

サステナビリティレポート 2014 [Web版]

 東洋製罐株式会社



CONTENTS

トップメッセージ	01
東洋製罐の経営ビジョン	03
東洋製罐のDNA	06
マネジメントシステム	15
社会とのかかわり	25
地球環境への取り組み	35
環境コミュニケーション	47
従業員とともに	51
容器への思い	54
東洋製罐のデータ集	56
用語集	65
編集方針	68

※HTML形式からPDF形式に編集しており、体裁等一部読みづらい部分がございますがご了承ください。



トップメッセージ



東洋製罐株式会社
代表取締役社長

中山伊矢口郎

東洋製罐を取り巻く経営環境

2013年4月に東洋製罐はグループホールディング体制に移行し、東洋製罐事業グループの活動がスタートしました。新体制発足初年度の2013年度は、アベノミクスにともなう円安を追い風に輸出産業を中心とした企業業績の回復や株価上昇、2020年東京オリンピックの開催決定など、日本国内でポジティブな話題が続いたことで社会全体が高揚感を持ち、企業収益の改善や個人消費の持ち直しなどが見られました。しかし、こうした世の中の高揚感とは裏腹に、東洋製罐事業グループを取り巻く環境は、円安によるエネルギー・資材価格の上昇や、コンビニエンスストアにおけるカップコーヒーの伸長によるコーヒー缶の減少、お得意先でのPETボトル容器の自社製造の拡大などにより厳しい企業環境が続いています。

東洋製罐事業グループは「国内事業領域」と「海外事業領域」のそれぞれにおける競争力を一層高め、この状況を克服していきたくと考えています。国内製造拠点および海外事業の基盤強化を計画的に推進し、日々変化する事業環境や経営課題を柔軟かつ迅速に解決する対応力によってお客さまからの信頼を高めるとともに、収益改善を図ってまいります。

第3次中期経営計画の達成にむけて

東洋製罐グループホールディングスは2013年度に「第3次中期経営計画」を策定するとともに、10年後の成長ビジョンとして「Growing2022」を掲げました。

東洋製罐もグループの主力会社として、この第3次中期経営計画の達成に向けて、2013年度からの3ヶ年の事業目標を立てて活動を進めています。事業構造改革に積極的に取り組み、生産ラインの再構築による生産性のさらなる向上、省エネの推進、容器の軽量化や材料ロスの低減など原材料の圧縮を図り、ローコスト生産体制の実現を目指してまいります。

統合マネジメントシステムで企業価値を向上

東洋製罐は、2013年7月に品質（ISO9001）・環境（ISO14001）・食品安全（FSSC22000）の3つのマネジメントシステムの複合審査による認証を取得し、国内初となる統合マネジメントシステム（TMS）の運用を開始いたしました。このTMSでは、各部門の業務ミッション達成を目指して改善活動を行い、従業員一人ひとりが、効率的かつ有効な業務を実行するという視点を常に持ち、業務の5Sに取り組んでいます。こうした活動を通じ、TMSをさらに魅力のある「活きたシステム」として運用し、企業価値のさらなる向上につなげていきたいと思っております。

環境活動について

事業者として地球温暖化に対する取り組みは必須です。東洋製罐事業グループでは、2020年までにCO₂排出量を1990年度比で5%削減するという目標を掲げて活動しています。

東洋製罐においては、生産性の向上や省エネ設備の導入を進めた結果、エネルギー使用量原単位を2009年度比で2.1%削減することができました。一方、東洋製罐事業グループの2013年度CO₂排出量は1990年度比で30%増加しており、目標を達成することができませんでした。生産性向上、燃料転換、廃熱回収、省エネ設備導入を行い、目標達成に向けて、引き続きCO₂排出量の削減に努めてまいります。

東洋製罐の海外展開

2013年度はタイ国や中国など海外各地で新規生産ラインを稼働させました。こうした海外での事業展開においては、海外赴任者と現地従業員が互いに協力しながら、現地に根ざした事業活動を進めています。

当社は、国境を越えて環境にもやさしい容器を世界に広め、世界人類の幸福に寄与したいと考えています。

ステークホルダー※とともに

全てのステークホルダーにご満足していただくために、私たち東洋製罐は、ご使用いただいている製品やサービスについて謙虚な気持ちを持ち続け、地道な努力を継続していきます。売ることだけを目的とせず、まずお客さまの立場でものを考える「買い手よし」、広く社会の皆さまにもご支持いただく「世間よし」、そして社員がやりがいと誇りを持って仕事に励む「売り手よし」、の「三方よし」の考えを貫き、常にステークホルダーに向き合いながら信頼の構築に努めてまいります。

東洋製罐事業グループとしての活動は、まだ始まったばかりですが、東洋製罐が中心となって、「お客さまに感動していただける会社になれるよう、人と技術を基軸として次なる飛躍を実現する」ことを目指して活動してまいります。

本報告書をご一読いただき、忌憚なきご意見をいただければ幸いです。

東洋製罐のトピックス

2013年	4月		東洋製罐グループが持株会社制度へと移行。
	5月	国内事業	T&Tエナテクノ滋賀工場が竣工し、リチウムイオン二次電池用外装材（ハードパック）の生産を開始。
		海外事業	タイの洪水で被災した子会社3社が合併し、Toyo Seikan (Thailand) Co., Ltd. を新設。 中国東洋飲料（常熟）有限公司の新規充填ラインが稼働。
	6月	国内事業	ティーエムパックがPETボトルの無菌充填ラインを稼働。東洋製罐で国内初となる充填事業を開始。
2014年	6月	海外事業	Global Eco-can Stock (Thailand) Co., Ltd.がアルミPETラミネート材の設備を構築。

東洋製罐の経営ビジョン

東洋製罐の概要

「包み、はぐくむ。」

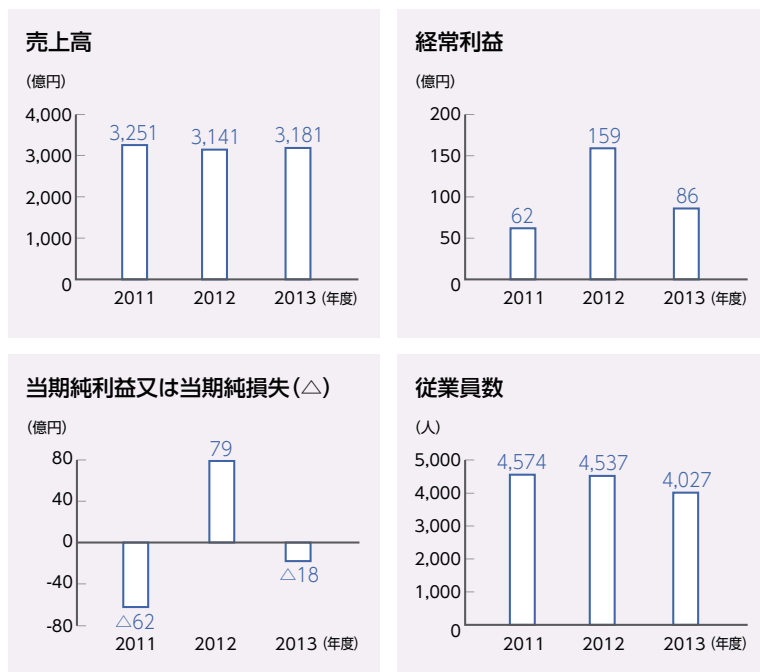
「包みのテクノロジー」を基軸に、
「容器のプロフェッショナル企業グループ」として
持続可能な発展と進化を目指し、
「包み、はぐくむ。」技術を通じて
社会に貢献してまいります。



東洋製罐 経営指針

1. お客様に満足していただける製品・サービスを開発、提供し、企業の価値を高めるとともに社会の発展に寄与する。
2. 良い企業市民として、持続可能な社会の構築に取り組む。
3. 働く人を大切にし、ゆとりと豊かさを実現する。
4. 倫理に基づき行動し、法令を遵守し、徳のある企業を目指す。

財務データ



※2014年3月31日現在

東洋製罐および構成会社一覧（国内12社）

包装容器事業

東洋製罐	各種空缶・容器・充填設備の製造販売
本州製罐	18リットル缶、缶詰用空缶、美術缶の製造販売
琉球製罐	缶詰用空缶、プラスチックボトルの製造販売
日本ナショナル製罐	飲料用空缶の製造販売
東洋製版	金属およびフィルム印刷用版の製造
福岡パッキング	金属・ガラスおよびプラスチック容器用シーリング剤（密封剤）の製造販売
ペトリファインテクノロジー	ペットボトルリサイクル事業
ジャパンボトルドウォーター	宅配水用容器とサーバーの製造販売
ティーエムパック	飲料用ペットボトル製品の製造販売
T&Tエナテクノ	リチウムイオン二次電池を主とする電池用外装材の製造販売

機械設備事業

東洋食品機械	製缶機械、缶・瓶詰め機械、包装機械、食品加工機械の製造販売
--------	-------------------------------

物流事業

東洋メビウス	貨物自動車運送業、倉庫業ほか
--------	----------------

その他事業

リンフォテック	免疫細胞療法培養事業
---------	------------



缶・プラスチック容器



業務用18リットル缶



宅配水用ガロンボトル



ソフトパック（アルミラミネートフィルム）



ハードパック（金属缶）
リチウムイオン二次電池用ケース

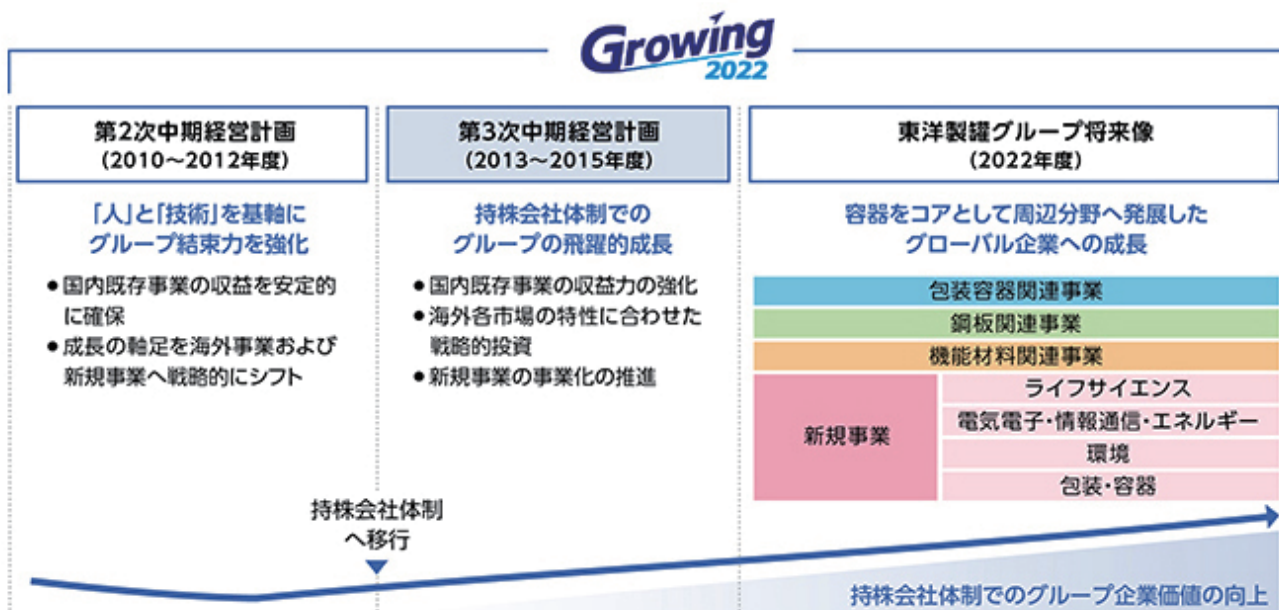


シーマー（缶の蓋を巻き締める機械）

東洋製罐の製造拠点はこちら

<http://www.toyo-seikan.co.jp/info/domestic.html>

東洋製罐グループ 成長の10年ビジョン



東洋製罐グループのビジョン達成のために

東洋製罐は、東洋製罐事業グループの二本柱である“国内事業領域”と“海外事業領域”での競争力を高めていきます。国内製造拠点および海外事業の基盤強化を計画的に推進し、日々変化する経営課題を柔軟かつ迅速に解決する「対応力」によって、お客さまからの信頼を獲得し、収益改善を図っていきます。

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。環境経営実現のため、6項目からなる東洋製罐グループ環境ビジョンを2004年5月に策定し、活動しています。

東洋製罐グループ環境ビジョン

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

環境ビジョンをもとに東洋製罐グループエコアクションプラン2015を策定し、2011年度から取り組みを開始しています。東洋製罐は、グループ目標の達成に向けて、事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。エコアクションプラン2015の2013年度実績は、東洋製罐グループホールディングスのCSRレポート（2014年9月発行予定）にて報告します。

特集1 容器は社会的課題に貢献

東洋製罐は、環境にやさしい缶TULC（Toyo Ultimate Can）の技術を世界に広げていきます。

当社の開発したTULCは、材料や製缶プロセスを根本から見直して開発された金属缶で、製缶時に水を使いません。

1991年に登場し、環境問題への関心の高まりもあり、現在では年間国内金属缶生産数の約2割にあたる約60億缶※が生産されています。このTULCの技術を水不足で悩む世界各国に広げ、水資源の保全に貢献していきます。

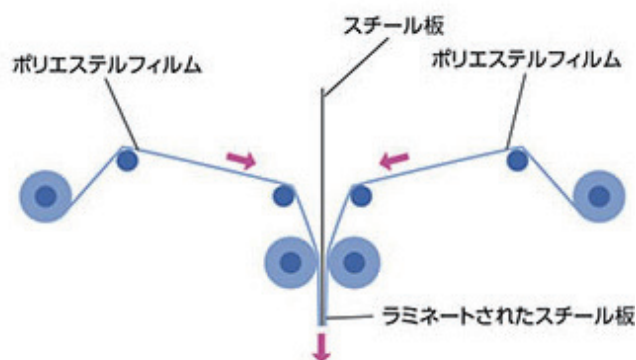
※2013年販売実績数量



TULCの特徴



スチール缶の材料にポリエステルフィルムがラミネートされる図



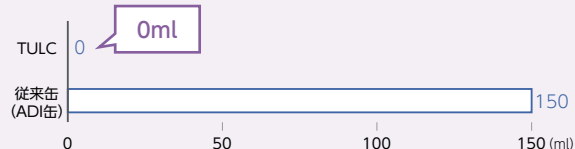
水を使わず、固形廃棄物も削減

従来缶の製缶方法としては、潤滑剤を使って成形する方法が一般的です。しかしTULCは、材料の変更と成形方法の見直しにより、潤滑剤が不要になりました。潤滑剤がなくなると、成形時に付いた潤滑剤を洗い流す水や固形廃棄物を大幅に削減することができます。

また、TULCは開発の初期段階からLCAを導入し、従来缶でCO₂が多く発生するポイントを把握し、環境負荷を効果的に下げることができました。

水使用量

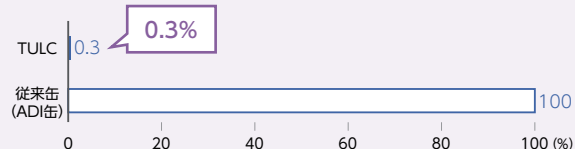
当社ADI(※)缶との比較[350ml缶 1缶あたり]



※ADI缶…缶胴と底が一体化になった2つのピースからなるアルミ缶

固形廃棄物量

当社ADI缶との比較[350ml缶 1缶あたり]



🔹 軽い金属缶をつくる

より軽い缶をつくることは、より少ない金属で缶を製造することができ、資源の削減につながります。東洋製罐はお得意先と協力して金属缶の軽量化を進めてきました。

例えば、コーヒーなどに使用されている200mlのスチール缶では、ビード缶への変更などにより従来缶から18%の軽量化に成功しています。今後も当社独自の環境配慮設計や製造方法の改善で、さらなる軽量化を進めていきます。



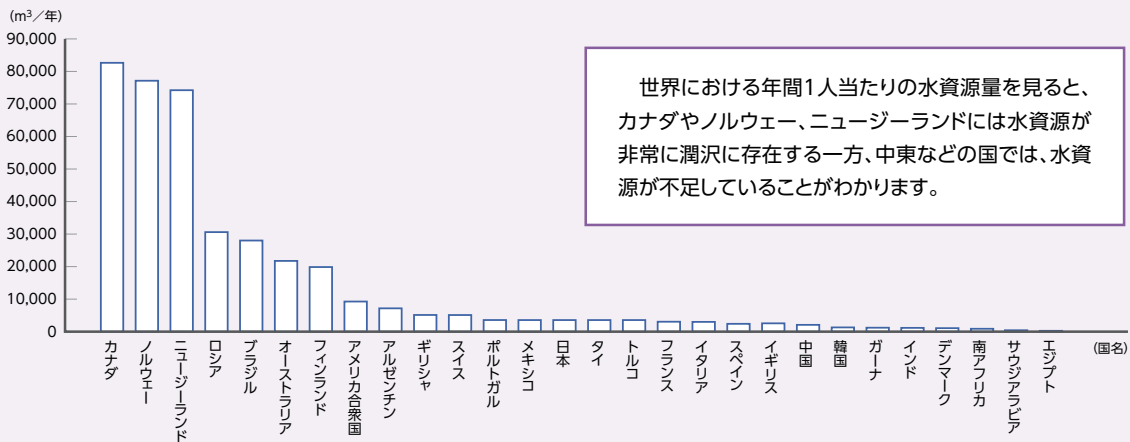
**TULCは
こんな製品に使われています**

- コーヒー、お茶、スープなどのレトルト飲料
- ビール類、チューハイなどの低アルコール飲料

🔹 水資源にかかわる課題とリスク

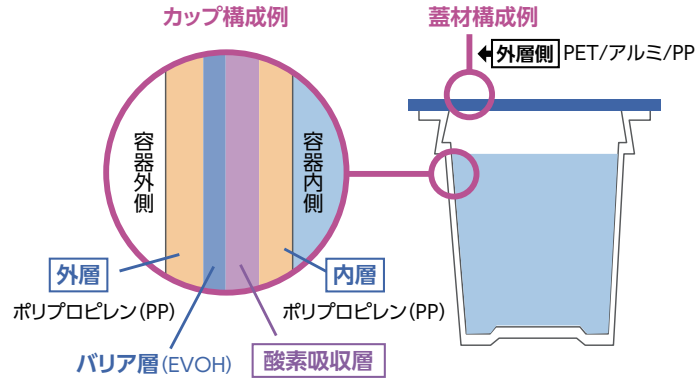
世界人口の増加とそれともなう生産活動の発展、生活様式の変化により水の需要が増加し、深刻な水不足が予想されます。水の不足は、深刻な食料不足や生態系への影響をもたらします。水は国や地域によって利用できる量に大きな差があり、森林減少や温暖化などのさまざまな問題と絡み合い、世界人口の増加によって問題が一層深刻化することが懸念されています。

