

SKG-5R

Report 2025

トップメッセージ

環境と共生する
モノづくりを原点に

1959年、積水化成成品グループ（SKG）は発泡プラスチックのパイオニアとして創業し、人々の暮らしを支え、産業の発展に貢献する製品やサービスを世に送り出してきました。同時に、環境に配慮した活動にも積極的に取り組み、1971年には業界に先駆けて発泡スチロールの回収・リサイクルを開始しました。その後、この取り組みは業界全体へと広がり、現在では国内における発泡スチロールの有効利用率は90%以上に達しています。

近年、気候変動やサーキュラーエコノミー（循環型経済）への移行など、世界的な環境課題の解決に向けて、化学メーカーへの期待が高まっています。

私たちは、こうした課題に真正面から向き合いながら、コーポレートメッセージ「人と地球の、美しい未来へ。」の実現を目指して、歩み続けていきます。



人と地球を大切に、新たな価値を創造する
ニューケミカル・ソリューション・カンパニーへ

コーポレートビジョン

人と地球を大切に、新たな価値を創造する
ニューケミカル・ソリューション・カンパニー

2030年に目指す事業の方向性

Target 2030

基本方針 「持続可能社会への貢献」と「持続的な企業価値向上」の両立を実現する

SKG-5R

目標

サステナブル・スタープロダクト（環境貢献製品）の創出と事業拡大
リサイクル・バイオマス原料使用比率拡大
GHG（CO₂）排出量削減/カーボンニュートラル実現

環境リーディングカンパニーへ

持続可能社会への貢献と
持続的な企業価値向上

私たちは2019年に「SKG-5R」をスタートさせ、その取り組みや目標を明文化した「SKG-5R STATEMENT」を2020年7月に策定しました。このステートメントでは、「サステナブル・スタープロダクト（環境貢献製品）の創出と事業拡大」と「GHG（CO₂）排出量の削減」を目標として掲げています。その後、「カーボンニュートラルへの挑戦」や「全生産量に占めるリサイクル・バイオマス原料の使用比率拡大」といった新たな目標を追加し、「ReNew+」や「BIO Cellular」ブランドの立ち上げなどを通じて、SKG-5Rを推進してまいりました。

本レポートでは、これらSKG-5Rに関連する私たちの取り組みや、各目標に対する進捗状況についてステークホルダーの皆さまにご報告いたします。

今後も、グループ全体の力を結集し、社会の期待に応えるイノベーションを提供することで、当社グループの環境価値・社会価値・経済価値を高めていくことができると確信しています。

2025年10月

代表取締役社長

古林育将

SKG-5R とは

積水化成品グループ（SKG）は、持続可能な社会の実現を目指し、2030年度までに達成する目標を設定しています。
この達成に向けてReduce、Reuse、Recycle、Replace、Re-createのSKG-5Rを推進し、SDGsに掲げられた地球規模の課題解決に貢献します。

