

社会・環境報告書

2011

Social & Environmental Report 2011



CONTENTS

- 03 東洋製罐グループの事業内容
- 05 ごあいさつ
- 07 容器の役割
- 09 2010年度トピックス
- 11 特集1 事業所での取り組み
- 13 特集2 東日本大震災への対応

社会性報告

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

環境報告

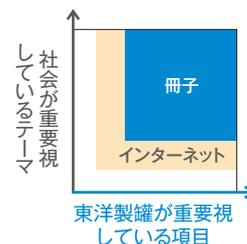
- 22 環境経営
- 23 エコアクションプラン
- 24 環境管理体制
- 25 2010年度環境管理活動
- 26 2011年度環境目標
- 27 物質フロー
- 28 CO₂削減の取り組み
- 29 化学物質管理
- 30 環境リスクマネジメント
- 31 廃棄物の削減と有効利用
- 33 LCA(ライフサイクルアセスメント)

「社会・環境報告書2011」編集方針

重要性の判断

本報告書は、東洋製罐グループが重要と考えている事項やその推進方法、活動事例などをわかりやすくお伝えすることを目的として作成しています。

作成においては、社内外アンケートの結果やステークホルダー・ミーティング、社内読書会などで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。当社グループとグループにかかわりのある方々をつなぐコミュニケーションツールとしてはもちろん、今までご存じなかった方との対話のきっかけとなるように、「社会」と「環境」に対するグループのかかわりを中心にまとめています。



冊子とWebサイトの使い分け

メディア特性に応じて、冊子には「重要性の高い情報」を中心に掲載し、Webサイトでは「情報の網羅性」を確保しています。

重要性を重視した冊子

ステークホルダーと自社にとって、特に重要性の高い情報を掲載



冊子では、「経済（事業）」「環境」「社会」の3つの領域で、ステークホルダーと自社にとって重要性の高い項目に関する情報を掲載しています。

網羅性を重視したWeb版

多様なステークホルダーのニーズに応えるために、網羅的に情報を掲載



Web版では、冊子に掲載されていない情報も掲載しています。Web版の公開は2011年9月を予定しています。

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

東洋製罐株式会社 会社概要

創 立：1917年6月（創立 大正6年6月25日）

代 表 者：取締役社長 金子俊治

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

資 本 金：110億9,460万円

売 上 高：3,238億円（2010年度）

従業員数：4,825名（2011年3月現在）

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

東洋製罐生産拠点



東洋製罐 根本方針

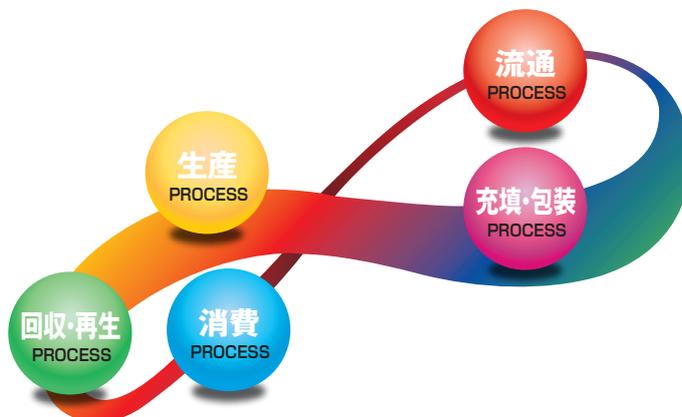
我社の根本方針

- 一、 我社の目的は人類を幸福ならしむる結果をもたらす所になければならぬ。
- 二、 事業は営利が目的でなく利益は結果であり目的でない。
- 三、 自己の受持により各自が奉仕の精神を尽し此の精神を団体的に発揮する事に努め、
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。

東洋製罐グループの事業内容

「包み、はぐくむ。」

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



東洋製罐グループ事業内容

鋼板および鋼板の加工品の製造販売

幸商事(株)、東洋鋼板(株)、銅板商事(株)、KYテクノロジー(株)

鋼板
関連事業

包装容器
関連事業

機能材料
関連事業

その他

1. 缶詰用空缶・その他金属製品の製造販売

東洋製罐および連結子会社17社および関連会社2社

2. プラスチック製品の製造販売

東洋製罐および連結子会社21社

3. ガラス製品の製造販売

東洋ガラス(株)、東洋ガラス機械(株)、東洋佐々木ガラス(株)、
東北硅砂(株)、東洋ガラス物流(株)、東硝(株)、
Toyo Glass Mold (Thailand) Co., Ltd.

4. 紙製品の製造販売

東罐興業(株)、日本トーカーパッケージ(株)、上田印刷紙工(株)、
東罐ロジテック(株)、(株)尚山堂、サンナップ(株)

5. エアゾール製品・一般充填品の受託製造販売

東洋エアゾール工業(株)、
Toyo Filling International Co., Ltd.

硬質合金・機械器具・農業用資材製品などの製造販売、石油製品などの販売、損害保険代理業および不動産管理業

島田特殊硝子(株)、東北硅砂(株)、東罐興産(株)、幸商事(株)、
東罐共栄(株)、銅板工業(株)

磁気ディスク用基板・光学用機能フィルム・ 塗薬・微量要素肥料・顔料・ゲルコートなどの製造販売

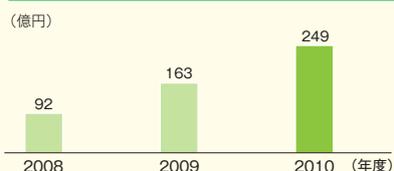
東罐マテリアルテクノロジー(株)、多瑪得(上海)精細化工有限公司、
多瑪得(廈門)精細化工有限公司、日龍発展有限公司、太星発展有限公司、
TOMATEC America, Inc.、First Clarion Enterprise Inc.、東洋鋼板(株)、
銅板工業(株)、TOYO-MEMORY TECHNOLOGY SDN.BHD.

2010年度 財務ハイライト

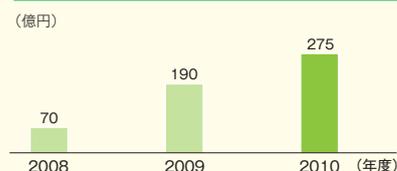
売上高



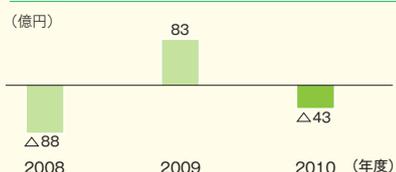
営業利益



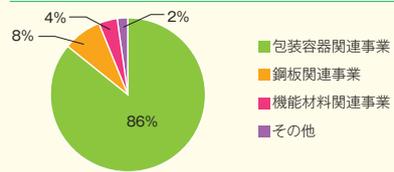
経常利益



当期純利益又は当期純損失(△)

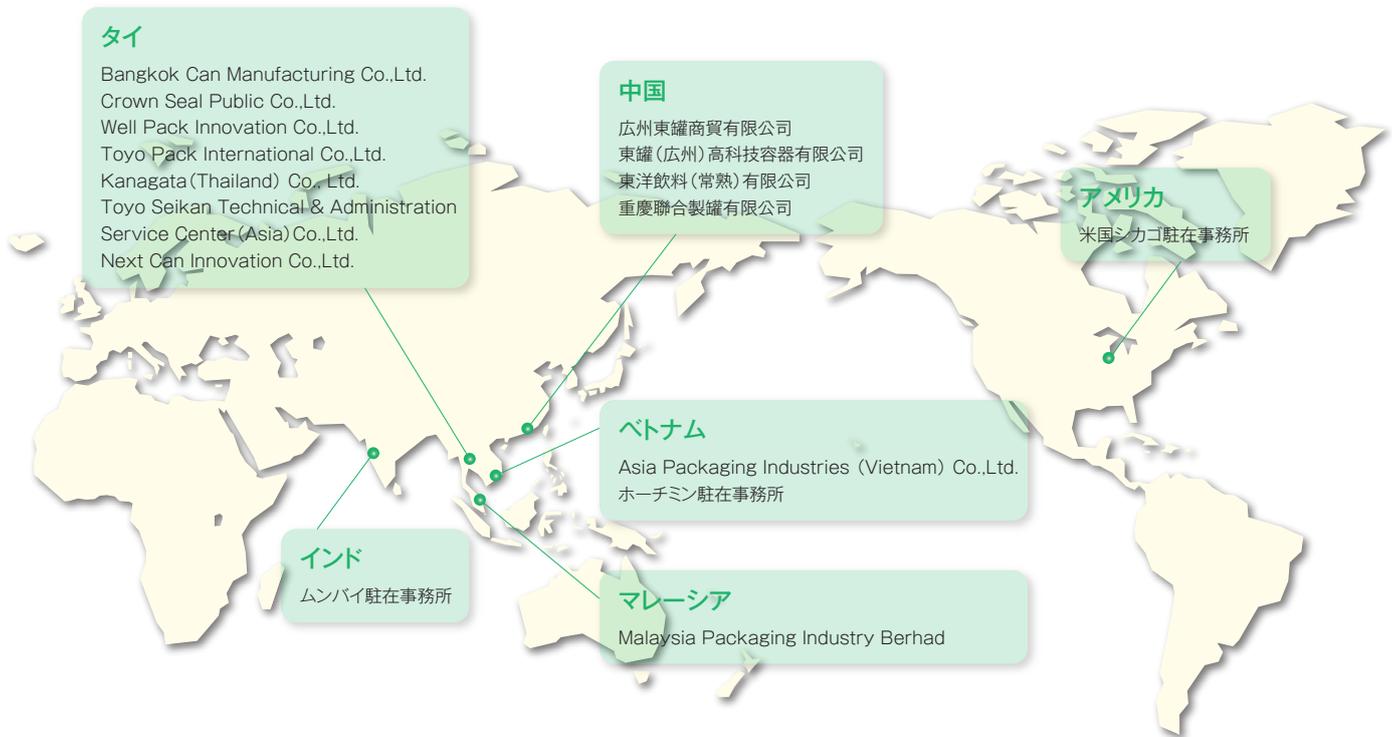


事業種別セグメント(売上高)



事業所拠点

主な海外事業拠点



東洋製罐グループ会社一覧(75社)

※緑文字は主要8社、___ は連結会社(2011年6月現在)

東洋製罐

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

T&Tエナテクノ

東洋鋼鋳

- [鋼鋳商事](#) ■ [鋼鋳工業](#) ■ [KYテクノロジー](#)
- [TOYO-MEMORY TECHNOLOGY SDN.BHD.](#)
- [東洋ボックス](#) ■ [東洋パートナー](#)
- [共同海運](#) ■ [上海東洋鋼鋳商貿有限公司](#)
- [湖南東洋利徳材料科技有限公司](#)
- [下松運輸](#)
- [江蘇東洋鋼鋳新材料科技有限公司](#)
- [吳江東洋鋼鋳包装容器有限公司](#)

東洋ガラス

- [東洋佐々木ガラス](#) ■ [東洋ガラス機械](#)
- [島田特殊硝子](#) ■ [東北硅砂](#)
- [東硝](#) ■ [東洋ガラス物流](#)
- [Toyo Glass Mold \(Thailand\) Co.,Ltd.](#)
- [共栄硅砂](#)
- [鳳陽華衆玻璃有限公司](#)