各国の1人当たり淡水資源量(2011年)



世界における年間1人当たりの水資源量を見ると、カナダやノルウェー、ニュージーランドには水資源が非常に潤沢に存在する一方、中東などの国では、水資源が不足していることがわかります。

出典:環境省ホームページ 環境統計集より抜粋



**オキシガードは
こんな製品に使われています**

- 米飯、スープ、コンビーフ
などの食品

▼ 製品Pick Up ① オキシガードカップ

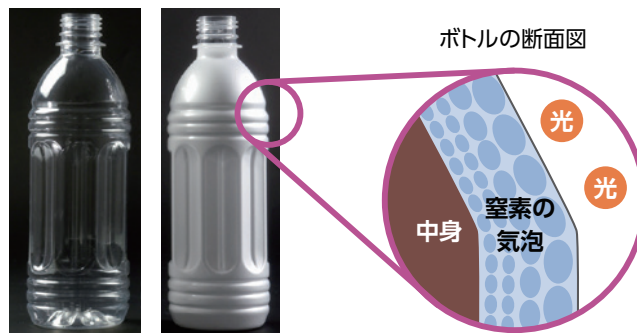
▼ 製品Pick Up ② Fi-Cell

Fi-Cell ～リサイクルできる遮光性ペットボトル～

一般的なPETボトルは透明で、光を透過してしまいます。東洋製罐が開発したFi-Cell（ファイセル）は、PETボトルの胴部を均一に発泡させることで光を乱反射させ、独特の外観や遮光性を持たせました。独自の発泡技術で着色剤を使用しません。そのため通常の飲料用PETボトルと同様にリサイクルができ、環境にも配慮しています。

Fi-Cell独自の発泡技術

通常のPETボトルは「プリフォーム」と呼ばれる試験管状のものを金型に入れて引き伸ばし、空気を入れ膨らませて成形します。新開発のPETボトル「Fi-Cell」は、プリフォームの樹脂中に窒素ガスを溶解させました。これを加熱することで微細な気泡が生成され、PETボトルとして成形すると光沢感のある外観に仕上がります。



普通のPETボトル Fi-Cell

Fi-Cellは2つの賞を受賞しました

公益社団法人日本包装技術協会 第38回木下賞 研究開発部門
微細発泡PETボトル「Fi-Cell」の開発

公益社団法人日本包装技術協会（JPI）が主催している「木下賞」は、包装界に多大な功績のあった木下又三郎氏の名前を冠した賞で、包装業界では歴史ある賞の1つです。包装技術の研究・開発に顕著な業績をあげたものや、包装の合理化・改善・向上に顕著な業績をあげたものに与えられます。



木下賞賞状

一般社団法人プラスチック成形加工学会 第24回青木固技術賞
技術の名称「射出・延伸ブロー微細発泡容器の開発」

一般社団法人プラスチック成形加工学会が主催する「青木固」技術賞は、プラスチック成形加工技術の進歩に貢献した技術内容を広く内外に周知すること、将来のより深い進歩を促すことを狙いとして創設され、独創的かつ優れた技術を表彰の対象としています。



青木固技術賞トロフィーと表彰状

VOICE

Fi-Cell開発者 東洋製罐グループホールディングス 総合研究所 市川社員

扁平させた微細気泡による光の散乱・反射を利用するという独創的な発想をPETボトルへ応用しました。本技術は、加飾、遮光だけでなく軽量化や断熱機能など大きな可能性も秘めています。環境面へ配慮しつつも容器の高付加価値化ができるよう、今後も技術革新を継続していきます。



特集3 循環型社会を目指して

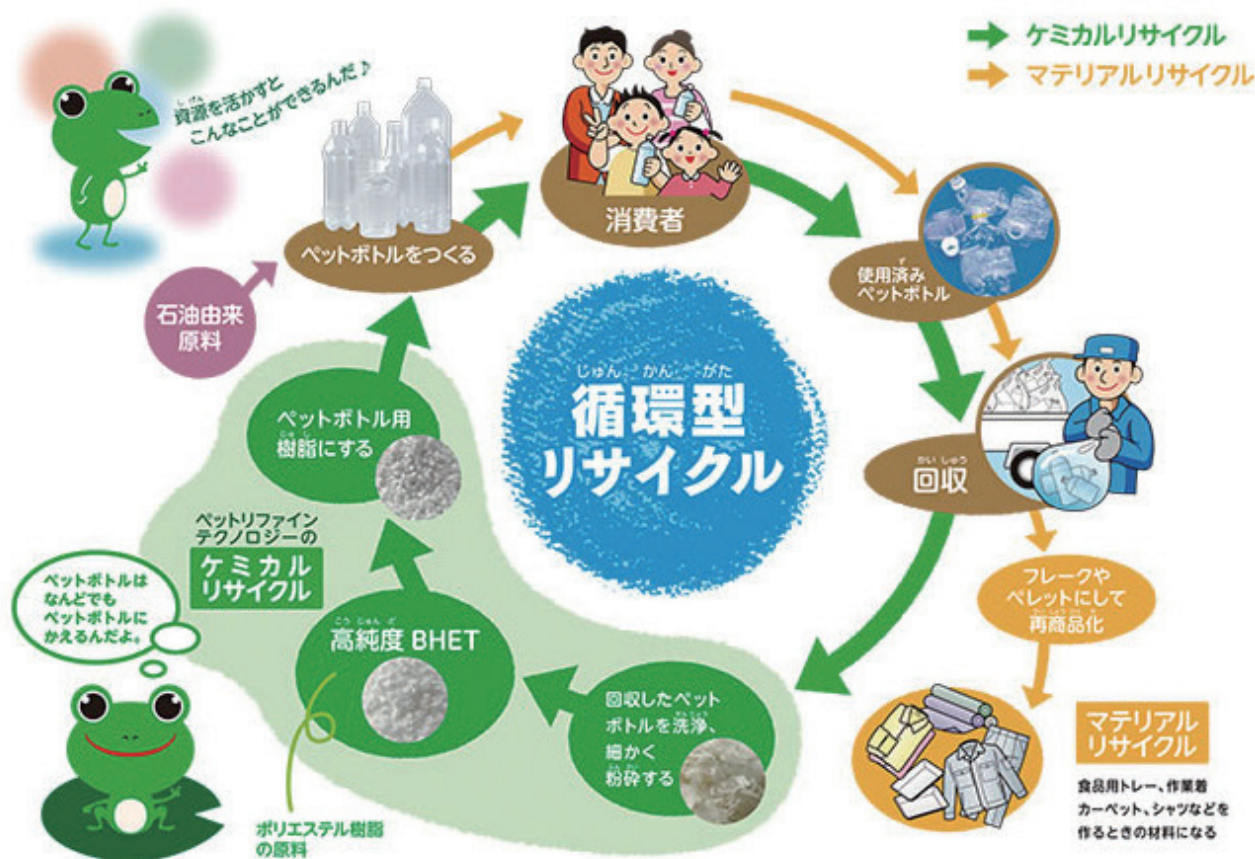
東洋製罐事業グループは、容器製造に携わるものとして、さらなる環境負荷低減に向けて努力を続けていきます。

▼ 循環型社会に貢献します

▼ 容器の3R

循環型社会に貢献します

PETボトルからPETボトルに再生



使用済みのPETボトルの大半は、繊維やシートなどにリサイクルされています。

東洋製罐ではPETボトルからPETボトルへのリサイクルに取り組むために、グループ会社であるペットリファインテクノロジーで、使用済みのPETボトルのリサイクルを行っています。

回収したボトルを粉砕、洗浄後に分子レベルまで分解することで、不純物を取り除き、再びPETボトル用の材料として再生されます。このPRT方式と呼ばれる独自のケミカルリサイクル（化学的再生）技術により、バージン材と同等の品質および衛生性を確保することができ、半永久的にPETボトルとして循環再生することが可能となります。

※PRT方式は内閣府食品安全委員会にて容器包装として使用が可能であるとの評価がされています（2004年）

工場見学およびイベントへの出展

ペトリファインテクノロジーでは、PETボトルの循環型リサイクル技術をより多くの方に知っていただくため、工場見学を行っています。毎年約1,000名の見学者を受け入れ、教育機関や企業の環境教育・リサイクルの最前線視察などに活用いただいています。

また、地域のイベントにも出展し、積極的なコミュニケーションを図っています。2014年2月14・15日の「川崎国際環境技術展2014」、2014年5月31日・6月1日に開催された足立区「地球環境フェア2014」などに出展し、足立区のイベントでは再生PETボトルを使用した飲料水（原料の一部に足立区で回収されたPETボトルを使用）を無償配布しました。



工場見学の様子



足立区地球環境フェア2014

Q&A

Q. 再生されたPETボトルってわかるの？

ケミカルリサイクル材は、石油から作ったバージン樹脂と同等品質なので見分けはつきませんが、日本国内でリサイクルされた使用済みPETボトルの7%※が、ケミカルリサイクルにより再びPETボトルに戻っています。東洋製罐では、ケミカルリサイクル材をPETボトル材料の一部に使用しています。

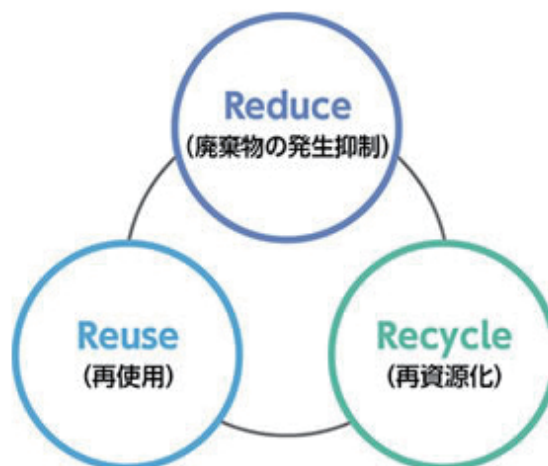
※PETボトルリサイクル推進協議会 2013年発表データより

▼ 循環型社会に貢献します

▼ 容器の3R

容器の3R

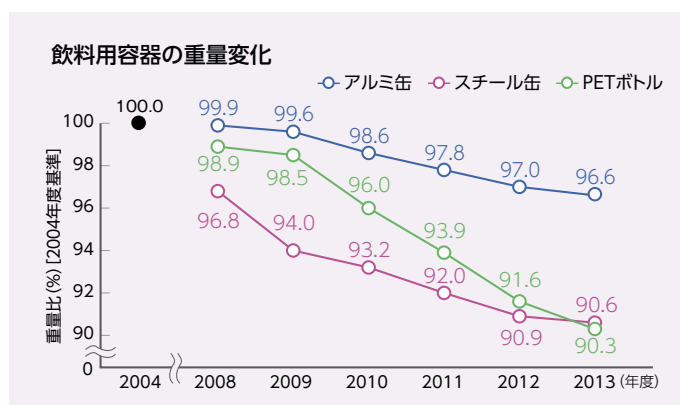
東洋製罐は容器のライフサイクル全体における環境負荷の低減を目指しています。内容物を保護し、使いやすく、安心して消費者の皆さまへお届けすることが第一ですが、容器の機能を保ちつつ、環境負荷を低減する「環境配慮設計」を心がけています。限りある資源を有効に活用するために3R（Reduce、Reuse、Recycle）の推進を積極的に推進しています。



△ リデュース

2004年度実績に対する2013年度の軽量化実績は、スチール缶が9.4%削減、アルミ缶が3.4%削減、PETボトルが9.7%削減となりました。

スチール缶は軽量缶への切り替えが進み、PETボトルでは新規充填方法（NS充填システム）に対応したボトル（従来比約30%軽量化）や炭酸ガスバリア性を向上させたボトル（同約20%）の生産量の増加により、大幅な軽量化を達成しています。



△ リユース

ジャパンボトルドウォーターでは、ウォーターサーバー用の大型プラスチックボトルを製造しています。宅配等でミネラルウォーターを届け、空ボトルを回収・洗浄し、また繰り返し使用します。リユースすることにより資源の節約につながります。



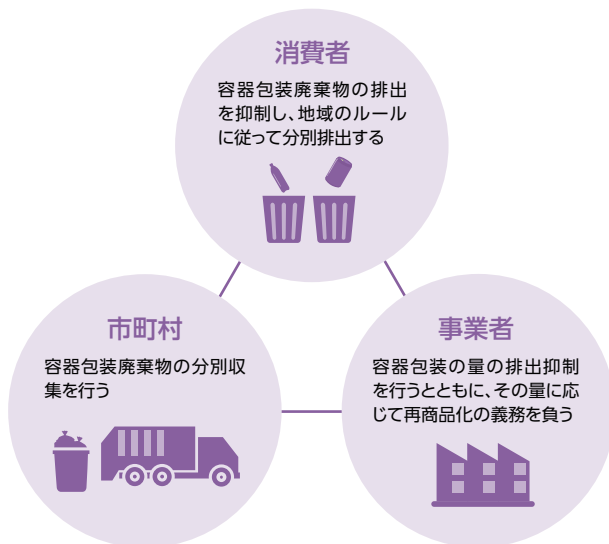
△ リサイクル

リサイクルしやすい製品設計を進めつつ、消費者と行政の連携を深めるために、容器包装に係わるリサイクル団体を通じた取り組みを行っています。例えば、年数回「市民・自治体等との意見交換会」を開催し、容器包装についての理解を深めていただくための活動やリサイクル啓発ツールの作成・提供等を実施しています。

事業者としての責任を果たします

1995年、家庭から出るごみの6割を占める容器包装廃棄物を資源として有効利用し、ごみの減量化を図るために、容器包装リサイクル法が制定されました。この法律により消費者、市町村および事業者のリサイクルに関する役割分担が明確になり、容器にかかわる事業者は、容器包装の排出抑制およびその量に応じた再商品化の義務があります。

容器包装リサイクル法における役割



事業者は容器包装リサイクル法の分別収集対象となる容器包装に対して、リサイクルするための費用と、市町村の分別収集のための資金を拠出し、円滑なリサイクルと分別収集を委託しています。

東洋製罐はPETボトルとプラスチック製容器包装に関して再商品化の義務があり、2013年度は137百万円の再商品化委託費用を支払っています。

マネジメントシステム

企業価値の向上を目指して

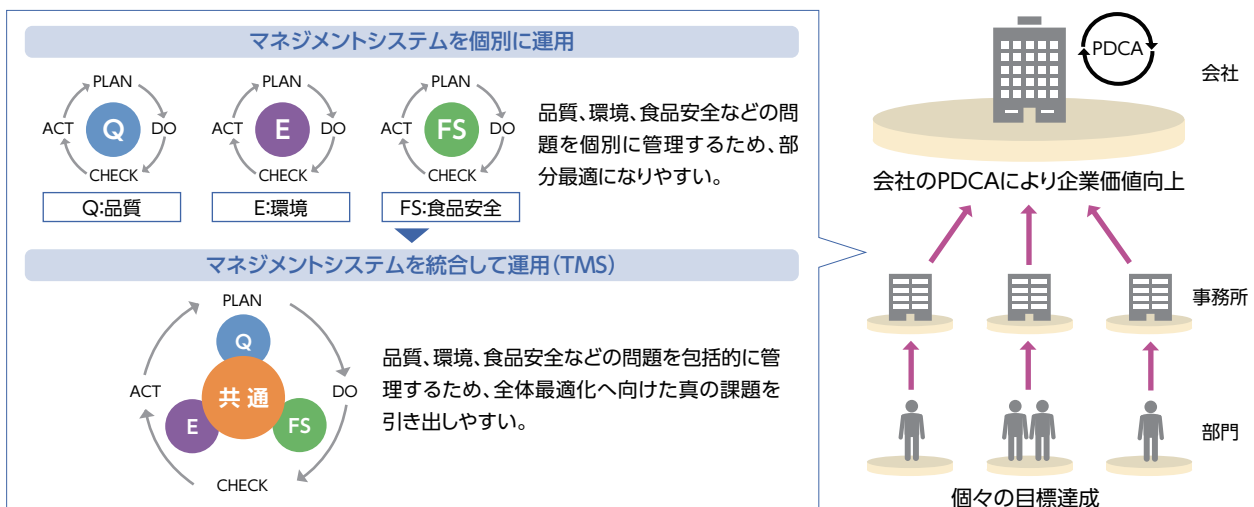
統合マネジメントシステムによる「企業価値の向上」

1999年から事業所単位で品質マネジメントシステム（QMS）・環境マネジメントシステム（EMS）の導入を開始、2007年にはEMSについて全事業所運用での認証を取得、食品安全マネジメントシステム（FSMS）についても、2012年に全事業所運用での認証を取得しました。

これらの活動を、さらに効果的に効率的に「活かしたシステム」として運用し、当社の業績に貢献するために活動を一元化した「統合マネジメントシステム（TMS）」として、2013年7月に統合（複合）認証を取得しました。

企業価値向上への貢献

3つのMSを統合することにより、システム運用時の重複業務が省かれ、個別最適から全体最適へと活動が変化しました。QMSを活用した業務品質向上によるお客さまの満足の向上、EMSを活用した環境経営の推進、FSMSを活用した食の安全・安心を高めた食品容器の提供。これらをTMSの中で運用することにより、東洋製罐の社会的な信頼性や企業価値のさらなる向上を目指します。



品質・環境・食品方針／推進体制

品質・環境・食品安全方針の制定

2013年、東洋製罐は品質・環境・食品安全活動を継続的に推進するために、統合マネジメントシステム方針を定めました。

統合マネジメントシステム方針（品質・環境・食品安全）

1. 基本理念

東洋製罐株式会社は、お客様の信頼に応える安全・安心、魅力ある品質、環境に配慮した製品・システム・サービスをお届けし、人類の幸福繁栄に貢献します。

2. 基本方針

- (1) 東洋製罐で働く一人ひとりが、お客様に満足していただける、安全・安心、魅力ある品質、環境に配慮した製品・システム・サービスをお届けします。
- (2) 東洋製罐で働く一人ひとりが、あらゆる事業活動において、環境汚染の予防と環境負荷の低減に努めます。
- (3) ステークホルダーとの誠実な対話（コミュニケーション）を行い、品質・環境・食品安全の向上を図るよりよい仕組みを追求し続けます。
- (4) 関連する法令と契約を順守します。

