



東洋製罐グループ

社会・環境報告書 2010

Social & Environmental Report 2010



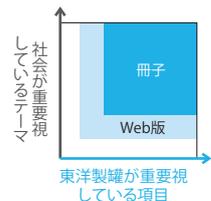
CONTENTS

● トップメッセージ	03
● 身のまわりの東洋製罐グループ	05
● 社会と環境に容器が果たす役割	07
特集	
1.地球温暖化防止のための取り組み	09
2.環境配慮型製品と3Rへの取り組み	11
3.人と環境にやさしい滋賀工場が完成しました	13
社会性報告	
コーポレート・ガバナンス	15
コンプライアンス	17
リスクマネジメント	18
お客さまとのかかわり ~安全・安心を世界へ~	19
社会とのかかわり	21
従業員とのかかわり	23
環境報告	
環境経営	25
エコアクションプラン2010/環境管理体制	26
2009年度環境活動報告	27
2010年度からの環境活動目標	28
物質フロー (INPUT-OUTPUT)	29
CO ₂ 削減のための取り組み	30
廃棄物削減と有効利用	31
LCA(ライフサイクルアセスメント)	32
環境リスク低減のための取り組み	33
● 第三者意見書	34

<p>重要性を重視した冊子 ステークホルダーと東洋製罐にとって、特に重要性の高い情報を掲載</p>  <p>冊子では、「経済(事業)」「環境」「社会」の3つの領域で、ステークホルダーと当社にとって重要性の高い項目に関する情報を掲載しています。</p>	<p>網羅性を重視したWeb版 多様なステークホルダーのニーズに応えるために、網羅的に情報を掲載</p>  <p>東洋製罐のホームページで公開するWeb版では、冊子に掲載されていない情報も掲載しています。また、今後は、新たな取り組み情報を追加していく予定です。</p> <p>http://www.toyo-seikan.co.jp/ ※Web版の公開は2010年8月を予定しています。</p>
---	--

「社会・環境報告書2010」 編集方針
冊子とWeb版の使い分け

本報告書は、東洋製罐グループが重要と考えている事項やその推進方法、活動事例などをわかりやすくお伝えすることを目的として作成しています。作成においては、社内外アンケートの結果やステークホルダー・ミーティング、社内読書会などで寄せられた多くの意見をもとに報告内容の選定を行いました。当社グループとグループにかかわりのある方々をつなぐコミュニケーションツールとしてはもちろん、今までご存じなかった方との対話のきっかけとなるように、「社会」と「環境」に対するグループのかかわりを中心にまとめています。2010年度からは、メディア特性に応じて、冊子には「重要性の高い情報」を中心に掲載し、Web版では「情報の網羅性」を確保することとしました。



Web版掲載項目一覧(予定)

- | | | |
|----------------------------------|--------------------------------|------------------------|
| ● グリーン購入・グリーン調達 | ● 電気、水、燃料の使用量 | ● 表彰 |
| ● 化学物質管理、PRTRデータ、環境に対する訴訟、科料、罰金等 | ● INPUT-OUTPUT詳細データ(グループ、事業所別) | ● コーポレート・ガバナンス(組織図、体制) |
| ● 容器包装リサイクル法と3R | ● 環境活動年表 | ● コンプライアンス |
| ● 環境会計 | ● 各種ガイドライン対照表 | ● 品質保証体制 |
| ● 東洋製罐グループの社外団体への参加一覧 | ● LCAの取り組み(環境ラベル) | ● 従業員とのかかわり(障害者雇用) |

「包み、はぐくむ。」

「包みのテクノロジー」を基軸に、
「容器のプロフェッショナル企業グループ」として
持続可能な発展と進化を目指し、
「包み、はぐくむ。」技術を通じて社会に貢献してまいります。



東洋製罐グループ関係会社一覧(75社)

※青文字は主要8社、— は連結会社(2010年3月31日現在)

東洋製罐

- 本州製罐 ●日本ナショナル製罐 ●琉球製罐
- 東洋メビウス ●幸商事 ●東罐共栄
- Bangkok Can Manufacturing Co.,Ltd.
- 東洋製版 ●東洋電解
- Malaysia Packaging Industry Berhad
- Well Pack Innovation Co.,Ltd.
- Toyo Pack International Co.,Ltd.
- Kanagata (Thailand) Co.,Ltd.
- 広州東罐商貿有限公司
- ToyoSeikan Technical & Administration ServiceCenter(Asia)Co.,Ltd.
- 東罐(広州)高科技容器有限公司
- Next Can Innovation Co.,Ltd.
- ペトリファインテクノロジー
- 福岡パッキング
- Asia Packaging Industries (Vietnam) Co.,Ltd.
- 重慶聯合製罐有限公司

東洋鋼鋌

- 鋼鋌商事 ●鋼鋌工業 ●KYテクノロジー
- TOYO-MEMORY TECHNOLOGY SDN.BHD.
- 東洋パックス ●東洋パートナー
- 共同海運 ●上海東洋鋼鋌商貿有限公司
- 湖南東洋利徳材料科技有限公司 ●下松運輸

東洋ガラス

- 東洋佐々木ガラス ●東洋ガラス機械
- 島田特殊硝子 ●島田硝子 ●東北硅砂
- Toyo Glass Machinery Singapore (Pte) Ltd.
- 東硝 ●東洋ガラス物流
- Toyo Glass Mold (Thailand) Co.,Ltd.
- 共栄硅砂 ●鳳陽慶功鋌業有限公司
- 鳳陽華衆玻璃有限公司

東罐興業

- 日本トーカーパッケージ ●東罐興産
- 東洋ユニコン ●上田印刷紙工 ●尚山堂
- サンナップ ●東罐ロジテック

- 東罐(常熟)高科技容器有限公司
- Taiyo Plastic Corp. of the Philippines
- 志田紙工 ●タケウチハイパック ●千里運輸
- T.K.G.Corporation

日本クラウンコルク

- 新三協物流 ●Crown Seal Public Co.,Ltd.

東洋食品機械

- 本間鉄工場 ●東罐機械(上海)有限公司

東洋エアソール工業

- Toyo Filling International Co.,Ltd.

東罐マテリアル・テクノロジー

- 多瑪得(上海)精細化工有限公司
- 多瑪得(廈門)精細化工有限公司
- 日龍發展有限公司 ●太星發展有限公司
- TOMATEC America,Inc.
- First Clarion Enterprise Inc.
- 三河セラミックス

● 東洋製罐 根本方針

- 一、我社の目的は人類を幸福ならしむる結果をもたらす所になければならぬ。
- 二、事業は営利が目的でなく利益は結果であり目的でない。
- 三、自己の受持により各自が奉仕の精神を尽し此の精神を団体的に發揮する事に努め、自己の繁栄をねがうと同様に関係業者の繁栄に努力しなければならぬ。

● 東洋製罐株式会社 会社概要

創 立：1917年6月

代 表 者：取締役社長 金子俊治

所 在 地：本社 〒100-8522 東京都千代田区内幸町1-3-1(幸ビル)

資 本 金：110億9,460万円

売 上 高：3,282億円(2009年度)

従業員数：4,851名(2010年3月現在)

事業内容：飲料用空缶、飲料用PETボトル、一般食缶、美術缶、一般プラスチックボトル、フィルム製品、カップ製品、充填設備等の製造販売

トップメッセージ

東洋製罐グループは、容器包装製造をコアとした事業を通して、安全・安心への貢献、環境負荷の低減、使いやすさと楽しさの提供を行い、豊かで潤いのある持続可能な社会の構築を目指しています。



グループの結束力を強化。
「人」と「技術」により
企業価値の最大化を目指す

世界情勢と容器業界を取り巻く状況

近年、世界の経済は不安定であることが常態になっています。景気動向が不透明な中、容器関連の国内需要は低迷し、競争が激化しています。原材料価格やエネルギー価格の変動により、収益が圧迫されています。これは、川上の巨大な原材料メーカーと、川下の購買力を強化させた顧客に挟まれた、中間加工メーカーの宿命です。事業の持続的発展のために、企業は素早い戦略的な対応を求められています。

東洋製罐グループのビジョン

持続可能な社会の構築を目指して、私たちは「地球環境の保全、さらには地球環境の質的改善が、人類共通の最重要課題であることを、強く認識し、企業活動のあらゆる面で、環境に対するきめ細やかな配慮を行いつつ、人類の生活文化の向上に貢献します。」という基本理念を掲げて事業に取り組んできました。



あらゆる物資の生産、加工、充填・包装、流通、消費、回収・再生に至る全ての段階で、環境を重視した、物資の合理的、効率的な循環を目指しています。私たちグループのシンボルは、無限の循環を意味する「メビウスの輪」です。

第二次中期経営計画の策定

2010年から2012年までの中期経営計画では、「人」と「技術」を基軸に、グループ結束力を強化し、CSR経営の推進をベースに、既存事業の収益力強化、海外事業展開、新規事業展開を通して、企業価値の最大化を目指しています。

既存事業分野では、市場の変化に対応する最適生産拠点、生産システムの再構築、環境負荷の低減に向けた軽量化、再資源化を進め、高付加価値、高機能、低コスト化を目指します。海外事業分野では、ASEAN・中国など、旺盛な需要拡大に応え、多面的にかつ着実に事業を進展させていきます。新規事業分野では、長年培ってきたものづくりの技術を活用し、IT、エネルギー、ライフサイエンス、環境などの成長分野で新たな成長を目指します。

ステークホルダーの皆さまとともに

東洋製罐グループは、「人の命を支え、人と人とを繋ぎ、人の心に訴える」仕事を通して、社会から信頼され責任を果たす企業であり続けようとしています。グループの誰もが、志を高く掲げて、新たなチャレンジに挑み、あらゆるステークホルダーの皆さまと、その先の感動をともにしたいと考えています。

東洋製罐株式会社
代表取締役会長

三本 啓史



人と技術の 東洋製罐グループ (Human Technology Company)

環境経営

環境の世紀と呼ばれる21世紀に入り、環境問題、地球温暖化対策は、世界全体における課題となっています。私たち東洋製罐グループは「包みのテクノロジー」をさらに進化させ、地球環境との調和を図った製品およびサービスを継続的に提供し、環境と調和した豊かな生活・文化に貢献していく企業を目指しています。

根本方針本業を通じて社会に貢献

東洋製罐グループは創業以来、「いかに安全に、かつ効率よく中身を包むか」を追い求めながら新容器や新技術の開発を行ってきました。

時代の変化とともに、求められる容器の消費形態も絶えず変わっています。この変化における課題を発見し、最適なソリューションを提供することが容器の専門家としての使命です。容器の軽量化やユニバーサルデザイン、製品製造にかかわるすべてのライフサイクルで地球環境への配慮を追求し、世の中に求められる容器を提供し続けていくと同時に、容器技術をコアとし、全く新しい分野に展開できるとものと確信しています。

グループ全体で環境負荷を低減

東洋製罐グループは2010年度までの環境目標「エコアクションプラン2010」を立案し、環境負荷の低減に取り組んでいます。2009年度のCO₂排出量は1990年度基準で-16%となり、目標を前倒しで達成することができました。COP15において日本は、2020年までに1990年比25%削減を目指すとの宣言を出し、CO₂削減への重要性は増

えています。私たちは今後もCO₂削減活動を強化し、省エネに関する投資を継続していきます。また、塗料の水性を業界で先駆けて推進し、環境リスクを低減してきた経験を活かしたさらなる活動や、PETボトルのリサイクル技術の改善など、お得意先やサプライヤーと協力しながら進めていきます。