東罐興業

- [日本トールカンパッケージ](#) ■ [東罐興産](#)

東洋ユニコン

- [上田印刷紙工](#) ■ [尚山堂](#)
- [サンナップ](#) ■ [東罐ロジテック](#)
- [東罐\(常熟\)高科技容器有限公司](#)
- [Taiyo Plastic Corp. of the Philippines](#)
- [志田紙工](#) ■ [タケウチハイバック](#) ■ [千里運輸](#)
- [T.K.G.Corporation](#) ■ [ダック商事](#)

日本クラウンコルク

- [新三協物流](#) ■ [Crown Seal Public Co.,Ltd.](#)

東洋食品機械

- [東罐機械\(上海\)有限公司](#)

東洋エアゾール工業

- [Toyo Filling International Co.,Ltd.](#)

東罐マテリアル・テクノロジー

- [多瑪得\(上海\)精細化工有限公司](#)
- [多瑪得\(廈門\)精細化工有限公司](#)
- [日龍発展有限公司](#)
- [太星発展有限公司](#)
- [TOMATEC America,Inc.](#)
- [First Clarion Enterprise Inc.](#)

ごあいさつ

東洋製罐グループは、容器包装製造をコアとする事業を通して
安全・安心への貢献、環境負荷の低減、使いやすさと楽しさの提供を行い
豊かで潤いのあるサステナブルな社会の構築を目指しています。

3月11日に起きた東日本大震災で被災された皆さまには
心よりお見舞い申し上げます。皆さまの安全と一日も早い
被災地域の復興をお祈り致します。

日本経済は2008年の金融危機から緩やかながら回復の兆
しが見られていましたが、本震災は東北地域のみならず日
本産業界に大きな傷跡となっています。日本復興は、企業
としてはもちろん日本全体で取り組んでいかなければなら
ない大きな課題です。

東洋製罐グループが提供している容器包装やシステム
は、電気やガス、水道などの社会インフラと同様の重要な
使命を担っています。われわれは「人」と「技術」を基軸
に企業価値を最大化することを経営ビジョンとして掲げて

おり、お客さまの期待に応えるため、グループ結束力を強
化してこの難局を乗り越え、より良い社会を目指した復興
に努めてまいります。

中期経営計画への取り組み状況

世界経済においては欧米も未だ不安定な経済状況にあり
ますが、中国を中心とする新興国需要は相変わらず旺盛で
あり、資材・エネルギーなどの原材料価格は高止まりの様
相です。2010年度の日本の容器包装業界は、若干の円高に
よるメリットがありました。一般消費はデフレ基調の中で
ありましたが、7月以降の猛暑の恩恵で一息ついたという年



右：
東洋製罐株式会社 代表取締役会長

三本 啓史

左：
東洋製罐株式会社 代表取締役社長

金子 俊治

でした。

東洋製罐グループの2010年度の業績は、継続的なコストダウンや需要の回復などにより、第二次中期経営計画に掲げている売上高、営業利益、経常利益の初年度目標を達成することができました。しかしながら、震災の影響による特別損失を計上したことなどにより、当期純損失は約43億円の損失となりました。2011年度も中期経営計画を着実に進め、既存事業の収益基盤を改善するとともに、新規事業や成長するアジアを中心とする海外事業の発展に邁進していきます。

会社が成長していくためには従業員一人ひとりの成長・活躍が不可欠です。グループ連携をより進めて、良き仲間作り、いきいきとした活力ある組織を目指し、成長への道筋を示していきたいと思えます。

CSR経営の追求

1. 環境経営

東洋製罐グループはCSRの観点で事業運営を進めています。環境面では「エコプロジェクト」として省エネ機器への設備投資などを中心に、社内でのCO₂排出量削減を推進しています。お客さまに提供している容器においては、特徴あるデザインとともに軽量化につながる飲料缶開発や、当社独自の新規充填方法を用いた超軽量PETボトルの開発などを進め、サプライチェーンでの環境負荷低減を推進しています。

また、2011年末に竣工する東洋製罐の新本社ビルはハビタット評価認証の取得を予定しており、地域の生物多様性に配慮し、優れた省CO₂技術を積極的に採用することで、CASBEEのSランク取得を目指しています。（詳細はP21参照）

2. 内部統制

企業経営として、会社も従業員も正しい運営をする、正しい行動をする努力を継続的にしています。8年前に監査室を設置し、内部監査を重視した監査システムを導入し、これをグループ全体の活動としています。これまでの活動が大きく評価されて日本内部監査協会の会長賞をいただくことができ、非常に名誉なことと受け止めております。この活動を継続していくことこそが大事であり、今後も正しい運営、正しい行動を続けていきます。

コア技術を活用した新規事業展開

市場拡大が期待されるリチウムイオン二次電池向けの外装事業を強化するため、新会社を設立しました。また、PETリサイクル事業をはじめ、ライフサイエンス、医療関係、ナノテクノロジーという分野においても事業展開を進めています。われわれの容器技術を新規分野の技術に融合して、付加価値の高い製品やシステムを提供し、事業の確立を図っています。

国内で培った技と技術を海外へ

われわれが事業を営むタイ、中国、ベトナム、マレーシアなどの地域では、経済の伸張とともに容器需要が拡大していますが、急激な経済発展の中で環境への配慮も求められています。容器を供給するだけでなく、当グループが培ってきた環境技術やシステムをこれらの国に広げていきます。これを推進するにあたって、各国の文化・風習に溶け込み、人材を育て、地域とともに持続可能な発展を目指した貢献につなげたいと思えます。

環境への取り組み

2006年度から取り組んできたグループ環境目標「エコアクションプラン2010」では、生産にともなうCO₂排出量を1990年度比20%削減と、目標値13%を大幅に達成しました。今後は2015年度の環境目標「エコアクションプラン2015」達成に向けて継続的に活動を行っていきます。また、夏場の電力需要問題についても、仕事の現場だけでなく家庭も含め生活環境の見直しを行い、節電に取り組んでいきます。

ステークホルダーの皆さまとともに

東洋製罐グループは、「人の命を支え、人と人を繋ぎ、人の心に訴える」容器を通して、社会から信頼される企業であり続けようとしています。グループの誰もが、志を高く掲げて、新たなチャレンジに挑み、あらゆるステークホルダーの皆さまと、その先の感動をともにしたいと考えています。本報告書をご一読いただき、われわれの取り組みなどに対し、皆さまのご理解とご賛同をいただければ幸いです。

容器の役割

「包みの技術」を通して社会と環境に貢献していきます。

缶、PETボトル、ガラスびん、紙容器など、便利な生活を支えている容器。

東洋製罐グループの製品はみなさんの身近なところで役立っています。



中身を守るため、運びやすくするため、使いやすくするため、

容器にはいろんな工夫が詰まっています。

さらに環境に優しい工夫もプラスする、

東洋製罐グループはそんな「ものづくり」を目指しています。

地球環境への取り組み

PETボトル

取っ手付き1.8リットルPETボトル: リサイクルPET材の取っ手を採用して、持ちやすい形状にし、なおかつ13%軽量化



NSシステム対応軽量化ボトル: 殺菌剤を使用しない独自開発した充填システムと、自己陽圧機能を取り入れた薄肉軽量化ボトルの組合せで、省エネ・省資源化を実現



缶

TULC軽量化缶: 従来缶と同等の品質機能・強度を保持しながら、6%軽量化した缶



ガラスびん

樹脂コーティングリターナブルびん: 外面に樹脂コーティングすることでスリ傷が付きにくく、長寿命化を図り、軽量・超軽量びんとの組合せを可能にしたリターナブルびん



RDロップス: 環境配慮型製品として学生、市民団体、生協関係者が中心となって開発された若者世代に訴求するスタイリッシュなデザインの新しいリターナブルびん




※1

リサイクル

リサイクルシステム: 使用済みPETボトルをPETボトル原料に戻すケミカルリサイクルシステムを構築



省エネ

SetsuDenミラー: 高反射率(95%以上)の銀鏡めっき金属板を用いることにより、平均照度が市販製品に比べ40%増加する省エネ反射笠




SetsuDen ミラー 使用例

キャップ

エコ・リムーブ・スパウト: 紙パックから道具を使わずに取り外せる口栓(スパウト&キャップ)



使用前 使用後

28NCフラップアセプE: 品質性能を損なうことなく、キャップ天面・側壁部の薄肉化により約17%の軽量化を実現



紙コップ

間伐材紙コップ: 資源の有効活用のため、間伐材を原料とした日本初の紙コップ



非木材紙コップ: 森林資源保護を考え、非木材(竹)原料を用いた紙コップ



※1 ゲッドデザイン・ロングライフデザイン賞
「長年にわたり生活者に愛され支持された優れたデザイン」に贈られる特別賞。

事業活動にかかわるトピックス

東罐（広州）高科技容器有限公司 生産開始

2010年5月、東罐（広州）高科技容器有限公司で飲料缶の生産を開始しました。中国本土においてTULCを製造・販売する初めての事業所となります。（詳細はP11参照）



2010年9月8日に行われた開所式の様子

容器技術を新たな分野へ

東洋製罐が金属缶開発で培った「二重巻締技術」が、異業種である自動車業界にも活用され、要求される製品・品

質レベルをクリアし、環境対応車の中核部分であるリチウムイオン二次電池の外装ケースにご採用いただきました。

リチウムイオン二次電池用外装材に関する新会社を設立

凸版印刷（株）と東洋製罐（株）の共同出資によりリチウムイオン二次電池用外装材事業を手掛ける新会社として（株）T&Tエナテクノを2011年6月1日に設立しました。両社の協業により、ソフトパック（アルミラミネートフィルム）、ハードパック（金属缶タイプ）、ソフトパック用メタル保護ケースまで、リチウムイオン二次電池用外装材のあらゆる種類をフルラインアップし、世界初のトータルサプライヤーとして事業拡大を目指します。

CSRトピックス

日本内部監査協会 会長賞（内部監査優秀実践賞）受賞

東洋製罐のコンプライアンス活動をはじめとする内部統制の推進活動が評価され、日本内部監査協会の会長賞を受賞しました。この賞は、日本内部監査協会の創立30周年を記念して制定され、内部監査が制度的に充実し、かつ長年にわたり継続して成果を上げ、内部監査の普及・発展に貢献している企業が表彰されるものです。



受賞式の様子

エコプロダクツ展※1に出展

2010年12月9～11日に開催された「エコプロダクツ2010」に東洋製罐グループとして出展しました。来場された方が容器のエコについて楽しく学べるように、パネル展示他、クイズやエコツアーなどのイベントも実施しました。



エコプロダクツ2010 出展ブース

2010年度 ゼロエミッション※2再達成

東洋製罐の工場から排出される廃棄物はすべて再資源化され、埋め立て処理ゼロを再達成しました。2007年度から2年連続の完全ゼロエミッションを達成しましたが、2009年度は埋め立てが発生して途絶えてしまいました。2010年度は再び達成することができました。

