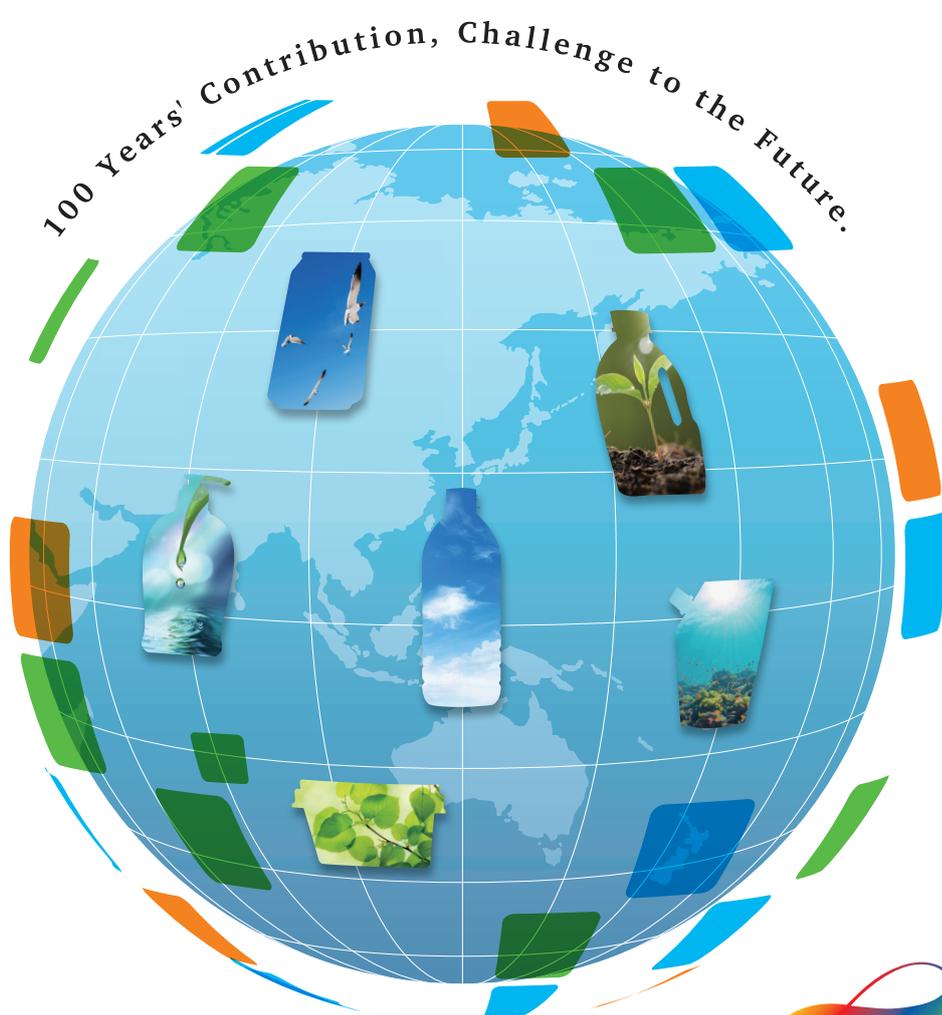


サステナビリティレポート [Web版]

2017

 東洋製罐株式会社



CONTENTS

トップメッセージ	01
数値で見る東洋製罐	03
東洋製罐の経営ビジョン	05
東洋製罐 Green Challenge 2050	06
特集1 変革と挑戦の100年	08
特集2 暮らしの中のガスバリア容器	11
低炭素社会	13
資源循環社会	17
自然共生社会	22
環境経営の推進	25
企業として	30
従業員とともに	35
東洋製罐のデータ集	38
用語集	44
編集方針	46



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

トップメッセージ

100年の貢献、 将来への挑戦

東洋製罐株式会社
代表取締役社長

大塚 一男



2016年度を振り返ると、様々な環境変化が起こった激動の年とも言える1年でした。中国をはじめとする新興国経済の停滞、英国のEU離脱決定、米国の新大統領就任にともなう政策変更、中東地域を中心とした政情不安とそれにとまなう移民の増加など、経済に留まらない様々な社会問題が大きくクローズアップされた年でした。2017年度は、東洋製罐が創業から100周年を迎える記念すべき年です。1917年に創業者である高碇達之助が設立して以来、永続的に社会に貢献するという「創業の精神」を根本理念とし、それに基づいた変革と挑戦を繰り返すことで、東洋製罐は容器を時代に合わせて進化させ、提供し続けてきました。次の100年も、革新的な技術や製品を世の中に送り出し、企業として成長し続けるように、第4次中期経営計画の事業グループビジョンでは、「持続的に利益を生み出す競争力のある強い会社への変革を完遂し、次なる100年への第一歩を踏み出す」ことを掲げています。当社を取り巻く事業環境は厳しさを増しておりますが、次のステージを目指して今後も成長を続けていきたいと思っております。

🔍 将来に向けて東洋製罐が取り組むべき社会課題

さて、2015年の12月に策定された地球温暖化対策の取り組みに関するパリ協定が、2016年に発効し、地球規模の気候変動に対する緩和対策が2020年からスタートします。米国のパリ協定離脱は、実効あるCO₂削減に向けて大きな懸念材料ではありますが、地球温暖化対策をビジネスチャンスと認識している欧米のグローバル企業は、もはや米国政府の政策決定如何に関わらず、自社の企業活動とCO₂削減を密接に結びつけ、ステークホルダーにアピールしています。

それを後押しするのが、国連が主体となって策定された『持続可能な開発目標（SDGs：Sustainable Development Goals）』です。17のゴール（目標）が策定され、東洋製罐が対応すべき社会課題も、その中の幾つかと密接に関係しています。例えば、「目標12持続可能な生産消費形態を確保する」ためには、天然資源の持続可能な管理および効率的な利用を達成することや、生産・サプライチェーンにおける食品ロスを減少させることなどが方策としてあげられています。これらの目標ならびに方策から、東洋製罐の主力製品である飲料容器や食品容器に関して、生産・消費・利用後等のそれぞれの段階において取り組むべき課題があるということを再認識しました。また、そのような社会課題解決の結果として、「安全な水の提供（目標6）」や「海洋資源ならびに森林資源の保全・有効活用（目標14&15）」にも貢献できると考えています。

☐☐☐ 「Green Challenge 2050」を基軸とした環境経営の推進

2016年に東洋製罐事業グループとして策定した「Green Challenge 2050」は、東洋製罐の事業活動が大きく影響を及ぼす地球温暖化、枯渇資源、水という代表的な3つの環境側面（環境負荷）に関して、2050年までに半減を目指すという具体的な目標を掲げた環境ビジョンです。東洋製罐は、容器製造業として、消費者に中身を安全に届けるという使命を果たしながら、一方で、容器の3R（リデュース・リユース・リサイクル）などの環境負荷を低減する活動を従来から行ってきました。「Green Challenge 2050」では、そのような取り組みに対する視野をさらに広げるために、日常業務がどのように環境負荷と関わっているのかをわかりやすくし、活動の成果が社員一人ひとりに、さらにはステークホルダーの皆さまにも見えるようにしていきたいと考えています。本業と密接に関係しているからこそ、50%の環境負荷削減はまさにチャレンジであり大きな目標であると言えます。この活動は大変重要な経営戦略であると同時に当社が「グローバルに成長する」ための成長戦略でもあります。私たちは、「東洋製罐ならではの」高付加価値な製品やサービスの開発・提供を通じて、社会の発展と人類の幸福に貢献しながら、持続可能な社会の実現に向けて邁進いたします。皆さまにはより一層のご支援、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

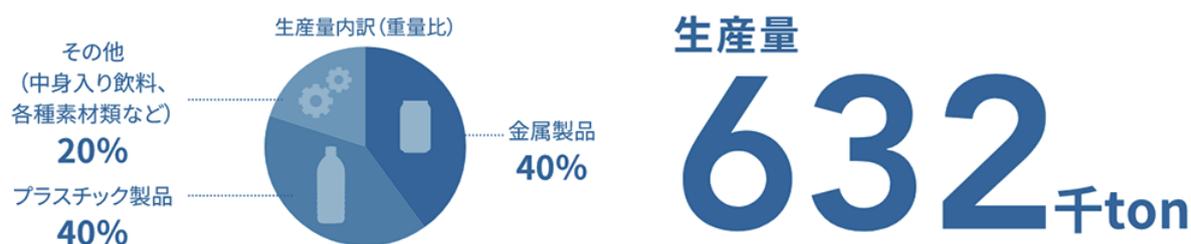
数値で見る東洋製罐

創業

100周年



2017年に東洋製罐は創業100周年を迎えました。1917年、日本初の容器製造会社として創業し、100年間、安全・安心な容器を提供し続けてきました。



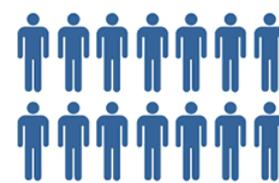
2016年度の生産量は632千tonで、金属製品とプラスチック製品で8割を占めています。

従業員数

3,199人

海外赴任者

52人



※東洋製罐単体

東洋製罐の従業員3,199人の様々な個性が、各地域の文化に根ざしたビジネスを展開しています。

生産活動におけるCO₂排出量

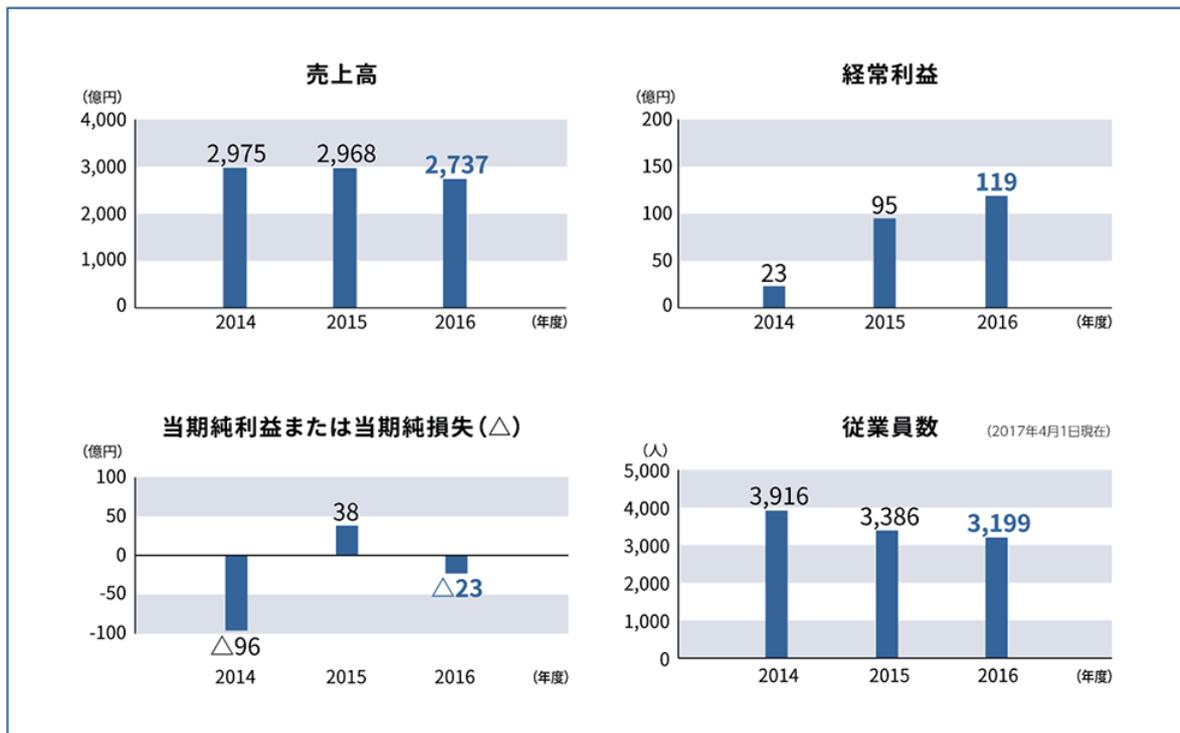


国内外の事業所において、省エネ設備の更新や生産の効率化を推進した結果、前年度より41千tonのCO₂が削減できました。

ISO14001認証取得事業所



1999年に埼玉工場が初めてISO14001の認証を取得しました。現在ではグループ会社も含めて国内57拠点が認証を取得し、環境に配慮した事業活動を行っています。



東洋製罐の経営ビジョン

東洋製罐グループは、2013年4月にグループ連携強化を目的として移行した持株会社体制のもと、「容器をコアとして周辺分野へ発展したグローバル企業への成長」をグループが目指す姿として掲げた中長期成長ビジョン「Growing 2022」を設けるとともに、2016年度から2018年度までの「東洋製罐グループ第4次中期経営計画」を策定し、実行してきました。

