

TOMATEC

always for you and with you

環境報告書

ENVIRONMENTAL REPORT

2011

 東罐マテリアル・テクノロジー株式会社



目次

会社概要	1
(1) ごあいさつ	2
(2) 基本方針	
1. 東罐マテリアル・テクノロジーの 根本方針と行動指針	3
2. 環境方針	4
(3) 環境目標および行動計画	
1. 環境目標及び行動計画	5
(4) 環境マネジメントシステム	
1. 環境管理体制	6
2. 環境マネジメント システムの構築	7
(5) 環境パフォーマンス	
1. 環境面より見た物質フロー	8
2. 電力、水、燃料の使用量	9
3. 大気への排出	10
4. その他の排出	10
5. 環境リスク	10
6. 物流関係	10
7. 化学物質管理(PRTR法対応)	11
8. 排出資源の削減と有効利用	12
9. 製品パフォーマンス	12
10. グリーン購入	13
11. 環境会計	14
12. 東日本大震災を受けた節電対応	15
(6) 環境コミュニケーション	15
(7) 東洋製罐グループ環境委員会	16

対象範囲

東罐マテリアル・テクノロジー株式会社の
企業活動における環境保全および改善や
貢献活動(以下、環境活動)をまとめてい
ます。

本社・大阪工場

〒 531-8526

大阪市北区大淀北2丁目1番27号

TEL 06 (6456) 0001(代)

FAX 06 (6458) 8911

小牧工場

〒 485-0081

愛知県小牧市横内591

TEL 0568 (76) 4165(代)

FAX 0568 (73) 7770

九州工場

〒 809-0003

福岡県中間市上底井野五反田997

TEL 093 (245) 3031(代)

FAX 093 (245) 3035

東京営業所

〒 343-0031

埼玉県越谷市大里390

TEL 048 (975) 8176(代)

FAX 048 (974) 6393

対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日の
データを報告しています。一部の報告
には2011年4月以降の事象も含めて
います。

発行

2011年12月

次回発行予定

2012年9月

発行・連絡先

東罐マテリアル・テクノロジー株式会社
品質・環境管理部

TEL 06 (6456) 0014

FAX 06 (6456) 0021

会社概要

東罐マテリアル・テクノロジー株式会社は、1950年(昭和25年)、世界に誇り得る先駆者としての実績と威信を持つ高碓達之助氏が初代社長として、戦後わが国産業の復興と経済の繁栄の大目標のもと、その一翼を担う日本ほうろう工業界の近代化のため、フリット製造専門会社として創立され、1952年よりほうろうフリットの製造を開始しました。

創 立 : 1950年12月

代 表 者 : 代表取締役会長 三木 啓史
代表取締役社長 渡辺 祐登

所 在 地 : 〒 531-8526 大阪市北区大淀北2丁目1番27号

資 本 金 : 3億1000万円

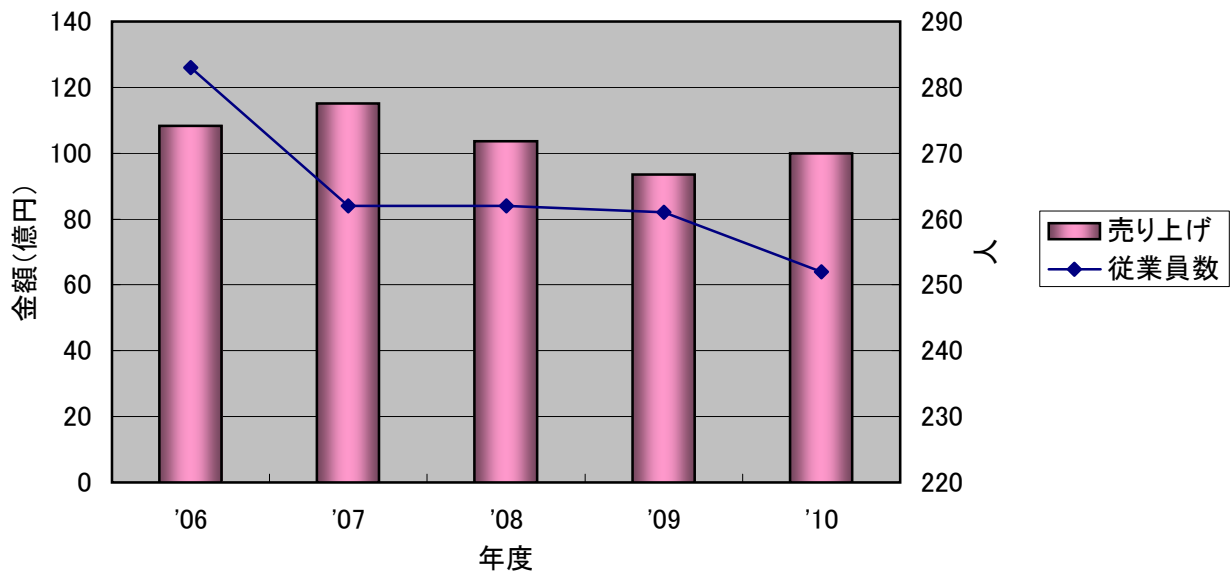
売 上 高 : 100億2百万円(2010年度)