東洋製罐における埋立重量の推移



※1 エコプロダクツ展
国内最大の環境展示会。

※2 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。

技術にかかわるトピックス

▶ 薬剤を使わない新しい充填技術の開発

—— NSシステムのご紹介 ——

従来の充填方法

PETボトルにお茶などの非炭酸飲料を詰めるには、ホットパック充填※3と無菌（アセプティック）充填※4の2つの方式があります。ホットパック充填は、容器の殺菌を兼ねて85℃以上の高温で内容物を充填します。常温で大きな容量変化（容器内の減圧）に耐える強度が必要なため、ボトル重量が重くなります。一方、無菌充填では、内容物は常温で充填されるため容量変化が少なく、ボトルの軽量化が容易です。無菌充填は、殺菌した容器に殺菌した内容物を無菌環境下で充填する方法であり、殺菌処理した容器を洗浄するために多量の無菌水を使用し、排水処理に負荷がかかり、設備も大がかりになります。

新しい充填方法～NSシステム～

東洋製罐は新しいPETボトル充填方法NS（Non-Sterilant）システムを開発しました。NSシステムは、従来ある充填方式の良い部分を活かした新しい充填システムです。

NSシステムの特徴

[充填方法]

薬剤を使用しない温水熱殺菌でホットパックと同等の安全性を確保

[容器]

「減圧吸収パネル」と「自己陽圧機能」で製品に必要な強度を確保

エコなポイント

- 水の使用量が無菌充填と比べて50%削減
- 設計上の工夫により容器を軽量化

薬剤を使用しない殺菌システムで水使用量を大幅削減

NSシステムでは、従来ホットパック充填していた製品の容器殺菌に、薬剤を使用しない温水殺菌システムを使

用しています。また、従来の薬剤を使用した無菌充填と比較して、使用水量が約50%も削減されます。現行のNSシステム充填設備でも使用した温水および常温水の一部を循環再利用していますが、最新設備では循環効率を向上させる改良を加え、さらなる使用水量の低減を目指して進化させていきます。

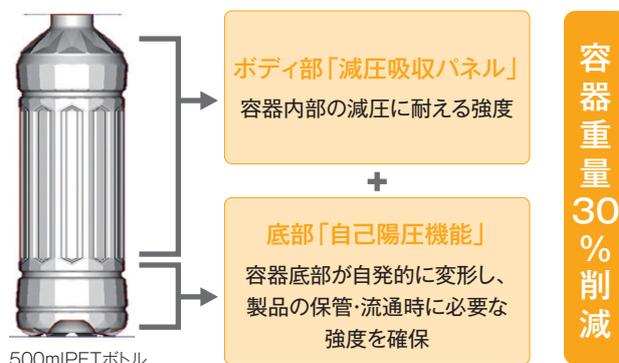


NSシステム充填設備

設計上の工夫で容器を軽量化

ホットパック充填と比較して、容器の軽量化が可能ですが、内容物充填後の冷却時（容器内部の減圧）の変形を防止する形状を付与することと、座屈強度（縦方向の力に対してつぶれないための強度）の両立が必要です。そこで、NSシステムに用いる容器には、縦方向の力に対して、底部を一時的に変形させて、容器内部が陽圧化する形状を採用することで、強度を確保しました。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を容易に付与できるようになり、500mlのPETボトルで、最大約30%もの重量削減が可能となりました。

容器設計上の工夫



※3 ホットパック充填

内容物を熱い温度で充填し、容器を含めて加熱殺菌し冷却する方法。

※4 無菌充填

加熱殺菌後に冷却した内容物を、別に洗浄・殺菌したボトルに、無菌状態のもと常温で充填する方法。



事業内容：a/sTULCの製造販売
 主要製品：aTULC(アルミ缶)、
 sTULC(スチール缶)
 従業員数：62名
 敷地面積：65,000㎡
 建設面積：28,487㎡



東罐（広州）高科技容器有限公司 稼働

2008年4月、東罐（広州）高科技容器有限公司（TGH）を設立しました。TGHは、中国本土において初めてTULCの生産・販売をする事業所になります。2009年6月から広州市の東方に位置する永和開発区に工場建設、設備導入を行い、2010年5月に500ml飲料缶の生産・販売を開始しました。当社ではaTULC（アルミ缶）500ml、330mlおよびsTULC（スチール缶）330mlの生産が可能で、現在はアルミ缶500mlを中心に生産しています。

環境面に配慮した建屋仕様、設備の導入、廃棄物処理も積極的に実践しており、今後もさらに省エネ活動を推進し、ISO認証取得に向けて活動していきます。

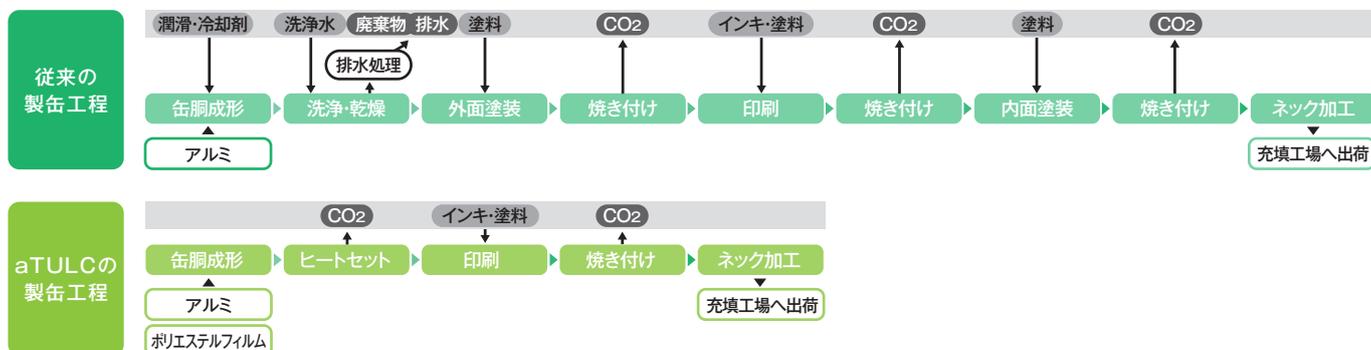


東罐（広州）高科技容器有限公司 堤 総経理

TULCは環境負荷を大幅に低減した缶です。ラミネート材を基材に使用したことで、従来缶の製造において不可欠であった洗浄工程と内面塗装工程が不要になりました。そ

れにともない水処理施設が不要となり、さらに排水処理で発生するスラッジ等の固形廃棄物の排出もありません。

製缶工程の比較



この当社の500mlサイズのアルミ缶aTULCは、世界的に著名な容器コンテスト「CANNEX2010」の「飲料用2ピース缶部門」にて、“Can of the year 2010”の金賞を受賞しています（中国の金威ビール殿および珠江ビール殿ご採用の製品にて出展）。

得意先や関係官庁に対しても、環境負荷低減をアピールし、販売拡大をしていきたいと思っております。



表彰状



受賞製品

建屋設備等の環境配慮

● 太陽光を積極的に利用した省エネシステム

1. 事務棟・会議室および食堂の屋外側が全てガラス張りになっており、昼間の採光を図っています。
2. エントランスおよび応接室には東洋鋼鈹の光ダクトシステム※1を設置し、昼間の採光の効率化を図っています。
3. エントランスの両側にはソーラーシステム内蔵の庭園灯を設置し、夜間の防犯も兼ねて夜間点灯させています。

製造ラインの設備では、大気汚染防止の観点から乾燥設備に排ガス処理装置を設置しています。中国の排ガス規制で義務付けられてはいませんが、日本国内同等の環境配慮をしています。



採光に優れた
ガラス張りのデザイン



光ダクトシステム



庭園灯
(ソーラーシステム内臓)



排ガス処理装置

セキュリティ・バリアフリー対応

建屋全体には完全セキュリティシステムを採用しており、工場外周および工場の屋外に面した出入口は、監視カメラにて常時監視しています。

事務棟への入場は従業員カードで電磁ロックを解除しないと、入

室できないシステムを取り入れています。

来客用エントランスは、バリアフリー仕様でスロープを併設し、身障者用のトイレも設置しています。

工場での活動事例

● ゴミの分別の徹底

廃棄物の削減および有効利用の取り組みとして、製造現場ではアルミスクラップ、鉄くず、木材、段ボール、紙、プラスチック材、油、インキ、有機溶剤の分別、生活ゴミでは可燃物、不燃物、PETボトル、缶類等を分別しています。



廃棄物分別センター

● 食堂から出るゴミを削減

改善提案の一例として、当初、食堂の食器類は、給食業者が持ち込む使い捨て食器・箸を使用していましたが、金属製食器・箸に変更し、繰り返し使用することで廃棄物削減を図りました。



金属製に切り替わった食器類

※1 光ダクトシステム

内部が鏡面になっているダクトの中に自然光を取り込み、反射を利用して窓が設置しにくい場所などに光を導くシステム。



被災した仙台工場の様子



容器包装の使命を果たすために

2011年3月11日午後2時46分頃、三陸沖を震源とするマグニチュード9.0の巨大地震が発生しました。

東洋製罐では、発生直後に災害対策本部を設置し、グループ会社との連携のもと、各事業所の被害状況確認、従業員の安否確認、お取引先の被害状況確認や被災工場への支援などの対応をしました。東洋製罐グループが提供している容器包装やシステムは、日常生活を支える社会インフラと同様の重要な使命を担っています。一時操業を停止した工場、震災後に発生した電力供給量の逼迫により生産に限界のある工場もありましたが、西日本地域を中心とした工場での代替生産など、お取引先およびエンドユーザーの皆さまにご迷惑をおかけしないよう、グループのすべての部門が一丸となって対応にあたりました。

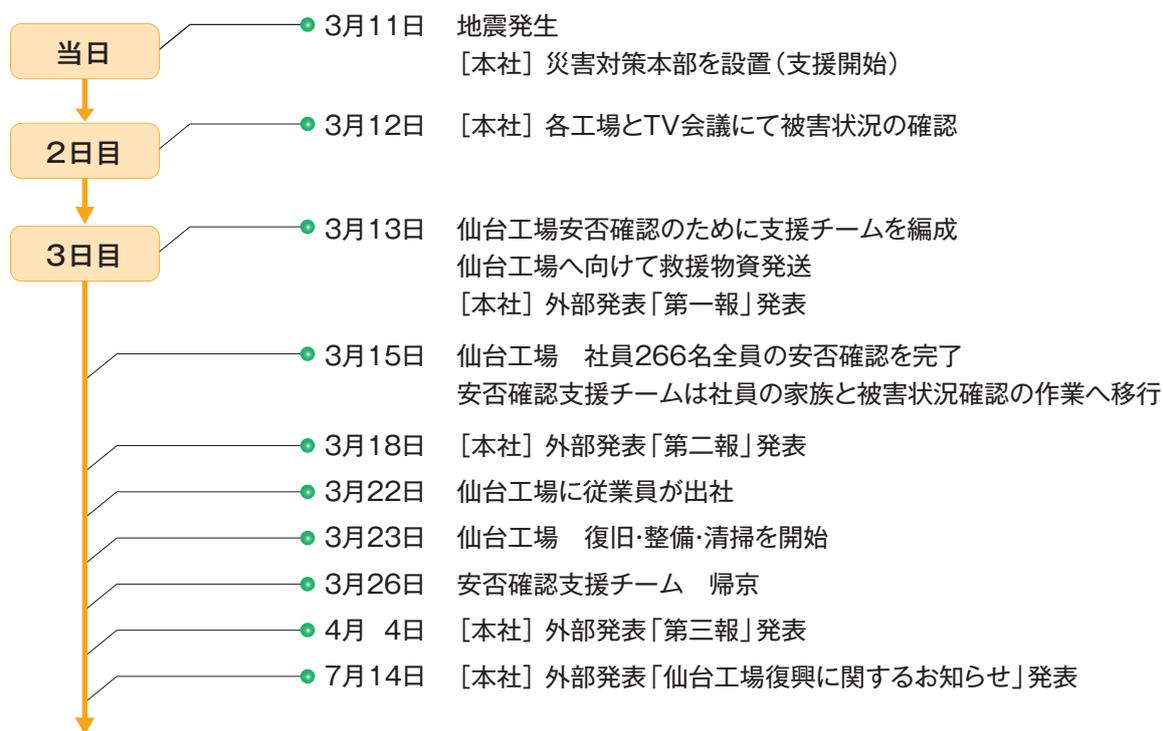
震災で一時操業を停止した 東洋製罐グループの主な事業場

- 東洋製罐株式会社(仙台工場・石岡工場・久喜工場)
仙台：7月上旬より一部生産再開
石岡・久喜：3月下旬より一部生産再開、
4月中旬通常通りの生産
- 日本クラウンコルク株式会社(石岡工場)：
4月上旬再開
- 日本トールカンパッケージ株式会社(仙台工場・福島工場)：
3月下旬再開
- 本州製罐株式会社(結城工場)：3月下旬再開
- 東洋食品機械株式会社(福島工場)：3月下旬再開