環境管理重点項目

当社の活動、製品及びサービスに関わる環境側面の中で、以下の項目を全社的な環境管理重点項目として取り組みます。

- ①生産する容器のライフサイクルにわたる環境負荷の低減を意識し、環境に配慮した製品の開発、販売及び技術開発を推進します。
- ②企業活動全般にわたり省エネルギー・省資源に努めるとともに、発生する廃棄物の減量化、再利用を推進します。
- ③環境汚染物質に関しては、可能な限り代替物質への切り替えを推進するとともに、代替技術の採用を目指します。
- ④使用済み容器のリサイクル活動など、社会的活動に積極的に参画します。
- ⑤環境負荷低減のためグリーン調達を推進します。
- ⑥生物多様性に配慮した活動を推進します。

Ⅰ 活きたシステム

MSは、組織本来の強みを活かしながら、弱点を補強していくためのツールだと考えます。当社ではMSの目的をただの認証取得で終わらせず、経営に役立て（会社の業績に貢献するMS）、改善しながら成果を上げていくシステムとして運用しています。全従業員参加の活動として、各部門が担っている本来業務をターゲットにPDCAを回すことで、当社の事業活動と結びついたシステムとして、より効果的・効率的に活用していきます。

そのために、全従業員で目的意識を持って、職場環境の整備とルールの整備に取り組んでいます。

MSの意識改革

	ISOのイメージ(当社)	ありたい姿
目的	ISO認証登録の維持	会社業績への貢献
指標	適合性(要求事項)	有効性(MSの結果、計画)
意識	適合していれば成果がでる	経営ツールとして活用(ISOを活用して改善)
運用	従来の経営管理システムとISOの管理システムとの2本立て	従来の経営管理システムとISOの管理システムとの融合
内部監査	外部審査で不適合や指摘を受けないように	組織のレベルアップのために問題点を抽出し改善
内部監査方式	ISO規格要求事項での適合性を監査	経営要求事項で有効性をタイムリーに監査
外部審査	不適合や指摘を受けないように	有効性重視。組織の活動を重視
MSへの期待	ISOマネジメントシステムを認証取得	自社のマネジメントシステムを構築・運営

VOICE

TMS委員長 環境・品質保証・資材本部 水戸川取締役 常務執行役員

東洋製罐では、統合マネジメントシステムとして品質、環境、食品安全の各活動を包括的に管理し、企業活動と結びついた「活きたシステム」作りに取り組んでいます。仕事のルール整備、原価意識の向上を図りながら、安定した品質の製品を提供することで、お客さまをはじめ社会の信頼を高めていくことが重要だと考えています。そのためには、マネジメントシステムと企業活動との同軸性を高めることによって、従業員の成長とともに、製品品質の向上、生産効率の向上を図っています。マネジメントシステムの外部認証を継続するための活動ではありません。従業員が特別な意識をすることなく、日々の活動を統合マネジメントシステムとして運用できるよう、これからもシステムの改善を進めていきます。

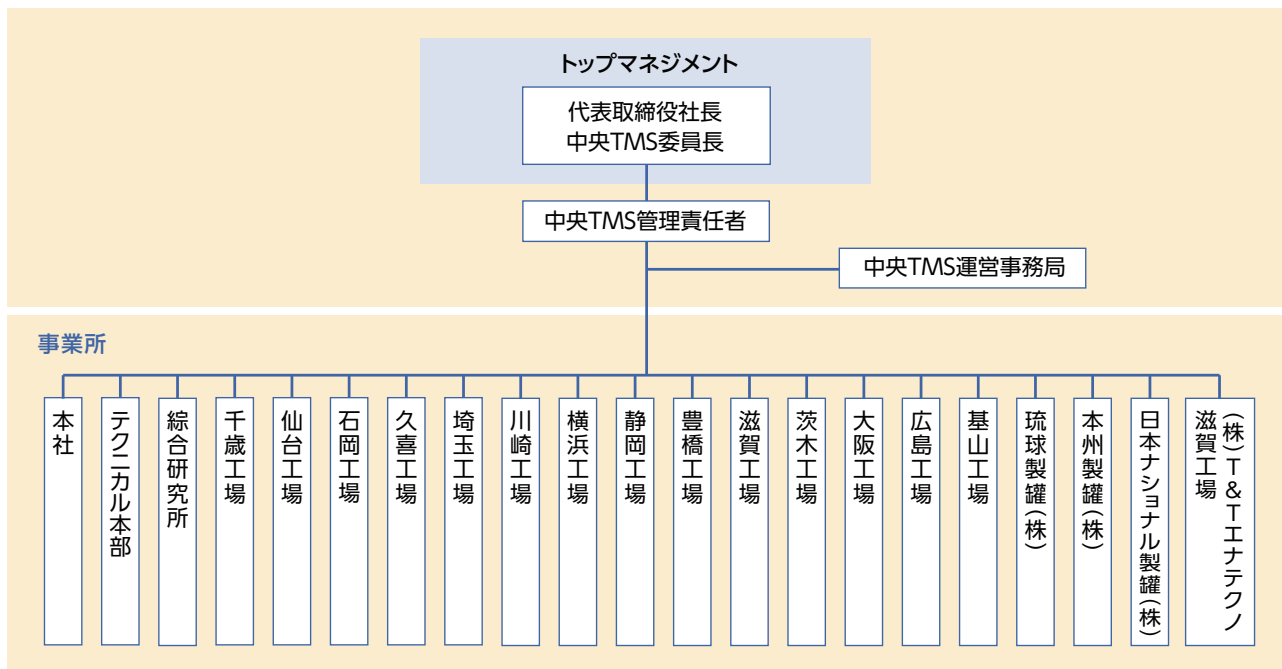


Ⅰ グループとしての信頼性向上

東洋製罐事業グループの統合マネジメントシステム（TMS）は、包装容器事業を中心とした構成会社と活動を共有することで、事業グループ全体の社会的信頼性を高めていきます。

2013年には琉球製罐を加えてTMSの活動をスタートし、2014年には日本ナショナル製罐、本州製罐、T&Tエナテクノを新たに活動範囲に加えました。

統合マネジメントシステム(TMS)体制図



改善活動の活性化

FSMS構築の中で、製造現場の5S（詳しくはこちら）を進め、きれいな職場をつくることができました。次のステージとして、「清掃の5S」から不具合箇所の「気づきにつながる5S」へのステップアップを目指します。小さな改善活動を積み重ねて、大きな改善、大きな成果へとつなげられるよう、各事業所において「仕事の5S」をキーワードに職場業務の改善活動を進めています。

安全・安心のための改善の取り組み

活かしたシステムを使って仕事を改善

業績へつなげるために、自分達の日々の仕事に直結した活動にすることを心がけ、仕事そのものをマネジメントシステムというツールを使って改善しています。具体的には、会社や事業所、部門や職場が目指す姿を思い描き、それを業務推進のための「目標管理シート」を使って方針展開し、PDCAのサイクルを回して達成します。

改善は5S思考で

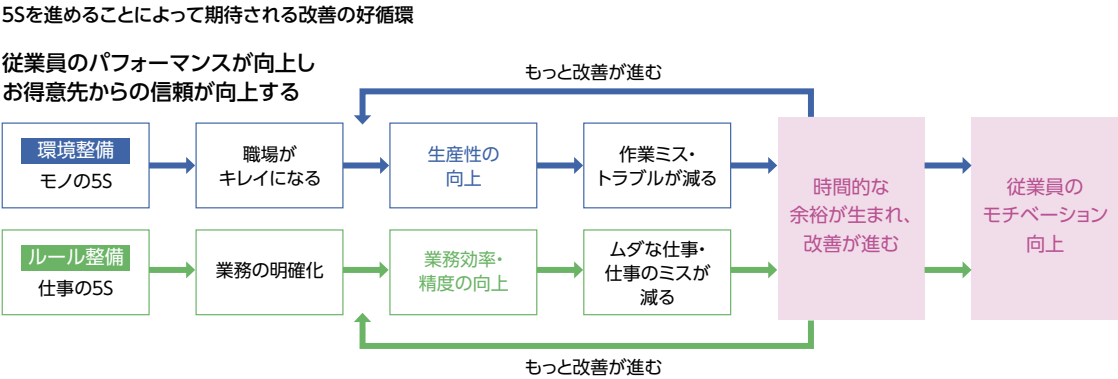
5Sの意味について、私たちは「論理的な思考の筋道」として捉えているため、それにふさわしく言葉を並べ替えています。さらに、一般的に定義されている5Sは「目に見える物」をきれいにして、その状態を維持するイメージですが、私たちの5Sは「モノと仕事」の全体に広げて、それらを「5S思考」でより良く改善し、維持することと定義しています。

5Sの定義

従来の定義	整理 . 整頓 . 清掃 . 清潔 . しつけ [要・不要の仕分け] [再配置] [きれいに掃除] [維持] [習慣化]	→	新しい定義	整理・清掃・整頓・清潔・しつけ
	モノ	管理	知識・技能	
整理	■要・不要の徹底的な分別 ■不要物を捨てる	■必要な管理・業務の洗い出し ■仕事上知っていなければならないこと	■必要な知識・技能の洗い出し ■できなければならないこと	
清掃	■徹底的に磨く ■テーマを持った清掃 (清掃は点検なり)	■要・不要を分ける ■過不足チェック(→組織の弱点探し) ■業務機能の点検(清掃は点検なり)	■知識・技能の定義付け・必要レベル付け (清掃は点検なり)	
整頓	■動作ロスをミニマムにする再配置	■カテゴリー分け ■管理、知識と技能の技術体系図作り ■業務フロー構築	■スキルマップ作成 ■技術体系作り	
清潔	■ルール作り ■再現性確保	■業務フロー作成(書き出し)	■スキルマップと技術体系の文書化	
しつけ	■ルールを守る・守らせる管理			

1 5S活動は人づくり

TMSにはFSMSが含まれているので、製造現場の衛生的な環境整備を「モノの5S」により達成していきます。また仕事のルール整備を「仕事の5S」を目指します。このように、活動を2本柱として進めているのが特徴です。5S活動で生まれる成果は下図に示すようなことが期待され、これがTMSが目指す目的そのものです。



そしてこれを達成するのは従業員一人ひとりです。5S活動を通じて、「気づき、考え、自ら行動する」人を多く育てることが、企業を発展させる原動力になると確信しています。

VOICE
TMS管理責任者 高山部長

外部審査機関による3つのマネジメントシステム（品質・環境・食品安全）の統合（複合）認証を取得し、2年目となる本年からは実質的な統合効果をあげていく年になります。

2014年4月からTMS管理責任者を務めますが、引き続き会社業績に貢献する・効率的・効果的な「活かしたシステム」となるように各マネジメントシステムのシステムオーナー（品質保証部長、環境部長）には、さらなるスリム化、ブラッシュアップを促し、各職場には「モノと仕事」の5S活動を継続的に進めていきます。



5S活動の紹介

東洋製罐の全ての従業員はモノの5Sと仕事の5Sを進めています。2013年度は一部のグループ会社でも活動がスタートし、東洋製罐事業グループの従業員一人ひとりが、気づき、考え、行動を実践できる人を目指して取り組んでいます。生産部門、間接部門、そして事業グループ会社それぞれの5Sへの取り組みをご紹介します。

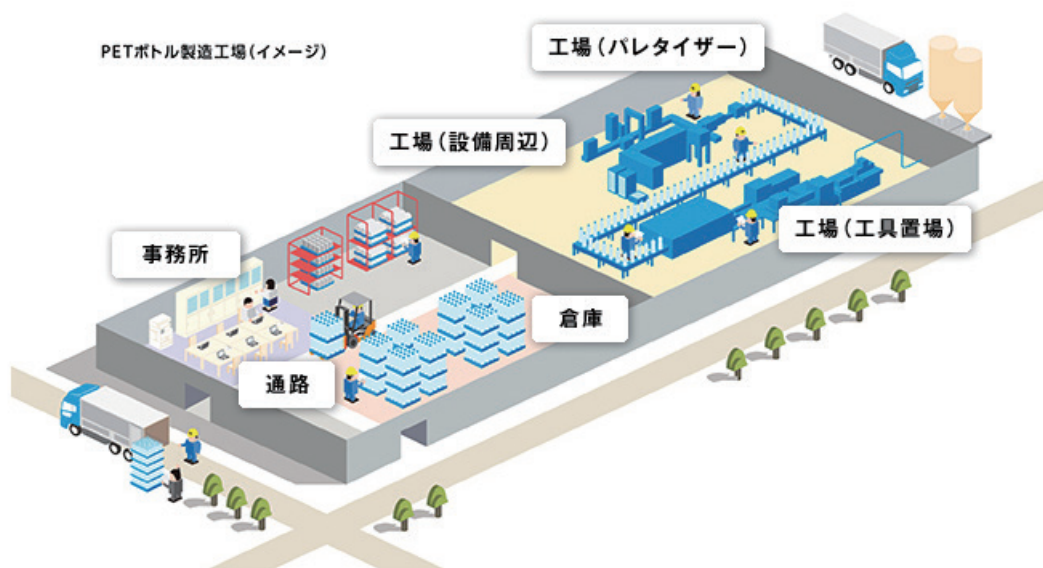
▼ 生産部門

▼ 間接部門

▼ グループ会社

生産部門

東洋製罐では、5S活動を円滑に進めるために各事業所に「5S推進リーダー」を置き、彼等のマネジメント力により各職場を結び事業所が目指す姿の実現に向けて活動しています。また本社にも事業所を支援する「5S推進チーム」を作り、事業所とのネットワークを築いて、全社で一体となった活動にしています。



事務・間接部門



VOICE

埼玉工場 品質課 小川社員

間接部門は現場の清掃に協力しています。分担して行うことで、工場全体の5Sが効率良く進んでいます。自職場は残った人で自他の区別なく、清掃しています。



通路



VOICE

埼玉工場 工務課 秋山社員

食品容器を作る工場として、いつもきれいな工場でありたい。また5Sに取り組む姿勢が全従業員に広まれば良いと思います。



<p>倉庫</p>  <p>VOICE 埼玉工場 SCM課 蓬見社員</p> <p>外観は同じでも、内容や用途の違う物が多数あります。表示による間違い防止や、再確認の「気づき」ができる環境づくりを進めます。</p> 	<p>製造現場（設備周辺）</p>  <p>VOICE 埼玉工場 製造第2課 白庭社員</p> <p>物を作る工場ではなく、食品容器を作る工場にします。また居やすく、働きやすい職場にしようと思っています。</p> 
<p>製造現場（工具置場）</p>  <p>VOICE 埼玉工場 製造第2課 岡社員</p> <p>使用したい工具、パート類が誰でも一目でわかるようにし、作業効率が向上しました。</p> 	<p>製造現場（パレタイザー）</p>  <p>VOICE 埼玉工場 製造第2課 川村社員</p> <p>パレタイザーは最終工程であり、これ以降に検査器はないので、異物混入のリスクを考えて、物を置かないようにしています。またカバーや入り口の間隙にも気をつけています。</p> 

3Sから5Sへ

職場をきれいにしても、いつの間にか元の状態に戻ってしまうことがよくあります。これは人の認識と行動にバラツキがあるからです。5S活動をしていると思っていても、実際には3S（整理・清掃・整頓）で終わっています。つまり3Sは応急的な対策で、恒久的な対策にするには、3Sから先の「清潔・しつけ」を徹底することが重要です。清潔は維持するためのルール（標準）づくり、しつけはルールを守り、守らせることで、これにより人の認識と行動が揃います。

みんなで決めて、みんなが守る。会社や事業所、部門や職場が目指す姿を実現するために、3Sで終わらずに、5Sまで進めるようにしています。

クリーンタイム

時間を決めて毎日全員で清掃を行い、食品容器を製造するのにふさわしい工場を目指すとともに、次のようなことを心がけています。

①テーマを持った清掃

漠然と清掃するのではなく、テーマを持って意識を集中して行うことにより、新たな気づき生まれ、小さな変化も見逃さない感性が養われる。

②清掃は点検なり

隅々まで徹底して清掃することにより、機械や職場の状態の異常が見て取れ、そこから予防保全や改善が生まれる。



他の工場も5S実施中!

