

TOYO SEIKAN GROUP ENVIRONMENTAL REPORT **04**

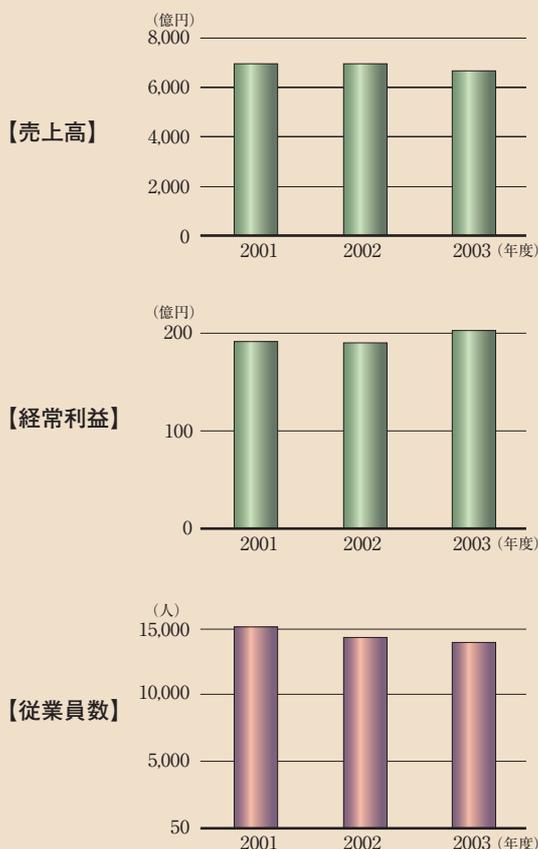
東洋製罐グループ
環境レポート
2004



目次

ごあいさつ	2
経営理念と環境方針	3
環境経営	4
環境パフォーマンス	
1. 環境面から見た物質フロー	5
2. エネルギー・水の使用量	7
3. 大気への排出	7
4. 化学物質の排出および移動	8
5. 廃棄物の削減と有効利用	8
6. 環境リスクマネジメント	9
環境経営情報システム	10
環境配慮型製品	11
社会貢献活動	13
グリーン購入・グリーン調達	14
環境教育	14
環境コミュニケーション	14

■連結売上高、経常利益、従業員数



■グループ概要

東洋製罐グループは、金属缶、プラスチック容器、ガラスびん、紙容器・包装、キャップ類などの種々の容器製造・販売を中核として、その他に金属薄板、各種素材、機械類、エアゾール充填などの製造・販売を主な事業活動としています。

主要8社

- ①東洋製罐(株)
(金属缶、PETボトル、プラスチック容器)
- ②東洋鋼板(株)
(ぶりき、薄板、各種表面処理鋼板、各種機能材料)
- ③東洋ガラス(株)
(ガラスびん、ガラスパネル)
- ④東罐興業(株)
(紙コップ、紙器・段ボール、プラスチック容器およびフィルムシート)
- ⑤日本クラウンコルク(株)
(金属クロージャー、プラスチッククロージャー)
- ⑥東洋食品機械(株)
(容器製造用機械、缶詰・びん詰め機械)
- ⑦東洋エアゾール工業(株)
(エアゾール製品充填)
- ⑧東罐マテリアル・テクノロジー(株)
(フリット、ゲルコート、複合酸化物系顔料(無機顔料)等)

(包装容器事業)

本州製罐(株)、四国製罐(株)、琉球製罐(株)、大東製罐(株)、東洋製版(株)、福岡パッキング(株)、Bangkok Can Manufacturing Co.,Ltd、東洋佐々木ガラス(株)、トーカンパッケージングシステム(株)

(鋼板関連事業)

鋼板商事(株)、鋼板工業(株)、鋼板建材(株)、TOYO-MEMORY TECHNOLOGY SDN.BHD.、幸商事(株)

(機械設備事業)

東洋機械販売(株)

(物流事業)

東洋運送(株)、東罐運送倉庫(株)、東罐運輸(株)

(その他事業)

東洋石油(株)、東罐共栄(株)、東洋電解(株)、大阪電解(株)

主要8社が本報告書の対象企業です。

(ただし※東罐興業(株)にはトーカンパッケージングシステム(株)、東洋ユニコン(株)、東罐興産(株)が含まれています。)(主要8社および下線が連結企業です)



ごあいさつ

2004年9月
東洋製罐グループ環境委員長
東洋製罐(株)代表取締役社長

三木啓史



われわれは企業市民として、地球環境への負荷や影響を低減しつつ、限りある資源を有効に活用する資源循環型社会の形成を目指し努力しています。このことは環境関連法令遵守とともに、これからの企業の存続・発展には不可欠であり、重要な経営課題のひとつです。

東洋製罐グループは容器製造を主とする企業として「包みのテクノロジー」を基軸に、企業活動のあらゆる側面で環境負荷の最小化と付加価値の最大化を実現させる環境経営を目指しています。

そのために、東洋製罐グループ主要8社で構成するグループ環境委員会を2002年7月に発足させ、グループを挙げての体制づくりを致しました。その基本理念として「地球環境の保全、さらには地球環境の質的改善が人類共通の最重要課題であることを強く認識し、企業活動のあらゆる面で環境に対するきめ細やかな配慮を行いつつ、人類の生活文化の向上に貢献します」と規定し、実践しています。