従 業 員 数 : 252名(2011年3月現在)

事業内容: フリット(多成分系無機ガラス)、複合酸化物系製品(無機顔料)、熱硬化性樹脂系製品(ゲルコート、キッチンカウンター等)の製造・販売及び窯業原料・工業薬品の輸入販売、ほうろう工場設備の設計・施工

◆ 売上高・従業員数

売上高と従業員



東罐マテリアル・テクノロジー株式会社
代表取締役 社長
全社環境委員会委員長

渡辺 祐登

2011年11月

TOMATECは東洋製罐グループの一員として、東洋製罐グループ環境委員会に参画し、環境経営を推進しています。

当社は地球の重要な資源を原材料、エネルギーとして使用し、製品を生産しています。

私たちは地球に優しい企業であり続けるために、使用する原材料、エネルギーを効率的にかつ環境負荷の少ない方法で使用し、作り上げた製品は人類の生活文化の向上と社会環境の保全に貢献する製品であることを目指しています。

このような基本理念の下に、今年も省エネ、排出環境負荷物質の低減、排出資源の再利用、グリーン購入、優環境製品の開発と販売拡大に取り組んできました。

特に今年3月の東日本大震災の影響により電力供給が逼迫し、当社も各事業所において、生産体制の見直し等、節電対策を積極的に推進しました。

また、地震災害に備えて、設備や建物の保全、改善に積極的に取り組んでいます。

製品開発においても、環境に優しい製品、環境負荷を低減させる製品の開発、販売拡大に取り組み、環境配慮型製品の販売量は確実に増加してきました。

環境問題対応と経済合理性は必ずしも一致しないと考えられていた時代もありました。

しかし現在は環境対応＝コストダウンや販売の拡大に直接つながる活動であり、企業の経済的発展においても欠かせない重要課題です。

当社はこれからも、より一層社会に貢献し、環境に優しい企業として社会と共に成長していくことを目指していきます。

2

基本方針

1. 東罐マテリアル・テクノロジーの根本方針と行動指針

東洋製罐株式会社の創立者であり、当社の初代社長でもある高碇達之助が1933年に定めた「我社の根本方針」と「従業員服務精神」及びこの精神をもとに打ち出された「5つの行動指針」を以下に紹介します。現在、社員一人ひとりの行動の指針となっています。

◆ 我社の根本方針

従業員服務精神

一 我社は空罐需要者諸君の共同の製罐工場であり、我社の従業員は是等需要家の忠実なる使用人でなければならぬ。

二 我々の製品は他の何れのものよりも迅速に供給する事を心掛ける。迅速に供給する事は、且最も重要な事である。然るに、我々の製品は、他社の製品に劣る事はない。我々の製品は、他社の製品に劣る事はない。我々の製品は、他社の製品に劣る事はない。

三 我々の製品は、他社の製品に劣る事はない。我々の製品は、他社の製品に劣る事はない。我々の製品は、他社の製品に劣る事はない。

我社の根本方針

一 我社の目的は人類を幸福ならしむる結果を齎す所になければならぬ。

二 事業は営利が目的でなく利益は結果であり目的でない。

三 自己の受持により各自が奉仕の精神を尽し此の精神を団体的に發揮する事に努め、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。

◆ 5つの行動指針

1. 当社の基本的な経営理念が創業当初より明確であり、それが現在まで引き継がれていること。
2. 製造業に専念し、その製品を通して人類の幸福に貢献していること。
3. お得意先第一の姿勢を貫いてきたこと、ならびに今後ともそれを貫いていくこと。
4. 組織が簡素化されていること。
5. 品質の向上と、生産性の向上に一人ひとりが努力していること。

2. 環境方針

東罐マテリアル・テクノロジーは、以下の基本理念及び行動計画で具体的に示される環境方針に基づき、事業活動を行っています。

◆ 基本理念

東罐マテリアル・テクノロジーは、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こまやかな配慮を行いつつ、フリット系製品(多成分系無機ガラス)、複合酸化物系製品(無機顔料)、熱硬化性樹脂系製品のメーカー及び窯業原料・工業薬品の輸入販売、ほうろう工場設備の設計・施工会社として、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に、必要な組織を整備します。
- ② 法規、条例及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 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、水汚染物質、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、社会的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。
- ⑧ 環境目的・目標を設定し、年度ごとに見直します。

3

環境目標及び行動計画

東罐マテリアル・テクノロジーでは、環境に対する基本理念及び行動方針をもとにして、環境関連事項に関し具体的な目標及び行動計画を設定し、取組みを実施しています。

1. 2010年度 活動実績

(基準年度とは03年～04年の実績平均値)

