



サステナビリティレポート

Sustainability Report 2015 [Web版]

 東洋製罐株式会社



CONTENTS

- 01 トップメッセージ
- 03 東洋製罐の経営ビジョン
- 05 特集：
画期的PETボトル充填システムの開発 [NSシステム]
- 08 TOPICS
- 15 環境経営の推進
- 20 環境負荷低減
- 28 地球環境保全
- 33 環境コミュニケーション
- 37 社会とのかかわり
- 42 従業員とともに
- 46 数値でみる東洋製罐
- 48 東洋製罐のデータ集
- 57 用語集
- 59 編集方針

※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
ご了承願います。



創業以来の精神に立ち返り、 「東洋製罐ならではの」価値創造を実現

従業員服務精神

一 我社は空堀寄安者諸君の共同の製造工場であり、我社の従業員は是等寄安者の忠実なる使用人となればならぬ。

ニ 我々の製品は他の何れのものよりも品質優良、価格低廉、且最も迅速に供給する事心掛けなればならぬ。然も製品は売られるべくなく嫁がせる考へてなればならぬ。何となれば我等の製品は我等の精神を籠めて育て上げた愛しき子供であるから。

三 小成に安ずるは退歩であつて何時迄も若さ心と勇後心を失はずばならず。

四 第一の義務としなければならぬ。

我社の根本方針

一 我社の目的は人類を幸福ならしむる結果を齎す所になければならぬ。

二 事業は営利が目的でなく利益の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、自己の繁栄をわがうと同様に関係業者の繁栄に努力しなければならぬ。

東洋製罐は容器メーカーとして、日本を含む8ヶ国で容器事業を展開しています。社員一人ひとりが、それぞれの業務のプロフェッショナルとして高い専門性を発揮し、「東洋製罐ならではの」高付加価値な容器とサービスを提供することで、お客さまの課題解決や企業価値の向上に貢献します。

こうした事業活動の基礎となる普遍的な理念として、「根本方針」と「従業員服務精神」を掲げています。東洋製罐の使命は、「容器を通じて人類の幸福に貢献する」ことです。創業以来の精神に今一度立ち返り、健全な事業活動を通じて社会とともに成長することを目指します。

事業戦略

2014年度の日本の経済状況は、消費税の引き上げによる個人消費の落ち込みにより、足踏みが見られたものの、企業収益や雇用・所得環境の改善など、景気は緩やかな回復基調で推移しました。

このような環境下において、消費税の引き上げに加え天候不順による夏の販売量の落ち込みなど、当社グループにとって依然として厳しい経営環境が続きました。日々変化する市場環境に対応していくため、当社は全社的な生産体制の再構築により業務を見直し、効率的でローコストな生産体制を確立し、それを武器とした拡販を目指していきます。また、海外既存会社の成長および拡大による収益の安定確保を図り、ASEAN・中国・欧米などを中心としたエリアにおける継続的な投資を進めています。包装容器事業と機械設備事業の垂直展開をさらに進めるとともに、エリアごとの市場環境に応じて、事業の選択と集中および適切な資源の再配分を行っています。



CSR経営を推進

東洋製罐は2017年に創業100周年を迎えます。当社の事業活動はお客さまやお取引先、地域社会の皆さまから信頼をいただくことで初めてできるものです。売ることだけを目的とせず、やりがいと誇りを持って仕事に励む「売り手よし」、お客さまの立場でものを考える「買い手よし」、さらには広く多くの方々にも認めていただく「世間よし」、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ます。

また、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ました。この仕組みを運用し社員一人ひとりが、効率的かつ有効な業務を実行するという視点を常に持って、業務に取り組み、各部門の業務ミッション達成を目指して日々改善活動を行っています。

環境活動

近年、台風や異常気象が頻発するなど、地球温暖化にともなう気候変動リスクは喫緊に対応すべき課題といえます。

東洋製罐事業グループは、2015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。東洋製罐事業グループにおいて2014年度のCO₂排出量は、充填ライン数の増加や新規に立ち上げた工場の稼働などにより1990年度比で19%増加しました。今年度が目標の最終年度となっているため、現在新たな中長期目標を策定しています。今後も、生産性向上、燃料転換、廃熱回収、省エネ設備導入を行い、CO₂排出量の削減に努めていきます。

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。

包み、はぐくむ

「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。



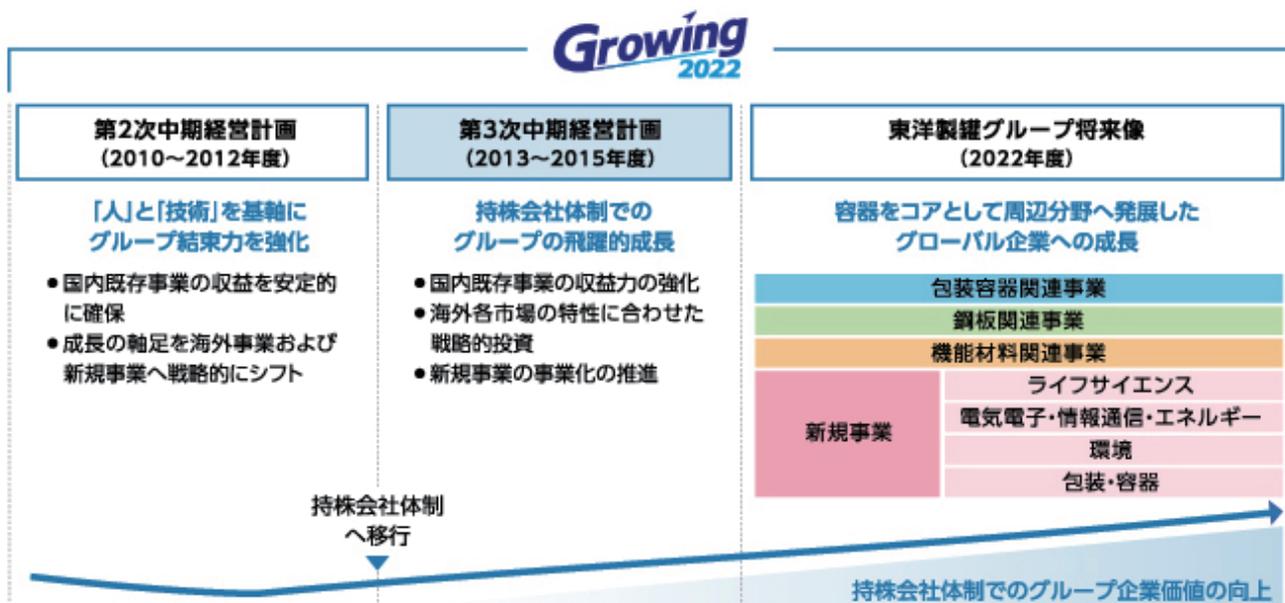
東洋製罐は、創業から今日まで“包む”ことの大切さを基本に包装容器づくりに専念し、時代のニーズに応えた包装容器を世の中に供給し続けてきたリーディングカンパニーです。当社が形成するグループの優れた技術力が包装容器業界を支えています。私たちの原点は、創業以来の根本方針です。

Back to the Basics, Look to the Future...

創業以来の企業理念である「容器を通じて人類の幸福繁栄に貢献する」、
基本に忠実に、未来を見据えた事業を行っていきます。



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2014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（2015年9月発行）にて報告します。

画期的PETボトル 充填システムの開発

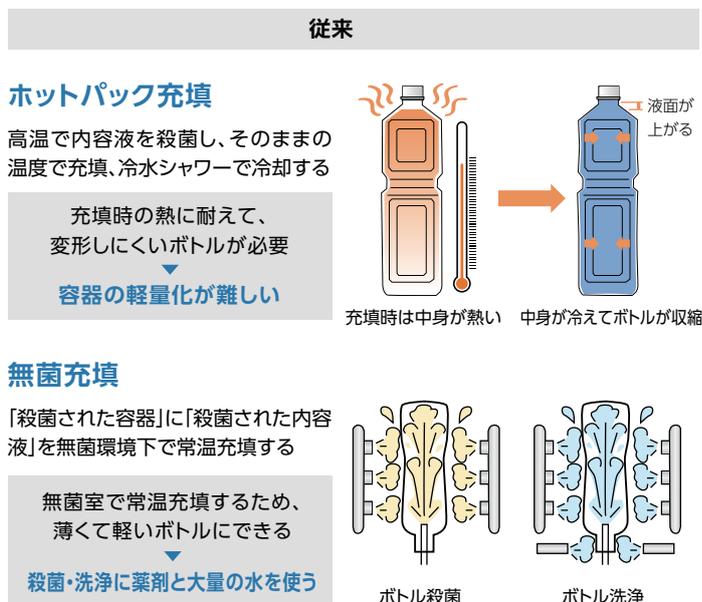
【NSシステム】



NS (Non Sterilant) システムは、容器と充填システムをあわせて開発した技術です。

従来、お茶などの非炭酸飲料をPETボトルへ充填するには、ホットパック充填あるいは無菌（アセプティック）充填で行われていましたが、高温に耐えるため容器の軽量化が困難だったり、殺菌の薬剤を洗い流すために水が大量に必要だったり、環境面での課題がありました。

NSシステムは、従来の課題を解決する、常温での充填と薬剤不使用を実現した画期的な技術です。



軽量ボトルの開発

容器の軽量化には、縦方向の力に対してつぶれないための強度（座屈強度）と、充填時の熱に耐えて変形しにくくすることが必要です。

NSシステム用のPETボトルは、縦方向の力に対して、底部を積極的に変形させるという新しい考え方にもとづき、容器内部が陽圧化する形状に必要な強度を保っています。これにより冷却時の変形にも耐えうるボトル側面の形状にできるようになり、500mlのボトルで、最大約30%も軽くすることができました。また、パネルが6面から10面とすることで、持ちやすさも向上させました。



環境負荷低減効果

NSシステムは、容器殺菌に薬剤を使用しない温水殺菌システムを使用しているため、薬剤はもちろん、薬剤を洗い流すための大量の水、洗い流した水の排水処理が必要ありません。さらに、このシステムでは温水および常温水を使用して、一部を循環再利用しているため、無菌充填と比較し、使用水量が約50%も削減できます。また温水殺菌システムを使用することで、高温殺菌を必要とするホットパック充填システムでの生産と比較すると、年間で1,217tonのCO₂が削減できます。



お客さまとともに ～バリューチェーンでの環境負荷低減～

NSシステムは、緑茶の風味を損ねることなく環境負荷を削減し、PETボトルに無菌充填するプロセスを省資源化・省エネルギー化したいという(株)伊藤国殿のご協力を得て、充填工場内でボトルを成形し、殺菌剤不使用等のシステムの実現ができました。ボトルの軽量化・無菌化により環境負荷を低減し、充填工場でのボトル成形により運搬経費の大幅削減にも成功しました。当社は、お客さまのニーズにお応えできるよう、引き続きシステムを改善していきます。

