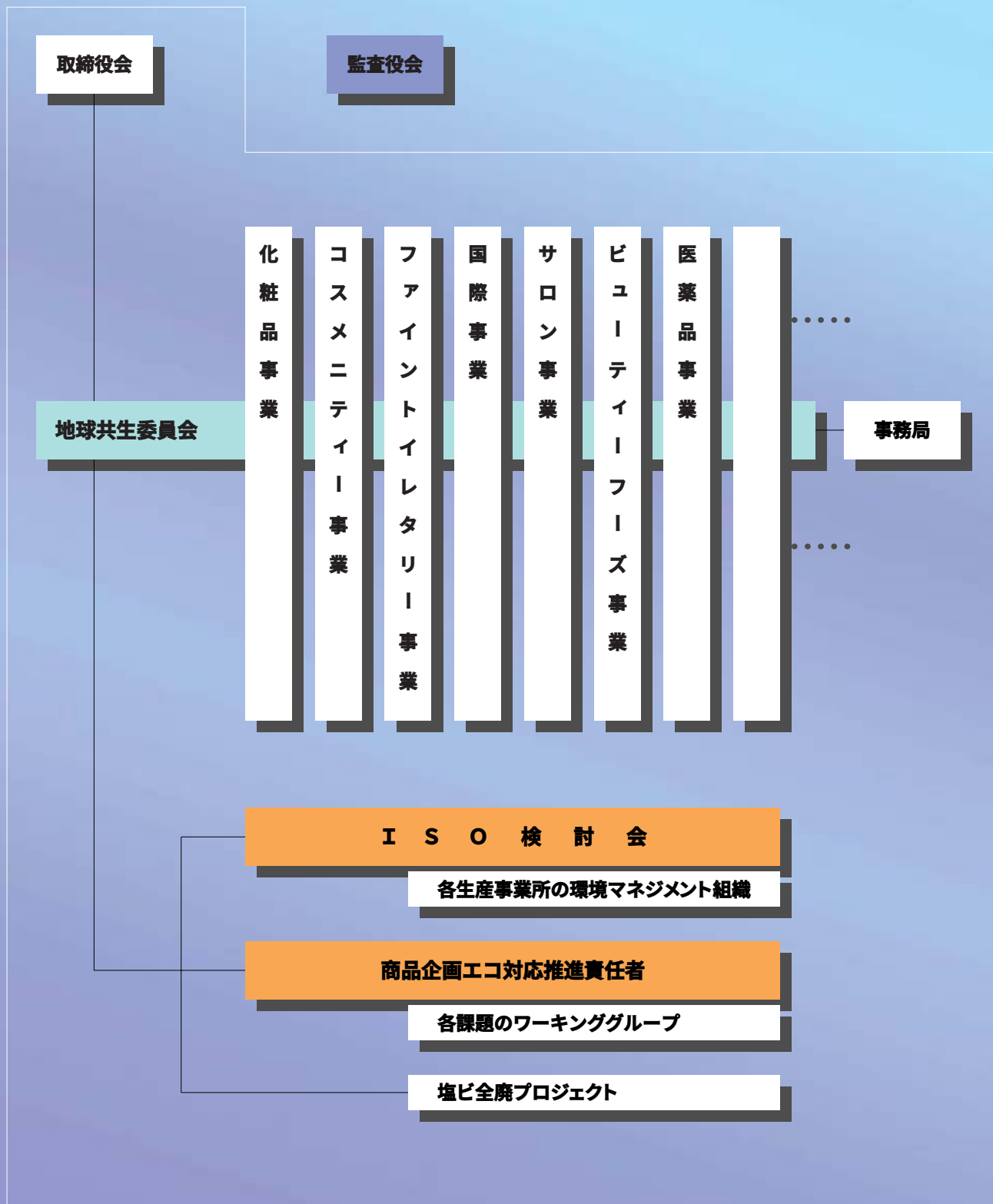
4 地域や社会との連携に努めます。

魚の住むきれいな川や森林浴のできる森、子供と自由に遊べる広場のある場所は、誰もが望む風景です。住んでいる町の環境が守られていると、とても豊かな気持ちになります。このような自然を守る活動は企業の力だけでは実現することが出来ません。事業所の近隣の方々や他の企業の方々、行政の方々などとの協力関係がぜひとも必要です。

資生堂は、地域や社会との連携に努め、環境の保全を進めます。

1. 2. 組織体制

資生堂では、地球共生委員会を中心として、環境問題への取り組みを進めています。



地球共生委員会

目 的	資生堂グループ全体の環境問題に関する方針・行動計画等の審議、決定、方向づけの機関。
委員長	専務取締役 田原定明（環境担当役員）
委 員	化粧品事業本部長 他、役員・部門長20名
事務局	生産技術部環境管理G 担当者4名

ISO 検討会

目 的	ISO14001 認証取得活動を中心とした生産事業所における環境マネジメントシステム構築のための検討会。 本会では下記の課題についても検討する。 ①生産部門における産業廃棄物の削減計画 ②省エネルギー対策 ③排水処理等、公害管理状況の把握 ④上記他、生産事業所の環境に関する諸問題
メンバー	各生産事業所のISO 認証取得推進メンバー
事務局	生産技術部環境管理G