分野	項目	2010年度目標	2010年度実績	評価
生産活動	エネルギー消費量原単位を削減する。(生産量原単位)	(基準年度比 6%減)	10% 削減	○
	二酸化炭素排出量を削減する。	(1990年度比 67%減)	58% 削減	×
	廃棄物排出量(総埋立量)を削減する。	(基準年度比 40%減)	41% 削減	○
	廃棄物のマテリアルリサイクル率を向上させる。	50%	40%	×
	PRTR法対象化学物質の排出・移動量を削減する。	(基準年度比 45%減)	54% 削減	○
	物質投入量原単位を削減する。(生産量原単位)	(基準年度比13%減)	39% 削減	○
	製品物流工程でのエネルギー消費量(CO2量)を削減する。	(基準年度比:15%減)	66% 減	○
製品開発	環境配慮型製品の販売増を目指す。	205百万円 (2009年度販売実績)	255百万円 (24%増)	○
環境マネジメント	環境マネジメントシステムの導入	定期審査の受審	2011年3月受審合格	○
		化学物質管理システムの構築	定例会議開催	○
	有害物質に関する自主基準の設定	基準の制定	化学物質管理規定書制定	○
	環境関連法令の再確認	定期的に順守評価	毎年2月、8月に確認	○
	調達(事務用品)のグリーン化を推進する。 (グリーン購入金額/事務用品類総購入金額)	前年度比 3% 増	7.8% 増	○
環境コミュニケーション	環境報告書の発行	毎年発行	発行済	○
	地域への環境美化活動を実施する	各工場で開催	1回/年以上実施	○

※1 二酸化炭素の排出量は生産量の増加に伴い増加し、目標未達になりました。

※2 マテリアルリサイクル量は年ごとに増加していますが、総排出量の50%の目標は未達になりました。

※3 環境対応品と謳われた再生紙や文具類はグリーン購入対象品と評価しました。



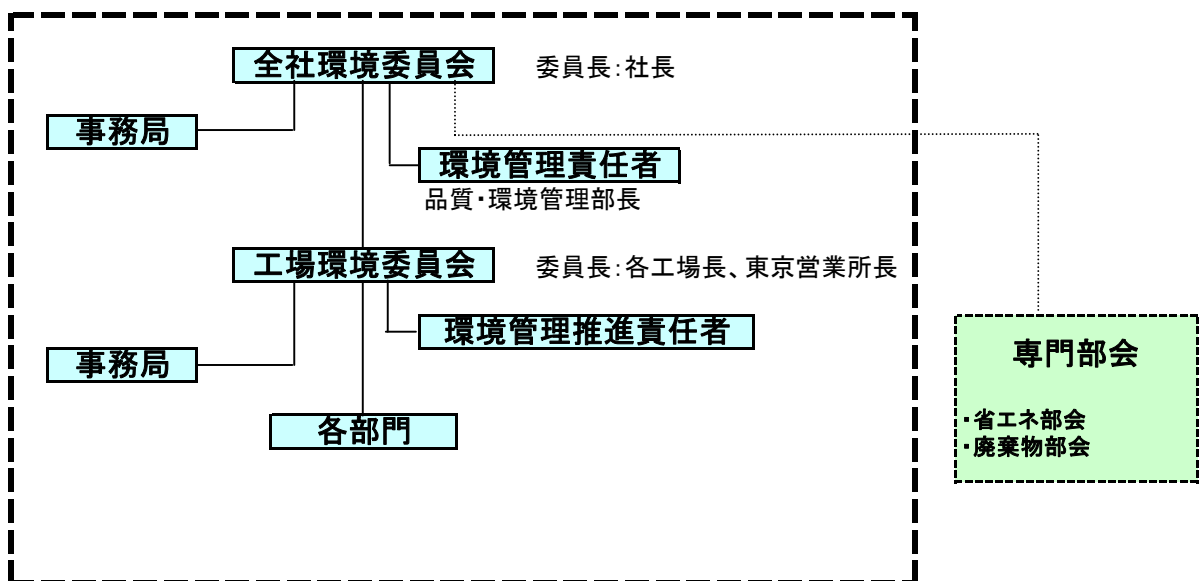
4

環境マネジメントシステム

1. 環境管理体制

当社では、著しく変化する環境問題に対応するため、経営トップの環境施策を円滑にかつ迅速に具体化し、日常的な環境マネジメント活動を効率的に実施するとともに、環境管理に係わる緊急事態の発生時においても適切な対応が出来るように本社(全社環境委員会)及び各工場(工場環境委員会)に環境委員会を設置した環境管理体制を作り、各種環境問題に対応しています。

◆ 東罐マテリアル・テクノロジー環境管理体制



◆ 環境委員会の役割と構成メンバー

1) 全社環境委員会

①構成

委員長:社長

副委員長:技術担当役員、環境担当役員

委員:無機事業部長、住設建材事業部長、顔料事業部長、肥料部長
電子材料部長、原料部長、総務・人事部長、経理部長、生産システム開発部長
品質・環境管理部長、大阪工場長、小牧工場長、九州工場長、東京営業所長

事務局:品質・環境管理部 総務・人事部

②役割

- ・全社的な環境方針の設定
- ・全社的な環境システムの見直し。(含「経営層による見直し」のための情報収集)
- ・全社環境目的及び目標の設定
- ・各工場環境目的及び目標の承認と進捗管理