この具体的な活動目標のひとつとして、グループ主要8社は本社部門を含む全社環境マネジメントシステムの構築に取り組み、2005年度中にISO14001の認証取得完了を目指しています。

これらにより営業活動、開発活動、生産活動などのすべての局面でグループの目指す環境経営を進めてまいります。

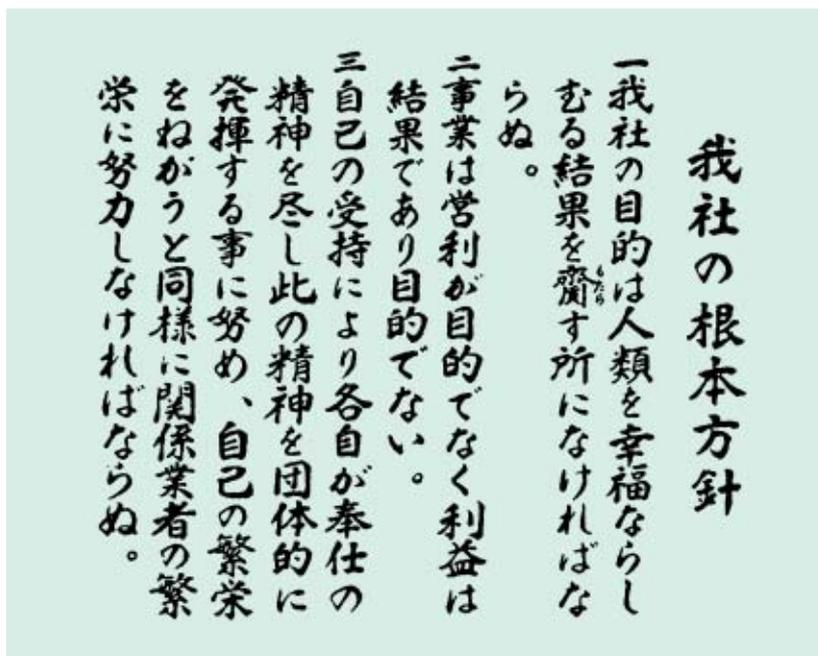
この「東洋製罐グループ環境レポート」では、東洋製罐グループとしての環境経営の取り組みや環境パフォーマンスの概要など、主要8社の環境活動の一端についてご報告致します。

これからは企業の社会的責任（CSR）として、利害関係者（ステークホルダー）に向けてのさらなる情報開示とコミュニケーションの充実が求められます。この報告書をご一読頂き、東洋製罐グループの環境への取り組みをご理解頂くと共に、さらなる向上を目指し忌憚のないご意見を頂戴できれば幸いです。

経営理念と環境方針

■ 経営理念

東洋製罐グループは、東洋製罐の創業者である高碓達之助が1933年に定めた「我が社の根本方針」を事業活動の根幹をなす経営理念の中核としています。



■ 環境方針 (2002年8月制定)

【基本理念】

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

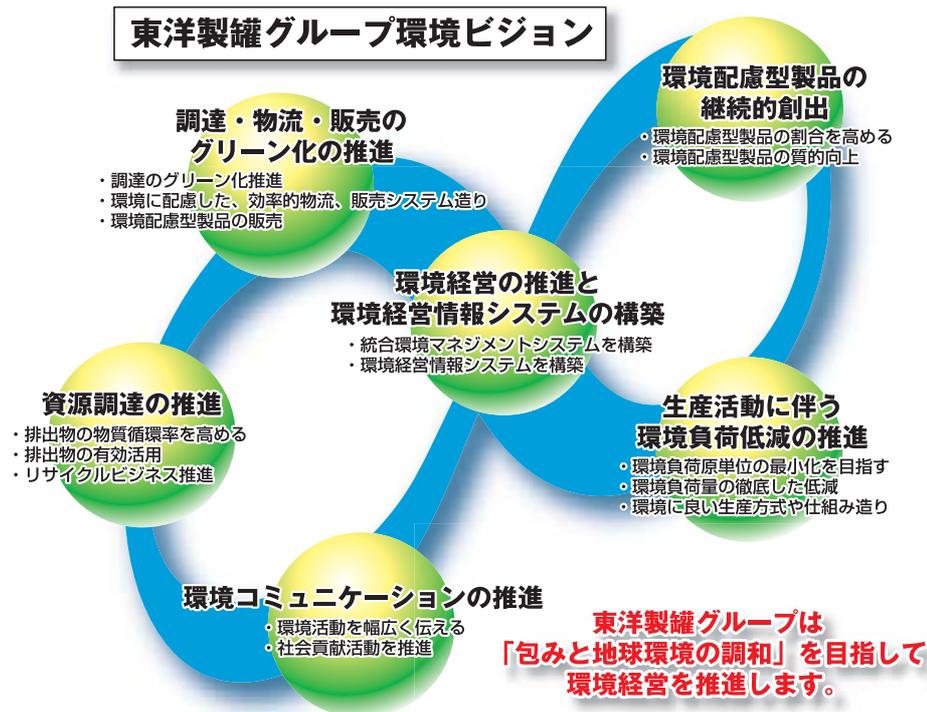
【行動方針】

- 1) 地球環境の保全活動を推進させるため、必要な組織を整備します。
- 2) 法規、条例およびその他の要求事項を遵守するとともに、自主的な管理基準を設定し、環境管理の継続的向上に努めます。
- 3) 生産する製品のライフサイクルにわたる環境負荷を事前に評価し、環境保全に留意した製品開発、技術開発を推進します。
- 4) 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、再利用を推進し環境負荷の低減を目指します。
- 5) 大気汚染物質、地球温暖化物質、有害物質など環境負荷の高い物質に関しては、可能な限り代替物質へ切り換えるとともに代替技術の採用を行います。
- 6) 地球市民として、社会貢献活動に積極的に参画します。
- 7) 社員の環境意識を高揚するために、教育、啓発、広報活動などを行うとともに、地域の環境活動への自主的参加を支援します。