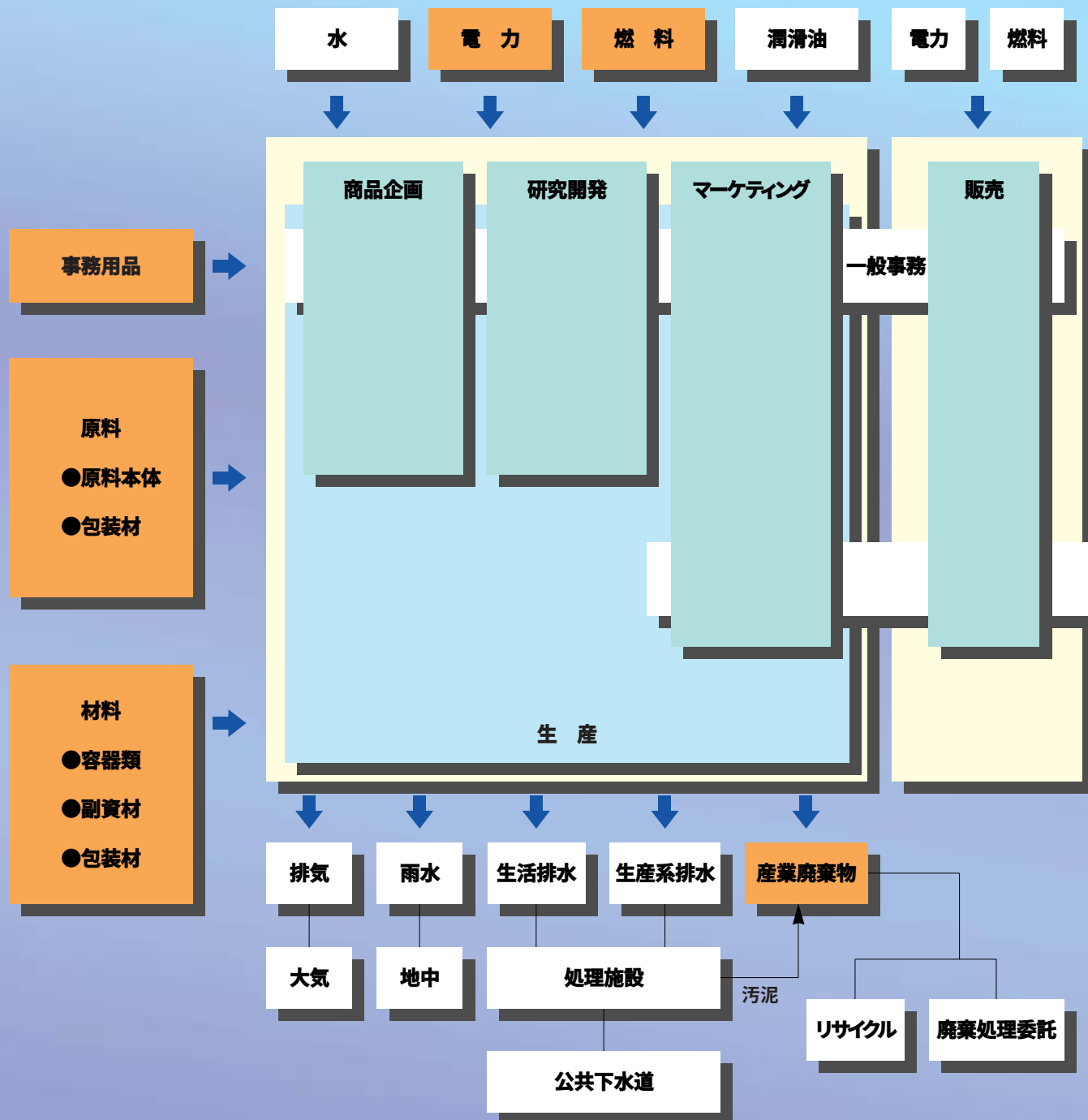
商品企画エコ対応推進責任者

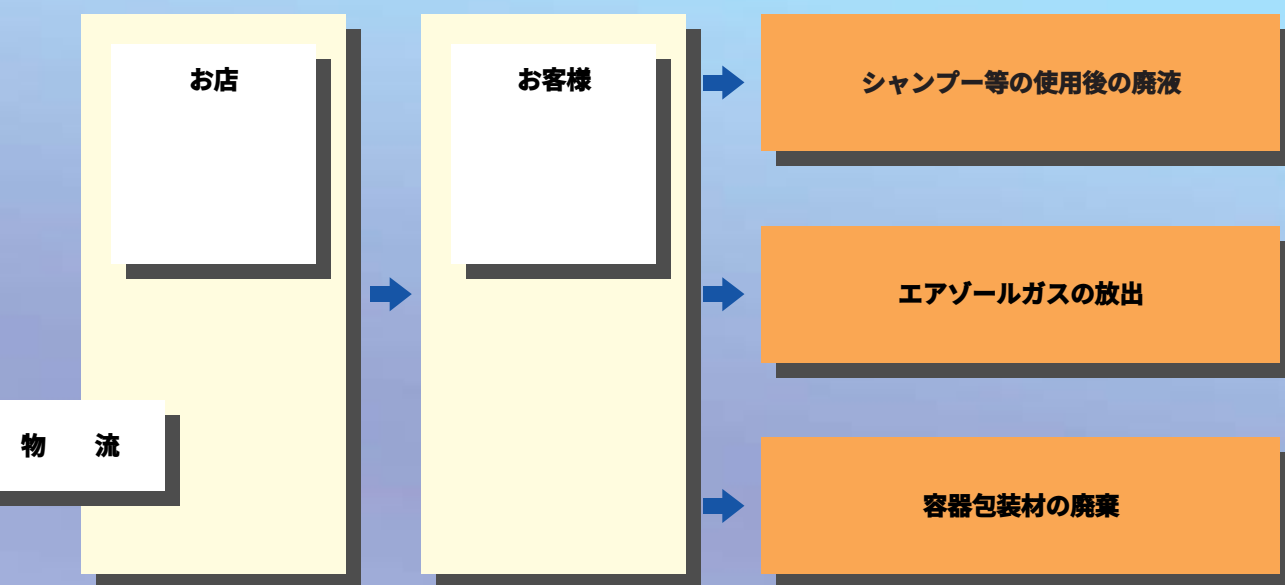
目 的	商品開発エコスタンダードにもとづいた商品の環境対応を推進するための責任者。商品個々の環境対応については、エコ点数をつけて評価する。
責任者	各事業部門の商品企画の責任者
任命者	地球共生委員会委員長

塩ビ全廃プロジェクト

目 的	ポリ塩化ビニル類の使用を全廃するための進捗管理と技術的課題の検討を行うプロジェクト。
メンバー	事業部門 生産技術部 購買部 等の実務担当者
事務局	購買部

1. 3. 環境に影響を及ぼす可能性のある要素





資生堂では、原材料を購入し、電力などのエネルギーや水を使用して、主に化粧品を生産し、ガソリンなどの燃料を使用して製品を輸送・販売しています。生産の過程では、産業廃棄物が発生します。

ここで取り組みが必要な主なものは、①原材料の環境配慮、②産業廃棄物の削減、③排水浄化や土壌汚染防止、有害物質の排出規制等の公害規制に関する管理の徹底、④エネルギーなどの効率的な利用、です。

販売された製品は、お客さまのところで使用され、空になった容器包装は、廃棄されます。

ここで取り組みが必要な主なものは、①環境に排出されるもの（シャンプーなどを終えた後の排水、エアゾールガスなど）の環境適合性の向上、です。

資生堂のオフィスでは、業務を行うために紙などの事務用品を使用しています。仕事の過程では、一般廃棄物が発生します。

ここで取り組みが必要な主なものは、①事務用品のグリーン購入、②一般廃棄物の分別回収、③ペーパーレス化など、です。

資生堂ではこのような環境に影響を及ぼす可能性のある要素について、地球共生委員会を中心に、商品開発、生産・調達、物流、販売の各段階のマネジメントシステムを構築して対応を図っていきます。

1. 4. 資生堂グローバル・エコスタンダード

統一
コンセプト

「自然と社会」と共生する資生堂

資 生 堂 エ コ ポ リ シ ー

資生堂はすべての事業活動において地球環境

基本方向

社会環境

ISO14001認証取得企業増加
企業の社会的責任増加
天然資源の枯渇

廃棄物処分場の不足
リサイクル運動の高まり

法 律

環境基本法制定
廃棄物処理法改正
大気汚染防止法改正
容器包装リサイクル法制定

包装廃棄物規制令(独)
循環経済法(独)
スーパーファンド法(米)
バーゼル条約

自然環境

地球温暖化
オゾン層破壊
大気汚染
土壌汚染

河川・海洋汚染
砂漠化
熱帯雨林の減少
稀少生物種の絶滅

資生堂は環境問題に対する取り組みを進めるため、「資生堂グローバル・エコスタンダード」を定めました。

「資生堂グローバル・エコスタンダード」は、「商品開発編」「生産・調達編」「物流編」「販売編」の4つから構成されています。それぞれの編は、①基本方向、②基本方向を「自然環境、社会環境、法律」に則して具体化した設計基準・活動基準、③設計基準・活動基準を運用するための運用基準、の3部から構成されます。

4編の中で、最も基本となるのが「商品開発編」です。商品開発には「企画」「意匠」「設計」などのプロセスが関わり合っており、生産・調達、物流、販売など、社内の活動に影響を与えるだけでなく、お客さまの生活にも深く関わってきます。この商品開発のプロセスで環境への配慮を考えるための設計基準が、「資生堂グローバル・エコスタンダード／商品開発編（商品開発エコスタンダード）」です。

の保全に努めるため、

- ① 生態系に配慮し、資源・エネルギーを大切に利用します。
- ② 環境に負担をかけない新技術の開発と応用を促進します。
- ③ 一人ひとりの環境保護意識の向上をはかります。
- ④ 地域や社会との連携に努めます。