SKG-5R

循環型社会の実現に向けた 3R



Reduce

資源・エネルギー使用量の削減

主な施策

- 高発泡化・軽量化・薄肉化による原料使用量削減
- 生産・物流の省エネ推進〔GHG(CO₂)排出量削減〕



Reuse

使用材料・エネルギーの再利用

主な施策

- 繰り返し使用可能な製品の拡大
- 物流資材の再利用



Recycle

再生技術・システム開発による再資源化

主な施策

- 再生原料を使用した製品の上市・拡販
- リサイクル技術開発（マテリアル・ケミカル）

積水化成品グループの独自技術による 2R



Replace

持続可能な素材・エネルギーに置換え

主な施策

- 石油由来からバイオマス・生分解への転換
- 再生可能エネルギーへの転換



Re-create

新たな価値や機能の再創造による環境良化への貢献

主な施策

- 環境良化に資する新たな価値・機能をもつ次世代製品やビジネスモデルの創出

2030年度目標

登録（累計）

I サステナブル・スタープロダクト（環境貢献製品）

100 件

売上高比率

50%

原料使用比率

50%

GHG（CO₂）排出量

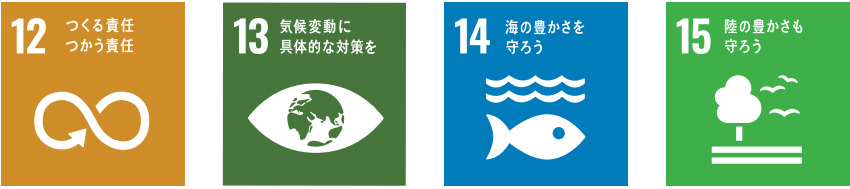
-45%

Scope1+2

2050年度
カーボンニュートラル実現
（2018年度対比）

※2030年度目標を、従来の-27%から-45%へ再設定しました。（2025年4月改定）

私たちは「持続可能な開発目標（SDGs）」に賛同し、貢献していきます



SKG-5Rの目標

I

環境貢献製品の 創出と事業拡大

持続可能な社会を目指して、製品の製造段階だけでなく、調達する原料による影響や、お客様が製品を使った後の環境負荷も最小化する必要があります。

サステナブル・スタープロダクト（環境貢献製品）について、登録件数と売上高比率の2030年度目標を設定し、既存製品の進化や新素材の実用化に取り組んでいます。

2030 年度目標

登録（累計）

100 件

売上高比率

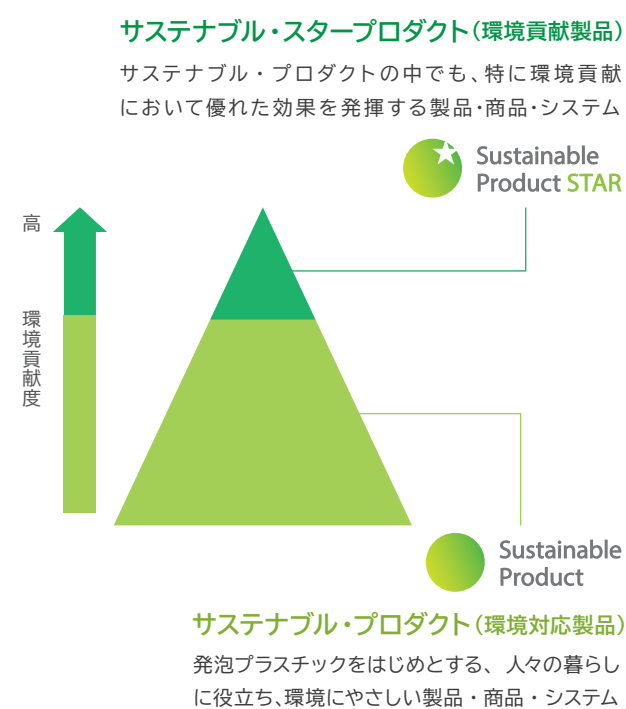
50 %

（2022 年 4 月再設定）

サステナブル・スタープロダクト （環境貢献製品）

積水化成品グループは、原料調達から使用段階、廃棄、リサイクルに至るまでのライフサイクル全体で、環境負荷や限りある資源に配慮した製品をサステナブル・プロダクト（環境対応製品）と定義しています。

その中でも、特に環境への貢献度が高い製品をサステナブル・スタープロダクト（環境貢献製品）として社内認定し、その創出と拡大を推進しています。



審査・認定

サステナブル・スタープロダクトの登録にあたっては、環境委員会で審査を行います。基準をクリアしたものが経営会議による承認を経て、認定・登録となります。

また、この認定・運用に関しては、第三者による妥当性評価を実施しています。

審査・認定・登録の流れ



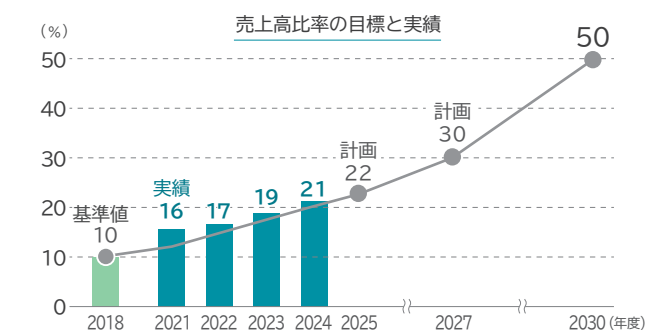
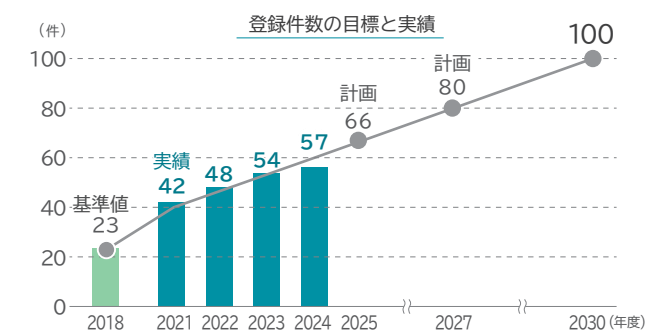
サステナブル・スタープロダクト目標

2030 年度までに

- 登録件数を累計 100 件に拡大
- 売上高比率を 50% に拡大

SKG-5R では、2030 年度までにサステナブル・スタープロダクト（環境貢献製品）の登録件数を累計 100 件、売上高比率を 50% に、それぞれ拡大することを目標としています。