VOICE 開発に関わった人たちの声

容器や設備にとって厳しい殺菌条件でも安定してお使いいただけるようなシステムを目指しました。

NSシステムは、伊藤園さまと、東洋製罐グループ、充填先各社さまと現場で作り込みました。容器や設備にとって厳しい殺菌条件でも安定してお使いいただけるよう、キャップ・ボトル・設備について東洋製罐グループの日本クロージャーと協業し、協力メーカーの三菱重工食品包装機械さまやテクニカル本部からのバックアップもあり、目標に向かって取り組むことができました。

今後もお客さまに信頼いただけるよう、さらなる“進化”のために微力を尽くします。



営業本部 CE部
西日本CE課
別府課長

無菌性を確保するための温水殺菌を用いたシステム構築に注力しました。

従来PETボトル入り緑茶飲料の充填方式は、ボトルに高い耐熱性が必要なため、ボトルの軽量化に限界がありました。NSシステムは、常温無菌充填方式を採用することで、ボトルの軽量化が可能となりました。殺菌薬剤を使用しなくても商業的無菌性を確保するための、温水殺菌を用いたシステムを構築することに力を注ぎました。今後も、環境に配慮した充填・殺菌システムの開発を継続していきます。



テクニカル本部
基盤技術部 CSSグループ
小南副主任



資源循環技術・システム表彰

「経済産業省 産業技術環境局長賞」受賞



食品産業もったいない大賞

「食料産業局長賞」受賞



環境賞（主催：（公財）日立環境財団、（株）日刊工業新聞社）

「優秀賞」受賞



※いずれも(株)伊藤園殿との連名での受賞



事業トピックス

高槻物流センターが開設

2015年1月、大阪府高槻市の東洋製罐高槻工場跡地に、東洋メビウス「高槻物流センター」が竣工しました。約8,000坪の敷地に、4階建、延床面積 約18,000坪を有する大規模なマルチテナント型の物流センターです。大阪・京都の中間に位置し、新名神高速道路高槻インターチェンジの開通が予定されているなど、今後ますます利用価値が高まることが期待されます。また、災害時には、本センターを地域住民の方々の一時避難所として提供します。



製品トピックス

Fi-Cell アジアスターコンテスト「アジアスター2014」受賞

日本パッケージングコンテスト2014（主催：公益社団法人日本包装技術協会）において「パッケージデザイン賞」を受賞した微細発泡PETボトル「Fi-Cell」が、アジアスターコンテスト（主催：アジア包装連盟）においても「アジアスター2014」を受賞しました。



アジアスター賞について

アジア各国の優れたパッケージを世界に紹介することを目的として開催しており、アジア各国の国内コンテストにおいて入賞したパッケージだけがエントリーできるコンテストです。



環境トピックス

環境コミュニケーション大賞「優良賞」受賞

当社「サステナビリティレポート2014」が、第18回環境コミュニケーション大賞（主催：環境省、一般財団法人地球・人間環境フォーラム）の環境報告書部門において、「優良賞」を受賞しました。当社はこれからも、お客さまから信頼される企業として、適切な情報開示と環境負荷の削減活動に努めていきます。



環境コミュニケーション大賞について

環境コミュニケーション大賞は、優れた環境報告書や環境活動レポートなどを表彰することにより、事業者の環境経営および環境コミュニケーションへの取り組みを促進するとともに、環境情報開示の質の向上を図ることを目的とする表彰制度です。



アジア地域は、経済成長にともない消費の多様化が進み、容器需要が拡大しています。さらに、国内の主要なお取引先の海外進出も盛んであり、高品質な容器が求められています。日本企業の進出が進んでいるタイでは、5社のグループ会社が容器関連事業を行っています。当社はこれまで国内で蓄積してきたノウハウや技術力を生かして海外にも事業を拡大していきます。

Global Eco-can Stock (Thailand) Co., Ltd.

Toyo Seikan (Thailand) Co., Ltd.



Global Eco-can Stock (Thailand) Co., Ltd.

2014年にタイのGlobal Eco-can Stock (Thailand) Co.,Ltd. (略称GEST) が生産を開始しました。材料供給拠点を海外にも置くことで、aTULCの海外生産を広げていきます。

設立	2012年10月
敷地面積	105千㎡
事業内容	樹脂被覆アルミ材の製造販売
従業員数	タイ人75名、日本人10名 (2015年6月末)

Global Eco-can Stock (Thailand) は、海外で初めてaTULCの材料を作る工場として、2012年10月17日設立、2013年からタイ東部のラヨン県イースタンシーボード工業団地に工場建設、設備を導入し、2014年8月から生産を開始しました。現在は日本国内および海外向けのaTULC材を生産しています。

環境面に配慮した建屋仕様の維持、廃棄物の分別、削減活動を実践しており、今後はさらなる省エネ活動を推進し、環境負荷を低減していきます。



Vice President
秋元 学

環境に配慮した建屋設備

工場の建設にあたっては、自然光や外気などを活用した省エネ仕様にし、環境に配慮しました。

またセキュリティ対策として、建物全体の出入り口は監視カメラによる常時監視システムを導入しています。従業員の出入り口も指紋認証システムを設置し完全セキュリティーを図りました。

TOPICS

工場内の省エネ照明

東洋製罐グループ東洋鋼板の高効率反射笠SetsuDenミラーを設置し、当初予定していた照明数より39台削減ができました。

室内圧の適正な制御

外気を導入し室内を陽圧にしています。差圧が一定圧力になるように給排気ファンの運転台数を適正最小限にコントロールし、省エネを図りました。

自然換気方式の倉庫

自然換気方式でエネルギーを削減しました。

自然採光の活用

エントランスと事務棟はガラス貼りで、外部から採光ができます。さらにガラスに紫外線カットフィルムを貼ることで、冷房効率がアップしました。

屋根および外装面

反射率の高い材料を採用し、太陽光による内部熱負荷も低減を図りました。



環境活動

GESTでは、工場から発生するアルミスクラップ、木屑、段ボール、紙、レジン、プラスチック等の19品目に分類し、廃棄物の削減および資源の有効活用を図っています。



エコな缶 aTULC

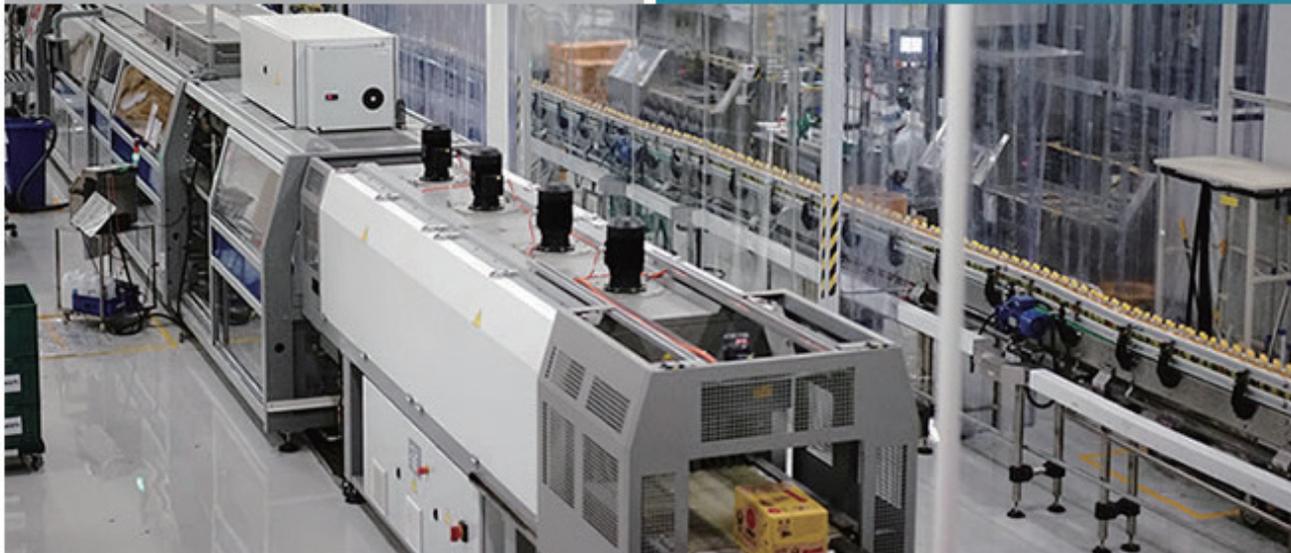
aTULCは環境負荷を大幅に低減した東洋製罐の金属缶です。GESTではこの缶の材料となるPETラミネートを施したアルミ材を生産しています。

アルミに樹脂コーティングしたことで、従来の製缶において不可欠であった洗浄工程・排水処理設備が不要となり、排水処理で発生する固形廃棄物が発生しません。



Global Eco-can Stock (Thailand) Co., Ltd.

Toyo Seikan (Thailand) Co., Ltd.



 Toyo Seikan (Thailand) Co.,Ltd.

Toyo Seikan (Thailand) Co., Ltd.

2013年5月、タイのアユタヤ県ロジャナ工業団地にある東洋製罐グループ会社Well Pack Innovation Co., Ltd.、Toyo Pack International Co., Ltd.およびToyo Seikan Technical & Administration Service Center (Asia) Co., Ltd.の3社が合併し、Toyo Seikan (Thailand) Co., Ltd.を設立しました。

2014年に新PETボトル充填ラインが稼働した飲料部門が、洪水からの容器事業復興に当たって印象に残っていること、環境の取り組みや地域貢献などを紹介します。

設立	2013年5月1日 (WPI・TPI・TAS 3社を新設合併)
事業内容	一般容器事業 (プラスチック容器製造) 飲料事業 (プラスチック容器製造および清涼飲料充填) サービス事業 (テクニカルサービス (R&Dおよび生産技術) /マーケティングサービス/アドミニサービス)
事業拠点	アユタヤ・ロジャナ本社工場/シラチャ工場 (サハ工業団地: タイLION工場敷地内) バンコクオフィス/ランシットオフィス (会計オペレーションサービスオフィス)
従業員数	社員 781名 (ロジャナ578名、シラチャ工場187名) 社外工186名 (ロジャナ 45名、シラチャ工場141名) うち日本人出向者21名 (2014年12月末現在)



飲料部門は、2007年にToyo Pack International Co., Ltd.として誕生し、飲料用PETボトルの製造および充填事業を、2008年2月の創業から7年半続けています。

2011年に発生したタイの大洪水で被災し、約1年間操業停止となるなど大変な被害を受けましたが、従業員全員の協力により復興を果たし、2013年5月、Toyo Seikan (Thailand) Co., Ltd. (TST) として生まれ変わりました。

洪水からの復興において、最も強く私たち日本人の記憶に残っているのは、タイの人たちの「絶対に諦めない」という強い気持ちです。1か月近く水に浸かった工場は、食品工場として復旧するなど考えられない状況でしたが、従業員一人ひとりが力を合わせて復旧に努めてくれたことで、今のTSTがあります。