海外展開とグローバルな人材の育成

海外への事業展開につきましては、環境に優しい金属缶「TULC」の生産の拡大を推進しています。環境配慮だけではなく、その国の文化・風習などを学び、相手を尊重し、社会との信頼関係を築いていくとともに、グローバルな人材の育成と従業員へのサポート充実を図っています。

「社会・環境報告書2010」をお読みの皆さまへ

企業が正しく運営される仕組み、コーポレート・ガバナンスをしっかりと組み入れて、会社の運営に関し、あらゆるステークホルダーに対し、積極的な情報開示と説明責任を果たしていきます。そして、東洋製罐グループが社会から信頼され、社会の持続的発展に貢献していくためにCSRの取り組みを強化していきます。「社会・環境報告書2010」ではグループ全体の環境経営の状況、企業倫理の向上活動、および社員とのかかわりなどをご報告致します。本報告書を一読いただき、私たちの企業経営の取り組みなどに対し、皆さまのご理解とご賛同をいただければ幸いです。

東洋製罐株式会社
代表取締役社長

金子俊治

アウトドアにも



身のまわりの 東洋製罐グループ

みなさまの暮らしの、そこにも、ここにも。

東洋製罐グループの容器や製品は身近な
ところで役立っています。



お風呂にも



洗面所にも





食卓にも



キッチンにも



オフィスにも



包み、はぐくむ。

東洋製罐グループは「包む技術」を通じて社会と環境に貢献していきます。

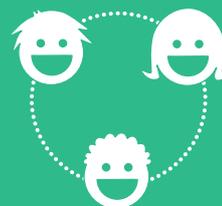
容器包装は「人の命を支えるもの」

人の誕生以来、人は火と道具を使って進化してきました。
道具を使って、農耕・狩猟をして、生命を保ってきました。
土器、陶器、ガラス器は、水を運び、食品を貯蔵し、酒を造ってきました。
祖先の時代から、容器包装は人の生活に密接にかかわり、人の命を支えてきたのです。



容器包装は「人と人をつなぐもの」

生産者から消費者へ、容器を通して人と人が結ばれています。
心を込めて作った人の製品を損なうことなく、
使う人に届けなければなりません。



容器包装は「人の心に訴えるもの」

人は昔から、器に文様をつけたり、色を使ったり、絵を描いたり、
美しいものを創造しようとしてきました。
容器包装そのものが、中身の内容を正しく示して、
消費者に必要な情報を伝達するだけでなく、
感動を与える美しい魅力的なパッケージでなければなりません。



安全・安心のための容器特性

容器の最も重要な役割は、内容物の長期保存にあります。古くから我々人類は容器にいろいろなものを入れて保存してきました。容器のない世界を想像してみてください。多くの農作物を収穫したり、獣や魚を捕まえたりしても容器がなければ品物は短期間で腐ったり、汚れたりしてしまい、多くのものは捨てざるを得ない状況になってしまいます。容器の存在により資源の有効利用が可能になります。

容器のもう一つの重要な機能は中身を含めた製品の輸送性の向上にあります。容器に入れることにより輸送効率は飛躍的に向上し、一度で大量のものを運ぶことができます。輸送効率の向上は言い換えれば環境負荷の低減につながっています。

このように本来、容器は地球環境全体の環境負荷の低減に大いに貢献しているものなのです。

Q. 容器包装の環境負荷ってどれくらいあるの？

さまざまな産業活動にともなって発生する環境影響を、定量的に評価する方法としてライフサイクルアセスメント（LCA）があります。LCAでは、各種製品の原料採掘から製造、廃棄、リサイクルまでのそれぞれのステップごとの環境影響を求め、それらをライフサイクルに沿って足しあわせることにより環境に対する影響を総合的に評価します。

我が国で飲料用途に使用されている金属缶、PETボトル、ガラスびん等の容器は年間約600億個に達します。これらの容器の原料の採掘、容器製造、輸送、廃棄・リサイクルにともなうライフサイクルでのCO₂排出量は、容器の種類により異なりますが1個あたり100から200g程度です*。その結果、飲料容器全体のCO₂排出量は約600から1,200万tonということになります。この値は我が国全体での総排出量である約12億tonの0.5から1%に相当します。

※東洋製罐試算

容器メーカーとしての使命

このように、容器はその保存性能を発揮することにより地球環境の改善に大いに貢献していますが、廃棄・リサイクルによる環境負荷の発生が懸念されています。私たち東洋製罐グループは、容器製造事業者として、技術革新や3Rの推進によるさらなる環境負荷の低減を目指しています。これまで容器製造事業者として培ってきた「包みのテクノロジー」により容器に起因する環境負荷の最小化に努め、地球環境の改善に貢献したいと願っています。

3Rの実践による環境負荷の低減

東洋製罐グループは容器包装に係わる8つの容器包装リサイクル団体中、7団体に参画し、3R推進のための2010年度までの業界自主行動計画に沿って積極的に3Rを推進しています。

リデュースに関しては、容器によりさまざまな形態があるので、自主行動計画では各容器の特性に合わせた目標値（2010年度までに2004年度比1～3%削減）を設定し、軽量化を進めています。

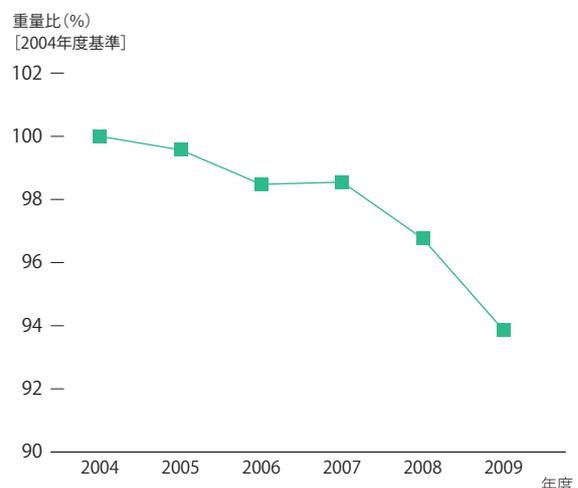
例えば、スチール缶では2%削減を業界目標としていますが、東洋製罐の2009年度の実績では2004年度比6%削減と、業界目標を上回る軽量化を達成することができました。

また、リユースに関しては、現状では課題がいくつかありますが、業界として将来的なりターナブルシステムの可能性について調査および検討を継続的に実施しています。

さらに、リサイクルの推進では、事業者団体だけではなく、消費者および自治体の皆さんとの協力のもと、その成果が着実に進展し、高いリサイクル率を達成しつつあります。

東洋製罐グループは容器製造に携わるものとして、持続可能な社会の実現を目指し、さらなる環境負荷低減に向けて努力を続けていきます。

飲料用スチール缶の重量変化



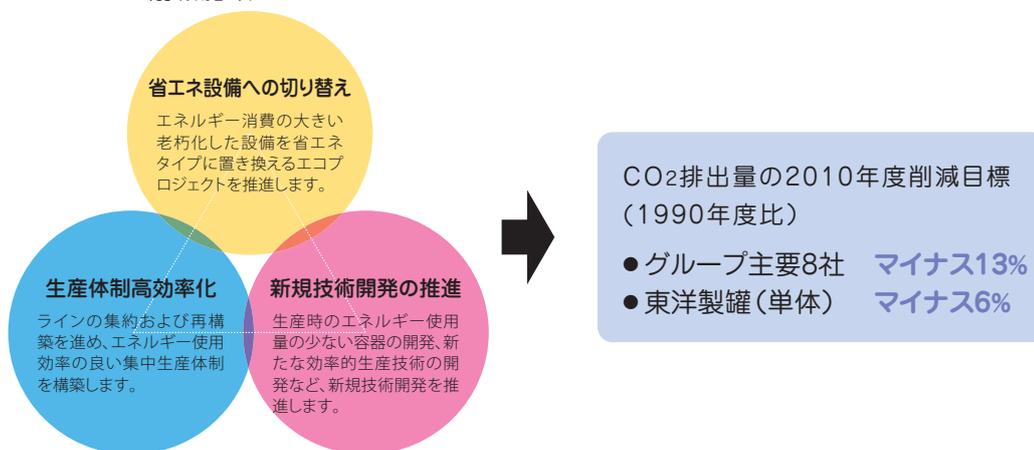
地球温暖化防止のための取り組み

地球温暖化防止に対する考え方

COP15にて日本は、CO₂をはじめとする温室効果ガスの排出量を「2020年までに1990年比25%削減する」ことを世界に表明しました。取り組むべき地球規模の課題として、企業のさらなる地球温暖化対策が求められています。

東洋製罐グループでは、省エネを強化することで地球温暖化防止に向けて取り組んでいます。2005年度には具体的な数値目標を掲げ、2010年度の目標に向けて各社が一丸となって活動をしています。

東洋製罐グループCO₂削減施策



CO₂排出量の実績報告

東洋製罐グループでは2003年度をピークにそれ以降、生産性向上、燃料転換、廃熱回収、省エネ設備導入といった様々な取り組みが進みCO₂排出量を大幅に削減しています。2009年度実績では2003年度比16%まで削減しています。

また、東洋製罐グループでは2005年度に主要8社の2010年度までの生産拠点のCO₂排出量削減目標（1990年度比13%削減）を策定しましたが、2009年度実績で1,261千tonとなり、目標を前倒して達成しました。

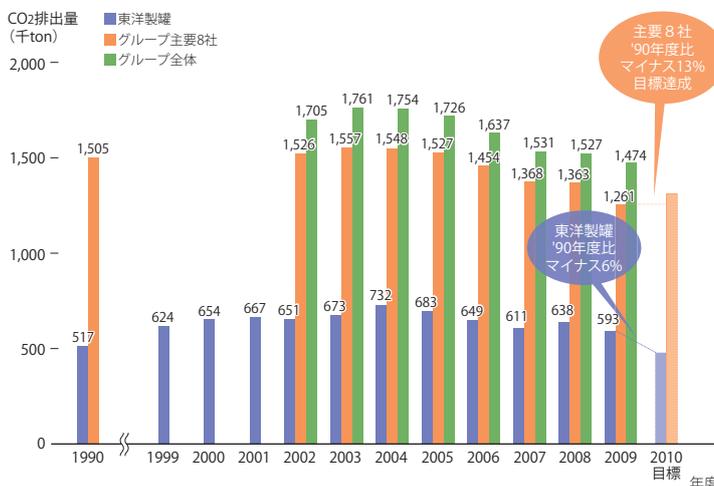
※グループ主要8社(東洋製罐、東洋銅鋳、東洋ガラス、東洋興業、日本クラウンコルク、東洋食品機械、東洋エアソール工業、東洋マテリアル・テクノロジー:詳細はp2東洋製罐グループ関係会社一覧を参照下さい)
※グループ主要8社の生産拠点CO₂排出量はグループ国内生産拠点の排出量の約90%を占めています。

一方、東洋製罐単体では、基準年の1990年度以降、PETボトルの生産増の影響で排出量は増加しましたが、2005年度以降省エネ施策を強化することによって着実に削減を進めています。単体の2010年度までの目標値1990年度比6%削減に向けて、より一層の推進を図ります。

※改正温対法の調整後原単位を使用した場合の2009年度排出量

東洋製罐グループ 1,307千ton
東洋製罐(単体) 513千ton

東洋製罐グループと東洋製罐のCO₂排出量の推移



各事業所での取り組み紹介

東洋製罐グループ各事業所では目標値を設定し、さまざまな活動をしています。

省エネ設備への切り替え 東洋製罐

東洋製罐グループでは、老朽設備の高効率省エネシステムへの切り替えを積極的に推進しています。

東洋製罐大阪工場では、ガス式冷凍機を高効率のターボ冷凍機に切り替えました。冷凍機を1箇所を集約することで冷却ポンプなどの付帯設備も同時に集約でき、CO₂排出量の削減の効果も期待されます。



