

 東洋製罐株式会社

サステナビリティレポート

Sustainability Report

2014



東洋製罐 経営指針

1. お客さま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. 良き企業市民として、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。



東洋製罐株式会社 会社概要

| | |
|---------|--|
| 創 立 | 2012年6月25日 |
| 代 表 者 | 取締役社長 中山伊知郎 |
| 所 在 地 | 本社 〒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 |
| 資 本 金 | 1,000百万円 |
| 売 上 高 | 3,181億円(2014年3月) |
| 従 業 員 数 | 4,027名(2014年3月現在) |
| 事 業 内 容 | 金属、プラスチックとそれらの複合材料を素材とした包装容器の設計・開発・製造・販売、食品関連機械、 包装システムの販売および技術サービス |

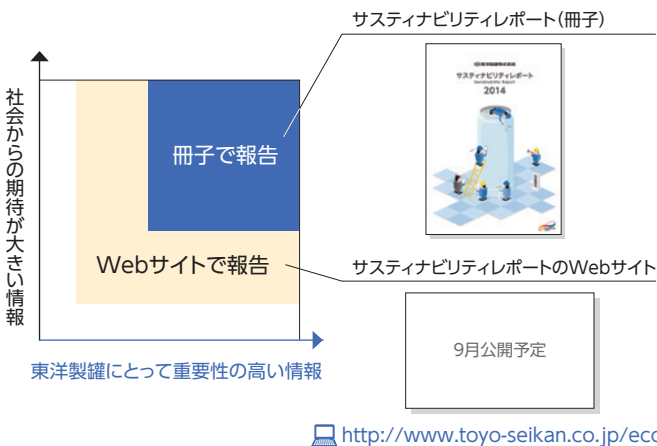
サステナビリティレポート2014 編集方針

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※1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※2のサステナビリティ レポーターティング 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。

株主・投資家情報

最新の財務情報、リリースなどIR資料はこちらをご覧ください。

<http://www.tskg-hd.com/ir/>

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。

報告書の要件

- | | | | |
|------------|---|---------------|--|
| 1. 報告の対象範囲 | 東洋製罐の活動を基本に、一部の報告では東洋製罐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。 | 4. 発行日 | 2014年8月(前回発行日:2013年7月) |
| 2. 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) | 5. 次回発行予定 | 2015年7月 |
| 3. 対象分野 | 社会、環境 | 6. 作成部署および連絡先 | 東洋製罐(株) 環境・品質保証・資材本部 環境部 〒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 |

●本報告書は環境省「環境報告ガイドライン2012」とGRI「サステナビリティ・レポーターティング ガイドライン2006」を参考に作成しています。

※1 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。

※2 GRI

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。

CONTENTS

- 03 トップメッセージ
- 05 東洋製罐の概要
- 07 特集
東洋製罐のDNA
 - [1] 容器は社会的課題に貢献
—TULCの技術の世界へ—
 - [2] 容器はより快適で便利な生活に貢献します
 - [3] 循環型社会を目指して
- 15 東洋製罐のマネジメントシステム
- 23 経営ビジョン
- 24 社会とのかかわり
- 27 地球環境への取り組み
- 35 従業員とともに
- 37 ステークホルダーとのコミュニケーション
- 38 第三者意見書

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。各項目ではアイコンで対象範囲を示しています。

- ☐ 東洋製罐グループ
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
- ☐ 東洋製罐事業グループ
東洋製罐および直系子会社
- ☐ 東洋製罐
東洋製罐単体

トップメッセージ

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いと考えています。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向けて

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



東洋製罐株式会社
代表取締役社長

中山伊矢口郎

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。

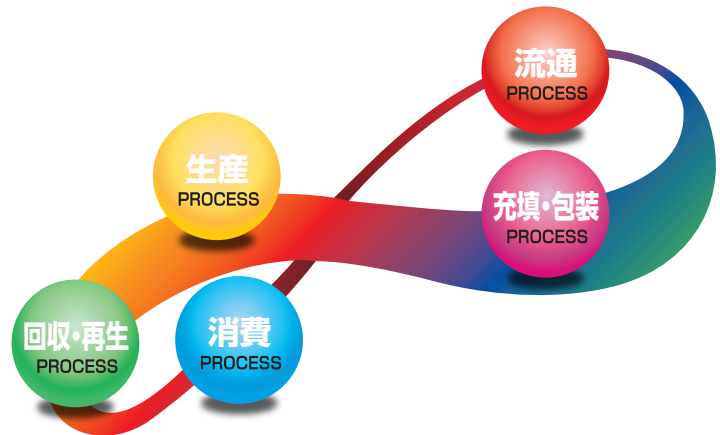
6月 | **国内事業** ティーエムパックがPETボトルの無菌充填ラインを稼働。東洋製罐で国内初となる充填事業を開始。

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。



■ 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は結果であり目的でない。
- 三、 自己の受持により各自が奉仕の精神を尽し此の精神を団体的に発揮する事に努め、自己の繁栄をねがうと同様に関係業者の繁栄に努力しなければならぬ。

■ 従業員サービス精神

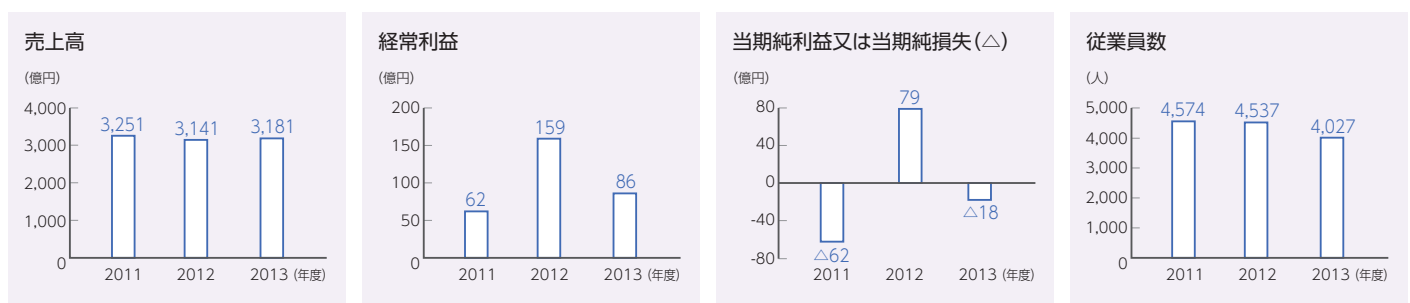
- 一、 我社は空罐需要者諸彦の共同の製罐工場であり、我社の従業員は是等需要家の忠実なる使用人でなければならぬ。
- 二、 我々の製品は他の何れのものよりも品質優良、価格低廉、且最も迅速に供給する事を心掛けなければならぬ。然も製品は売るのではなく、嫁がせる考へでなければならぬ。何となれば我等の製品は我等の精神を籠めて育て上げた愛しき子供であるから。
- 三、 小成に安ずるは退歩であって何時迄も若き心と勇猛心を失はず働く事を第一の義務としなければならぬ。

■ 東洋製罐および構成会社一覧(国内12社)

| 包装容器事業 | | 機械設備事業 | |
|----------------|------------------------------------|---------|-------------------------------|
| 東洋製罐 | 各種空缶・容器・充填設備の製造販売 | 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 |
| 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 | 物流事業 | |
| 日本ナショナル製罐 | 飲料用空缶の製造販売 | 東洋メビウス | 貨物自動車運送業、倉庫業ほか |
| 東洋製版 | 金属およびフィルム印刷用版の製造 | その他事業 | |
| 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 | リンフォテック | 免疫細胞療法培養事業 |
| ペッ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 | | |
| ジャパンボールドウォーター | 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 | | |