2)工場環境委員会(大阪の場合は、本社・大阪工場環境委員会とする。)

①構成

- 委員長 : 工場長、営業所長
- 副委員長 : 製造課長、品質・環境管理部課長又は委員長が指名した者
- 委員 : 各部門の環境管理推進者(各課長、各係長、担当長等)
- 事務局 : 品質・環境管理部、総務課、工場長が承認した部門

②役割

- ・工場環境目的及び目標の作成、審議、実施、結果確認及び改善
- ・工場環境目的及び目標の進捗管理と全社環境委員会への報告
- ・工場環境システムの見直し。(含「工場長による見直し」のための情報収集)

2. 環境マネジメントシステムの構築

◆ ISO14001

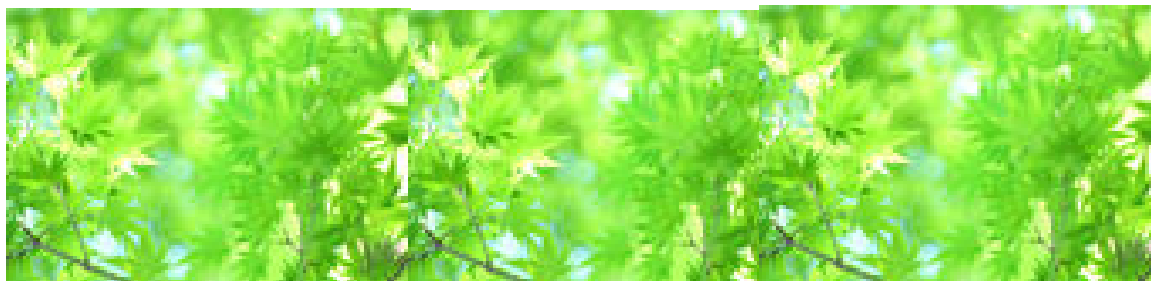
東罐マテリアル・テクノロジーは、本社を含めた3工場と東京営業所及び、海外拠点の多瑪得(上海)精細化工有限公司、多瑪得(厦門)精細化工有限公司でISO14001の認証を取得しています。

・東罐マテリアル・テクノロジー国内事業所

- 2004年 4月 九州工場 ISO14001 認証取得(審査会社:日本検査キューエイ(株))
- 2005年 4月 本社・大阪工場、小牧工場、九州工場を対象にした統合ISO認証取得
- 2006年10月 (多瑪得(上海)精細化工有限公司 認証取得)(審査会社:MOODY)
- 2008年 3月 (多瑪得(厦門)精細化工有限公司 認証取得)(審査会社:CQC)
- 2008年 4月 東京営業所を対象にした拡大審査を受審 認証取得
*窯業原料、工業薬品の輸入販売 ほうろう工場設備の設計・施工 はISO未認証
- 2009年 3月 本社・大阪工場、小牧工場、九州工場のサーベイランス審査受審 登録継続可
- 2010年 2月 本社・大阪工場、小牧工場、九州工場、東京営業所の更新審査受審 更新継続可
- 2011年 2月 本社・大阪工場、小牧工場、九州工場のサーベイランス審査受審 登録継続可

・東罐マテリアル・テクノロジー海外事業所の環境視察

- 2010年11月 東洋製罐グループ環境委員会による環境視察を行いました。



5

環境パフォーマンス

1. 環境面より見た物質フロー

INPUT

原材料		
硼砂、珪石等	17,448	トン
(内PRTR届出対象物質)	1,724	トン

エネルギー		
電力(買電)	11,933	千kwh
(電力(自家発))	0	千kwh
重油	1,300	KL
(その内自家発に使用分)	0	KL
酸素(燃料補助剤)	2,589	千m3
都市ガス	1,423	千m3
LPG	765	トン
上水	20	千m3
工水	26	千m3
井戸水	118	千m3

(PRTR対象物質)⑦		
排出量	1	トン
移動量	39	トン

排出資源の処理内訳

単純焼却+埋立処理		
合計量	914	トン

再資源化量		
マテリアルリサイクル量	365	トン
マテリアルリサイクル率	23	%

熱源利用量		
サーマルリサイクル量	55	トン
サーマルリサイクル率	3	%

OUTPUT

環境負荷物質		
燃料由来(事業所内)		
CO2	8,911	トン
SOx	5	トン
NOx	3	トン
エネルギー以外由来		
CO2	545	トン
SOx	1	トン
NOx	43	トン
電力由来		
CO2	4,568	トン
SOx	1	トン
NOx	2	トン
輸送由来		
CO2	131	トン

製品(以下3製品のみ計算)		
フリット系	9,037	トン
無機顔料	3,038	トン
熱硬化性樹脂系	4,382	トン

排出資源		
総排出量	1,608	トン
リサイクル量	694	トン
リサイクル率	43	%

有価物量		
リサイクル率	17	%

(廃棄物 1335 トン)