資生堂グローバル・エコスタンダード

商品開発 エコスタンダード

自然と社会にやさしく、経営効果の高い商品の企画・設計を推進する。

- 資源の枯渇に配慮した原材料選定
- リサイクルしやすい設計
- 過大包装の抑制

- 人体や環境に有害な物質の排出抑制

生産・調達 エコスタンダード

生産・調達コストと環境コストとの調和を図りながら、生産の効率化を推進する。

- 産業廃棄物の削減
- 環境破壊物質の管理強化
- 公害規制の自主基準値設定

- 省エネルギー活動

物流 エコスタンダード

環境保全とサービスとのバランスを踏まえ、物流の効率化を推進する。

- 輸送用梱包材の削減

- 共同配送の実施

販売 エコスタンダード

廃棄物につながる販売ロスを低減し、効率的な販売活動を推進する。

- 廃棄物の削減

- 営業車台数の削減

各々のエコスタンダードの運用基準

1. 5. 環境目標

資生堂では、次の環境目標に向けた取り組みを進めます。

商品について

2000年度までに、容器包装におけるポリ塩化ビニル類の使用を全廃します。

産業廃棄物の削減

2000年度までに、工場の産業廃棄物のリサイクル率を60%に高め、
最終処分量を1990年度対比、50%削減します。

地球温暖化ガスの削減

2010年度までに、工場での二酸化炭素排出量を、1990年度対比、原単位で15%削減します。

環境マネジメントシステム

国際環境規格であるISO14001の認証を、以下の年度までに取得します。

- 国内工場 ——— 1998年度
- 海外工場 ——— 2000年度

ポリ塩化ビニル類の全廃

ポリ塩化ビニルは安価で成形性に富み、優れた材料特性を持っているプラスチックですが、中に塩素原子があり、燃やすと塩素由来の有毒物質を発生します。またリサイクルを行う場合にも、塩素によって設備が腐食する可能性があります。資生堂では、91年度よりポリ塩化ビニル類の使用を削減し、95年度には90年度対比で83%削減しました。95年度のポリ塩化ビニル類の使用量は全樹脂量に対し、約1.5%です。今後、技術的課題が残るものについて検討を進め、2000年度には容器包装におけるポリ塩化ビニル類の使用を全廃します。

産業廃棄物の削減

資生堂で「化粧品」などを作る際に発生する産業廃棄物は年間約5,000トンです。その内の半分が排水を浄化するときに発生する泥（活性汚泥といいます）です。資生堂では、91年度よりリサイクルによる産業廃棄物削減に取り組んでおり、96年度には90年度対比で30%削減しました。今後も現在の取り組みをより加速し、2000年度にはリサイクル率を60%までに高め、最終処分される産業廃棄物を90年度対比で50%削減します。

地球温暖化ガスの削減

資生堂で「化粧品」などを作る際に最も多く使用するエネルギーは電力です。生産部門において省エネルギー活動は永遠のテーマのひとつであり、今までも新乳化技術の開発や各工程・設備の見直しなどを行ってきました。資生堂では、今後とも継続的に省エネルギー活動を進め、地球温暖化ガスの削減に努力します。

環境マネジメントシステム

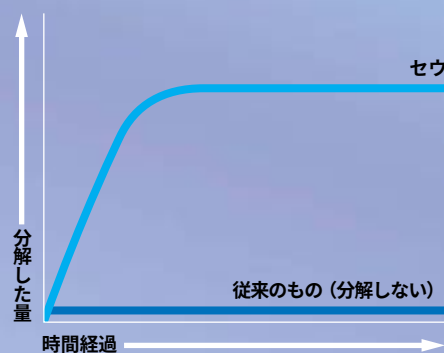
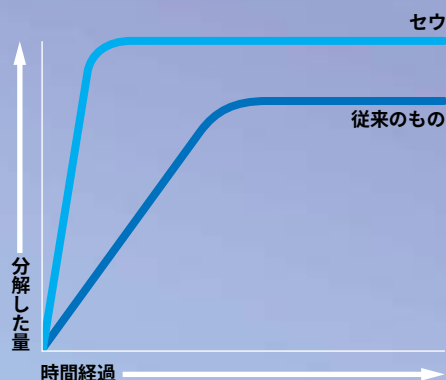
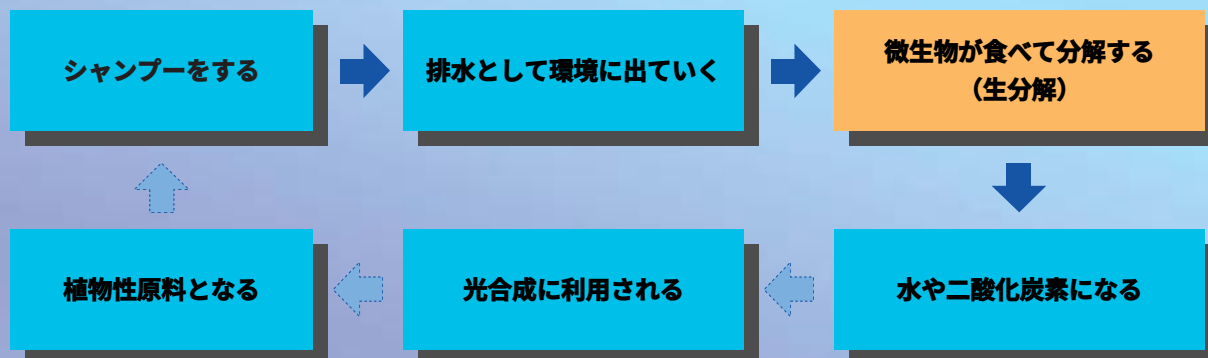
資生堂では、93年度より監査役による環境監査を進めてきました（活動開始；1994年7月）。国内の生産事業所はもちろんのこと、物流部門や海外の生産事業所についても監査を実施してきました。今後は、よりグローバルスタンダードな、第三者からの客観的な評価に基づいたシステムを構築していくために、国内外の生産工場でISO14001の認証取得を進めます。

2. 具体的な活動状況

2. 1. 中味を中心とした商品の環境への取り組み

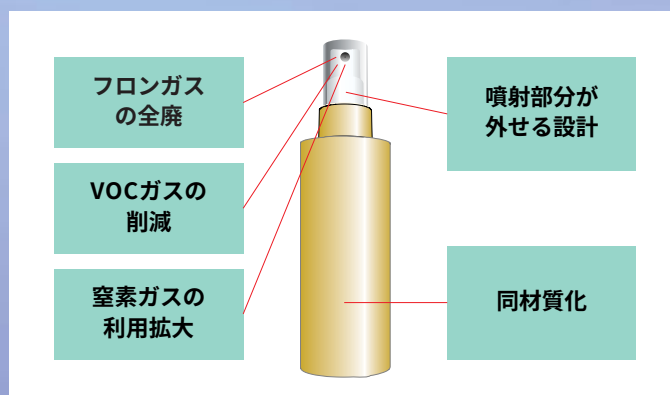
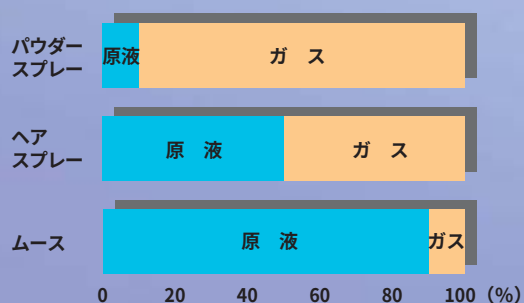
生分解性