環境経営

1.環境ビジョン

2004年5月東洋製罐グループでは、環境経営活動のもととなる環境ビジョンを策定しました。今後、具体的行動計画を策定し、環境ビジョンの実現に向けてグループの総力を結集して取り組んでまいります。



2.環境経営

大正6年、缶詰用空缶の製造・販売事業からスタートした東洋製罐グループでは、金属缶、プラスチック容器、ガラス容器や紙容器・包装に至る種々の容器・包装を提供し続けてきました。この間、『いかに安全に、かつ効率よく中味を包むか』をテーマとして、新容器や新技術の開発に取り組んでおります。

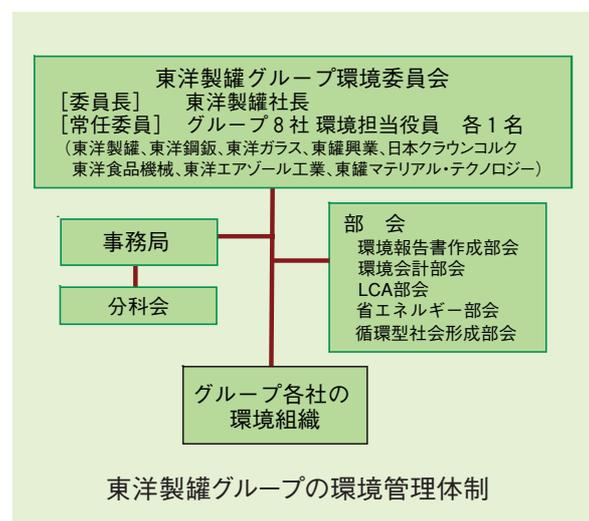
われわれは、これらの取組みにて培ってきたものを『包みのテクノロジー』と称し、これを基軸として、地球環境との調和を図った製品・サービスを継続的に提供し続けることを経営課題としています。

この経営課題を実現化するために、全員参加による『環境経営』の推進に取り組んでまいります。グループの環境経営では、企業活動に伴う環境負荷の最小化と、創出される付加価値の最大化とを同時にかつ継続的に実現させるとともに、環境リスクの徹底した低減を図ることを目指します。

3.環境組織

グループ環境経営を推進するために、2002年7月に東洋製罐グループ環境委員会を組織しました。

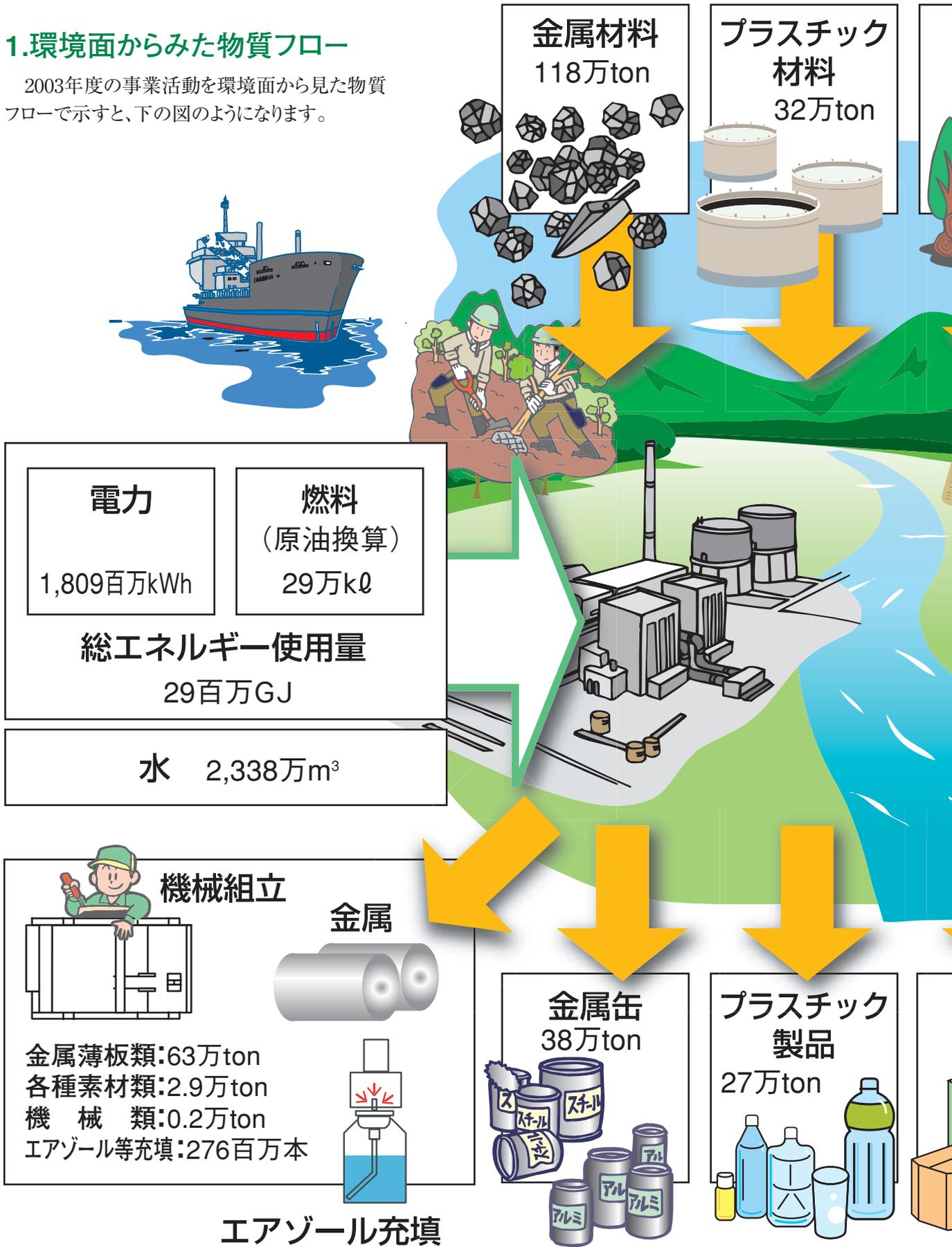
活動の第1段階として、主要8社にてISO14001の全社認証取得を推進しています。この全社認証は、2005年度までに完了する予定です。