■ 財務データ

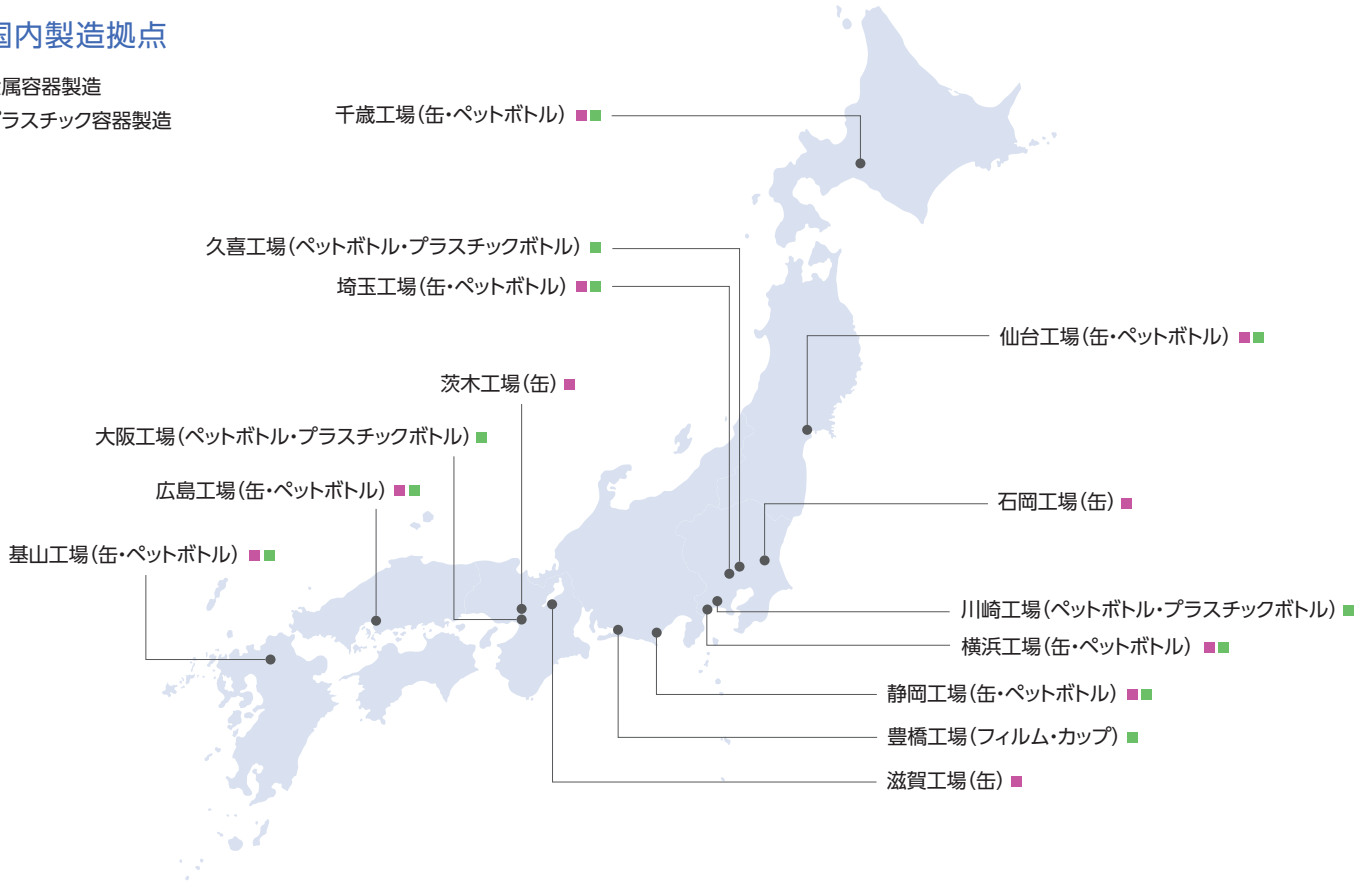


※2014年3月31日現在

日本で アジアで 世界で 安全・安心な製品をお届けします。

国内製造拠点

- 金属容器製造
- プラスチック容器製造



海外事業展開

- 金属容器製造
- プラスチック容器製造
- その他

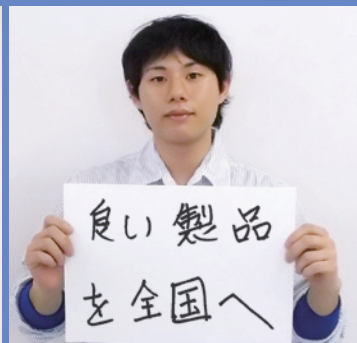
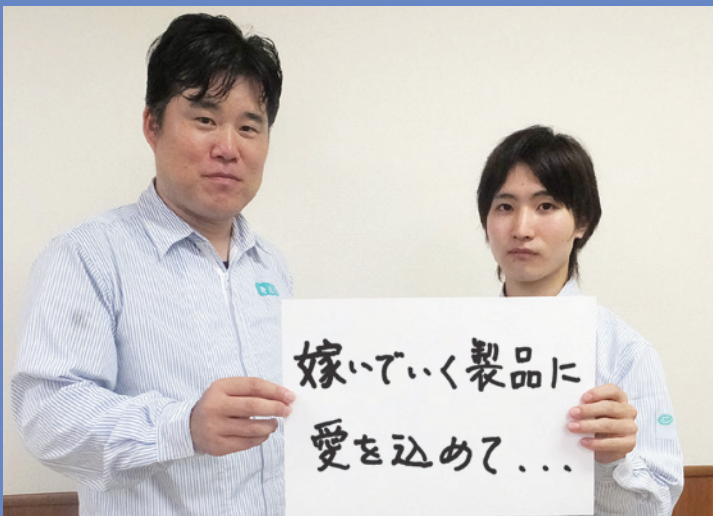




東洋製罐のDNA

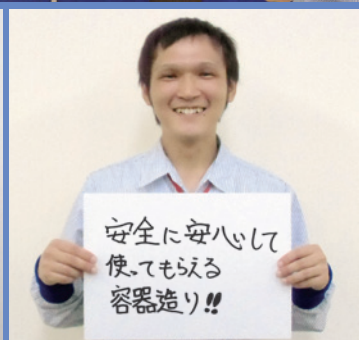
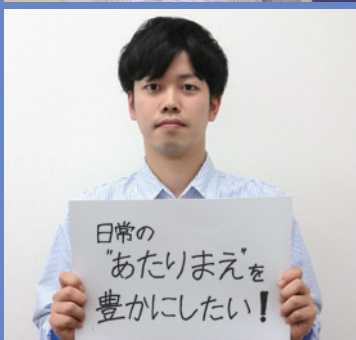
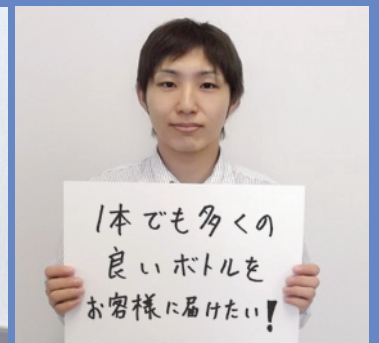
容器を通じて社会に貢献していきます

—安全・安心な容器をお届けするために—





東洋製罐は創立以来の根本精神である「容器事業を通して社会に貢献する」の考えのもと、缶、PETボトル、フィルムなど、「包みのテクノロジー」で皆さまに使いやすく安全な容器や環境に配慮した製品を供給してきました。そして今まで培ってきた技術をグローバルに広め、潤いのある豊かな生活に貢献していきます。