第4次中期経営計画の2年目にあたる2017年度は創業100周年を迎える記念すべき年となります。「強い東洋製罐」の具現化を図り、事業構造改革の真価を発揮することにより、本計画を上回る収益を上げ、次なる100年への第一歩を記すにふさわしい1年にすべく、全社一丸となって取り組んでいきます。

東洋製罐グループ成長の10年ビジョン

第4次中期経営計画の基本方針

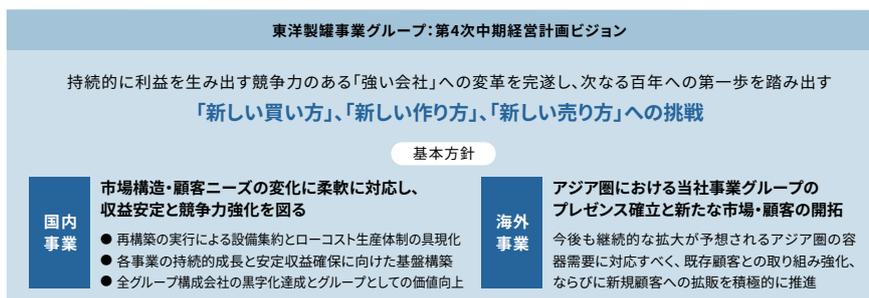
「成長のための基礎固め」

- 持株会社体制を活かしたグループ戦略の立案と推進
- 国内包装容器事業を中心とした既存事業構造改革のさらなる推進
- 容器をコアとしたバリューチェーンにおける事業領域拡大の具体化
- 今後の成長投資に備えた資産・財務健全化の推進



東洋製罐事業グループ中期経営計画（2016年度～2018年度）

東洋製罐は東洋製罐グループ第4次中期経営計画を達成するために「事業会社東洋製罐と構成会社」における3年周期の中期計画を新たに策定しました。



東洋製罐 Green Challenge 2050



GREEN CHALLENGE 2050

グリーンチャレンジ2050

東洋製罐はグローバルに成長しながら、企業活動のあらゆる面で環境経営を実現し、2050年までに環境負荷の半減を目指します。

東洋製罐では、パリ協定やSDGs (持続可能な開発目標)、ならびに東洋製罐グループの「エコアクションプラン2022」を踏まえて、2016年度に環境ビジョン「Green Challenge 2050」を策定し、目標達成に向けた活動をスタートしました。事業活動を通じて社会的課題に取り組み、社会から信頼され貢献できる企業として、積極的に活動していきます。

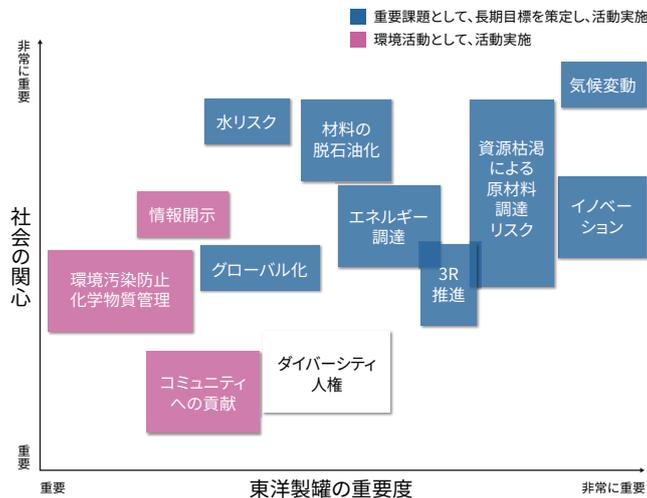
社会と企業に共通するマテリアリティ（重要課題）の特定

「Green Challenge 2050」のビジョンと目標は、国際的な社会課題と当社の課題をSDGsの目標にも照らし合わせ設定しました。「Green Challenge 2050」の項目の実践を通じて、社会の持続可能な発展に貢献していきます。

「Green Challenge 2050」の活動を通じて、達成に貢献できるSDGsの目標



活動する項目の決定



環境負荷削減の活動項目の設定について

当社の容器包装は、金属やプラスチック、塗料、インキなどの素材で構成されています。気候変動の影響を緩和するためには、容器生産時だけでなくバリューチェーン全体で考え、CO₂排出量を削減する必要があります。そのために以下のような多角的な視点で取り組みます。

1. 再生材料の比率の向上
2. ユーザビリティと安全性を考慮した容器の軽量化
3. バイオマス由来材料の適用
4. 生産性の向上
5. 再生可能エネルギーの利用
6. 低炭素エネルギーを利用した材料比率の向上

これらの取り組みは、CO₂排出量削減とともに枯渇資源の使用量削減、そして持続可能な資源利用による生産にも繋がります。

また私たちの暮らしに欠かせない水資源に関して、気候変動の顕在化や工業の発展にともない増大する水のリスクを低減することも重要な社会的課題と考えています。東洋製罐は技術革新を通じて、CO₂排出量の削減、枯渇資源の使用量削減、水使用量の削減を達成し、持続可能な社会の実現を目指します。



「Green Challenge 2050」の検討項目

基準年：2013年度

	低炭素社会の実現	持続可能な資源利用	水資源の有効利用
目標	<p>CO₂排出量の半減 (バリューチェーンを含む)</p> <p>※2030年：CO₂ 20%削減 ※2022年：CO₂ 14%削減</p>	<p>枯渇資源利用の半減 (再生材、バイオ材の適用)</p> <p>※2030年：より高度な資源循環の達成</p>	<p>ウォーターバランスを考慮した定量的な指標で半減</p> <p>※2030年：バリューチェーンを含めた水のネットロスの最小化</p>
2050年	<ul style="list-style-type: none"> 生産技術と3R仕組みの革新による資源循環のさらなる高度化推進 環境配慮型設計の展開(ゼロ負荷容器への挑戦、低負荷新容器への置き換え) 		
2030年	<ul style="list-style-type: none"> 生産エネルギーのさらなる高効率化 再生可能エネルギー等の拡大 AI&IoTの活用による生産性向上 	<ul style="list-style-type: none"> バイオプラスチックの適用拡大 再生材利用の徹底とさらなる利用率向上 	<ul style="list-style-type: none"> 水を使わない(使用量を大幅に削減する)プロセス、製品の実用化
2020年	<ul style="list-style-type: none"> 再生材比率を向上させた容器の開発 再生可能エネルギーの導入、省エネ設備への更新 低燃費自動車への切り替え 生産性向上(アウト率低減)、需給計画・生産管理のさらなる合理化 低炭素エネルギーを利用した材料比率向上の検討 	<ul style="list-style-type: none"> 環境配慮型設計の徹底(バリューチェーンを考慮した軽量化、低負荷新容器への置き換え) 低炭素エネルギーを利用した材料の使用拡大 	<ul style="list-style-type: none"> 水のリスク把握、水使用量削減プロセスの開発(容器成形、充填)
	<ul style="list-style-type: none"> 環境配慮型設計の導入(LCAを用いた容器の軽量化、材料選定) 		

「Green Challenge 2050」の周知活動

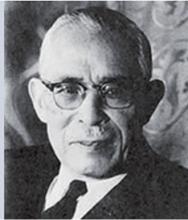
「Green Challenge 2050」を周知するため、東洋製罐と東洋製罐事業グループの全事業所にてパネルを掲示し、全従業員へ名刺サイズの携帯用カードを配布しました。これから、全従業員が一丸となって、目標達成に向けて活動を進めていきます。



特集1 変革と挑戦の100年

東洋製罐は1917年の創業以来、「容器を通じて人類の幸福繁栄に貢献する」を企業理念とし、安全・安心な容器を提供してきました。

東洋製罐では、100年間に培われた容器づくりの技術が受け継がれており、より豊かな社会を実現するために変革と挑戦を続け、常に進化した容器を創出しています。これからも、お客さまや社会の期待に応えながら、持続可能な社会の実現に向けて挑戦し続けます。

1917	東洋製罐株式会社 創業 高碓達之助は、先進国の缶詰技術を取得するため、アメリカに渡り、「製缶」と「缶詰」を分離することの重要性を知ります。帰国後、高碓は空缶需要者共同の製缶工場として、東洋製罐を設立しました。	
1919	自動製缶設備による製缶開始 インバーテッドボデーメーカーを米国より導入し、製缶を開始しました。	
1920	◀ 国際連盟設立	
1936	◀ 二・二六事件勃発	
1941	◀ 太平洋戦争開戦	
1953	◀ テレビ放送開始	
1958	◀ 東京タワー開業	
1962	プラスチックボトル(洗剤向け)製造開始 米国コンチネンタル・キャン社より導入した、ミルス・ロータリー・ブローイング・マシンで製造を開始しました。	
1964	◀ 東京オリンピック開催	
1969	◀ 東名高速道路全線開通	
	レトルトパウチ製造開始 レトルトパウチは当社が世界に先駆けて開発・実用化しました。缶詰同様に加圧加熱殺菌（レトルト殺菌）が可能であり、常温での流通や保存ができるようになりました。	

1970

トヨーシーム缶製造開始

ブリキの代わりとなる缶素材としてずすを使わないティンフリースチール（以下、TFS）材が開発されました。TFS材は従来からのハンダ付けや溶接による製缶ができなため、フィルム状のナイロンを接着剤として使用し、加熱圧着する当社独自の方式が開発されました。これにより、トヨーシーム缶が生まれました。



1973

第1次オイルショック

1974

DI缶製造開始

2ピース缶製造設備に関する技術導入のため、米国企業スタンダン社と技術導入契約を締結し、DI缶の製造が開始されました。



1978

日中平和友好条約調印

PETボトル(醤油用)製造開始

繊維（医療）に使用されていたポリエチレンテレフタレート（PET）が、ボトル材料として使用されるようになりました。



1982

飲料用PETボトル製造開始

食品衛生法が改正され、各種プラスチック容器が清涼飲料用に使用できるようになり、飲料分野へのPETボトルの利用が始まりました。



1987

国鉄分割民営化

1990

ステイオンタブ（SOT）蓋製造開始

プルタブの散乱防止のため、開けてもタブが離れないアルミ製の蓋が製造されました。



1991

TULC製造開始

TULC（Toyo Ultimate Can）は、材料、生産プロセスを根本から見直して、環境負荷を飛躍的に低減した「究極の缶」です。ポリエステルフィルムを内外面に熱圧着した銅板材（TFS材）を使用しているため、内外面に下地塗装の必要がなく、それらの焼付工程が不要になるため、CO₂の排出量が大幅に削減されます。また、熱圧着したポリエステルフィルムが潤滑剤の役割を果たすため、成形加工後の洗浄工程が不要です。このため、洗浄水処理で発生する固形廃棄物もほぼゼロになります。



1995 ◀ 阪神・淡路大震災

ダイヤカット缶製造開始

ダイヤカット缶は宇宙工学の研究から生まれた「ミウラ折り」の形状を導入し、パネリング強度（内側への凹みに耐える強度）を高めた缶です。その結果、缶の強度は低下させず、従来の3ピース缶に比べ約3割の軽量化、省資源化を達成できました。