東洋製罐仙台工場がある仙台市宮城野区で震度6強、石岡工場のある茨城県石岡市で震度6弱、その他関東各地で震度5強など、広い範囲で強い揺れを感じました。また、その直後に襲ってきた大津波により、仙台工場では1階部分が浸水するなど大きな被害を受けました。東洋製罐を含む国内のグループ会社19社が被災しましたが、幸いなことに当社グループ従業員は全員無事でした。当社仙台工場以外で被災し操業停止となった事業所は、概ね4月中に復旧し、震災前とほぼ変わらない生産活動を行っています。7月上旬には、仙台工場でも一部の生産を再開しました。

今後も、グループ力を結集して製品の安定供給に努めていきます。

地震発生からの東洋製罐の対応



節電に向けた取り組み

早急な対応が求められる課題として、震災の影響による電力供給問題があります。日本全体の問題として従来以上にエネルギーの節約を目指すことが肝要です。夏場の電力需給に対しては、グループ各社の事業構造の違いを活用し、設備の統廃合による効率化や、蓄電機能をフル活用

し、夏季ピーク電力の15%削減を目指します。

急激にエネルギーソースを変えることは容易ではありませんが、仕事の現場、家庭も含め生活環境の見直しを行い、さまざまな活動を通して社会に貢献したいと思います。

工場の対策

- 工場の稼働シフト…………… 電力負荷を昼間から夜間へ、平日から土日へ移行することにより、平準化を図ります。
- NAS 電池※1の有効活用… 既に設置されているNAS 電池を有効活用し、ピーク時である昼間の電力を抑えます。

本社の対策

- クールビズ期間の拡大… 例年から前後1ヶ月ずつ拡大します(5月9日～10月31日)。
- 各種設備の節電…………… 照明の節減、エレベーターの稼働数削減、空調機の運転制御、OA機器の省エネ徹底、ハンドドライヤー停止などを行っています。
- 夏期一斉休暇…………… 5日間連続の一斉休暇を設けました(8月)。

被災地への支援

東洋製罐グループは、地震による被災地の救済および復興に役立てていただくため、日本赤十字社および社会福祉法人中央共同募金会を通じ、3,000万円の義援金を寄付しました。また、東罐興業は、地震で被災された皆さまと被災地支援のため、救援物資として、紙コップ100万個、紙トレイ50万個を寄付しました。

※1 NAS 電池

ナトリウム硫黄電池のことで、夜間の電気を充電して、昼間のピーク時間帯に使用することができる。



社会性報告

▶ コーポレート・ガバナンス

▶ コンプライアンス

▶ リスクマネジメント

▶ 従業員とのかかわり

▶ お客さまとのかかわり

▶ 社会とのかかわり



コーポレート・ガバナンス

東洋製罐グループは創業以来の根本精神のもと、企業活動を通じて社会に貢献しつつ、企業価値の最大化を図り、新たな発展と進化を続けるために、コーポレート・ガバナンス^{※1}を充実させていくことが経営上の重要課題であると位置づけ、継続的に取り組んでいます。

■ マネジメント体制

当社の取締役会は14名の取締役で構成されており、うち4名が社外取締役となっています。取締役の経営責任を明確にし、経営環境の変化に迅速に対応できる経営体制を機動的に構築するために、取締役の任期は1年としています。

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

■ 経営会議による戦略立案と業務執行

当社は、経営の意思決定・監督機能と業務執行機能を明確にすることを目的として、執行役員制度を導入していま

す。また、企業戦略の意思決定をより迅速に行うために、会長、社長、専務執行役員、常務執行役員、各本部長および東洋製罐グループ総合研究所長によって構成される「経営会議」を設置しています。

■ コーポレート・ガバナンスの実施状況

2010年度の実行役員会は13回開催し、法令で定められた事項や経営に関する重要事項を審議・決定するとともに、業務執行状況を監督しました。また、経営会議を36回開催し、その他、総合リスク対策委員会を始めとする5つの重要委員会を開催し、コーポレート・ガバナンスの健全な運営に努めました。

■ CSR^{※2}経営の遂行

東洋製罐グループは、グループ全体の「CSR経営の推進」を経営計画の基本と位置づけています。すなわち、私たちが策定し、実行する全ての経営戦略は「CSR経営」がベースとなります。

東洋製罐グループ第二次中期経営計画



※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 CSR (corporate social responsibility)

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。

コンプライアンス

東洋製罐グループの コンプライアンス※3推進活動

東洋製罐グループは、「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。

2011年度のグループコンプライアンス重点活動方針は、前年度に引き続き、次の内容としています。

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

グループコンプライアンス実務責任者会議

東洋製罐グループでは、コンプライアンス推進活動に関する情報共有、浸透を図るため、年に1回、各社の実務責任者による会議を開催しています。各社におけるコンプライアンス推進活動状況、事例等を共有することにより、東洋製罐グループ全体でのコンプライアンス意識の向上、問題の未然防止を図っています。



会議の様子

コンプライアンス推進月間

東洋製罐グループでは、2007年から毎年10月を「コンプライアンス推進月間」と定めています。2010年10月は「常に謙虚に、正しい行動を！」をスローガンに、活動に

取り組みました。

東洋製罐が実施した主な活動は、次のとおりです。

- 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
- 研修会開催（テーマ「企業リスクの回避と被害最小化」
講師：中島茂弁護士）



- 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提出
- 標語およびクイズの募集

2010年度コンプライアンス標語 最優秀賞

「一人で悩まず まず相談 そこから生まれる 心のゆとり
会話で生まれる 信頼関係」

- 推進月間啓発ポスター掲示



社外相談窓口

東洋製罐グループでは、コンプライアンス違反などの問題や悩み事に迅速かつ的確に対処するために、「セクハラ・

※3 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。

人間関係ホットライン」と「企業倫理ホットライン」の2つを2004年8月に社外に設置し、グループ各社が共同で利用しています。2010年10月には、コンプライアンス推進月間に合わせ、社外相談窓口に関するポスターを作成し、グループ各社で掲示を行い、利用促進を図っています。



リスクマネジメント

リスクマネジメント体制

東洋製罐は、リスクの未然防止や緊急事態に対応するため、リスク管理規定および危機対策基本規定を制定し、総合リスク対策委員会を設置して平時、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。

7つの重要リスク

東洋製罐では、業務執行にかかる以下の7つのリスクに対し、リスク毎に担当部署を定め、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。

- 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

東日本大震災発生時の対応

東洋製罐は、地震発生直後に社長を本部長とする災害対策本部を本社に設置[※]し、被災状況の確認を実施するとともに、被災工場への支援を行いました。

- 従業員安否確認
- 被災状況の把握（各工場とTV会議）
- 支援チーム派遣
- 支援物資調達・送付
- 社長による被災地視察
- 代替生産等、安定供給維持体制の構築

※事態が収束に向かうまで、毎日10時に定例会議開催

なお、東洋製罐仙台工場は、津波により生産設備および製品に甚大な被害を受けましたが、従業員は地震発生後直ちに指定避難場所に避難したことにより、全員無事でした。また、指定避難場所においては、仙台市の仮設トイレ設置に従業員が協力する等、支援活動を行いました。



避難の様子

仮設トイレ設置への協力

自然災害・事故のリスクに対する今後の対応

東洋製罐グループでは、今回の東日本大震災を踏まえ、平時の防災対策および今後の危機発生時の緊急対応ならびに事業継続のために必要とされる事項を改めて整備し、BCP^{※1}（事業継続計画）の見直しを図っていく予定です。また、東洋製罐では仙台工場震災復旧復興プロジェクトチームを発足し、今後の対応について検討を進めています。

※1 BCP (business continuity plan)

企業が自然災害、大火災、テロ攻撃などの緊急事態に遭遇した場合において、事業資産の損害を最小限にとどめつつ、中核となる事業の継続あるいは早期復旧を可能とするために、平時に行うべき活動や緊急時における事業継続のための方法、手段などを取り決めておく計画のこと。



従業員とのかかわり

一人ひとりを大切に、 生き生きと働くことができる仕組みづくり

東洋製罐は、「人」と「技術」を基軸に、社会へ貢献するとともに常なる成長を目指しています。一人ひとりの人権と個性を尊重し、能力を発揮できる職場を目指しています。

求める人材像の実現に向けた制度の構築

「会社が求める人材像」を明確にし、これに基づいて人事評価を実施しています。評価結果は、「フィードバック面談」により上司から部下へ説明することで、評価に対する納得性の向上に加え、次年度の目標・課題設定などの話し合いを通じて、部下の成長を促す場としています。

求める人材像

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

また、「従業員表彰制度」により、目標や課題に対して創意工夫・改善意識を持って果敢にチャレンジし、成果を出した個人やグループを表彰する仕組みを設け、挑戦意欲の刺激と社内の活性化を図り、人材づくりにつなげています。



表彰式の様子

新しいニーズに合わせたサポート体制

視野の広い創造性豊かな人材、海外事業を担う人材の育成・支援、ならびに豊かなセカンドライフを営むための新たな研修制度を導入しています。

● キャリアアップ支援

チャレンジ意欲に溢れる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4月からスタートさせました。



東洋食品工業短期大学での受講風景

● 海外赴任者へのサポート充実

海外事業の展開にともない、赴任者が安心・安全かつ業務を円滑に進めるためのサポート体制の強化に取り組んでいます。赴任先の文化・宗教・慣習・治安状況などを学ぶ「赴任前研修」の実施や、本人および帯同家族の各種健康管理から、万が一赴任地で病気になった場合に24時間受付可能な現地医療サポートサービスを導入しています。