特集1

容器は社会的課題に貢献—TULC

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。

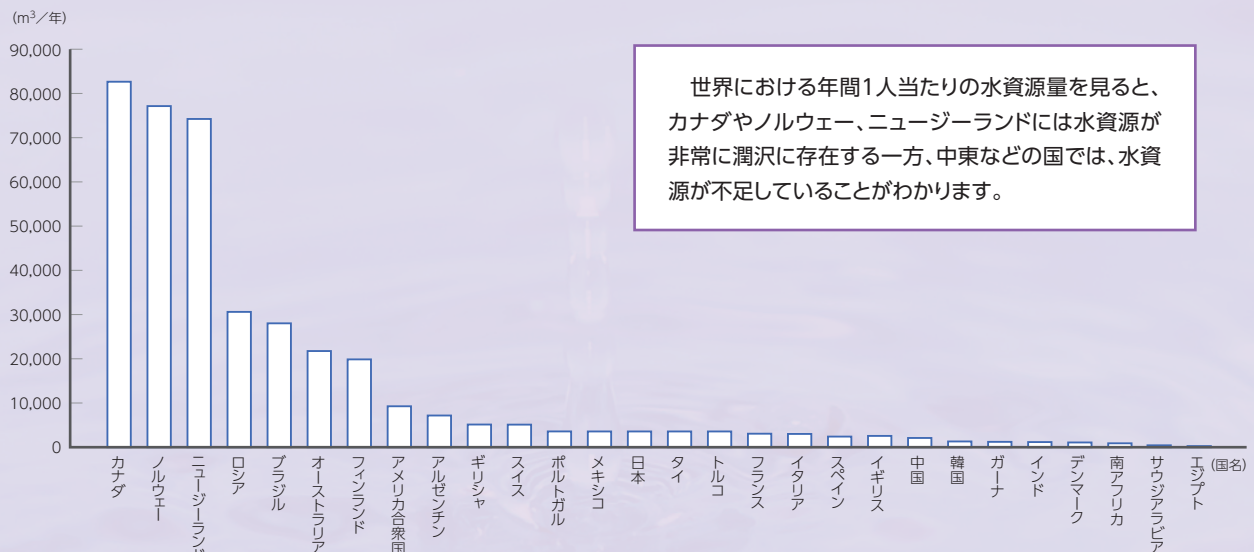
※2013年販売実績数量



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。

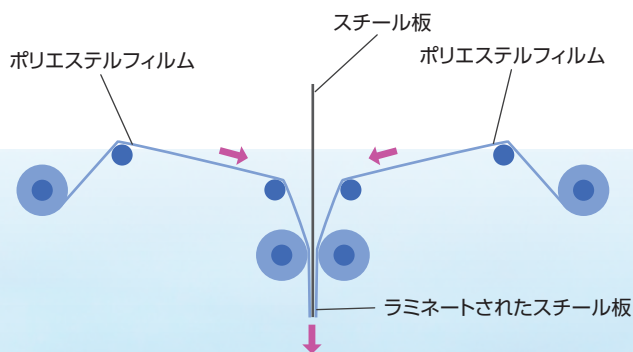
出典:環境省ホームページ 環境統計集より抜粋

の技術の世界へー

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

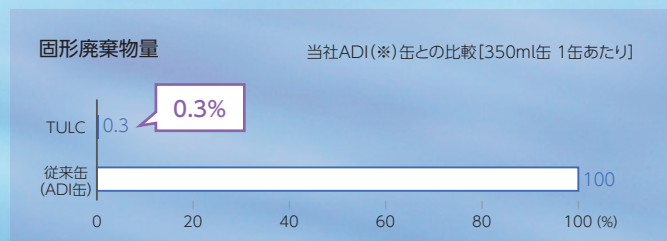
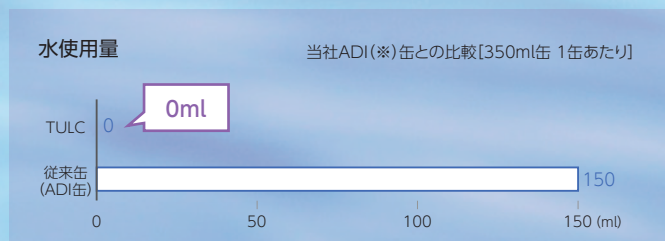


水を使わず、固形廃棄物も削減

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。



※ADI缶…缶胴と底が一体になった2つのピースからなるアルミ缶

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





特集2

容器はより快適で便利な生活に



容器の密封技術で、野菜や果物、魚などが新鮮なまま、長い間おいしく保存が可能です。



容器の役割、それはさまざまな環境下で内容物を守ることです。食品容器においては、内容物を劣化させる微生物、酸素(O₂)や光(紫外線)などから食品を守るための技術が求められます。

製品 Pick Up ①

オキシガードカップ

～酸素を遮断・吸収するプラスチック容器～

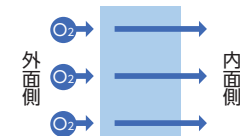


さまざまな食品用途に使われているプラスチック容器ですが、実はプラスチックは酸素や水蒸気などの気体を透過する性質があります。空気中の酸素は食品中のさまざまな成分を酸化して香りや色・つやを劣化させます。また、ビタミン類のほか各種栄養成分も酸化により失われ、品質の劣化を引き起こします。

東洋製罐のオキシガードカップは、食品を劣化させる酸素透過を低減するだけでなく、中身の充填時に容器内に残った酸素を吸収するため、食品の入ったプラスチック容器の賞味期限を延長させることができます。また、食品を長持ちさせることで、食品の廃棄ロスが軽減されます。

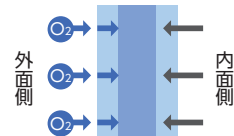
多層によるハイバリア化のイメージ

単層



樹脂を透過する酸素が存在する

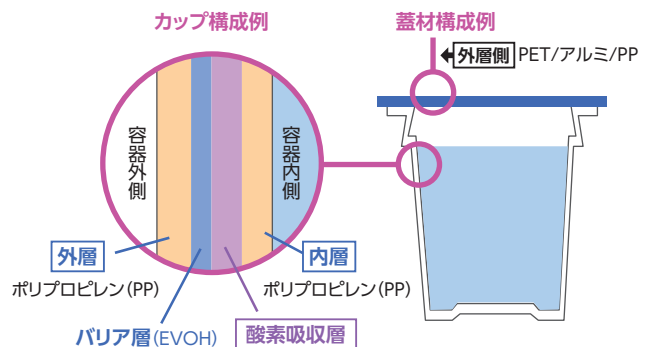
多層バリア(酸素吸収剤入りバリア材)



透過しようとする酸素や内容液中の残存酸素を吸収する

オキシガードカップの特徴

酸素吸収層を中間層に配置し、その外側にはバリア層、内面側にはポリエチレンやポリプロピレンを積層しています。この構成によって、外面側からの透過酸素はバリア層で遮断ことができ、遮断しきれなかった酸素も酸素吸収層で吸収することができます。また、容器内の残存酸素を内面側から酸素吸収層で吸収することもできます。当社開発の酸素吸収剤は、水分と熱を加えると酸素の吸収反応が促進されるため、高温レトルト殺菌が可能です。