2001 ◀

aTULC製造開始

低環境負荷のTULCの思想を受け継いだ、ポリエステルラミネートアルミ2ピース缶の製造が開始されました。



2002 ◀ サッカーワールドカップ日韓大会開催

2005 ◀

マルチブロック製造開始

マルチブロックは酸素吸収材を酸素バリア性能に優れた樹脂で挟んだ多層ボトルです。

詳しくはこちら👉



2008 ◀ リーマン・ブラザーズの経営破綻

2009 ◀

NSシステム稼働

飲料の常温での無菌充填とPETボトル内洗浄用殺菌剤の不使用を両立させる新しい充填方式、NS（“Non-Sterilant”：ノン・ステリラント＝殺菌剤を使用しない）システムが稼働しました。



2011 ◀ 東日本大震災

2012 ◀ 東京スカイツリー開業

2014 ◀

OXYDEC（オキシデック）製造開始

オキシデックは酸素吸収性を有する接着剤で複数のフィルムを貼り合わせた透明な多層フィルムです。

詳しくはこちら👉



2016 ◀ 伊勢志摩サミット開催

特集2 暮らしの中のガスバリア容器

プラスチックは、缶やびんと比べるとわずかながら酸素や水蒸気などの気体を透過する性質があります。プラスチックにガスバリア機能を加えたガスバリア容器は、食品を劣化させる酸素の透過を低減することが可能です。その結果、賞味期限を延長させ食品ロスを削減することができます。東洋製罐では、多くのガスバリア容器を開発しており、私たちの暮らしに密着したものとなっています。



① コンビーフカップに

オキシガード

オキシガードは、鉄系の酸素吸収材を使った容器です。コンビーフや米飯に使用されています。



② わさびやからし容器に

ラミコンチューブ

ラミコンチューブは、酸素バリア性のある樹脂を多層成形でチューブ形状にした容器です。主にわさびやからしなどの香辛料に利用されています。



③ ゼリーや味噌の容器に

ラミコンカップ

ラミコンカップは、酸素バリア性のある樹脂を中間層に使用した積層シートからカップやトレイ状に成形した容器です。小型のものではフルーツゼリーなど、大型のものでは味噌などの容器として使用されています。



④ マヨネーズ容器に

マルチブロック

マルチブロックは、酸素吸収材を酸素バリア性能に優れた樹脂で挟んだ多層ボトルです。マヨネーズ容器に利用されています。



5 油容器に

SiBARD(サイバード)

SiBARDは、容器の内面に高いガスバリア性を有する酸化ケイ素(SiO_x)膜を形成したペットボトルです。食用油に利用されています。



6 切り餅の包装に

OXYDEC(オキシデック)

オキシデックは、酸素吸収性を有する接着剤で複数のフィルムを貼り合わせた透明な多層フィルムです。包装フィルム自体が酸素吸収性能を持つため、脱酸素剤が不要で廃棄物の削減にもなります。切り餅の包装に利用されています。



表彰

透明酸素吸収性包材『OXYDEC(オキシデック)』



第40回木下賞(研究開発部門)

東洋製罐グループホールディングス株式会社、東洋製罐株式会社の共同受賞

【木下賞】

公益社団法人日本包装技術協会主催。包装に関する研究・開発や改善・合理化、新規分野の創出において顕著な業績をあげたものが表彰される。



2016日本パッケージングコンテストテクニカル包装賞

佐藤食品工業株式会社殿、東洋製罐グループホールディングス株式会社と東洋製罐株式会社の共同受賞

VOICE

東洋製罐とバリア容器

東洋製罐とバリア容器の関係は、ラミコンボトルやオキシガードなどのプラスチック容器の開発から始まります。プラスチック容器は、缶やびんと比較すると酸素を透過するという欠点があります。その対策として、東洋製罐の開発者たちは、酸素バリア性に優れる樹脂や酸素吸収材を用いるなど、様々な形態のバリア容器を開発し、人々の豊かな暮らしに貢献してきました。そして、これからも技術開発を通じて、お客さまや社会の期待に応えていけるように革新的な技術や製品を創出し続けます。



執行役員
テクニカル本部
副本部長兼 基盤技術部長
神崎 敬三

低炭素社会

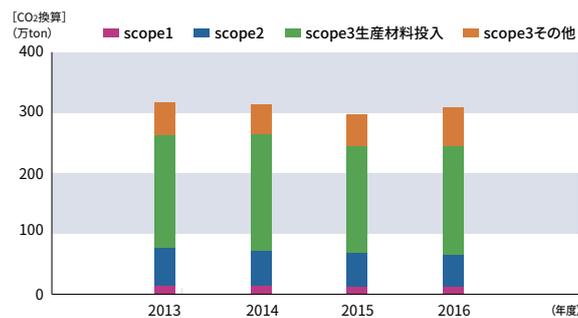
CO₂ 低炭素社会の実現に向けて

バリューチェーン全体のCO₂排出量

東洋製罐事業グループにおけるバリューチェーン全体のCO₂排出量は、材料とエネルギー由来が大きな割合を占めています。

東洋製罐事業グループの環境ビジョンであるGreen Challenge 2050で、CO₂排出量は2050年までに2013年比50%削減を目指していますが、2016年度は製品の販売数が増えた影響で、2015年度より増加となりました。このうちエネルギーならびに材料由来のCO₂排出量が大きな割合を占めています。そのため、省エネ設備への更新や容器包装の軽量化に加え、材料由来のCO₂削減や新規技術の開発も取り組んでいきます。

■ 東洋製罐事業グループの事業活動における温室効果ガス排出量



算定条件

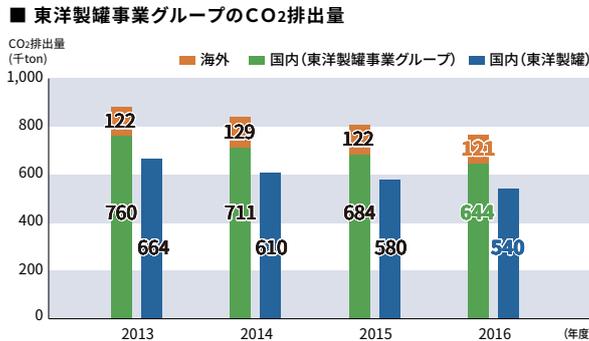
○：計上、△：一部計上、×未計上、－：対象外

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

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

事業活動におけるCO₂排出量

エネルギー由来のCO₂排出量を削減するため、東洋製罐事業グループでは、省エネ設備への更新や、生産性向上に向けた活動が進み、2016年度の国内CO₂排出量は、644千tonとなりました。



TOPICS 東洋製罐 (株)

製缶ラインでの省エネ活動

東洋製罐では、製缶ラインの乾燥設備で缶の搬送に用いられるネットの素材を、金属製から耐熱性に優れた樹脂製に切り替えています。

従来の金属ネットは乾燥設備の出口で冷えてしまい、再度設備内に入る際、炉内から熱を奪っていましたが、樹脂ネットでは奪う熱も少なくなり、ガス使用量が削減されます。また、ネットの重量も樹脂製にしたことで軽くなり、ネットを動かすための電力も削減されました。

乾燥設備を保有している工場全てを対象として切り替えを進めており、約9,000tonのCO₂削減を見込んでいます。大きな効果が得られたため、この取り組みは東洋製罐だけでなく、事業グループ会社にも展開しています。



金属ネット



樹脂ネット

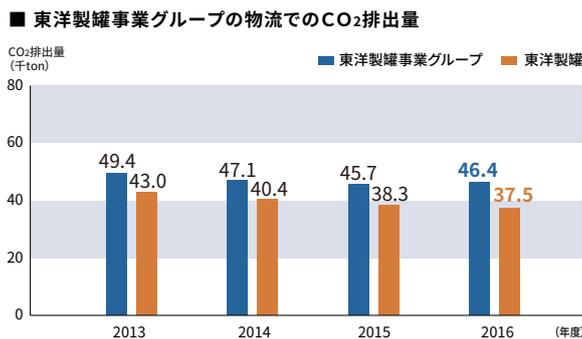
物流におけるCO₂排出量

東洋製罐事業グループの物流に関するCO₂排出量は、2016年度が46,375tonと、前年より増加となりました。排出量の多くを占める東洋製罐では、生産ラインの統廃合などの影響で長距離輸送が増え、CO₂排出量も増加しました。

引き続き新型トラックの導入などを進め、CO₂削減に取り組んでいきます。



東洋メビウス (株) で導入した新型トラック



TOPICS 東洋製罐（株）

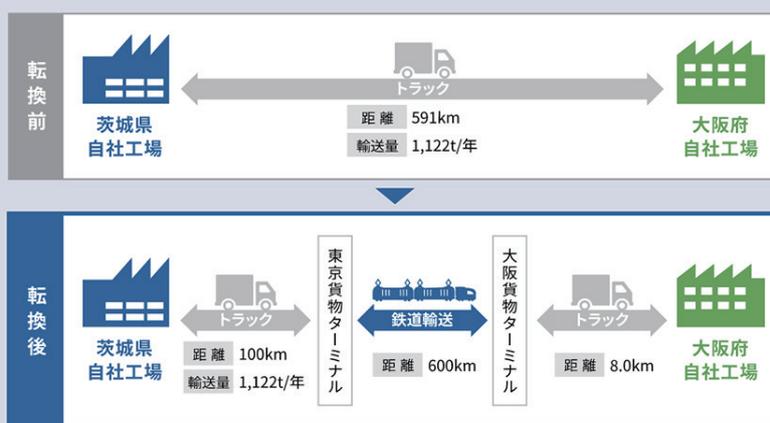
鉄道コンテナ輸送の活用

東洋製罐では、事業構造改革にともなう生産設備の大幅な統廃合により、生産拠点の集約を進めています。総輸送距離とCO₂排出量は、横ばいか微増が予想されますが、一層の在庫削減、社内倉庫の有効活用、移庫の削減、お得意先への直行率の向上等を推進します。

昨年検討を開始した関東～関西での缶蓋の鉄道コンテナ輸送は、2017年12月より試行する予定で、フル活用すると年間約470台相当分のトラック輸送の削減につながります。



コンテナデザイン



☒ LCA（ライフサイクルアセスメント）の活用

環境影響の評価手法の1つであるLCAは、「ゆりかごから墓場まで」と称されるように、評価対象である製品やシステムを原材料調達から廃棄・リサイクルに至るまでのライフサイクル全体における環境負荷を定量的に評価する手法です。

東洋製罐では1974年にLCAを導入し、開発段階からLCAを活用することにより、開発者の環境に対する意識を向上させ、環境負荷のより少ない製品の開発が推進されることを目指しています。

2016年度は金属缶を軽量化する開発案件のLCA算定を行いました。LCAの定量評価により開発中の製品が上市した場合のCO₂削減効果や環境負荷の大きいライフステージなどを開発者が把握することができます。東洋製罐が独自に開発した金属缶TULCは開発段階からLCAによる環境負荷の定量評価を活用して開発された代表的な製品です。

今後も環境に配慮した新しい製品やシステムが世の中に幅広く採用されるように、LCAを活用した開発支援を行ってまいります。



新しい評価方法の開発

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

東洋製罐は2014年に発起人となりLCA日本フォーラムにて、「容器包装の環境効率」研究会ワーキンググループを立ち上げました。2016年度は環境効率のケーススタディを積極的に実施し、その結果生じた課題の対策を検討しました。

今後は、分子である「容器包装の機能」の評価項目見直しや環境効率評価手法の簡易化などの検討を進めていきます。

■ 環境効率の算出方法



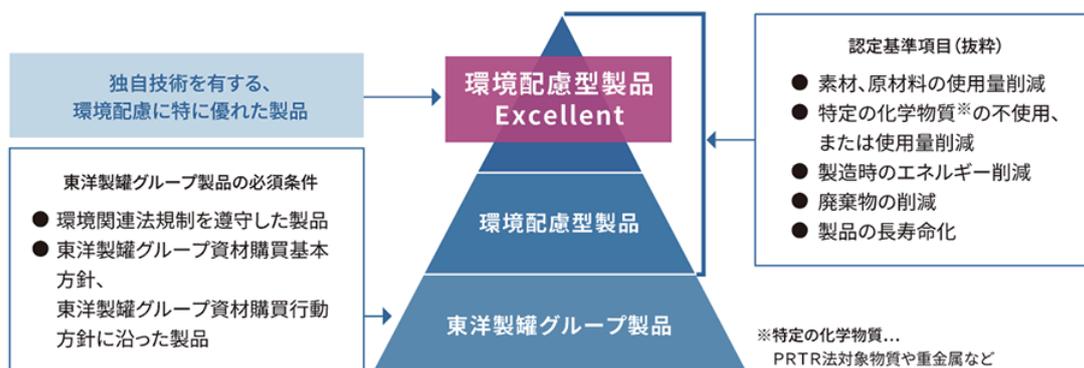
環境配慮型製品

環境配慮型製品の認定

東洋製罐グループの全製品は、環境関連法規制などを遵守しており、環境に配慮した製品です。その中でも原材料や製造エネルギーなどの削減効果が大きい製品やPRTR法対象物質の使用量を削減した製品などを環境配慮型製品として認定しています。2016年度は、34製品を認定しました。このうち、東洋製罐と事業グループ会社では6製品が認定されました。