● セカンドライフ支援

定年を控えたシニア層向けとして、年金・退職金等のマネープランや、生き方・働き方・健康管理・老後等をテーマとした「ライフプラン研修」を実施しています。



ライフプラン研修の様子



お客さまとのかかわり

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お客さまにお届けしています。

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

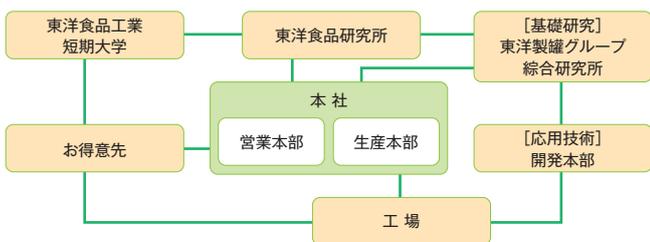
当社は安全・安心な製品を安定的に供給することで社会に貢献します。

世の中の変化に敏感に対応して

近年国内外では食の安全を脅かす諸問題が後を絶ちません。食の安全がこれほどまで問題になったことは、未だかつてなかったことと言えるでしょう。

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

容器づくりにおける関連部門のつながり



安全・安心を追求します

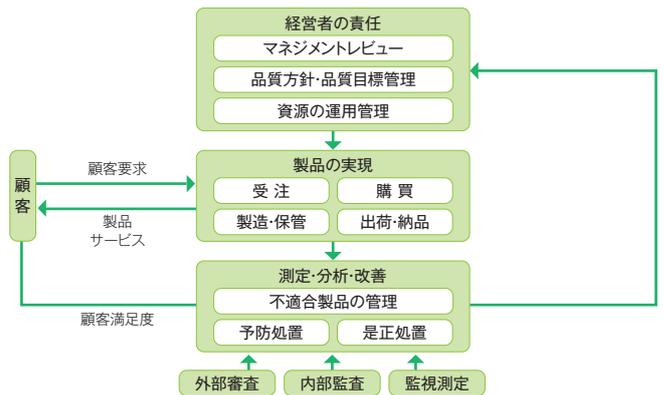
当社では、安全で、安心してご使用いただける容器を世の中に供給するための取り組みを行っています。

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

当社はISO9001※1品質マネジメントシステムを活用し、常に化する環境のもとお客さまの要求にあった製品品質の

維持向上に努めています。また、安全・安心な製品づくりの体制強化、品質保証システムの継続的改善を図ります。

品質マネジメントシステム概念図



お客さま視点で品質保証に取り組んでいます

近年お客さまの品質への要求が厳しさを増し、企業の品質への取り組みが今まで以上に重要になっています。私たちは社内の身近な問題にも目を向けて、「お客さまの信頼向上のために一人ひとりが品質意識を高め、ルールを遵守するとともに、品質リスクを低減する活動を継続的に行う。」という方針を掲げて活動しています。

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

容器の開発

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

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

また、容器の開発段階において、開発部門だけではなく他の関連部門も交えて、製品の安全性、適法性等のチェックをしています。

※1 ISO9001

製品やサービスの品質保証を通じて、顧客満足向上と品質マネジメントシステムの継続的な改善を実現する国際規格。

※2 キャンマーク

東洋製罐のロゴマーク。



ものづくりの現場から

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

検査や測定によって決められた通り作られていることを確認することで容器の品質を保証しています。また、最近の一つひとつの容器に異常がないかを全数検査できる最新の検査器を導入し、安全・安心をさらに高めるための努力を続けています。トレーサビリティシステムを確立し、ご使用いただいている容器一つひとつの製造、流通の履歴および品質・製品管理状況が判るようにしています。

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

工場ではこれら容器を作る製造環境、検査・測定などの製造管理等の継続的な維持・改善に努め、リスクの低減を心がけています。

協力会社への品質向上サポート

当社はグループ会社をはじめ、80社以上の協力会社とともに、当社の良きパートナーとしてさまざまなキャンマーク^{※2}入り容器を世の中に提供しています。協力会社は信頼できるキャンマークの原動力となっています。

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

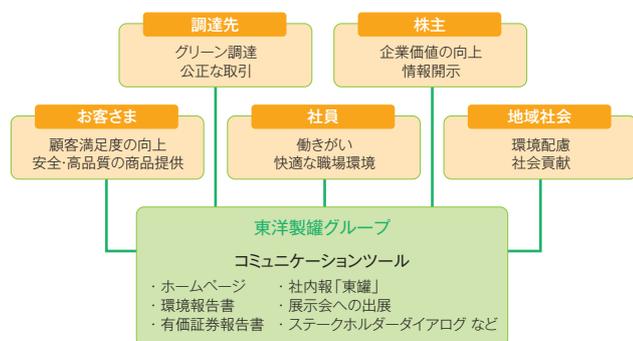
これからもグループ会社や協力会社を含めた安全・安心な製品づくりの体制強化を図ります。

社会とのかかわり

お客さまとのコミュニケーション

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

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



ホームページでの情報開示

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

環境教育

事業所での環境関連教育

東洋製罐グループでは、全従業員を対象とした一般環境教育と、環境に関する専門的な知識や技術の取得を目的とした専門教育を、各事業所が主体となって定期的に行っています。

生物多様性^{※3}への取り組み

東洋製罐グループは日本経済団体連合会が2009年3月に策定した「日本経団連 生物多様性宣言」を尊重し、容器を

※3 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。生物多様性は地球サミットでもその重要性が確認され、1992年に生物多様性条約ができた。

社会性報告

主体とする事業全体で、生物多様性への影響を最小限にとどめ、グループ全体で最大限の配慮をします。

グループでの取り組み紹介

東洋製罐新本社ビルでの取り組み

東洋製罐の新本社ビルは旧東京工場跡地（品川区）に緑あふれるオフィスビルをコンセプトに設計され、2011年12月に竣工予定です。このビルは優れた省エネルギー技術を採用し、国土交通省の住宅・建設物省CO₂推進モデル事業にも採択され、建築環境総合性能評価であるCASBEE※1のSランクの取得を目指しています。

また、本計画の特徴である大きな広場には自然の土壌と透水・保水性舗装や積極的な緑化により、大崎地区に緑のネットワーク（クールスポット、風の道）を形成します。これにより古くは生息していたというウグイスを呼び戻したいと考えています。さらに、ハビタット評価認証※2の取得を目指し、地域の環境保全に貢献していきます。



新本社ビル(イメージ)

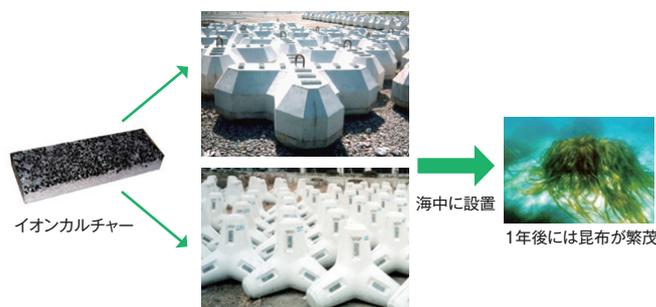


新本社ビルによる緑化
緑のネットワークの形成

イオンカルチャー（東洋ガラス）

山林の荒廃やダム建設により、河川から海へ提供されてきた栄養塩が減少し、海藻の死滅やアワビなどの水生生物が減少する「磯焼け」が問題となっています。これを解決するために、海藻類や植物プランクトンに必要な有効成分（例えばリン、ケイ素、鉄）をガラス中に添加し、海中で長い年月にわたり少しずつ溶出する海藻類増殖材「イオンカルチャー」を開発しました。コンクリートブロックに貼り付けて海中に設置することで、藻類や二枚貝などの増殖や繁殖を促し、漁場開発や海洋汚染防止に役立っています。

す。1993年から現在までに約5万個のプレートを全国26都道府県に納入しました。



イオンカルチャーは(株)不動テトラとの共同特許製品です。

森林の間伐（日本クラウンコルク 岡山工場）

日本クラウンコルク岡山工場では、毎年環境コミュニケーションの一環として「おかやま森づくり事業ボランティア」に参加しています。

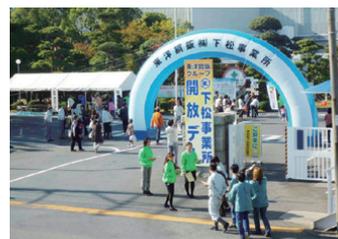
森林は木材の生産だけでなく、水源のかん養、災害の防止など公益的機能を有しています。その働きは農地、市街地から海にまでおよび、私たちの生活に大切な役割を果たします。緑豊かで健全な美しい森づくり・県土づくりを体験することにより環境に深い関心を持つことを目的としています。今回は、30年経ったヒノキを間伐する作業に参加し、初めて持つチェーンソーに最初は腰が引けていましたが、作業にも慣れてきた頃、薄暗い森林に日が届き、自分達の手で環境を守る充実感で一杯となりました。



開放デー（東洋鋼鈹 下松事業所）

東洋鋼鈹グループは2010年11月6日に、従業員や従業員の家族、地域の皆さまへの日頃の感謝の気持ちを込めて、「開放デー」を開催しました。

約4,000名の方々にお越しいただき、下松事業所だけでなく近接のグループ各社も含めた工場見学会や、製品ショールーム・工作コーナー・ちびっこ広場などの催し物を楽しんでいただきました。



※1 CASBEE

建築物の環境性能で評価し格付けする手法。省エネや省資源・リサイクル性能といった環境負荷削減の側面はもとより、室内の快適性や景観への配慮といった環境品質・性能の向上といった側面も含めた、建築物の環境性能を総合的に評価する。

※2 ハビタット評価認証

米国内務省が開発した、ハビタット（生きもののからす環境）の観点から環境を定量的に評価する手法。日本では財団法人日本生態系協会がこれを応用し、「動物にとってのすみやすさ」と「みどりの地域らしさ」の観点から、生態系や生物多様性の相対的な価値を客観的、定量的に評価する。



環境報告

- ▶ 環境経営
- ▶ エコアクションプラン
- ▶ 環境管理体制
- ▶ 2010年度環境管理活動
- ▶ 2011年度環境目標
- ▶ 物質フロー
- ▶ CO₂削減の取り組み
- ▶ 化学物質管理
- ▶ 環境リスクマネジメント
- ▶ 廃棄物の削減と有効利用
- ▶ LCA(ライフサイクルアセスメント)



環境経営

東洋製罐グループの環境経営の推進

グループ環境方針

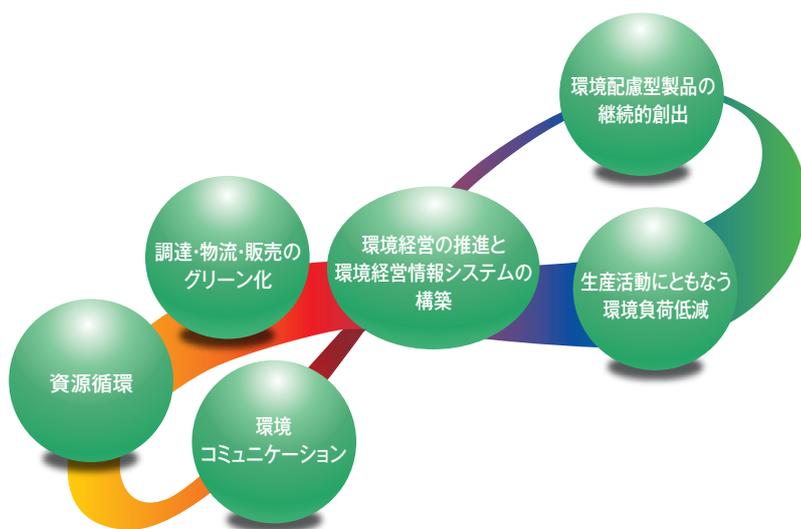
東洋製罐グループは、2002年にグループ環境方針を制定しました。各社はこの基本理念に基づき事業活動を行っています。