▼ 生産部門

▼ 間接部門

▼ グループ会社

間接部門

作業効率の向上

間接部門にも5S思考は重要です。机で行う仕事が多く動く範囲が狭いものの、物を探す時間が長く取り出す手間がかかるなど、それが日常的に繰り返されると作業効率の低下を招きます。そして大きな問題は、それらが「ムダ」や「ロス」であることに気づかないことです。仕事の効率を高めて、質を向上させるためにも、ムダな時間や動作をなくすように、まず自分が働く職場の環境改善に取り組んでいます。



机の上は最小限の物・机の下は物を置かない 引き出しの中は姿置き

仕事の5S

間接部門は仕事の5Sを進めるようにしています。組織はあるものの、仕事の個人の専門性が高く、他の人にはなかなかわかりにくいのが現状です。私たちは5S思考で、次のような仕事の不具合について改善を進めています。

- その仕事の仕方が一番最適なのかどうか解らない
- 個人が起こしたミス組織で防ぐことができない
- 自分が不在の時に代行できる人がいない
- 後輩に仕事を教えるのに時間がかかる

[整理] 自分たちの仕事を全て洗い出す

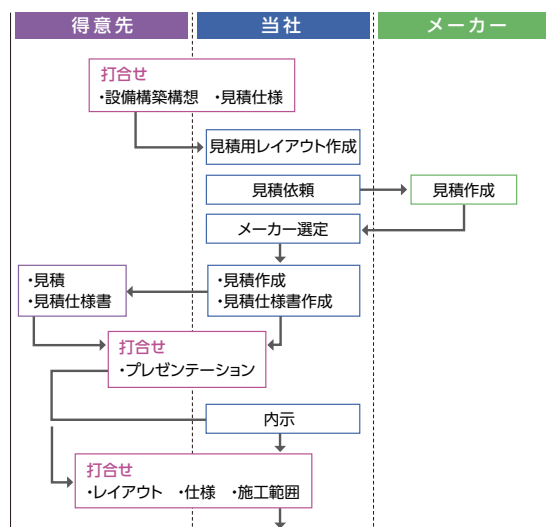
[清掃] フロー図で仕事を見える化し、必要な仕事と不必要な仕事を精査して分ける

[整頓] 必要な仕事を最適な順に並べ替える

[清潔] 新しいフロー図を作り標準化する

[しつけ] みんなが守り、守らせる

得意先プラント設計業務フロー



- ▼ 生産部門
- ▼ 間接部門
- ▼ グループ会社

グループ会社【本州製罐 松山工場】

食の安全・安心への取り組み

本州製罐松山工場は、旧四国製罐として、昭和32年に設立、昭和46年から18リットル缶の製造を開始しました。現在は、18リットル缶、9リットル缶（溶接缶専用ライン）、GC150（製蓋ライン）を製造しています。従業員18名の小さな工場ですが、団結力など少人数の良さを活かし、古い設備を大切に整備しながら、食の安全・安心に全従業員で取り組んでいます。

5S活動

2013年1月、FSMS認証に向けてキックオフした時には掃除・整理・整頓からはじめ、東洋製罐、本州製罐兵庫工場の指導のもと、基本的な5S活動から5S委員会など内部コミュニケーションを充実させ、実際に活動を具体化させてきました。担当者の負担を考えて、最小限の決めごとで手間や無駄を少なくするように工夫しました。全員でアイデアを出し合い、ローコストで見栄え良く作業性やこだわりを考慮した5S活動を行っています。活動を始めて、場内がきれいで作業性が良くなり、全員の意識が変わってきていると実感しています。

今後も現状に満足することなく、全員でアイデアを出し合い、さらなる5S活動の推進と社内への浸透を進めていきます。トラブルフリーな生産性の良い工程管理で品質向上を目指します。



角張った部分は、危なくないように、自分達で部品を換えて安全対策を行っています
製造課 堀江社員



化学物質保管庫:各工程で持っていた薬品等は、場内3箇所に集約しています
製造課 宮本社員



モップなどで掃除がしやすいように、棚などの脚には部品を取り付け底上げしています

VOICE

製造課 伊井社員

〔1日に1つ何かを行う〕

何か気づいたことがあれば、声を出してとにかくやってみる。繰り返し活動する中で、一人ひとりが意識を持ってさらなる改善を行っています。

〔ローコストで見栄えの良い表示板〕

事業所内にある表示板の内容は全てシールシートを切って自分達で作っています。



社会とのかかわり

コーポレート・ガバナンス

Ⅰ マネジメント体制

東洋製罐の取締役会は6名の取締役で構成されています。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、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2名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。

Ⅰ 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、社長・専務執行役員・常務執行役員によって構成される「経営会議」を設置しています。

Ⅰ コーポレート・ガバナンス※の実施状況

2013年度の取締役会は14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。

Ⅰ CSR※経営の推進

全てのステークホルダーに満足していただくには、ご使用いただいている製品やサービスについて謙虚な心を持ち続け、日々憂いを忘れずに地道な努力を継続していくことが肝要です。「売り手よし」、「買い手よし」、「世間よし」という近江商人の「三方よし」の考えを模範とし、当社のCSR活動につながるように、常にステークホルダーと向き合いながら信頼の構築に努めてまいります。

コンプライアンス

東洋製罐は、「人と環境に優しい容器を通して、人類の生活文化の向上に貢献する」という経営ビジョンのもと、企業活動のあらゆる面で、倫理・法令を遵守し、「常に謙虚に、正しい行動」をとっていきます。

Ⅰ コンプライアンス※推進組織

東洋製罐は、社長より指名された役員を委員長とし、各本部の本部長または本部長より指名された者を委員とするコンプライアンス推進委員会を設け、コンプライアンス意識の浸透・定着、違反行為の未然防止・早期発見、原因究明、是正・再発防止等を図るため、組織横断的、機動的にコンプライアンス活動を実施しています。

また、委員長は各事業所より1名の推進員を任命します。推進員は各事業所におけるコンプライアンス啓発活動を推進します。

| コンプライアンス研修会開催

コンプライアンス推進活動の一環として、2013年度は次の研修会を実施しました。

- 新入社員研修「当社におけるコンプライアンスについて」
 - ・ 講師：東洋製罐グループホールディングス法務部長 2013年4月開催
- グループ会社新任役員法務研修「取締役・執行役員の地位と責任」
 - ・ 講師：河村法律事務所 豊泉賢太郎弁護士 2013年7月開催
- 新任管理職コンプライアンス通信教育受講
- グループコンプライアンス研修「公正な取引を行うために企業行動の上で注意すべき点」
 - ・ 講師：小林・藤堂法律特許事務所 寺上泰照弁護士 2013年10月開催



研修会の様子

| コンプライアンス推進月間

東洋製罐グループでは、2007年より毎年10月を「コンプライアンス推進月間」と定めています。2013年10月は、「自由に率直に、何でも意見を言い合える職場作りをしよう！」というスローガンを掲げ、活動に取り組みました。東洋製罐では、次の推進活動を行いました。

- グループコンプライアンス推進委員長からのメッセージ配信
- 推進月間PRポスター掲示
- コンプライアンス推進委員長工場巡回
(石岡、久喜、横浜、滋賀、大阪、広島、基山、テクニカル本部)
- 倫理および法令遵守の誓約書の提出（全従業員）
- コンプライアンス標語の募集およびコンプライアンスクイズの実施
2013年度最優秀賞
「相手を思い傾聴し 相手を思い発言し 相手を思い励まそう」
- 各事業所での独自の啓発活動



| コンプライアンスに関するアンケートの実施

東洋製罐では、主にコンプライアンスの浸透性がどの程度か、コンプライアンスの脆弱性がどこにあるのかを確認・調査するために、2008年以来5年ぶりにコンプライアンスに関する従業員アンケートを実施しました。

前回のアンケートよりも、「企業行動規準」の内容理解および遵守、コンプライアンス活動の推進、ガイドライン活用など、多くの項目において改善がみられ、浸透性が高まっています。

脆弱性についても全体的に前回と比べ良好な結果となりましたが、パワーハラスメントをはじめとした職場での人間関係の悩み、社外相談窓口の利用に関するものなど貴重な意見をいただきました。

| コンプライアンス推進員による啓発活動

事業所共通の月間重点項目を定め、各事業所にて啓発活動を実施しました。また、毎月TV会議を開催し、推進員相互の情報共有を図りました。

社外相談窓口

東洋製罐グループでは、従業員等からのコンプライアンス違反行為に関する通報や相談に応じるグループ会社共通の窓口として、社外に「企業倫理ホットライン」および「セクハラ・人間関係ホットライン」を設置するとともに、通報や相談に対する適正な処理の仕組みを定めています。

なお、社外相談窓口を周知するため、PRポスターを作成し、グループ各社の事業所内に掲示して周知しています。



リスク管理

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するとともに、総合リスク対策委員会を設置し、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。

対象リスク

東洋製罐の業務執行に係るリスクとしては、以下の7つのリスクを認識し、リスクごとに担当部署を定め、規則・ガイドラインを策定するとともに、組織横断的なリスク管理体制を構築しています。なお、以下のリスク以外に新たに生じたリスクについては、速やかに担当部署および規則を定めることとしています。

- ①コンプライアンス上のリスク
- ②品質上のリスク
- ③環境上のリスク
- ④債権回収上のリスク
- ⑤情報セキュリティ上のリスク
- ⑥自然災害・事故のリスク
- ⑦カントリーリスク

対象リスクへの対応事例

情報セキュリティ上のリスクへの対応

東洋製罐は、社内で保有している各種情報を一人ひとりが適正に管理し、情報の流出や漏洩などのリスク低減を図る活動を推進しています。

2013年度は、①私物の外部記憶媒体の接続禁止についての周知徹底 ②情報セキュリティ教育用DVDの視聴の推進 ③インターネットでの私的利用のチェックと指導に取り組み、情報の取り扱いについての再確認を行っています。

自然災害・事故のリスクへの対応

自然災害、大火災等の緊急事態に遭遇した場合において、「事業資産（人・建屋・設備等）の損害を最小限に留める」、「製品供給事業の継続の為に、生産の早期復旧を図る」を目的に、人命・安全を最優先とした「災害対応マニュアル」を事業場ごとに作成しました。

主な内容は以下の項目となります。

- ①災害発生時安全確保を第一とする各人の行動フローの手順
- ②場内一時避難場所、工場全体の場内最終避難場所、地域防災拠点の位置と避難経路
- ③津波被害が想定される工場の津波対応マニュアル
- ④工場の緊急時体制表と連絡網
- ⑤警察・消防・病院等公共施設および近隣他社等への連絡先リスト
- ⑥復興に必要な協力会社への連絡先リスト
- ⑦非常用備蓄品の一覧表、置き場マップ
- ⑧復興優先順位リスト（立ち上げ優先稼働ライン）

バリューチェーンにおける環境の取り組み

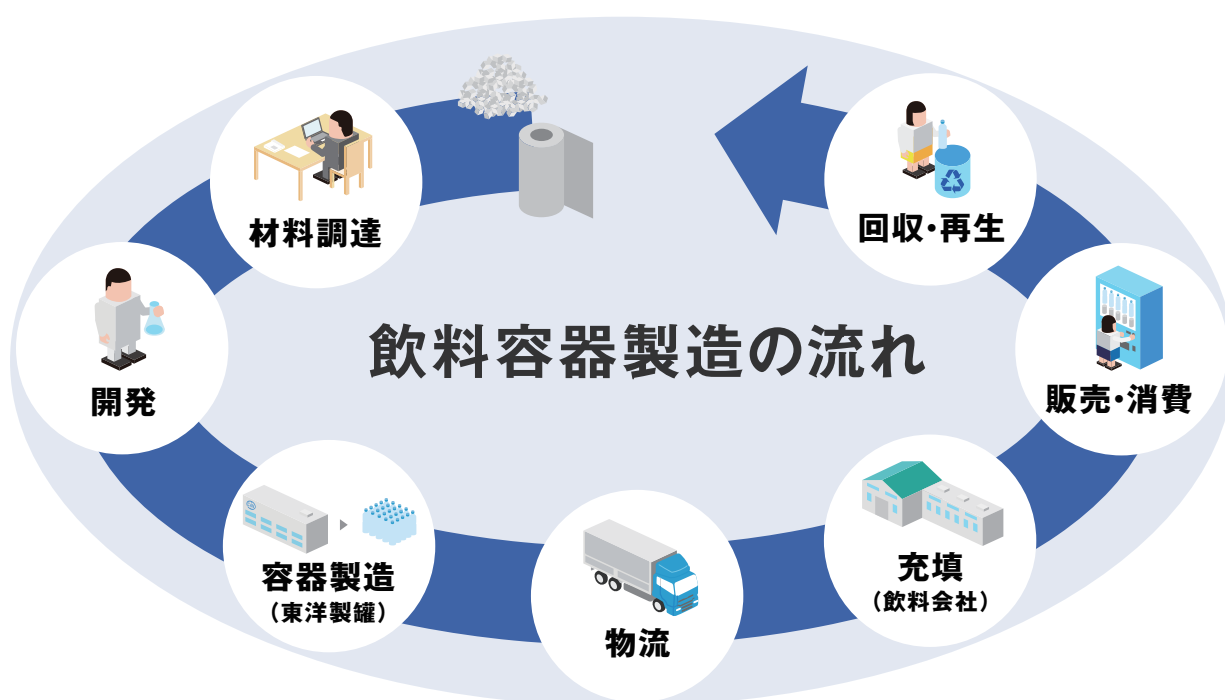
▼ バリューチェーンでの
環境へのかかわり

▼ 調達時・開発時の環境配慮

▼ 品質保証

バリューチェーンでの環境へのかかわり

お客さまに「安全」「安心」「魅力ある品質」の製品を提供することを基本理念とする東洋製罐は、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、人類の生活文化の向上に貢献します。



材料調達



調達先の環境調査

資材の調達にあたっては、お取引先へのISO14001の認証取得調査および取得啓発活動に取り組んでいます。

開発

容器開発の段階からLCA※を導入

東洋製罐では、開発者が環境意識を持って製品開発ができるよう、LCAを導入しています。

環境に優しい容器を1つでも多く届けられるよう、開発段階でのLCAの活用をさらに強化していきます。

The diagram illustrates the LCA implementation process in three stages: 1. Identifying the largest environmental load parts of the product. 2. Examining methods to reduce environmental load. 3. Confirming the effectiveness of environmental load reduction. The final stage shows the results being reflected in development to achieve environmental load reduction.

容器の軽量化に努めています

TULC（タルク）は、金属缶の材料やプロセスを根本から見直して開発された環境に配慮した缶です。

さらなる環境負荷低減を目指し、品質機能・強度はそのままの軽量化に取り組んでいます。例えば、ビード缶（詳しくはこちら）では、18%も軽量化できました。

エコ缶TULC

0ml	製造時に水を使用しません
16%軽減	CO ₂ 排出量の削減(※1)
18%軽量	大幅な軽量化(※2)

※1 200ml当社溶接缶比
※2 200ml缶1本あたり(ビード缶)

容器製造（東洋製罐）

省エネの推進と品質の向上

省エネ設備への更新や製造ラインのスピードアップなど、効率的なものづくりを行っています。また、高精度検査機を導入し、製品の品質向上に取り組んでいます。

The left image shows a high-precision inspection machine in a factory setting. The right image shows a close-up of several white cans being inspected.

高精度検査機 検査の様子

物流

効率的な輸送を推進


在庫削減や配車支援システムの活用、モーダルシフトの推進等、効率的な輸送を行っています。

The image shows a white truck with a large cargo box, likely used for transporting containers, parked in an outdoor lot.

充填（飲料会社） ✕

省エネ・省資源のシステムを提供

薬剤を使用しない独自開発した充填システムでお得意先での省エネに貢献します。また、自己陽圧機能を取り入れた軽量化ボトルとの組み合わせにより省資源も実現しました。



NS充填システム

販売・消費 ✕

PETボトルのガスバリア性能がアップ

BEGA（ベガ）は炭酸ガスが抜けるのを低減すると同時に、外部からの酸素侵入も抑制できるマルチガスバリアのPETボトルです。炭酸飲料などで採用されています。

バリア性能を高めたことで炭酸飲料などを長く保つことが可能となり、廃棄ロスの削減にもつながります。この技術が評価されて、BEGAボトルは2012年度のプラスチック成形加工学会青木固技術賞を受賞しました。



ボトルの断面図


トレーサビリティで安全・安心をサポート

トレーサビリティシステムを確立して、作った容器の一つひとつの製造、流通の履歴および品質・製品管理記録などがわかるようにしています。

回収・再生 ✕

PETボトルをPETボトルに再生

ペトリファインテクノロジーでは、使用済みPETボトルを化学的に分解し、再びPET樹脂へケミカルリサイクルしています。PRT方式と呼ばれる独自の技術によりバージンの材料と同等の品質を確保しており、東洋製罐はケミカルリサイクル材を積極的に使用し、限りある資源の節約に貢献していきます。



▼ バリューチェーンでの
環境へのかかわり

▼ 調達時・開発時の環境配慮

▼ 品質保証

調達時・開発時の環境配慮

Ⅰ 資材調達における環境配慮の取り組み

ものづくりに必要な資材を、適正な品質・価格・納期で調達することは、安全・安心な製品を提供する基本となります。資材調達における、購買方針や資材購入に関する基本ルールを定め、「資材購買管理規定」として運用しています。調達面での活動は、社内関連部門をはじめ、お取引先との連携が不可欠であり、サプライチェーン全体としての推進が必要であると考えています。

東洋製罐は、統合マネジメントシステムや環境ビジョンにもとづき、安全・安心への取り組みや、材料の再生品使用やグリーン調達推進などの環境負荷低減活動を展開していますが、サプライチェーンの上流側であるお取引先にも、当社の活動の趣旨についてご理解とご賛同をいただき、同様の取り組みを進めていただくことで、お取引先の環境活動の成果につながり、「売り手よし（お取引先）」、「買い手よし（当社）」、「世間よし（サプライチェーン全体）」となることを願っています。

今後も、サプライチェーンの一員としてコミュニケーションを図りながら、着実な活動を継続し、当社のエコアクションプラン2015の目標達成に向けて推進していきます。

資材購買基本方針

資材購買部門は、当社企業行動規準及び社内規定に基づいて、関係法令を遵守し、公正な取引関係のもとで、グローバルな市場から、必要な資材を、適正な品質・価格・納期で調達し、容器包装製造をコアとする事業を通じて、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、豊かで潤いのあるサステナブルな社会の実現に貢献することを目的として、購買活動を行います。

Ⅰ 環境に優しく、使う人にも優しい容器の開発

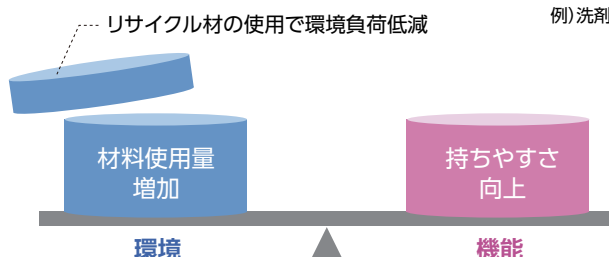
内容物の長期保存やユニバーサルデザインへの配慮は、容器包装の環境負荷が高くなる傾向があります。サステナブルな社会を目指すためには、環境に優しい容器包装の開発が重要ですが、現代の暮らしに満足できる容器包装の開発も、私たちの大切な使命です。

ユニバーサルデザインに配慮した取っ手付き容器の開発

取っ手を付けたことにより材料使用量が増え、環境負荷が高くなるが、リサイクル材を使うことで環境負荷の増加を最小限に抑える。



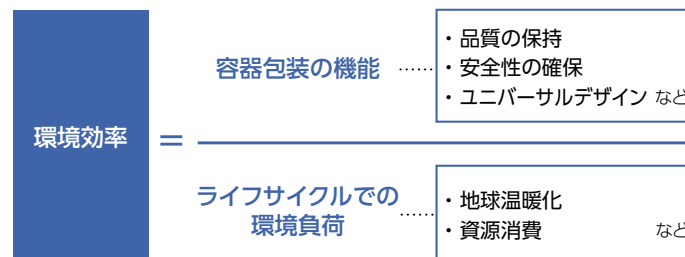
例) 洗剤ボトル



東洋製罐ではこれまでに培ってきたLCAの経験をもとに、容器包装の環境負荷と機能を合わせて評価できる環境効率評価手法の開発を行っています。この評価手法の導入により、環境負荷と機能のバランスが保たれた容器包装が開発できることを期待しています。

2014年度は発起人としてLCA日本フォーラムにて、「容器包装の環境効率」研究会ワーキンググループを立ち上げました。ワーキンググループでは、2016年の手法確立を目指して、12の企業や団体が参画し活動を進めています。