また、中期経営計画「Going Beyond 2027 -変革と完遂-」（2025–2027 年度）の最終年度である 2027 年度までの目標として、累計登録件数 80 件、売上高比率 30% を定めています。2024 年度の登録（累計）件数は 57 件、売上高に占める比率は前年度比 2 ポイントアップの 21% となりました。今後もサステナブル・スタープロダクトの開発を通じて環境・社会課題の解決につなげていきます。



サステナブル・スタープロダクトの認定基準

環境貢献の項目ごとに詳細な基準を設定し、一定基準を超える製品・商品・システムを、サステナブル・スタープロダクトとして認定しています。

環境貢献の項目	
Reduce	軽量化・省スペース 生産時・輸送時・使用時の省エネルギー化、GHG (CO ₂) 排出量削減 生産時および使用後の廃棄物発生抑制
Reuse	繰り返し使用性の付与 使用による耐久性の向上 (長寿命化)
Recycle	リサイクル原料の使用 製品のリサイクル性向上 (分別の容易性など) 独自のリサイクルシステム確立
Replace	バイオマス資源の有効利用 石油由来材料の代替
Re-create	新たな価値や機能の再創造による環境良化への貢献
その他の環境への貢献	環境負荷のオフセット、環境ラベルマーク付与

循環型社会の実現に向けた 3R

Reduce

エスレンシート PZシリーズ

発泡ポリスチレンシート

株式会社エフピコと共同開発した、大型食品容器向けの新素材です。蓋との嵌合性を必要とする大型寿司容器など、成形加工が困難だった非発泡容器市場への展開が可能となり、非発泡の従来品と比べ50～60%軽量化(Reduce)することができます。



Reuse



ピオセラン® RNW KD梱包材

ポリスチレン・ポリオレフィン複合樹脂発泡体

リサイクル原料*を活用した「ピオセラン RNW」のKD梱包材です。バージン原料を用いた従来品と同様に割れにくい特長を持ち、繰り返し使用(Reuse)に優れます。

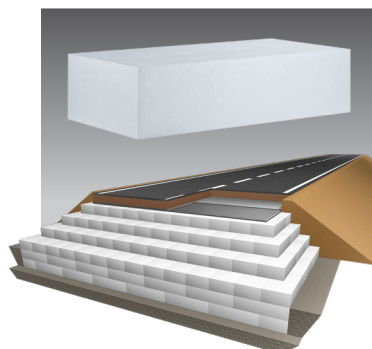
*独自の開発技術により、回収した使用済みKD梱包材の資源循環を可能にした製品でもあります。

Recycle

エスレンブロック RNW

リサイクル原料を使用した軽量盛土材

使用済み発泡スチロールを回収・再生(Recycle)した樹脂を活用し、ブロック状に成形した発泡体です。主要原料に再生樹脂を30%以上使用していますが、バージン原料を用いた従来品と同様に、軽量性・自立性・施工性に優れ、軽量盛土材として道路工事や護岸工事、軟弱地盤対策などで広く使用されています。



積水化成品グループの独自技術による 2R

Replace

RETONA FOAM® BIO

生分解性発泡体

PLA*1やPBS*2などの生分解性プラスチックを使用した発泡体です。イベント関連市場で課題となっている使用済み資材の大量廃棄に対し、展示会ブースや店舗POPなどの環境配慮型ディスプレイ資材(Replace)として採用されています。回収後はコンポストなどの微生物によりCO₂と水に分解されます。

しなやかで追従性があり、曲面への貼り付けなど立体的な造形も可能です。

*1 PLA: ポリ乳酸 *2 PBS: ポリブチレンサクシネート



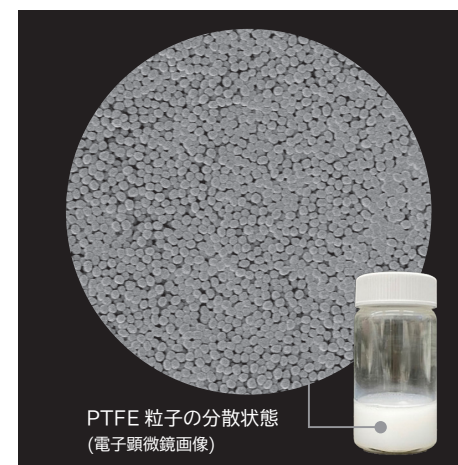
Re-create

フラックスフロー Fluxflow®

溶液重合を用いたポリマー材料

分散剤やバインダー用途で求められる新たなニーズに対応することを目的に、ポリマー構造制御技術を活用して開発した、液状またはワックス状のポリマー材料です。

近年規制が進むフッ素系界面活性剤を使用せず、PTFE粒子の高濃度水分散体を実現できる素材として、分散剤用途での実用化を目指しています。



II

リサイクル・ バイオマス 原料使用比率

サステナブル・スタープロダクト（環境貢献製品）の創出と事業拡大を実現するため、私たちが製造する製品のリサイクル・バイオマス原料使用比率について、目標を設定しました。