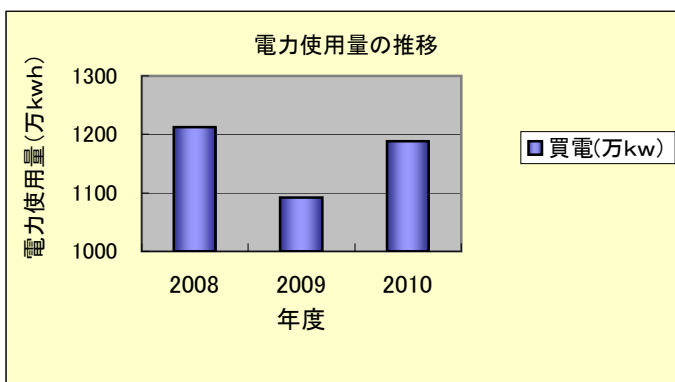
再使用		
リユース量	0	トン

2. 電力、水、燃料の使用量

◆電力使用量

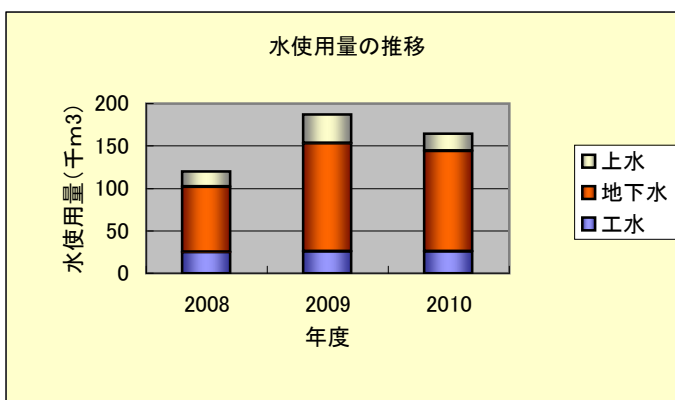
2010年度の電力使用量は、1200万kwhで前年比 8.7% 増加しました。

新エネルギー(太陽光・太陽熱・風力・水力・燃料電池等)の採用はありません。



◆水使用量

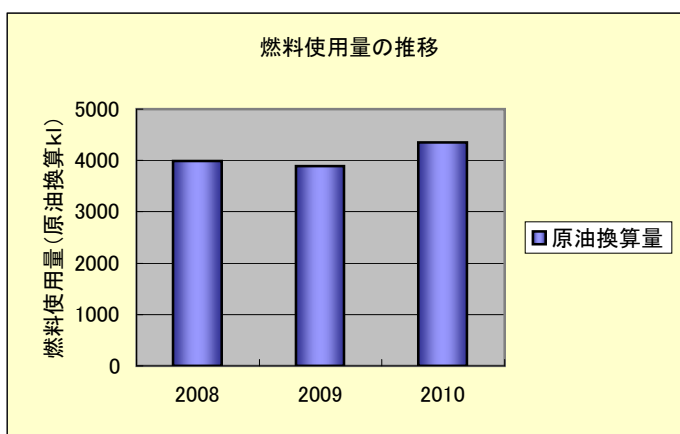
2010年度の水使用量は、164千m3になりました。



◆燃料使用量

2010年度のLPG、重油などの燃料使用量は、原油換算で 4400 kl で前年比 12.0% 増加しました。

地球温暖化防止、資源保護の観点から、今後設備の適切な稼働、省エネ活動等により燃料使用を削減していきます。

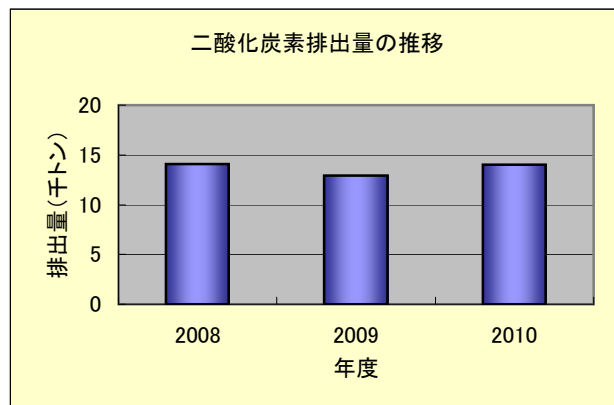


3. 大気への排出

◆二酸化炭素排出量(物流部門を除く)

東罐マテリアル・テクノロジーでは、燃料及び原料より発生する二酸化炭素と、社内で使用する電力・水に由来する二酸化炭素の合計を求め、二酸化炭素排出量としています。

2010年度の排出量は、約14千トンで2009年と比較して約7.5%増えています。



4. その他の排出

東罐マテリアル・テクノロジーの各事業所では、生産活動に伴って大気や水域に排出される環境汚染物質について、定期的に測定を行うとともに環境保全設備の維持管理により汚染の防止を図っています。