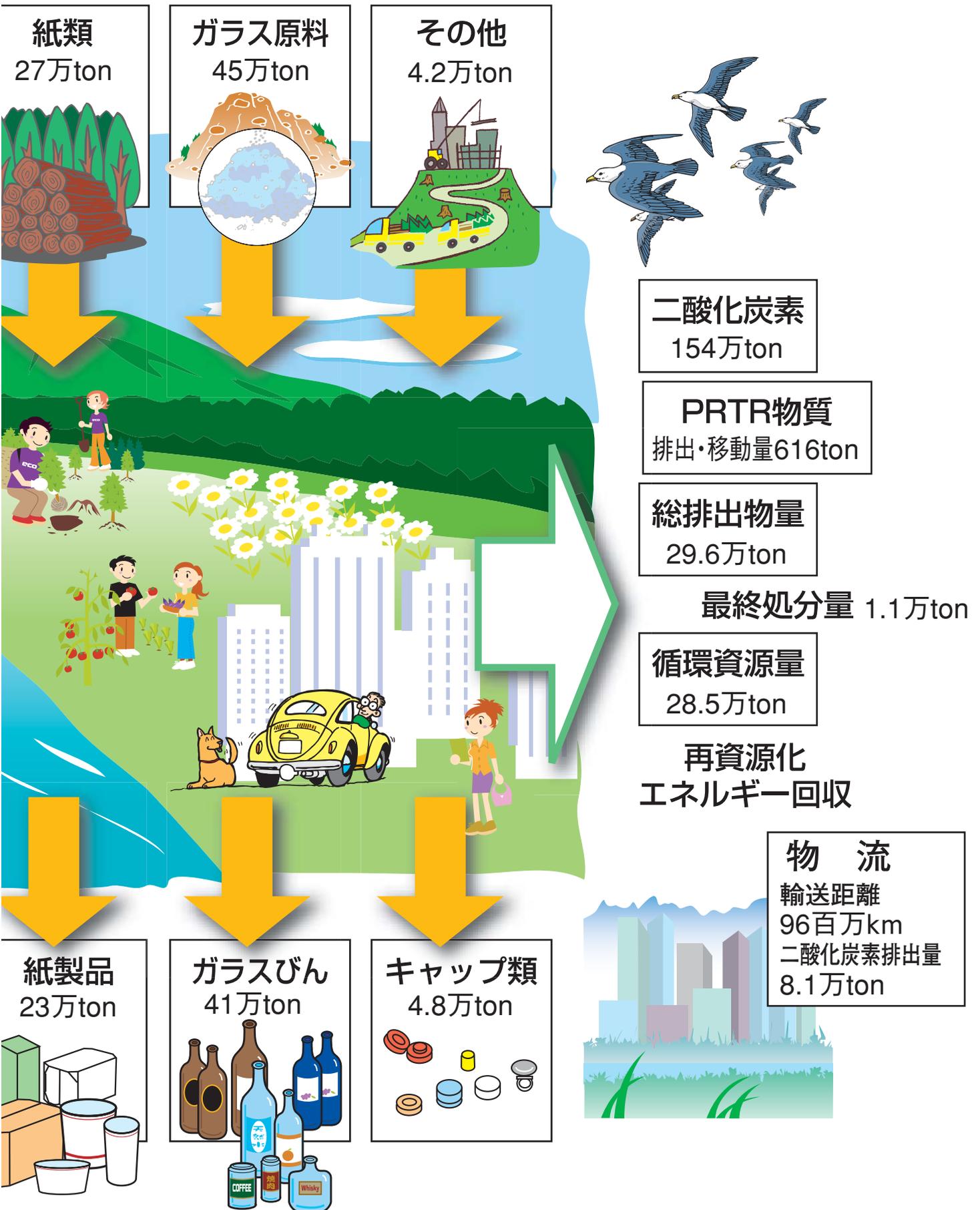


環境パフォーマンス

1. 環境面からみた物質フロー

2003年度の事業活動を環境面から見た物質フローで示すと、下の図のようになります。





2. エネルギー、水の使用量

(1) エネルギー使用量

2003年度の電力由来のエネルギー使用量は、17.8百万GJ（ギガジュール：10⁹ジュール）で前年度比99.2%、燃料由来のエネルギー使用量は、11.3百万GJで前年度比98.8%といずれも減少し、合わせて29.0百万GJで、前年度比98.9%と、1.1%の削減を達成しました。