ターボ冷凍機



設置された太陽光パネル

自然エネルギーの利用 日本ナショナル製罐

東洋製罐グループでは、再生可能エネルギーを積極的に導入することが将来の日本のエネルギー施策にとって重要になるとの認識から太陽光発電、風力発電等の積極的な導入を進めています。

日本ナショナル製罐では、建物の屋上などに太陽光パネルの設置をしています。主に事務所内の照明などに利用されており、来客受付に設置されたモニターで発電状況を確認することができます。

地球温暖化対策優良企業として表彰されました 東洋鋼鋳

東洋鋼鋳は、2009年10月に山口きらら博記念公園で開催された「やまぐちいきいきエコフェア」に出展しました。環境に優しい製品の紹介をし、来場された方々は熱心に耳を傾けられていました。

また、下松工場で実施してきた燃料転換、歩留向上などが評価され、イベント会場にて「地球温暖化対策優良事業所」として山口県から表彰されました。



表彰式の様子

環境省「クールアース・デー 2009」への参加 東洋製罐

東洋製罐は、環境省が主催する「CO₂削減/ライトダウンキャンペーン」に参加し、全ての事業所で7月7日（七夕）の夜8時～10時までライトアップ施設の消灯を行いました。従業員一人ひとりが地球環境の大切さを再確認し、家庭や職場にて低炭素社会への歩みを実感しました。

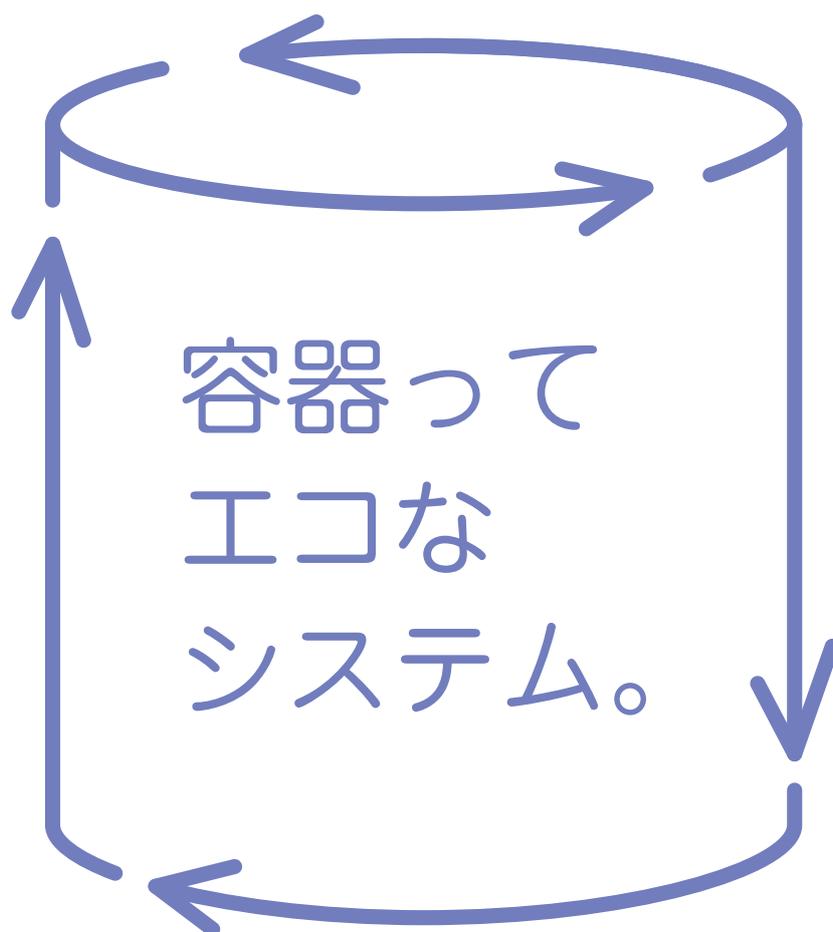
今後の取り組み

新中期計画「エコアクションプラン2020」に向けて

東洋製罐グループでは、CO₂を少しでも削減することがこれからの重要な企業責任であると考えています。設備投資を将来の生産体制の再構築とリンクさせて計画し、従来の省エネ活動も引き続き継続させ、2020年度までのグループ全体としてのCO₂排出目標を設定します。

サステイナブルな社会を目指して

特集2 環境配慮型製品と3Rへの取り組み



大切な中身を守り、必要な場所へ、無駄なく運ぶ。

これら容器の基本的な役割とともに

社会や地球環境と共存していくため、

3Rへの取り組みを積極的に進めています。

「リデュース」への取り組み

容器の軽量化

使いやすさを損なわず、材料をいかに少なくできるか。限られた資源を大切に使うため、容器の軽量化について研究・開発を進めています。



- 1) タルク TULC (1缶あたり2gの軽量化)
- 2) 1.8ℓ 取っ手付きPETボトル (1本あたり約13%の材料削減)
- 3) 材料を減らした牛乳キャップ
- 4) 材料を減らした減容ボトル
- 5) 極超軽量ガラスびん (従来製品に比べ1本あたり43%軽量化・開発中)

「リユース」への取り組み

容器の再利用

洗って繰り返し使えるガラスびんや水洗い可能な通い箱など、資源やエネルギーを節約することが可能なリユース容器にも積極的に取り組んでいます。



- 1) 樹脂コーティングリターナブルびん
- 2) 水洗い可能なリターナブル通い箱「ハセツプラ」

容器のリサイクル

「リサイクル」への取り組み

容器をリサイクルしやすくするための工夫や、回収から再資源化までの仕組みなど、作るだけでなくリサイクルに関する取り組みも、グループ各社で積極的に行っています。

「リサイクルしやすくする工夫」



- 1) 分別しやすい複合紙容器「ロックコンテナ」
- 2) はずしやすいキャップ
- 3) つぶしやすい折り目のついたPETボトル
- 4) カレット異物除去装置CELVSS (セリビス)

「リサイクルシステム」



- 1) 使用済みのPETボトルを原料にしてつくられたPETボトル (PETボトルをPETボトルに戻す「ケミカルリサイクル」)
- 2) 紙コップの回収システム (横浜スタジアムの設置例)

サステイナブルな社会を目指して

特集3 人と環境にやさしい滋賀工場が完成しました



滋賀工場概要

名称	東洋製罐滋賀工場
事業地	東近江市種町1494番地
工場建設敷地	98,038㎡ (29,656坪)
建築面積	18,542㎡ (5,608坪)
投資金額	約100億円
人員	約80人
製品および生産量	印刷・塗装 約1,500万枚 エアゾール空缶 約1億缶

山と琵琶湖を有する緑豊かな田園風景の広がる滋賀県。ここに、東洋製罐の新工場を設立しました。滋賀工場は飲料缶を除く金属容器をより高品質、低コストでお客さまにお届けすることと、西日本での生産拠点としてサービスの向上を図ることを目的として新設されました。

高効率印刷機や高速製缶ラインなど最新鋭の設備だけでなく、環境に配慮した装置などを積極的に導入しています。また、銀鏡メッキ鋼板（ミラーコートK）を利用し、自然光を利用した照明を積極的にエントランスおよび会議室に導入しています。

バリアフリーとセキュリティに対応

駐車場、エレベーター、洗面所、トイレ、車いす専用エアシャワーなど、誰もが働きやすいユニバーサルな工場設計を取り入れました。

セキュリティ対応としては、専用のICカードがなければ中には一歩も入ることができないよう、建物の中に入る入り口すべてにセキュリティ装置を設置しています。

ユニバーサル設備



セキュリティ対応

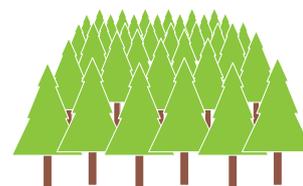


環境に配慮した省エネ設備を導入

滋賀の豊かな自然環境を壊さず、その中で活動していくために、滋賀工場では省エネ設備を積極的に取り入れています。

井水熱利用、オープン排気の熱利用、バランス排気の熱利用などのこれら省エネ設備の導入により、スギの木約54,000本分のCO₂を削減することができます。

スギの木54,000本分のCO₂を削減

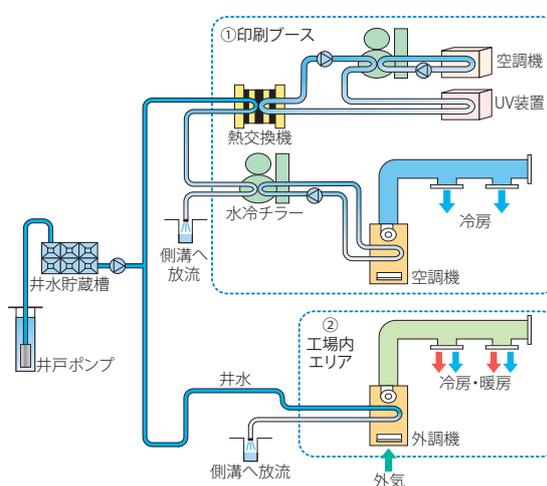


井水熱利用

空調機、機械設備の冷却水には、井水（井戸水）を採用。年間を通じて温度が一定の井水の特徴を利用して

- ①井水を熱交換し、空調機の冷却水およびUV装置冷却に利用。さらにその水を冷凍機の冷却水に利用しています。
- ②工場作業エリアの冷房と暖房の予熱に利用しています。

井水熱利用システム図



オープン排熱の熱利用

塗装、印刷オープンの排熱を冷暖房に利用しています（冷房時はガス焚冷温水発生器のエネルギーとして利用）。

バランス排気の熱利用

オープンバランス排気の排熱を利用して、印刷ブース加湿に利用しています。

滋賀工場よりメッセージ

全員参加の「ものづくり」で「新・東洋製罐」を目指します。



若林工場長

生産に特化した、高効率でハイスピードな新しい生産設備を導入した新工場として滋賀工場は誕生しました。少人数での製造となりますので、製造部門や間接部門など、これまでの部門や仕事の垣根を取り払い、工場で働くすべての人が意欲的に「ものづくり」にかかわっていくといった意識改革を進めています。

また、容器製造を続けていくために、滋賀の自然環境に配慮した生産設備の導入などを実施し、地域の発展にも貢献していきます。

「新しい東洋製罐の挑戦」に皆さんご期待下さい。

社会性報告

- コーポレート・ガバナンス ● コンプライアンス ● リスクマネジメント ● お客さまとのかかわり
- 社会とのかかわり ● 従業員とのかかわり

● コーポレート・ガバナンス

コーポレート・ガバナンス

東洋製罐グループは創業以来の根本精神のもと、企業活動を通じて社会に貢献しつつ、企業価値の最大化を図り、新たな発展と進化を続けるために、コーポレート・ガバナンスを充実させていくことが経営上の重要課題であると位置づけ、継続的に取り組んでいます。

マネジメント体制

東洋製罐の取締役会は13名の取締役で構成されており、うち3名が社外取締役となっています。取締役の経営責任を明確にし、経営環境の変化に迅速に対応できる経営体制を機動的に構築するために、取締役の任期は1年としています。

また、当社は監査役制度を採用し、監査役による取締役の職務遂行および当社の経営状況の監視を実施しています。監査役会は5名の監査役で構成されており、うち3名が社外監査役となっています。