主な測定項目は、大気に関しては硫黄酸化物、ふっ素、排水に関しては重金属、pH、ふっ素、ほう素などですが、いずれも規制値を下回る結果となっております。

5. 環境リスク

東洋製罐グループでは、グループ各社で発生した環境事故事例のリスク評価を行い、水平展開を実施しています。

東罐マテリアル・テクノロジーでは、2010年度は環境に係わる訴訟、罰金、料金は受けていません。

6. 物流関係

東罐マテリアル・テクノロジーの輸送の主力はトラック輸送であり、お得意先や各事業所、保管用倉庫へ製品の輸送を行っております。

輸送による二酸化炭素の発生量は物流費の一定の率を燃料費として算出しました。2010年度は約131トンの排出があったと推定されます。

7. 化学物質管理 (PRTR法対応)

事業者による化学物質の自主的な管理の改善を促進し、環境保全上の支障を未然に防止することを目的として、2001年度から事業者が使用している化学物質の環境への排出量及び移動量を自ら把握して、国に提出することが「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の促進に関する法律」(略称PRTR法)で義務づけられました。

東罐マテリアル・テクノロジーが環境中に排出する化学物質は、主にフリット系(多成分無機ガラス)製品や複合酸化物系製品(無機顔料)に含まれる金属酸化物や、熱硬化性樹脂系製品に含まれている有機溶剤等です。

当社では、この法律に従って2001年度より対象化学物質のデータを集計し、国へ届出を行っています。2008年度～2010年度の主なPRTR対象化学物質の使用量、排出量及び移動量を下記にまとめました。

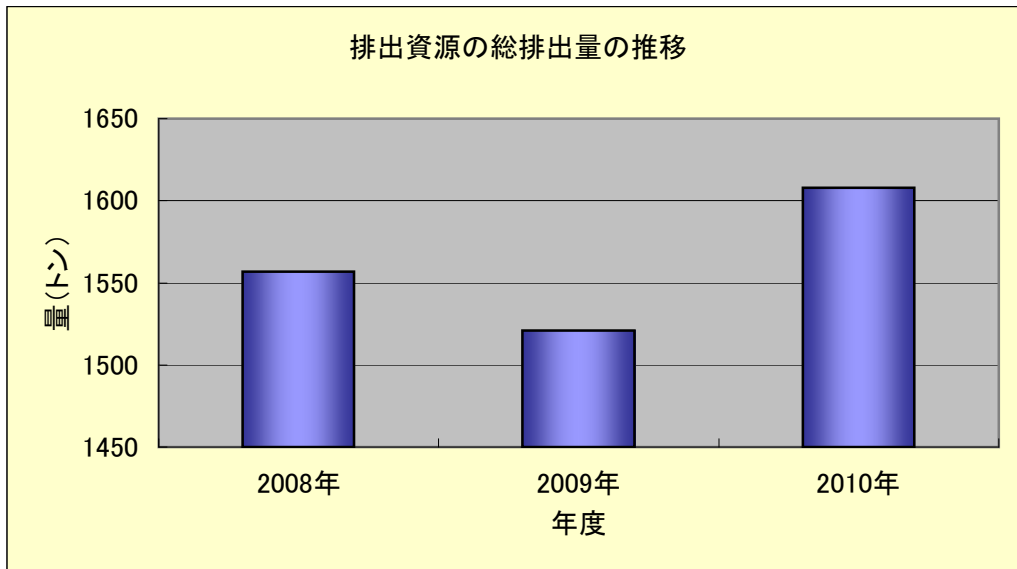
(単位 トン)

PRTR対象物質名 (旧施行令名称)	使用量			排出量			移動量		
	2008	2009	2010	2008	2009	2010	2008	2009	2010
アンチモン及びその化合物	125.5	92.9	102.7	0.002	0.002	0.002	5.1	3.4	3.8
マンガン及びその化合物	598.9	480.0	480.4	0.8	0.5	0.2	1.6	3.8	3.6
スチレン	756.1	1373	676.4	1.9	0.1	0.1	9.0	9.0	9.9
鉛化合物 (鉛及びその化合物)	29.1	17.9	16.8	0.0005	0.0005	0.0005	5.65	0.75	4.32
ニッケル化合物	35.1	30.4	48.7	0.0002	0.0002	0.0002	0.5	0.4	0.2
ホウ素化合物 (ホウ素及びその化合物)	206.2	241.3	200.0	2.5	2.5	0.2	14.1	10.6	10.9
クロム及び三価クロム化合物	107	114	142	0.0004	0.0003	0.0003	4.4	1.4	4.9
六価クロム化合物	2.1	3.0	0.6	0	0	0	0.0046	0.051	0.013
コバルト及びその化合物	38.2	40.4	48.4	0.00003	0.00013	0.00003	1.37	0.05	1.32
メタクリル酸メチル	12.8	20.7	4.8	0.001	0.002	0.000	0.14	0.22	0.05
バナジウム化合物 (五酸化バナジウム)	3.0	4.5	0.9	0	0	0	0.055	0.074	0.074
モリブデン及びその化合物	2.9	3.2	2.6	0.006	0.001	0.001	0.08	0.20	0.04
合計	1,917	2,421	1,724	5.2	3.1	0.5	42.0	29.9	39.2

