

環境に配慮した商品づくりで持続可能な社会の実現を！

「小町紅」に環境への負荷低減包装材を導入

2023年2月1日～（順次置き換え開始）

伊勢半本店は、SDGs(持続可能な開発目標)の達成に向けた取り組みとして、小町紅の包装や梱包に使用していた一部のプラスチック素材を、バイオマス素材にするなど、環境への負荷低減を目的とした変更を行います。新たに導入した包装材、梱包材には、2023年2月より順次置き換えを行ってまいります。

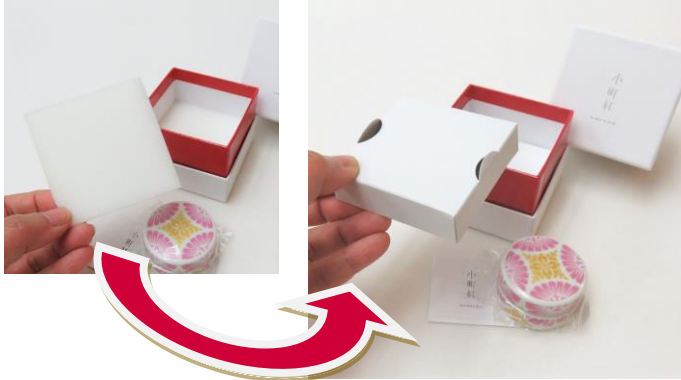


伊勢半本店は持続可能な開発目標(SDGs)を支援しています

小町紅には磁器などの容器が使われています。これらの商品を、破損することなく安全にお客様へ届けるために使用してきたポリウレタン製やポリプロピレン製の緩衝材を、新たに導入したバイオマス素材(植物などの再生可能な有機資源を原料に使用するプラスチックや紙)に変更します。伊勢半本店は、順次切り替えを実施し、環境に配慮した商品の提供で持続可能な社会の実現に向けて積極的に取り組んでいきます。



1. プラスチック素材の利用削減 その1



小町紅の緩衝材を、ウレタンクッションから、厚紙の組み立て式へ変更します。プラスチック素材と比べ、紙のリサイクル率は高く、7割にもものほります。同じ紙素材の化粧箱と一緒に、分別の必要なくリサイクルすることができるようになります。

短期間で黄変するウレタン素材に比べ、保管中の変色が少なく、資源を無駄にすることも減らせます。また、保管スペースの削減にもつながりました。スタッフが一つひとつ折り込んで組み立てています。

2. プラスチック素材の利用削減 その2



通信販売で商品を発送する際の緩衝材の一部を、ポリエチレン製のエアークャップから、クッションペーパーに変更します。

クッションペーパーは、細かい切れ目の入った紙を引っ張り網目状に広げてクッション性をもたせた緩衝材です。端を、内側に折り込んで固定することで、セロハンテープをとめる必要もありません。環境負荷が低く、使用後も平たくたたんでかさ減らし、古紙としてリサイクルができます。

※小町紅ギフトセットは、当面の間エアークャップでお届けします

3. プラスチック素材の利用削減 その3



店頭販売および通信販売に、プラスチック使用量を削減した手提げ袋を導入します。Pulpeace®(細かい紙/パウダーと植物性由来の原料をポリエチレンに配合した素材)でつくられた環境に配慮した仕様です。バイオマス素材を使用しており、CO₂ 排出量の抑制や化石資源への依存度低減にも貢献しています。

当面の間、併用となるポリエチレン製の手提げ袋には、引き続き厚さ 50 μ m 以上の表示シールを貼付し、リユースの協力の呼びかけを行っていきます。

4. 梱包材使用量の削減と積載効率の向上



通信販売の商品発送時に使用している段ボール箱の、サイズバリエーションを 4 種に増やします。商品サイズに合わせた箱を選択することで、梱包材の量を減らすことができます。また、輸送の際には、省スペース・積載効率のアップを図ることができ、これにより物流事業者における負荷低減、CO₂ 排出量の抑制などが期待できます。

ラッピングを必要とされないお客様へは、これまでも簡易包装で商品をお届けして参りました。今後もお客様のニーズに寄り添いながら、省資源化への関心が高まるような取り組みを行っていきます。

伊勢半本店は、江戸時代の1825年に紅屋として創業したのが始まりです。祖業の紅づくりは200年近く経った今でも大切に守り継がれ、製造や販売、そして紅ミュージアムの運営を通して、紅を後世に残すべく取り組みを続けています。

紅花の花びらを原料とする紅は、100%自然由来のナチュラルコスメとして人々に親しまれてきました。花びらにわずかに含まれる赤色色素を秘伝の製法で抽出すると、赤いはずの紅は乾いて玉虫色に輝き、水を含ませた筆で溶くと鮮やかな赤にまた戻るといふ、自然の不思議が詰まった品です。この玉虫色の輝きは良質な紅の証とされ、山形県産の最上紅花(もがみべにばな)からつくられる、染色に適した加工品・紅餅でのみ生み出すことができます。

紅餅づくりも、紅と同様に江戸時代から変わらない方法を継承しています。この紅花生産・染色用加工システムは、世界的にも稀有なことから6次産業化[※]の先駆的な事例として2019年に日本農業遺産に認定されました。

実は、この紅花栽培も陸の豊かさを守る働きをしています。有機物を施用し、農薬をほとんど使わない持続性の高い農法で育てられていることから、畑には多様な昆虫が生息しています。その結果、ミツバチなどの訪花昆虫は紅花の種子の量を増やし、テントウムシなどの天敵昆虫は花の品質を向上させ、紅花栽培を支えています。また、荒廃しがちな中山間地で紅花栽培を行うことが、農地の保全につながっています。

陸の豊かさを守る紅花栽培、そしてその紅花を使って紅をつくることで、紅屋と紅花農家は消費者と生産者としてお互いに支え合い、持続可能な仕組みをつくりだしています。

※ 6次産業化:第1次産業(農林漁業などの生産)、第2次産業(製造業などの加工)、第3次産業(流通や小売業などの販売)それぞれの融合を図り、新たな価値を生み出す取り組みのこと

伊勢半本店は、豊かで自然と調和した経済、社会および技術の進展を追求しながら、今後も限りある資源を大切に環境配慮型の商品づくりを推進して参ります。

伊勢半本店 (紅製造、販売) <https://www.isehanhonten.co.jp/>

現存する最後の紅屋。文政8年(1825年)の創業より製法を受け継ぎ、職人が手作業で紅花の花びらのみを原材料に紅づくりを続ける。化粧料の小町紅は、つけ心地が瑞々しく、乾くとサラツとしており、一人ひとり異なるベースの色を活かした発色のため、日々のご使用にもオススメ。東京の南青山には、紅や化粧の歴史と文化を伝える企業資料館「紅ミュージアム」を構え、紅を知り、体験できるスポットとして公開している。(入館無料)



東京都が進める「江戸東京きらりプロジェクト」は、江戸東京の伝統ある技や老舗の製品等を新たな視点で磨きをかけ、その価値と魅力を国内外に発信することで、東京ブランドの確立やものづくりの本場・東京の再興、伝統ある産業の魅力向上、技の継承を目指す取り組みです。伊勢半本店は、2018年度モデル事業者に選定されています。 <https://edotokyokirari.jp/>

お客様お問い合わせ先

株式会社伊勢半本店 本紅事業部

住所: 東京都港区南青山6-6-20 K's 南青山ビル2階

電話: 03-5774-0296 (平日:10:00~17:00)

WEB サイト: <https://www.isehanhonten.co.jp>