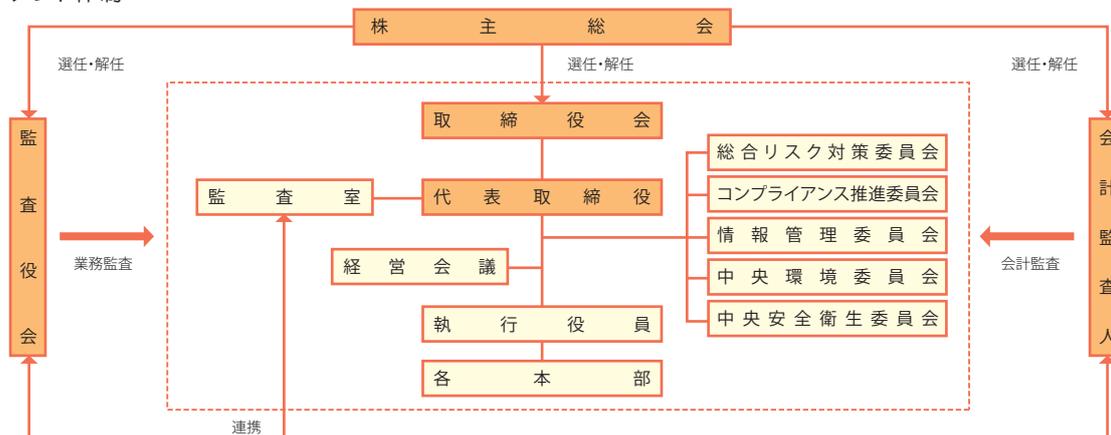
経営会議による戦略立案と業務執行

東洋製罐は、経営の意思決定・監督機能と業務執行機能を明確にすることを目的として、執行役員制度を導入しています。また、企業戦略の意思決定をより迅速に行うために、会長、社長、専務執行役員、常務執行役員、各本部長および東洋製罐グループ総合研究所長によって構成される「経営会議」を設置しています。

コーポレート・ガバナンスの実施状況

2009年度の東洋製罐取締役会は13回開催し、法令で定められた事項や経営に関する重要事項を審議・決定するとともに、業務執行状況を監督しました。また、経営会議を36回開催し、その他、総合リスク対策委員会を始めとする5つの重要委員会を開催し、コーポレート・ガバナンスの健全な運営に努めました。

マネジメント体制



CSR経営の遂行

東洋製罐グループは、グループ全体の「CSR経営の推進」を経営計画の基本と位置づけています。

すなわち、私たちが策定し、実行する全ての経営戦略は「CSR経営」がベースとなります。

東洋製罐グループ第二次中期経営計画



※2010年5月14日に公表いたしました。

社会と環境に容器が果たす役割

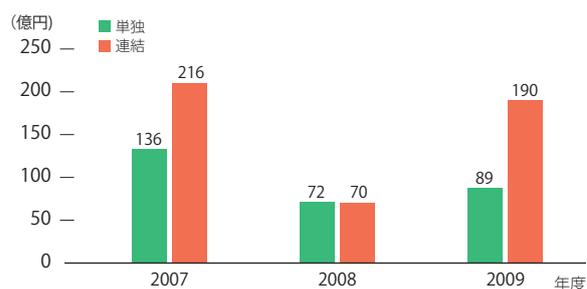
特集

2009年度 財務ハイライト

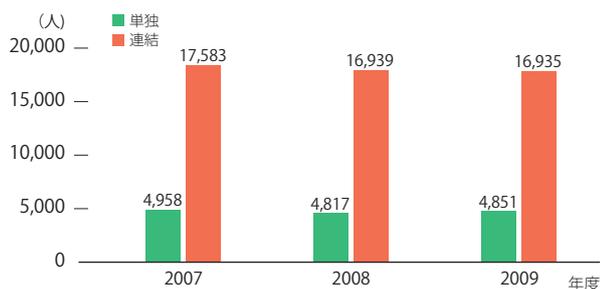
売上高



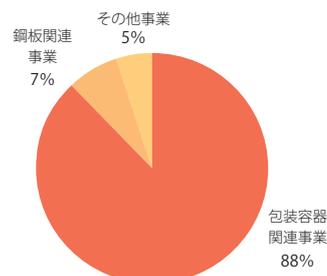
経常利益



従業員数



事業種別セグメント(売上高)



社会性報告

環境報告

● コンプライアンス

東洋製罐グループの コンプライアンス推進活動

東洋製罐グループでは、一人ひとりが「常に謙虚に、正しい行動をとる」ことをめざし、コンプライアンス精神の浸透・定着のための活動に取り組んでいます。

また、グループ全体のコンプライアンス活動の方針決定、活動課題の検討、情報交換を行うため、東洋製罐グループコンプライアンス推進委員会を毎年1回開催しています。2010年3月に第6回グループコンプライアンス推進委員会を開催し、2010年度のグループコンプライアンスの重点活動方針を次の通り決定しました。

- CSR（企業の社会的責任）推進の強化
- 会社法に基づく内部統制システムの強化
- 金融商品取引法による「財務報告の信頼性の確保」の運用
- コンプライアンス上のリスク対策への取り組み

企業行動規準の改定

東洋製罐の企業行動規準は、常に謙虚に、正しい企業活動を行う上での基本的な考え方を定めた手引きです。2010年3月、金子社長のメッセージやコンプライアンス活動経過、各部門のコンプライアンスガイドライン等を追加掲載した「企業行動規準（第3版）」を作成し、全従業員に改めて配付しました。

コンプライアンス推進月間

東洋製罐グループでは、2007年から毎年10月を「コンプライアンス推進月間」と定めています。東洋製罐が2009年10月に実施した主な月間活動は次のとおりです。

- コンプライアンス推進委員長工場巡回
- 倫理および法令遵守の誓約書提出

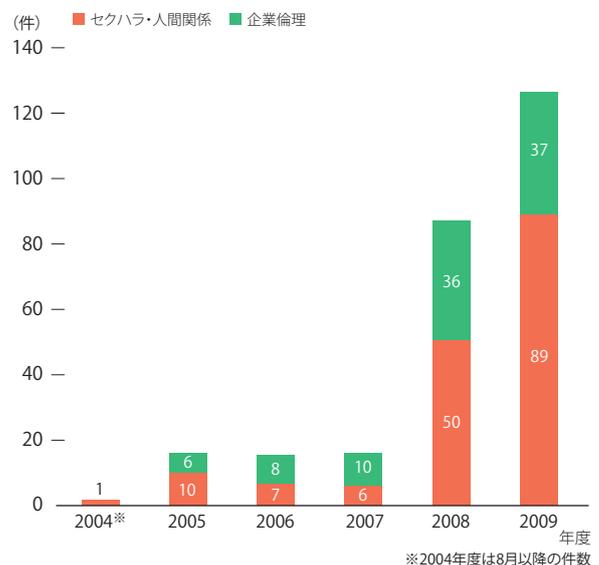
- 標語およびクイズの募集、ポスター掲示
- 研修会開催（テーマ「情報セキュリティの強化、実現を目指して」講師：牧野二郎弁護士）



社外相談窓口の利用状況

東洋製罐グループでは、コンプライアンス違反などの問題や悩み事に迅速かつ的確に対処するために、「セクハラ・人間関係ホットライン」と「企業倫理ホットライン」の2つを2004年8月に設置し、グループ各社が共同で利用しています。相談範囲や相談対象者の拡大、相談時間の延長、社外相談窓口のPR（ポスター掲示）等の効果があり、2008年度より利用件数が増加しました。

ホットライン利用件数の推移



● リスクマネジメント

リスクマネジメント体制

東洋製罐は、リスクの未然防止や緊急事態に対応するため、リスク管理基本規定および危機対策基本規定を制定し、総合リスク対策委員会を設置して平常時、緊急時それぞれに対応した組織的なリスク管理活動を行っています。

総合リスク対策委員会

2010年3月、第5回総合リスク対策委員会を開催し、リスクごとの管理活動状況・課題を確認しました。その内容を踏まえ、2010年度のリスク管理活動方針・計画（7つの重要リスクに対する継続的な管理活動の推進）を決定しました。



リスク管理活動

当社では、会社法に基づく内部統制の体制整備に係る取締役会決議において特定された7つの重要リスクに関し、それぞれ組織横断的にリスク管理活動を実施しています。2009年度は、主に以下の活動を行いました。

①コンプライアンスリスク

- リスク防止策実施計画表の作成と実施状況の確認

②品質リスク

- 危機管理に関する規定等（重大品質事故発生時の

処理手順等）の作成

- 技術教育、手順書の見直し

③環境リスク

- 環境リスク管理規定や評価方法等の見直し
- 環境事故発生時の対応、事例分析

④情報セキュリティリスク

- プリンターへのカード認証導入（本社・開発本部・総合研究所）



- 情報管理に関する啓発活動（教育実施、社内報への掲載等）

⑤自然災害・事故リスク

- 災害時の従業員安否確認システム導入（本社）
- 危機対策本部の体制・役割の検討

⑥債権回収リスク

- 債権管理に関する二次教育実施
- 債権管理手順書配布、対応方法等の周知

⑦カントリーリスク

- 海外赴任者・出張者の所在確認体制整備
- 新型インフルエンザ対策の策定・実施

● お客さまとのかかわり ～安全・安心を世界へ～

心を込めてお届けします

東洋製罐は食品や飲料、生活用品などあらゆる容器をお客さまにお届けしています。

長年にわたり蓄積してきた経験・技術・ノウハウをさらに高度に発展させ、「安全・安心」を付加してお客さまにご使用いただいています。

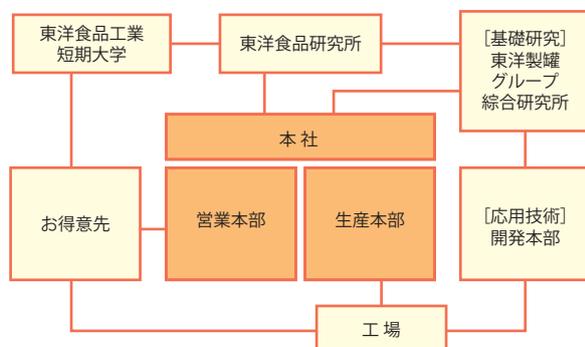
今ではこれらの技術が海外にも認められています。

世の中の変化に敏感に対応して

近年国内外では食の安全を脅かす諸問題が後をたちません。食の安全・安心がこれほどまで問題になったことは未だかつてなかったことと言えるでしょう。これも「グローバル化」を含めた社会環境の変化のあらわれと思います。

当社はこれら社会環境の変化に遅れることなく、安全性はもとより環境への配慮も加えて、お客さまに安心してご使用いただくために総合研究所、東洋食品研究所、開発本部などの技術を結集して、優れた容器作りに取り組んでいます。