環境効率の算出方法



▼ バリューチェーンでの環境へのかかわり

▼ 調達時・開発時の環境配慮

▼ 品質保証

品質保証

心を込めてお届けします

東洋製罐は食品や飲料、生活用品など日々の生活に密着したあらゆる容器を提供しています。お客さまや社会のニーズに応え、原材料から、中身の入った製品を消費者にお届けするまで、一貫したシステムで、心を込めて品質を作り込みます。

お客さま視点で品質保証に取り組んでいます

私たち東洋製罐は「包みのテクノロジーを基軸とした容器のプロフェッショナル企業として、お客さまに「安全」「安心」「魅力ある品質」の製品を提供し、社会に貢献いたします。」という方針を掲げ活動しています。常にお客さま視点で信頼されるものづくりに取り組むことで、サプライチェーン全体におけるお客様満足の向上に努めます。

安全・安心を追究します

東洋製罐は、安全性はもとより環境への配慮も加え、東洋製罐グループホールディングス総合研究所の基礎研究、テクニカル本部の開発・生産技術などを結集して、優れた容器づくりに取り組んでいます。長年にわたり蓄積してきた経験・技術・ノウハウを高度に発展させ、「安全・安心」を付加してお客さまにお届けします。

また、フードチェーン全体における食の信頼性向上への強い要望に応えるため、品質マネジメントシステム、食品安全マネジメントシステムを構築し、運用をしています。これらのマネジメントシステムを、継続的に改善することで、安全・安心な製品づくりの体制強化を進めます。

Ⅰ ものづくりの現場から

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を行っています。また、一つひとつの容器を全数検査できる検査器を導入し、安全・安心を高めるための努力を続けています。

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。お客さまから信頼されるものづくりを実現するため5S活動に取り組んでいます。

Ⅰ 協力会社への品質向上サポート

当社は、良きパートナーである、グループ会社をはじめ、80社以上の協力会社とともに、さまざまなキャンマーク入り容器を提供しています。

当社の製品を製造していただく協力会社には、外注品と購入品の管理規定を用いて、適切なサポートを行っています。

地球環境への取り組み

環境活動報告

東洋製罐は、東洋製罐グループ環境ビジョンのもと、環境活動目標を設定し、取り組んでいます。事業活動における環境負荷を低減し、地球環境の保全に貢献していきます。

東洋製罐の環境活動報告（2013年度）

2013年度は、エネルギー効率の良い機器への設備更新などを実施してきましたが、夏の猛暑による空調負荷が増加し、CO₂排出量の削減が、わずかに目標に至りませんでした。廃棄物総排出量の削減では、金属缶製造工場の多くで設置されている排水処理設備にて、当初の予定になかったメンテナンスを実施し、脱水汚泥の発生が増加したことなどが影響し、目標未達成となりました。その他の項目については、ほぼ計画通りの活動結果を得ることができました。

統合マネジメントシステムの活動にともない、2014年度の数値目標は、全社の生産計画、エネルギー計画を統括する部門と共同で立案しました。

生産量の増加や生産品目の変更などにより、前年度実績を下回る目標を掲げている項目もありますが、エネルギー、投入資材の効率的使用に努めていきます。

震災後の電力のCO₂排出原単位の増加にともない、CO₂排出量は大幅に増加しました（詳しくはこちら）。削減の効果が見えるように、今後は固定した原単位を用いて目標管理を行い、2016年度までに7%削減を目指します。

今後も統合マネジメントシステムの仕組みを使って継続的改善を推進します。

東洋製罐2013年度環境活動実績

基準年：2009年度

No	分野	活動項目	2013年度目標	2013年度実績	評価	
1	生産活動	エネルギー使用量原単位の削減（生産高原単位）	2.1%削減	2.1%削減	★★★	
2		CO ₂ 排出量の削減（2009年度比）	生産活動	0.1%増加	0.9%増加 （2011年度の電力原単位を用いて算定）	★★
3			物流活動	11%削減	16%削減	★★★
4		廃棄物総排出量の削減	27%削減	19%削減	★★	
5		PRTR法対象物質排出・移動量の削減（2010年度比）	34%増加	25%増加	★★★	
6		VOC排出量の削減	33%増加	32%増加	★★★	
7		材料使用量原単位の削減（生産高原単位）	5.2%削減	6.1%削減	★★★	
8	製品開発・販売	環境配慮型製品の拡販	減量・減容容器等の拡販	計画通り推進	★★★	
9		環境配慮型製品の開発	材料・製造プロセス・リサイクル性を考慮した製品開発	計画通り推進	★★★	
10	環境マネジメント	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	★★★	
11		環境リスク管理の推進	環境事故の定量的評価手法の確立、 環境事故情報の分析と共有	環境事故レベル評価表の改良と運用、 環境事故事例分析の実施	★★★	
12		化学物質管理の推進	化学物質排出抑制に向けた 管理システムの運用	計画通り推進	★★★	
13		LCAの実践	LCAを用いた環境効率 手法の確立	計画通り推進	★★★	
14		生物多様性に関する活動の推進	社内活動の推進	本社ビルの生物多様性 評価実施、 モデル工場および活動 内容の検討	★★★	
15		グループ会社の環境経営の推進	グループ会社の環境マ ネジメントシステム構築・ 向上の支援	TMSへの移行支援	★★★	
16	環境コミュニケーション	環境コミュニケーションの 充実	展示会、学会への積極的 参加、 環境報告書、サイトレポ ートの発行	計画通り推進	★★★	

評価指標：★★★目標を達成できた ★★目標に対してわずかに未達成 ★取り組みが不十分

東洋製罐2014年度からの目標

基準年：2009年度

No	分野	2014年以降の活動項目	目標			
			2014年度	2015年度	2016年度	
1	生産活動	エネルギー使用量原単位の削減 (生産高原単位)	1.4%削減	4.0%削減	3.6%削減	
2		CO ₂ 排出量の削減 (2009年度比)	生産活動	2.2%削減	7.7%削減	7.2%削減
(2011年度の電力原単位を用いて算定)						
3		物流活動	22%削減	22%削減	21%削減	
4		廃棄物総排出量の削減	26%削減	27%削減	26%削減	
5		PRTR法対象物質排出・移動量の削減 (2010年度比)	23%増加	23%増加	21%増加	
6		VOC排出量の削減	26%増加	23%増加	24%増加	
7	材料使用量原単位の削減 (生産高原単位)	7.4%削減	9.9%削減	7.7%削減		
8	製品開発・販売	環境配慮型製品の拡販	減量・減容容器等の環境配慮製品の拡販			
9		環境配慮型製品の開発	製品開発におけるLCA評価の実施、 材料・製造プロセス・リサイクル性を考慮した製品開発			
10	環境 マネジメント	容器のリサイクル活動推進	業界団体の活動に積極的に関与			
11		環境リスク管理の推進	環境事故対策の有効性確認の強化、 事業グループ会社を含む環境事故対策の標準化			
12		化学物質管理の推進	化学物質管理システムの継続的な運用、強化			
13		LCAの実践	LCAを用いた環境効率手法の確立と業務への展開			
14		生物多様性に関する活動の推進	生物多様性についての社内啓発、 事業所調査の推進			
15		グループ会社の環境経営の推進	事業グループ会社への環境活動支援			
16	環境 コミュニケーション	環境コミュニケーションの充実	展示会、学会への積極的参加、 環境報告書、サイトレポートの発行、 子供たちへの教育支援活動推進			

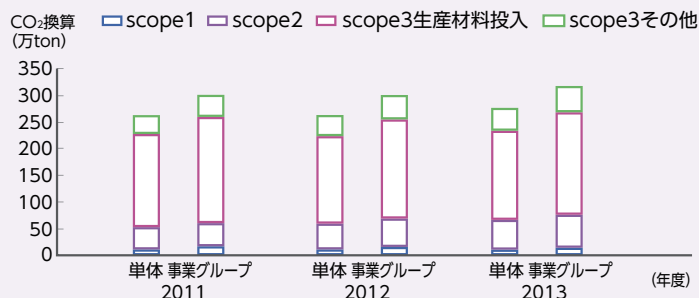
低炭素社会の実現に向けて

バリューチェーン全体の温室効果ガス排出量の算定

東洋製罐ではLCAの経験を活かし、GHGプロトコルのScope3基準を用いたバリューチェーン全体の温室効果ガス排出量を算定しています。

東洋製罐単体、事業グループともに、前年度までに比べ2013年度は増加しました。東洋製罐単体の増加はフィルム製品の生産量増加によるもので、事業グループは新規会社設立による算定範囲の拡大が影響しました。バリューチェーン全体の温室効果ガスを算定することで、エネルギーや材料使用量など個別の環境負荷を総合的に見ることができ、また生産した製品の廃棄・リサイクルにおける影響も把握できます。東洋製罐および事業グループでは、製品製造時の材料使用量とエネルギー使用量が大きな割合を占めているため、今後も効率の良い生産を行い、これらの削減を推進していきます。

バリューチェーン全体における温室効果ガス排出量



東洋製罐事業グループのバリューチェーンにおける温室効果ガス排出量の算定条件

○：計上、△：一部計上、×未計上

scope1	事業からの直接排出		○
scope2	購入または取得した電力、蒸気、熱、冷却の生成からの排出		○
scope3	category1	購入した物品・サービス	△
	category2	資本財	×
	category3	燃料・エネルギー関連の活動（scope1またはscope2に含まれないもの）	○
	category4	上流輸送・流通	△
	category5	事業において発生する廃棄物	○
	category6	出張	×
	category7	従業員の通勤	×
	category8	上流リース資産	×
	category9	下流輸送・流通	×
	category10	販売した製品の加工	×
	category11	販売した製品の使用	×
	category12	販売した製品の使用後の廃棄処理	△
	category13	下流リース資産	×
	category14	フランチャイズ	×
	category15	投資	×

※大崎フォレストビルディングの建設、工場開場にとまなう解体は含んでいません
算定基準の詳細は、GHGプロトコルの「Corporate Value Chain (Scope 3) Accounting and Reporting Standard」
をご覧ください。http://www.ghgprotocol.org/standards/scope-3-standard

地球温暖化防止のための取り組み

東洋製罐グループは、将来の低炭素社会の実現に向けてCO₂排出量を削減することが、これからの重要な企業責任であると考えています。生産体制の再構築と設備投資を行うことで、エネルギー効率の良い生産を実現し、CO₂削減を進めていきます。

グループのCO₂排出量の目標については、中期経営計画の将来予測などを用い、2020年度までの予想生産数量と削減施策から予想排出量を算出し、2015年度と2020年度の目標値を設定しました。また、目標管理の対象範囲も非生産拠点を含むグループ国内全拠点へと拡大させ、グループ一丸となって取り組んでいます。

東洋製罐グループ 国内の事業活動にとまなうCO₂排出量削減目標

2015年度：1990年度比で20%削減

2020年度：1990年度比で25%削減

※対象会社：国内グループ会社

対象拠点：生産拠点および非生産拠点

物流活動にとまなう排出は別途目標管理する

CO₂排出量の実績

生産活動にとまなう排出

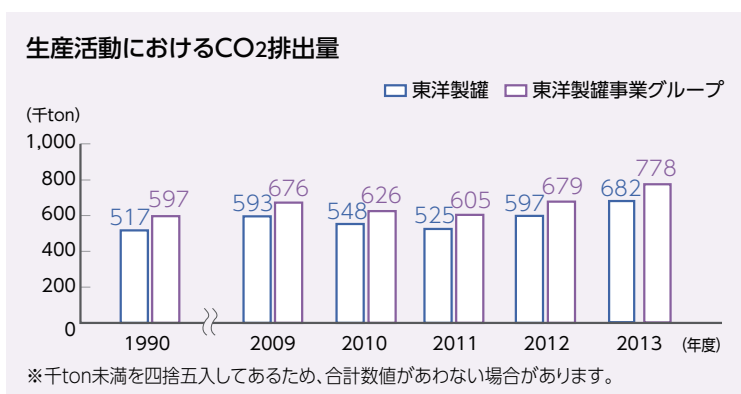
東洋製罐事業グループでは、CO₂削減目標として、1990年度比5%削減の目標を設定し、生産性向上、燃料転換、廃熱回収、省エネ設備導入を通して削減活動を進めています。

地球環境への取り組み

2013年度のCO₂排出量は、前年度より98千ton増加し、778千tonとなりました。基準年度と比べると30%増加となり、目標達成はなりませんでした。

東洋製罐単体でみた場合も、前年度より85千ton増加し、682千tonとなり、目標達成できませんでした。

2013年度は、省エネ設備の導入などにより、夏場の猛暑の影響がありましたが、エネルギー使用量は昨年度とほぼ同等に抑えることができました。しかし、電力会社の火力発電比率増加にともなう、電力のCO₂排出原単位が昨年よりもさらに増加したことが影響し、排出量としては増加となりました。工場においては、震災の影響による電力供給問題に対応するため、従来以上のエネルギー削減に取り組んでいます。今後も継続的な節電を進めつつ、高効率な設備を導入し、エネルギー削減を進めていきたいと考えます。



TOPICS

豊橋商工会議所 第2回環境経営賞「奨励賞」を受賞しました

豊橋工場の環境活動に関する取り組みが評価され、豊橋商工会議所主催の第2回環境経営賞「奨励賞」を受賞しました。豊橋工場での印刷機、ラミネータに設置してあるVOC排ガス処理装置において、排ガス濃縮装置導入による省エネ、CO₂削減活動が認められました。



表彰の様子

物流にともなう排出

東洋製罐では、配送システム等を活用して物流にともなうCO₂排出量の削減に取り組んでいます。

2013年度、東洋製罐の物流部門でのCO₂排出量は41.8千tonとなり、前年度比99.8%とほぼ前年並みとなっています。

通年で販売が増加したこととともない、総輸送距離は101.6%となりました。燃料価格が高騰していることから、エコドライブによる低燃費走行を行っており、総輸送距離の微増に対してCO₂排出量の削減ができました。

社内製品倉庫の増築による保管スペースの拡充および既存倉庫の保管スペースを見直したことで、周辺倉庫への輸送を減らすことができました。しかしながら、生産地域を限定した結果、遠隔地への輸送が増えました。

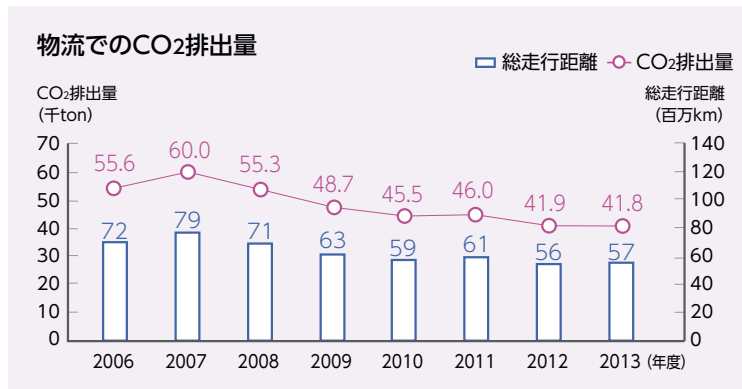
物流部門での取り組みとして

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。

地球環境への取り組み

3. 長距離輸送のみならず、短距離輸送においても配車支援システムを活用し、トラックの往復利用を推進し空車回送の削減を行います。
4. お得意先とのトラックの共同利用により、輸送の効率化を図ります。
5. 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。
6. 長距離輸送の機会を捕らえて、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。

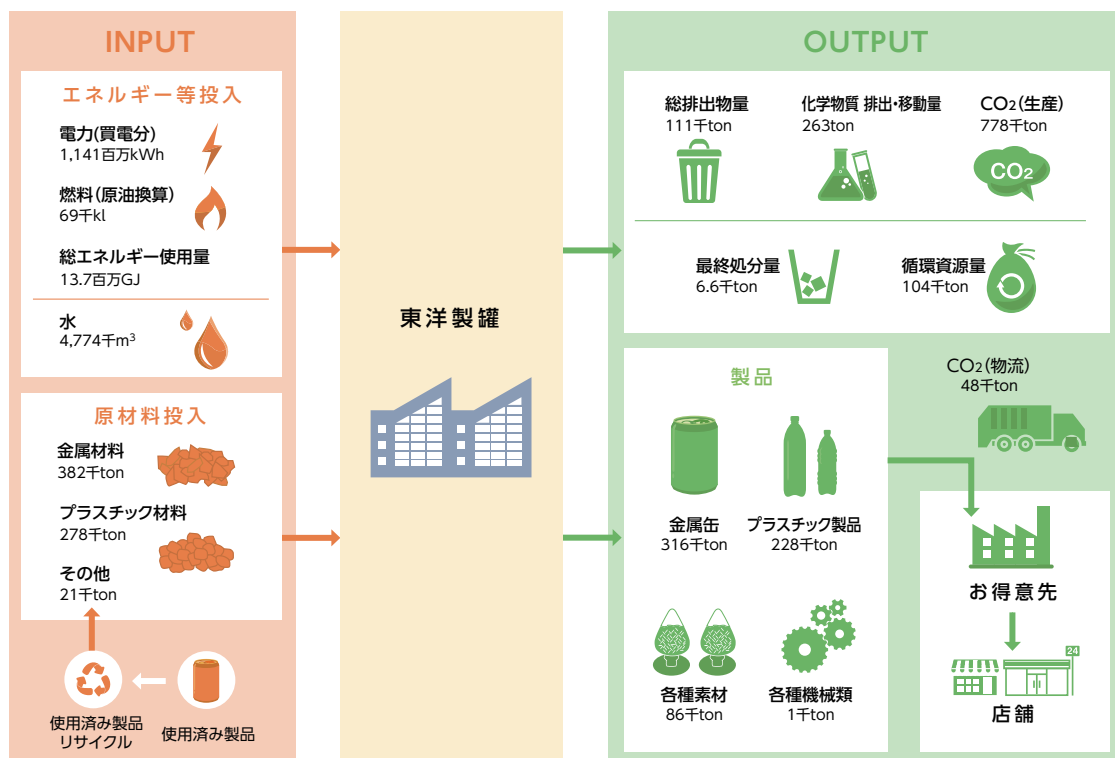
以上の6つの施策を2014年度も継続するとともに、さらなる社内製品倉庫保管スペースの拡充をはかり、物流部門でのCO₂排出量の削減に取り組んでいきます。