目標の達成に向けて、カテゴリーブランド「ReNew+」「BIO Cellular」を制定し、両ブランドのラインアップ拡充を進めています。

2030 年度目標

50%以上

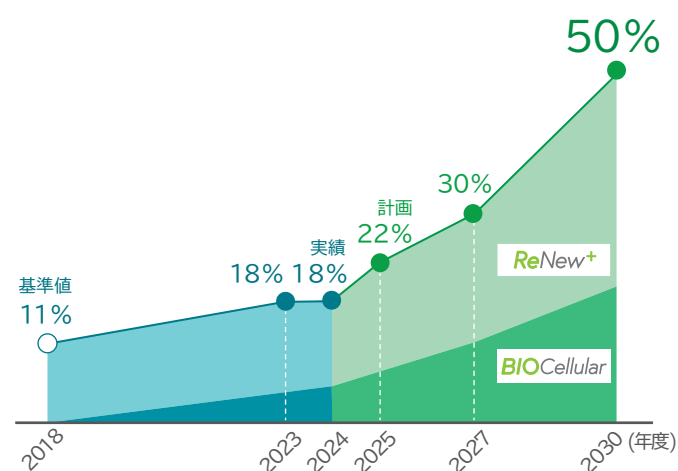
リサイクル・バイオマス原料使用比率目標

● 2030年度までに使用原料の50%を

リサイクル原料または生分解・バイオマス由来に

サステナブル・スタープロダクト（環境貢献製品）の創出と事業拡大を実現するため、積水化成製品グループが生産するすべての製品について、2030年度までに、使用原料の50%を、バージン原料からリサイクル原料または生分解性・バイオマス由来のものに置き換えるという目標を掲げています。

総生産量に対する使用原料比率の目標と実績



● カテゴリーブランドを制定

目標達成に向けて、「ReNew+（リニュープラス）」と「BIO Cellular（バイオセルラー）」両ブランドのラインアップ拡充に注力しています。

自然環境と共生する新素材の開発を加速させ、環境・社会課題解決型事業への転換を推進します。

カテゴリーブランドマーク

ReNew+
リニュープラス

リサイクル原料を活用した
製品カテゴリーブランド

BIO Cellular
バイオセルラー

生分解性またはバイオマス由来
プラスチックを活用した
製品カテゴリーブランド

ReNew+

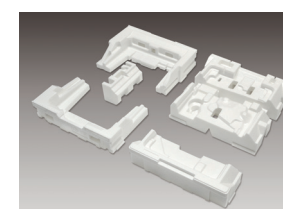
積水化成製品グループでは、使用済み製品や生産工程から出る端材などを回収し、利用しやすいように再生処理を行い、新しい製品の原料として使用しています。

リサイクル原料を活用した素材の開発は、従来品と同等の性能を保持するために、さまざまな技術的課題を解決する必要がありますが、廃棄物削減の視点において重要な取り組みのひとつであると考えています。



エスレンビーズ RNW

発泡性ポリスチレンビーズ

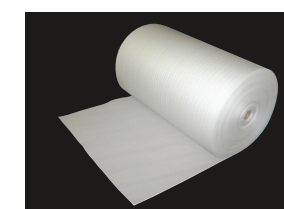


廃家電※のポリスチレン (PS) 部材や発泡ポリスチレン成形品を回収し、その後原料化しています。

※廃家電：廃棄されたテレビや冷蔵庫などの家電製品

ライトロン® RNW

無架橋高発泡ポリエチレンシート



主要原料の30%以上が再生樹脂である発泡ポリエチレンシートです。プラスチック循環を促進し、環境負荷低減に寄与します。

BIO Cellular

バイオプラスチックは「バイオマスプラスチック」と「生分解性プラスチック」の総称です。「バイオマスプラスチック」は、植物など再生可能な有機資源を原料とし、「生分解性プラスチック」は、微生物などの働きによって最終的にCO₂と水に分解されます。