タイで事業をする上で一番大切にしていることは、タイへの貢献とタイの人たちとの共存です。タイで仕事をさせてもらっているという気持ちを常に忘れず、事業を通じて、タイ経済やタイの人たちの生活に少しでも貢献できるよう日々努力をしています。



Beverage Company
Managing Director
市川 賢次郎



工場浸水時の水位を示す
モニュメント

地域貢献の取り組み

2014年より、TST本社工場所在地であるアユタヤ県の学校に対し寄付を始めました。文具や課外活動に役立つような物を地元学校の学校に寄付することで、アユタヤの人たちの教育環境や文化レベルの向上に貢献していきます。



環境の取り組み

当初飲料部門は、食品製造に関する認証を主体に取得を進めていましたが、2014年9月にISO14001の認証を取得しました。ゴミの分別や資源の削減等を徹底的に進めていることで、従業員のリサイクルや環境配慮への意識も高まっています。



VOICE

Toyo Seikan (Thailand) Co., Ltd.では、2014年3月にPETボトルの新しい充填ライン稼働させました。新充填ラインは、460本/分までの充填が可能です。

廃棄物の削減活動や5Sの徹底などの環境活動を進めていきます。



Quality assurance department
Manager
Pornchai Sunghong





品質・環境・食品安全を統合した管理体制

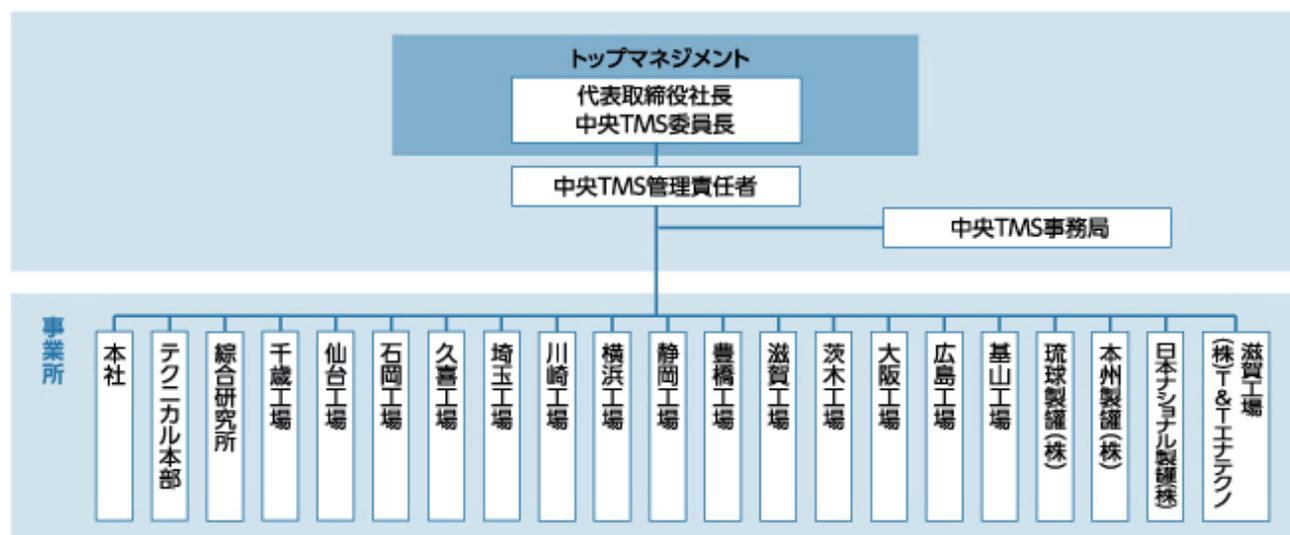
品質・環境・食品安全を統合した管理体制

東洋製罐では、環境マネジメントシステム（ISO14001）を1999年より事業所単位で導入を開始し、2007年には全事業所統合でのISO14001認証を取得しました。

また、品質マネジメントシステム（ISO9001）と食品安全マネジメントシステム（FSSC22000）を含めて効率的に運用するために、3システムを一元化した「統合マネジメントシステム（TMS）」として、2013年に統合（複合）認証を取得しました。

統合マネジメントシステムを活用し、品質・環境・食品安全の各施策を経営トップから事業所の各部門へ効率的に展開、運用しています。

統合マネジメントシステム体制図



品質・環境・食品安全方針

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。

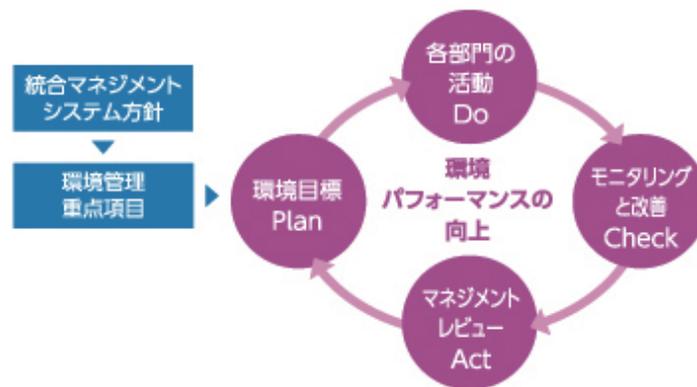
2. 基本方針

- (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。

環境活動

東洋製罐の環境活動

統合マネジメントシステム方針のもと、環境に関する取り組みとして6項目の環境管理重点項目を掲げ、事業活動を行っています。各部門で具体的な目標を設定し、PDCAサイクルを実践することで、継続的改善を図っています。



環境管理重点項目

当社の活動、製品およ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。

環境活動報告

東洋製罐の環境活動報告

東洋製罐は、環境管理重点項目とマテリアルフローより環境目標を設定し、環境パフォーマンスの向上に努めています。

生産活動分野

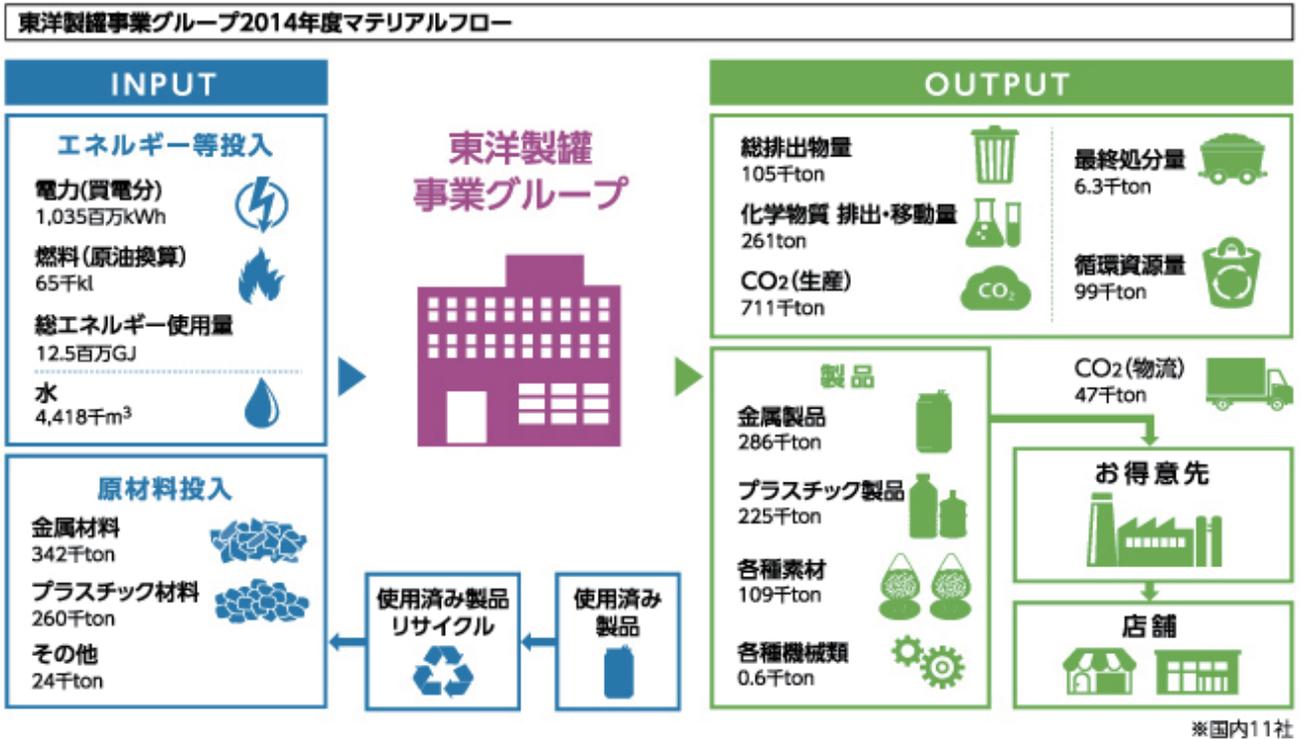
分野	項目名	目標および実績	評価	実施内容および今後の方針																		
生産活動	エネルギー使用量 原単位の削減 (生産高原単位)	<p>エネルギー使用量原単位の削減(生産高原単位)</p> <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標</th><th>実績</th></tr> <tr><td>2009 (基準年度)</td><td>100</td><td>-</td></tr> <tr><td>2013</td><td>98</td><td>98</td></tr> <tr><td>2014</td><td>99</td><td>96</td></tr> <tr><td>2015</td><td>96</td><td>96</td></tr> <tr><td>2017 (年度)</td><td>94</td><td>-</td></tr> </table>	年	目標	実績	2009 (基準年度)	100	-	2013	98	98	2014	99	96	2015	96	96	2017 (年度)	94	-	★★★	2014年度は生産数の増加が予想されたものの、省エネ活動の推進により、目標を大幅に達成。 引き続き生産の効率化や設備更新による省エネ活動を推進。
	年	目標	実績																			
	2009 (基準年度)	100	-																			
	2013	98	98																			
	2014	99	96																			
	2015	96	96																			
	2017 (年度)	94	-																			
CO ₂ 排出量の削減	<p>事業活動にともなうCO₂排出量</p> <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標</th><th>実績</th></tr> <tr><td>2009 (基準年度)</td><td>100</td><td>-</td></tr> <tr><td>2013</td><td>100</td><td>99</td></tr> <tr><td>2014</td><td>108</td><td>103</td></tr> <tr><td>2015</td><td>103</td><td>103</td></tr> <tr><td>2017 (年度)</td><td>94</td><td>-</td></tr> </table>	年	目標	実績	2009 (基準年度)	100	-	2013	100	99	2014	108	103	2015	103	103	2017 (年度)	94	-	★★★	電力のCO ₂ 排出係数が増加した影響で、2014年度は前年度より増加。 2017年度までに2009年度比6%の削減を目指す。 ※2012年度の電力CO ₂ 排出係数を用いて算定	
年	目標	実績																				
2009 (基準年度)	100	-																				
2013	100	99																				
2014	108	103																				
2015	103	103																				
2017 (年度)	94	-																				
CO ₂ 排出量の削減	<p>物流活動にともなうCO₂排出量</p> <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標</th><th>実績</th></tr> <tr><td>2009 (基準年度)</td><td>100</td><td>-</td></tr> <tr><td>2013</td><td>89</td><td>84</td></tr> <tr><td>2014</td><td>78</td><td>79</td></tr> <tr><td>2015</td><td>74</td><td>74</td></tr> <tr><td>2017 (年度)</td><td>75</td><td>-</td></tr> </table>	年	目標	実績	2009 (基準年度)	100	-	2013	89	84	2014	78	79	2015	74	74	2017 (年度)	75	-	★★	2014年度は新倉庫増設工事により、別倉庫への長距離移動が増えたため目標未達成。 2017年度までに2009年度比25%の削減を目指す。	
年	目標	実績																				
2009 (基準年度)	100	-																				
2013	89	84																				
2014	78	79																				
2015	74	74																				
2017 (年度)	75	-																				
材料使用量原単位の削減 (生産高原単位)	<p>材料使用量原単位の削減(生産高原単位)</p> <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標</th><th>実績</th></tr> <tr><td>2009 (基準年度)</td><td>100</td><td>-</td></tr> <tr><td>2013</td><td>95</td><td>94</td></tr> <tr><td>2014</td><td>93</td><td>90</td></tr> <tr><td>2015</td><td>87</td><td>87</td></tr> <tr><td>2017 (年度)</td><td>86</td><td>-</td></tr> </table>	年	目標	実績	2009 (基準年度)	100	-	2013	95	94	2014	93	90	2015	87	87	2017 (年度)	86	-	★★★	容器の軽量化が進み、2014年度も目標を達成。 引き続き容器の軽量化や、材料の効率的利用を推進。	
年	目標	実績																				
2009 (基準年度)	100	-																				
2013	95	94																				
2014	93	90																				
2015	87	87																				
2017 (年度)	86	-																				
廃棄物総排出量の削減	<p>廃棄物総排出量の削減</p> <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標</th><th>実績</th></tr> <tr><td>2009 (基準年度)</td><td>100</td><td>-</td></tr> <tr><td>2013</td><td>73</td><td>81</td></tr> <tr><td>2014</td><td>75</td><td>90</td></tr> <tr><td>2015</td><td>86</td><td>86</td></tr> <tr><td>2017 (年度)</td><td>86</td><td>-</td></tr> </table>	年	目標	実績	2009 (基準年度)	100	-	2013	73	81	2014	75	90	2015	86	86	2017 (年度)	86	-	★	2014年度は、新たに追加となったPETボトル充填設備由来による排水処理設備からの脱水汚泥の増加が影響し、目標未達成。 2017年度は2009年度比14%削減を目指す。	
年	目標	実績																				
2009 (基準年度)	100	-																				
2013	73	81																				
2014	75	90																				
2015	86	86																				
2017 (年度)	86	-																				
PRTR法対象物質 排出・移動量の削減 (2010年度比)	<p>PRTR法対象物質排出・移動量の削減(2010年度比)</p> <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標</th><th>実績</th></tr> <tr><td>2010 (基準年度)</td><td>100</td><td>-</td></tr> <tr><td>2013</td><td>134</td><td>125</td></tr> <tr><td>2014</td><td>111</td><td>104</td></tr> <tr><td>2015</td><td>111</td><td>111</td></tr> <tr><td>2017 (年度)</td><td>99</td><td>-</td></tr> </table>	年	目標	実績	2010 (基準年度)	100	-	2013	134	125	2014	111	104	2015	111	111	2017 (年度)	99	-	★★★	2014年度は目標を達成したものの、塗装・印刷をとまなう製品の生産が増えている影響で、基準年の2009年度からは増加。 代替物質への転換により、2017年度までに2010年度比1%削減を目指す。 ※年間取扱量10kg以上の物質を対象	
年	目標	実績																				
2010 (基準年度)	100	-																				
2013	134	125																				
2014	111	104																				
2015	111	111																				
2017 (年度)	99	-																				
VOC排出量の削減	<p>VOC排出量の削減</p> <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標</th><th>実績</th></tr> <tr><td>2009 (基準年度)</td><td>100</td><td>-</td></tr> <tr><td>2013</td><td>133</td><td>139</td></tr> <tr><td>2014</td><td>129</td><td>141</td></tr> <tr><td>2015</td><td>137</td><td>137</td></tr> <tr><td>2017 (年度)</td><td>135</td><td>-</td></tr> </table>	年	目標	実績	2009 (基準年度)	100	-	2013	133	139	2014	129	141	2015	137	137	2017 (年度)	135	-	★	2014年度は塗装・印刷をとまなう製品の生産が増えた影響で目標未達成。 今後も塗装・印刷をとまなう製品の生産が増えると予想されるが、塗料水性化や接着剤の脱溶剤化などを推進し、削減を目指す。	
年	目標	実績																				
2009 (基準年度)	100	-																				
2013	133	139																				
2014	129	141																				
2015	137	137																				
2017 (年度)	135	-																				