物質フロー

東洋製罐事業グループでは、環境負荷低減を効率的に進めていくためにマテリアルフロー（事業活動における環境負荷の全体像）の把握に努めています。

東洋製罐事業グループ2013年度物質フロー



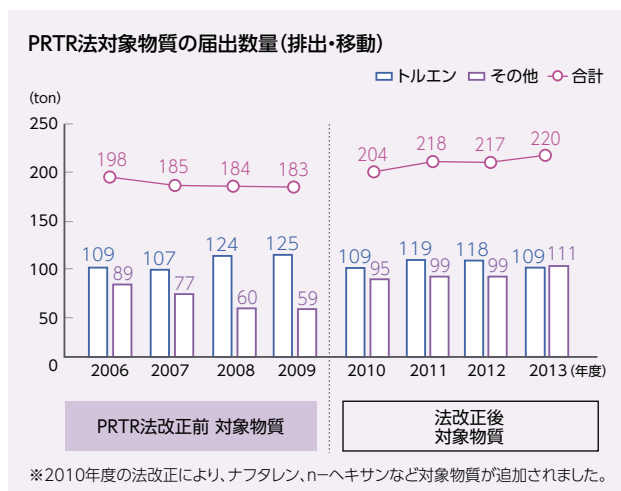
化学物質の適正な管理

化学物質の適正な管理

東洋製罐は早くから環境や健康に配慮した製品づくりに取り組んできました。製品製造過程で使用する化学物質の適切な管理と、環境負荷低減のための継続的な取り組みを行っています。その具体的な管理活動として、製造現場および研究開発を含めた社内全域で使用する化学物質を対象とする化学物質管理規定を制定し、総合的な運用ルールを定めています。またPRTR法対象となる化学物質の排出・移動量やVOCとなる化学物質の排出量の削減について数値目標を掲げ、取り組んでいます。

PRTR法対象化学物質 排出・移動量

2013年度のPRTR法対象化学物質の排出・移動量の合計は220tonでした。合計量の約半分を占めるトルエンについては、インキ溶剤中の脱トルエン化の効果により減少しましたが、それ以外の物質においては生産量増の影響により、増加しています。脱トルエン化を推進するとともに、対象物質の使用量削減や代替物質への転換を引き続き検討していきます。

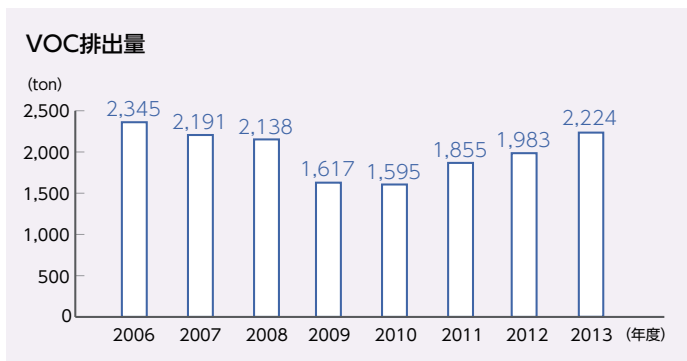


2013年度PRTR対象物質の排出移動量 (ton)

政令番号	化学物質名	排出量		移動量	
		大気	公共用水域	下水道	廃棄物
053	エチルベンゼン	7.4	0.0	0.0	4.4
057	エチレングリコールモノエチルエーテル	2.1	0.0	0.0	1.5
071	塩化第二鉄	0.0	0.0	0.0	0.0
080	キシレン	14.9	0.0	0.0	5.3
083	クメン	0.1	0.0	0.0	0.4
133	酢酸2-エトキシエチル (別名エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート)	1.0	0.0	0.0	0.3
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	4.1	0.0	0.0	5.1
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	2.8	0.0	0.0	4.6
300	トルエン	90.3	0.0	0.0	18.7
302	ナフタレン	0.7	0.0	0.0	0.6
384	1-プロモプロパン	0.0	0.0	0.0	2.9
392	ノルマルヘキサン	33.9	0.0	0.0	0.4
407	ポリ(オキシエチレン) = アルキルエーテル (アルキル基の炭素数が12から15までのものおよびその混合物に限る)	0.0	0.4	0.3	17.0
411	ホルムアルデヒド	0.5	0.0	0.0	0.3

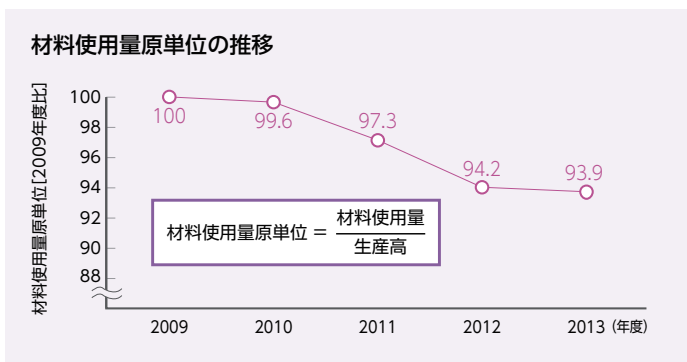
VOC（揮発性有機化合物）排出量

当社では、製造工程に排ガス処理装置の導入や塗料の水性化などにより、VOC排出量の削減に取り組んできましたが、2013年度は、塗装・印刷をともなう製品の生産が増えたことから、VOC排出量も2,224tonと前年よりも増加しました。引き続き、塗料の水性化、パウチ製品の接着剤の脱溶剤化などを推進し、排出量の削減を目指します。



効率的な材料使用の取り組み

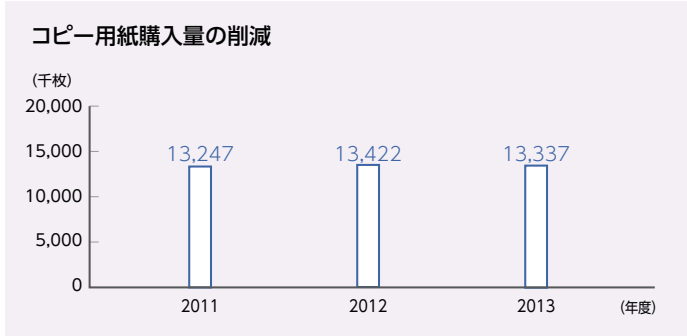
東洋製罐では、設計段階で容器の軽量化を進めるなど、少ない材料で従来と同等の性能を持った容器とすることで、使用量の削減を目指しています。また、できるだけ不良品を発生させないよう、容器の製造時の工程改善を進めています。2013年度は材料使用量原単位6.1%(2009年度比)削減しました。今後も製造機械の型替えなどの増加が予想されますが、この作業にともなう材料のロスを極力削減し、少量多品種のニーズに応えていきます。



オフィスでのエコ活動

コピー用紙購入量の削減

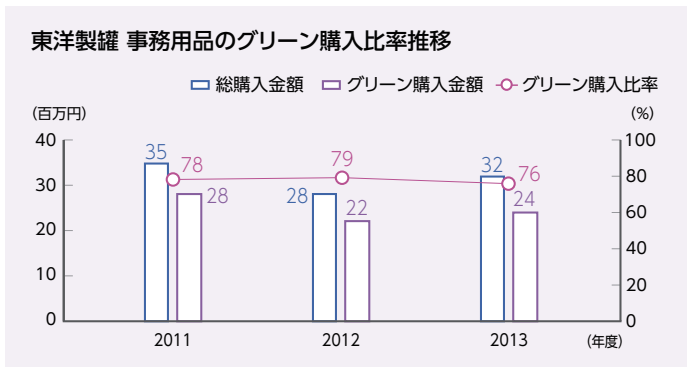
東洋製罐では、会議室へのプロジェクター導入や両面・縮小コピーの徹底など、紙の使用量削減を推進しています。2013年度のコピー用紙購入量は13,337千枚となり、前年度より1%削減することができました。今後もより一層の紙使用量削減に向けて取り組んでいます。



グリーン購入

オフィスでのグリーン購入活動

企業市民として、オフィスでの購入活動においても、環境に配慮した視点が不可欠です。東洋製罐では、2002年より非生産資材のうち事務用品（文房具、什器）のグリーン購入を推進しています。2013年6月から新システムでのインターネット購入に切り替わり、エコ商品の表示マークだけでなく、環境対応商品の検索が容易になりました。2013年度のグリーン購入比率は76%となり、前年より下がりましたが、実績把握およびエコ商品の購入推進等、引き続き活動をしていきます。



$$\text{グリーン購入比率} = \frac{\text{購入した「エコ商品」の合計金額}}{\text{購入した総金額}}$$

廃棄物の削減と有効利用

東洋製罐では、工場から排出する廃棄物の減量および再資源化に取り組んできました。現在ではほぼゼロエミッションを達成し、環境負荷低減に努めています。今後も環境に優しい処理方法を追求し、さらなる廃棄物減量に取り組んでいきます。

廃棄物総排出量の削減

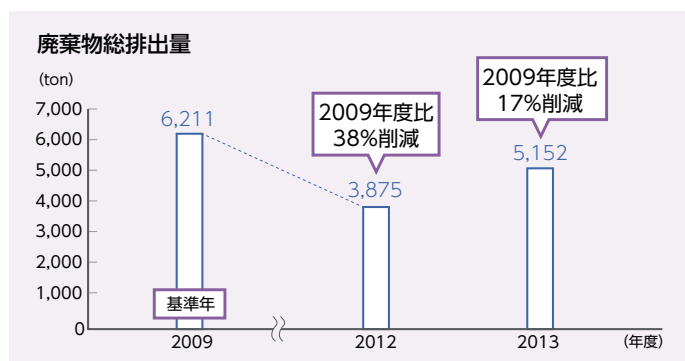
2013年度は再生重量5,151ton、埋立処理量0.7tonで、廃棄物総排出量は5,152tonとなり、このうちサーマルリサイクル量は204tonでした。総排出量は汚泥脱水処理が増加したため2012年度に比較して増加しました。設備の改造を進め、汚泥処理量の削減に努めていきます。

サーマルリサイクル量の削減

廃棄物のさらなる分別を進めた結果、サーマルリサイクル量は204tonで2012年度と比較して削減することができました。引き続き廃棄物の分別を進めていきます。

リサイクル率99.99%

総排出量の中で0.7tonが埋立処理され、リサイクル率は99.99%となりました。100%の完全ゼロエミッションは達成できませんでしたが、99%以上のリサイクル率は、1999年より15年連続して達成しています。



環境リスクマネジメント

環境リスクへの対応

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。

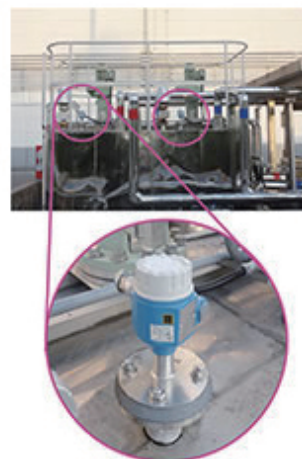
土壌汚染、水質汚濁、大気汚染の予防については、設備の更新や定期的なモニタリング測定等を行い環境事故の防止に取り組んでいます。

2013年度環境事故対応

東洋製罐では、環境に重大な影響を与える環境事故の発生はなく、各事業所の自責事故件数も前年度の11件から9件に減少しましたが、その中で騒音苦情の再発事例が2件発生しています。2014年度は対策の有効性確認を着実に実施することで、環境事故の再発防止に向けて取り組んでいきます。

また、再発防止には設備的な対策による歯止めも重要です。豊橋工場では2012年度に発生した「白インキタンクからのインキあふれ」事故の歯止めとして、2014年2月に音さ式液面センサを追加設置しました。

一方、東洋製罐事業グループ全体では、自責の事故件数は前年度と変わらず16件でしたが、車両起因の事故は4件から6件に増加しました。いずれも原因追及の上、必要な対策を実施しましたが、2014年度はグループ会社との環境事故対策の検討会を通じて、さらなる車両環境事故防止に取り組んでいきます。



音さ式液面センサを追加設置 (豊橋工場)

グループ会社の環境リスク低減の試み

VOICE

東洋製版（株） 豊橋工場 帆足工場長

東洋製版 豊橋工場では、グラビア印刷用シリンダー版を作製しています。従来、製造工程で発生するめっき材料を含んだ排水は、地下タンクに貯め、めっき成分を無害化处理し凝集・沈殿除去した後に放流していました。今回、タンクの地上化と、排水からイオン交換塔にてめっき成分を吸着除去し、処理後の水を場内で再使用する排水のクローズド化を実施しました。これらにより土壌・河川の汚染リスクをさらに低減させることができました。



地上にタンク設置



イオン交換塔

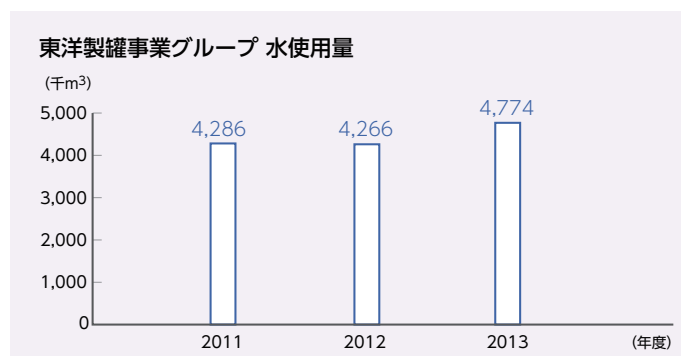
東洋製罐事業グループでは、危険物・化学物質などの外部流出事故で、環境へ大きな影響をおよぼす重大な事故発生時の正確な事故情報伝達および早期対応と拡大防止をグループ間で協働することを目的とし、グループ間のホットライン開設および事故対応キットの共有化を行っています。

法規制の遵守

東洋製罐は2013年度の法違反はありませんでした。常に法改正情報の収集と遵守事項の見直しを実施しています。また、厳しい自主基準値を設け、その遵守に努めています。

水資源の保全

東洋製罐は水資源の効率的な利用と排水処理を徹底し、水資源の保全に務めています。規制値の遵守を確認するために、BOD、COD、SS、pHなどを定期的に測定し、河川や下水道に放流しています。



生物多様性の取り組み

生物多様性※方針

東洋製罐グループでは生物多様性方針を2012年に策定しました。東洋製罐ではこの方針をもとに、生態系への影響の把握や、事業所周辺地域での生物多様性の保全活動を推進していきます。

東洋製罐グループ生物多様性方針

地球上にはいろいろな生物が存在し、その生きているものの命のつながりや自然の恵みが、この美しい地球を維持しています。

東洋製罐グループは自然界の資源を消費して成り立つ企業であることを認識し、美しいままの地球を子孫に残していくために、資源の持続可能な利用と生物多様性の保全に努めます。

- ①事業活動を行う地域において、生態系に与える影響を把握し、生物多様性に配慮した活動を推進します。
- ②調達、開発、製造、販売、サービス活動においてライフサイクルを考慮し、製品およびビスが生態系に与える影響の最小化に努めます。
- ③生物多様性に関する教育、啓発を行い、従業員の意識の向上に努めます。
- ④行政、NPO、地域住民などのステークホルダーとのコミュニケーションを図り、生物多様性を保全する取り組みに貢献します。

(2013年2月改定)

2013年度の取り組み

東洋製罐は、16事業所を対象に、緑化率調査および水利用に関するアンケート調査を行いました。今後、事業所周辺環境も含めたより詳細な生態系調査を行っていく予定です。

本社フォレストビルディングでは、身近な自然の中で地域に応じた自然環境の保全を行い、自然とのふれあいの推進を図るとともに、生物多様性の保全や野生生物の保護といった取り組みの推進などの施策を進めています。当ビル北側のバードバス（小鳥の水浴び・水飲み場）に加えて、2013年11月からは、より小鳥が来やすいように水盤を設置しました。この水路や水盤に新鮮な水を入れ、自動カメラを設置して野鳥調査を行っています。

ヒヨドリやメジロなどの身近な野鳥や、シジュウカラといった、当ビルが認証を取得しているJHEPの評価種の来訪が確認されました。引き続き野鳥を見守っていきます。



ビル北側にバードバスと自動カメラを設置



水盤に水を投入



シジュウカラ

環境コミュニケーション

社外とのコミュニケーション

社外とのコミュニケーション

東洋製罐は社会貢献の一環として、次代を担う子供達の教育支援活動を目指して活動しています。

展示会への出展

2013年12月12日～14日に東京ビッグサイトで開催されたエコプロダクツ2013において、東洋製罐グループとして出展しました。ブースは容器メーカーを強調したオープンで入りやすいデザインにし、一般の方にグループ各社のエコ製品を紹介しました。その他、しながわECOエコフェスティバル（品川区）やエコチルまつり（札幌市）などのイベントにも参加し、当社グループの製品紹介や容器を使った工作のワーキングなどを行いました。



ブース外観(エコプロダクツ2013)



ブース内の様子(エコプロダクツ2013)



しながわECOフェスティバル



エコチルまつり

出前授業の取り組み

東洋製罐グループでは2011年から出前授業を行っています。2013年度は6校で容器包装の3Rに関する授業を行いました。

容器の原料や、リサイクル工程での再生原料を実際に見ながら、リデュース事例も紹介して授業を進めることで、容器に興味を持ちつつリサイクルの大切さに気づき、行動ができるような内容で行っています。また、事前に学校の先生方と打合せを行い、学校ごとに要望に合わせたプログラム作成にも対応しています。

【2013年度出前授業実施校】

埼玉県川越市立野田中学校 1～3年生 希望者40名

神奈川県伊勢原市立山王中学校 1年生6クラス

神奈川県横浜市立橋中学校 2年生7クラス

神奈川県立藤沢工科高校 2年生2クラス

神奈川県立海老名高校 1年生1クラス

神奈川県横浜市立川上小学校 5年生 2クラス



出前授業の様子

出前授業のお問い合わせ・お申し込みについて

出前授業に関するお問い合わせ・お申し込みについては、下記までご連絡下さい。

東洋製罐株式会社 環境・品質保証・資材本部 環境部

[住所] 〒141-8640 東京都品川区東五反田2-18-1 (大崎フォレストビルディング)

[TEL] 03-4514-2026

[FAX] 03-3280-8125

環境教育

東洋製罐子ども環境ポスター

東洋製罐では、従業員とその家族の環境意識を高めることを目的に、従業員の15才以下の家族から環境ポスターを募集しました。募集範囲を一部事業グループ会社に広げ、90作品の応募がありました。応募作品の中から1点を従業員投票で選び、6月の環境月間に全事業所で掲示しました。



第2回 東洋製罐子ども環境ポスター最優秀作品

環境ラベル

東洋製罐では、お得意先や消費者の皆さまに適切な環境情報を開示するため、環境ラベルの取得を積極的に推進しています。

環境ラベルには国際標準化機構（ISO）で規定された3つのタイプがあり、東洋製罐では全てのラベルに対応しています。また、カーボンフットプリントについても、迅速に対応できるよう、体制を整えています。