これらを環境負荷低減が可能な素材として実用化することで、気候変動や海洋ごみ問題などの地球全体の環境課題に対して、ソリューションを提案していきます。

● バイオマス



● 生分解性



ST-Eleveat® BIO

高耐熱軽量発泡体



主要原料の25%以上が植物由来のバイオマス樹脂である、高耐熱軽量発泡体です。難燃性や断熱性に優れ、次世代モビリティ市場の要望に応える素材です。

エラストイル® BIO

熱可塑性エラストマー発泡体



主要原料の10%以上が、植物（トウモロコシ）由来のバイオマス樹脂である、熱可塑性エラストマー発泡成形体です。石油由来の従来品と比べて、30%の軽量化が可能です。

SKG-5Rの目標

Ⅲ

GHG (CO₂) 排出量

気候変動問題に関する国際的な枠組みとして 2016 年に発効したパリ協定に続き、2020年10月には日本政府が「2050 年カーボンニュートラル宣言」を行いました。積水化成品グループは「気候変動対応」をマテリアリティ（経営重要課題）に特定し、2050年度カーボンニュートラル実現を目指して、2030年度までのGHG (CO₂) 排出量削減目標を設定しています。

2030 年度目標

Scope1+2

-45%以上

2050 年度までに
カーボンニュートラル実現

※2030年度目標を、従来の-27%から-45%へ再設定しました。(2025年4月改定)

GHG (CO₂) 排出量削減目標

Scope1+2※で

- 2030年度までに、GHG (CO₂) 排出量を、45% 削減 (2018年度比)
- 2050年度までに GHG (CO₂) 排出量を実質ゼロ

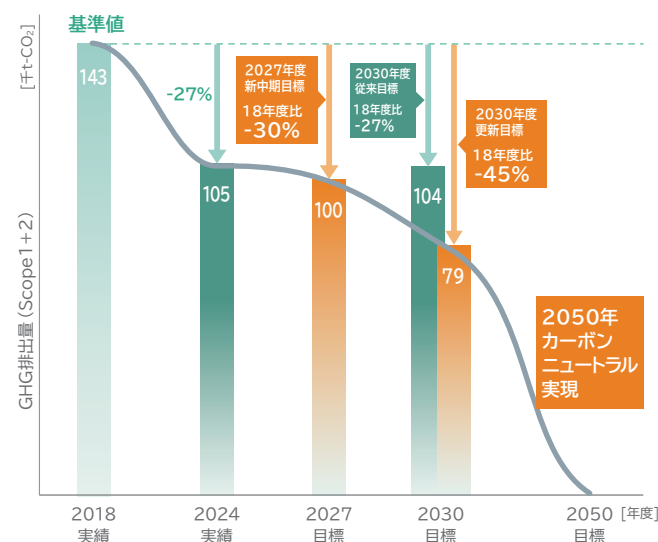
2050年のカーボンニュートラル実現に向けて、高い目標を設定し、バックカスティングの手法でGHG (CO₂) 排出量の削減に取り組むことが重要です。

SKG-5Rでは、私たちの事業活動におけるGHG (CO₂) 排出量 (Scope1+2) について、SBT (Science Based Targets、科学的根拠に基づいた目標設定) イニシアチブの基準を参考に、2030年度までに2018年度対比で27%削減する目標を設定し、この目標を2024年度に前倒しで達成しました。

2050年カーボンニュートラルの実現〔GHG (CO₂) 実質排出量ゼロの達成〕に向け、より挑戦的な目標として、2025年4月に45%削減へと再設定しました。

※ Scope1：事業者自らによる温室効果ガスの直接排出
Scope2：他社から供給された電気・熱・蒸気の使用に伴う間接排出

GHG (CO₂) 排出量削減ロードマップ



2024年度実績

2024年度のGHG (CO₂) 排出量 (Scope1+2) は、削減計画に則り、生産の高効率化や再生可能エネルギーの導入によって計画を上回る進捗となり、2018年度比で27%削減となりました。

事業活動に伴うGHG (CO₂) 排出量の削減を進めていくと同時に、Scope3※1を含む、サプライチェーン全体での削減にも取り組んでいくことが重要です。SKG-5Rでは、サプライチェーン排出量の算定※2に基づいて特定したホットスポット※3を中心に、サステナブル・スタープロダクトでの貢献や、サプライチェーンの関係企業との協働を進めることで、Scope3におけるGHG (CO₂) 排出量の削減にも効果を上げていきたいと考えています。