製品開発・販売、環境マネジメント、環境コミュニケーション分野

分野	項目名	2014年度	評価	2015年度目標
製品開発・販売	環境配慮製品の開発	<p>【目標】</p> <ul style="list-style-type: none"> 材料・製造プロセス・リサイクル性を考慮した製品開発の推進 製品開発におけるLCAの実施 <p>【活動内容】</p> <ul style="list-style-type: none"> 材料・製造プロセス・リサイクル性を考慮した製品開発の実施 開発中の製品について、LCAを実施 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> 材料・製造プロセス・リサイクル性を考慮した製品開発の推進 製品開発におけるLCA評価の推進
	環境配慮製品の拡販	<p>【目標】</p> <ul style="list-style-type: none"> 減量・減容容器等の環境配慮製品の拡販 <p>【活動内容】</p> <ul style="list-style-type: none"> 容器の軽量化の切り替え推進 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> 環境配慮製品の拡販
環境マネジメント	容器のリサイクル活動推進	<p>【目標】</p> <ul style="list-style-type: none"> 各種容器包装リサイクル団体の活動支援 <p>【活動内容】</p> <ul style="list-style-type: none"> 委員会活動への参加、広報・啓発活動、調査活動への関与等、積極的な支援を実施 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> 各種容器包装リサイクル団体への積極的な参画
	環境リスク管理の推進	<p>【目標】</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境事故情報の分析と共有 事業グループ会社の環境リスク管理 <p>【活動内容】</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境事故対策の確認体制の改善 グループ会社も含めた、環境事故事例分析の実施 環境関連法規改正情報の整備を実施 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> 環境事故に対する意識、対応力の向上 環境事故予防対策の強化
	化学物質管理の推進	<p>【目標】</p> <ul style="list-style-type: none"> グリーン調達ガイドラインに基づくサプライヤー調査の実施 有害化学物質の削減 <p>【活動内容】</p> <ul style="list-style-type: none"> グリーン調達ガイドラインに基づくサプライヤー調査を実施 有害化学物質対応設備の導入検討 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> 環境負荷低減物質への切り替えを推進
	LCAの実践	<p>【目標】</p> <ul style="list-style-type: none"> LCAを用いたデータ活用の推進 環境効率手法の確立 <p>【活動内容】</p> <ul style="list-style-type: none"> 営業部門や開発部門に向けて、LCAを用いたデータ活用を推進 LCA日本フォーラムで容器包装環境効率研究会を立ち上げ、ガイドライン作成に向けた活動を推進 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> LCAを用いた環境優位性データの開示および製品の認知向上 LCAを用いた環境効率手法の確立と業務への展開
	生物多様性に関する活動の推進	<p>【目標】</p> <ul style="list-style-type: none"> 事業所を対象とした生物多様性活動の推進 <p>【活動内容】</p> <ul style="list-style-type: none"> 事業所における緑地および水管理の調査を実施 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> 事業所の実態調査および適正管理の推進 従業員への啓発
	事業グループ会社の環境活動の支援	<p>【目標】</p> <ul style="list-style-type: none"> 事業グループ会社の環境活動支援 <p>【活動内容】</p> <ul style="list-style-type: none"> 事業グループ環境委員会を設立し、活動を開始 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> 事業グループ会社の環境管理およびパフォーマンス向上支援
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	<p>【目標】</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境報告書、サイトレポートの発行 社内セミナーや展示会などによる環境コミュニケーションの充実 <p>【活動内容】</p> <ul style="list-style-type: none"> 環境報告書、サイトレポートの発行 役員を含む従業員を対象とした環境セミナーの実施 環境出前授業の実施 展示会への出展及び環境に関する広告の出稿 	★★★	<ul style="list-style-type: none"> 環境情報の公開方法と内容の最適化 子供たちへの教育支援の推進 環境出前授業のプログラムの活用推進

マテリアルフロー

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。



低炭素社会の実現に向けて

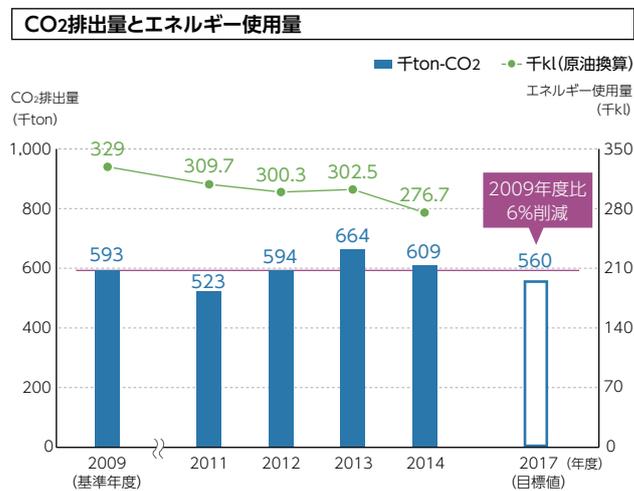
東洋製罐のCO₂排出量

東洋製罐では、地球温暖化防止に向けて、事業活動と物流にともなうCO₂排出量の削減を推進しています。

事業活動での取り組み

事業活動のCO₂排出量削減では、生産活動の高効率化や、省エネ設備への更新などを進めています。これらの活動により、2014年度の事業活動にともなうCO₂排出量は609千tonで、前年度より8%の削減となりました。削減目標の基準年度である2009年度と比較するとエネルギー使用量では削減していますが、電力のCO₂排出係数の増加が影響し、東洋製罐のCO₂排出量も増加となりました。

引き続き生産の効率化や設備更新などを進め、CO₂排出量の削減を目指します。



工場TOPICS

【東洋製罐基山工場】電気式ターボ冷凍機の導入

PETボトル成形機の機械冷却用および冷房で使用している蒸気吸収式冷凍機4基中1基について、電気式ターボ冷凍機への更新を進めています。これにより年間約640tonのCO₂排出量削減を見込んでいます。なお、残り3基についても順次更新予定です。



吸収式冷凍機 (ガス)



ターボ冷凍機 (電気)