エネルギー使用量は2000年度をピークとして、3年連続で減少していますが、これは省エネルギーの成果が寄与しています。今後も、省エネルギーの推進を図っていきます。



(2) 水使用量

2003年度の水使用量は23.4百万m³で、前年度比99.6%となり、0.4%削減しました。



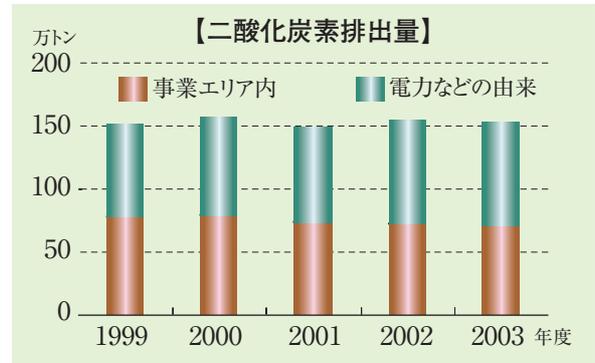
3. 大気への排出

(1) 生産活動から排出される二酸化炭素

東洋製罐グループでは、燃料および溶剤の燃焼や原料の製造により事業エリア内にて発生する二酸化炭素量と、社内にて使用する電力、水および酸素ガスに由来する二酸化炭素量の合計を求め、総二酸化炭素排出量としています。

2003年度の総二酸化炭素排出量は153.8万トンで前年度比98.9%となり、1.7万トン、率にして1.1%の削減をしました。これには、エネルギーの節約

や、燃料であるLPGを都市ガスへ変更したことによる二酸化炭素の削減効果が寄与しています。



(2) 生産活動から排出される温室効果ガス

京都議定書での温室効果ガスとして、二酸化炭素にメタン、一酸化窒素および代替フロンガス（ハイドロフルオカーボン類、パーフルオロカーボン類、六ふっ化硫黄）を加えた6ガスの排出量を二酸化炭素量換算にて、2002年度より把握しています。

2003年度の温室効果ガスは、153.9万トンで、その内二酸化炭素除く5ガスの合計は、全体の0.05%とごく僅かにとどまりました。

(3) 生産活動から排出されるその他のガス

2003年度の窒素酸化物（NO_x）の排出量は、1,647トンで、前年度比101%と増加しました。

また、2003年度の硫黄酸化物（SO_x）の排出量は、1,342トンで、前年度比112%と増加しました。



(4) 製品の物流工程から排出される二酸化炭素

2003年度のトラック、鉄道、船舶などにより製品を輸送した総輸送距離は延べ9,619万kmで前年度93.2%と削減しました。その結果、製品の物流工程から排出される二酸化炭素排出量は8.1万トンで前年度比95.6%と減少しました。

【製品物流での二酸化炭素排出量】



4. 化学物質の排出及び移動

PRTR法（特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律）に基づくPRTR対象化学物質の取扱量、大気への排出量および廃棄物・下水道への移動量を2001年度より把握し、それらの削減に努めています。

2003年度のPRTR対象化学物質の排出量は、221トンで前年度比76.7%と大幅に削減することができました。また、移動量は395トンで前年度比94.8%と削減しています。

【PRTR対象物質の排出および移動量】



排出・移動量の多い主なPRTR対象物質としては、トルエン、キシレンなどの溶剤類や、クロムおよび3価クロム化合物などがあります。今後、さらにこれらの物質の排出・移動量の削減に努めるとともに、取扱量の削減を図っていきます。

5. 廃棄物の削減と有効利用

(1) 廃棄物など排出量と循環資源化率

2003年度の廃棄物など総排出量は296千トンで、前年度比98%と2%削減しました。

そのうち、リサイクルなどに廻った循環資源量は285千トンで、残りの11.4千トンが最終処分量として、埋め立て処理や単純焼却処理を行いました。

リサイクルの推進により、最終処分量は前年度比94%と、6%削減しています。その結果、排出物がリサイクルに廻る比率を示す循環資源化率は96.2%と、前年度より0.2%向上しました。

【廃棄物など排出量と循環資源化率】

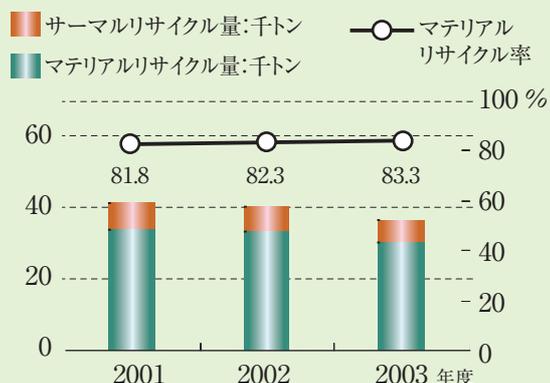


(2) マテリアルリサイクル率の向上

東洋製罐グループでは、排出物を、有価で引き取られる有価物と、無価あるいは逆有償で引き取られる無価物等とに分類しています。このうち有価物のリサイクル品は、ほぼ全量がマテリアルリサイクルされています。