※1 Scope3：Scope1+2に含まれないその他の間接的GHG (CO₂) 排出

※2 国際的な基準である「GHG プロトコル」や環境省の「サプライチェーンを通じたGHG 排出量算定に関する基本ガイドライン」に基づき実施

※3 排出量の割合が高く、削減の余地が大きいカテゴリー

目標達成に向けての取り組み

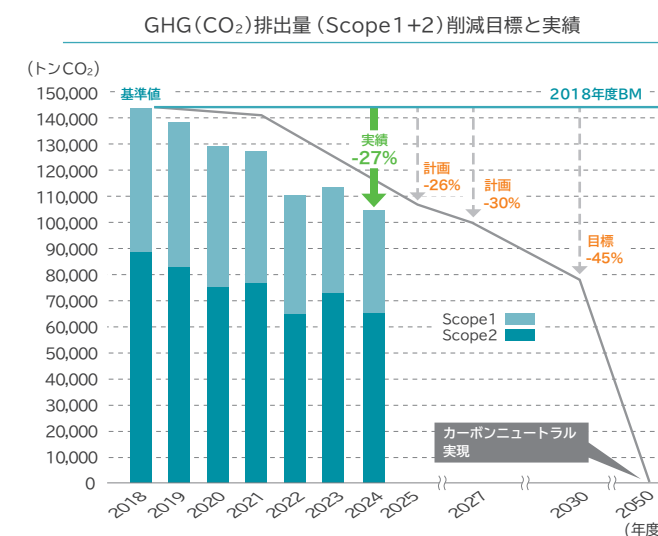
- グループ全体で省エネの推進と再生エネルギー活用に注力

積水化成品グループでは、GHG (CO₂) 排出量削減の目標達成に向け、エネルギー戦略推進委員会を中心に、生産プロセスの合理化と省エネの推進を加速させるとともに、環境投資枠を活用した新規プロセス開発と生産設備導入に取り組んでいます。

再生可能エネルギーへの転換については、従来の9拠点に加え、2024年度は新たに積水化成品天理(岡山製造部)、積水化成品大分、Sekisui Kasei Mexicoの3拠点に太陽光発電システムを導入し、生産活動に使用する電力の一部を補っています。(2024年度の総発電実績は3.4GWh) 今後も全グループ拠点への導入を推進し、自社の排出量削減だけでなく、工場や地域の電力供給安定強化やカーボンニュートラルの実現に貢献していきます。

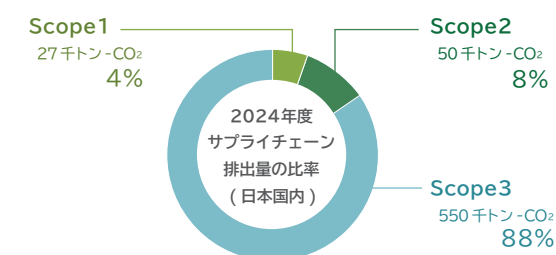
※TCFD 提言に基づく情報開示：

積水化成品グループは、2022年5月「気候関連財務情報開示タスクフォース(Task Force on Climate-related Financial Disclosures)」提言への賛同を表明し、以降TCFD提言に基づく情報開示に努めています。



2024 年度排出量合計：627千トン-CO₂

サプライチェーン排出量概算 (Scope1、2、3)