容器作りにおける関連部門のつながり



安全・安心を追求します

当社では、安全で、安心してご使用いただける容器を世の中に供給するための取り組みを行っています。

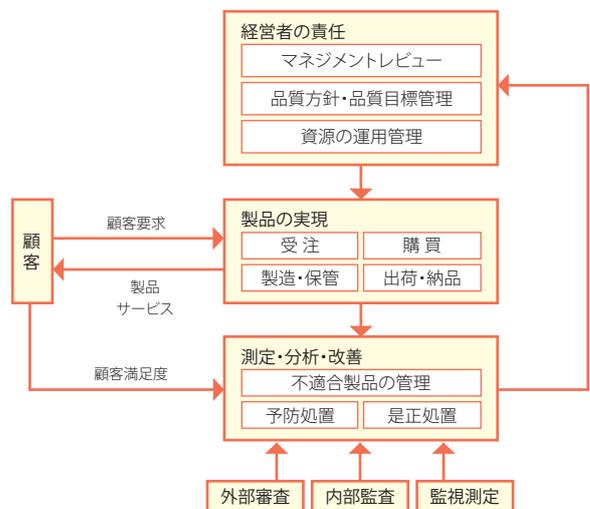
製造物責任法に対応して製品の安全性をチェックするために、総合製品安全推進ガイドラインを制定し、安全性の維持向上に努めています。

容器もお客様のニーズを的確につかんでお応えしなければなりません。そのために容器の原材料から、中身の入った最終製品を消費者にお届けするまで、一貫したシステムで、心を込めて作り込まなければなりません。

トレーサビリティシステムを確立し、1缶、1本からご使用いただいている容器の製造、流通の履歴および品質・製品管理状況が判るようにしています。

当社はISO9001品質マネジメントシステムを活用し、常に化する環境のもとお客様の要求にあった製品品質の維持向上に努めています。

品質マネジメントシステム概念図



お客さま視点で品質保証に取り組んでいます

近年お客様の安全・安心への関心が一段と高まり、企業の品質への取り組みがさらに重要になっています。私たちは社内の身近な問題にも目を向けて、「品質不良の徹底的な真因を追求し本質的な改善に努め高品質の維持向上を継続的に目指し、得意先の信頼を確保する」という方針を掲げ、2010年の活動を開始しました。

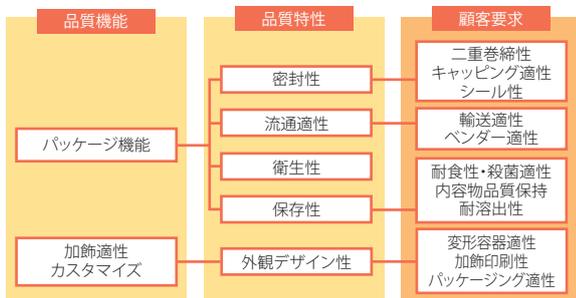
容器仕様の選定、製造現場の管理改善、協力会社へのサポートなど常にお客さま視点で信頼されるものづくりに取り組んでいます。

容器の選定

容器としての機能を発揮するためには製造から市場流通、消費に至るまですべての段階で多様な品質特性が求められます。

お客様のニーズを容器に求められる品質機能や品質特性ととらえ、容器の原材料、形状を選択し、最適な容器仕様を選定しています。

顧客要求品質機能と主な品質特性図



ものづくりの現場から

容器は、その用途や中身に適したものでなければなりません。容器を作る過程やできあがった容器について寸法や外観、性能などさまざまな検査や測定を行っています。

検査や測定によって決められた通り作られていることを確認することで容器の品質を保証しています。

また最近は一とつひとつの容器に異常がないかを全数検査できる最新の検査器を導入して安全・安心をさらに高めるための努力を続けています。

食品容器や医薬品容器はもちろんのこと、すべての製品は衛生的に管理された工場で作られています。お客様の安全・安心を第一に考え、信頼されるものづくりを実現するため5S（整理・整頓・清潔・清掃・しつけ）活動に取り組んでいます。

工場ではこれら容器を作る製造環境、検査・測定などの製造管理、リスクの未然防止活動など、継続的に維持・改善を進めていくことを心がけています。

協力会社への品質向上サポート

当社はグループ会社をはじめ、80社以上の協力会社とともに、当社の良きパートナーとして様々なキャンマーク入り容器を世の中に提供しています。協力会社は“信頼できるキャンマーク”の原動力となっています。

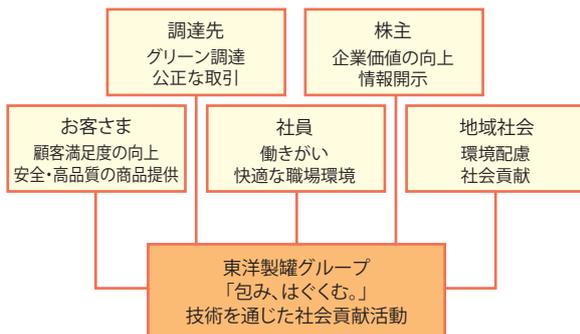


当社の製品を製造していただく協力会社にはQCD（Quality：品質、Cost：コスト、Delivery：デリバリー）という観点から、一定の基準を満たしているか否かを客観的に判断する指標を使って適切な指導を行う仕組みを構築し、運用しています。

この仕組みを運用することで協力会社の強み、弱みが判断できるとともに、品質会議を通じて指導するポイントがはっきりしてきたことで、一定レベルの維持、管理が可能となりました。また、新規の協力会社を採用する場合においてもこの仕組みを導入しています。最近では海外のグループ会社からも容器を購入することが多くなっています。このような協力会社に対して技術支援を行っていく上でもこの指標を活用しています。

● 社会とのかかわり

東洋製罐グループは事業活動のあらゆる場面において、常に誠実で透明な情報公開、オープンなコミュニケーションを図ります。



お客さまとのコミュニケーションを強化

さまざまなステークホルダーの皆さまとコミュニケーションを図るための機会を設け、多様な部門が、それぞれの立場でステークホルダーと信頼関係を構築しています。迅速な情報公開とコミュニケーションで、グループ全体の企業価値を向上させていきます。

ホームページでの情報開示

双方向のコミュニケーションを目指して、東洋製罐のホームページにて情報を公開しています。最新情報の他、多様なステークホルダーとコミュニケーションができる場になるよう、当社の製品に関する技術情報を充実させています。

IR情報の開示

東洋製罐は、2008年度よりIR対応を強化しました。株主向けの冊子をはじめ、外国人投資家向けの報告書「インベスターズガイド」を作成し、コミュニケーションの機会を増やしています。また、ホームページに「IR情報」を設置し、適時情報をお届けしています。

社会・環境報告書2009を発行

東洋製罐および東洋製罐グループの環境活動をより多くのお客様にご理解いただくため、1999年から「エコ・レポート」を年に1回、継続的に発行しています。2005年には社会性の情報を追加し、2009年度の報告書では「社会・環境報告書」と改題し、東洋製罐グループのビジョン、企業活動、環境への取り組みを紹介しています。今後も報告書のアンケート、ホームページ等を通じ、お客さまとの交流を図り、お寄せいただいた声を企業活動にフィードバックしていきます。



展示会への出展

エコプロダクツ2009

国内最大の環境展示会に、2009年度は東洋製罐グループとして出展しました。わかりやすいパネル展示、クイズなどの楽しめるイベント、エコツアーなどを実施し、12月10～12日の3日間で2008年を大きく上回る10,000人以上の方が当グループブースを訪れてくださいました。



地域美化活動

東洋製罐グループでは美しく住みよい町づくりのために、事業所ごとに地域の環境美化活動に積極的に参加しています。

各事業所周辺の定期的な清掃活動はもとより、近隣の住民や他企業の皆さんと一緒に、よりよい地域作りへの交流を図っています。



環境教育

事業所での環境関連教育

東洋製罐グループでは、ISO14001環境管理活動の中で、全従業員に対する一般教育や専門的な知識や技術の取得を目的とする専門教育を定期的に行っています。

環境セミナーの開催

東洋製罐では、2000年から本社の環境教育の一環として、毎年1回外部講師をお招きして環境セミナーを開催しています。2010年6月開催のセミナーには、東洋製罐グループより約90名が参加しました。



環境セミナーの様子



工学院大学 工学部
稲葉 敦教授

社会貢献活動

東洋製罐グループは、容器包装を通じて社会に貢献するという基本方針を拡大し、本業以外にも社会貢献活動を行っています。

次世代育成を目的とした寄付（東洋鋼鋳）

東洋鋼鋳は創立75周年を記念して、下松市に対して、次世代育成支援を目的とした寄付を行いました。地域への感謝と、益々の発展を願う地域貢献活動の一環として行なったもので、次代を担う子供たちが、豊かな心と夢を育み、健やかに成長していくための一助となることを期待したものです。

日本クラウンコルク

日本クラウンコルク岡山工場は、地球温暖化防止の一助として岡山県が主催するいくつかの行事の中で、「おかやま共生の森」「美しい森づくり運動」に参加しています。



下草刈りの様子

● 従業員とのかかわり

「人」の成長が会社の成長の原点 東洋製罐の求める人材像に向けて

当社は、「人」と「技術」を基軸に、企業としての常なる成長を目指しています。働く一人ひとりの人権と個性を尊重し、安全かつ衛生的で元気あふれる職場づくりを推進します。

東洋製罐の求める人材像 その実現に向けての制度構築

時代のニーズに合った諸制度の構築を進め、一人ひとりが生き生きと働くことができる会社になりたいと考えています。

2009年より「人事評価制度」を改定、当社の求める人材像の実現に向けて、部門・資格に応じた具体的な行動基準を公開し、これをベースに人事評価を行っています。新制度での評価開始にあたって、評価者側の理解を深めるための訓練を全社で実施しています。

当社の求める人材像

- 広い視野を有し、業務の本質的課題を探る、高い課題形成力を発揮する人材
- 設定した課題に主体的に取り組む人材
- 部下・上司・同僚を巻き込み、チームの力を活用しながら取り組む人材
- 社内外の多様な利害関係者との折衝交渉をまとめ、結果を導く人材
- 結果が出るまでやりぬく情熱を持った人材

また「フィードバック面談」制度を通じて、評価結果を伝え、期待について話し合う機会を設けています。上司と部下の相互理解を深め、部下の成長を促しています。

ニーズに合わせた人材育成と キャリアアップ支援

人材は何よりの財産と考え、東洋製罐では視野の広い創造性豊かな人材の育成を目的に、数多くの教育機会を設けています。階層別、職種別、自己啓発援助等の各制度を充実させながら、新しいニーズに対する試みも進めています。

海外事業展開を推進している中、「語学学校通学補助制度」を新設し、受講料を補助する仕組みを設けました。この制度は海外事業に携わっている社員に加え、将来海外事業に取り組みたいという意欲のある社員も対象としています。

また就業時間後を利用した外部講師や社内講師による語学レッスンなども一部事業所にて実施しています。



語学レッスンの様子(本社・中国語)

グループと連携した人材育成プログラム

東洋製罐グループ連携の一環として、人材育成に関するグループ間交流も進めています。

経営戦略や自社課題について分析・実践的研究をすることで次代の経営層育成を図るプログラムとして、2009年度より新たに「TSGBC（東洋製罐グループビジネスカレッジ）」をスタートしています。

また技術系若手リーダーを対象として、研究開発職におけるMOT（技術経営）をベースにした研修「TLP（テクニカルリーダーズプログラム）」も、グループを交えて実施しています。



2009年度TSGBC受講メンバー

「ものづくり」の技術を次世代へ

メーカーである東洋製罐は、「ものづくり」教育にも力を入れています。実機を備えた「技術教育センター」を設置し、知識教育に加えて実際に機械に触れる体験を通して、次代の技術者を育成しています。



技術教育センターでの講義の様子

働きやすい職場づくり～安全と衛生～

東洋製罐の2010年度安全衛生活動

安全活動については、「ルールを常に意識し、ルール違反による災害を撲滅する」を方針に掲げて活動を推進しています。リスクアセスメントの徹底実施、作業者との対話を経て災害の潜在的要因を抽出する「問いかけ安全巡視」の推進、安全作業手順の継続的見直しなどの諸活動を進めています。また、安全に関する情報について社内情報システムで共有することで、全社をあげての予防や再発防止に力を入れています。