また、環境配慮型製品の中でも特に環境負荷の削減効果が大きく、かつ他社にはない独自技術を有する製品を「環境配慮型製品Excellent」として認定する新基準を策定しました。

今後、環境配慮型製品や「環境配慮型製品Excellent」について認定を進めていきます。



資源循環社会



グリーン調達

資材調達体制

東洋製罐グループでは、「東洋製罐グループ資材購買基本方針」および「東洋製罐グループ資材購買行動方針」を定め、お取引先に対し、私たちの事業活動を支えてくださる重要なパートナーとして、常に謙虚に正しい取引を行うことを徹底しています。

東洋製罐はこれら方針に基づき、「資材購買管理規定」を定め、運用しています。

グリーン調達の取り組み

東洋製罐では、事業所で使用する化学物質の適正な管理と環境負荷の低減のため、中央化学物質管理部会を設置しています。

東洋製罐では、環境に配慮した資材調達を推進するため、「東洋製罐株式会社グリーン調達ガイドライン（化学物質編）」を制定しています。2014年度には、ガイドラインで定めた対象化学物質を見直し、お取引先に対して納入品の含有調査を行いました。

2016年度には、「労働安全衛生法の一部を改正する法律」により、化学物質のリスクアセスメントが求められました。これにともない、環境関連法規制対象物質と労働安全に関わる化学物質を包括管理するように見直しました。

東洋製罐購買基本方針

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



廃棄物の削減活動

廃棄物総排出量の削減

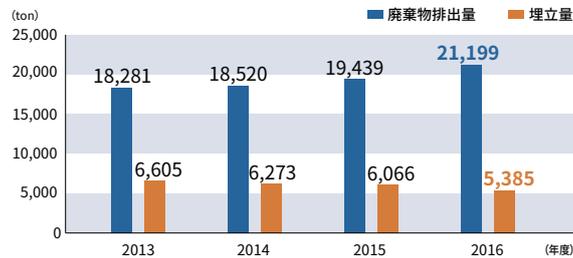
東洋製罐事業グループでは、各事業所から排出される廃棄物の削減と再資源化に取り組んでいます。

2016年度の廃棄物総排出量は、廃プラスチック市況の影響で有価での売却が減少したため、前年度比9%の増加となりました。

埋立量に関しては、脱水汚泥を積極的にマテリアルリサイクル化し、前年度よりも11%削減することができました。

今後もさらなる環境負荷低減を追及し、廃棄物の削減に取り組んでいきます。

■ 廃棄物排出量・埋立量



TOPICS ティーエムパック (株)

自社運搬による茶殻（緑茶殻・麦茶殻）の有価販売推進

ティーエムパックでは、2013年6月からお茶系飲料の緑茶・麦茶をメインに生産を開始しました。製造抽出工程より排出される茶殻総量は年間約3,200tonになります。この排出される茶殻の処理にかかる費用を削減するため、2016年11月から、産廃業者による引き取りを自社のダンプで輸送し、茶殻を乾燥することなく、土壌改良材として園芸農場へ有価販売できるようになり、運賃、エネルギー、産廃費用、の3つのコストダウンを実現しました。

2017年度は約1,800tonを販売することを目標として活動を行う予定で、年間約4,000万円のコスト低減を目標としています。



自社トラックによる輸送



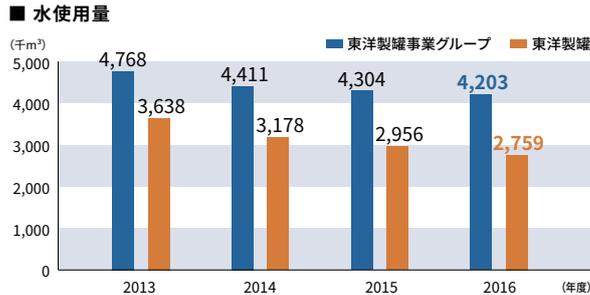
茶殻を撒いた園芸農場



水使用量の削減

事業所における水管理

東洋製罐事業グループの各工場では、製品の洗浄・冷却などに水資源を利用しています。水資源の効率的な利用と効率的な生産、排水の再利用などに取り組み、2016年度の水使用量は4,203千m³と前年度からさらに削減できました。



また、排水管理は各工場排水基準の規制値よりも厳しい自主規制値を設定し、排水処理を行った後、海や河川など地域に戻しています。今後も、処理効率の向上や排水の化学物質の管理を徹底し、水質汚濁の防止と水資源の保全に努めていきます。

2016年度放出先別排水量(東洋製罐単体)

下水道	719千m ³
公共用水域(河川・海域等)	882千m ³

TOPICS

日本ナショナル製罐(株)

水処理施設の放流水利用による水使用量削減取り組み

日本ナショナル製罐では、水処理施設の放流水利用により、水の使用量を年間約14,000m³削減しました。飲料用アルミ缶の洗浄工程で発生する廃水は、水処理施設で浄化して河川に放流しています。水処理する際には、ベントナイト(油脂や不純物を吸着させる粘土)槽の仕込みで大量の水道水が必要でした。今回の設備改善により、今まで河川に放流していた浄化水をポンプアップして再利用できるようになりました。この仕込み用水道水が不要となったことで、356万円の費用削減にも繋がりました。今後も水資源を大切に使い続けるよう施設の保守にも努め、引き続き水使用量の削減に取り組んでいきます。



(左から) 高塚係長、長谷川社員、土井社員、清水社員



放流水槽



ベントナイト仕込みタンク

容器の3R

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

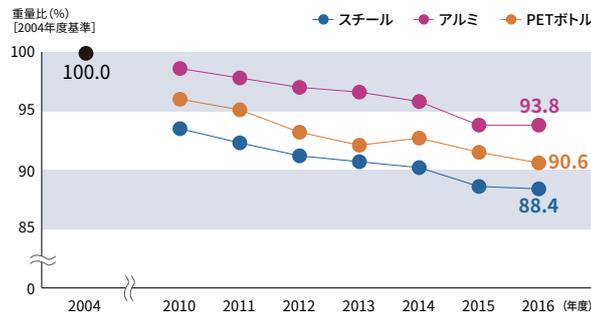
容器の軽量化（リデュース）

東洋製罐事業グループは、限りある資源を有効に利用するために、容器包装の軽量化を進めています。飲料用容器において、スチール缶では、環境配慮型製品のTULCに開発当初よりも薄い鋼板を使うことで、2016年度は2004年度比11.6%の軽量化となりました。アルミ缶も同様に、従来よりも薄いアルミ板を使うことで、6.2%の軽量化となりました。PETボトルは、デザイン形状や成形条件の工夫などにより、樹脂の使用を減らすことで、9.4%の軽量化となりました。

2016年度 飲料用容器の軽量化（重量）



飲料用容器の重量変化



TOPICS

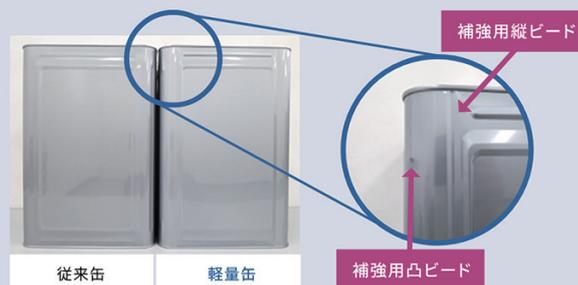
本州製罐（株）

軽量化事例

より薄い板で缶をつくることは、金属資源の削減につながります。本州製罐は金属缶の軽量化を進めてきました。

例えば、塗料・水石けん・食品など幅広い用途に使用されている18リットル缶（スチール）では、従来より薄い鋼板を使用しつつ、形状を工夫することで、今までと同じ強度を保ちながら15%の軽量化に成功しています。

今後も独自の環境配慮型設計や製造方法の改善で、軽量化を進めていきます。



リユース

(株) 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。

出所 <http://jbwater.co.jp/group/water/index.html>

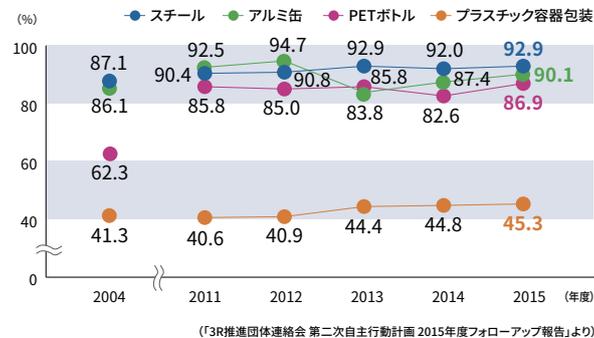


リサイクル

容器包装のリサイクルシステムは、消費者、自治体、事業者といった様々な主体が役割を果たし、連携することで成り立っています。

リサイクルしやすい製品設計を進めつつ、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・提供等を実施するなど、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。

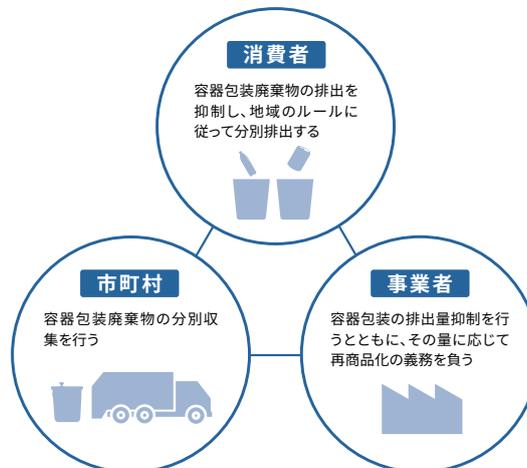
■ 各種容器のリサイクル率



事業者としての責任を果たします

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

■ 容器包装リサイクル法における役割



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

東洋製罐はPETボトルとプラスチック製容器包装に関して再商品化の義務があり、2016年度は109百万円の再商品化委託費用を支払っています。

自然共生社会

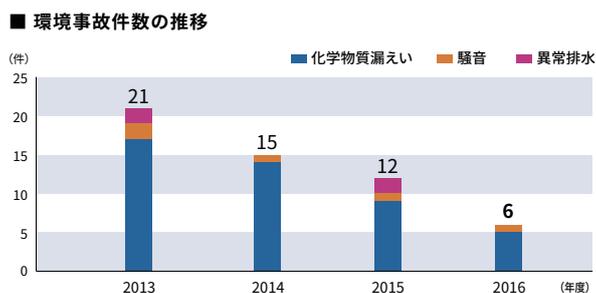
環境リスクへの対応

環境リスクの低減

環境リスクは生産設備や生産管理、保管、輸送など多くの場面に存在しています。東洋製罐事業グループでは、設備の更新や定期的な測定により、化学物質漏えい等の環境事故防止に取り組んでいます。さらに、緊急事態を想定した訓練を定期的の実施し、事故影響の拡大防止も図っています。

2016年度は環境に重大な影響を与える事故の発生はなく、事故件数も前年度の12件から6件に半減しました。そのうち、5件は油や薬剤など化学物質の漏えいでしたが、迅速な対応により外部への流出は防ぐことができました。