GHG (CO₂) 排出量削減の取り組み

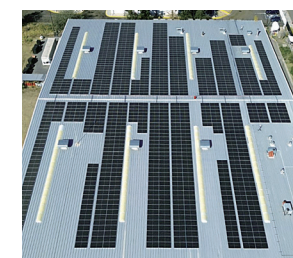
エネルギー削減

- ・高効率機器の導入
- ・稼働シフトも考慮した生産の効率化
- ・エネルギーロス削減 (エア・蒸気漏れ解消、高断熱化)
- ・新規プロセス開発・生産設備導入

エネルギー転換

- ・より CO₂ 排出量の低い燃料への転換 (STEAM-FIT などの活用)
- ・再生可能エネルギーの導入

太陽光発電設備



Sekisui Kasei Mexico



積水化成品大分

HPにて情報開示



品目	Reduce	Reuse	Recycle	Replace	Re-create	環境貢献内容 (認定根拠)
アクアロード®	●					原料～製品使用までCO ₂ 排出量57%削減【比較：コンクリート製貯水槽】
インターフォーム® BIO				●		主要原料の10%以上がバイオマス樹脂
エスレンウッド RNW HL			●			主要原料の50%以上が再生樹脂
エスレンウッドパネル RNW PRCグレード			●			主要原料の100%が再生樹脂（エコマーク取得）
エスレンウッドパネル RNW RCグレード			●			主要原料の50%以上が再生樹脂（エコマーク取得）
エスレンコンテナ		●				製品の繰り返し使用
エスレンシート ラミネート RNW			●			主要原料の10%以上が再生ポリスチレン + 独自リサイクルシステム
エスレンシート PZシリーズ	●					従来の非発泡品と同程度の容器強度・光沢性・嵌合性・定位置成形形で50～60%の軽量化
エスレンシート RNW			●			主要原料の25%以上が再生ポリスチレン
エスレンビーズ HCMH 100倍発泡体	●					PL適合かつ可塑剤添加量を36%削減【比較：従来90倍成形品】 成形品1m ³ あたりの重量を10%軽量化【比較：従来90倍成形品】
エスレンビーズ RNW Eシリーズ	●		●			主要原料の30%以上が再生樹脂 + 独自リサイクルシステム
エスレンビーズ RNW Pシリーズ	●		●			主要原料の30%以上が再生樹脂、使用済みポリスチレンを活用
エスレンブロック RNW			●			主要原料の30%以上が再生ポリスチレン
エラストイル®	●				●	非発泡PU/EVA対抗品対比 重量50%軽量化
エラストイル® BIO	●			●	●	エラストイル＋主要原料の10%以上がバイオマス樹脂（バイオマスマーク取得）
カタえもん®	●					型枠解体不要で廃棄物を出さない工夫
スーパーソイレン工法®		●				主要原料に使用済みEPSの粉砕粒などを使用した、人工地盤上 軽量緑化システム
セットボックス		●				製品の繰り返し使用
セルパット® RNW Kグレード（工業用途）			●			主要原料の80%以上が使用済みPETボトルフレーク
セルパット® RNW Sグレード（食品用途）			●			主要原料の30～50%が使用済みPET + 独自リサイクル
ソイレンマット RNW	●		●			主要原料の100%が再生樹脂、CO ₂ 排出量21%削減【比較：当社従来品】
断熱折りたたみコンテナ		●				製品の繰り返し使用
ティエスサンド			●			使用済み発泡プラスチックを利活用（エコマーク取得）
テクノゲル® 低周波治療器用電極		●				製品の繰り返し使用
テクノゲル® ハイドロゲルバックAI-FIT 高保湿タイプ・潤い持続タイプ				●	●	主要原料の18%以上がバイオマス樹脂
テクヒーター®	●					製品使用時のCO ₂ 約30%削減【比較：一般の電熱線ヒーター】
テクポリマー® 液晶ディスプレイ用微粒子	●					使用製品の消費電力21%削減（液晶TVバックライト用部材として添加有無で比較）
テクポリマー® 化粧品用微粒子	●					残存モノマーを1/100未満に削減【比較：工業用微粒子】
テクポリマー® 照明カバー用微粒子	●					無機拡散剤対比 CO ₂ 排出量27%削減
テクポリマー® AFXシリーズ塗料用軟質微粒子					●	製造に伴うCO ₂ 排出量26%削減【比較：当社従来品】 水系塗料向け軟質微粒子、VOC排出量削減にも貢献
テクポリマー® BIO EF-Aシリーズ/EF-Bシリーズ	●			●		自然環境で分解される生分解性ポリマー微粒子
テクポリマー® BIO EF-Cシリーズ	●			●		主要原料の40%以上がバイオマス樹脂、洗浄工程における廃水量を70%以上削減
テクポリマー® HSシリーズ	●			●		エネルギーロス（伝送損失）を約36%削減【比較：微粒子無添加】
ネオミクロレン® SHE	●					高発泡化により重量30%以上軽量化【比較：従来品】
ピオセララン® 薄型テレビガラス・パネル搬送容器		●				製品の繰り返し使用
ピオセララン® 自動車部品搬送用梱包材		●				製品の繰り返し使用
ピオセララン® 成形品 高倍遅燃グレード	●					同強度で25%の軽量化（省資源化）が可能【比較：当社従来品】
ピオセララン® RNW KD梱包材	●	●	●			主要原料の15%以上が再生樹脂、製品の繰り返し使用が可能
ライトロン® BIO				●		主要原料の10%以上がバイオマス樹脂（バイオマスマーク取得）
ライトロン® RNW	●		●			主要原料の30%以上が再生ポリエチレン
CMT浴槽パン	●				●	FRP製対抗品対比 重量約75%軽量化
DHS水浄化システム用スポンジ担体	●					水域における環境負荷を低減
EDO-EPS工法用エスレンブロック	●					原料～製品使用までCO ₂ 排出量48%削減【比較：気泡混合軽量土】
EPSスロープ	●				●	新発想の重機不要な災害復旧アイテム 30cm段差解消1セットあたりCO ₂ 排出量約79%削減【比較：土のう＋敷鉄板】
ESダンマット LV	●					原料～製品使用までCO ₂ 排出量73%削減【比較：断熱材未使用】
FJリング®	●				●	施工時の産業廃棄物36%削減（推進工法と開削工法の比較）
Fluxflow®	●				●	環境負荷が懸念されるフッ素系分散剤の新規代替分散剤
RETONA FOAM® BIO HSグレード				●		PLA（ポリ乳酸）を主原料とした生分解性を有する発泡樹脂シート
RETONA FOAM® BIO SSグレード				●		PBS（ポリブチレンサクシネート）を主原料とした生分解性を有する発泡樹脂シート
SMパネル	●				●	型枠合板の廃棄量9%削減、型枠の設置・解体工期を18%削減（短縮）【比較：従来工法】
ST-Eleveat®	●				●	非発泡対抗品対比 重量80～90%軽量化
ST-Eleveat® BIO	●			●	●	ST-Eleveat＋主要原料の25%以上がバイオマス樹脂（バイオマスマーク取得）
ST-Eleveat® BIO 高難燃グレード	●			●	●	主要原料の15%以上がバイオマス樹脂、ハロゲン難燃剤不使用
ST-Eleveat® RNW Eグレード			●			主要原料の30%以上が再生樹脂である高耐熱発泡体
ST-LAYER® 風力発電用ブレード	●				●	同等強度でスチール対比80%軽量化、アルミ対比60%軽量化