生分解性とは、環境中に排出された液が、微生物によって食べられ、分解される能力をいいます。



エアゾールの環境対応

エアゾール製品に含まれるガスの割合



(1)生分解性向上

①シャンプー

資生堂が開発した「N-アシル-N-Tメチルタウリン塩 (AMT)」は、天然ヤシ油と生体関連成分からつくいだした界面活性剤で、天然油脂などから作られる石鹸と同様、生分解性にすぐれています。

資生堂では、この他の原料についても、生分解性のテストを行い、全ての原料の分解性向上に努めています。このような研究成果を元に、生分解性を最高水準まで高めた「セウ」シリーズ(1997年2月発売)が誕生しました。

②リンス・コンディショナー

一般に使用されているリンス剤には「四級アンモニウム塩」が使用されています。この原料は、なめらかでくし通りを良くするリンス機能に優れ、高級アルコールと併用することで粘性のあるゲルを形成するので、手に取りやすく、髪にも塗りやすいという効果が得られます。しかし生分解性が良くないという欠点も持っています。

資生堂が開発した「脂肪酸アミドアミンLグルタミン酸塩」は、パームヤシ油やサトウキビ由来のアミノ酸など、植物由来の原料から出来ており、従来のリンス剤と比べ、生分解性が高いのが特徴です。

「セウ」シリーズは、コンディショナーについても生分解性向上の技術を応用し、中身の設計を行っています。

(2)エアゾールの環境対応

①エアゾールガスの環境対応

エアゾール製品には、手を汚さずに連続的に中味を広範囲に塗布することができるといった、他の製品には無い特徴を持っています。資生堂でもこの特徴を生かし、髪類の製品などを商品化しています。

しかし、中味を噴射する際に用いるガスは大気中に放出され、環境に影響を与えます。資生堂では、オゾン層破壊の要因となるフロンガスについては、1989年4月に全廃することを宣言し、翌1990年に全廃を完了しました。さらに、地球温暖化ガスのVOCについても、空気の約7割を占めている窒素ガスなどに替える工夫を行い、削減に努力しています。

VOC 揮発性有機化合物の略称で、エアゾールガスとしてLPG(液化石油ガス)やDME(ジメチルエーテル)などが使用されている。

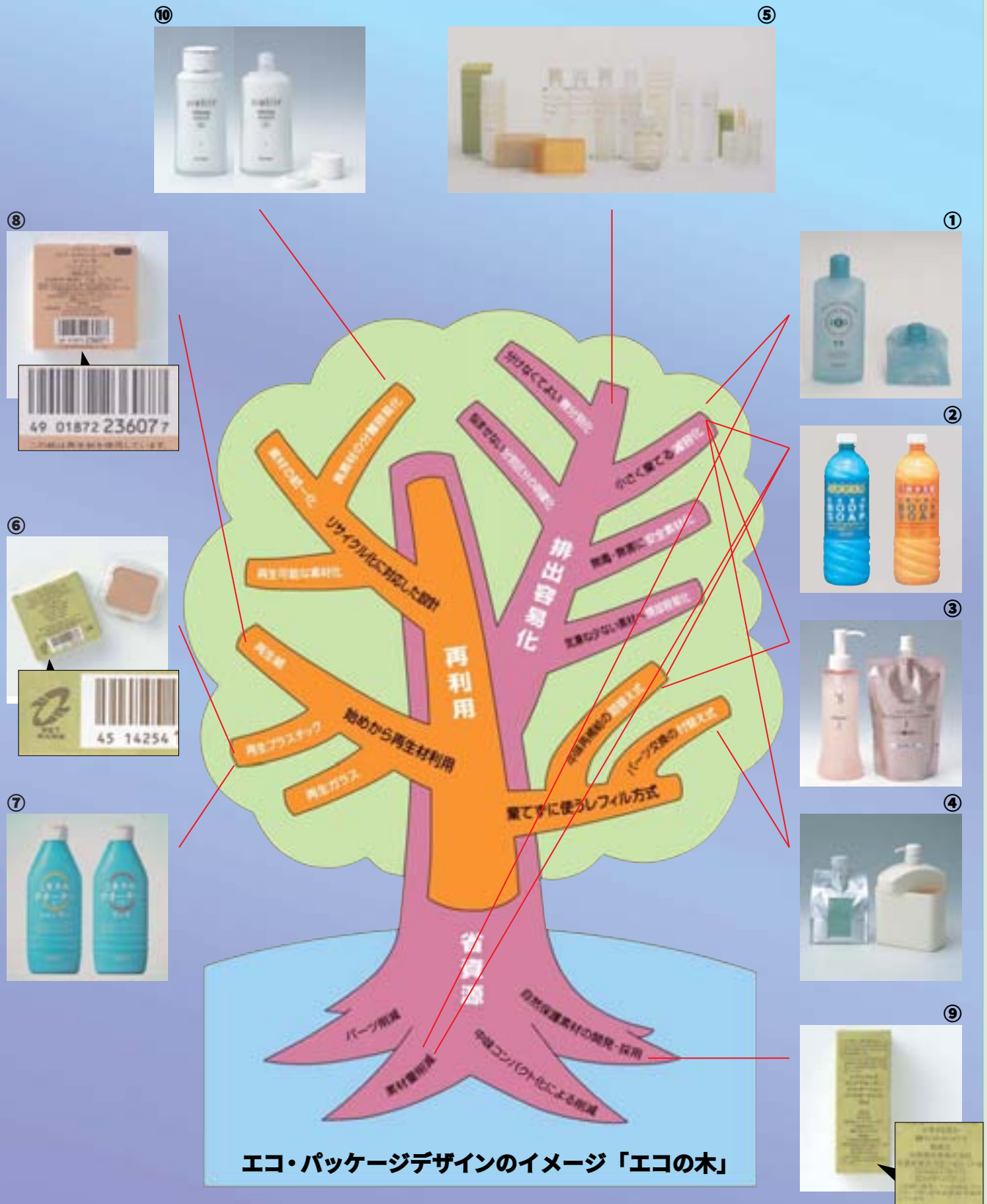
②エアゾール金属缶のリサイクル

エアゾールの金属缶もリサイクルすることは可能です。リサイクルを行いやすくするために次のような工夫を行っています。

- ・噴射部分のプラスチックが外せる設計
- ・容器の上部と銅部に同じ素材を使用

なお、エアゾール製品を廃棄する際には、危険防止のため、火気のない戸外で噴射音が消えるまでボタンを押し、必ずガスを使い切ってから廃棄してください。

2.2 パッケージを中心とした商品の環境への取り組み



(1) 省資源型パッケージの採用

①セウシリーズ

「セウ」シリーズのシャンプーなどのボトルは、一般的なボトルと比較して、プラスチックの使用量を約4割削減しています。さらにボトルの中央に折り畳みやすくするための溝を設け、廃棄する際に折り畳んで減容化できるような工夫をしています。