基本理念

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

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項目からなるグループ環境ビジョンを2004年5月に策定しました。



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

エコアクションプラン

「エコアクションプラン2010」の総括

エコアクションプラン2010の成果

グループ環境ビジョン実現のため、東洋製罐グループエコアクションプラン2010を策定し、主要8社が目標達成に向けて活動してきました。目標年である2010年度の活動の成果は下表の通りです。特にCO₂排出量の削減、廃棄物排出量の削減で目標を大きく達成することができました。

2010年度の目標値と結果(数値目標を抜粋)

基準年:2002~2004年度の平均値

環境ビジョン	具体的項目	数値目標		
		2010年度目標	2010年度実績	
生産活動にともなう環境負荷低減の推進	エネルギー使用量原単位の削減	-15%	-10%	
	CO ₂ 排出量の削減(1990年度比)	-13%	-20%	
	物質投入量原単位の削減	-4%	-6%	
	廃棄物削減と ゼロエミッションの推進	①廃棄物排出量の削減 ②ゼロエミッション拠点数の増加(再資源化率99%以上)	-19% 65拠点	-44% 72拠点
	化学物質管理	①PRTR法対象化学物質の排出・移動量原単位削減 ②トルエン・キシレン等有機溶剤の排出移動量削減	-43% -42%	-40% -46%
	調達・物流・販売のグリーン化の推進	物流工程でのCO ₂ 排出量原単位削減	-11%	-14%
資源循環の推進	マテリアルリサイクル率の向上	96.1%	96.9%	

「エコアクションプラン2015」の策定

活動項目の検討

2011年度以降の活動指標として、エコアクションプラン2010の活動を発展的に継承させたエコアクションプラン2015を策定し活動することになりました。

グループ環境経営の強化のため、エコアクションプラン2010から、対象範囲の拡大、活動項目の追加を行っています。

エコアクションプラン2010と エコアクションプラン2015 対比表

	2010	2015
目標年度	2010年度	2015年度
対象会社	主要8社	国内グループ会社(43社)
管理対象	生産活動のみ	事業活動全体
新規追加項目	-	・LCA手法の活用 ・環境リスク管理の推進 ・生物多様性への影響の把握

エコアクションプラン2015

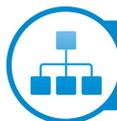
東洋製罐グループは、エコアクションプラン2015として下記目標を設定し、今後各社がこの目標を目指して活動を行っていきます。

2015年度の目標値(数値目標を抜粋)

基準年:2009年度

環境ビジョン	具体的項目	数値目標	
		2015年度目標	
事業活動にともなう環境負荷低減の推進	エネルギー使用量原単位の削減	-6%	
	CO ₂ 排出量の削減(1990年度比)	-20%	
	物質投入量原単位の削減	-1%	
	廃棄物削減と ゼロエミッションの推進	①廃棄物排出量の削減 ②ゼロエミッション拠点数の増加(再資源化率99%以上)	-20% 114拠点
	化学物質管理	①PRTR法対象化学物質の排出・移動量原単位削減 ②トルエン・キシレン等有機溶剤の排出移動量削減	※ -5%
	調達・物流・販売のグリーン化の推進	物流工程でのCO ₂ 排出量原単位削減	-4%
資源循環の推進	マテリアルリサイクル率の向上	95%	

※PRTR法改正後対象物質にて2011年度中に目標値設定



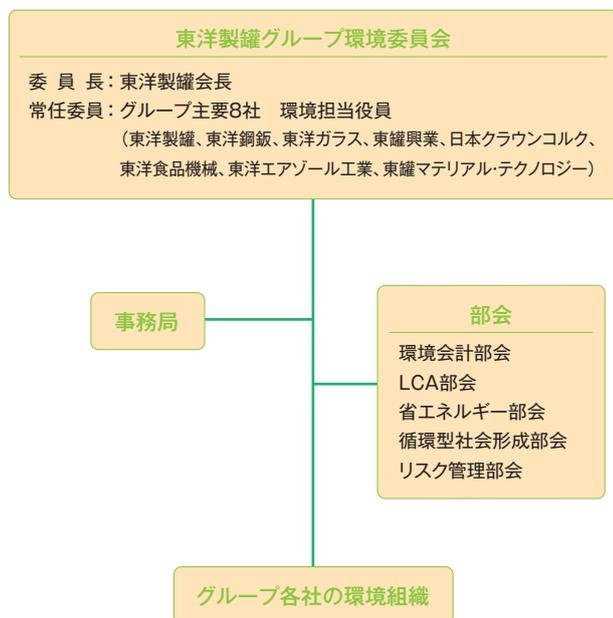
環境管理体制

グループ環境経営の推進

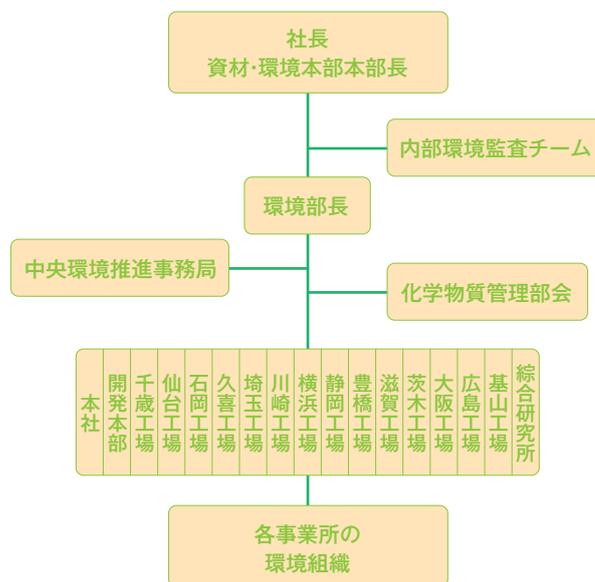
東洋製罐グループ環境管理体制

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

東洋製罐グループの環境管理体制



東洋製罐の環境管理体制



ISO14001^{※1}統合認証での活動

東洋製罐は、1999年に埼玉工場ISO14001環境マネジメントシステムの外部認証を取得したのを皮切りに、個別事業所での認証取得を進めてきました。その後、全社的な環境管理を強化するために、2007年に全社共通のシステムに移行し、統合認証を取得しました。

中央環境推進事務局を通じて、事業所間の情報伝達を行っています。省エネルギー活動や温暖化防止への対策、リスク管理などについて、他の事業所での取り組みを水平展開することで、全体のレベルアップ、環境事故の再発防止の効果が得られています。また、内部環境監査では、他事業所のメンバーも交えて相互に監査することによって、新たな問題の発見や、他事業所の良い事例の取り込み等につながっています。

東洋製罐10社環境事務局連絡会^{※2}

東洋製罐では、直系子会社の環境経営の推進として、年2回、直系10社環境事務局連絡会を実施しています。各社の取り組み状況の進捗報告やリスク管理などの情報交換を行い、各社における環境活動の強化を図っています。

東洋製罐の環境管理体制

東洋製罐では、さまざまな環境問題に対して、経営トップ（社長、資材・環境本部本部長）の施策を速やかに具現化し、各事業所の活動に反映できる体制になっています。

全社に関わる事項は、TV会議を利用した中央環境委員会を毎月実施し、情報の伝達、進捗管理を行っています。また、事業所主体で対応する事項は、事業所環境委員会で管理をしています。

※1 ISO14001

企業などの組織が環境マネジメントシステム(EMS)を構築・運用するための要求事項を規定した国際的な規格。

※2 10社環境事務局連絡会

【参加企業】本州製罐、日本ナショナル製罐、琉球製罐、東洋メビウス、幸商事、東罐共栄、東洋製版、ベトリファイナテクノロジー、福岡パッキング、(東洋製罐)。

2010年度環境管理活動

東洋製罐の2010年度環境管理活動報告

2010年度は、エネルギー効率の良い空調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の増加が影響し、エネルギー使用量原単位の削減とCO₂排出量の削減の2項目が、未達成となりました。その他の項目については、ほぼ計画通りの活動結果を得ました。

特に力を入れた環境リスク管理の推進では、環境リスクに関する情報の共有化および事例分析を行うとともに、潜在的なリスク評価の手法を策定しました。

東洋製罐2010年度実績

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:2005年度

分野	項目	2010年度目標	2010年度実績	評価	
生産活動	1. エネルギー使用量原単位の削減 (生産高原単位)	13%削減	9%削減	★★	
	2. CO ₂ 排出量の削減	生産活動	16%削減	15%削減	★★
		物流部門	21%削減	23%削減	★★★★
	3. 廃棄物総排出量の削減	32%削減	43%削減	★★★★	
	4. 廃棄物サーマルリサイクル量の削減	86%削減	88%削減	★★★★	
	5. PRTR法対象物質の排出・移動量の削減	26%削減	32%削減	★★★★	
	6. VOC排出量の削減	38%削減	38%削減	★★★★	
7. 材料使用量原単位の削減	1.2%削減	1.2%削減	★★★★		
製品開発・販売	8. 環境配慮製品の拡販、開発	減量・減容容器の開発・拡販、 環境配慮型製品の拡販	計画通り推進	★★★★	
環境 マネジメント	9. 環境マネジメントシステムの導入 (直系子会社)	2011年度導入に向けた準備	計画通り推進	★★★★	
	10. 環境リスク管理の推進	環境リスク管理システムの運用、 環境事故の対応、環境リスク評価の推進	環境事故事例分析の実施、 環境リスク評価システムの制定	★★★★	
	11. 化学物質管理の推進	社内での化学物質管理の運用、 グリーン調達への推進、有害化学物質の削減支援	計画通り推進	★★★★	
	12. グリーン購入比率の向上(実績値)	69%以上	77%	★★★★	
	13. コピー用紙購入量の削減	31%削減	35%削減	★★★★	
	14. 容器のリサイクル活動推進	業界団体における積極的活動	計画通り推進	★★★★	
15. LCAの実践	製品LCA評価、カーボンフットプリント制度への対応、 エコライフ環境フェルの対応、開発業務へのLCA導入	計画通り推進	★★★★		
環境 コミュニケーション	16. 環境コミュニケーションの充実	環境情報発信(ホームページ、展示会出展等)、 ステークホルダーミーティング開催、社外教育の検討	計画通り推進	★★★★	
	17. 環境報告書の発行	環境報告書の発行、 サイトレポートの発行	社会・環境報告書2010発行、 全事業所にてサイトレポート発行	★★★★	



2011年度環境目標

東洋製罐の2011年度環境目標

グループ目標（エコアクションプラン2015）が策定されたことを受け、東洋製罐単体の目標値も基準年を2009年度に変更し、新たに設定しました。一部、生産量の増加にともない基準年より増加する項目もありますが、投入資材などの効率的利用に努めていきます。