8. 排出資源の削減と有効利用

◆排出資源の総排出量の推移

2010年度の総排出量は昨年度実績より5.6%増加し、1,608トンになりました。
総排出量は単純焼却と埋立処理の914トンとリサイクルした694トンを合計した量です。



9. 製品パフォーマンス



優環境型顔料

全世界企業での環境規制への取り組みの活発化しているなかで、規制対象物質を含まない顔料は自動車の内装プラスチック部品の着色材として採用されています。

10. グリーン購入

◆グリーン購入(事務用品類)

- 事務用品類のグリーン購入金額を把握します。
- グリーン購入のエコ比率の分母として、②エコ商品のある事務用品類の購入金額とします(③事務用品類の総購入金額は参考)。

購入金額

①事務用品類のグリーン購入金額(千円)	4,103
②エコ商品のある事務用品類の購入金額(千円)	—
③事務用品類総購入金額(千円)	5,128

東罐マテリアル・テクノロジーでは、環境への負荷が出来るだけ少ないものを優先的に購入し、循環型社会システムの構築を目指した活動に積極的に取り組んでいます。

事務用品のグリーン購入は、2002年度からエコマーク商品を優先的に購入したり、再生紙への転換を進めるなど具体的に推進し、各事業所でグリーン購入の取り組みを展開しています。また、包装梱包資材においては、再生材料から作られた製品を積極的に購入、使用しています。

◆オフィスでの紙の使用量

	2009年度		2010年度	
	千枚	kg(計算値)	千枚	kg(計算値)
OA紙 合計(A4換算)	1,076	4,519	1,193	5,013
従業員(人)	261		252	
従業員1人当たり の年間使用量 (A4換算枚数)	4121枚		4734枚	

2009年度の購入枚数に誤りがあり訂正しました。

紙の使用枚数は、購入枚数で表示しています。

- ・2010年度は2009年度より購入量が増加しています、これは2008年度の大量購入で在庫があった為です。
- ・新たな紙使用削減活動を展開して、使用量削減に努めます。



年度	2006	2007	2008	2009	2010
A4換算 千枚	1324	1177	1359	1076	1193
一人当り 千枚	4.7	4.5	5.2	4.1	4.7

◆グリーン購入について

- ・古紙配合率の偽装問題以後、再生紙はグリーン購入対象品(エコマーク認定品)から除外され環境配慮タイプとそうで無いタイプが混在するようになりました。
東罐マテリアル・テクノロジーでは、環境配慮タイプと謳われた再生紙についてもグリーン購入対象品と評価しました。

◆再生材料の使用

- ・再生アセトンの使用

11. 環境会計

環境会計とは、「事業活動における環境保全のためのコストとその活動により得られた効果を可能な限り定量的(貨幣単位または物量単位で表示)に把握(測定)し、分析し、公表するための仕組み」です。

ここでの「コスト」には、以下のものが含まれています。

- ①公害防止や汚染予防にかかる設備の投資額や維持費
- ②環境対応型製品の開発費
- ③廃棄物処理費、リサイクル費用
- ④環境美化活動などの社会活動費用
- ⑤環境の損傷に対応するための修復費用

また、「効果」としては、以下のようなものが含まれています。

- ①二酸化炭素排出削減量(物量単位)
- ②廃棄物削減量(物量単位)
- ③省エネ、省資源などによる費用削減(貨幣単位)

当報告は、環境保全コストおよび効果の集計範囲を全3工場及び本社としていますが、費用額には設備投資の減価償却費は計上しておりません。

また、環境保全効果については事業エリア内効果、上・下流効果、その他の環境保全効果の分類で表しました。

《環境会計集計結果》

集計範囲: 全社

対象期間: 2009年度(2009年4月1日～2010年3月31日)

対象期間: 2010年度(2010年4月1日～2011年3月31日)

単 位: (千)円

環境保全コスト				
分 類		主な取組の内容及びその効果	2009年度費用	2010年度費用
(1)	生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内コスト)		44,932	133,345
内訳	①公害防止コスト	排水漏洩対策工事費	10,012	31,818
	②地球環境保全コスト	改正省エネ法対応による温暖化防止	480	64,322
	③資源循環コスト	汚泥、ガラス陶磁器くず処理費	34,440	37,205
(2)	生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)		0	0
(3)	管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	ISO14001審査・登録費	2,284	38,413
		廃棄物、排ガス、ばいじん分析費用		
(4)	社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)		0	0
(5)	環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)		3,554	3,825
	合 計		51,250	175,583

2010年度費用報告は、決算資料より各項目に該当する費用を集計しました。

環境保全コストの増大した項目で主なものに、排煙水処理槽ピット内張り工事(1)-①、改正省エネ法対応による製造設備の改善工事(1)-②、東京営業所 倉庫棟の解体工事及び外構工事(3)があります。