物流での取り組み

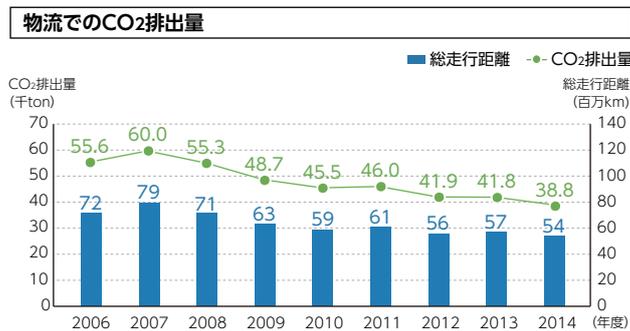
2014年度の東洋製罐の物流部門におけるCO₂排出量は38.8千tonとなり、前年度比92.8%となりました。

出荷数量については、前年度比89.2%に対し、総輸送距離は93.9%であったことで、出荷数量とCO₂排出量の前年度比に差が生じました。これは、当社茨木工場において新倉庫増設工事を行ったため、従来の倉庫がほとんど使用できず、周辺倉庫への輸送を余儀なくされたことによります。近隣の倉庫だけでは対応できず、他工場管轄の倉庫への長距離輸送が多く発生したことも影響しました。

今後も配送システム等を活用して、物流部門でのCO₂排出量の削減に取り組んでいきます。

〔走行台数〕 11千台減、前年度比92%

〔走行距離〕 2,673千km減、前年度比93.6%



工場TOPICS

〔東洋製罐茨木工場〕 新倉庫増設

茨木工場では、2014年度に新倉庫増設工事を行い、新たに約12,500パレット分の社内保管が可能となりました。今後は周辺倉庫への輸送を減らし、CO₂排出量の削減に取り組んでいきます。

〔社内倉庫活用率〕

2013年度 40%

2014年度 23% ※工事のため使用できず

2015年度 70% ※4~5月の実績

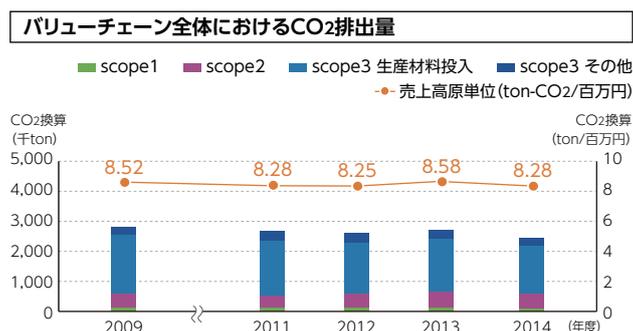


茨木工場 新倉庫

バリューチェーン全体のCO₂排出量

東洋製罐では、エネルギー起因のCO₂だけでなく、バリューチェーン全体でのCO₂排出量も算定しています。当社におけるバリューチェーン全体のCO₂排出量では、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、省エネ活動だけでなく、効率的な材料の使用も重要な活動となっています。

2014年度は、省エネ活動の他に、容器包装の軽量化による材料使用量削減により、バリューチェーン全体のCO₂排出量も削減が進みました。今後は売上高あたりのCO₂排出量も削減できるよう、活動を進めていきます。



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、－：対象外

scope	category	内容	算定条件
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、工場閉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>

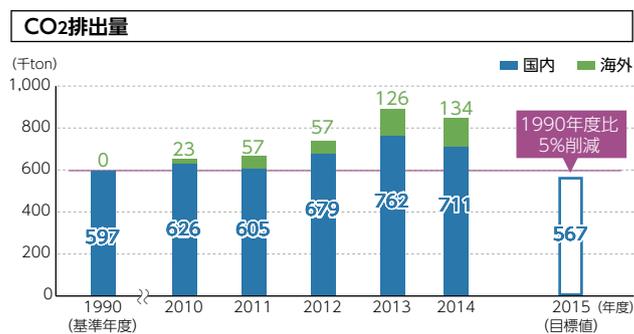
東洋製罐事業グループのCO₂排出量

東洋製罐事業グループでは、2015年度のCO₂排出量削減目標として、1990年度比5%削減の目標を設定し、省エネ設備への更新や節電対策などによる、エネルギーの使用効率を高める取り組みを推進しています。

2014年度の国内CO₂排出量は、前年度より7%減少し、711千tonとなりましたが、基準年度と比べると19%増加となり、目標達成はできませんでした。

海外事業所のCO₂排出量は、充填ライン数の増加や新規に立ち上げた工場の稼働などで、前年度より6%増加し、134千tonとなりました。

今年度が目標の最終年度となっているため、現在新たな中長期目標を策定しています。今後も、生産性向上、燃料転換、廃熱回収、省エネ設備導入を行い、CO₂排出量の削減に努めていきます。



化学物質の適正な管理

化学物質の適正な管理

東洋製罐は製品製造過程で使用する化学物質の適正な管理と、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。

PRTR法※対象化学物質 排出・移動量

PRTR法対象化学物質の排出・移動量の合計は208tonとなりました。総量の約半数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削減が進みました。



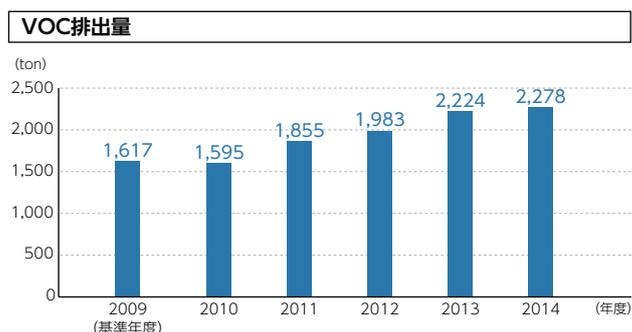
PRTR対象物質の排出移動量 (ton)

政令 番号	化学物質名	2013年度実績	2014年度実績
053	エチルベンゼン	11.9	12.3
057	エチレングリコールモノエチルエーテル	3.6	2.8
071	塩化第二鉄	0.0	0.0
080	キシレン	20.2	19.2
083	クメン	0.6	0.0
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)	1.2	1.1
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	9.1	10.4
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	7.4	7.0
300	トルエン	109.0	95.5
302	ナフタレン	1.3	0.7
384	1-プロモプロパン	2.9	2.7
392	ノルマル-ヘキサン	34.3	37.4
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)	17.7	18.4
411	ホルムアルデヒド	0.8	0.7

VOC※ (揮発性有機化合物) 排出量

VOCは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つとされており、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ています。

2014年度は2,278tonとなりました。引き続き塗料の水性化等により排出量の削減に努めます。



サプライチェーンでの化学物質情報の共有

東洋製罐は、グリーン調達ガイドラインを定め、材料、副資材、梱包材等の納入品に含有される化学物質について、使用禁止、削減および管理する等の情報をお取引先と共有しています。

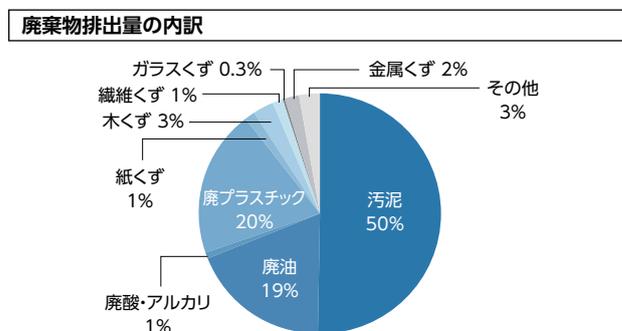
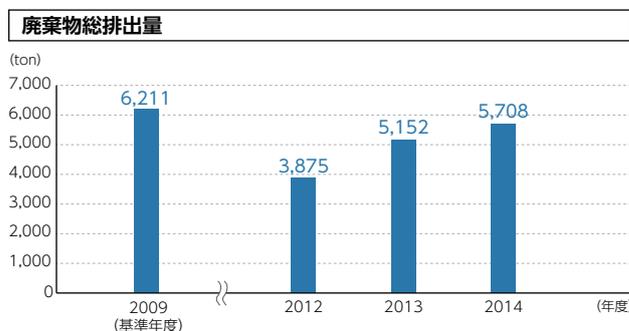
2014年度は国内外の化学物質管理に関する法規制の改正に対応するため、ガイドラインの見直しを行いました。また、見直しに基づく調査をお取引先に対して実施し、納入品の化学物質情報の把握と化学物質の適正な管理を行ってまいります。

廃棄物の削減と有効利用

東洋製罐は、各事業所から排出される廃棄物の減量および再資源化に取り組んでいます。2014年度は埋立処理量が0.003tonでほぼゼロエミッションを達成しました。今後もさらなる環境負荷低減を追求し、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

2014年度は廃棄物総排出量5,708ton、再生重量5,708ton、このうち埋立処理量0.003ton、サーマルリサイクル量は219tonでした。総排出量は脱水汚泥量が増加したため、2013年度と比較して増加しました。今後、脱水汚泥量の削減に努めていきます。



ゼロエミッションの達成

0.003tonの埋立処理が発生し、2014年度のリサイクル率は99.9%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16年連続して達成しています。

マテリアルリサイクル率96%

2014年度に東洋製罐で排出された廃棄物のうち、再生されたマテリアルリサイクル量は5,489tonとなり、マテリアルリサイクル率96.2%と高水準を維持しています。引き続き、マテリアルリサイクル率95%以上を目指し、廃棄物の分別を進めていきます。

水使用量の削減

事業所における水管理

東洋製罐事業グループは、排水基準の規制値よりも厳しい自主基準を設定して管理しています。

2014年度の水使用量は、事業グループが前年度比8%の削減、東洋製罐単体では13%の削減ができました。

冷凍機および冷却塔などを最新の高効率設備に更新したことによって、水使用量の削減につながっています。

東洋製罐の広島工場と基山工場では、2015年度中の稼働に向けて、排水処理設備のリニューアル工事を進めています。

最新方式を採用し、処理の効率アップによる水使用量のさらなる削減を目指します。



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、保管、輸送などの多くの場面に存在しています。東洋製罐ではこうした環境リスクを把握し、環境事故を未然に防ぐ努力を続けています。同時に、緊急事態を想定したさまざまな訓練などを通じて環境事故の影響の極小化を図ることで、環境リスクへの対応を進めています。

水質汚濁、大気汚染等の予防については、設備の更新や定期的な測定を行い、環境事故の防止に取り組んでいます。

2014年度環境事故

東洋製罐では、環境に重大な影響を与える事故の発生はなく、各事業所の自責事故件数も前年度の9件から5件に減少しました。

環境負荷低減

そのうち4件は塗料、薬剤など化学物質の漏洩でしたが、迅速な対応により外部への流出は防ぐことができました。

2015年度も引き続き、対策の有効性をしっかりと確認して、環境事故の再発防止に努めていきます。

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の16件から14件に減少しました。2015年度は、さらなる環境事故減少に向けた取り組みとして、グループ会社の事業所に潜在する環境事故の要因を把握するべく環境リスク評価を進めていきます。