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



貢献します

製品 Pick Up ②

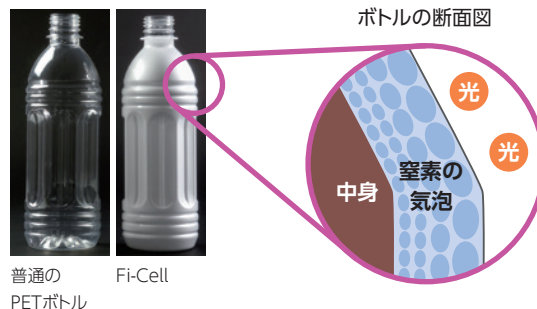
Fi-Cell ～リサイクルできる遮光性ペットボトル～

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。



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



木下賞賞状

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。



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」



青木固技術賞トロフィーと表彰状

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。



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

偏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。

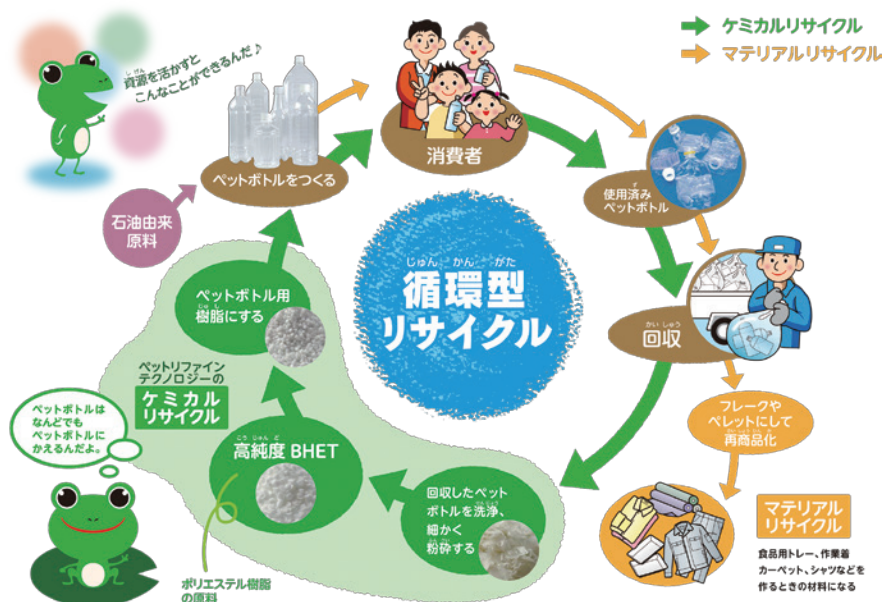
循環型社会に貢献します

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碎、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でも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ご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」などに出席し、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

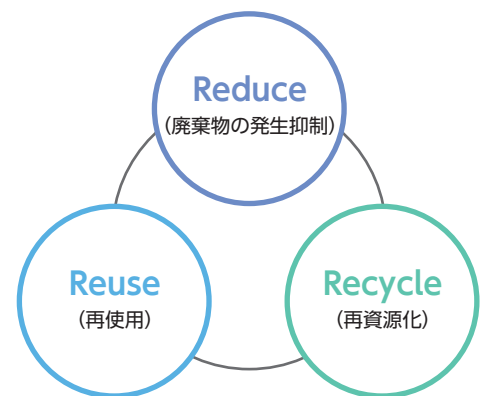
Q. 再生されたPETボトルってわかるの？

A. 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

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。

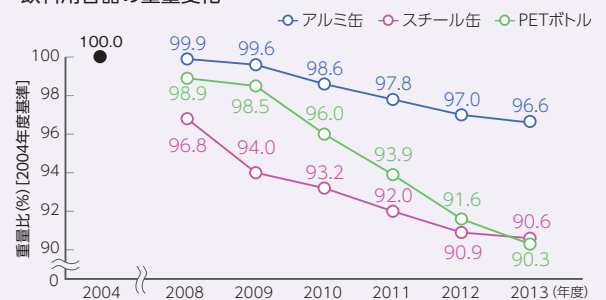


リデュース

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。

スチール缶は軽量化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。

飲料用容器の重量変化



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。

東洋製罐のマネジメントシステム

統合マネジメントシステムによる「企業価値の向上」

東洋製罐

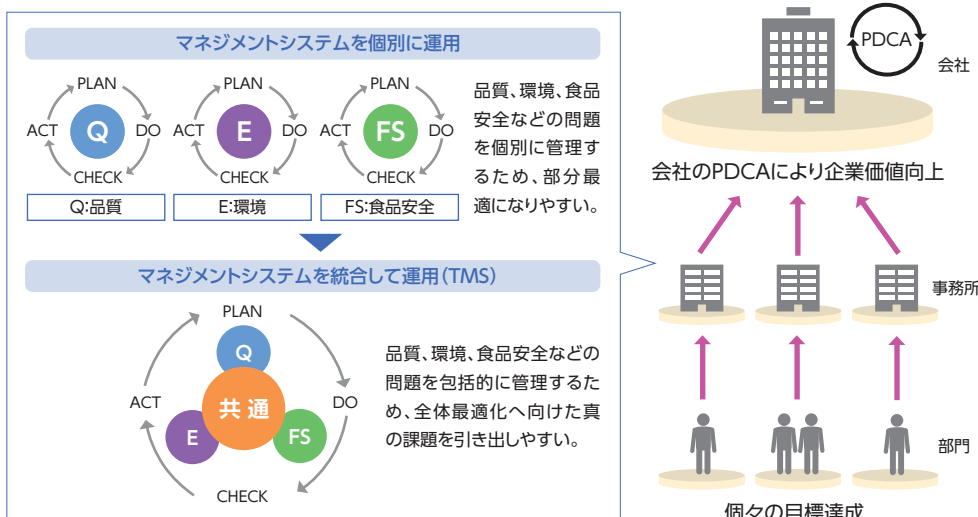
企業価値向上への貢献

東洋製罐

1999年から事業所単位で品質マネジメントシステム(QMS※1)・環境マネジメントシステム(EMS※2)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※3)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「活きたシステム」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。

3つのMS※4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度の向上、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。



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。

※1 QMS

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。

※2 EMS

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。

※3 FSMS

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。

※4 MS

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。

活きたシステム

☑ 東洋製罐

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。

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^{※5}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、企業活動と結びつけた「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。

※5 PDCA

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。

東洋製罐のマネジメントシステム

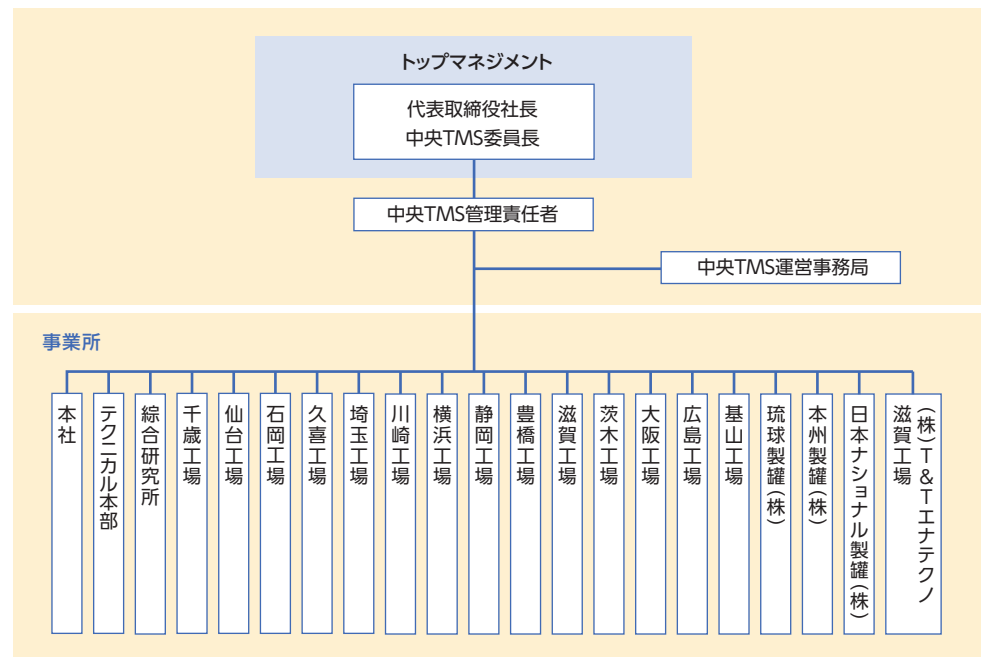
グループとしての信頼性向上

東洋製罐事業グループ

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

東洋製罐

FSMS構築の中で、製造現場の5S(P18「5Sの定義」参照)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