2011年度も環境リスク管理を重要課題として取り組む他、エネルギー使用量原単位の削減、CO₂排出量の削減、廃棄物総排出量の削減など、持続可能な社会の構築に貢献できる活動を全事業所一丸となって推進してまいります。

東洋製罐2011年度からの目標

※基準年:2009年度

分野	項目	2011年度目標	2012年度目標	2013年度目標	
生産活動	1. エネルギー使用量原単位の削減 (生産高原単位)	2%削減	4%削減	5%削減	
	2. CO ₂ 排出量の削減	生産活動	7%削減	14%削減	14%削減
		物流部門	13%削減	14%削減	15%削減
	3. 廃棄物総排出量の削減	17%削減	19%削減	20%削減	
	4. 廃棄物サーマルリサイクル量の削減	23%削減	27%削減	28%削減	
	5. PRTR法対象物質取扱量の削減 (2010年度比)	1%増加	0%維持	1%削減	
	6. VOC排出量の削減	1%増加	4%削減	5%削減	
7. 材料使用量原単位の削減	1.4%増加	0.8%削減	1.4%削減		
製品開発・販売	8. 環境配慮製品の拡販、開発	減量・減容容器の拡販・開発、環境配慮型製品の拡販			
環境 マネジメント	9. 環境マネジメントシステムの導入	未構築会社への構築支援			
	10. 環境リスク管理の推進	環境リスク管理システムの運用、 環境リスク評価の推進			
	11. 化学物質管理の推進	社内での化学物質管理の運用、 グリーン調達への推進、有害化学物質の削減支援			
	12. グリーン購入比率の向上(実績値)	77%以上	77%以上	78%以上	
	13. コピー用紙購入量の削減	6%増加	5%増加	4%増加	
	14. 容器のリサイクル活動推進	業界団体における積極的活動			
15. LCAの実践	製品のLCA評価、グループ会社のLCA評価支援、 エコライフ環境ラベルの対応、LCA関連の動向調査、開発業務へのLCA導入				
環境 コミュニケーション	16. 環境コミュニケーションの充実	環境情報発信(ホームページ、展示会出展等)、 社外との双方向コミュニケーションの実施			
	17. 環境報告書の発行	環境報告書の発行、サイトレポートの発行			

物質フロー

東洋製罐グループ2010年度物質フロー

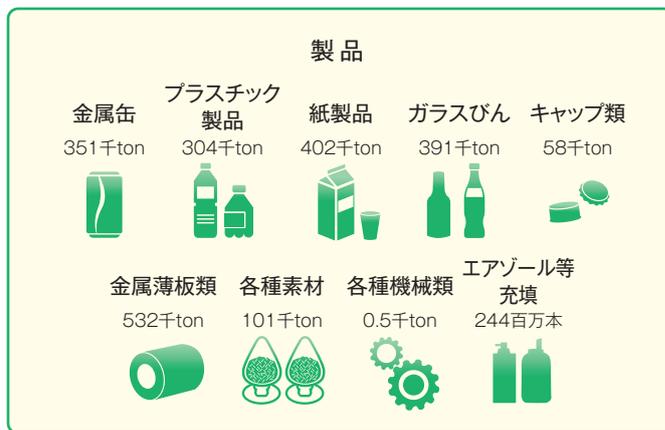
INPUT



OUTPUT



OUTPUT



※PRTR法の改正にともない、2010年集計値から対象物質を変更しています。法改正前の対象物質集計値は435ton。

CO₂削減の取り組み

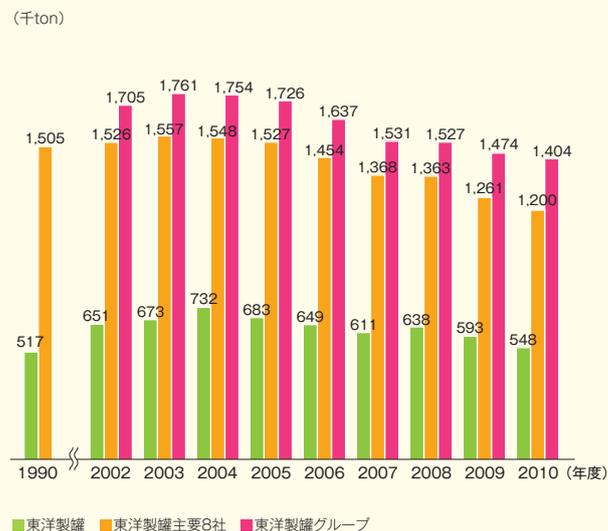
地球温暖化防止に向けて

東洋製罐グループでは、将来の低炭素社会に向けて、CO₂をはじめとする温室効果ガスの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、同時に新規技術開発を進めてCO₂削減を推進します。

CO₂排出量2010年度削減目標（1990年度比）

	目標	実績
● グループ主要8社	13%削減	20%削減
● 東洋製罐(単体)	6%削減	6%増加

東洋製罐グループと東洋製罐のCO₂排出量の推移



CO₂排出量の実績報告

東洋製罐グループでは、2005年に2010年度を目標年としたCO₂削減目標を設定し、削減活動を進めてきました。生産性向上、燃料転換、廃熱回収、省エネ設備導入といったさまざまな取り組みによって2003年度をピークに排出量を大幅に削減しました。

主要8社の生産拠点における2010年度のCO₂排出量は、1,200千tonとなり、基準年度比20%削減（前年度比5%削減）と目標を大幅に達成しました。

しかし、東洋製罐単体でみた場合、ピーク時の排出量からは大幅に削減しているものの、1990年代の増加分を削減活動によって吸収しきれず、2010年度のCO₂排出量は、548千tonとなり、基準年度比6%増加（前年度比8%削減）と目標を達成することができませんでした。1990年代の排出量増加はPETボトルの生産増強によってエネルギー使用量が増加したことが主な要因と考えられます。しかし、温暖化対策推進法での調整後原単位を使用した場合※1、目標値とほぼ同等の排出量となりました。

2020年度目標の設定

日本は、CO₂をはじめとする温室効果ガスの排出量を2020年までに1990年比25%削減することを世界に表明しています。東洋製罐グループは、日本が掲げた目標の達成に貢献すべく2020年度を目標年とした新たな削減目標を設定しました。

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、目標値を設定しました。削減対象範囲も2010年度目標から拡大させ、グループ一丸となって取り組んでいきます。

東洋製罐グループ国内の事業活動にともなう次期CO₂排出量削減目標

- 2015年度排出量：1990年度比で20%削減
- 2020年度排出量：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

※1 温暖化対策推進法の調整後原単位を使用した場合の2010年度排出量

東洋製罐グループ主要8社…………… 1,082千ton（基準年度比28%削減）
東洋製罐(単体)…………… 488千ton（基準年度比6%削減）

化学物質管理

化学物質の総合的な管理

東洋製罐では、環境や健康に配慮した製品づくりに早くから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環境負荷を低減するため、適切な管理と低減のための継続的な取り組みを行っています。

化学物質の管理は、化学物質管理規定に基づき、行っています。工場の生産現場で使用する化学物質だけではなく、品質評価や研究開発で使用する化学物質も対象とし、総合的な運用ルールを定めています。具体的な削減活動としては、PRTR法※1対象物質の排出・移動量の削減、VOC※2排出量の削減を数値目標に掲げ、取り組んでいます。

PRTR法対象化学物質 排出・移動量の削減

2010年度、東洋製罐のPRTR法対象化学物質の排出・移動量の合計は、204tonとなりました。法改正にともない対象物質が増加したことから、排出・移動量は、前年比111%の増加となりましたが、溶剤のノントルエン化の推進、廃塗料・廃溶剤削減対策の推進などにより、前年と同条件と比較すると、165tonとなり10%の削減となりました。

2011年度からは、排出量、移動量だけでなく、取扱量そのものの削減目標を掲げ、さらなる環境負荷低減に向けて活動していきます。

届出したPRTR法対象物質の排出・移動量



2010年度PRTR法届出物質の排出・移動量

(ton)

	排出量		移動量	
	大気	公共用水域	下水道	廃棄物
エチルベンゼン	6.4	0.0	0.0	4.6
エチレングリコールモノエチルエーテル	2.5	0.0	0.0	1.7
塩化第二鉄※	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	13.0	0.0	0.0	5.5
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)	0.8	0.0	0.0	0.3
1,2,4-トリメチルベンゼン※	2.8	0.0	0.0	2.2
1,3,5-トリメチルベンゼン	3.1	0.0	0.0	4.1
トルエン	87.0	0.0	0.0	21.8
ナフタレン※	0.4	0.0	0.0	0.5
ノルマルヘキサン※	32.3	0.0	0.0	0.3
ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル (アルキル基の炭素数が12から15までのものおよびその混合物に限る。)	0.0	0.3	0.3	13.3
ホルムアルデヒド	0.4	0.0	0.0	0.3

※2010年度より新規に対象となった物質

VOC (揮発性有機化合物) 排出量の削減

塗装、印刷、接着工程で使用される塗料、インキ、接着剤にはVOCが含まれており、これらが大気に放出されると、光化学スモッグ等を引き起こす、光化学オキシダントの発生原因となります。東洋製罐では排ガス処理装置の維持管理、塗料の水溶性化、接着剤の無溶剤化などを推進し、VOC削減に取り組んでいます。

東洋製罐の2010年度のVOC排出量は、1,594tonとなり、前年度比2%の削減となりました。引き続き削減の努力をしていきます。

VOC排出量



※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。2010年度把握分より対象物質が追加された。

※2 VOC 揮発性有機化合物(volatile organic compounds)の略称。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。

環境リスクマネジメント

環境リスクへの対応

環境リスクは生産設備や生産管理などの多岐に存在しています。東洋製罐ではこうした環境リスクを極小化し、環境事故を未然に防ぐため、緊急事態に対する訓練などを通じて環境リスクへの対応を進めています。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モニタリング測定を行い環境事故の防止に取り組んでいます。

2010年度緊急事態への取り組み

東洋製罐では、環境に重大な影響を与える緊急事態の発生はありませんでしたが、資材納入車両からの微量なオイル漏れなどの環境事故は19件発生しました。いずれも原因追及の上、必要な対策を実施しました。

環境に重大な影響を与える可能性のある設備については更新を行い、事業所やそれぞれの管理部門で緊急事態対応手順整備や検出器の設置などを行っています。



排水処理設備の更新
(石岡工場)



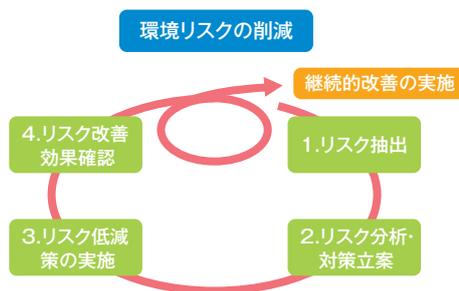
排水油膜検査機の設置
(埴玉工場)