環境保全効果

効果の内容		2010年度の効果	評価
(1) 事業エリア内で生じる環境 保全効果 (事業エリア内効果)	エネルギー使用量(総量)	6.3TJ 減少	○
	(電力由来)	4.5TJ 減少	○
	(電力以外)	1.9TJ 減少	○
	水使用量	47千m ³ 減少	○
	PRTR対象化学物質排出・移動量	2.3t 増加	× ※2
	CO ₂ 排出量(総量)	0.6kt 減少	○
	(電力由来)	0.3kt 減少	○
	(電力以外)	0.3kt 減少	○
	NO _x 排出量(総量)	2.1t 減少	○
	(電力由来)	—	—
(電力以外)	2.1t 減少	○	
SO _x 排出量(総量)	1.9t 減少	○	
(電力由来)	0.2t 減少	○	
(電力以外)	1.7t 減少	○	
廃棄物総排出量	116t 減少	○	
廃棄量(埋立)	121t 減少	○	
(2) 事業エリア内で生じる環境 効果(上・下流効果)	事務用品のグリーン購入量	7.8% 増加 ※1	○

2010年度の効果＝2010年度の環境負荷の実績－2010年度生産量*2009年度原単位

※1 グリーン購入については、環境配慮タイプと謳われた再生紙についてもグリーン購入対象品として
います。

※2 PRTR対象物質の排出・移動量は、廃水沈降タンクの掃除で、鉛やクロム・コバルト等が増加しました。

12. 東日本大震災を受けた節電対応

夏期昼間のピーク時間帯における逼迫した節電対応として事務所部門では冷房設定28℃、
クールビズの推進に取り組んでいます。

製造部門では、エアーコンプレッサー等の電力消費の大きい設備が夏期昼間のピーク時間帯に
非稼働になるよう生産体制を見直しました。

6

環境コミュニケーション

1. 社内コミュニケーション

各工場では3ヶ月に1回の割合で環境委員会を開催しています。また社長が参加する全社環境委員会を
年に2回の割合で開催しています。

2. 社外コミュニケーション

◆ 環境報告書の発行

環境への取り組み状況を開示するため「環境報告書」の小冊子を作成し、本年で7回目の発行になり
ました。

今後、皆様のご意見などを参考に、内容の充実を図っていきます。

◆ ホームページでの環境情報の公開

東罐マテリアル・テクノロジーのホームページに、環境ホームページ「環境への取り組み」を開設し、「環境報告書」を公開し、より多くの方に環境情報が見られるようにしています。

インターネットアドレス

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

◆ 地域・社会との共生

【本社・大阪工場】

毎年の恒例行事になりました、淀川河川敷の清掃活動です。
青空の下、とても爽やかな気分になれます。



【小牧工場】

工場外周西側～南側(国道沿い)の清掃活動。

工場外周東側の草取り、側溝掃除



【九州工場】

中間市主催の曲川清掃活動に参加しました。



【東京営業所】

敷地内・周辺道路除草、清掃



エコライフ・フェア2010 見学



7

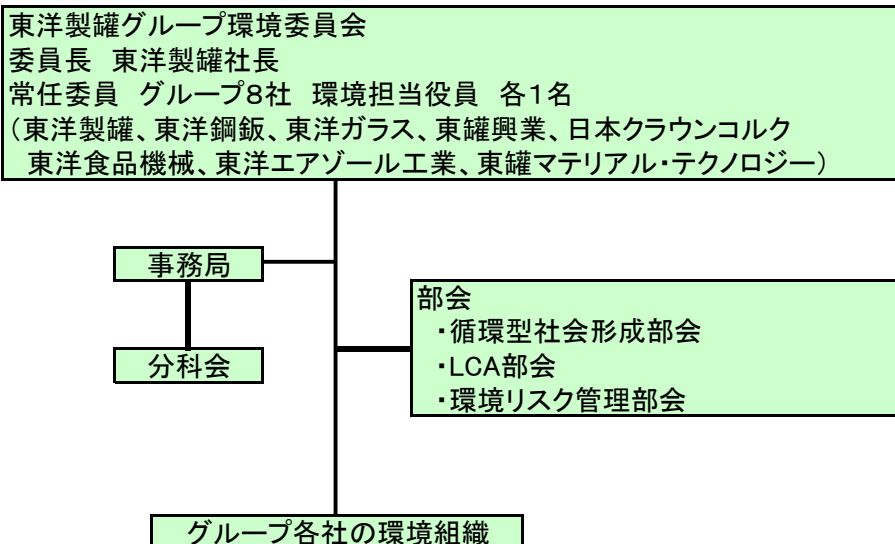
東洋製罐グループ環境委員会

1. 東洋製罐グループ環境委員会への参画

東洋製罐グループ全体としての環境施策を決定する機関としてグループ各社の環境部門担当役員で構成する「東洋製罐グループ環境委員会」が2002年7月に設立され、東罐マテリアル・テクノロジーも常任委員会の会社として参画しています。

2. 東洋製罐グループ環境管理体制

東洋製罐グループは「包みと地球環境の調和」を目指して環境経営を推進します。





東罐マテリアル・テクノロジー株式会社

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

発行・連絡先 品質・環境管理部

〒531-8526

大阪市北区大淀北2-1-27

TEL 06-6456-0014 FAX 06-6456-0021