セウのパッケージは、日本パッケージングコンテストで、通産大臣賞を受賞しました。

②海と太陽の恵みのボディーシャンプー

「海と太陽の恵み」のボディーシャンプーでは、プラスチックの使用量を72%削減したボトルによる詰め替え製品を発売しました。廃棄する場合には、簡単につぶせます。

③ユアシセイドウ化粧水、乳液

「ユアシセイドウ」では、アルミ素材で出来た袋（パウチパック）による詰め替え製品を発売しています。廃棄する場合には、簡単につぶせます。

④ゾートスシャンプー・リンス・コンディショナー

理容室、美容室向けの「ゾートス」シリーズでは、アルミ素材で出来た袋（パウチパック）にディスペンサーを取り付ける製品を発売しています。

中味を使い切った後は新たな詰め替え用製品を購入し、ディスペンサーを付け替えるだけで、使用できます。

(2) 生分解性樹脂の採用

⑤ナチュラルズ

「ナチュラルズ」では、化粧水・乳液などに、生分解する樹脂を使用したキャップを採用しています。

(3) 再生樹脂の採用

⑥ナチュラルズ

「ナチュラルズ」では、ファンデーションの詰め替え製品の容器に、PETボトルの再生樹脂を使用しています。

⑦ミネラルウォーター

「ミネラルウォーター」シリーズのシャンプー、リンスのボトルやクレンジングのチューブに、再生ポリエチレンを使用しています。

(4) 紙器類の対応

⑧再生紙

一個ケースや説明書などは、基本的に再生紙を使用しています。

⑨非木材紙

ケナフ（一年草を原料とした紙）やバガス（サトウキビの搾りかすを原料とした紙）を利用した一個ケースなどもあります。

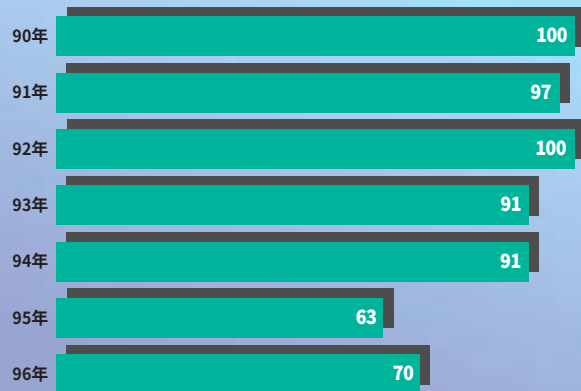
(5) 易分解設計

⑩UVホワイト

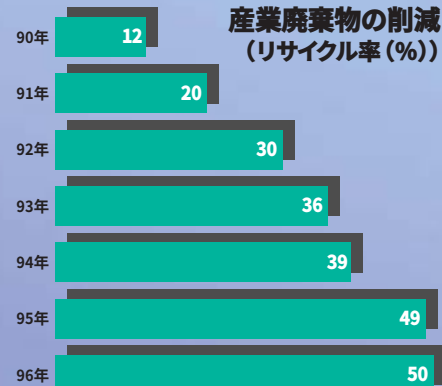
「UVホワイト」では、分別廃棄できるように、ガラス瓶から肩部の飾りを外せる設計としています。このような設計は「ベネフィーク」「ディグニータ」でも採用しています。

2. 3. 生産の環境への取り組み

産業廃棄物の削減
(90年を100とした埋立量)



産業廃棄物の削減
(リサイクル率(%))



(1) 産業廃棄物の削減

工場の生産活動に伴う産業廃棄物の量は年間 5,000トンになります。その半分は排水を浄化する時に発生する泥（活性汚泥）です。この泥の成分は生産するものによって違っており、肥料に変えたり乾燥させて減量化するなど、工場ごとに独自の技術開発を進め、削減に努力しています。

また、紙や金属、ガラス類については、分別収集を徹底させ、リサイクルしています。廃棄物を処理する場合にはマニフェスト制度による管理を徹底しています。

マニフェスト制度 廃棄物を処理する場合に、不法投棄や不適切な処理が行われないように、送り状伝票によって、廃棄物の委託、運搬、処理の各段階での受け渡しを確認する制度

（産業廃棄物の削減の詳細データはP34をご覧ください。）

(2) 地域との交流

各工場では、それぞれの地域特性に合わせた地域美化活動など行っています。また休日などには、工場の施設を地域の皆様に開放し、ご利用いただいています。

さらに地域の環境や景観にも配慮した工場作りを進めています。

掛川工場（左の写真）は、1997年9月29日に開催された「第16回工場緑化推進全国大会」において、平成9年度「緑化優良工場通産大臣賞」を受賞しました。

本制度は、「工場立地法」に基づいて届け出されている「特定工場」の中から、

- ① 緑地等の割合・配置・内容
- ② 緑地等の維持管理
- ③ 周辺地域環境との調和
- ④ 緑地等に対する努力およびその効果

等の点で優れている工場を県知事が通産省に推薦し、同省環境立地局が最終審査を行って、特に優良と認められたものについて通商産業大臣が表彰する制度で、1982年から実施されています。本年は全国で約28,000工場の中から5工場が受賞しました。

また海外においても、フランスのジアン工場では、町並みに合わせたファサード作りを行い、さらに工場建設前に敷地内に植えられていた本数と同じ本数のリングの木を植樹したりして、地域との調和を図っています。



地球温暖化ガスの削減 (原単位)



環境マネジメントシステム (国際環境規格ISO14001の認証取得)

資生堂エコポリシー

ACTION

工場長による
環境管理システムの見直し

環境方針

計画

PLAN

- 1 環境側面
- 2 法的及びその他の要求事項
- 3 環境目的及び環境目標
- 4 環境管理プログラム

CHECK

点検と是正措置

- 1 監視及び測定
- 2 不適合の是正措置、予防措置
- 3 記録
- 4 環境管理システムの内部監査

実施と運営

DO

- 1 体制及び責任
- 2 教育訓練、周知
- 3 情報伝達
- 4 環境管理システム文書
- 5 文書管理
- 6 実務管理
- 7 緊急事態への備えと対処

(3) 省エネルギーに向けた活動

資生堂では、継続的に省エネルギーの取り組みを進めています。

クリームやリンスを製造する場合には、油の成分と水の成分を均一に混合して乳化する工程があります。この工程では多くのエネルギーを必要としていましたが、新たな乳化方法を開発し、エネルギーを7割削減することに成功しました。

このような努力の結果、鎌倉工場(当時、大船工場)では、93年度に、エネルギー管理優良工場(電気部門)として関東通産局長賞を受賞しました。

(省エネルギーの詳細データはP34をご覧ください。)

(4) 環境マネジメントシステムの構築

資生堂では、国際環境規格であるISO14001の認証取得を進め、第3者認証による環境マネジメントシステムの整備を図っていく予定です。

国内生産工場については、久喜工場(左の写真)を手始めに、97年度中には鎌倉工場、大阪資生堂舞鶴工場で、その他の工場についても、98年度中に認証を取得する予定で準備を進めています。

