



大和製罐株式会社 環境レポート 2025

Daiwa Can Company Environmental Report 2025

INDEX

- 01 会社概要
- 02 トップメッセージ
- 04 大和製罐の環境方針

活動報告

■ マテリアリティ① 気候変動への対応

- 06 大和製罐の Scope1,2,3
- 08 SBTi 認定取得
SBTi バウンダリ企業
- 09 大和製罐グループの Scope1,2,3
- 11 サッポロビール製罐工場 100%再エネ化
3ピース缶製造時のScope2排出量100%オフセット
- 12 製造工程の省エネ化
VOC排出管理とサーマルリサイクル
- 13 物流に関する取り組み
需給マップの活用と近隣生産配送
- 14 積載効率配慮の Slat チューブ
iCP制度／グリーン投資枠の導入
- 15 グループ企業の取り組み

■ マテリアリティ② 資源循環型社会の実現

- 17 缶のリサイクル
- 18 缶の軽量化
- 19 押出チューブの水平リサイクル
ポンプフォーマー用リサイクル PET ボトル
- 20 Eco Marine Form ペントアワード金賞
バイオマス樹脂チューブ
- 21 スチールNBC
ワンデースチールカップ

■ マテリアリティ③ 廃棄物の削減

- 22 廃棄物の削減
- 23 チューブ廃材の社内利用
梱包材の再使用
- 24 社内教育
- 25 その他の活動

会社概要

- 創 立 1939 年（昭和14 年）5 月20 日
- 代表者 山口 裕久
- 資本金 24 億円

- 本社所在地 〒100-7009 東京都千代田区
丸の内2-7-2 JPタワー9 階
- 従業員 1,935 名（2025.3）

事業内容



飲料容器



食品容器



化粧品容器



日用品容器



メディカルサイエンス



サポート／ソリューション

トップメッセージ



ステークホルダーの皆さまと
共に環境課題へ挑戦し、
持続可能な社会を実現します。

大和製罐株式会社
代表取締役社長

山口 裕久

私たちを取り巻く環境は、かつてないほどのスピードで変化しています。気候変動に伴う異常気象や自然災害の頻発、資源枯渇の深刻化、そして地球温暖化に対する世界的な危機意識の高まりは、今や私たちの日常生活やビジネス環境に直接的な影響を及ぼしつつあります。このような中、企業にはこれまでの延長線上の取り組みではなく、より持続可能で革新的な姿勢と具体的な行動が求められています。また、社会全体の価値観も変わりつつあり、環境への配慮や倫理的な行動が企業に対する信頼や評価の基盤となる時代へと大きくシフトしています。

当社は、こうした社会環境や地球規模の課題を真摯に受け止め、自らの役割と責任を再確認する必要性を強く認識しています。特に、次世代に豊かな地球を引き継ぐことは、企業としての使命であると考えます。そのため、私たちは環境経営をこれまで以上に強化し、経営の中核に位置づけることで、持続可能な社会の実現に向けた具体的な行動を加速しています。これからも社会の一員として未来に向き合い、責任を果たしていく決意を新たにしていきます。

国際基準に基づく 気候変動対策の推進

2024 年度、当社は気候変動への取り組みを一層強化し、

SBTi (Science Based Targets initiative) 認定取得に向けた本格的な活動を開始しました。Scope1,2 (自社の直接および間接排出) に加え、Scope3 (サプライチェーン全体の温室効果ガス (GHG) 排出量) についても精緻に算出し、削減可能性を検討しました。その結果、中期の削減目標を明確に定め、2025 年 6 月には SBTi へのコミットメントレターを提出すると同時に、当社のマテリアリティの 1 つである気候変動対策の 2030 年目標を上方修正しました。この目標について、同年 7 月 16 日付で SBTi 認定取得することができ、国際的に信頼性の高い科学的フレームワークに基づいた新たな目標に向け、企業としての透明性および信頼性をさらに高める一歩を踏み出しました。

また、GHG 削減目標の達成のため、昨年度より再生可能エネルギーの導入を本格的に開始いたしました。清水工場、真岡工場ではオフサイト PPA (電力購入契約) を通じて、再生可能エネルギーの導入を実現しました。さらに、サッポロビール製罐工場ではサッポロビール株式会社の千葉工場と共働し、Scope2 の 100%再エネ化を達成するなど、事業所単位での具体的な脱炭素化を着実に進めています。今後もこうした取り組みを他の拠点にも段階的に拡大し、製造活動全体の低炭素化を進めるとともに、社会全体の脱炭素化に貢献していくことを目指します。私たちは、これらの活動を通じて、持続可能な未来への責任を果たすと同時に、企業価値の向上を実現してまいります。

サプライチェーン全体でのGHG削減と環境価値の向上

気候変動への対応として、当社はこれまでも製造工程の省エネ化や再生可能エネルギーの導入など、Scope1,2におけるGHG排出量削減に取り組んでまいりました。しかし、SBTi認定参加にともない、サプライチェーン全体での排出量管理が求められる中、Scope3の削減が重要な課題として浮上しています。特に、当社のScope3排出量の中で7割以上を占めるカテゴリー1（購入した製品およびサービス）については、抜本的な削減策が必要不可欠です。同時に、お客様からは、当社が提供する製品のGHG排出量をさらに削減するよう求められる場面も増えており、供給者としての責任が一層高まっています。