法規制の遵守

東洋製罐は2010年度の法違反はありませんでした。常に環境マネジメントシステムに基づいた継続的な改善活動を進め、厳しい自主基準値を設け、その遵守に努めています。

2011年度さらなる環境リスク低減への取り組み

生産・物流工程における、グループ各社各事業所の環境に関わる潜在的な危険性や有害性を見つけ出し、これを除去、低減させる活動に取り組んでいきます。



特定した全ての危険性または有害性についてリスクを見積もり、リスク低減のための優先度を設定、リスク低減処置内容の検討を行います。

その結果をもとに、設備や作業手順類の見直し・緊急対応訓練を定期的実施し、リスクの除去や低減処置を実施し、さらなる環境リスク低減を図っています。



漏洩事故を想定した訓練
(埴玉工場)



漏洩事故を想定した訓練
(久喜工場)

グループ会社での環境リスク低減活動

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

廃棄物の削減と有効利用

東洋製罐グループ

廃棄物のリサイクル

2010年度の有価物を含む総排出量は、289千tonで2009年度の299千tonに対し4%減少しました。そのうちリサイクルされた量は273千tonで、2009年度の283千tonに対し3%減少しました。

残りの15千tonが直接埋立処理や、単純焼却後埋立処理されました。

また、総排出量に対してリサイクルにまわされた量の割合（リサイクル率）は、94.7%で2009年度の94.5%から0.2ポイントの向上となりました。

リサイクル量と最終処分量



マテリアルリサイクル率

東洋製罐グループでは、有価で引き取られる「有価物」と無償あるいは逆有償で引き取られる「廃棄物」とに分類しています。このうち有価物のリサイクルは、ほぼ全量がマテリアルリサイクル*1されています。

一方廃棄物のリサイクルでは、一部がサーマルリサイクル*2されており、これらをマテリアルリサイクルへ転換すべく活動を推進しています。

2010年度の総排出量に占めるマテリアルリサイクル率は、93.3%となり2009年度と同じになりました。

リサイクル率とマテリアルリサイクル率



Column

●海外事業所での取り組み

グループ環境委員会では定期的に海外事業所へ環境視察団を派遣し、環境管理の実態調査および環境の取り組みを推進するための活動を行っています。2010年度はタイ、ベトナム、中国地区の10拠点を訪問しました。各社とも環境対応への意識も年々向上しており、積極的な改善事例も多く見られるようになりました。



ゴミ分別
(タイ Well Pack Innovation)



空調設定温度の徹底
(タイ Toyo Filling International)



防音壁の設置
(中国 多瑪得(上海)精細化工)

東洋製罐

完全ゼロエミッション再達成

2010年度のリサイクル率は100%で、完全ゼロエミッションを達成しました。2007年度2008年度と2年連続達成した完全ゼロエミッションが、2009年度は残念ながら0.7tonの埋立を出し途絶えてしまいました。2010年度は、再び完全ゼロエミッションを達成しました。99%以上のリサイクル率は、1999年度より12年連続達成となります。

廃棄物排出量

2010年度の有価物（金属作業屑は、桁違いに多量なため除く（2010年度73千ton））を含む総排出量は、24千tonで2009年度の26千tonから2千tonの削減となりました。これで2006年度より5年連続の削減となりました。このうち廃棄物の量は、5千tonで2009年度の6千tonから1千tonの削減となりました。

マテリアルリサイクル率

廃棄物の中で4.9千tonがマテリアルリサイクルされています。マテリアルリサイクル率は94.4%となり2009年度の92.5%から1.9ポイント向上しました。残りのサーマルリサイクルされている量をマテリアルリサイクルに転換すべく活動しています。

サーマルリサイクル量の削減

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

2010年度のサーマルリサイクル量は、287tonで2009年度の466tonに比べ179tonの削減となりました。

有価物量と廃棄物量



リサイクル率とマテリアルリサイクル率



マテリアルリサイクル量とサーマルリサイクル量



※1 マテリアルリサイクル

使用済み製品や生産工程から出るゴミなどを回収し、利用しやすいように処理して、新しい製品の材料もしくは原料として使うこと。

※2 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。

LCA (ライフサイクルアセスメント)

環境負荷をライフサイクルでとらえる

容器包装は資源を有効に利用するため、使い終わった後はリサイクルされています。そのため、容器包装の環境負荷を評価するには、原材料や容器包装製造での環境負荷だけでなく、使用済み容器包装が廃棄・リサイクルされる時の環境負荷も考慮する必要があります。

東洋製罐ではいち早くLCA^{※1}を導入し、ライフサイクル全体で容器包装の環境負荷を評価し、あらゆる場面で活用しています。

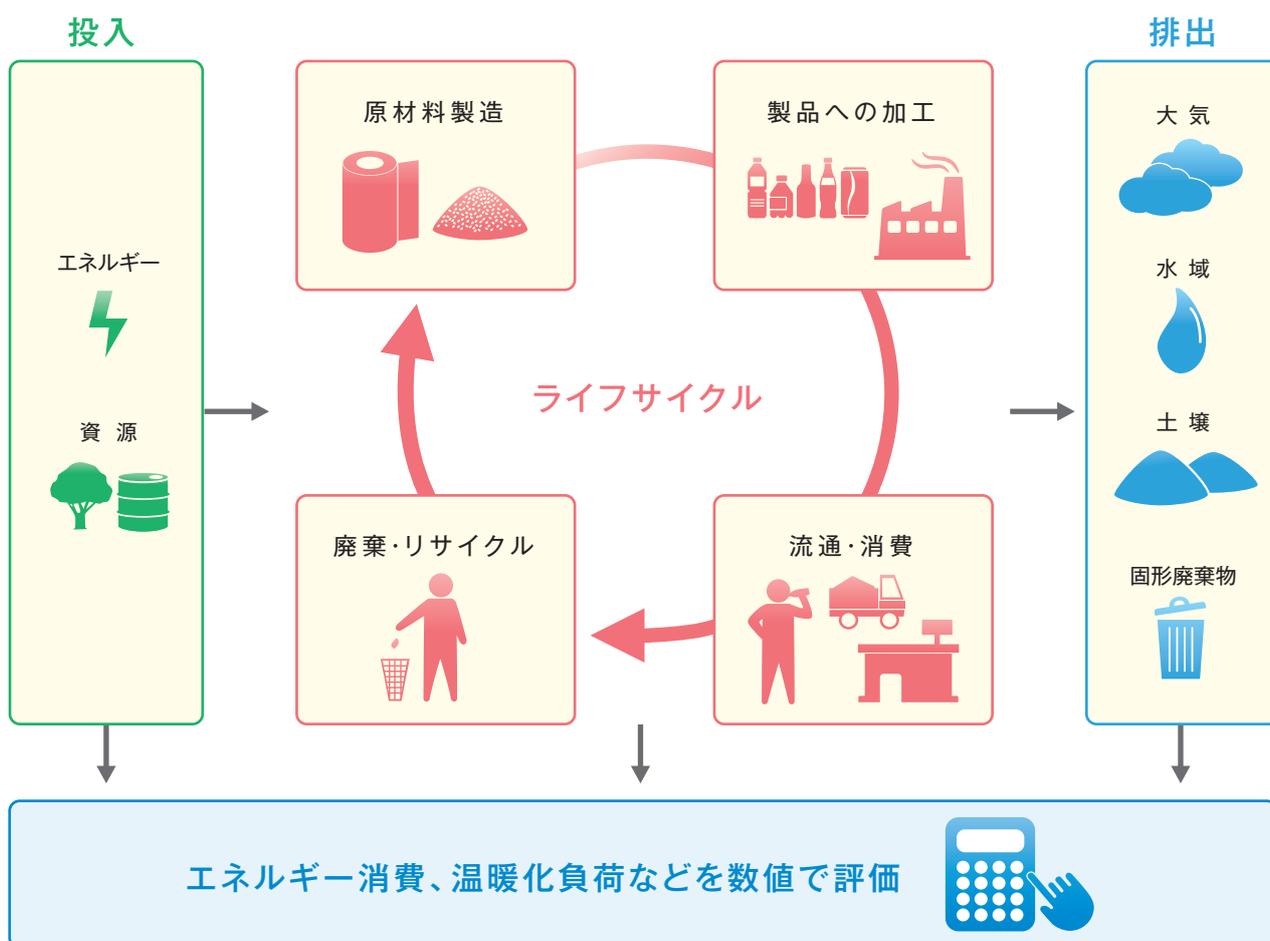
カーボンフットプリントの取り組み

カーボンフットプリント制度試行事業への参加

カーボンフットプリントとは、LCA手法を用いて、製品等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。現在は多くの国でカーボンフットプリントに取り組んでいます。

日本では2008年にカーボンフットプリント制度試行事業の研究会が始まり、東洋製罐は当初から制度に参加しています。2009年からは検証スキームに関する委員会に参加しています。

ライフサイクルアセスメントの概念図



※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です。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 LIME2

Life cycle Impact assessment Method based on Endpoint modeling (日本版被害算定型ライフサイクル環境影響評価手法)

容器包装業界での活動

企業が初めてカーボンフットプリントに取り組む場合、算定方法などが難しいと感じることがあります。そのような企業を対象に、東洋製罐では日本ポリエチレン製品工業連合会主催のセミナーで、2010年度は4回の講演を行いました。今後も引き続き、このような啓発活動を行っていきます。

最新動向への対応

カーボンフットプリント制度試行事業が始まってから、環境負荷をCO₂排出量で評価することが多くなりましたが、海外ではCO₂排出量以外の環境負荷も評価する動きがあります。

東洋製罐は以前よりCO₂排出量以外の環境負荷も評価してきましたが、このような海外動向も意識しながら、新しい評価手法の検討も行っています。2010年度は2009年度から引き続き、LCA日本フォーラムのLIME2^{※2}活用検討ワーキンググループに参加しました。LIME2とは、さまざまな環境負荷の影響を統合化し金額で表現する手法で、従来よりも一歩進んだ評価手法です。ワーキンググループでの検討結果は、LCA日本フォーラムのホームページで公開されています。

2010年度に出席したLCA関連の主な委員会・研究会

委員会名	主催団体
カーボンフットプリント検証スキーム検討委員会	経済産業省
LIME2活用検討ワーキンググループパート2	LCA日本フォーラム
LCAデータベース設備等更新検討ワーキンググループ	LCA日本フォーラム

報告書の要件

● 報告の対象範囲

東洋製罐（株）の活動を基本に、一部の報告では東洋製罐グループ全体、あるいはグループ会社の活動についても取り上げ、ご紹介しています。

● 対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日
（一部2011年7月までの情報も含まれます）

● 対象分野

社会、環境

● 発行日

2011年8月（前回発行日：2010年7月）

● 次回発行予定

2012年7月

● 作成部署および連絡先

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

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

ホームページでも情報をご覧いただけます

本報告書の内容と、冊子でご紹介できなかった情報も掲載します。

東洋製罐ホームページ

<http://www.toyo-seikan.co.jp/eco/>

Web版掲載項目一覧（2011年9月公開予定）

- グリーン購入・グリーン調達
- 環境にかかわる訴訟、科料、罰金等
- 容器包装リサイクル法と3R
- 環境会計
- 社外団体活動
- 電気、水、燃料の使用量
- グループ、各事業所における環境負荷
- 環境活動年表
- 各種ガイドライン対照表
- LCAの取り組み
- 外部からの評価
- 安全・衛生
- 第三者意見



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