※主要原料とは、副材料や添加剤を除いた製品の主な原材料を指します。

エコ・ファースト企業としての取り組み

－環境先進企業として地球環境保全の活動を約束－

積水化成品工業株式会社は、環境省が認定する「エコ・ファースト企業」として、持続可能な社会の実現を目指し、従来注力している3R（Reduce、Reuse、Recycle）に、積水化成品グループ独自の2R（Replace、Re-create）を加えたSKG-5Rを推進しています。

2024年、私たちは「プラスチックに係る資源循環の促進等に関する法」に基づく、自主回収・再資源化事業計画の認定を、1都1府13県の対象地域（日本人口の約63%に該当）で受けました。この認定により、対象地域において、事業所の周辺住民の皆さまや積水化成品グループ員から発泡スチロールを回収する、自主回収・再資源化事業を開始しました。



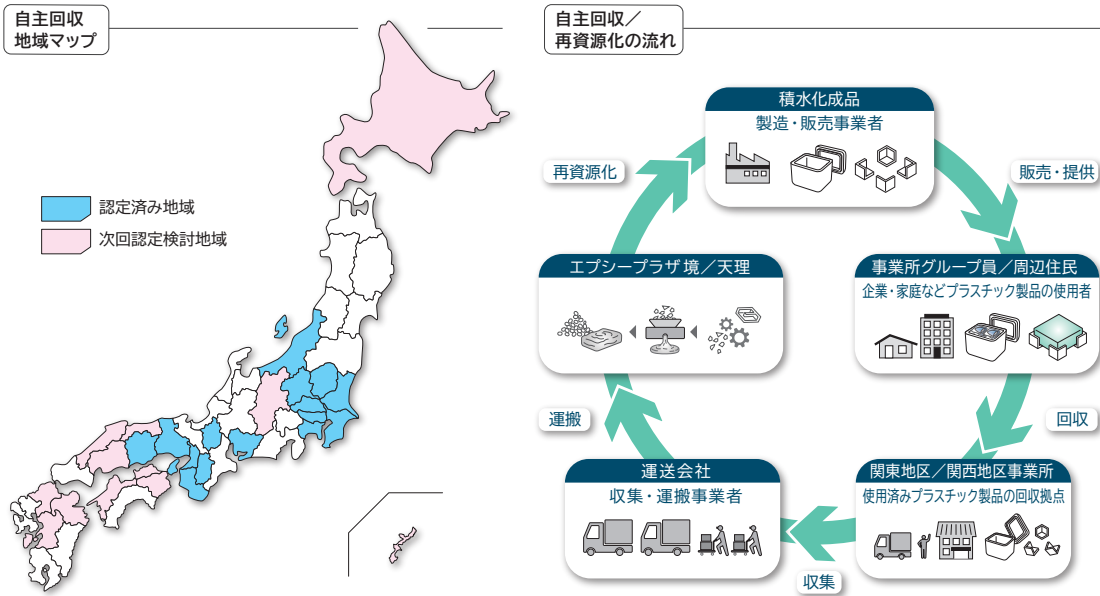
エコ・ファースト企業
環境大臣認定
積水化成品グループ

エコ・ファーストの約束(概要)

- 2030年度までに、使用原料の50%をリサイクル原料または生分解性／バイオマス由来に置き換え
- プラスチック資源循環法 自主回収・再資源化事業計画の認定を取得して、発泡スチロールの再資源化活動を全国に展開
- 2030年度サステナブル・スタープロダクト（環境貢献製品）創出登録累計100件/売上高比率50%以上



積水化成品工業株式会社「エコ・ファーストの約束」(全文)



サーキュラーエコノミーの実現に向け、発泡スチロールの自主回収や再資源化について、日本国内各拠点での展開を目指すとともに、プラスチック資源の循環促進に貢献していきます。

積水化成品工業株式会社

<https://www.sekisuikei.com/>

お問い合わせ先

コーポレート戦略本部 コーポレートコミュニケーション部

東京都新宿区西新宿 2-7-1 〒163-0727

E-mail : ir_pr@sekisuikei.com