工場TOPICS

【本州製罐 結城工場】 防液堤設置

本州製罐結城工場では18リットル缶や一般缶詰用金属容器の製缶を行っています。その中には缶の材料である金属板に印刷や塗装を行う工程があり、塗料やインキを乾燥させるオープン設備があります。オープン内で、塗装された金属板を搬送する部品には塗料などが付着するため、定期的に苛性ソーダを使用して洗浄作業を行います。洗浄の際に発生した廃液は、排水処理室にあるタンク内で中和処理し、濾過後、下水道に放流しています。

このタンクや配管などから排水漏れが発生した場合、排水が室外に流れ出すと、処理室の前にある雨水溝を通じて河川に流れ込むリスクがあることから、排水処理室内に防液堤を設置し排水の流出防止を図りました。

小さな予防対策ですが今後もリスクを低減できる改善を行っていきます。



本州製罐 結城工場
柴田工場長



処理室出入り口の防液堤

法規制の遵守

東洋製罐は2014年度の法違反はありませんでした。事業所の所在地ごとの条例についても改正情報の収集に努め、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。



グリーン調達

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。

容器の3R

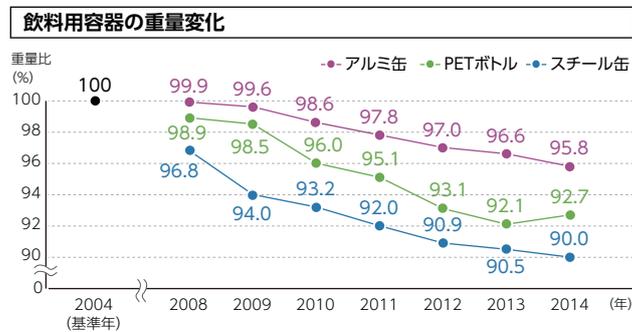
東洋製罐は容器のライフサイクル全体における環境負荷の低減を目指しています。内容物を保護し、使いやすく、安全な容器を消費者の皆さまへお届けすることが第一ですが、容器の機能を保ちつつ、環境負荷を低減する「環境配慮設計」を心がけています。限りある資源を有効に活用するために3R（Reduce、Reuse、Recycle）を積極的に推進しています。



リデュース

東洋製罐は、限りある資源を有効に利用する取り組みとして、容器包装の軽量化を進めています。容器を軽量化することで、原材料となる資源の使用量や製造するときのエネルギー消費量を削減しています。

スチール缶は、環境配慮型製品TULCへの切り替えと、より薄い銅板を使った軽量缶への切り替えが進み、10%の軽量化となりました。アルミ缶も、薄いアルミ板を使うことで4.2%の軽量化となりました。PETボトルは2013年比で重量が増えています。軽量化ボトルの増加により2004年比では7.3%の軽量化となりました。容器製造に携わるものとして、容器の軽量化に引き続き取り組んでいきます。



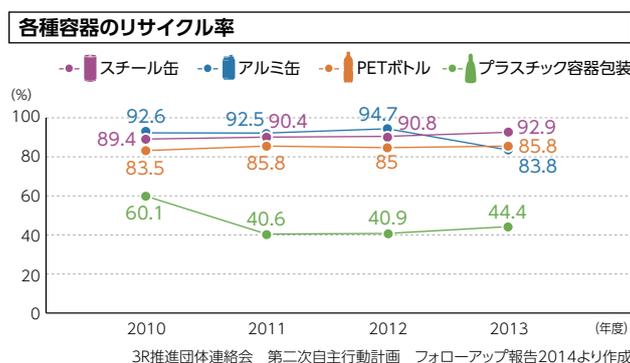
リユース

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、2014年度は91百万円の再商品化委託費用を支払っています。

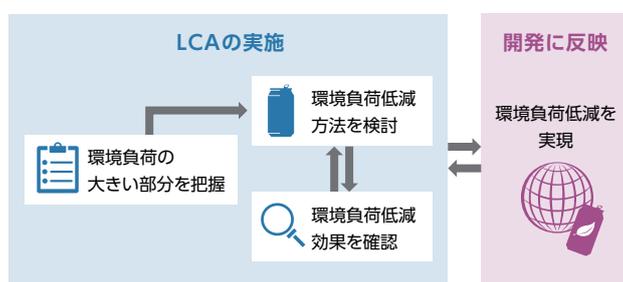
LCA (ライフサイクルアセスメント)

LCAの活用

LCAとは、製品の原材料調達から、生産、流通、使用、廃棄に至るまでのライフサイクル全体における環境負荷を定量的に評価する手法です。

東洋製罐では1974年にLCAを導入し、開発段階からLCAを活用することで、環境を意識した製品開発を目指しています。当社の金属缶TULCは、初期段階からLCAによる環境負荷の定量評価を活用して開発された製品です。2014年度はPETボトルの軽量化など、7件の算定を行いました。今後もLCAを活用し、環境を意識した開発支援を行っていきます。東洋製罐グループでは、グループ各社が一層LCAを活用できるように、定期的にLCA部会を開催しています。2015年度のLCA部会では、最新動向の共有、および環境配慮に優れている製品の基準を作成しています。

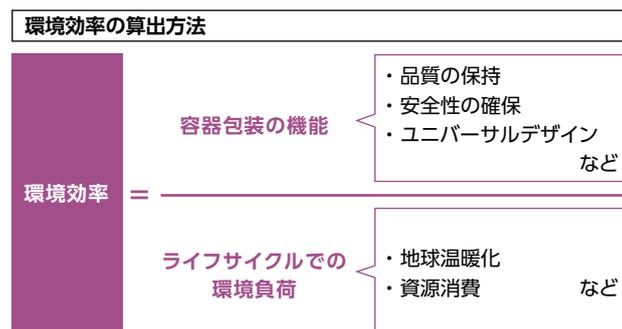
LCAによる開発支援



新しい評価方法の開発

東洋製罐ではこれまでに培ってきたLCAの経験をもとに、「容器包装の機能」と「ライフサイクルでの環境負荷」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。

当社は2014年に発起人となり、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。12の企業や団体が参画しているワーキンググループでは、2015年度中のガイドライン作成を目指し、活動を進めています。



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ます。

東洋製罐グループ生物多様性方針

地球上には私たちを含めたくさんの生物が存在し、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、製品およびサー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)

事業所の生態調査

東洋製罐滋賀工場は、周りを水田に囲まれた自然豊かな地域に立地しています。周辺環境への影響を把握するため、敷地内の緑地および2箇所の調整池において生態系調査を行いました。

調査により、植物、昆虫類、両生類・は虫類、鳥類、ほ乳類、魚類・底生動物が、206種確認されました。そのうち、環境省レッドリストや滋賀県のレッドデータブックなどに掲載されている希少生物は12種でした。緑地と調整池がそれぞれ異なる鳥類の繁殖地になっていました。また、調整池は、メダカの繁殖地、希少植物の生育地として機能していることがわかりました。今後、生物多様性に配慮した緑地管理に努めます。



メダカが生息している調整池



オオヨシキリの巣



ハクセキレイ

また、大崎フォレストビルディングでは、立地する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）と水盤にカメラを設置し、飛来する野鳥観察を行っています。



バードバスで水浴びをするシジュウカラ



社外とのコミュニケーション

東洋製罐は容器を通じて環境を学んでもらおうと、次代を担う子供達への教育支援活動に取り組んでいます。

展示会への出展

2014年12月11日～13日に東京ビッグサイトで開催されたエコプロダクツ2014において、東洋製罐グループとして出展しました。一般の方にグループ各社のエコ製品を紹介しました。地域の環境イベントなどにも参加し、当社グループの製品紹介や容器を使った工作などを行いました。



会期中の様子
(エコプロダクツ2014)



容器の工作教室
(しながわECOフェスティバル)

出前授業の取り組み

東洋製罐グループでは2011年から出前授業を開始し、2014年度は8校で容器包装の3R（リデュース・リユース・リサイクル）に関する授業を行いました。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、学校ごとの要望に合わせたプログラム作成にも対応しています。

【2014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
学童保育けいあいの舎(大阪府茨木市) 小学校1～3年生 55名
東京都北区赤羽岩淵中学校 2年生5クラス
神奈川県立海老名高校 1年生1クラス
神奈川県横浜市立樋中学校 2年生7クラス
神奈川県立座間総合高校 1年生1クラス
神奈川県横浜市立下永谷小学校 4年生1クラス
神奈川県綾瀬市立綾西小学校 3年生5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

東洋製罐こども環境ポスター

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。一部の事業グループ会社も含めて110作品の応募がありました。応募作品の中から最優秀作品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3回東洋製罐
こども環境ポスター
最優秀賞作品

環境セミナー

従業員の環境教育の一環として、毎年1回外部講師による環境セミナーを開催しています。2014年度は(株)レスポンスアビリティ 足立直樹氏を招き「企業と生物多様性」をテーマに講義いただきました。当社役員をはじめグループ会社などから約50名が参加しました。



2014年度環境セミナー

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、現在、東洋製罐ではタイプⅠとタイプⅢ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。

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。

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。

製品の環境についての主張は文章、シンボルマーク、図形など、いろいろな形があります。

東洋製罐では、より環境負荷の少ない製品の開発に取り組み、タイプⅡ環境ラベルの取得を積極的に推進していきます。

タイプⅢ環境ラベル

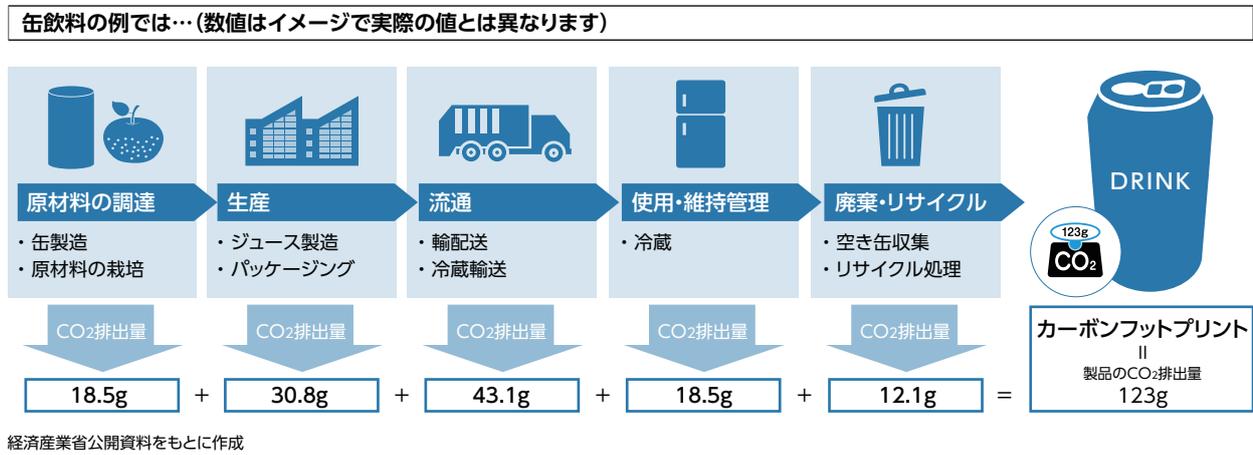
第三者機関が定めた一定の基準に従い、LCA手法を用いて製品の環境負荷の定量データを開示するラベルです。日本では、一般社団法人産業環境管理協会のエコリーフ環境ラベルが有名です。タイプⅢ環境ラベルは、製品の環境優位性を示すものではなく、環境に配慮しているかどうかの判断は購買者や消費者の判断に任せられます。