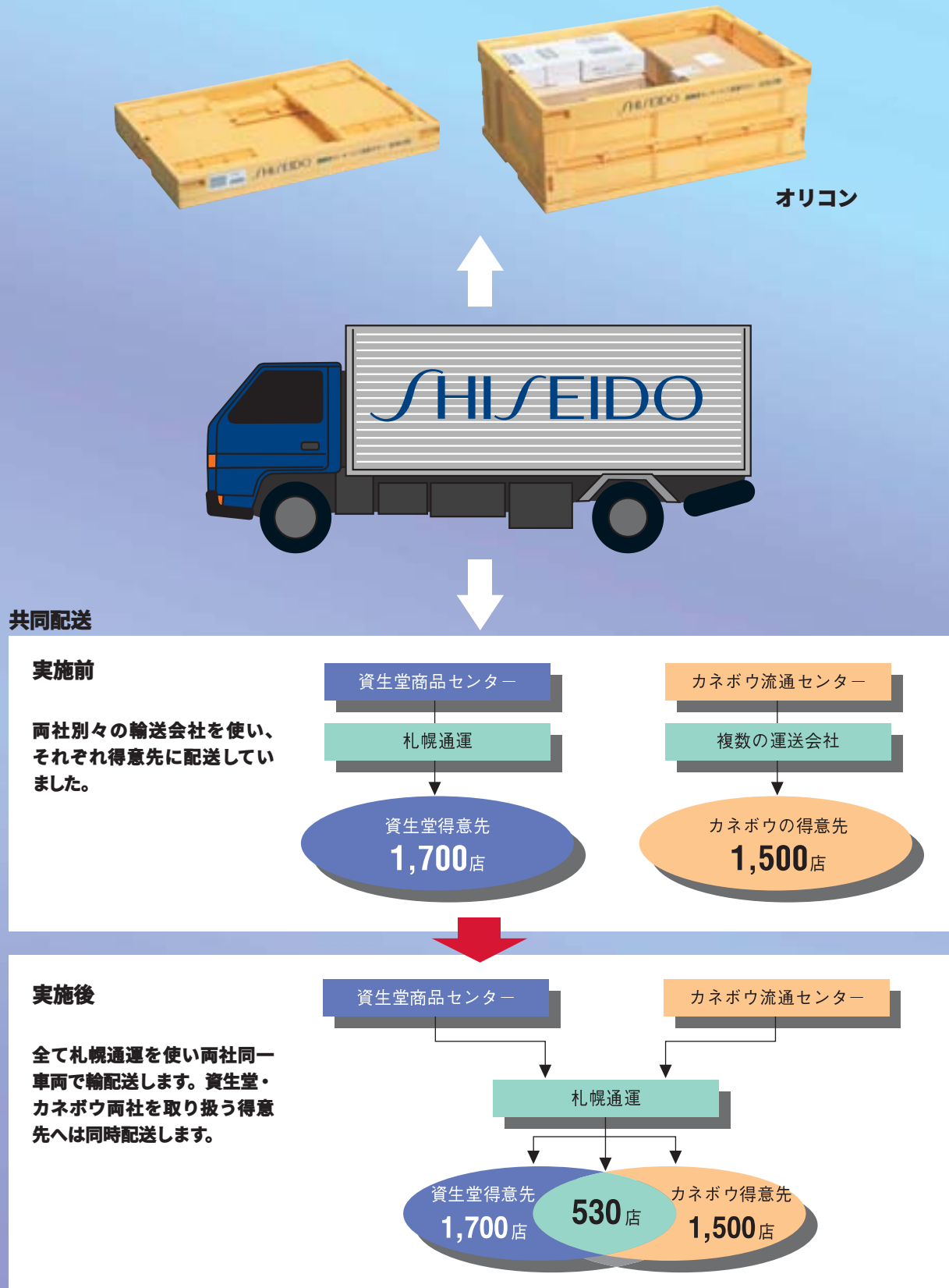
各工場では「資生堂エコポリシー」の理念にもとづいた事業所独自の環境方針を定め、その実現のためのシステム構築を図っています。

1997年10月には、久喜工場が化粧品や石鹸、シャンプー、リンスを製造している工場では国内で初めてISO14001の認証を取得しました。ISO14001は認証取得が目的ではなく、久喜工場では、省資源、省エネルギー、産業廃棄物の削減、リサイクルの推進などを目標にかかげ、認証を受けたシステムで、引き続き環境負荷の低減を図って行きます。(詳しくはP28の「トピックス 97」をご覧ください。)

もちろん、排水処理や騒音防止などについては、自主基準値を設定し、厳しく管理しています。

また海外についても、2000年度を目処に認証を取得する準備を進めています。

2. 4. 物流の環境への取り組み



(1) オリコンの導入

資生堂では1980年より、商品センターからお店へ商品を配送するときに、ダンボールの代わりに折り畳みコンテナ（オリコン）を使用しています。オリコンは商品をお店にお届けした後、折り畳まれて再び商品センターに戻ります。そのため廃棄物が出ません。

(2) 共同配送による物流効率化

地球温暖化ガスの排出増では、輸送部門と民生部門の伸びが、生産部門の伸びを大きく上回っています。

資生堂と鐘紡（株）は、1997年1月より、北海道地区で化粧品の共同配送をスタートさせました。共同配送は、物流の効率化に役立つだけでなく、車両運行数の削減などにより、増加傾向にある輸送部門の地球温暖化ガスの削減にも役立ちます。

共同配送の概要は次の通りです。

1. (株)資生堂と鐘紡（株）それぞれの商品センターから出荷された荷物は一カ所に集約され、同一車両を使用して、両社の化粧品を取り扱う得意先へ配送します。
2. 店頭へ配送されるものは化粧品以外の販促助成物も含めて全て対象とします。
3. 輸配送条件、配送サービスレベルは両社同一とします。
4. 廃棄物を考慮し、配送にはオリコンを使用したリターナブルコンテナ配送を採用します。

本システムには1997年11月にさらにもう1社加わり3社で、共同配送を行っています。

物流の効率化は、地球環境問題に有利に働くことが多いのが一般的です。

資生堂では、今後とも物流の効率化を目指した活動を進めていきます。

2. 5. 販売の環境への取り組み



(1) モデル支社による環境管理体系の構築

資生堂では、販売拠点の環境マネジメントシステムのあり方を検討するために、1997年7月より、資生堂化粧品販売(株)滋賀支社と高知支社をモデル支社として、管理体系の構築を進めています。

販売拠点は地域に根ざした活動を行っています。環境対応においても、地域に則した環境方針が必要です。

モデル支社では、このような環境方針を策定し、それにもとづいて、オフィス活動を進めるほか、輸送用の梱包材の再利用などについても、幾つかの目標を定めて、環境活動を進めています。

このような活動は「販売事業所の環境管理マニュアル」としてまとめ、今後、他の支社にも、順次拡大していきます。

(2) インターネットホームページ「セウネット」

資生堂では、中味・容器ともに環境に配慮したシャンプー、ボディーソープなどの生活まわり商品シリーズ「セウ」(1997年2月発売)のコンセプトを発展させ、地球や自然環境についてダイレクトにお客さまと意見交換を行うインターネットホームページ「セウネット」を1997年9月に開設しました。

「セウネット」では「セウ」の開発コンセプト、商品特長の紹介やお客さまとの意見交換の場である「電子会議室」の設置に加えて、生産工場である久喜工場のISO14001認証取得活動などの紹介も行っています。

「セウ」を担当しているファイントイレタリー事業本部では、インターネットの特長を生かし、売り場や広告だけでは伝わりにくいさまざまな情報を公開する一方、「地球や環境」についてお客さまのリアルな意見をお聞きし、今後の商品開発や既存品の改良に反映させていく予定です。

[セウネットのメニュー]

1. 商品について(中味成分やパッケージの工夫などの情報)
2. セウ宣言(セウの基本理念・基本方針)
3. セウ生産工場(久喜工場のISO14001認証取得活動)
4. ハロースタッフ(セウスタッフの自己紹介とメッセージ)
5. わいわいガヤガヤ(自由参加の意見交換の場)

テーマ1: セウスタッフと話そう

テーマ2: 環境ケアについて話そう

(今後も新たなページを追加してまいります。)

「セウネット」の接続先 <http://www.ceu.co.jp/>

2. 6. オフィス活動の環境への取り組み

オフィス用紙の再生紙使用率
(単位：%)



研究所



工場

エコアイデア募集ポスター



本社



本社の分別回収実績
生木に換算(本)



(1) 再生紙の利用

資生堂では、保存が必要なものや、行政機関への提出物などを除いて、コピー用紙や名刺、封筒、便箋などに全て再生紙を使用しています。
特にコピー用紙については、白色度70%以下のものを使用しており、事務用紙に占める再生紙の割合は75%となっております。