Ⅰ タイプⅠ環境ラベル

第三者機関が環境配慮に関する認定基準を設定し、その基準を満たした製品に付けることができるラベルです。「生産」から「廃棄」にわたるライフサイクル全体を通して環境への負荷が少なく、環境保全に役立つと認められた商品につけられます。日本では、公益財団法人日本環境協会が制定したエコマークが、唯一のタイプⅠ環境ラベルです。

東洋製罐では、使用済みPETボトルをリサイクルして、またPETボトルにした「PETボトル to PETボトルリサイクル製品」で、エコマークを取得しています。



PETボトルtoPETボトルリサイクル製品商品情報ページ

<http://www.ecomark.jp/ecomarkdb/09118002.html>

※再生樹脂35%使用したPETボトルでもエコマークを取得しています。

Ⅰ タイプⅡ環境ラベル

事業者が自社製品の環境主張を宣言するラベルで、第三者による判断は入りません。

東洋製罐ではキューピー株式会社と共同で、2003年にTULCの環境ラベルを作成しました。キューピー株式会社のミートソースなどの缶詰に、「製缶時に水を使わず、従来の缶に比べて排出されるCO₂が少ない、環境に配慮した「地球にやさしい缶」です。」という表示とともに付けています。



タイプⅢ環境ラベル

第三者機関が定めた一定の基準に従い、LCA手法を用いて製品の環境負荷の定量データを開示するラベルです。日本では、一般社団法人産業環境管理協会のエコリーフ環境ラベルが有名です。タイプⅢ環境ラベルは、製品の環境優位性を示すものではなく、環境に配慮しているかどうかの判断は購買者や消費者の判断に任せられます。

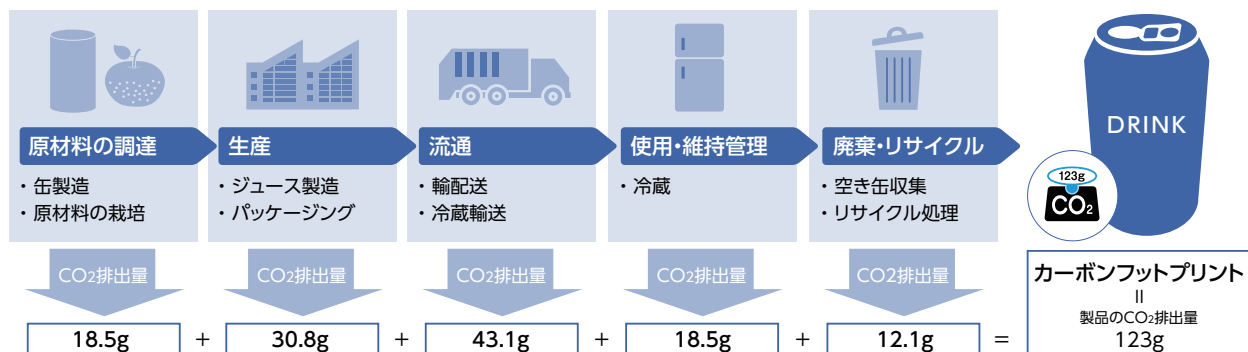
東洋製罐では、2005年に金属缶として日本で初めてエコリーフ環境ラベルを取得しました。現在ではTULC、aTULCの22缶種で取得しています。



カーボンフットプリント

カーボンフットプリント（CFP）とは、製品などのライフサイクル全体で排出される温室効果ガスを、CO₂排出量として表示するものです。現在では多くの国でCFPが行われています。

缶飲料の例では…(数値はイメージで実際の値とは異なります)



経済産業省公開資料をもとに作成

日本では、2008年度から2011年度にかけて試行事業が行われました。東洋製罐は当初から試行事業に参加し、各種委員会の委員を担当しました。

東洋製罐では、CFP宣言を行うお得意先に対して迅速に対応できるよう、体制を整えています。

カーボンフットプリントを表示するまでの流れ



従業員とともに

求める人材像の実現に向けて

東洋製罐の根本方針の1つである、「人類の幸福繁栄に貢献する」企業であり続けるための原動力は、「人」が成長し、活躍することにあると考えています。企業活動の主役である従業員の人権と個性を尊重し、安全かつ健康的で活気あふれる職場づくりを目指していきます。

求める人材像の実現に向けて

当社は“やりがい”と“誇り”を持って成長を実感できる会社になりたいと考えています。そこで、「求める人材像」を明確にし、資格や役割ごとに期待する行動基準を具体的に定めています。従業員一人ひとりが会社から何を求められているのかを理解して日々の仕事に取り組み、上司もまたこの基準をもとに公正な人事評価を行います。人事評価の結果については、「フィードバック面談」を通じて個人の強みや弱み、期待を伝えられ、人材育成にも活用しています。

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

多様性を活かす企業風土を目指して

再雇用（特別社員）制度

当社では、定年退職者再雇用（特別社員）制度を導入しており、60歳の定年退職後も希望者を特別社員として再雇用しています。2014年4月1日現在で、383名の特別社員が在籍しています。年金支給年齢の引き上げにともなう法的な要請に応えるだけでなく、意欲を持った高齢社員の活用、生産部門における技能伝承の観点からも、引き続き再雇用制度の充実と作業環境の整備を進めていきます。

障がい者雇用

当社は障がい者の雇用を推進しています。ノーマライゼーションの考え方の浸透を推し進め、やりがいを持って働くことのできる会社を目指しています。

TOPICS

フットベースボール全国大会出場

2013年10月12～14日に開催された第13回全国障害者スポーツ大会に、久喜工場総務課の榎原彰良さんがフットベースボールの埼玉県代表として出場し、活躍しました。



フットベースボール全国大会に出場した榎原社員

従業員とともに

育児支援

当社で働く女性社員の産休・育休取得は活発で、出産後も継続してキャリアを積んでいます。職場の雰囲気づくりや勤務時間の短縮制度など、育児支援の充実を図っています。

キャリア採用・外国籍人材採用

経営環境の変化が著しい昨今、当社はグループ結束力の強化、新規事業・海外事業展開など、新たなフィールドへ踏み出しています。当社が将来にわたって存続し、社会に貢献していくためには、多様な能力・価値観・発想が必要です。それらを持つ人材の確保を目的として、キャリア採用・外国籍人材採用を拡充しています。



仕事に励むテクニカル本部
メタル技術部イッサラー社員（タイ出身）

人材育成について

社員の成長は、会社の成長そのものであると言えます。当社は、自らを高めようと挑戦する社員に、さまざまな教育の機会や実践の場を提供していきます。

次代を支える技術者の育成

当社は技能の伝承に向けて、実習機を備えた「技術教育センター」を設置しています。同センターでは知識教育に加え実際に機械に触れる体験を通して、次世代の技術者を育成する場として活動を進めています。（2013年度は延べ245名の社員が受講）

製造部門の新入社員については、技術教育センターにおける充実したOFF-JTに加え、工場における計画的なOJTを通じて、3ヶ年でものづくりの基礎、「原理原則」を徹底的に習得するプログラムを実施しています。

若手製造技術者を対象に、食品加工技術や充填・密封・殺菌技術を学ぶことができる東洋食品工業短期大学への研修派遣制度を2011年よりスタートしています。卒業後は、学校で学んだ技術・知識、得た経験を活かし、当社の次代を担う技術者として活躍の場を広げています。



研修実施風景



短期大学での研修風景

さまざまなニーズに合わせた育成施策・キャリアアップ支援

自己啓発の意欲あふれる社員の成長をサポートするために、通信教育の修了者には受講料を全額補助する制度を設けており、2013年度は延べ2,505件の受講実績があがっています。

業務に関連する公的資格・免許を積極的に取得することを奨励し、業務レベルの向上を図ることを目的に公的資格取得奨励制度を設けており、取得者には資格内容に応じて奨励金を支給しています。事業展開に応じて該当する資格の見直しを行い、制度の充実に努めています。

また、海外事業の拡大と進展にともない、語学学習のサポート、赴任先の文化・宗教・慣習・治安などを学ぶ「赴任前研修」を実施。また将来の海外事業を見据え、新入社員への語学研修を導入しました。さらに若手社員を対象に「異文化研修」を実施し、早くから海外に目を向ける契機を設けています。他、グローバルな視野を養うための若手技術者の海外派遣など、海外で活躍できる人材の育成を、一貫性をもったプログラムで進めています。

インターンシップ制度

当社では、学生のインターンシップ制度を設けています。学生が当社で働くことで、実際の仕事や職場の状況を知り、自己の職業適性やキャリアプランなど職業選択について深く考えるきっかけを提供しています。2013年度は、6名の学生が当社で就業体験を行い、「貴重な体験をした」「社会人としての意識が高まった」等、学生の進路設計の一助となりました。

安全で生き生きとした職場づくり

安全で衛生的な生き生きとした職場づくり

従業員が安心して働けるよう、安全で衛生的な職場づくりを目指し、全社で安全・衛生活動に取り組んでいます。

安全活動では、重大災害に繋がる可能性がある設備や作業を洗い出し、全工場で共通の安全作業手順書の作成や見直しを実施することで、危険リスクの低減に取り組んでいます。また、従業員の危険に対する感性を向上させるため、「災害事例研究」の実施や、挟まれ・巻き込まれといった災害を模擬的に体感できる「危険体感機」による教育を推進しています。

衛生活動では、「心の健康づくり指針」を策定し、メンタルヘルス活動の推進体制を確立することで、従業員の心のケアに取り組んでいます。その他にも、「生活習慣病予防の強化」「作業環境管理の徹底」「禁煙の啓発・サポート」の各方針を掲げて、各事業所の産業看護職が中心となり、産業医・安全衛生委員会・健康保険組合と連携しながら活動を進めています。

容器への思い

— 安全・安心な容器をお届けするために —

従業員の**容器への思い**を集めました

私の容器への思いは…



私の容器への思いは…



私の容器への思いは…



私の容器への思いは…



私の容器への思いは…



私の容器への思いは…

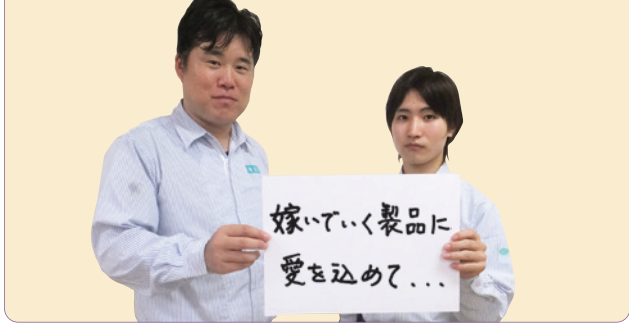


容器への思い

私の容器への思いは…



私の容器への思いは…



私の容器への思いは…



私の容器への思いは…



私の容器への思いは…



私の容器への思いは…



私の容器への思いは…



東洋製罐のデータ集

東洋製罐事業グループの集計対象11社（製造会社10社、非製造会社1社）

東洋製罐、本州製罐、琉球製罐、日本ナショナル製罐、東洋製版、福岡パッキング、ペトリファインテクノロジー、ジャパンボトルドウォーター、ティーエムパック、東洋食品機械、東洋メビウス

1. 主要環境パフォーマンス

エネルギー消費量



電力使用量



燃料使用量



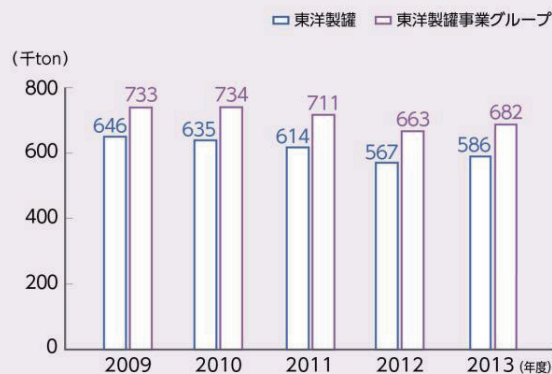
水使用量



排水量



材料投入量



2. 地球温暖化防止

CO₂排出量

【国内】

単位: 千ton-CO₂

		2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
東洋製罐事業グループ	Scope 1 (燃料燃焼等 事業エリアからの排出)	159	153	147	139	145
	Scope 2 (電力由来の排出)	517	472	458	540	633
	合計	676	626	605	679	778
東洋製罐	Scope 1 (燃料燃焼等 事業エリアからの排出)	124	120	112	106	108
	Scope 2 (電力由来の排出)	468	429	413	490	574
	合計	593	548	525	597	682

【海外】

単位: 千ton-CO₂

		2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
東洋製罐事業グループ	Scope 1 (燃料燃焼等 事業エリアからの排出)	15	19	17	35
	Scope 2 (電力由来の排出)	27	46	47	91
	合計	42	64	64	126

3. 廃棄物の削減

【東洋製罐事業グループ】

単位: ton

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
廃棄物排出量計	18,086	18,048	15,373	16,094	18,307
マテリアルリサイクル量 (リユース含む)	8,803	9,036	7,391	8,345	10,425
再生(サーマルリサイクル)	938	420	500	1,116	1,277
埋立(単純焼却含む)	8,346	8,445	7,482	6,633	6,605
再資源化率	53.9%	52.4%	51.3%	58.8%	63.9%
ゼロエミッション拠点数 (99%以上)	27	29	29	33	33

【東洋製罐】

単位: ton

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
廃棄物排出量計	6,211	5,149	4,056	3,875	5,152
マテリアルリサイクル量 (リユース含む)	5,745	4,862	3,801	3,655	4,947
再生(サーマルリサイクル)	466	287	254	219	204
埋立(単純焼却含む)	0.7	0	0.3	0.4	0.7
再資源化率	99.99%	100%	99.99%	99.99%	99.99%
ゼロエミッション拠点数	21	21	21	24	22

4. 水資源の利用

(1) 取水源別使用量

【東洋製罐事業グループ】 単位:千m³

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
上水	1,216	1,062	1,189	1,098	1,060
工業用水	2,534	2,426	2,287	2,171	2,681
地下水	381	951	810	970	1,001
中水(再生水)				21	23
雨水				7	9

【東洋製罐】 単位:千m³

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
上水	825	790	806	827	759
工業用水	2,072	1,993	1,855	1,725	1,967
地下水	381	873	810	828	886
中水(再生水)				21	23
雨水				7	9

(2) 放出先別排水量

【東洋製罐事業グループ】 単位:千m³

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
下水道	1,271	314	374	997	382
公共用水域 (河川・海域等)	1,163	2,442	2,345	2,069	2,835

【東洋製罐】 単位:千m³

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
下水道	1,250	292	351	980	338
公共用水域 (河川・海域等)	472	1,793	1,664	1,370	1,965

5. 大気汚染の防止

大気汚染物質の排出量

【東洋製罐事業グループ】 単位:ton

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
NOx	170	163	154	144	151
SOx	113	113	103	101	105

【東洋製罐】 単位:ton

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
NOx	142	143	135	131	135
SOx	101	102	94	91	93

6. 会社別・サイト別の物質フロー

東洋製罐事業グループ製造会社10社
 東洋製罐、本州製罐、琉球製罐、日本ナショナル製罐、東洋製版、福岡
 パッキング、ペトリファインテクノロジー、ジャパンボルトドウォーター、
 ティーエムパック、東洋食品機械

(1) 東洋製罐事業グループ 主要会社別データ

	投入(INPUT)				排出(OUTPUT)							
	材料使用量(千ton)		エネルギー使用量		水 使用量 (千m ³)	製造量(千ton)		CO ₂ 排出量 (千ton)	廃棄物量			
			電力 (百万kWh)	燃料(原油換算) (千kl)					廃棄物量 (ton)	再資源化 量 (ton)	埋立量 (ton)	再資源化 率
東洋製罐	金属類	319	1,036	50	3,643	金属製品	261	682	5,152	5,151	0.7	99.99%
	プラスチック類	250				プラスチック製品	226					
	その他材料	17										
本州製罐	金属類	38	10	2.2	8	金属製品	36	10	368	359	9	97.6%
	金属類	1.8	9.8	0.1	17	金属製品	1.8	9	6	4	2	69.5%
琉球製罐	プラスチック類	2.1				プラスチック製品	1.3					
	金属類	23	42	5.4	325	金属製品	18	33	3,565	3,565	0	100%
日本ナショナル製罐	金属類	0.06	1.9	0	9	金属製品	0.05	1	49	15	35	29.7%
	その他材料	0.02										
東洋製版	プラスチック類	0.3	0.5	0.02	8	プラスチック製品	0.3	0.3	113	62	50	55.3%
	その他材料	1.2				その他製品	1.2					
福岡パッキング	プラスチック類	25	27	8.8	455	その他製品	20	31	7,419	917	6,502	12.4%
	プラスチック類	1.1	2.5	0	4	プラスチック製品	0.9	1	53	53	0	100%
ペトリファイン テクノロジー	その他材料	1.1	4.2	2.0	258	その他製品	63	6	1,434	1,434	0	100%
	その他材料	1.1	4.2	2.0	258	その他製品	63	6	1,434	1,434	0	100%
ジャパンボルト ドウォーター	金属類	0.6	4.1	0.01	4	金属製品	9	2	137	133	4	97.1%
	金属類	0.6	4.1	0.01	4	金属製品	9	2	137	133	4	97.1%

(2) 東洋製罐 サイト別データ

	投入(INPUT)				排出(OUTPUT)								
	材料使用量		エネルギー使用量		水 使用量 (千m ³)	製品 製造数			CO ₂ 排出量 (千ton)	廃棄物量			
	金属 (千ton)	プラスッ ク	電力 (百万kWh)	燃料(原油換算) (千kl)		金属缶 (億缶)	プラスチックボトル (億本)	パウチ (億枚)		廃棄物量 (ton)	再資源化 量 (ton)	埋立量 (ton)	再資源化 率
千歳工場	15	3	38	2.6	141	6.6	1	-	31	482	482	0	100%
仙台工場	13	-	27	3.1	121	6.5	-	-	23	818	818	0	100%
石岡工場	42	-	72	5.3	262	13.8	-	-	48	554	554	0	100%
久喜工場	-	46	143	0.8	362	-	12.5	-	77	135	135	0	100%
埼玉工場	46	25	89	4.5	103	16.0	3.1	-	56	55	55	0	100%
川崎工場	-	17	47	0.6	103	-	4.2	-	26	45	45	0	100%
横浜工場	44	39	90	7.4	163	8.5	2.3	-	62	286	286	0	100%
静岡工場	0.2	20	62	0.4	106	2.2	6	-	33	12	12	0	100%
豊橋工場	-	23	38	4.4	228	-	-	17.8	37	852	852	0	100%
滋賀工場	17	-	6	2.1	842	0.9	-	-	8	102	102	0	100%
茨木工場	86	-	79	8.5	423	24.9	-	-	58	748	748	0	100%
大阪工場	-	42	128	0.8	216	-	11.8	-	67	37	37	0	100%
広島工場	37	22	81	5.6	262	14.8	3.1	-	70	526	526	0	100%
基山工場	17	12	91	3	183	7.2	3.2	-	61	323	323	0	100%