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。



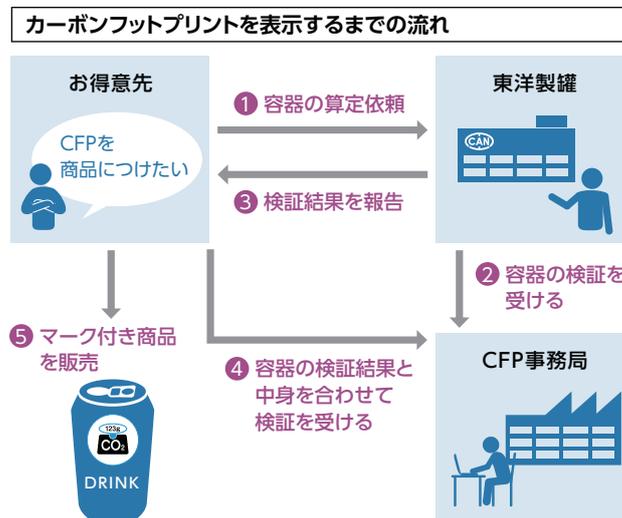
カーボンフットプリント

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。



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。



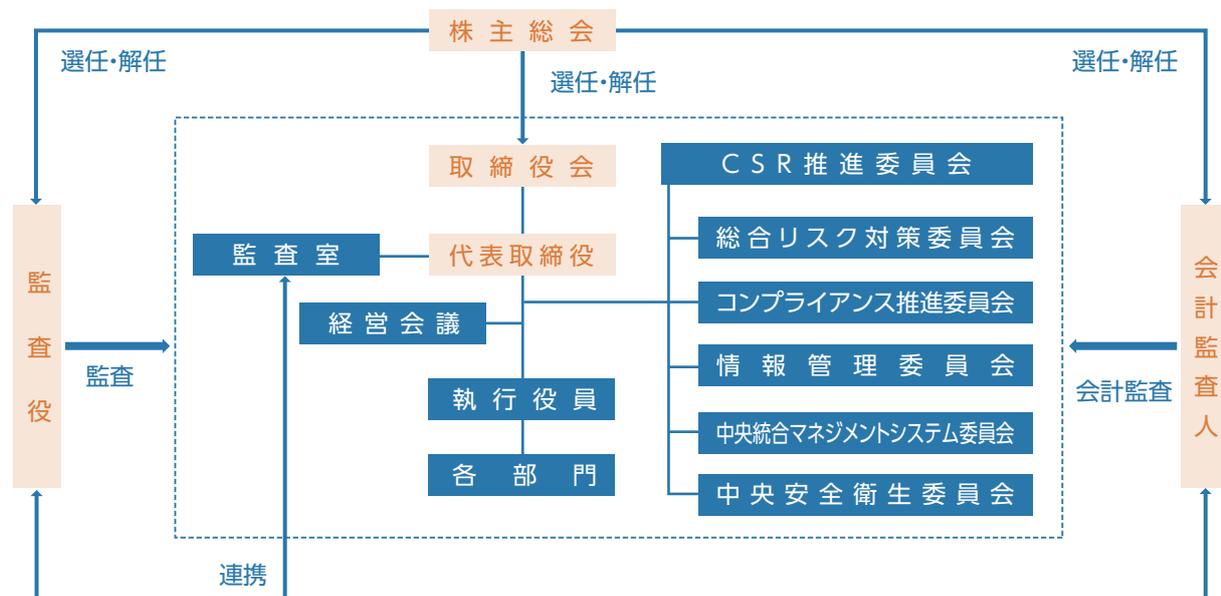


コーポレート・ガバナンス

マネジメント体制

東洋製罐の取締役会は5名の取締役で構成されています。取締役会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査を実施しています。

体制図



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。

コーポレート・ガバナンス※の実施状況

2014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35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。

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いきます。

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。

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、2014年度は次の研修会を実施しました。

- 新入社員研修（「当社のコンプライアンス活動について」 2014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 豊泉貞太郎弁護士 2014年7月開催）
- グループコンプライアンス研修（「異文化コミュニケーション」
講師：明治大学政経学部 海野素央教授 2014年10月開催）
- 経営層コンプライアンス研修（「パワーハラスメントを巡る諸問題」
講師：飯野・八代・堀口法律事務所 八代徹也顧問弁護士 2014年10月開催）
- 新任管理職コンプライアンス通信教育受講

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。2014年10月は、「社会の変化に敏感に対応した正しい行動を実践しよう！」をスローガンに掲げ、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
- 推進月間啓発ポスター掲示
- コンプライアンス推進委員長工場巡回
（千歳・仙台・埼玉・川崎・静岡・豊橋・茨木）
- 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
2014年度最優秀賞
「隠さず、抱えず、まず相談
小さな気づきも大きな成果 みんなで育てる快適職場」
- 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リスク対策の取り組み

2013年に実施したコンプライアンスに関する従業員アンケートで、職場の人間関係の悩みに関する意見があったことから、より働きやすい職場環境を目指し、パワーハラスメント行為を禁止する就業規則や防止のための指針を制定しています。また、東洋製罐グループとして従業員による飲酒運転事故を防止するため、社内ルールの明確化、懲戒処分のガイドラインを取りまとめています。

さらに、昨今社会的に問題となっているソーシャルネットワーキングサイト（SNS）への企業秘密や企業の名誉・信用を毀損する事項の書き込みを防止するため、就業規則に関連する条項を盛り込んでいます。

コンプライアンス推進員による啓発活動

事業所共通の重点活動項目を四半期ごとに定め、各事業所にて啓発活動を実施しました。また、隔月で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、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定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

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。

情報セキュリティ上のリスクへの対応

2014年度は、昨年に引き続き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うとともに、事業所内に配置されているインターネットに接続されていないパソコンについてのウィルス対策にも取り組みました。

また、パソコンの紛失・盗難による情報漏洩等のリスクを回避するために、業務用パソコンのシンクライアント化を推進しています。

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さま満足の上昇に努めます。

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、東洋製罐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。

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。

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（当社ロゴ）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。



求める人材像の実現に向けて

容器を通じて「人類の幸福繁栄に貢献する」ことは、東洋製罐の持つ社会的使命と責任です。この使命と責任を果たすためには、「人」が成長し、活躍することが肝要です。企業活動の主役である従業員の人權と個性を尊重し、安全かつ健康的で元気あふれる職場づくりを目指します。

求める人材像の実現に向けて

人が成長するためには、“やりがい”と“誇り”が必要です。「自分は会社に何を求められているのか」を理解し、仕事へのチャレンジ意識を高めるために、会社は「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。従業員一人ひとりはこの基準を意識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、期待を伝えられます。従業員一人ひとりが自らの目標を設定し振り返りを行うことは、主体的な人材の育成につながっています。

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。2015年4月1日現在で、360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、経験豊かな高齢従業員が豊富な知識やスキルを最大限に発揮できるよう、また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

当社はノーマライゼーションの考え方の浸透を推進し、障がい者の雇用を進めています。従業員が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

静岡工場 勝下さんが国際アビリンピック（障害者技能競技大会）派遣選手に選ばれました！

2016年3月にフランスで開催される国際アビリンピック（障害者技能競技大会）の日本代表派遣選手に、静岡工場の勝下さんが選ばれました。コンピュータ組立競技での活躍が期待されます。



競技に取り組む勝下社員

育児支援

当社で働く女性従業員の産休・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り、従業員のワーク・ライフ・バランスをサポートしています。

キャリア採用・外国籍人材採用

経営環境がめまぐるしく変化する昨今、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。変化へ柔軟に対応できる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。



仕事に取り組む洪（ホン）社員

人材育成について

「人」と「技術」を基軸とした経営を推進するため、当社では、自らを高めようとする社員に対して、座学だけでなく実践の場を提供することで、社員の成長を支援しています。

次の世代を支える技術者の育成

着実に技能の伝承を行うため、実習機を備えた「技術教育センター」を設置し、知識教育に加え機械に触れる実践の場を通して、次世代の技術者を育成しています。2014年度は延べ230名の社員が受講しました。

製造部門の新入社員については、工場での計画的なOJTを基本とし、同センターにおける充実したOFF-JTを加えて、入社後3年間でものづくりの基礎となる「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。



海外への設備や容器、その生産技術の提供は、今後ますますその必要性が高まると予想しています。そのため、グローバルな視点や包装容器の潮流を実感させる目的から、包装容器学部を持つ海外の大学への派遣を開始しました。異文化の中で学び生活し、高い視点、異なる視点、新たな潮流を実感し、当社としてのグローバル展開の最前線で活躍できる人材の育成に努めています。



派遣先の大学



担当教授（中）と派遣者（右）



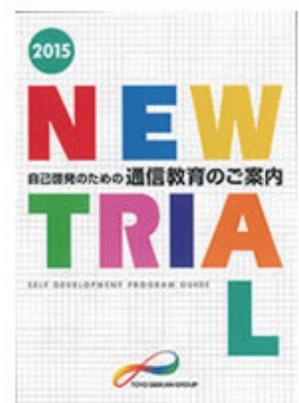
大学主催の留学生交流の場
(右端が派遣者)

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

新たな知識を習得し、もっと幅広く活躍するサポート策として、484の通信教育講座を設けています。受講修了者には受講料を全額補助する制度で、2014年度は延べ2,490件の受講実績がありました。

また、業務に関連する公的資格・免許の積極的な取得を奨励し、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、海外での事業をさらに拡大・進展させていくため、異文化に普段より慣れ親しめるよう、外国語学習に関するサポートとともに、赴任先の文化・宗教・慣習・治安などを学ぶ「赴任前研修」を行っています。また新入社員には語学研修を導入し、若手層の社員には「異文化理解研修」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。



通信教育ポスター

インターンシップ制度

当社では、ものづくりに関心のある学生に対して、就業体験の場を提供しています。実際に機械に触れ、業務を実体験することで、仕事をする大変さや現実の職場を体感し、これからを担う世代に対して、自己の就業感や、人生のキャリアプランについて、考えるきっかけを提供しています。2014年度は5名の学生を受け入れ、「自分のアイデアが現実になる容器となる試作ができて、ものづくりの楽しさが実感できた」「生活に密着している容器に秘められた、さまざまな機能や性能を知り、とても驚いた」等の感想がありました。