(2) 分別回収

資生堂の本社オフィスでは、1990年12月から紙類、飲料容器の分別回収を行っています。
分別回収の区分は以下の通りです。

[紙 類]	①上質紙、再生紙
	②新聞紙
	③雑誌、チラシ
	④段ボール
	⑤OA用紙
[飲料容器類]	①スチール缶
	②アルミ缶
	③ガラス瓶

この中で、アルミ缶は久喜工場と一緒に久喜市の福祉施設「啓和寮」に寄付しています。

(3) エコアイデア募集

資生堂では、社内のエコ意識を高め、さらに具体的な環境への取り組み課題が何かを知るために、社内で働く人たち全てを対象に、1997年3月～4月に、エコアイデア公募を行いました。

応募総数は584件で、最優秀作1件、優秀作2件が選ばれました。
エコアイデアの受賞作については、具体化を検討しています。

2. 7. トピックス 97

資生堂の生産工場では「資生堂エコポリシー」の理念にもとづいた環境方針を定め、国際環境規格ISO14001の認証取得を進めています。97年度中には久喜工場、鎌倉工場、大阪資生堂舞鶴工場で認証を取得、他の国内主要工場についても98年度中に取得する予定です。

久喜工場の環境への取り組み

久喜工場(埼玉県久喜市)では、1997年10月27日に、ISO14001の認証を取得しました。

【認証登録機関】 (財)日本規格協会環境マネジメント
システム審査登録センター(JSA-E)

久喜工場が取り組んだ環境管理の一端をご紹介します。(久喜工場の環境方針についてはP35をご覧ください。)



環境カード

環境ボードの設置

各職場には、社員への周知徹底を図るため、環境方針・環境管理計画・職場実行計画・教育進捗状況などを掲示した環境ボードを設置しました。



環境ボード

緊急時・非常時の対応

地震や火災などの緊急時・非常時には原料や排水などが工場の外へ流出してしまう可能性があります。周辺の環境汚染を未然に防ぐために、排水溝には随所に簡易遮断版を設け、初期的な流出を防ぎ、さらに社外への出口で遮断ゲートにより完全に漏れをシャットアウトします。

止め砂も常備し、二重三重の防止策を施しています。

止め砂



簡易遮断板



遮断ゲート



CO₂を削減するドライバーズルーム

配送業者のトラックのアイドリングを防止するため、運転手の方には休息していただくための部屋を準備しました。アイドリングストップで地球温暖化や大気汚染につながる排気ガスの削減に寄与します。



省エネルギーへの取り組み

電気を使用する必要のない場所や人のいない場所での消灯を徹底し、電灯やOA機器の消し忘れ防止を呼びかけて、節電を進めています。



劇物毒物管理

毒物劇物については、厳重な管理を行っており、管理責任部門の担当者しか保管室の鍵を扱えません。使用者は数量と用途を帳簿に記録し、むやみに持ち出すことが出来ないようにしています。

廃液についても、そのまま流さないで保管庫に一時保管したうえで、専門の業者に処理を委託しています。



コンポスト

食堂から出た生ゴミは、発酵促進剤をふりかけて有機堆肥にします。自然の恵みを自然にかえす重要なプロセスです。



発酵促進剤

汚泥減容機

排水処理の脱水汚泥は80%の水分を含んでいます。この汚泥を減容機で圧縮して水分を絞り出し、重量を半分にしています。最終的な処理費用も大幅に削減しました。



グリーンボックスの設置

場内フロアに設けられたグリーンボックスによって、コピー用紙、OA用紙、新聞紙、バインダーなどの紙類を区分して廃棄します。分別収集された紙類は製紙会社に引きとってもらって再利用に回されます。



ゴミの分別回収

工場内で発生するゴミは「焼却ゴミ」「廃プラスチック」「文具・ゴム」「アルミ缶」「スチール缶」などに分別して、廃棄するように徹底しています。



廃プラスチックの回収

廃プラスチックは固形燃料の原料として利用されます。袋ものなどかさの大きくなるものについては、圧縮機で小さくし、リサイクルに回します。



廃プラスチック
圧縮機



セウネットでも、久喜工場ISO認証取得活動の情報を提供しています。

「セウネット」の接続先

<http://www.ceu.co.jp/>

3. その他の事項

“(1) 法的問題

資生堂に係る法規には、「環境基本法」「廃棄物処理法」をはじめとした国内法規の他に、海外の現地法人に係る各国の法律、貿易などに関する条約などがあります。このような法規に対して、米国、欧州、アジアそれぞれの地域にテクノセンターを配置し、対応を図っています。

国内では1997年4月に「容器包装リサイクル法」が本格施行されました。この法律の目的は、市民・行政・事業者が、お互いに義務を分担し、三位一体のもとでリサイクルを進め、「循環型社会を築く」ことにあると認識しています。

資生堂では、再商品化を指定法人に委託すると共に、分別可能な容器設計や、容器のリユースを進めるためのつめ替え製品の発売などを進めています。

“(2) 緊急時の対応

資生堂の生産部門では、法律に則った危険防止や緊急時の対応はもちろんのこと、重油など環境を汚染する恐れのある物質については管理規程を設け、ISO14001の要求事項に沿った対応を進めています。

“(3) 社員教育

資生堂では、「資生堂エコポリシー」の制定時に、小冊子を作成し、全ての社員に配付しました。さらに社内報やイントラネットなどを通じて、定期的に環境の情報を社員に提供しています。また、ISO14001の認証取得活動を通じて、さまざまな教育の機会を提供しています。

“(4) 社会との協力関係（関係会社、取引先への対応を含む）”

環境問題に対応することは企業の社会的使命としてぜひとも必要なことですが、自社のみで対応出来ることは限られています。特に循環型社会にとって必要なリサイクルの問題は、社外の方々との協力関係が不可欠です。

例えばガラス瓶は、わが社では製造していないため、ガラスを作っているメーカーにカレット率の向上をお願いし、協力を仰いでいます。

【カレット】 新しいガラス瓶の材料とするため、使い終わったガラス瓶を細かく砕いたもの。

このような取り組みを加速させるため、取引先の方々にご協力をいただき、社内の商品企画、意匠、設計、生産部門などを対象とした「環境に配慮した商品開発のための取引先提案展示会」を開催し、取引先の環境に配慮した技術を積極的に商品に取り入れていく試みも行っています。

“(5) 社会貢献”

資生堂では、1993年より「ソーシャル スタディーズ デー制度（以下、SSD制度）」を設けて、社員が積極的にさまざまな形で社会参加できる環境を整えてきました。

1997年1月に日本海で起きたタンカーの重油流出事故では、資生堂化粧品販売（株）福井支社や石川支社の社員がSSD制度を利用するなどして、ボランティア活動に参加しています。ここでの活動は本社にも伝えられ、現地が最も必要としている支援物資の選定などに大きく役立ちました。

“(6) 外部に公開する資料”

資生堂の社会貢献活動についてまとめた「資生堂の社会貢献への取り組み（仮称）」の発行を予定しています。

1. 産業廃棄物の排出量

目標；2000年度までに、工場の産業廃棄物のリサイクル率を60%に高め、
最終処分量を1990年度対比、50%削減します。

産業廃棄物量推移

	90	91	92	93	94	95	96	2000	(年度)
再生	605	1,099	1,968	2,318	2,604	2,712	3,154	—	(トン)
埋立	4,516	4,387	4,531	4,125	4,109	2,853	3,177	—	(トン)
90年を100とした埋立量	100	97	100	91	91	63	70	50	
合計	5,121	5,486	6,499	6,443	6,713	5,565	6,331	—	(トン)
リサイクル率	12	20	30	36	39	49	50	60	(%)