今後とも是正処置およびその有効性のレビューを実施し、環境事故の再発防止に努めていきます。



法規制の遵守

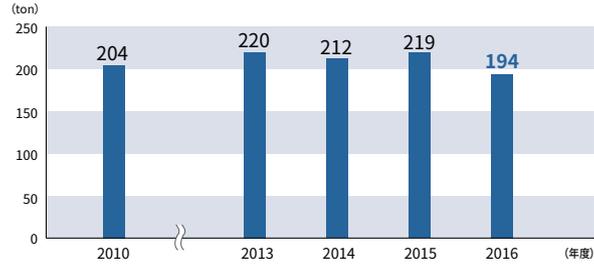
東洋製罐事業グループは2016年度の法令違反はありませんでした。事業所の所在地ごとの条例についても改正情報の収集に努め、遵守事項の見直しを実施しています。また、厳しい自主基準値を設け、その遵守に努めています。

化学物質の適正な管理

PRTR法対象物質排出・移動量の削減

東洋製罐におけるPRTR法対象物質排出・移動量の半数は、フィルム製品のインキ・溶剤に含まれるトルエンです。フィルム製品の生産が増えている中、これまでもトルエンフリー材への切り替えを進めていましたが、2016年度はさらに多くの品種で切り替えが進んだことで、排出・移動量を大幅に削減することができました。

■ PRTR法対象物質の排出・移動量



TOPICS 東洋製罐 (株)

インキ・溶剤のトルエンフリー化

豊橋工場の印刷工程では有害物質のトルエンを多く含むインキ・溶剤をメインに使用してきましたが、環境改善を目的に、これらのトルエンフリー化を実現しました。今回の全面切り替えは豊橋工場発足以来初の試みとなりましたが、テクニカル本部の協力のもと、製造課・SCM課・品質課で協力し合い取り組みました。今後も完全トルエンフリー化、インキの使用量・排出量削減等、環境に配慮した工場を目指します。

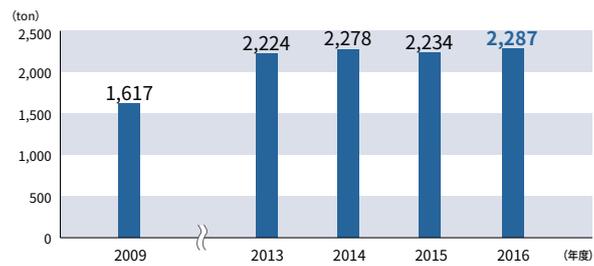


(左から) テクニカル本部：深堀社員、豊橋工場：品質課・横田社員、製造課・前田社員、SCM課・稲石係長

☒ VOC (揮発性有機化合物) 排出量の削減

VOCは溶剤などに含まれており、東洋製罐では塗料、インキ、接着剤などが対象となっています。生産時に溶剤を多く使用するフィルム製品の生産が増えたことで、排出量も増えていますが、無溶剤型接着剤への切り替え、溶剤の回収などにより、VOC排出量削減に取り組んでいます。

■ VOC排出量



TOPICS 本州製罐 (株)

化学物質の流出防止対策

本州製罐兵庫工場では、廃液倉庫内で化学物質の漏洩が起きた場合を想定し、外部流出防止のため、倉庫に地下ピットを設置しています。より確実な安全対策を講じるため、2016年度は保管状況などを確認し、地下ピット容量増加の工事を行いました。



地下ピット

工事後

地域とのコミュニケーション

東洋製罐事業グループは、容器を通じて環境を学んでもらおうと、次代を担う子供たちへの教育支援活動として、小・中・高等学校を対象にした出前授業を実施しています。また環境イベントへの参加などを行っています。

出前授業の実施

東洋製罐では2011年から出前授業を開始し、2016年度は6校で容器包装の3Rに関する授業を行いました。

事前に学校の先生方と打ち合わせをし、学校ごとの要望に合わせたプログラム作成にも対応しています。



環境イベントへの参加 しながわECOフェスティバル

〔東洋製罐グループホールディングス、東洋製罐、東洋ガラス、東罐興業〕

しながわECOフェスティバルは、地域の団体などの環境活動をアピールし、環境問題を通して世代間の交流の輪を広げる目的で毎年5月に開催されています。2017年は東洋製罐グループホールディングス、東洋製罐、東洋ガラス、東罐興業の4社で出展し、環境配慮型製品の紹介、あき缶釣り、ガラスびん工作教室などを行い、容器に親しみを持っていただける良い機会となりました。



SAITAMA環境フェア

東洋製罐は、埼玉県主催の環境イベント「SAITAMA環境フェア」に参加し、容器のエコクイズや缶の工作を紹介しました。



環境経営の推進

環境ビジョン

環境経営の推進

東洋製罐グループは、2002年に東洋製罐グループの環境方針を制定し、環境経営活動を具体化するため、2004年に東洋製罐グループ環境ビジョンを策定しました。2016年には環境ビジョンを改訂しました。

グループ環境理念

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。

グループ環境ビジョン

東洋製罐グループは、固有技術の結集と世界の技術の活用により、私たちが提供する製品・サービス・システムのバリューチェーンにおいて、3つの側面から持続可能な社会の実現に貢献します。



環境目標「エコアクションプラン2022」の活動

東洋製罐グループでは、環境ビジョンの実現に向けて、新たに2050年に向けた長期目標と2022年を最終目標年度とした具体的な中期目標「エコアクションプラン2022」を策定し、活動しています。

■ 3つの側面における長期目標と中期目標

基準年：2013年度

	CO ₂ 低炭素社会	資源循環社会	自然共生社会
長期目標	CO ₂ 排出量を2050年度までに半減を目指します	新規投入資源の使用量を最大限に削減し、再生材や再生可能材料への代替に努めます	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を通じて、地球上の生物や人類が永続的に共生できる社会の実現に貢献します
中期目標	2022年度までにCO ₂ 排出量を14%削減	・物質投入量原単位を3%削減 ・購入資材のグリーン調達推進	・環境リスクの低減 ・環境汚染物質の低減 ・認証製品の購入を推進 ・外部コミュニケーション活動の推進 ・生物多様性の保全推進

※エコアクションプラン2022のより詳細な目標につきましては、東洋製罐グループホールディングスのCSRレポート（2017年9月発行）をご覧ください。

マネジメントシステム

品質・環境・食品安全を統合した管理システム

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

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

これにより、3システムの共通項目をまとめて運用できるようになりました。

統合マネジメントシステムは、東洋製罐だけでなく、東洋製罐事業グループの本州製罐、日本ナショナル製罐、琉球製罐にも展開し、品質・環境・食品安全の各施策を経営トップから事業所の各部門へ効率的に展開、運用しています。

品質・環境・食品安全方針

統合マネジメントシステム方針（品質・環境・食品安全）

1. 基本理念

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

2. 基本方針

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

環境活動報告

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

評価指標：2016年度目標に対して… ★★★目標を達成できた ★★目標に対してわずかに未達成 ★目標に対して未達成

生産活動分野

分野	項目名	目標および実績	評価	活動内容
生産活動	エネルギー使用量 原単位の削減 (生産高原単位)		★★★	生産性の向上、生産ラインの統廃合などにより、目標達成
	CO ₂ 排出量の削減		★★	エネルギー使用原単位は目標を達成したものの、二酸化炭素排出量は生産数の増加により目標未達成 ※2014年度の電力CO ₂ 排出係数を用いて算定
			★★	社内倉庫拡張により、外部倉庫への輸送は減少したものの、需給対応による長距離輸送が増加し、目標未達成
	材料使用量原単位の削減 (生産高原単位)		★★	生産性は向上したが、溶接缶の生産数が当初の予定よりも増加したため、目標未達成
	廃棄物総排出量の削減		★	再生処理の市況の変化により、有価物から廃棄物への転換が起り、目標を大きく未達成
	PRTR法対象物質 排出・移動量の削減 (2010年度比)		★★★	インキでのトルエンフリー化が進み、目標達成 ※年間取扱量10kg以上の物質を対象
	VOC排出量の削減		★★	溶剤使用量の多い事業所で削減が進んだが、目標を未達成