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。

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。

活きたシステムを使って仕事を改善

東洋製罐

改善は5S思考で

東洋製罐

5Sの定義

従来の定義 [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 | <ul style="list-style-type: none"> ■要・不要の徹底的な分別 ■不要物を捨てる | <ul style="list-style-type: none"> ■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 | <ul style="list-style-type: none"> ■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 | <ul style="list-style-type: none"> ■徹底的に磨く ■テーマを持った清掃 (清掃は点検なり) | <ul style="list-style-type: none"> ■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) | <ul style="list-style-type: none"> ■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 | <ul style="list-style-type: none"> ■動作ロスをミニマムにする再配置 | <ul style="list-style-type: none"> ■カテゴリ分け ■管理、知識と技能の技術体系図作り ■業務フロー構築 | <ul style="list-style-type: none"> ■スキルマップ作成 ■技術体系作り |
| 清潔 | <ul style="list-style-type: none"> ■ルール作り ■再現性確保 | <ul style="list-style-type: none"> ■業務フロー作成(書き出し) | <ul style="list-style-type: none"> ■スキルマップと技術体系の文書化 |
| しつけ | <ul style="list-style-type: none"> ■ルールを守る・守らせる管理 | | |

5S活動は人づくり

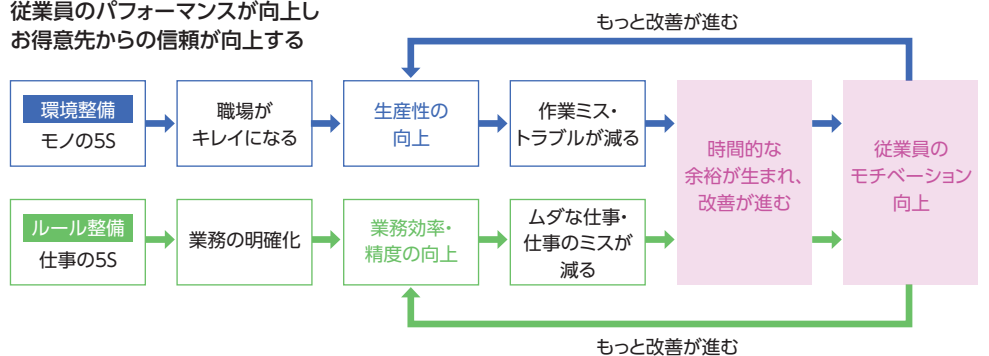
東洋製罐

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」で目指します。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。

5Sを進めることによって期待される改善の好循環

従業員のパフォーマンスが向上し
お得意先からの信頼が向上する



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

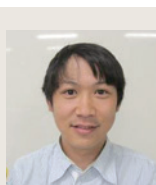
外部審査機関による3つのマネジメントシステム(品質・環境・食品安全)の統合(複合)認証を取得し、2年目となる本年からは実質的な統合効果をあげていく年になります。2014年4月からTMS管理責任者を務めますが、引き続き会社業績に貢献する・効率的・効果的な「活きたシステム」となるように各マネジメントシステムのシステムオーナー(品質保証部長、環境部長)には、さらなるスリム化、ブラッシュアップを促し、各職場には「モノと仕事」の5S活動を継続的に進めていきます。

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きます。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 5S活動の紹介

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。

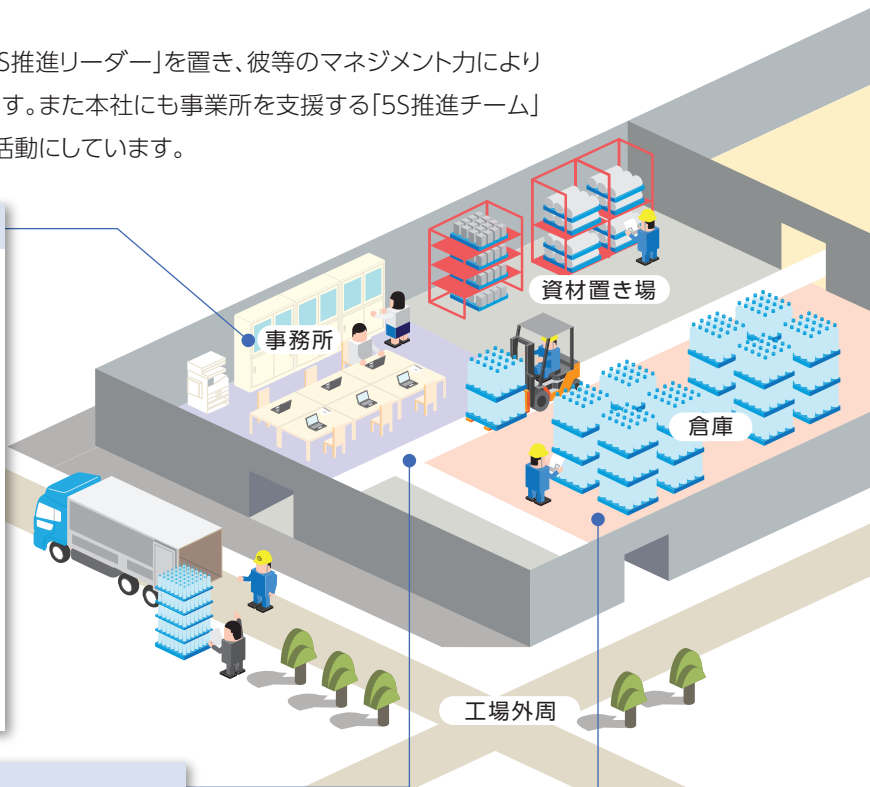
事務・間接部門



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。

倉庫



VOICE



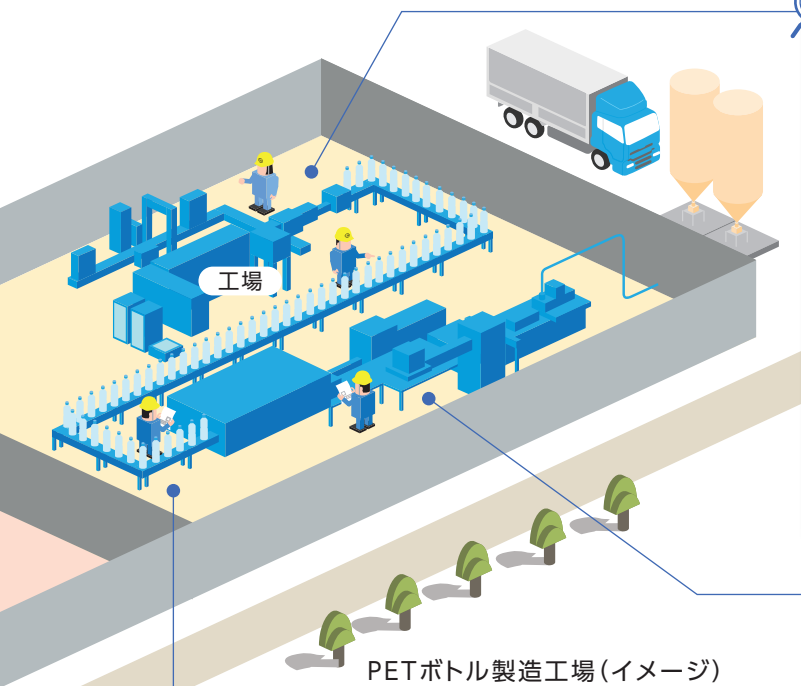
埼玉工場 SCM課
蓮見社員

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。

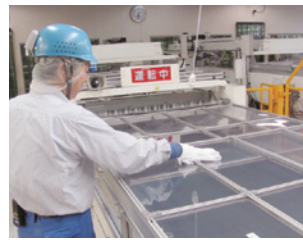
3Sから5Sへ

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。



製造現場 (パレタイザー)



VOICE

埼玉工場
製造第2課
来間社員

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開閉にも気をつけています。

製造現場 (工具置場)



VOICE



埼玉工場 製造第2課
関社員

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。

製造現場 (設備周辺)



VOICE

埼玉工場
製造第2課
臼庭社員

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。

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!