衛生活動については、メンタルヘルス活動の推進、特定健康診査・特定保健指導の充実、長時間労働による健康障がい防止、海外赴任者の健康管理支援、作業環境管理徹底の各方針を掲げて推進しています。

メンタルヘルス活動については、産業医・看護職とも連携して啓発およびフォローを事業所ごとに推進しています。また健康保険組合を通じて契約している「電話健康相談」の利用促進等も図っています。

大切な人材をサポートするための新しい試み

東洋製罐では、海外で勤務する従業員の安全・安心を考慮し、異なる文化・法制などに関する事前研修の試行や、海外赴任者および帯同家族の各種健康管理サポートの充実を進めています。

シニア層向けとして、今後の「働き方」や、退職金・公的年金等のマネープランに関する「ライフプラン研修」の導入も目指しています。

社内コミュニケーションツール「東罐」

会社と社員のコミュニケーションツールの1つとして、年に4回、社内報「東罐」を発行しています。経営層の考え方や会社の動きに関する情報に加えて、職場紹介・家族紹介などの記事を掲載しており、家族の方にも読んでいただけるように宅配しています。

2010年度から「もっと読みやすく」の視点で誌面の全体的なリニューアルを図りました。



社内報「東罐」2010年度 春号より

環境報告

- 環境経営 ● エコアクションプラン2010／環境管理体制 ● 2009年度環境活動報告
- 2010年度からの環境活動目標 ● 物質フロー（INPUT-OUTPUT） ● CO₂削減のための取り組み
- 廃棄物削減と有効利用 ● LCA（ライフサイクルアセスメント） ● 環境リスク低減のための取り組み

● 環境経営

東洋製罐グループ環境方針（2002年制定）

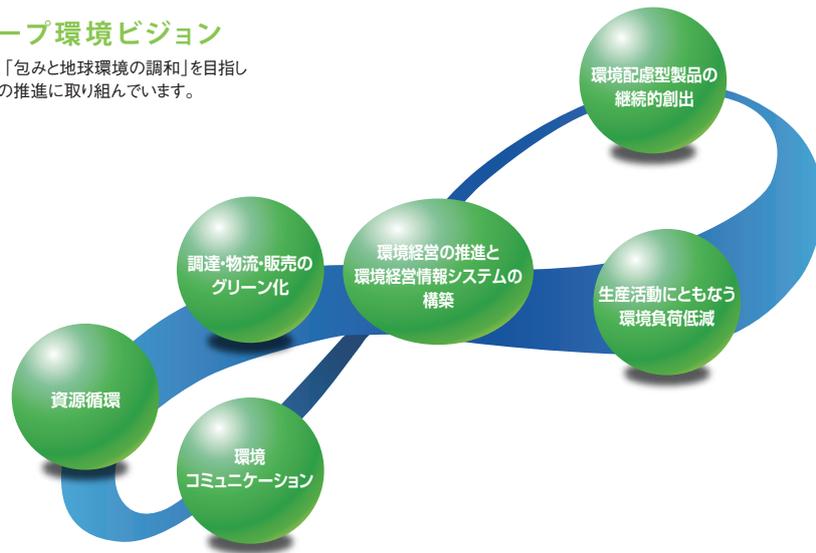
東洋製罐グループ各社は、以下の基本理念に基づき事業活動を行っています。

【基本理念】

東洋製罐グループ各社は、地球環境の保全、さらには地球環境の質的改善が人類共通の最重要課題であることを強く認識し、企業活動のあらゆる面で環境に対するきめ細やかな配慮を行いつつ、人類の生活文化の向上に貢献します。

東洋製罐グループ環境ビジョン

東洋製罐グループ各社は、「包みと地球環境の調和」を目指し、全員参加による環境経営の推進に取り組んでいます。



グループ環境経営を推進しています

グループ環境経営を推進するために、2002年7月に東洋製罐グループ環境委員会を組織しました。年2回の委員会を開催し、環境経営にかかわる事項の審議、決定およびグループ全体の活動の進捗管理を行っています。

グループ環境ビジョンの実現を目指します

グループでは、経営課題である「包みと地球環境の調和」を目指して、全員参加による環境経営の推進に取り組んでいます。この環境経営活動を具体化するために、以下の6項目からなる環境ビジョンを2004年5月に策定しました。

- I 環境配慮型製品の継続的創出
- II 生産活動にともなう環境負荷低減の推進
- III 調達・物流・販売のグリーン化の推進
- IV 資源循環の推進
- V 環境コミュニケーションの推進
- VI 環境経営の推進と環境経営情報システムの構築

● エコアクションプラン2010 / 環境管理体制

エコアクションプラン2010

グループ環境ビジョン実現のため、主要8社の環境目標である「東洋製罐グループエコアクションプラン2010」を策定し、各社が目標達成に向けて活動しています。

下表に、数値化できる項目での2010年度の目標値と2009年度の結果を示します。

2010年度までの目標値と2009年度の結果一覧表

環境ビジョン	具体的項目と環境目標	数値目標		
		2009年度目標	2009年度実績	2010年度目標
生産活動にともなう 環境負荷低減の推進	エネルギー消費原単位の削減	-11%	-9%	-15%
	CO ₂ 排出量の削減(1990年度比)	-10%	-16%	-13%
	物質投入量原単位の削減	-3%	-6%	-4%
	廃棄物削減とゼロエミッションの推進			
	①廃棄物排出量の削減	-17%	-37%	-19%
	②ゼロエミッション拠点数の増加(再資源化率99%以上)	60拠点	66拠点	65拠点
	化学物質管理			
①PRTR法対象化学物質の排出・移動量原単位削減	-41%	-40%	-43%	
②トルエン・キシレン等有機溶剤の排出移動量削減	-41%	-41%	-42%	
調達・物流・販売の グリーン化の推進	事務用品等のグリーン購入比率向上	古紙偽装問題等により定義見直し中		
	物流工程でのCO ₂ 排出量原単位削減	-7%	-12%	-11%
資源循環の推進	マテリアルリサイクル率の向上	96.0%	96.6%	96.1%

※基準値は2002～2004年度の平均値
※赤字は2010年度目標達成

東洋製罐の環境管理体制

ISO14001 全社統合システム

東洋製罐では、環境活動の継続的改善を事業活動に取り組みで推進するために、ISO14001環境マネジメントシステムを採用し、環境管理体制を運用しています。1999年に埼玉工場外部認証を取得し、その後事業所単位で取得、2005年11月には、本社・開発本部を含むほぼ全ての事業所で認証を取得しました。

2007年度よりシステムを一体化し、全社統合認証を取得しました。2010年度は統合後、初めての更新審査を受査しました。3年間で次のような効果が現れました。

- ①事業所間の情報伝達がスムーズになり、対応も速くなりました。
- ②他の事業所での取り組みを水平展開することで、全体のレベルアップに効果が出てきています。

③事業所をまたいだ内部監査を実施し、異なる視点で監査することで、新たな問題の発見や、互いの良い点を取り入れることが可能となりました。

2010年度は新工場（滋賀工場）が全社総合システムに加わります。

また、清水工場、高槻工場が2010年度に閉鎖となり、それともなう法令遵守を中心にしっかりと対応していきます。

直系子会社の構築支援

東洋製罐では、直系子会社での環境マネジメントシステムの構築を支援しています。2009年度は、本州製罐松山工場（旧 四国製罐）でISO14001の認証を取得、琉球製罐でEA21※の認証を取得しました。今後は、2009年に新たにグループに加わった、ペトリファイテクノロジーのISO14001取得を支援していきます。

※EA21（エコアクション21）：環境省が策定した中小企業、学校、公共機関向け環境マネジメントシステムの認証・登録制度

● 2009年度環境活動報告

東洋製罐の2009年度環境活動報告

2009年度は、PRTR法対象物質の排出・移動量の削減、材料使用原単位の削減、グリーン購入比率の向上、の3項目で目標未達成となりましたが、前年度実績より向上している等、活動による改善効果は確認できました。目標を達成した項目と合わせ、ほぼ計画通りの活動結果を得ました。

特に力を入れた環境リスク管理の推進では、環境に関する多くの情報を集めることができ、この得られた情報の全てを事業所にて共有し、分析を行い、リスクの低減活動を遂行することができました。

環境コミュニケーションの充実は、目標にかかげた活動を順調に遂行することができました。

東洋製罐2009年度実績

評価指標：★★★★目標を達成できた ★★★目標は達成できなかったが、改善の効果がみられた ★取り組みが不十分

※基準年度：2005年

分野	項目	2009年度目標	2009年度実績	評価	
生産活動	1. エネルギー使用量原単位の削減 (生産高原単位)	13%削減	13%削減	★★★★	
	2. CO ₂ 排出量の削減	生産活動	8%削減	15%削減	★★★★
		物流部門	14%削減	17%削減	★★★★
	3. 廃棄物総排出量の削減	25%削減	31%削減	★★★★	
	4. 廃棄物サーマルリサイクル量の削減	81%削減	81%削減	★★★★	
	5. PRTR法対象物質の排出・移動量の削減	22%削減	21%削減	★★	
	6. VOC排出量の削減	25%削減	36%削減	★★★★	
7. 材料使用量原単位の削減	1.5%削減	0.8%削減	★★		
製品開発・販売	8. 環境配慮型製品の拡販、開発	軽量・省エネルギー容器の 開発と販売推進	計画通り推進	★★★★	
環境 マネジメント	9. 環境マネジメントシステムの導入 (直系子会社)	2事業所	2事業所	★★★★	
	10. 環境リスク管理の推進	環境リスク管理システムの運用、 環境リスク管理手法の確立	計画通り推進	★★★★	
	11. 化学物質管理の推進	総合的な化学物質管理体制の 運用	グリーン調達ガイドライン (化学物質編) 制定 ガイドラインに基づく 物質含有に関する調査開始	★★★★	
	12. グリーン購入比率の向上	69%以上(11月から活動再開)	68.7%	★★	
	13. コピー用紙購入量の削減	27%削減	30%削減	★★★★	
	14. 容器のリサイクル活動推進	業界団体における積極的活動	計画通り推進	★★★★	
15. LCAの実践	開発業務への導入 カーボンフットプリントへの対応	開発業務への試行 各容器団体での商品種別算定基準 (PCR) の作成に参加	★★★★		
環境 コミュニケーション	16. 環境コミュニケーションの充実	積極的な環境情報発信 展示会への出展 ステークホルダー・ミーティング開催	展示会への出展 ステークホルダー・ミーティング開催	★★★★	
	17. 環境報告書の発行	環境報告書の発行 サイトレポートの発行	社会・環境報告書2009発行 全事業所にてサイトレポート発行	★★★★	

● 2010年度からの環境活動目標

東洋製罐の2010年度からの環境活動目標

引き続き、ISO14001システムを軸にして、下表の項目・目標をかかげました。

前年度同様、環境リスク管理が重要課題となりますが、CO₂排出量削減につながるエネルギー使用量原単位の削減や廃棄物総排出量の削減等、持続可能な社会の構築に貢献できるよう、全事業所一丸となって活動を推進していきます。