7. 環境会計

外部環境会計

集計範囲：東洋製罐全工場、本社、テクニカル本部、東洋製罐グループホールディングス総合研究所
 対象期間：2013年4月1日～2014年3月31日
 単 位：百万円

環境保全コスト			
分類〔主な取組の内容及びその効果〕	投資額	費用額	
(1) 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト（事業エリア内コスト）	330	1,321	
内訳	①公害防止コスト〔大気・水質汚濁防止活動、設備の保守・点検、測定〕	27	632
	②地球環境保全コスト〔省エネルギー活動〕	299	120
	③資源循環コスト〔廃棄物再資源化、廃棄物処理設備の保守点検〕	4	569
(2) 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト（上・下流コスト）	0	0	
(3) 管理活動における環境保全コスト（管理活動コスト） 〔ISO14001の取得・維持活動〕	0	775	
(4) 研究開発活動における環境保全コスト（研究開発コスト） 〔環境負荷の低い製品開発〕	0	1,627	
(5) 社会活動における環境保全コスト（社会活動コスト） 〔環境美化活動〕	0	40	
(6) 環境損傷に対応するコスト（環境損傷コスト）	0	0	
合計	330	3,763	

環境保全効果			
効果の内容		環境負荷指標	
		総量	削減量
(1) 事業エリア内で生じる環境保全効果 (事業エリア内効果)	エネルギー使用量(総量)	11,966 TJ	▲ 292 TJ
	（電力由来）	10,033 TJ	▲ 283 TJ
	（電力以外）	1,933 TJ	▲ 9 TJ
	水使用量	3,643 千m ³	▲ 236 千m ³
	CO ₂ 排出量(総量)	682 千ton	▲ 85 千ton
	（電力由来）	574 千ton	▲ 83 千ton
	（電力以外）	108 千ton	▲ 2 千ton
(2) 上・下流で生じる環境保全効果(上・下流効果)	廃棄物総排出量	5,152 ton	▲ 1,277 ton
	廃棄量(埋立)	0.7 ton	▲ 0.3 ton
(3) その他の環境保全効果	再生材使用量(再生PET)	13,048 ton	3,061 ton減
	物流工程でのCO ₂ 排出量	42 千ton	0 千ton

項 目	内 容 等	金 額
当該期間の投資額の総額	機械設備導入等	22,525
当該期間の研究開発費の総額	研究所人件費、試験研究費等	8,775

環境保全に伴う経済効果	
効果の内容	金額
リサイクルにより得られた収入	413

8. 環境マネジメントシステム構築状況

会社	ISO14001 認証取得サイト(取得時期)
東洋製罐グループ ホールディングス	総合研究所(東洋製罐全社統合に追加'09.07)
東洋製罐	埼玉('99.07) 石岡('02.08) 横浜('02.10) 広島('03.06) 久喜('03.07) 静岡('03.12) 川崎('04.01) 仙台('04.06) 基山('04.08) 千歳('04.09) 茨木('04.09) 豊橋('04.11) 大阪('04.11) テクニカル本部('05.11) 本社('05.11) 全社統合('07.07) 滋賀(東洋製罐全社統合に追加'11.09)
日本ナショナル製罐	本社・工場('02.08) 東洋製罐全社統合に追加('14.08)
東洋メビウス	全社一括('04.10)
本州製罐	全社一括('12.03) 結城('05.03)、兵庫('08.12)、松山('10.03) 東洋製罐全社統合に追加('14.08)
東洋製版	豊橋('06.02)
福岡パッキング	福岡パッキング('07.03)
琉球製罐	琉球製罐('10.07 エコアクションプラン21) 東洋製罐全社統合に追加('14.08)
東洋食品機械	会社一括('05.11)

9. 環境活動年表

環境活動年表	
1970	・あき缶散乱問題への対応開始
1971	・ごみ散乱実態調査、散乱防止実験開始(霧が峰プロジェクト)
1973	・あき缶処理対策協会設立 ・オールアルミニウム缶回収協会設立 ・食品容器環境美化協議会設立 ・カンコロジー入門発刊(あき缶回収シミュレーション)
1974	・あき缶投げ捨て防止キャンペーン実施
1982	・PETボトル協議会設立(リサイクルシステムの研究開始)
1983	・食品容器環境美化協議会設立を(社)商品容器環境美化協会に改組 ・「あき缶はくずかごに」と記された統一マークを制定
1989	・オールアルミニウム缶回収協会をアルミ缶リサイクル協会に改組
1991	・「再生資源の利用の促進に関する法律」(再生資源利用促進法)制定、施行 ・識別表示マーク制定
1992	・環境対策室設置
1993	・PETボトル大規模再生処理会社稼働開始 ・PETボトルリサイクル推進協議会設立
1995	・「容器包装に係る分別収集及び再商品化促進等に関する法律」 (容器包装リサイクル法)制定
1996	・(財)日本容器包装リサイクル協会設立
1997	・容器包装リサイクル法部分施行
1998	・プラスチック容器包装リサイクル推進協議会設立
1999	・環境報告書(エコレポート)発刊 ・全社環境委員会設立、東洋製罐環境方針制定
2000	・容器包装リサイクル法完全施行 ・グリーン購入・調達指針制定
2001	・環境会計本格導入 ・あき缶処理対策協会をスチール缶リサイクル協会に改組
2002	・東洋製罐グループ環境委員会設立 ・埼玉工場でサイトレポート発行
2003	・環境対策室を環境部に改組 ・全工場でサイトレポート発行
2004	・14事業所のISO14001認証取得完了
2005	・TULC製品タイプⅢ環境ラベル(エコリーフ)取得 ・本社・開発本部のISO14001認証取得完了
2006	・容器包装リサイクル法の改正・施行 ・容器包装に係わるリサイクル8団体が「3R推進団体連絡会」を結成し、自主行動計画を公表
2007	・ISO14001全社統合認証、CDM事業国内承認取得 ・東洋製罐でゼロエミッション達成
2008	・ベトリファインテクノロジー(株)の設立 ・2年連続ゼロエミッション達成
2009	・再生樹脂を使用したPETボトルでタイプⅠ環境ラベル(エコマーク)取得、グリーン購入ガイドライン(化学物質編)の制定
2010	・東洋製罐ホームページに社会・環境コンテンツを作成
2011	・学校向けの出前授業を開始 ・生物多様性方針の制定
2012	・大崎フォレストビルディング(本社ビル)にてハビタット評価認証を取得
2013	・ISO9001、ISO14001、FSSC22000の統合(複合)認証を取得

10. 社外団体活動

東洋製罐では、環境・リサイクル関係の各種団体および研究会・委員会に人材を派遣するとともに、環境関連の各種組織の会員となり、積極的に活動を行っています。

(1)リサイクル関連団体

- ・スチール缶リサイクル協会
- ・アルミ缶リサイクル協会
- ・PET ボトル協議会
- ・PET ボトルリサイクル推進協議会
- ・プラスチック容器包装リサイクル推進協議会
- ・公益財団法人 日本容器包装リサイクル協会
- ・3R 推進団体連絡会

各団体への参画

団体名	役職
スチール缶リサイクル協会	副理事長、理事、実行委員
アルミ缶リサイクル協会	副理事長、企画委員
PETボトル協議会	会長、理事、各委員会委員
PETボトルリサイクル推進協議会	会長、理事、各委員会委員
プラスチック容器包装リサイクル推進協議会	理事、各委員会委員
公益財団法人日本容器包装リサイクル協会	理事、PETボトル事業委員、プラスチック容器事業委員

(2)研究会・委員会

- ・中央環境審議会 廃棄物・リサイクル部会 容器包装の3R推進に関する小委員会(環境省)
- ・日本ポリエチレン製品工業連合会 環境対策委員会
- ・日本プラスチック工業連盟 環境委員会 リデュース・リサイクル検討委員会
- ・公益社団法人 日本缶詰びん詰レトルト食品協会 環境委員会
- ・日本 LCA 学会
- ・LCA 日本フォーラム

11. 社外からの評価

東洋製罐の活動や製品に対して、社外から受けた評価結果は以下の通りになります。
(期間:2013年6月~2014年6月)

(1)日本経済新聞社 第17回「環境経営度調査」

企業による調査票への回答に基づき、環境対策と経営を両立させる取り組みを評価しランキングするもので、日本経済新聞社が1997年から毎年実施している調査です。対象となる製造業1,729社のうち、東洋製罐は159位でした。

(2)各コンテストでの入賞

受賞名	製品名、製品説明	主催
第38回木下賞 「研究開発部門」	微細発泡PETボトル「Fi-Cell」の開発： 独自に開発した発泡プロセスにより、遮光性を付与できた。リサイクル性を損なうことなく、光沢感のある白色パール調の外観を実現。	公益社団法人 日本包装技術協会
第24回 青木固技術賞		一般社団法人 プラスチック成形加工学会
第38回木下賞 「改善合理化部門」	アルミレス・カートンレス異形レトルトパウチ：アルミレスでアルミ入りと同等の賞味期限1年を実現し、化粧箱不要(カートンレス)で省資源にもなる電子レンジ対応パウチ ※ハウス食品グループ本社(株)殿、東洋製罐(株) 共同での受賞	 公益社団法人 日本包装技術協会
日本パッケージングコンテスト2013 ジャパンスター賞 経済産業大臣賞	長期保存可能な樹脂カップ詰めコンビーフ：従来の金属缶の保存性を保ったまま、開封しやすく電子レンジでの調理が可能な樹脂カップ ※(株)明治屋殿、ホリカフーズ(株)殿、東洋製罐の3社での受賞	 公益社団法人 日本包装技術協会
日本パッケージングコンテスト2013 包装アイデア賞	『ボンカレーゴールド(甘口・中辛・辛口)』：「箱ごとレンジ」で、火を使わず誰もが安全・安心・簡単に電子レンジ調理を行える。箱を開け、パウチを箱に入れたまま電子レンジ調理を行う。庫内から取り出す時の熱々のパウチの心配、庫内を汚す心配がない。 ※大塚食品(株)殿、大塚包装(株)殿、東洋製罐(株)の3社での受賞	 公益社団法人 日本包装技術協会

用語集

EMS 【イーエムエス】

環境マネジメントシステム。企業活動による環境への影響を管理し、改善する仕組み。

エコプロダクツ展 【エコプロダクツテン】

国内最大の環境展示会。

SS 【エスエス】

浮遊物質（Suspended Solids）の略称。水質指標の一つであり、水中に浮遊する粒径2mm以下の不溶性物質のこと。

FSMS 【エフエスエムエス】

食品安全マネジメントシステム。安全な食品を提供するために、リスクを特定し管理する仕組み。

MS 【エムエス】

マネジメントシステム。方針および目標を定め、その目標を達成するために組織を適切に指揮・管理するための仕組み。

LCA（Life Cycle Assessment） 【エルシーエー】

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負荷を数値化する手法。1969年にアメリカで行われた研究が最初で、東洋製罐では1974年から導入している。

環境コミュニケーション 【カンキョウコミュニケーション】

環境問題にかかる多様な利害関係者間での情報共有や対話を図ることで、問題の未然防止や解決などに結びつけようとする事。

QMS 【キューエムエス】

品質マネジメントシステム。お客さまに満足していただくために、仕事の質、製品の質を改善する仕組み。

ケミカルリサイクル 【ケミカルリサイクル】

廃棄物を化学的に処理して、製品などの化学原料としてリサイクルすること。廃棄物を燃焼する際に出る熱エネルギーを回収するサーマルリサイクルに対してこう呼ばれる。

コーポレート・ガバナンス 【コーポレート・ガバナンス】

企業の経営を律する枠組みのこと。株主などが経営者の不正を監視することで、企業の不祥事を未然に防ぐことができることとされている。

コンプライアンス 【コンプライアンス】

企業が経営・活動を行う上で、法令や各種規則などのルール、さらには社会的規範などを守ること。一般市民が法律を遵守することと区別するために、企業活動をいう場合は「ビジネスコンプライアンス」ともいう。

サーマルリサイクル 【サーマルリサイクル】

ゴミを燃やし、その際に発生する熱をエネルギーとして利用すること。

サプライチェーン 【サプライチェーン】

個々の企業の役割分担にかかわらず、原料の段階から製品やサービスが消費者の手に届くまでの全プロセスの繋がりのこと。

GHG(Greenhouse Gas)プロトコル 【ジーエイチジープロトコル】

世界環境経済人協議会（World Business Council for Sustainable and Development : WBCSD）と世界資源研究所（World Resource Institute : WRI）を中心としたNGO組織。

CSR (corporate social responsibility) 【シーエスアール】

企業は社会的存在として、最低限の法令遵守や利益貢献といった責任を果たすだけでなく、市民や地域、社会の顕在的・潜在的な要請に応え、より高次の社会貢献や配慮、情報公開や対話を自主的に行うべきであるという考えのこと。

COD 【シーオーディー】

化学的酸素要求量（Chemical Oxygen Demand）の略称。水質指標のひとつであり、水中の被酸化性物質を酸化するために必要とする酸素量で示したもの。

JHEP 【ジェイヘップ】

ハビタット評価認証制度（Japan Habitat Evaluation and Certification Program）の略称。日本生態系協会が2008年12月に創設した、生物多様性の保全や回復に資する取り組みを評価、認証する制度。

GRI 【ジーアールアイ】

Global Reporting Initiativeの略。サステナビリティレポートのガイドラインを提唱する非営利団体。

Scope3基準 【スコープスリーキジュン】

2011年にGHGプロトコルが発行した、バリューチェーン全体のCO₂排出量を算定する基準。

ステークホルダー 【ステークホルダー】

企業・行政・NPO等の利害と行動に直接・間接的な利害関係を有する者を指す言葉。日本語では利害関係者という。具体的には、消費者（顧客）、従業員、株主、債権者、仕入先、得意先、地域社会、行政機関などがステークホルダーに含まれると考えられている。

生物多様性 【セイブツタヨウセイ】

遺伝子レベル、種レベル、生態系レベルのそれぞれで生物がもつ多様さをまとめて生物多様性という。生物は、同じ種であっても、生息・生育する地域によって、また、個体間でも形態や遺伝的に違いがある。大気、海や川、土壌などさまざまな環境に適応して多様な生物種が存在し、生態系を形成している。

ゼロエミッション 【ゼロエミッション】

あらゆる廃棄物を原材料などとして有効活用することにより、廃棄物を一切出さない資源循環型の社会システム。1994年に国連大学が提唱した考え方。狭義には、生産活動から出る廃棄物のうち最終処分（埋め立て処分）する量をゼロにすること。

PRTR法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律） 【ピーアールティーアールホウ】

化学物質の大気中や河川など環境への排出量等を把握することなどにより、化学物質を取扱う事業者の自主的な管理の改善を促進し、化学物質による環境の保全上の支障が生ずることを未然に防止することを目的に制定された。

BOD 【ビーオーディー】

生物化学的酸素要求量（Biochemical Oxygen Demand）の略称。水質指標のひとつであり、水中の有機物などの量を、その酸化分解のために微生物が必要とする酸素の量で表したものの。

PDCA 【ピーディーシーエー】

事業活動における生産管理や品質管理などの管理業務を円滑に進める手法の1つ。Plan（計画）→ Do（実行）→ Check（評価）→ Act（改善）の4段階を繰り返すことによって、業務を継続的に改善する。

VOC 【ブイオーシー】

揮発性有機化合物（Volatile Organic Compounds）の略称で大気中の光化学反応により、光化学スモッグを引き起こす原因物質の1つとされている。塗料、印刷インキ、接着剤、洗浄剤、ガソリン、シンナーなどに含まれるトルエン、キシレン、酢酸エチルなどが代表的な物質。

モーダルシフト 【モーダルシフト】

貨物輸送における、効率的な輸送機関への転換。一般的に、トラックから、環境負荷の少ない大量輸送機関である鉄道貨物や内航海運への転換を図ることをいう。

ユニバーサルデザイン 【ユニバーサルデザイン】

年齢や性別、障がいの有無などにかかわらず、最初からできるだけ多くの人が利用できるようにデザインすること。

ラミネート 【ラミネート】

性質の異なったフィルムとフィルムを貼り合わせて、目的の性能を持った包装材料を製造する技術のこと。日本語では積層するという意味。

編集方針

報告にあたって

本報告書は、2013年度の東洋製罐の事業活動を、わかりやすく開示することを目的に作成しています。

「サステナビリティレポート2014」では、品質、環境、食品安全をテーマとして、容器がどのように社会に貢献していくのかをステークホルダーの皆さまに知っていただきたいとの思いで編集しています。

また、特にお伝えしたいことは冊子で、GRIのサステナビリティレポートガイドラインを踏まえた網羅的な情報開示はWebサイトにて説明責任を果たすことで、読みやすく、誠実な開示に努めています。



Webサイトは、東洋製罐の社会と環境の取り組みをまとめた「サステナビリティレポート」の他に、「製品情報」「技術情報」「充填設備情報」「会社情報」というカテゴリを設けて情報提供しています。「株主・投資家情報」は東洋製罐グループホールディングスHPをご覧くださいませようお願いします。

重要性の判断

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、社内読書会などでいただいた多くの意見をもとに報告内容の選定を行いました。東洋製罐グループホールディングスの一員である東洋製罐の「社会」と「環境」の取り組みを中心にまとめています。

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事業グループ各社の活動についても取り上げ、ご紹介しています。

※東洋製罐グループとしての活動は、東洋製罐グループホールディングスのホームページをご覧ください。

報告対象範囲の表記

報告の対象となる組織は、東洋製罐グループホールディングスおよび子会社ならびに関連会社は「東洋製罐グループ」、東洋製罐および直系子会社は「東洋製罐事業グループ」、東洋製罐単体は「東洋製罐」で表記しています。

報告の対象期間

2013年4月1日～2014年3月31日
(一部2014年6月までの情報も含まれます)

参考にしたガイドライン

本報告は環境省「環境報告ガイドライン2012」とGRI「サステイナビリティ・レポートガイドライン2006」を参考に作成しています。