作業効率の向上

東洋製罐

間接部門 5S活動の紹介

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

東洋製罐

間接部門は仕事の5Sも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が解らない
- 個人が起こしたミスを経営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

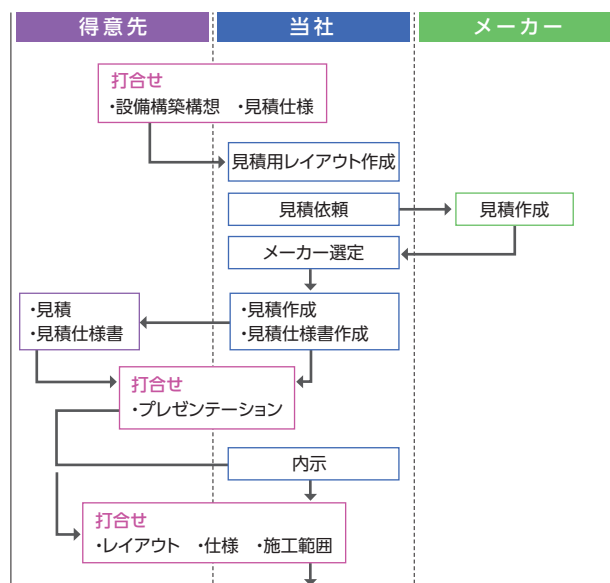
清潔

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



食の安全・安心への取り組み

東洋製罐事業グループ

5S活動

東洋製罐事業グループ

グループ会社 5S活動の紹介

[本州製罐 松山工場]

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。

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。



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



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

VOICE



製造課
伊井社員

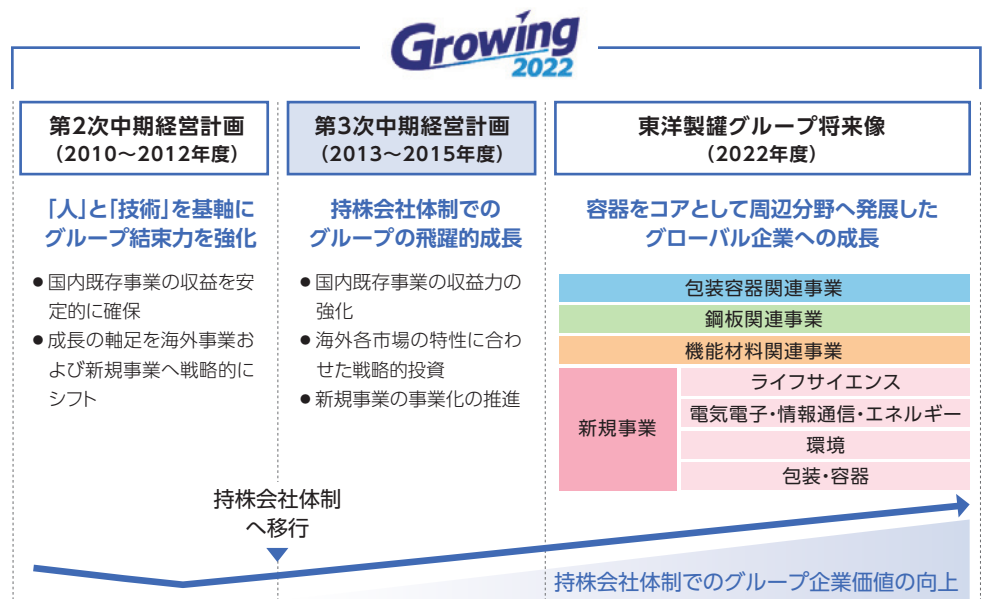
■1日に1つ何かを行う

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。



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

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。

▣ 東洋製罐グループ

環境ビジョン

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

社会とのかかわり

マネジメント体制

☐ 東洋製罐

経営会議による戦略立案と業務執行

☐ 東洋製罐

コーポレート・ガバナンスの実施状況

☐ 東洋製罐

CSR経営の推進

☐ 東洋製罐

コンプライアンス推進組織

☐ 東洋製罐

コンプライアンス研修会開催

☐ 東洋製罐グループ

コーポレート・ガバナンス^{※1}

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。

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。

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。

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^{※2}

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。

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 豊泉貴太郎 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

※1 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。

※2 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。

コンプライアンス推進月間

▣ 東洋製罐

コンプライアンスに関するアンケートの実施

▣ 東洋製罐

コンプライアンス推進員による啓発活動

▣ 東洋製罐

社外相談窓口

▣ 東洋製罐グループ

リスクマネジメント体制

▣ 東洋製罐

対象リスク

▣ 東洋製罐

- 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）



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



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。

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。

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

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。

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

☐ 東洋製罐

情報セキュリティ上のリスクへの対応

自然災害・事故のリスクへの対応

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、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 | 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 |
| 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 | ⑥復興に必要な協力会社への連絡先リスト |
| ③津波被害が想定される工場の津波対応マニュアル | ⑦非常用備蓄品の一覧表、置き場マップ |
| ④工場の緊急時体制表と連絡網 | ⑧復興優先順位リスト(立ち上げ優先稼働ライン) |

品質保証

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。

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。

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。

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。

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。

心を込めてお届けします

☐ 東洋製罐

お客さま視点で品質保証に取り組んでいます

安全・安心を追究します

ものづくりの現場から

☐ 東洋製罐

協力会社への品質向上サポート

☐ 東洋製罐

地球環境への取り組み

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) ▣ 東洋製罐

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

東洋製罐2013年度環境活動実績

| No | 分野 | 活動項目 | 2013年度目標 |
|----|-------------|---|-----------------------------------|
| 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 | | CO ₂ 排出量の削減(生産活動) (2009年度比) | 0.1%増加 |
| 3 | | (物流活動) | 11%削減 |
| 4 | | 廃棄物総排出量の削減 | 27%削減 |
| 5 | | PRTR法対象物質排出・移動量の削減(2010年度比) | 34%増加 |
| 6 | | VOC排出量の削減 | 33%増加 |
| 7 | | 材料使用量原単位の削減(生産高原単位) | 5.2%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 |
| 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 |
| 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 |
| 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 |
| 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 |
| 13 | | LCAの実践 | LCAを用いた環境効率手法の確立 |
| 14 | | 生物多様性に関する活動の推進 | 社内活動の推進 |
| 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 |
| 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 |

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。

生産量の増加や生產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(P29参照)。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。

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 基準年:2009年度

| 2013年度実績 | 評価 | 目標 | | |
|-----------------------------------|------|--|--------|--------|
| | | 2014年度 | 2015年度 | 2016年度 |
| 2.1%削減 | ★★★★ | 1.4%削減 | 4.0%削減 | 3.6%削減 |
| 0.9%増加 2011年度の電力原単位を用いて算定 | ★★ | 2.2%削減 2011年度の電力原単位を用いて算定 | 7.7%削減 | 7.2%削減 |
| 16%削減 | ★★★★ | 22%削減 | 22%削減 | 21%削減 |
| 19%削減 | ★★ | 26%削減 | 27%削減 | 26%削減 |
| 25%増加 | ★★★★ | 23%増加 | 23%増加 | 21%増加 |
| 32%増加 | ★★★★ | 26%増加 | 23%増加 | 24%増加 |
| 6.1%削減 | ★★★★ | 7.4%削減 | 9.9%削減 | 7.7%削減 |
| 計画通り推進 | ★★★★ | 減量・減容容器等の環境配慮製品の拡販 | | |
| 計画通り推進 | ★★★★ | 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 | | |
| 計画通り推進 | ★★★★ | 業界団体の活動に積極的に関与 | | |
| 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 | ★★★★ | 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 | | |
| 計画通り推進 | ★★★★ | 化学物質管理システムの継続的な運用、強化 | | |
| 計画通り推進 | ★★★★ | LCAを用いた環境効率手法の確立と業務への展開 | | |
| 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 | ★★★★ | 生物多様性についての社内啓発 事業所調査の推進 | | |
| TMSへの移行支援 | ★★★★ | 事業グループ会社への環境活動支援 | | |
| 計画通り推進 | ★★★★ | 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 | | |

