

プラスチック資源循環促進法への対応について

大王グループは「大王グループ サステナビリティ・ビジョン」で、衛生・人生・再生の「3つの生きる」を成し遂げ、「やさしい未来」を実現するパーパスを示しました。3つの生きるの一つ「再生」とは「地球を再生する」ことであり、当社はプラスチック資源循環においても積極的に取り組みを進めています。

ホーム&パーソナルケア(以下、「H&PC」)製品パッケージのプラスチック使用量低減の取り組みはもちろんのこと、廃棄処分されていた難処理古紙を紙の原料として利用を増やすことで副次的に発生するビニール異物を化石燃料代替として有効活用(サーマルリサイクル)することにも努めています。

1. 2024年度実績について

2024年度のH&PC製品におけるプラスチック容器・包装材の排出原単位は1.40kg/生産t、古紙ビニール粕の有効利用率(サーマルリサイクル)は95.5%でした。

基準年度に対する差異要因は、以下のとおりです。

- H&PC製品におけるプラスチック容器・包装材は、製品ロスの低減、廃プラの分別強化、有価販売(マテリアルリサイクル)等に切り替えたことで29%減であり、2025年度は目標「H&PC製品由来の廃プラ排出原単位を2020年度比30%以上低減」を達成見込みです。
- 難処理古紙の集荷困難で古紙由来廃プラ(古紙ビニール粕)の焼却量が減っていますが、いわき大王製紙㈱の4号バイオマスボイラー再稼働(2025年7月予定)により、2025年度は目標96.2%を達成見込みです。

		2020年度 (基準)	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
廃プラ総排出量	プラ容器・包装材(H&PC製品)	1,094	1,169	1,048	804	831
	(H&PC製品 原単位:kg/生産t),削減率	(1.96)	(2.03),▲3.6%	(1.87),4.6%	(1.39),29%	(1.40),29%
	プラ資材(紙・板紙)	778	738	800	634	692
	古紙由来 廃プラ	108,012	116,048	111,422	95,130	93,859
	その他 廃プラ	550	781	1,048	396	341
合計		110,434	118,736	114,318	96,964	95,723
有効利用量	サーマルリサイクル	106,008	113,750	106,538	92,658	91,404
有効利用率		96.0%	95.8%	93.2%	95.6%	95.5%

2. H&PC製品におけるプラスチック削減 目標と取り組み

<2025年度 目標>

H&PC製品由来の廃プラ排出原単位を2020年度比30%以上低減

[取り組み]

- プラスチック容器・包装材の使用量を減少する。
- 包装材の再生プラスチック配合率を向上する。

- ・ 廃プラスチックを再生プラスチック原料としてマテリアルリサイクルする。
- ・ 製品ロス(紙おむつ等)を猫砂原料としてマテリアルリサイクルする。

<2030 年度 目標>

H&PC 製品由来の廃プラ排出原単位を 2020 年度比 35%以上低減

3. プラスチック系 古紙粕サーマルリサイクル率向上 目標と取り組み

<2025 年度 目標>

プラスチック系 古紙粕等のサーマルリサイクル率 96.2%

<2030 年度 目標>

プラスチック系 古紙粕等のサーマルリサイクル率 102.2%

[取り組み]

- ・ 「ビニール等が貼合加工された難処理古紙から分離した古紙粕残渣」「社外の廃プラスチック」を、三島工場、いわき工場のリサイクルボイラー燃料に利用し、化石燃料使用量を削減。
- ・ 混合廃棄物の分別を強化し、廃プラスチックを有価販売、又はリサイクルボイラーの燃料に利用。
- ・ 三島工場にリサイクルボイラーを新設。(2030 年度稼働予定)

※本取り組みは、以下の大王グループ生産工場を対象としています。

※各社の目標は 2030 年度、削減率は 2020 年度比です。

1) 多量排出事業者

(1) 大王製紙(株) [目標:排出原単位 33%減(0.21→0.14kg/生産 t)]

①H&PC 製品におけるプラスチック容器・包装材の排出原単位低減

- ・ 生産工程のフィルムロス低減
- ・ 包装フィルムの薄膜化
- ・ 再生プラスチックの配合

②廃プラ産廃の排出原単位低減

- ・ 分別強化による廃プラ混合廃棄物の低減
- ・ 廃プラ有価販売(マテリアルリサイクル)の推進

(2) いわき大王製紙(株) [目標:排出原単位 50%減(0.06→0.03 kg/生産 t)]

①廃プラ産廃の排出原単位低減

- ・ 分別強化による廃プラ混合廃棄物の低減
- ・ 廃プラ有価販売(マテリアルリサイクル)の推進

(3) 大津板紙(株) [目標: 排出原単位 2%減(1.03→1.01kg/生産 t)]

①廃プラ産廃の排出原単位低減

- ・ 古紙業者啓蒙による古紙中のビニール異物低減
- ・ 古紙パルプ製造の粗選工程改善による古紙粕排出量の低減

(4) エリエールペーパー(株) [目標: 排出原単位 19%減(2.10→1.70kg/生産 t)]

①H&PC 製品におけるプラスチック容器・包装材の排出原単位低減

- ・生産工程のフィルムロス低減
- ・包装フィルムの薄膜化
- ・再生プラスチックの配合

②廃プラ産廃の排出原単位低減

- ・分別強化による廃プラ混合廃棄物の低減
- ・廃プラ有価販売(マテリアルリサイクル)の推進

(5) エリエールプロダクト(株) [目標: 排出原単位 37%減(3.95→2.50kg/生産 t)]

①H&PC 製品におけるプラスチック容器・包装材の排出原単位低減

- ・包装フィルムの薄膜化
- ・プラスチック容器の軽量化
- ・再生プラスチックの配合

②廃プラ産廃の排出原単位低減

- ・分別強化による廃プラ混合廃棄物の低減
- ・廃プラ、製品ロス(紙おむつ等)の有価販売(マテリアルリサイクル)の推進

(6) ダイオーミウラ(株)[目標: 排出原単位 5%減(323→307kg/生産 t)]

①廃プラ産廃の排出原単位低減

- ・分別強化による廃プラ混合廃棄物の低減
- ・廃プラ有価販売(マテリアルリサイクル)の推進
- ・生産工程の資材ロス低減

多量排出事業者 目標値達成状況

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度	2025年度		2030年度	
	(基準)					(目標)	(基準比削減率)	(目標)	(基準比削減率)
(1)大王製紙(株)	0.21	0.18	0.17	0.16	0.15	0.15	29%	0.14	33%
(2)いわき大王製紙(株)	0.06	0.06	0.09	0.08	0.06	0.03	50%	0.03	50%
(3)大津板紙(株)	1.03	2.24	3.14	2.95	2.76	1.01	2%	1.01	2%
(4)エリエールペーパー(株)	2.10	2.31	2.49	1.84	1.76	1.79	15%	1.70	19%
(5)エリエールプロダクト(株)	3.95	4.02	3.16	2.80	2.80	2.56	35%	2.50	37%
(6)ダイオーミウラ(株)	323	362	329	319	318	307	5%	307	5%

2) 排出事業者

丸菱ペーパーテック(株)、ダイオーペーパーテクノ(株)、エリエールテクセル(株)、大日製紙(株)、ダイオーペーパープロダクツ(株)、エリエールペーパーテクノロジー東海(株)、(株)大貴エリエールペーパーテクノロジー(株)、ダイオーエンジニアリング(株)、大王パッケージ(株)、寄居印刷紙器(株)、上村紙工(株)、芳川紙業(株)、吉沢工業(株)

以上