2. CO₂ 排出量（生産部門）

目標；2010年度までに、工場での二酸化炭素排出量を、1990年度対比、原単位で15%削減します。

生産部門のCO₂排出量

	90	91	92	93	94	95	96	2010	(年度)
90年を100としたCO ₂ 排出量	100	107	102	119	122	121	127	85	

参考；わが国のCO₂排出量

	90	91	92	93	94	(年度)
産業部門	137.9	136.8	133.8	131.8	136.7	
民生部門	71.7	74.2	77.5	75.7	81.5	
運輸部門	58.6	61.1	62.5	62.9	65.9	
その他部門	51.8	53.9	56.2	53.6	58.9	
合 計	320.0	326.0	330.0	324.0	343.0	(炭素換算100万トン)
90年を100としたCO ₂ 排出量	100	102	103	101	107	

(環境庁資料)

3. ISO14001の認証を取得した生産事業所の環境方針

目標； 国際環境規格であるISO14001の認証を、以下の年度までに取得します。

●国内工場 1998年度

●海外工場 2000年度

(認証を取得した生産事業所の環境方針を追加掲載していきます。)

(株)資生堂久喜工場環境方針

1. 理念

(株)資生堂久喜工場は、地球の保全が人類共通の最重要課題の一つであることを認識し、(株)資生堂全社で取り組んでいる「資生堂エコポリシー」の理念に基づき、生産活動のあらゆる面で地球環境の保全に配慮した活動を行います。

2. 方針

(株)資生堂久喜工場は、石鹼、シャンプー・リンス製品を主とする生産活動における環境負荷を少なくするため、「美しい地球を私たちの行動で守ります」をスローガンに、次に示す活動を推進します。

(1) 生産活動が環境に与える影響を的確に捉え、技術的・経済的に可能な範囲で、環境目的・目標・プログラムを定め、環境保全活動の継続的な改善向上を図る。

(2) 環境関連の法律、規制、協定の要求事項は遵守するに止まらず、さらに自主基準を制定し環境保全の向上に努める。

(3) 環境内部監査を実施し、自主管理による環境管理システムの維持向上に努める。

(4) 環境教育、啓蒙活動等を実施するとともに、社内報、カード等による広報活動を行い、全従業員及び場内協力業者・常駐業者従業員へ環境方針の周知と環境に関する意識向上を図る。

さらに取引先、外部委託業者へも環境方針の理解と協力を要請する。

(5) これらを推進するため、全ての組織及び従業員が活動できる環境管理組織を整備する。

(6) 工場の緑の景観を維持するとともに、清久工業団地の一員として、周辺地域とのコミュニケーションを図り、環境維持に努める。

(7) 重点施策として、次の環境活動に取り組む。

●汚泥、廃ブラ、紙類等、廃棄物の徹底した管理、削減、リサイクルを図る。

●排水の管理と適切な処理及び削減を図る。

●電気エネルギーを中心に省エネを図る。

●異常時・緊急時に原料、LPG、排水などが環境に著しい影響を及ぼさないよう汚染の未然防止に努める。

●その他地球環境に負荷を与える物質のうち、代替不可能な物質については、徹底した管理、削減、回収、クローズド化を図る。

この環境方針は、社外に対して公表します。

1997年2月1日

(株)資生堂久喜工場長

野片義人

4. ガラス容器の出荷量

	95	96	(年度)
ガラス容器	8,900	9,400	(トン)

参考；わが国のガラス容器の出荷量

	〈トン〉						(年度)
	93	(%)	94	(%)	95	(%)	
化粧品用	30,248	(1.2)	42,075	(1.6)	40,687	(1.7)	
飲料用	1,371,978	(54.7)	1,542,147	(58.5)	1,406,513	(58.5)	
調味料用	483,442	(19.3)	487,328	(18.5)	472,576	(19.7)	
その他用途	623,594	(24.8)	564,402	(21.4)	482,754	(20.1)	
合計	2,509,262	(100.0)	2,635,952	(100.0)	2,402,530	(100.0)	

(通産省、製品統計より)

※資生堂の化粧品容器に使用されているガラス瓶も、一般的には飲料容器等に使用されているガラス瓶と同様の「ソーダガラス」であり、容器包装リサイクル法で対象になっていない「ほうけい酸ガラス」や「乳白色ガラス」の使用はごくわずかです。

5. 主な樹脂の種類と用途

プラスチック名	化学記号	特 長
低密度ポリエチレン [LDPE]	$-(CH_2)_n-$	半透明で光沢が有り、柔らかいため、チューブやパッキンなどに使用される。
高密度ポリエチレン [HDPE]	$-(CH_2)_n-$	乳白色で光沢が無く、水分の透過が少ない。化粧水、乳液、シャンプー、リンスなどのボトル容器やチューブなどに使用される。
ポリプロピレン [PP]	$-(CH_2CHCH_3)_n-$	半透明で光沢が有り、耐薬品性がよく常温では耐衝撃性がある。繰り返しの折り曲げにも強く、折り曲げ部分を薄く作って、一体ヒンジとしてシャンプーなどのワンタッチキャップなどに使用される。またクリームなどのボトル容器やスキンケア化粧品のキャップに使用される。
ポリスチレン [PS]	$-(CH_2CHC_6H_5)_n-$	硬く、透明で、光沢がある。成形加工性がよく、寸法安定性も良い。欠点としては、耐薬品性が悪く耐衝撃性も良くない。コンパクトや口紅などの容器に使用される。
ポリ塩化ビニル [PVC]	$-(CH_2CHCl)_n-$	透明で成形性が良く安価なため、シャンプー・リンスなどの容器に使用されてきた。しかし燃焼させた場合、塩素由来の有害物質が発生するため、資生堂では2000年までに国内化粧品・食品の容器へのポリ塩化ビニル(塩ビ)の使用を全廃する。
ポリエチレンテレフタレート [PET]	$-(COC_6H_4CO_2CH_2CH_2O)_n-$	硬く、ガラスに近い透明性と光沢がある。耐薬品性にも優れ、化粧水やシャンプーなどの透明ボトルに使用されている。

6. オフィスの活動

本社の分別回収実績

	94	95	96	(年度)
OA用紙	24,480	32,230	37,280	(kg)
機密文書	65,835	72,648	76,570	(kg)
紙類の合計	90,315	104,878	113,850	(kg)
生木に換算	1,806	2,098	2,277	(本)※
スチール缶	4,335	3,674	3,072	(kg)
アルミ缶	413	647	678	(kg)
ガラス瓶	1,365	737	737	(kg)

※生木(直径14cm、高さ8m)1本を古紙50kgとして算出
(その他紙類についても、新聞、雑誌、ダンボールなどに分別し、リサイクルしています。)

オフィス用紙の再生紙使用率

	94	95	96	(年度)
再生紙	1,765	1,800	1,987	(万枚)
上質紙	602	600	560	(万枚)
紙使用量合計	2,366	2,400	2,547	(万枚)
再生紙使用率	75	75	78	(%)

会社概要

■資本金

513億円

■売上高

94年度	3,938億円
95年度	3,912億円
96年度	4,014億円

■経常利益

94年度	326億円
95年度	309億円
96年度	324億円

■従業員数

3,936名

■主な業種

化粧品製造、販売

■住所

〒104-8010 東京都中央区銀座7-5-5

■お客さま窓口

TEL 0120-81-4710

■生産事業所（関係会社を含む）

国内 12事業所
（内、化粧品、石鹸、シャンプー・リンスを
生産している主要工場 …… 6事業所）
海外 7事業所

■販売事業所

国内 化粧品販売会社 1 販社 84 支社 他
海外 現地法人 32 社 他

本報告書は主に1996年4月～1997年3月を対象としています。

次回発行は1998年9月を予定しています。

発行日 1998年1月1日

発行責任者 資生堂地球共生委員会委員長
専務取締役 田原定明