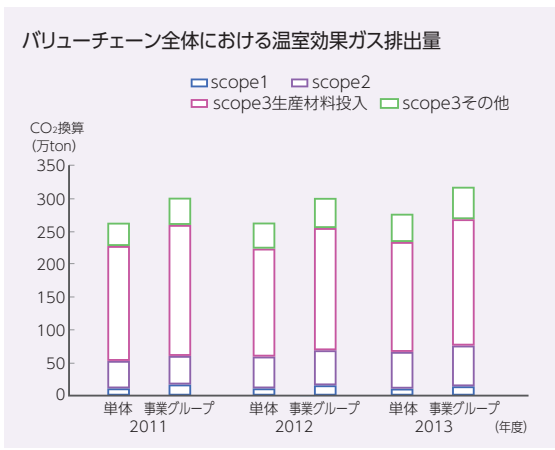
バリューチェーン全体の温室効果ガス排出量の算定

東洋製罐事業グループ

低炭素社会の実現に向けて

東洋製罐ではLCA※1の経験を活かし、GHGプロトコル※2のScope3基準※3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。



地球温暖化防止のための取り組み

東洋製罐グループ

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もなう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
物流活動にともなう排出は別途目標管理する

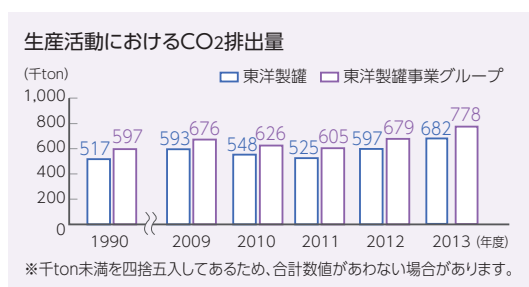
CO2排出量の実績

東洋製罐事業グループ

生産活動にともなう排出

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。

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。



※1 LCA(Life Cycle Assessment)

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。

※2 GHG(Greenhouse Gas)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。

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

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。

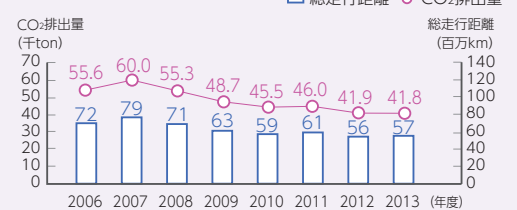
社内製品倉庫の増築による保管スペースの拡充および既存倉庫の保管スペースを見直したことで、周辺倉庫への輸送を減らすことができました。しかしながら、生産地域を限定した結果、遠隔地への輸送が増えました。

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。
- 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。

物流でのCO₂排出量



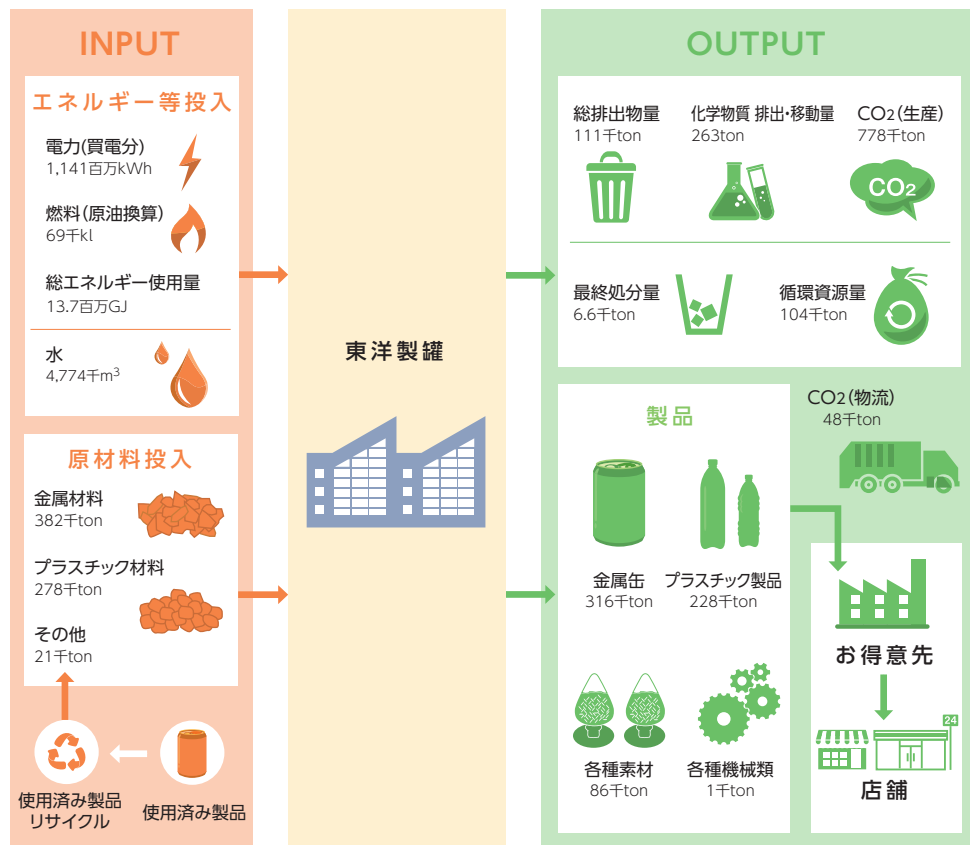
※3 Scope3基準

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。

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

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^{※1}対象となる化学物質の排出・移動量やVOC^{※2}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。

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

化学物質の適正な管理

PRTR法対象化学物質 排出・移動量

※1 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)
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。

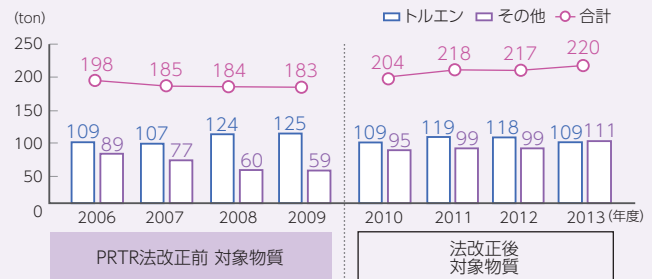
※2 VOC
揮発性有機化合物(Volatile Organic Compounds)の略称で大気中の光化学反応により、光化学スモッグを引き起こす原因物質の1つとされている。塗料、印刷インキ、接着剤、洗浄剤、ガンリン、シンナーなどに含まれるトルエン、キシレン、酢酸エチルなどが代表的な物質。

VOC(揮発性有機化合物)排出量

東洋製罐

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。

PRTR法対象物質の届出数量(排出・移動)



※2010年度の法改正により、ナフタレン、n-ヘキサンなど対象物質が追加されました。

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。

VOC排出量



廃棄物の削減と有効利用

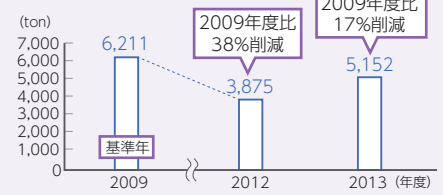
東洋製罐では、工場から排出する廃棄物の減量および再資源化に取り組んできました。現在ではほぼゼロエミッション※3を達成し、環境負荷低減に努めています。今後も環境に優しい処理方法を追求し、さらなる廃棄物減量に取り組んでいきます。

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※4量は204tonでした。総排出量は污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、污泥処理量の削減に努めていきます。