一方、無価物等のリサイクル品はその一部がサーマルリサイクルされおり、これらをマテリアルリサイクルへ転換すべく活動を推進しています。2003年度、無価物等リサイクル品に占めるマテリアルリサイクル量の割合を示すマテリアルリサイクル率は83.3%となり、前年度に比べて1%の向上を達成しました。

【リサイクル量とマテリアルリサイクル率】



6.環境リスクマネジメント

東洋製罐グループでは、法規制の遵守はもとより、必要に応じて自主基準を設定し、より厳しい管理をするとともに、天災やその他の人的災害などの環境事故・トラブルを未然に防止するため、設備対応や訓練などを実施しています。

(1) 緊急事態対応

万一環境事故・トラブルが発生した場合に迅速・適切に対応できるように、手順書類を整備し、様々なケースを想定した訓練・教育を定期的に行い、管理面の強化も行っています。

インキ缶が運搬中に倒れたことを想定し（写真①）、側溝への流出をせき止めてインキを拭き取る作業や（写真②）、社外流出を確認する等の訓練を行い（写真③）、手順や道具が適性であったかを確認しています。



オイルフェンス
展張り訓練



環境管理セン
ターでの騒音
計のチェック



ベレット流出防
止用雨水溝金
網の設置

金網

(2) 化学物質管理

東洋製罐では、環境負荷低減に優れている生産資材調達のため化学物質管理を進めています。

2003年度は社内基準として

禁止物質：30物質

削減物質：27物質

管理物質：54物質

を定めて、調達資材の見直しを行い、切り替えを進めます。

環境経営情報システム

グループの環境経営を推進するために、環境情報システムの構築を行っています。
環境保全の取り組みを定量的に評価する重要なツールである環境会計や各種環境パフォーマンスデータの情報システム化に取り組んでいます。

(1) 環境会計

集計範囲：東洋製罐グループ8社（東洋製罐、東洋鋼板、東洋ガラス、東罐興業、日本クラウンコルク、東洋食品機械、東洋エアゾール工業、東罐マテリアル・テクノロジー）

対象期間：2003年4月1日～2004年3月31日

【環境会計集計結果】

(金額は百万円)

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	
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)	2,252	4,678	
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]	554	1,740
	②地球環境保全コスト [省エネルギー活動]	1,576	1,065
	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]	122	1,872
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)	1	1,218	
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	1,013	
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]	45	2,636	
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	48	
環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)	24	36	
合計	2,321	9,629	

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	42,937
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	13,847

環境保全効果				
効果の内容		環境負荷指標		
		総量	削減量	
事業エリア内 で生じる 環境保全 効果 (事業エリ ア内効果)	内 訳	エネルギー使用量(総量)	29,048TJ	312TJ
		〃 (電力由来)	17,782TJ	218TJ
	〃 (電力以外)	11,266TJ	94TJ	
	水使用量	23,382千m ³	100千m ³	
	CO ₂ 排出量(総量)	1,531千ton	24千ton	
	内 訳	〃 (電力由来)	818千ton	9千ton
〃 (電力以外)		713千ton	14千ton	
上・下流で生 じる環境保全 効果(上・下 流効果)	廃棄物総排出量	2,959ton	57千ton	
	〃 廃棄量(埋立)	112ton	6千ton	
その他の 環境保全 効果	再生材使用量	2,581ton	(213ton増)	
	物流工程での CO ₂ 排出量	81千ton	6千ton	

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	6,400

環境会計の集計方法

環境コストと効果は、環境省発行の「環境会計ガイドライン2002年版」を参考にまとめてまいりました。
但し、経済効果については、測定可能な実質効果のみ集計しました。

(2) 環境管理会計

東洋製罐グループにおいて今までの環境会計への取り組みは、環境保全コストの把握に留まっていた。それでは、環境保全コストを今後どのようにかけていけば良いのかが見えてこないという問題がありました。そこで、社内で活用できる環境管理会計(内部環境会計)についての検討を行っています。

環境対策のための設備投資の企画および複数の設備投資案から実行すべきものを選択するための合理的手法に関する検討と環境保全コストを有効に配分するための、環境保全コストの予算編成手法を検討しています。

(3) 環境負荷情報等の環境情報システムの構築

東洋製罐グループでは効果的な環境経営情報システムの構築を目指します。現在採用されている情報システムの例を以下に挙げますが、将来はグループ全体のシステムへと展開していく予定です。

東洋ガラスでは「環境データバンク」を開設し、最新の環境負荷情報を社内で見られるようにしています。また、環境会計集計システムを導入して、集計作業の効率化を図っています。

東罐興業では電力監視システムを導入し、設備毎に1時間単位でリアルタイムに消費量が把握できるようになりました。このシステムを順次各工場へ展開しています。

環境配慮型製品

東洋製罐 進化するTULC

TULCはポリエステルフィルムをラミネートした銅板を使用し、ドライフォーミングで成形される2ピース缶で、製缶時に水を使用せず二酸化炭素や産業廃棄物の発生量も大幅低減、リサイクル性にも優れるなど、誕生時から環境調和の面で優れた容器として幅広く採用されてきました。

aTULCはアルミ基材の樹脂ラミネート2ピース缶で、主にビールや発泡酒等酒類に採用されています。aTULCの特徴は、東洋鋼鋳(株)と共同開発したポリエステル樹脂の押出しコート材を採用していることです。