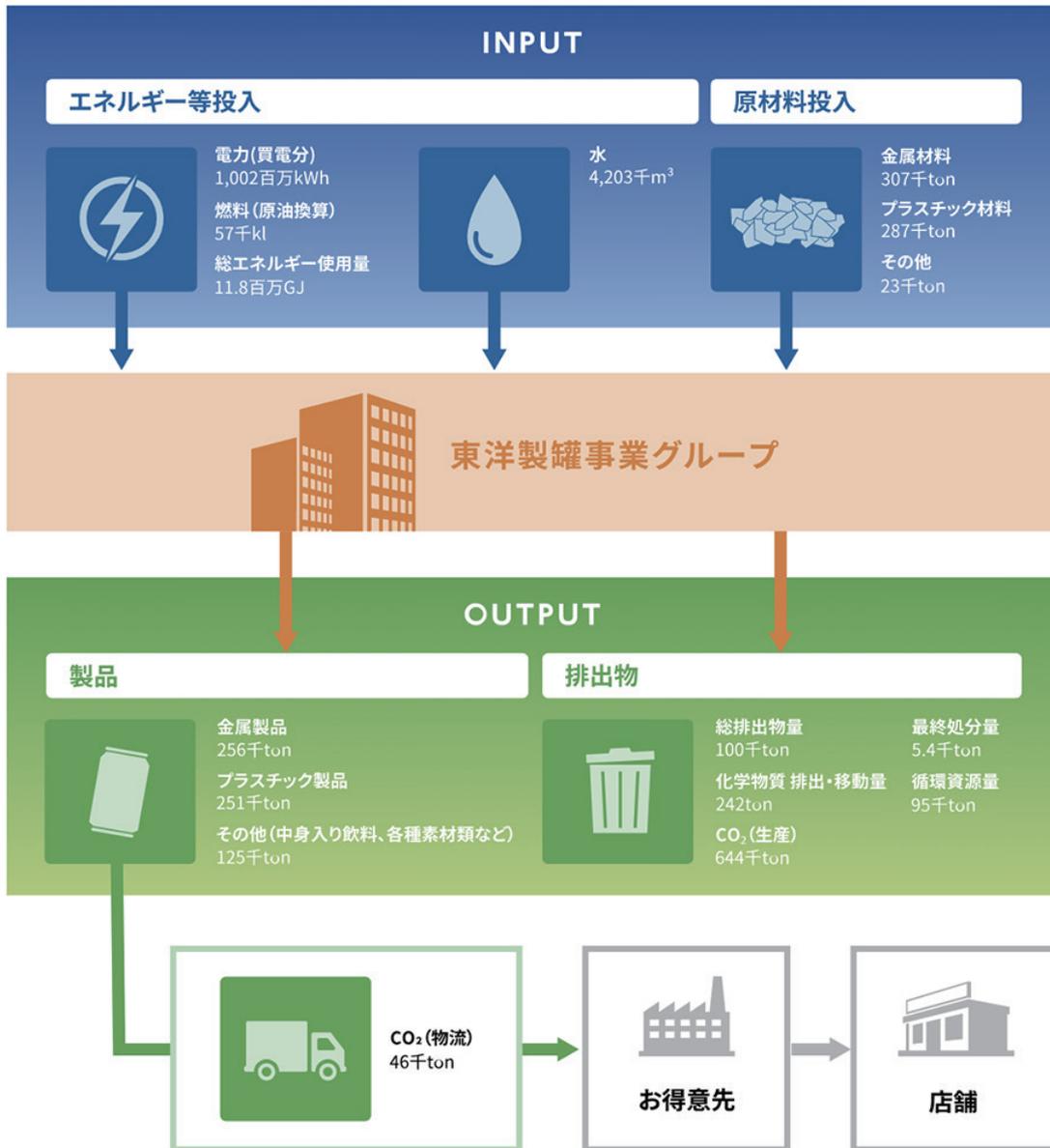
製品開発・販売、環境マネジメント、環境コミュニケーション分野

分野	項目名	2016年度目標	評価	活動内容
製品開発・販売	環境配慮製品の開発	<ul style="list-style-type: none"> 製品開発におけるLCAデータの活用 包装の機能を維持しながら、材料・製造プロセス・リサイクル性を考慮した製品の開発 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 開発部門へのLCAデータの提供・算定支援 タテ軽量化アルミ蓋の展開 高生産性多層射出成形システムの構築
	環境配慮製品の拡販	<ul style="list-style-type: none"> 軽量化容器への切り替え推進 環境配慮型製品の社内周知および認知向上 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 軽量化容器への切り替え推進 包装の環境配慮規格について説明会を実施
環境マネジメント	容器のリサイクル活動推進	<ul style="list-style-type: none"> 各種容器包装リサイクル団体への委員会参加、活動支援 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 各種容器包装リサイクル団体にて、委員会活動への参加、広報・啓発活動、調査活動への積極的な支援を実施
	環境リスク管理の推進	<ul style="list-style-type: none"> 化学物質の敷地内漏えい事故削減 業所環境リスク評価の実施 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 重大な影響を与える環境事故の発生はなく、化学物質漏えい事故は前年度の5件から3件に削減 事故の対策およびレビューを実施 グループ会社で発生した環境事故情報を事業所へ水平展開し、再発防止対策を実施
	化学物質管理の推進	<ul style="list-style-type: none"> 労働安全に関わる化学物質管理と、環境等法令に関わる化学物質管理の統合運用の検討 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 化学物質リスクアセスメントのルール化を実施 環境関連の法令に関する化学物質と、作業環境測定対象化学物質の一元管理に向けたデータ整理の実施
	LCAの実践	<ul style="list-style-type: none"> 製品の環境優位性データの開示、および認知向上 開発業務に対しLCA手法を使ったデータの活用 環境効率の機能的価値評価手法の確立 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 営業部門や開発部門へ向け、LCAを用いたデータ活用を推進 環境効率の機能的価値を暫定的に確定 機能的価値評価のケーススタディより得られた課題を改善し、評価手法を更に改善
	生物多様性に関する活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> 生物多様性に関わる情報の収集 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> (一社)企業と生物多様性イニシアティブ(JBIB)において、参加各社との情報交換および活動への参画
	事業グループ会社の環境活動の支援	<ul style="list-style-type: none"> 事業グループ会社との環境関連情報の共有 環境リスク管理を主体とした支援の実施 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> 事業グループ会社へ環境法規制改正情報を発信 グループ会社で発生した環境事故の情報を事業グループ会社へ水平展開し、再発防止対策を実施
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	<ul style="list-style-type: none"> 環境情報の開示 環境出前授業のプログラムの作成 環境イベントでの環境活動のアピールおよび社外からの認知向上 社内啓発の推進 	★★★★	<ul style="list-style-type: none"> サステナビリティレポート2016の発行 出前授業の新たなプログラムの作成および授業の実施 環境イベントへの出席 従業員の家族を対象とした「東洋製罐こども環境ポスター」による社内啓発の実施

マテリアルフロー

東洋製罐事業グループでは、環境負荷低減を効率的に進めていくためにマテリアルフロー（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2016年度マテリアルフロー】



企業として



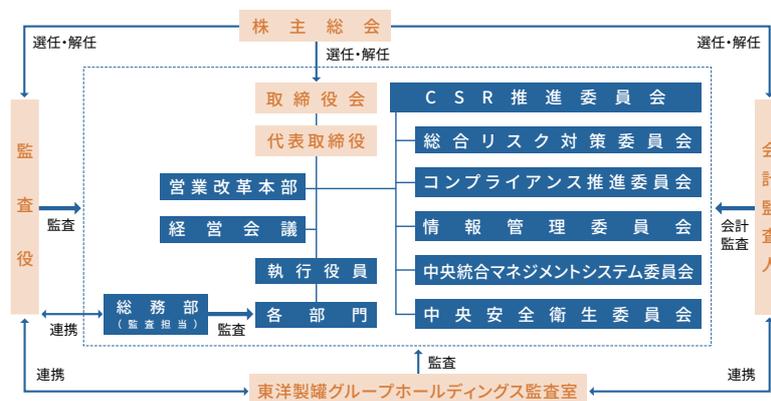
コーポレート・ガバナンス

東洋製罐の企業価値の向上と、適切で迅速な意思決定を行うための組織基盤を整備しています。

コーポレート・ガバナンス体制

東洋製罐の取締役会は7名の取締役で構成されています。取締役会の経営責任を明確にし、経営環境の変化に迅速に対応できる経営体制を機動的に構築するため、取締役の任期は1年としています。また、当社は監査役制度を採用し、監査役2名による取締役の職務遂行および当社の経営状況の監査を実施しています。

■コーポレート・ガバナンス体制図



経営会議による戦略立案と業務執行体制

東洋製罐は、経営の意思決定・監督機能と業務執行機能を明確にすることを目的として、執行役員制度を導入しています。また、企業戦略の意思決定をより迅速に行うため、社長・専務執行役員・常務執行役員によって構成される「経営会議」を設置しています。

コーポレート・ガバナンスの実施状況

2016年度の取締役会は17回開催し、法令で定められた事項や経営に関する重要事項を審議・決定するとともに、業務執行状況を監督しました。また、経営会議を35回開催し、その他、総合リスク対策委員会を始めとする重要委員会を開催し、コーポレート・ガバナンスの健全な運営に努めました。

CSR経営の推進

全てのステークホルダーに信頼していただくためには、「創業の精神」を基本の理念として、それに基づいた変革と挑戦の継続により、新たな価値を持った製品とサービスを創造し、社会に貢献することが重要です。東洋製罐グループ「グループCSR基本方針」を規範とし、当社のCSR経営につながるように、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。

■グループCSR基本方針

東洋製罐グループのCSRとは、「誠実で公正な事業活動を通して、人類の幸福繁栄に貢献しつづけること」です。東洋製罐グループで働く一人ひとりが、CSR精神を理解し、全てのステークホルダーに対応します。

全てのステークホルダー	全ての人の基本的人権と多様性を尊重し、誠実に対話し、行動します。
お客さま	お客さまの信頼に応える安全・安心な製品・システム・サービスを提供します。
お取引先	常に高い倫理観を持って公平・公正・透明な事業活動を行います。
株主・投資家	企業価値の向上に努め、情報の適正な管理と開示を行います。
従業員	安全かつ衛生的で元気あふれる職場をつくります。
地域社会	地域社会との共生を目指して、地域での交流を大切にします。
地球環境	地球環境の保全と質的改善に、積極的に取り組みます。

コンプライアンス

東洋製罐は、容器を通じて人類の幸福繁栄に貢献するという企業理念と、2016年4月に制定された東洋製罐グループ経営思想のもと、常に新たな価値を創造するとともに、品格を重んじ、あらゆることに日々公明正大に努めることを従業員一人ひとりが念頭におき、企業活動を行っています。

☒ コンプライアンス推進組織

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

また、委員長は事業所におけるコンプライアンス啓発活動を推進するため、事業所ごとに1名の推進員を任命します。

☒ コンプライアンス教育

東洋製罐グループでは、従業員、管理職、経営層などを対象としてコンプライアンスに関わる各種研修会を開催し、意識の向上、啓発に努めています。

- 新入社員研修（2016年4月開催）
- グループ会社新任役員法務研修（2016年7月開催）
- グループコンプライアンス研修（2016年10月開催）
- 新任管理職コンプライアンス通信教育

☒ コンプライアンス推進月間

2007年より毎年10月を、東洋製罐グループの「コンプライアンス推進月間」と定めています。2016年度は、「人権と個性の尊重」、「情報の適正な管理と開示」をテーマとして、活動に取り組みました。

東洋製罐では、企業行動規準第5版の発行や、部門別コンプライアンスガイドラインの読み合わせ、啓発ポスター掲示のほか、従業員参加型のコンプライアンスクイズの実施や、コンプライアンス標語の募集などの推進活動を行いました。

- グループコンプライアンス推進委員長からのメッセージ配信
- 推進月間啓発ポスター掲示
- コンプライアンス推進委員長工場巡回
- 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
 - 最優秀賞「漏らさない 容器の中身と会社の情報 『包み、はぐくむ』 社会の信用」
- コンプライアンスクイズの実施
- 各事業所での独自の啓発活動



☐☐☐ グローバルコンプライアンス活動

東洋製罐グループでは、2005年からグループコンプライアンス推進活動を展開し、国内各社ではコンプライアンス意識の浸透、定着が進みました。一方、海外事業の積極的な推進により、海外グループ会社は40社を超えるまでになりましたが、海外でのコンプライアンス体制は充分とは言えないものでした。これから海外事業の重要性が、一層高まることから、海外固有のリスクを想定したグローバルコンプライアンス活動の推進を決め、進出会社数や売上規模などを考慮し、タイのグループ会社からその活動を開始し、タイにおけるリスクの特定、およびそのリスクへの取り組み状況を把握するとともに、タイ人マネージャーや日本人スタッフ向けの研修会を現地にて実施しました。今後、海外事業において、贈賄が大ききリスクになると判断し、2016年度から、贈賄リスクに関する情報収集や展開方法の検討などを開始しました。

☐☐☐ コンプライアンス推進員による啓発活動

事業所共通の年間活動テーマ及び四半期ごとの活動項目を定め、各事業所にて啓発活動を実施しました。また、隔月でTV会議を開催し、推進員相互の情報共有を図りました。

☐☐☐ 社外相談窓口

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

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

☐☐☐ 公取調査を厳粛に受け止めコンプライアンスを強化

2017年4月、東洋製罐は公正取引委員会による独占禁止法に関する立入検査を受けました。現在も継続中の調査には全面的に協力しております。今後はさらにコンプライアンスを強化し、再発防止と信頼回復に努力してまいります。

リスクマネジメント

東洋製罐の事業運営に影響をおよぼすおそれのある様々なリスクに対応し、経営基盤の安定化のため、リスクマネジメントに取り組んでいます。

☐☐☐ リスクマネジメント

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、リスク基本規程および危機管理基本規程を制定し、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。

2016年度には、対象リスクの見直しと、各リスクの統括会議体、およびリスクごとの担当部署を見直しました。新たなリスク対象として、事業・経営リスク、財務・会計リスクを追加し、統括する会議と対象リスクを次の通りに整理しました。

経営会議	①事業・経営リスク	②財務・会計リスク	③債権回収リスク
総合リスク対策委員会	④自然災害・事故リスク	⑤コンプライアンスリスク	⑥情報セキュリティリスク
	⑦製造・品質リスク	⑧環境リスク	⑨カントリーリスク

品質保証

☐☐☐ 安全と安心をお届けするために

東洋製罐で作っている容器の多くは、飲食物や生活用品など日々の生活に密着した製品向けの容器です。私たちは創業者・高碓達之助の“食料は人の命に関わるものであり、食品の仕事に従事する者は、心の正しい人でなければならない”という言葉から外れることのなきよう心がけています。

また、品質に関わるマネジメントシステムとして、ISO9001（品質マネジメントシステム）、FSSC22000（食品安全マネジメントシステム）の認証を取得し、お客さまや社会のニーズに合った「より安全で安心な容器」をお届けするために、製品品質と品質保証の仕組みの継続的な改善を行っています。

☐☐☐ 適正な品質保証への取り組み

私たちの容器は、食品缶詰のように長期保存後に飲食したり、飲料PETボトルのように直接口をつけて飲んだり、スプレー缶のように可燃性ガスを含んだものが詰められたり、いろいろな場面、様々な用途で使用されます。不良やトラブルを未然に防止するために、資材から顧客、エンドユーザでご利用いただくまでの各プロセスを配慮し、適切な検査を行う品質保証体制を構築しています。

また、新製品や新しい仕様の製品については、各段階に応じた適切なレビューを行いながら、適正な品質保証を行います。

もしトラブルが発生した場合は、確実な原因追及と、適正な応急、恒久対策をとって再発防止を図るとともに、標準化するといった適切な対応を迅速に行います。

☐☐☐ 確実な品質管理への取り組み

容器を作る過程、および、できあがった容器について、寸法や外観、機能など決められた基準に従ったさまざまな検査を行っています。生産ラインには、全数検査機の導入を進めるとともに機種更新などを通じて精度向上を図り、安全・安心を高めるための努力を続けています。