東洋製罐2010年度からの目標

※基準年度：2005年

分野	項目	2010年度目標	2011年度目標	2012年度目標	
生産活動	1. エネルギー使用量原単位の削減 (生産高原単位)	13%削減維持	13.5%削減	14%削減	
	2. CO ₂ 排出量の削減	生産活動	16%削減	17%削減	18%削減
		物流部門	21%削減	22%削減	23%削減
	3. 廃棄物総排出量の削減	32%削減	34%削減	35%削減	
	4. 廃棄物サーマルリサイクル量の削減	85.5%削減	86%削減	86.5%削減	
	5. PRTR法対象物質の排出・移動量の削減	25.5%削減	26%削減	26.5%削減	
	6. VOC排出量の削減	38%削減	38.5%削減	39%削減	
7. 材料使用量原単位の削減	1.2%削減	1.6%削減	2.5%削減		
製品開発・販売	8. 環境配慮型製品の拡販、開発	軽量・省エネルギー容器の開発と販売推進			
環境 マネジメント	9. 環境マネジメントシステムの導入 (直系子会社)	2011年度準備	1事業所	拡大検討	
	10. 環境リスク管理の推進	環境リスク管理システムの運用、環境事故の対応、環境リスク評価の推進			
	11. 化学物質管理の推進	社内での化学物質管理の運用 グリーン調達推進、有害化学物質の削減支援			
	12. グリーン購入比率の向上	69%	2010年度実績を基に 2011～2012年度目標値設定		
	13. コピー用紙購入量の削減	32%削減	33%削減	34%削減	
	14. 容器のリサイクル活動推進	業界団体における積極的活動			
15. LCAの実践	製品LCA評価 カーボンフットプリント制度への対応 エコリーフ環境ラベルの対応、開発業務へのLCA導入				
環境 コミュニケーション	16. 環境コミュニケーションの充実	環境情報発信(ホームページ、展示会出展等)、ステークホルダー・ミーティング開催 社外教育の検討			
	17. 環境報告書の発行	環境報告書の発行、サイトレポートの発行			

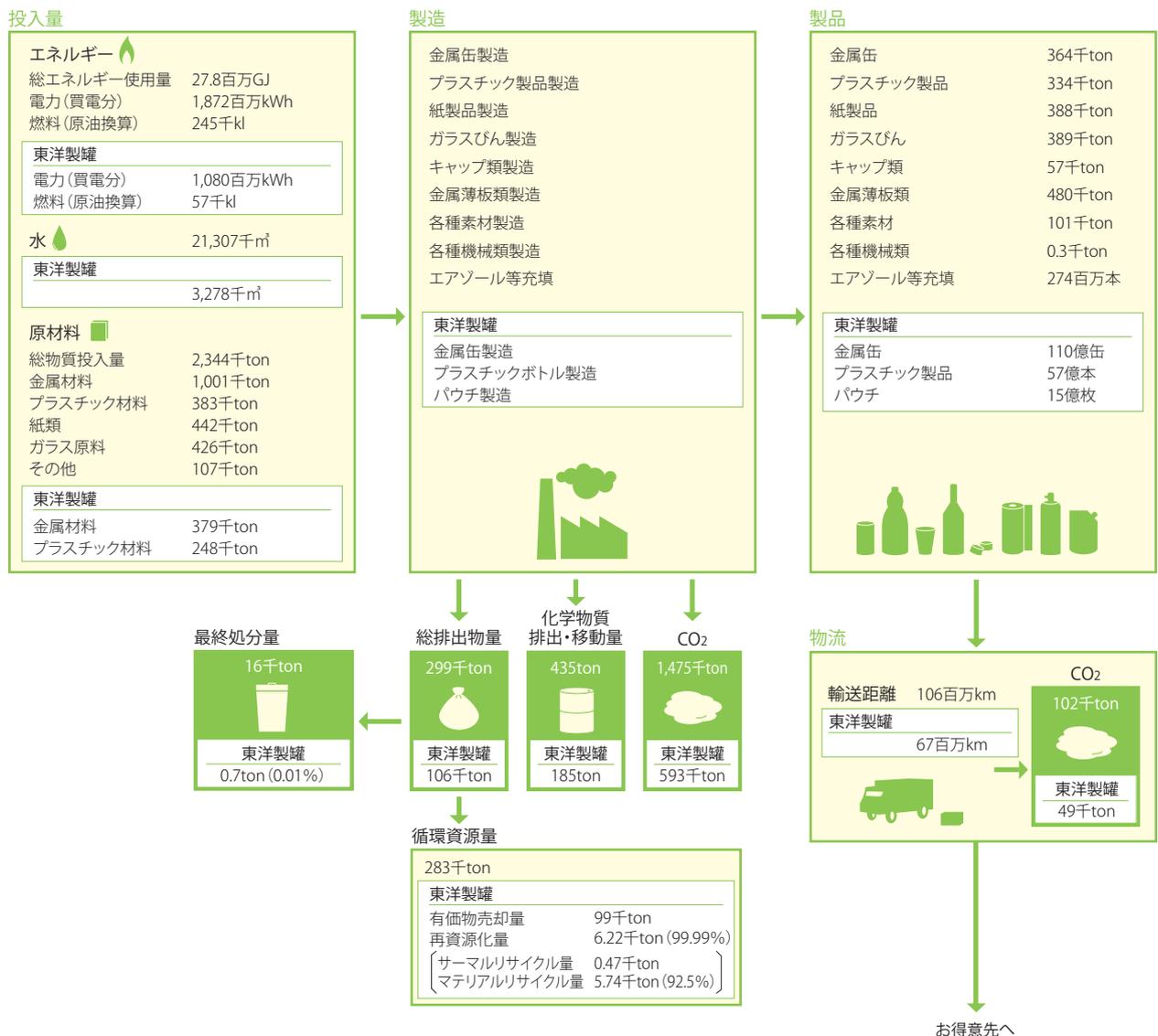
● 物質フロー (INPUT-OUTPUT)

東洋製罐グループでは、容器類として、金属缶、プラスチック製品（PETボトル、一般ボトル、フィルム製品、カップおよびチューブ、樹脂コップなど）、紙製品（紙コップ、紙器製品、段ボールなど）、ガラスびん、各種キャップ、容器用素材としての金属薄板製品（表面処理鋼板、ラミネート金属板など）、機械類、各種素材（フリット系製品、無機顔料、熱硬化性樹脂、各種機能性材料など）の製造およびエアゾール充填などを行っています。

東洋製罐では、主な製品として各種金属缶（TULC、DI缶、溶接缶など）およびプラスチック製品（PETボトル、一般ボトル、プラスチックカップ、パウチ類など）を製造しています。

2009年度の事業活動を環境面から見た物質フローで示すと、下の図のようになります。

東洋製罐グループ2009年度物質フロー



※集計範囲: 東洋製罐グループ生産拠点

CO2削減のための取り組み

生産工程でのCO2排出量

東洋製罐グループでは、電力使用に由来するCO2、燃料の燃焼にともなうCO2および原料に含まれる溶剤の燃焼や原材料製造で発生するCO2を合計して、CO2排出量としています。

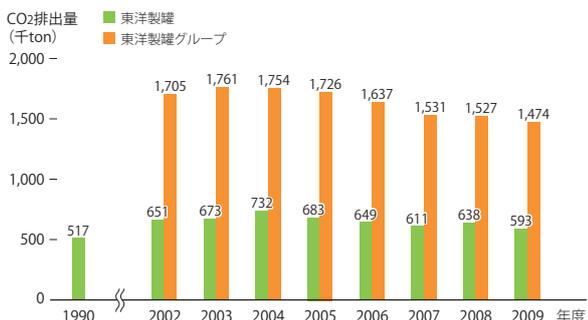
東洋製罐グループの2009年度のCO2排出量は、1,474千tonとなり、2008年度比97%と減少しました※。各会社における省エネルギーの取り組みの他、2008年度以降の景気低迷の影響で需要が回復せず、生産数量の低下にともなって使用エネルギー量が減少したことが大きく起因しています。

東洋製罐単体では、2009年度のCO2排出量は、2008年度から45千ton減少し、593千tonとなりました※。エネルギー削減活動が進んだこと、および生産数量が減少したことともない、大幅減少となりました。

※改正温対法の調整後原単位を使用した場合の排出量

東洋製罐グループ 1,307千ton
東洋製罐(単体) 513千ton

東洋製罐グループと東洋製罐のCO2排出量の推移



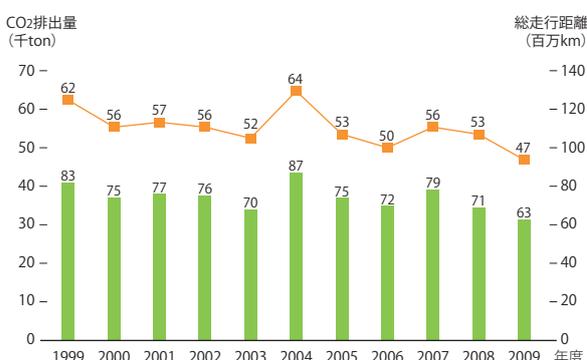
物流部門でのCO2排出量

2009年度、東洋製罐単体の物流部門でのCO2排出量は47千tonとなり、2008年度比89% (目標94%)と、いずれも目標をクリアし、大幅に減少しました。

景気後退の影響もあり、物流量自体が減少しましたが、その分輸送体制に余裕が生じ、需要地へ直送する機会が増え、輸送量(トラック台数)は前年度比7%の削減となりました。また、より需要地に近い工場で生産する体制を強化したことにより、長距離輸送が一段と減少し、総輸送距離は前年度比11%の減少となりました。

モーダルシフトについては、長距離輸送が減少したために、海上輸送の利用機会は減少気味ですが、機会を捕らえて極力利用するように努めています。また鉄道輸送については輸送枠の確保、コンテナ等輸送機材の制約、トラックによる末端輸送等でコスト面でもメリットを見出すのは困難であり、対応に苦慮しています。

物流でのCO2排出量



物流部門での取り組み

1. 在庫を削減し、社外での保管量を減少させて、直送機会の増加を図ります。
2. 需給システムの活用により、生産機会の最適化や生産能力の向上を図り、より需要地に近い工場で生産する体制を推進します。
3. 配車支援システムの活用により、トラックの往復利用を推進し空車回送を削減します。
4. 輸送業者に対しては、燃料の無駄な消費を回避し、燃費の向上を働きかけます。
5. 長距離輸送においては、トラック輸送よりもCO2排出量の少ない輸送機関の利用を進めます。

● 廃棄物削減と有効利用

東洋製罐グループ

廃棄物のリサイクル

2009年度の有価物を含む総排出量は、299千tonで2008年度比34%増加しました。そのうちリサイクルされた量は283千tonで、残り16千tonが最終処分として埋立処理や単純焼却されました。

また、総排出量に対してリサイクルにまわされた量の割合は、94.5%で2008年度から2.1ポイントの減少となっています。

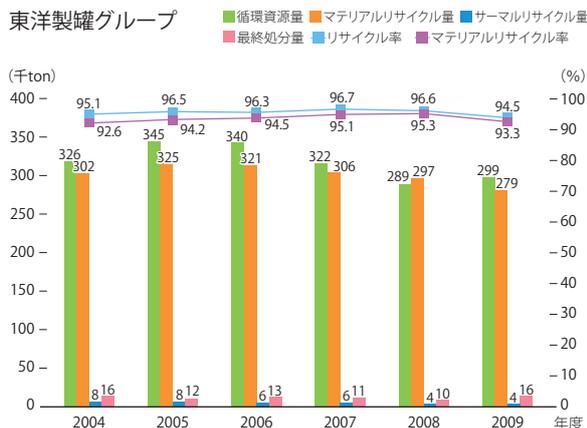
マテリアルリサイクル率

東洋製罐グループでは、有価で引き取られる「有価物」と、無償あるいは逆有償で引き取られる「廃棄物」とに分類しています。このうち有価物のリサイクルは、ほぼ全量がマテリアルリサイクルされています。