TEC200は、TULCのコンセプトはそのままに「開けやすく、飲みやすく、香り漂う」、大口径のリシール機能を持たせた容器です。コーヒー飲料等飲用時に香りを楽しむことができるようになりました。従来の缶とはちょっと違った飲用シーンが生まれています。



TULC

aTULC

TEC200

東洋鋼鋳 高強度シルバートップ エコ

シルバートップ エコは、複合電気亜鉛めっき鋼板「シルバートップ」の美しい表面、優れた滑り性、耐磨耗性、耐指紋性を損なうことなく、ノンクロメート化を実現した表面処理鋼板で、RoHS規制対応材料などに積極的に採用される例が増えています。

今回ご紹介する高強度シルバートップ エコは、シルバートップ エコの原板に、高価な合金元素を添加せずに標準的な冷延鋼板の1.5倍~3.5倍の高い抗張力を実現した鋼板を使用した製品です。

商品の軽量化・スリム化に大きく寄与する材料として注目されています。

写真のノートパソコン用スリムタイプDVDドライブ使用例では、



DVDドライブへの適用例

貴重なDVDに傷等のダメージを与えない優れた平滑性、耐指紋性、高い強度による薄型・軽量設計への寄与が評価されています。

東洋ガラス エコマークを取得した東洋ガラスのガラスびん

エコマークは環境への配慮を示すマークで、リサイクルだけでなく生産から廃棄までの環境負荷が小さく、環境保全に役立つと認められた商品に認定されるものです。



現在、ガラスびんには(財)日本環境協会が認定する3種のエコマーク認定基準が制定されており、3R (Reduce, Reuse, Recycle) に対応しています。“リターナブル容器”, “カレット多利用びん”に加え、2003年4月には“超軽量びん”(Reduce)が追加制定されました。東洋ガラスでは、エコマーク認定対象となる製品の開発を積極的に進め、環境保全に努めています。

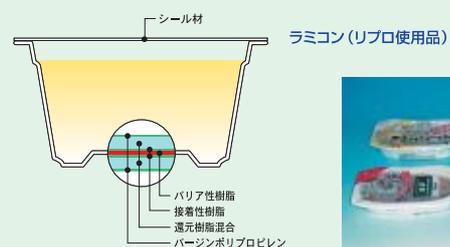


超軽量びん

リターナブルびん

東罐興業 ラミコン容器(リプロ使用品)

当社のラミコン容器は機能性を持たせた多層シートにて成形されています。多層シートの特性上、リプロとしての還元リサイクルが難しかったのですが、種々技術的な改善の結果、還元リサイクルできるようになり、資源の有効利用が図れました。



ラミコン容器(リプロ使用)の構造



製品使用例

日本クラウンコルク

(1) スムーズプルヒンジキャップ

包装容器の分別廃棄を進めるためにキャップとびんの分離機構は必須の機能となっています。

当社では、ヒンジキャップを分離機能付きに置き換えを完了しています。



EU3タイプ

(2) PVCフリー広口金属キャップ

食品、飲料用金属キャップには、シール材として塩ビ(PVC)が使用されているものがあります。

塩ビは柔軟性に富みシール材としては非常に優れた特性を持っていますが、近年の環境負荷低減の観点から脱PVC材の開発が望まれてきました。

当社では長年の研究によりキャップ用シール材として最適な素材を開発いたしました。



ホワイトキャップ、リンブルキャップ

東洋食品機械

環境対応型シーマ

従来製品に比べオイル循環方式の給油システム採用による油飛散・汚染防止、省エネ、運転時の騒音低減等を実現した環境対応型シーマ(缶の蓋を巻き締める機械)を世に送り出しています。



環境対応型シーマ

東洋エアゾール工業

高粘度2重容器製品に圧縮ガス(窒素)採用

LPGを使用する製品も多いが、環境に優しい圧縮ガス(窒素)を採用した2重容器タイプのエアゾール製品です。容器内の高粘度原液を噴出させるエネルギーに圧縮ガス(窒素)を使用しています。また、離脱式のボタンを採用し処理の容易化も図りました。

これにより環境上次の効果が得られました。

- (1) 地下資源枯渇改善
- (2) 大気汚染の減少
- (3) 処理の容易化



高粘度2重容器製品

東罐マテリアル・テクノロジー

鉛を含まないGCステンレスシンク用うわぐすり

システムキッチンのステンレスシンクをカラフルで明るいガラスでコーティングしました。硬度も強度も、もちろん十分な耐洗剤性も備えています。鉛ガラスを使った商品は従来から市販されていますが、当社では完全無鉛ガラスで開発に成功しました。



GCステンレスシンク

社会貢献活動

1.リサイクル活動への取り組み

容器包装のリサイクルは1997年に施行された「容器包装リサイクル法」により法律で義務づけられていますが、容器メーカーである東洋製罐グループは、法律が施行さ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設立に当初から参加し、各団体を通して行政、一般消費者への提言啓発活動を行っています。