また、品質を作りこむのに必須である資材購入先や業務委託先などの関係会社とも連携し、品質向上に向けた取り組みを行っています。

☐☐☐ 適当な生産環境への取り組み

お客さまから信頼されるものづくりを実現するため、不審者による意図的な容器汚染を防止するフードディフェンスの目的で、生産工場への入場セキュリティを強化しています。

また、6S活動（整理，整頓，清掃，清潔，躰，作法）に取り組み、製品の衛生面に配慮し、より高いレベルで安全と安心を提供できるようにしていきます。



従業員とともに

求める人材像の実現に向けて

東洋製罐の創立の根本方針である、「人類の幸福繁栄に貢献する」ためには、変革と挑戦を繰り返し、成長する「人」が要となります。革新的な技術や発想を生み出す人材、新たなことに積極的にチャレンジする人材など、個性あふれる多彩な人材が最大限に力を発揮し、活躍できる職場づくりを目指します。

“やりがい”と“誇り”は、人が成長するための大切な要素です。会社は「求める人材像」を明確にし、資格や役割ごとに期待する行動基準を具体的に定めていますが、一人ひとりがこれをしっかりと理解し、この基準を意識して日々の仕事に取り組むことは、従業員のさらなる成長につながります。上司もまた、この基準をもとに公正な人事評価を行い、その結果については「フィードバック面談」を通じて、個人の強みや弱み、期待を伝えます。従業員一人ひとりが自ら課題を設定し振り返りを行うことは、主体的な人材の育成に役立っています。

当社の求める人材像

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

多様性を活かす企業風土を目指して

経営環境がめまぐるしく変化する昨今、当社はグループ結束力の強化、新規事業・海外事業展開など、新たなフィールドへ踏み出しています。当社が将来にわたって存続し、社会に貢献していくためには、多様な能力・価値観・発想が必要です。東洋製罐では、変化へ柔軟に対応できる人材の確保を目的として、キャリア採用・外国籍人材採用を拡充しています。

また、60歳の定年退職後も希望者を特別社員として再雇用する再雇用制度、女性従業員への育児支援の充実など、従業員のワーク・ライフ・バランスをサポートしています。さらに、2016年4月に施行された女性活躍推進法に対し、東洋製罐グループとして活動方針を掲げ、各社で定量的目標を盛り込んだ行動計画を立案しました。

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。2016年4月1日現在で、130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答えるだけでなく、経験豊かな高齢従業員が豊富な知識やスキルを最大限に発揮できるよう、また生産部門における技能伝承の観点からも、引き続き再雇用制度の充実と作業環境の整備を進めていきます。

女性活躍推進

2016年4月に施行された女性活躍推進法に対し、東洋製罐グループとして活動方針を掲げ、各社で定量的目標を盛り込んだ行動計画を立案し、目標達成に向けて取り組んでいます。

その一環として、職場の雰囲気づくりや、勤務時間の短縮制度などを法定以上に充実させ、手厚い育児支援を行っています。出産後も継続してキャリアを積み、活躍できるよう、従業員のワーク・ライフ・バランスをサポートしていきます。

人材育成について

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

次の世代を支える技術者の育成

着実に技能の伝承を行うため、実習機を備えた「技術教育センター」を設置し、知識教育に加え機械に触れる実践の場を通して、次世代の技術者を育成しています。2016年度は延べ235名の社員が受講しました。

製造部門の新入社員については、工場での計画的なOJTを基本とし、同センターにおける充実したOFF-JTを加えて、入社後3年間でものづくりの基礎となる「原理原則」を徹底的に習得するプログラムを実施しています。

海外への設備や容器、その生産技術の提供は、今後ますます必要性が高まると予想しています。当社のグローバル展開の最前線で活躍できる人材を育成するために、グローバルな視点や包装容器の潮流を実感させることを目的として、包装容器学部を持つ海外の大学への派遣を実施しています。異文化の中で学び生活し、広い視野と異なる視点で、新たな潮流を実感し、当社としてのグローバル展開の最前線で活躍できる人材の育成に努めています。



さまざまなニーズに合わせた育成施策・キャリアアップ支援

新たな知識を習得し、もっと幅広く活躍するサポート策として、447の通信教育講座を設けています。

【通信教育講座】受講修了者の受講料を全額補助（2016年度受講実績 延べ2,014件）

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

なお、海外での事業をさらに拡大・進展させていくため、異文化に普段より慣れ親しめるよう、外国語学習に関するサポートとともに、赴任先の文化・宗教・慣習・治安などを学ぶ「赴任前研修」を行っています。また新入社員には語学研修を導入し、若手層の社員には「異文化理解研修」を実施し、早くから海外に目を向ける契機を設けています。



インターンシップ制度

当社では、ものづくりに関心のある学生に対して、就業体験の場を提供しています。実際の業務を体験したり、製造機械に触れたりしながら、職場を体感してもらいます。2016年度のサマーインターンシップでは7名の学生を受け入れ、自己の就業観やキャリアについて考えるきっかけを提供しました。

インターンシップに参加した生徒からの感想（一部抜粋）

- ・「容器メーカーの開発業務を体験できて、ものづくりの楽しさを実感できた」
- ・「働くことのイメージができて、とても貴重な体験となった」

安全で衛生的な生き生きとした職場づくり

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

安全活動では、重大な労働災害につながりかねない作業について、危険に対する感性の向上と作業方法の見直し、設備的な改善を進めることで危険リスクの低減に努めています。他工場で発生した災害情報をいち早く共有化し、「災害事例研究」により感性の向上と対策の水平展開を徹底して行い、類似災害の発生防止を図っています。また、若年層や作業経験年数の浅い従業員、またアルバイトや派遣社員による災害発生リスクを軽減するため、実際の作業現場での指導・教育において具体的な危険ポイントを示したOJT作業手順書の整備や、過去に発生した災害事例を教育資料として取り上げ、指導できるようにしています。

衛生活動においては、従業員の健康を企業経営の重要課題の一つと位置づけ、疾病および負傷の予防に努めています。また、従業員が自身の健康管理に責任を持った行動が取れるように健康管理体制の整備や教育を推進しています。具体的には、定期健康診断結果に基づく保健指導・健康支援、メンタルヘルス活動としてストレスチェックの実施やセルフケア・ラインケア実践に向けた研修、職業性疾病防止のための作業環境測定や化学物質リスクアセスメント、健康保険組合とのコラボレーションによる卒煙サポートなど、従業員の心と体の健康保持増進を図る活動を展開しています。

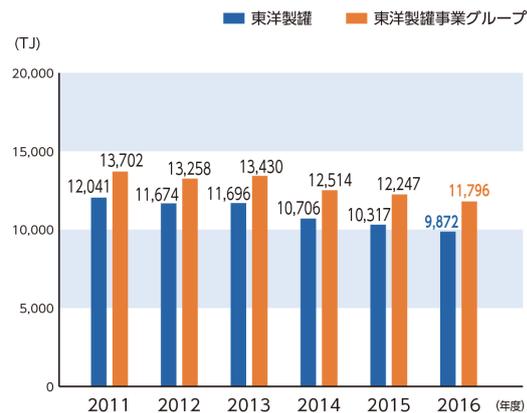
東洋製罐のデータ集

東洋製罐事業グループの集計対象11社（製造会社10社、非製造会社1社）

東洋製罐、本州製罐、琉球製罐、日本ナショナル製罐、東洋製版、福岡パッキング、ベツリファインテクノロジー、ジャパンボトルドウォーター、ティーエムパック、東洋製罐グループエンジニアリング(旧:東洋食品機械)、東洋メビウス

1. 主要環境パフォーマンス

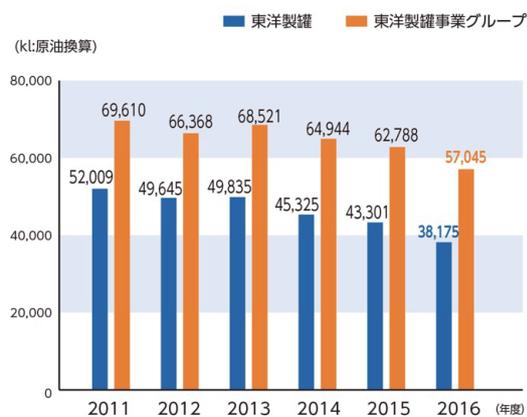
■ エネルギー消費量



■ 電力使用量



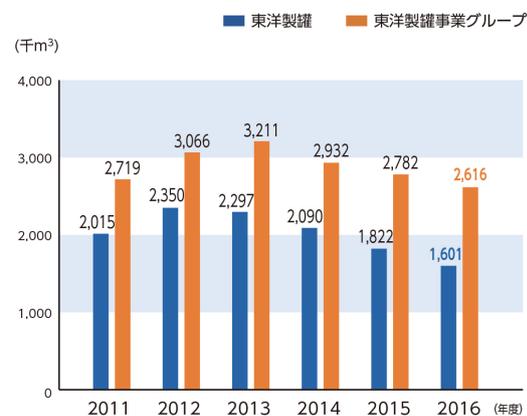
■ 燃料使用量



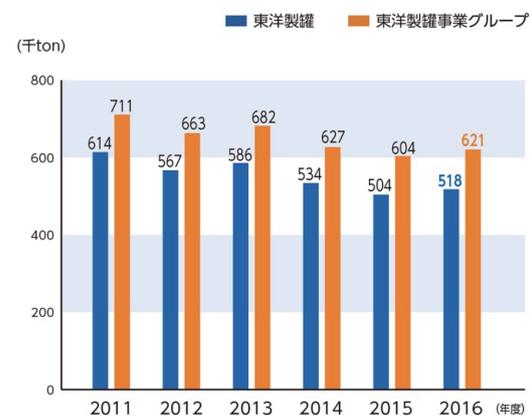
■ 水使用量



■ 排水量



■ 材料投入量



2. 地球温暖化防止

CO₂排出量

【国内】

単位:千 ton-CO₂

		2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
東洋製罐 事業グループ	Scope 1 (燃料燃焼等 事業エリアからの排出)	147	139	145	137	133	120
	Scope 2 (電力由来の排出)	458	540	616	574	551	524
	合計	605	679	760	711	684	644
東洋製罐	Scope 1 (燃料燃焼等 事業エリアからの排出)	111	105	108	98	94	83
	Scope 2 (電力由来の排出)	412	489	557	512	486	457
	合計	523	594	664	610	580	540

【海外】

単位:千 ton-CO₂

		2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
東洋製罐 事業グループ	Scope 1 (燃料燃焼等 事業エリアからの排出)	16	15	35	37	36	35
	Scope 2 (電力由来の排出)	41	42	87	92	86	86
	合計	57	57	122	129	122	121

3. 廃棄物の削減

【東洋製罐事業グループ】

単位:ton

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
廃棄物排出量計	15,373	16,094	18,281	18,520	19,439	21,199
マテリアルリサイクル量 (リユース含む)	7,391	8,345	10,403	11,384	12,060	14,181
再生(サーマルリサイクル)	500	1,116	1,273	863	1,313	1,632
埋立(単純焼却含む)	7,482	6,633	6,605	6,273	6,066	5,385
再資源化率	51.3%	58.8%	63.9%	66.1%	68.8%	74.6%
ゼロエミッション拠点数 (99%以上)	29	33	32	34	36	37

【東洋製罐】

単位:ton

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
廃棄物排出量計	4,343	4,062	5,167	5,676	5,592	7,298
マテリアルリサイクル量 (リユース含む)	4,073	3,843	4,956	5,461	5,320	6,765
再生(サーマルリサイクル)	270	219	211	215	255	532
埋立(単純焼却含む)	0	0	1	0	16	2
再資源化率	99.99%	99.99%	99.99%	99.99%	99.71%	99.98%
ゼロエミッション拠点数 (99%以上)	21	24	21	24	25	26

4. 水資源の利用

取水源別使用量

【東洋製罐事業グループ】

単位:千 m³

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
上水	1,189	1,098	1,054	1,018	1,035	925
工業用水	2,287	2,171	2,681	2,490	2,593	2,590
地下水	810	970	1,001	866	640	649
中水(再生水)		21	23	29	29	29
雨水		7	9	8	8	8