一方、廃棄物のリサイクルの一部がサーマルリサイクルされており、これらをマテリアルリサイクルへ転換すべく活動を推進しています。

2009年度の総排出量に占めるマテリアルリサイクル率は93.3%となり2008年度に比べ2ポイントの減少となりました。

廃棄物の実績



東洋製罐株式会社

3年連続完全ゼロエミッションわずかに及ばず

2009年度のリサイクル率は、試薬ビン等の一部(0.7ton)を埋立処理したため2007年度、2008年度と2年連続して達成していた100%の完全ゼロエミッションとはなりませんでしたが99.99%を達成しました。99%以上のリサイクル率は1999年より11年連続の達成となります。

廃棄物排出量

2009年度の有価物(金属作業屑除く)を含む総排出量は、26千tonで2008年度から0.3千tonの削減でした。このうち廃棄物量は、6千tonで2008年度から0.8千tonの削減となりました。

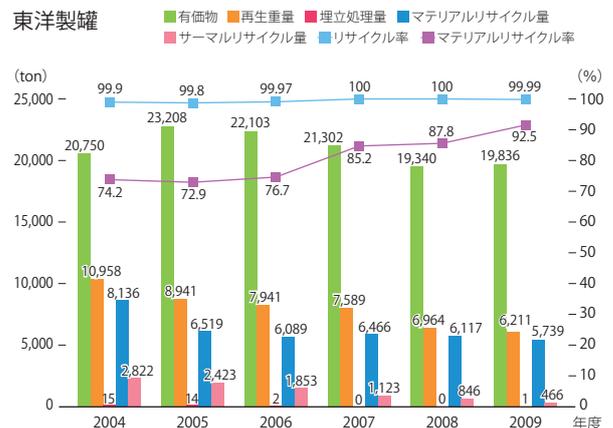
廃棄物の中で92.5%は、マテリアルリサイクルされており、残りのサーマルリサイクルされているものをマテリアルリサイクルに転換すべく活動しています。

サーマルリサイクル量の削減

マテリアルリサイクルへの転換は、サーマルリサイクル量の削減量で確認しています。

2009年度のサーマルリサイクル量は466tonで2008年度に比べ381tonの大幅削減となりました。

東洋製罐



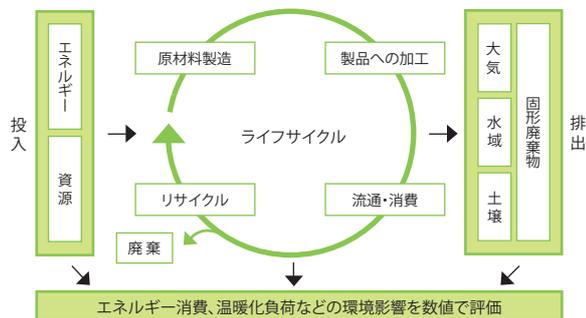
LCA (ライフサイクルアセスメント)

LCAの取り組み

東洋製罐ではLCAにより製品の環境負荷を評価し、容器包装の環境負荷低減に有効活用しています。

LCAは1969年アメリカで使い捨ての容器とリターナブルガラスびんについて、ライフサイクル（製品の一生）を通して環境に与える負荷を比較評価した研究に始まります。東洋製罐では1974年に、現在のLCAの基となる研究が始まりました。今日に至るまで研究を重ね、2006年にはそれまでの活動が認められ、第3回LCA日本フォーラム奨励賞を受賞しています。

ライフサイクルアセスメントの概念図



※LCA：製品に使われている原材料の資源採掘から、原材料製造、製品製造、流通・消費、廃棄・リサイクルにわたる、ライフサイクル全体にかかる環境影響を数値化する手法

カーボンフットプリント制度 試行事業への参加

カーボンフットプリントとは

カーボンフットプリントとは、LCA手法を用いて、製品等の原材料調達から廃棄・リサイクルに至るライフサイクル全体において排出される温室効果ガスをCO₂量に換算し、わかりやすく製品等に表示するものです。

東洋製罐では2008年度から日本でのカーボンフットプリント制度に参加し、2009年度もカーボンフットプリントに関する委員会の委員として活動を行いました。



算定ルールの策定とフォローアップ

カーボンフットプリントはPCR (Product Category Rule：商品種別算定基準) という算定基準に従って算定を行います。PCRは最終商品ごとに策定しますが、容器包装はどの商品にも使われることから、東洋製罐グループでは容器包装メーカーと協力して、容器包装のPCRを策定しました。また、初めて算定する事業者でも算定できるように、解説などのフォローアップも行っています。

タイでのカーボンフットプリントの取り組み

カーボンフットプリントの取り組みは世界の各国で行われています。タイでは16製品で試行事業を行い、算定結果を2009年12月25日に公開しました。東洋製罐グループでは Bangkok Can Manufacturing (BCM) がこの事業に参加し、TULCのCO₂量を算定しました。



LIME2活用検討 ワーキンググループへの参加

LIME2 (Life cycle Impact assessment Method based on Endpoint modeling：日本版被害算定型ライフサイクル環境影響評価手法)とは、さまざまな環境影響の被害量を統合化して、金額で表現する手法です。LCA日本フォーラムではLIME2活用方法の技術指導および新機能の妥当性と有効性の検証、さらなる活用方法の開発を目的に、「LIME2活用検討WG」を編成しています。東洋製罐もWGに参加し、研究に協力しています。

2009年度に出席した主なLCA関連の研究会・委員会

委員会名	主催団体
カーボンフットプリント第三者認証スキーム検討委員会	経済産業省
LIME2活用検討WG/パート2	LCA日本フォーラム
LCAデータベース設備等更新検討WG	LCA日本フォーラム

● 環境リスク低減のための取り組み

環境リスクマネジメント

環境リスクは生産設備や生産管理などの多岐に存在しています。東洋製罐ではこうした環境リスクを極小化し、環境事故を未然に防ぐため、緊急事態に対応する訓練などを通じて環境リスクへの対応を進めています。

水質汚濁、大気汚染、廃棄物処理の汚染予防については、定期的なモニタリングや事業所における対策を行い、その防止に取り組んでいます。

2009年度緊急事態への対応

東洋製罐では、環境に重大な影響を与える緊急事態はありませんでしたが、資材納入車両からの微量なオイル洩れなど軽微な環境事故は24件発生しました。いずれも原因を追及の上、必要な対策を実施しました。

環境に重大な影響を与える可能性のある緊急事態などについては、事業所やそれぞれの管理部門で緊急事態対応手順などを整備しています。また、地震などの天災や日常作業の中で想定される緊急事態に最善の対応ができるよう、定期的な対応訓練を行い手順の習得や見直しを図っています。

法規制の遵守

東洋製罐は2009年度の法違反はありませんでした。

東洋製罐は、ISO14001のマネジメント規格に基づいて、継続的な改善活動を推進するとともに、各環境側面に関して国や地域の規制値よりも厳しい自主基準値を設け、その遵守に努めています。

環境に関する苦情など

2009年度は、近隣住民の方から5件の苦情が寄せられました。

すべて騒音に関するものでしたが、いずれも原因追究の上、速やかな説明とともに必要な対策を実施しました。

騒音対策事例

改善前



場外へ向かって水平になっていたため、ファン回転音が場外に洩れていた



改善後



吹き出し口の方向へ変更
場内側に方向を変更して、ファン回転音を吸収するようにした

グループ会社での環境リスク低減

グループ環境リスク管理部会を発足し、環境リスクに関する情報や環境関連法規制などを含めた情報の共有化を図り、グループ全体としてより高いレベルの環境リスク低減を目指しています。

報告書の要件

- 1.報告の対象範囲
東洋製罐の活動を基本に、一部の報告では東洋製罐グループ全体、あるいはグループ会社の活動についても取り上げご紹介しています。
- 2.対象期間：2009年4月1日～2010年3月31日（一部2010年6月までの情報も含まれます）
- 3.対象分野：社会、環境
- 4.発行日：2010年7月（前回発行日：2009年7月）
- 5.次回発行予定：2011年7月

- 6.作成部署および連絡先：東洋製罐株式会社 資材・環境本部 環境部
〒100-8522 東京都千代田区内幸町1-3-1（幸ビル）
tel：03-3508-2158 fax：03-3503-5418
東洋製罐ホームページ
URL：http://www.toyo-seikan.co.jp

●本報告書は環境省「環境報告ガイドライン2007」とGRI「サステナビリティ・レポートガイドライン2006」を参考に作成しています。

第三者意見書



明治大学 商学部 教授
高橋 昭夫

東洋製罐グループ「社会・環境報告書2010」は、冊子メディアでは重要性の高い情報を中心に提供し、Webサイトでは情報の網羅性を確保するというように、メディア特性をいかした編集方針を明確にしたことは高く評価できます。手にとって概観するのに適した冊子というメディアと情報の網羅性や検索可能性を具備した電子メディアとの組み合わせは、さまざまなステークホルダーのニーズにあった情報を提供することでしょう。

まず、評価すべき項目としては、環境問題への対応が事業理念と合致している点があげられます。現代では多くの企業が環境問題の重要性を主張しますが、抽象的なレベルの主張が多く低い実現可能性となっています。それに対して、東洋製罐グループの環境への取り組みは、容器の生産、加工、充填、包装、流通、消費、回収、再生に至る全ての段階において、環境負荷を低減するとともに、生活者に使いやすさと楽しさを提供するという事業理念は、持続可能な社会の構築の土台を提供しているといえます。また、「包み、はぐくむ。」というコンセプトのもと、社会と環境に具体的な貢献をしている点も評価できることです。容器包装により我々の生活水準を維持されているばかりでなく、その3Rの実践により環境負荷の低減が着実に達成されている点は見逃せません。

次に、社会性報告の章では、6つの項目をあげ、報告がなされています。ステークホルダーごとに、明確なコミュニケーション目標が設定されていることが理解できます。まず、株主に対しては、東洋製罐グループが確固としたコーポレート・ガバナンスのもとに、法令を遵守し、リスクを的確に管理した経営を行っていることが伝達されています。次に、顧客に対しては、安全・安心を提供する仕組みづくりに努めていることが伝えられています。また、情報提供ばかりでなく地域美化活動や社会貢献活動などを通して社会とのかかわりを積極的に構築していることが理解でき、地域の人々との一体感も醸成していることがわかります。最後に、企業の最大の資源を従業員と捉え、従業員の教育や安全衛生へ積極的に投資していることが伝わってきます。ただし、東洋製罐グループの規模と地位からすれば、いずれの項目についてもさらに推進していただきたいと考えます。

もう1つの柱である環境報告の章では、具体的な目標のもとに環境活動への取り組みとその結果の評価が提示されています。いずれの部門ならびに工程での取り組みも着実な成果を生み出していることがわかります。廃棄物については3年連続でほぼゼロミッション（99.99%）を達成している点ならびに日本におけるカーボンフットプリント制度に積極的に協力されている点は評価に値します。COP15にて、日本は温室効果ガスの排出量を「2020年までに1990年比25%削減する」と表明しました。非常に厳しい目標ですが、東洋製罐グループの取り組みが、その達成のためのモデルケースとなることを強く期待します。



東洋製罐株式会社
<http://www.toyo-seikan.co.jp>



発行・連絡先 環境部

〒100-8522 東京都千代田区内幸町 1-3-1 TEL.03-3508-2158

2010年7月発行