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。

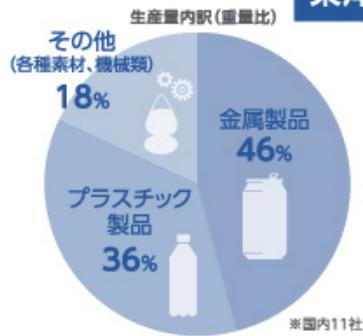
安全活動では、重大な労働災害につながりかねない作業について、人の意識と作業方法を見直し、設備的な改善も行うことで危険リスクの低減に努めています。また、災害発生情報を早期に共有化し、「災害事例研究」により意識の向上と対策の水平展開を徹底して行い、類似災害の再発防止を図っています。

衛生活動においては、従業員の健康を企業経営の重要課題の1つと位置づけ、疾病および負傷の予防に努めています。また、従業員が自身の健康管理に責任を持った行動が取れるように健康管理体制の整備や教育を推進しています。具体的には「生活習慣病予防の強化」「メンタルヘルス活動の推進」「職業性疾病の予防」「禁煙の啓発・サポート」を方針に掲げ、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。



禁煙啓発ポスター

東洋製罐の生産量



621千ton

2014年度の生産量は621千tonで、金属製品とプラスチック製品が8割を占めています。

[>> 関連ページへ](#)

東洋製罐の従業員



東洋製罐の従業員3,916人のさまざまな個性が、各地域の文化に根ざしたビジネスを展開しています。

グループ会社数



東洋製罐は1917年に創業し、大阪に本社と大阪工場を設置しました。90年以上が経ち、国内12社、海外19社のグループ会社を展開し、安全・安心な製品をお届けしています。



1999年に埼玉工場が初めてISO14001の認証を取得しました。現在ではグループ会社も含めて国内53拠点が認証を取得し、環境に配慮した事業活動を行っています。



国内では省エネ設備の更新、生産の効率化によって、前年度より51千tonのCO₂が削減できました。

[>> 関連ページへ](#)



廃棄物の削減と有効利用に取り組んできました。2014年度の埋め立ては3kgで、それ以外の廃棄物は、すべて再利用しています。

[>> 関連ページへ](#)

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



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	2014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	136
	Scope 2 (電力由来の排出)	517	472	458	540	618	575
	合計	676	626	605	679	762	711
東洋製罐	Scope 1 (燃料燃焼等 事業エリアからの排出)	124	120	111	105	106	96
	Scope 2 (電力由来の排出)	468	429	412	489	558	513
	合計	593	548	523	594	664	609

【海外】

単位：千ton-CO₂

		2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014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)	6	16	15	35	38
	Scope 2 (電力由来の排出)	17	41	42	91	97
	合計	23	57	57	126	134

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	2014年度
廃棄物排出量計	18,086	18,048	15,373	16,094	18,307	18,552
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	11,413
再生(サーマルリサイクル)	938	420	500	1,116	1,277	867
埋立(単純焼却含む)	8,346	8,445	7,482	6,633	6,605	6,273
再資源化率	53.9%	52.4%	51.3%	58.8%	63.9%	66.2%
ゼロエミッション拠点数 (99%以上)	27	29	29	33	33	35

【東洋製罐】

単位：ton

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
廃棄物排出量計	6,211	5,149	4,056	3,875	5,152	5,708
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	5,489
再生(サーマルリサイクル)	466	287	254	219	204	219
埋立(単純焼却含む)	1	0	0.3	0.4	0.7	0.003
再資源化率	99.99%	100%	99.99%	99.99%	99.99%	99.99%
ゼロエミッション拠点数 (99%以上)	21	21	21	24	24	25

4. 水資源の利用

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	2014年度
上水	1,216	1,062	1,189	1,098	1,060	1,023
工業用水	2,534	2,426	2,287	2,171	2,681	2,490
地下水	381	951	810	970	1,001	866
中水(再生水)				21	23	29
雨水				7	9	8

【東洋製罐】

単位:千m³

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
上水	825	790	806	827	759	742
工業用水	2,072	1,993	1,855	1,725	1,967	1,676
地下水	381	873	810	828	886	728
中水(再生水)				21	23	29
雨水				7	9	8

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	2014年度
NOx	170	163	154	144	151	136
SOx	113	113	103	101	105	95

【東洋製罐】

単位:ton

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
NOx	142	143	135	131	135	121
SOx	101	102	94	91	93	84

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	282	926	45	3,182	金属製品	230	609	5,708	5,708	0,003	99.99%
	プラスチック類	232				プラスチック製品	222					
	その他材料	21										
本州製罐	金属類	35	10	2.1	8	金属製品	36	10	385	378	7	98.1%
琉球製罐	金属類	1.2	12	0.03	20	金属製品	1.2	10	291	290	2	99.5%
	プラスチック類	2.1				プラスチック製品	2.0					
日本ナショナル製罐	金属類	24	43	5.4	328	金属製品	19	33	3,506	3,506	0	100%
東洋製版	金属類	0.07	1.9	0	9	金属製品	0.06	1.0	45	16	29	34.8%
	その他材料	0.02										
福岡パッキング	プラスチック類	0.3	0.5	0.02	7	その他製品	2.5	0.3	88	58	30	66.0%
	その他材料	1.1										
ペトリファイン テクノロジー	プラスチック類	23	27	8.9	453	その他製品	20	32	6,760	576	6,184	8.5%
ジャパンボルド ウォーター	プラスチック類	0.9	2.2	0	4	プラスチック製品	0.9	1.1	55	38	17	69.1%
ティーエムパック	その他材料	3.4	6.7	2.6	362	その他製品	87	9.0	1,540	1,540	0	100%
東洋食品機械	金属類	0.7	3.8	0.01	5	金属製品	0.6	2.3	129	126	3	97.7%

(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)	プラスチック (千ton)	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	10	2	28	2.1	131	5.3	0.7	-	23	395	395	0	100%
仙台工場	11	-	29	2.9	112	5.9	1.0	-	23	1,421	1,421	0.003	99.99%
石岡工場	42	-	68	4.9	262	12.3	-	-	46	638	638	0	100%
久喜工場	-	41	136	1.3	336	-	12.4	-	76	104	104	0	100%
埼玉工場	36	24	88	4.0	109	15.0	3.2	-	55	91	91	0	100%
川崎工場	-	17	45	0.6	96	-	4.6	-	25	43	43	0	100%
横浜工場	46	38	83	7.0	141	9.3	1.5	-	59	295	295	0	100%
静岡工場	0.05	16	60	0.4	110	1.7	6.6	-	31	13	13	0	100%
豊橋工場	-	22	37	3.7	125	-	-	16.6	34	651	651	0	100%
滋賀工場	16	-	6	1.9	680	0.8	-	-	7	92	92	0	100%
茨木工場	69	-	75	7.2	398	21.0	-	-	54	685	685	0	100%
大阪工場	-	40	122	0.8	186	-	12.2	-	65	28	28	0	100%
広島工場	41	23	78	4.6	239	15.8	2.2	-	65	749	749	0	100%
基山工場	7	8	61	2.1	161	6.0	3.4	-	41	349	349	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: 2014年4月1日～2015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）	569	1,436
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〕	39	693
	②地球環境保全コスト〔省エネルギー活動〕	181	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〕	348	623
(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	333
(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	2,819
(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	36
(6)	環境損傷に対応するコスト（環境損傷コスト）	0	0
合計		569	4,624

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)	10,741 TJ	992 TJ
	（電力由来）	8,982 TJ	817 TJ
	（電力以外）	1,758 TJ	175 TJ
	水使用量	3,182 千m ³	461 千m ³
	CO ₂ 排出量(総量)	609 千ton	55 千ton
	（電力由来）	513 千ton	45 千ton
	（電力以外）	96 千ton	10 千ton
(2)その他の環境保全効果	廃棄物総排出量	5,708 ton	▲ 556 ton
	廃棄量(埋立)	0.003 ton	0.7 ton
	物流工程でのCO ₂ 排出量	39千ton	3千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	29,687
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	8,691

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	367

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)
T&T エナテクノ	東洋製罐全社統合に追加('14.08)

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
2012	・生物多様性方針の制定 ・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	・ISO 9001、ISO 14001、FSSC 22000の統合(複合)認証を取得
2014	・Global Eco-can Stock (Thailand) Co., Ltd.がアルミPETラミネート材の設備を構築

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	副会長、理事、各委員会委員
PET ボトルリサイクル推進協議会	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:2014年6月～2015年6月)

(1)日本経済新聞社 第18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189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
資源循環技術・システム表彰 経済産業省 産業技術環境局長賞	持続可能な消費を実現した新・飲料充填方法「NS(※)システム」 茶系飲料のPETボトルへの充填工程において、PETボトルの軽量化と飲料充填時の環境負荷低減を同時に達成するために、飲料の常温での無菌充填とPETボトル内洗浄用殺菌剤の不使用を両立させる新・飲料充填方式を構築。 ※株式会社伊藤園殿と共同受賞	一般社団法人 産業環境管理協会
食品産業もったいない大賞 食料産業局長賞	  充満システム 軽量ボトル	一般社団法人 日本有機資源協会
第42回環境賞 優秀賞		(公財)日立環境財団、 (株)日刊工業新聞社
日本パッケージング コンテスト2014 パッケージデザイン賞	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
アジアスター2014	※味の素ゼネラルフーズ株式会社殿と共同受賞	
日本パッケージング コンテスト2014 食品包装部門賞	『ハウス食品「らくチンデリ」』: アルミレス・カートンレス異形レトルトパウチ: アルミレスである実入りと同等の賞味期限1年を実現し、化粧箱(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

エコプロダクツ展 【エコプロダクツ展】

国内最大の環境展示会。

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。

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。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。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。

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。

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。

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。

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。

編集方針

報告にあたって

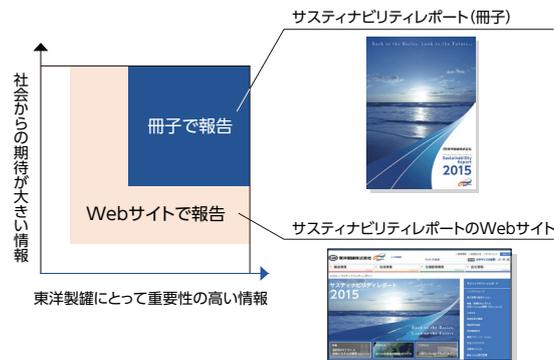
本報告書は、2014年度の東洋製罐の事業活動を、すべてのステークホルダーにわかりやすく開示することを目的に作成しています。

サステナビリティレポート2015では環境をイメージできる表紙に「Back to the Basics, Look to the Future…」という副題を添え、根本方針に立ち返り、基本に忠実に、将来を見据えた事業活動を行っていくというメッセージを込めました。

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

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検討を行いました。東洋製罐の非財務情報（社会性と環境）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

2014年4月1日～2015年3月31日

（一部2015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「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン第3.1版」を参考に作成しています。