【東洋製罐】

単位:千 m³

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
上水	806	827	753	737	721	618
工業用水	1,855	1,725	1,967	1,676	1,693	1,586
地下水	810	828	886	728	505	517
中水(再生水)		21	23	29	29	29
雨水		7	9	8	8	8

5. 大気汚染の防止

大気汚染物質の排出量

【東洋製罐事業グループ】

単位:ton

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
NO _x	154	144	147	137	138	134
SO _x	103	101	103	96	96	96

【東洋製罐】

単位:ton

	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度
NO _x	135	131	131	121	120	115
SO _x	94	91	91	83	82	81

6. 東洋製罐事業グループ 主要会社別データ

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

	投入(INPUT)					排出(OUTPUT)						
	材料使用量 (千ton)		エネルギー使用量		水 使用量 (千m ³)	製造量 (千ton)		廃棄物量				
			電力 (百万kWh)	燃料(原油換算) (千kl)				CO ₂ 排出量 (千ton)	廃棄物量 (ton)	再資源化 量 (ton)	埋立量 (ton)	再資源化 率
東洋製罐	金属類	241	878	38	2,759	金属製品	197	540	6,765	6,763	2	100.0%
	プラスチック類	257				プラスチック製品	248					
	その他材料	20										
本州製罐	金属類	39	10	2.6	7	金属製品	37	11	377	371	6	98.4%
琉球製罐	金属類	0.9	14	0.02	27	金属製品	0.8	12	205	203	1	99.3%
	プラスチック類	2.3				プラスチック製品	2.3					
日本ナショナル製罐	金属類	26	46	5.4	337	金属製品	21	34	3,747	3,747	0	100%
東洋製版	金属類	0.07	1.9	0	10	金属製品	0.09	1.0	33	14	19	42.4%
福岡パッキング	プラスチック類	0.3	0.5	0.03	7	その他製品	2.6	0.3	100	55	46	54.4%
	その他材料	1.1										
ペトリファイン テクノロジー	プラスチック類	24	27	8.3	518	その他製品	21	29	6,825	1,518	5,307	22.2%
ジャパンボルドウ ウォーター	プラスチック類	0.6	2.8	0	5	プラスチック製品	1.0	1.4	56	52	4	92.5%
ティーエムパック	プラスチック 類・他	5.7	4.9	2.4	484	その他製品	100	7.3	2,442	2,442	0	100%
東洋製罐グループ エンジニアリング (旧:東洋食品機械)	金属類	0.3	3.2	0.01	5	金属製品	0.5	1.8	92	92	0	100.0%

東洋製罐 サイト別データ

	投入(INPUT)					排出(OUTPUT)							
	材料使用量		エネルギー使用量		水 使用量 (千m ³)	製品			廃棄物量				
			電力 (百万kWh)	燃料(原油換算) (千kl)		製造数	CO ₂ 排出量 (千ton)	廃棄物量 (ton)	再資源化 量 (ton)	埋立量 (ton)	再資源化 率		
	金属 (千ton)	プラスチック (千ton)				金属缶 (億缶)	プラスチックボトル (億本)	パウチ (億枚)					
千歳工場	7	-	14	1.6	74	4.5	-	-	12	310	310	0	100%
仙台工場	10	-	32	3.0	124	8.0	1.1	-	24	1,679	1,679	0	100%
石岡工場	38	-	60	3.8	285	11.1	-	-	38	703	703	0	100%
久喜工場	-	42	153	1.3	314	-	11.9	-	79	109	109	0	100%
埼玉工場	28	22	86	3.5	104	13.3	3.3	-	50	80	80	0	100%
川崎工場	-	20	46	0.7	103	-	5.1	-	25	130	130	0	100%
横浜工場	36	40	68	4.7	148	7.6	-	-	44	297	297	0	100%
静岡工場	-	11	53	0.3	86	2.0	5.9	-	26	51	51	0	100%
豊橋工場	-	22	40	4.5	64	-	-	15.1	36	1,934	1,934	0.1	100%
滋賀工場	20	-	8	2.0	410	0.8	-	-	8	103	103	0.5	99%
茨木工場	55	-	69	5.1	438	17.0	-	-	47	833	833	0	100%
大阪工場	-	34	116	0.4	155	-	6.3	-	60	34	34	0	100%
広島工場	35	27	64	4.3	206	12.8	1.3	-	53	529	529	0	100%
基山工場	10	9	63	2.3	161	9.4	5.6	-	37	401	401	0	100%

7. 環境マネジメントシステム構築状況

会社	ISO14001 認証取得サイト(取得時期)
東洋製罐グループ ホールディングス	総合研究所(東洋製罐全社統合に追加('09.07))
東洋製罐	埼玉('99.07) 石岡('02.08) 横浜('02.10) 広島('03.06) 久喜('03.07) 静岡('03.12) 川崎('04.01) 仙台('04.06) 基山('04.08) 千歳('04.09) 茨木('04.09) 豊橋('04.11) 大阪('04.11) テクニカル本部('05.11) 本社('05.11) 全社統合('07.07) 滋賀(東洋製罐全社統合に追加('11.09))
日本ナショナル製罐	本社・工場('02.08) 東洋製罐全社統合に追加('14.08)
東洋メビウス	全社一括('04.10)
本州製罐	全社一括('12.03) 結城('05.03)、兵庫('08.12)、松山('10.03) 東洋製罐全社統合に追加('14.08)
東洋製版	豊橋('06.02)
福岡パッキング	福岡パッキング('07.03)
琉球製罐	琉球製罐('10.07 エコアクションプラン21) 東洋製罐全社統合に追加('14.08)
東洋食品機械	会社一括('05.11)
T&T エナテクノ	東洋製罐全社統合に追加('14.08)

8. 環境活動年表

環境活動年表	
1970	・あき缶散乱問題への対応開始
1971	・ごみ散乱実態調査、散乱防止実験開始(霧が峰プロジェクト)
1973	・あき缶処理対策協会設立 ・オールアルミニウム缶回収協会設立 ・食品容器環境美化協議会設立 ・カンコロジー入門発刊(あき缶回収シミュレーション)
1974	・あき缶投げ捨て防止キャンペーン実施
1982	・PET ボトル協議会設立(リサイクルシステムの研究開始)
1983	・食品容器環境美化協議会設立を(社)商品容器環境美化協会に改組 ・「あき缶はくずかごに」と記された統一マークを制定
1989	・オールアルミニウム缶回収協会をアルミ缶リサイクル協会に改組
1991	・「再生資源の利用の促進に関する法律」(再生資源利用促進法)制定、施行 ・識別表示マーク制定
1992	・環境対策室設置
1993	・PET ボトル大規模再生処理会社稼働開始 ・PET ボトルリサイクル推進協議会設立
1995	・「容器包装に係る分別収集及び再商品化促進等に関する法律」 (容器包装リサイクル法)制定
1996	・(財)日本容器包装リサイクル協会設立
1997	・容器包装リサイクル法部分施行
1998	・プラスチック容器包装リサイクル推進協議会設立
1999	・環境報告書(エコ・レポート)発刊 ・全社環境委員会設立、東洋製罐環境方針制定
2000	・容器包装リサイクル法完全施行 ・グリーン購入・調達指針制定
2001	・環境会計本格導入 ・あき缶処理対策協会をスチール缶リサイクル協会に改組
2002	・東洋製罐グループ環境委員会設立 ・東洋製罐グループ環境方針制定 ・埼玉工場でサイトレポート発行
2003	・環境対策室を環境部に改組 ・全工場でサイトレポート発行
2004	・14 事業所の ISO14001 認証取得完了
2005	・TULC 製品タイプⅢ環境ラベル(エコリーフ)取得 ・本社・開発本部の ISO14001 認証取得完了
2006	・容器包装リサイクル法の改正・施行 ・容器包装に係わるリサイクル 8 団体が「3R 推進団体連絡会」を結成し、自主行動計画を公表
2007	・ISO14001 全社統合認証、CDM 事業国内承認取得 ・東洋製罐でゼロエミッション達成
2008	・ベトリファインテクノロジー(株)の設立 ・2 年連続ゼロエミッション達成
2009	・再生樹脂を使用した PET ボトルでタイプ I 環境ラベル(エコマーク)取得、グリーン購入ガイドライン(化学物質編)の制定
2010	・東洋製罐ホームページに社会・環境コンテンツを作成
2011	・学校向けの出前授業を開始
2012	・生物多様性方針の制定 ・大崎フォレストビルディング(本社ビル)にてハビタット評価認証を取得
2013	・ISO 9001、ISO 14001、FSSC 22000 の統合(複合)認証を取得
2014	・Global Eco-can Stock (Thailand) Co., Ltd.がアルミ PET ラミネート材の設備を構築
2015	・東洋製罐グループ環境目標「エコアクションプラン 2022」を策定
2016	・東洋製罐 環境ビジョン「Green Challenge 2050」を策定

9. 社外団体活動

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

(1)リサイクル関連団体

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

各団体への参画

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

(2)研究会・委員会

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

10. 社外からの評価(日本経済新聞社 第20回「環境経営度調査」)

企業による調査票への回答に基づき、環境対策と経営を両立させる取り組みを評価しランキングするもので、日本経済新聞社が1997年から毎年実施している調査です。対象となる製造業1,733社のうち、東洋製罐グループホールディングスは140位でした。

※評価範囲に東洋製罐事業グループの事業活動が含まれる

用語集

SDGs (Sustainable Development Goals) 【エスディーゼーズ】

地球環境と人々の暮らしを持続的なものとするため、2015年9月の国連サミットで採択されたもので、17分野の目標と169のターゲットからなる。

環境コミュニケーション 【カンキョウコミュニケーション】

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

コーポレート・ガバナンス 【コーポレート・ガバナンス】

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

コンプライアンス 【コンプライアンス】

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

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

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

ステークホルダー 【ステークホルダー】

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

3ピース缶 【スリーピースカン】

(1)底蓋・(2)円筒の缶胴・(3)上蓋（飲料缶の場合、飲み口（開け口）の付いた蓋）の3つの部品から構成されている缶。

2ピース缶 【ツーピースカン】

(1)底蓋と缶胴が一体となっている胴部・(2)飲み口（開け口）の付いた蓋の2つの部品から構成されている缶。

バリューチェーン 【バリューチェーン】

製品やサービスが消費者に届くまでの間、どこでどれだけ価値が生み出されているかを捉え、一連の企業活動により生み出される価値のつながりのこと。

パリ協定 【パリキョウテイ】

地球温暖化防止を目指して、温室効果ガスの排出についての2020年以降の各国の取り組みを決めた国際的な協定のこと。

PRTR法（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）

【ピーアールティーアールハウ】

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

VOC 【ブイオーシー】

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

編集方針

報告の対象範囲

東洋製罐株式会社および東洋製罐事業グループ各社の活動を基本に、一部の報告では東洋製罐グループの活動についても取り上げ、ご紹介しています。

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

対象期間

2016年4月1日～2017年3月31日（一部2017年7月までの情報も含まれます）

発行日

2017年10月（前回発行日：2016年10月）

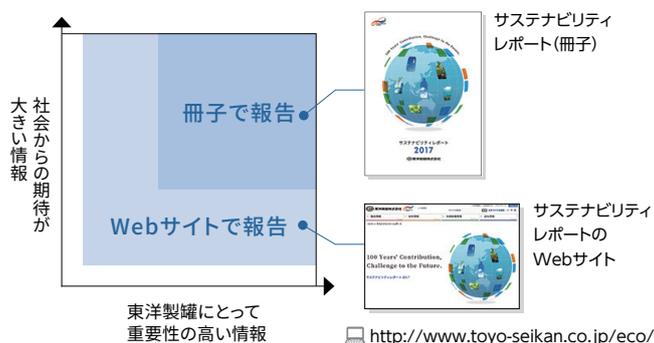
発行ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2012」

報告内容の選定

環境報告ガイドライン2012の項目を中心に、当社報告書に関する社内外のアンケート結果などでいただいた多くの意見をもとに報告内容の検討を行いました。東洋製罐の非財務情報（社会性と環境）の取り組みを中心にまとめられています。

また、特にお伝えしたいことは冊子で、環境報告ガイドライン等に沿っ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きます。



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」、東洋製罐および構成会社は「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。