2.地域の環境美化活動

東洋製罐グループの各工場は、地域との環境コミュニケーションを図る目的で、美化活動を行っています。

今後も社会貢献活動の一環として、東洋製罐グループはさらにリサイクル活動を積極的に進めてまいります。



空き缶回収



公道清掃



ゴミゼロ運動



海水浴場での清掃奉仕活動

3.地域植林への参加

東洋製罐グループは、地域の植林にも力を入れています。2003年度は、地域の森づくりのため、下草刈りに汗を流しました。

また、東洋製罐の創立者である高碓達之助の偉業をたたえて建てられた高碓記念館のある雲雀丘の住民グループ「雲雀丘山手緑化推進委員会」に荘川桜の苗木を寄付しました。



4.ダイヤモンド社「1秒の世界」環境教育応援プロジェクトへの協賛

東洋製罐グループ8社は、刻々と変化している世界を認識し、有限な地球で豊かなエコライフをどのように実現していくかを学び、行動していくためのテキストとして、全国の小学校、中学校、高等学校に書籍「1秒の世界」を寄贈するというダイヤモンド社の企画に協賛しました。



5.環境学習のための工場見学受け入れ

東洋製罐グループの各工場では、リサイクルシステム等の環境学習普及のため、地域小学校の校外環境授業や工場見学を積極的に受け入れています。



日本クラウンコルク

ガラス容器のリサイクルシステム学習の一環として東洋ガラスでは工場見学を受付けて実施しています。

■対象工場

千葉工場(千葉県柏市)、
川崎工場(神奈川県川崎市)
滋賀工場(滋賀県湖南市)

■見学工程：びん製造工程で所要時間2時間

■見学受付日：土曜、日曜、祭日はお休みです

■申し込み

グループ(数名以上)で申し込んでください。
(予約制です)

■申し込み先

東洋ガラス環境対策室リサイクル促進担当
電話 03-5510-7128

グリーン購入・ グリーン調達

事務用品のグリーン購入

従来までは事務用品のグリーン購入を各社で行っていましたが、2003年10月より、徹底したグリーン購入実施のためにグループとしてインターネットによるネット購入を開始しました。これにより、グリーン購入をより安価に、容易に行えるようになりました。

2003年度のグループ3社(東洋製罐、東洋ガラス、東罐興業)のグリーン購入比率(金額比率)は83.2%でした。

生産資材のグリーン調達

生産用の資材のグリーン調達を推進しています。例えば東洋製罐では、生産資材として再生PET樹脂を台所用洗剤ボトル、大型PETボトルのハンドルに使用しています。また製品梱包用バンドには再生PETバンドを採用しています。



大型PETボトルの取っ手
台所用洗剤のボトル



梱包用再生PETバンド
使用荷姿

環境教育

環境問題への取り組みは、幅広い知識と正しい理解をもって実行することが必要です。グループ各社では従業員一人ひとりの環境問題に対する意識の高揚を目指し、社内教育、内部環境監査員教育などの継続的な環境教育や地域や地方公共団体などが開催する環境関連のセミナーへの参加を積極的に行っています。

また、グループでは環境教育の一環として、毎年1回外部講師を招いて環境セミナーを開催して



グループ環境セミナー
(2004年6月)
講師：慶応義塾大学
石谷 久教授

環境コミュニケーション

東洋製罐グループでは、環境情報を社内外に公表するとともに、多くの方からの意見を聞き、お互いの理解を得ることが大切であると考えています。そのために今後も環境報告書やインターネットなどで環境情報を積極的にお知らせしていきます。

1.社内コミュニケーション

・社内LANおよび社内報の活用

従業員に対して環境の理解を深めるために、社内LANに環境情報を流しています。また社内報に環境記事を掲載し、従業員とその家族に環境に対する意識付けを図っています。

2.社外コミュニケーション

(1) 環境報告書の発行

グループ各社では環境への取り組み状況を開示するため、冊子形式の環境報告書を作成・配布しています。グループ各社のさまざまな環境活動の中から、重点的に取り組んでいる内容を中心にまとめ、一般の方にも理解しやすいように努力しています。これからもさらに内容の充実を図っていきます。

(2) サイトレポートの発行

東洋製罐と日本クラウンコルクでは工場版の環境報告書(サイトレポート)を発行しました。

(3) ホームページで環境情報を公開

各社のホームページに、「環境への取り組み」を開設し、環境報告書の内容を公開しています。

URL:

東洋製罐 <http://www.toyo-seikan.co.jp/>

東洋鋼鋳 <http://www.toyokohan.co.jp/>

東洋ガラス <http://www.toyo-glass.co.jp/>

東罐興業 <http://www.tokan.co.jp/>

日本クラウンコルク <http://www.ncc-caps.co.jp/>

東罐マテリアル・テクノロジー

<http://www.tomatec.co.jp/>



TOYO SEIKAN GROUP



CAN 東洋製罐株式会社

K 東洋鋼板株式会社

T 東洋ガラス株式会社

KIK 東罐興業株式会社

NCC 日本クラウンコルク株式会社

A 東洋エアゾール工業株式会社

FE 東洋食品機械株式会社

TMT 東罐マテリアル・テクノロジー株式会社

本冊子は古紙配合率100%再生紙
と大豆インキを使用しています。



報告書の要件

- 1.対象組織 : 東洋製罐グループ8社
- 2.対象期間 : 2003年4月1日～2004年3月31日
- 3.対象分野 : 環境
- 4.発行日 : 2004年9月
- 5.次回発行予定 : 2005年9月
- 6.作成部署 : 東洋製罐グループ環境委員会
- 7.連絡先 : 東洋製罐(株)資材・環境本部 環境部
〒100-8522
東京都千代田区内幸町1-3-1 幸ビル
TEL.03-3508-2158 FAX.03-3503-5418
URL:<http://www.toyo-seikan.co.jp/>