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。

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。

廃棄物総排出量



廃棄物総排出量の削減

東洋製罐

サーマルリサイクル量の削減

東洋製罐

リサイクル率99.99%

東洋製罐

※3 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。

※4 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。

環境リスクへの対応

東洋製罐

2013年度環境事故対応

東洋製罐事業グループ

グループ会社の環境リスク低減の試み

東洋製罐事業グループ

法規制の遵守

東洋製罐

環境リスクマネジメント

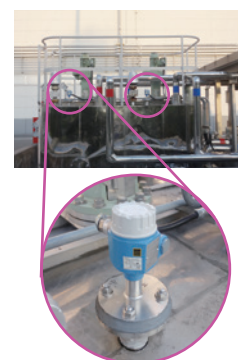
環境リスクは生産設備や生産管理などの多岐に存在しています。東洋製罐ではこうした環境リスクを極小化し、環境事故を未然に防ぐため、緊急事態に対する訓練などを通じて環境リスクへの対応を進めています。

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。

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)



VOICE

東洋製版(株)
豊橋工場
帆足工場長

地上にタンク
設置



イオン交換塔

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処理し凝集・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。

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。

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。

※1 BOD

生物学的酸素要求量 (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を。

※2 COD

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を。

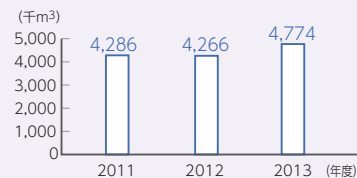
※3 SS

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

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^{※1}、COD^{※2}、SS^{※3}、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。

東洋製罐事業グループ 水使用量



生物多様性方針

生物多様性^{※4}の取り組み

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)

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、シジウカラといった、当ビルが認証を取得しているJHEP^{※5}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



シジウカラ

※4 生物多様性

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。

※5 JHEP

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。

従業員とともに

求める人材像の実現に向けて

東洋製罐

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權と個性を尊重し、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。

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

東洋製罐

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押し進め、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

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ー社員(タイ出身)

人材育成について

東洋製罐

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

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。

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

インターンシップ制度

東洋製罐

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。

安全で衛生的な 生き生きとした職場づくり

東洋製罐

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。

ステークホルダーとのコミュニケーション

社外とのコミュニケーション

▣ 東洋製罐グループ

展示会等への出展

環境出前授業

従業員への環境教育

▣ 東洋製罐

東洋製罐こども環境ポスター

リサイクル団体での活動

▣ 東洋製罐

地域美化活動

▣ 東洋製罐

環境コミュニケーション

東洋製罐は迅速な情報公開とステークホルダーの方々とのコミュニケーションを図るための機会を設け、企業価値を向上させていきます。

東洋製罐は東洋製罐グループの一員として、日本最大級の環境展示会「エコプロダクツ展」に出展しています。地域のイベントなどにも出展し、消費者の方々に分かりやすい説明でのコミュニケーションを図っています。



エコプロダクツ2013



しながわECOフェスティバル

東洋製罐では社会貢献の一環として、次代を担う子供たちの教育支援活動を目指し、出前授業を行っています。2011年から小中高校生を対象とした環境出前授業をスタートし、2013年度は「容器の3R」をテーマに6件の出前授業を実施しました。



環境出前授業の様子

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。2013年からスタートしたこの取り組みは、応募のあったポスターの中から従業員投票によって各受賞作品を決定します。2014年は90作品の応募があり、最優秀賞のポスターは、6月の環境月間に全事業所で掲示をしました。



第2回 東洋製罐こども環境ポスター最優秀賞作品

社会貢献活動

総合容器メーカーである東洋製罐は、「容器包装リサイクル法」で容器のリサイクルが法律によって義務づけられる以前から、リサイクル活動に積極的に取り組んでいます。

各容器のリサイクル団体の設立に当初から参加し、各協会を通して行政、一般消費者への提言活動を行っています。展示会などにも協会として参加し、幅広いリサイクル啓発活動を行いました。



スチール缶リサイクル協会美化キャンペーン(帯広)

美しく住みよい町づくりのために、東洋製罐の事業所は、地域の環境美化活動に積極的に参画しています。各事業所周辺の定期的な清掃活動はもとより、近隣の住民や他企業の皆さまと一緒に、よりよい地域作りへの交流を図っています。



鶴見クリーンキャンペーン 本社周辺美化清掃

東洋製罐株式会社サステナビリティレポート2014に対する 第三者意見書

東洋製罐では、報告書の発行に際し、毎年ステークホルダーである第三者の方よりご意見を頂戴しています。

東洋製罐サステナビリティレポート2014(冊子版)に掲載している取り組みについて、2013年に引き続き東京大学の平尾雅彦教授よりご意見を頂戴しました。



東京大学大学院
工学系研究科 教授
平尾 雅彦

東洋製罐株式会社サステナビリティレポート2014を拝読し、経営トップから従業員までが心を1つにして顧客そして社会に貢献する姿勢を知ることができました。今年度は、多くの従業員のにこやかな顔が随所に配置され、製品の向こうに人が見えるレポートとなりました。

統合マネジメントシステムの実践

昨年度、日本で初めての認証を受け運用を始めた品質、環境、食品安全の統合マネジメントシステムについて、企業価値を向上するというトップのメッセージに加え、さまざまな現場での従業員の実践によって丁寧にご説明いただきました。特に現場で共有しやすい「モノの5S」と「仕事の5S」という形で展開されていることがよくわかる報告でした。

今後は、品質、環境、食品安全を統合したことによる相乗効果、例えばPDCAサイクルにおいて3つの視点を統合した指標の構築などによって、さらなるステップアップを期待します。また、3つの視点からの統合的改善活動は、調達先や顧客、そして消費者を含むステークホルダーの参加によって初めて実現できることです。全てのステークホルダーとの一層のコミュニケーションと協働の推進をお願いします。昨年度のレポートで報告されたステークホルダー・ミーティングの継続的な実施による外部意見の取り込みも有効でしょう。

高い技術開発力による社会貢献

容器包装は、食品などの中身を守るために高い機能性を要求されながら、使用後には廃棄物になるため、そのライフサイクルを通しての環境配慮が求められます。今年度のレポートでは、金属缶にイノベーションを引き起こしたTULCについて、その技術面および環境面での価値をわかりやすく解説していただきました。

オキシガードカップやFi-Cellの技術開発も食品容器のさらなるイノベーションを感じさせるものでした。特にFi-Cellは、他国では例のない産業界が自主的に主導する無着色ボトルへの統一という環境配慮と、遮光という高機能化を同時に実現する技術として高く評価できます。このようなたゆまぬ技術開発の努力とその成果は企業価値を大きく高めることでしょう。一方で、このような世界に誇れる技術による海外展開については、より具体的な解説が欲しいと感じました。

環境活動の実績と目標設定

2013年度の環境活動の実績は、昨年度に引き続き多くの評価項目で目標を達成し、良好に実践されていることがよくわかります。Scope3基準温室効果ガス排出量は事業内容とともに評価すべきものですので、短期の増減は問題ではありません。しかし、最近発表されたIPCC第5次評価報告書を参照すればわかるとおり、今後は温室効果ガス排出量の劇的な削減が社会的要請です。長期的視点で高い目標を掲げて推進していただきたいと思います。

塗装・印刷・接着・洗浄が必須である容器包装においては、化学物質リスクの削減も重要な課題となります。水性化などの努力は評価できますが、単純な代替は別の環境影響を引き起こす場合があります。法対象かどうかだけでなく、統合マネジメントの中で総合的なリスク評価の仕組みも検討していただきたいと思います。

最後に

安全・安心が強く求められる現代社会において、「包み、はぐくむ。」技術は今後も社会に欠かせない技術として発展が求められています。持続的社会構築への貢献を大いに期待しております。



東洋製罐株式会社

発行・連絡先 東洋製罐株式会社 環境部

〒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

<http://www.toyo-seikan.co.jp> 2014年8月発行

UD FONT

見やすいユニバーサルデザイン
フォントを採用しています。