こうした課題に対応するため、当社ではグリーンスチールやグリーンアルミといった低炭素素材の採用を積極的に推進します。これらの素材は、材料製造過程でのGHG排出量を大幅に削減することが可能であり、製缶プロセス全体の環境負荷低減に寄与します。また、金属缶自体はすでにリサイクル率90%以上を誇る資源循環に優れた容器ですが、さらなる取り組みとしてGHG排出量の抑制を追求してまいります。これにより、環境への負荷を低減だけでなく、持続可能な社会に貢献する、より環境価値の高い製品をお客様に提供していきます。

限りある資源を未来につなぐ循環モデルの構築

限りある資源をいかに有効に使い、循環させていくか。それは製品を提供する企業として、常に正面から向き合うべき課題です。当社はこれまでも、金属缶のリサイクル推進や軽量化に長年取り組み、日本における高いリサイクル率の実現に貢献してきました。近年では、使用済みプラスチックの再資源化にも注力し、PEをはじめとする素材の分別回収や再資源化しやすい設計の追求、サプライチェーン全体と連携した回収・再利用の仕組み構築にも取り組み始めています。中でも、プラスチックリサイクル材の利用促進は、これまでの研究開発の成果を踏まえ、いよいよ具体的な報告が可能な段階に入っており、当社としての着実な進展をお示しできる見通しです。

また、環境負荷の低減には、廃棄物削減への取り組みも欠かせません。当社では、もののリユースや分別回収を積極的に進めるとともに、工程廃材をゴミ袋として社内で再利用するなど、製造過程で発生した廃棄物を新たな形で活用する取り組みを広げています。これらの活動を通じて、廃棄物を可能な限り減らし、限りある資源を有効活用する仕組みを構築していきます。

リサイクル材の活用や廃棄物削減の推進は、環境負荷の低



減だけでなく、限りある資源を効率的に循環させるという社会的責任に応えるものです。私たちは、社会やお客様の期待に応えるだけでなく、次世代へより良い環境を引き継ぐためにさらなる努力を重ねていく所存です。

ステークホルダーと共に進む持続可能な社会づくり

私たちは、これからも持続可能な社会の実現に向けて、環境課題に正面から向き合い、具体的な行動を積み重ねてまいります。気候変動への対応、資源循環型社会の実現、そして廃棄物削減といったマテリアリティの取り組みを通じて、企業としての責任を果たすだけでなく、社会全体の課題解決に貢献する存在であり続けることを目指します。また、これらの取り組みは、環境負荷の低減のみならず、私たちの製品やサービスのさらなる価値向上、ひいてはお客様やパートナーの皆さまとの信頼関係を深めることにもつながると確信しています。

持続可能な未来を築くためには、私たち一企業の努力にとどまらず、社会全体での連携と協働が不可欠です。当社は、ステークホルダーの皆さまと積極的に対話を重ねながら、共に課題を乗り越え、次世代に誇れる環境を残していくための挑戦を続けていきます。今後も当社の取り組みを温かく見守り、引き続きご支援賜りますようお願い申し上げます。

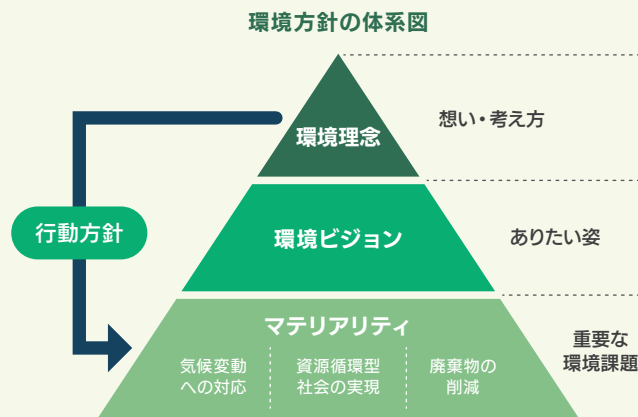
2025年10月
大和製罐株式会社
代表取締役社長
山口 裕久

大和製罐の環境方針

世界では温室効果ガス削減を中心とした環境対応が進み、日本国内においても省エネ化や資源再生利用などの幅広い環境課題への取り組みが進んでいます。

当社もサプライチェーン全体を視野に環境負荷低減を図り、環境価値の高い製品やサービスを提供し、容器メーカーとして持続的に社会へ貢献して参ります。

その実現に向けて下記の通り、環境方針の体系を見直し、新たに「環境ビジョン」、「マテリアリティ（重要課題）」を設定し、具体的な環境目標を設定しました（2022年4月制定）。



環境理念

大和製罐は、地球環境保全が人類の最重要課題の一つであるとともに、その取り組みが企業の存在と活動の必須要件であると認識し、環境と成長の両立を実現する技術・容器・サービスの開発・提供と環境に配慮した事業活動を行い、容器メーカーとして持続可能な魅力あふれた社会の実現に向け積極的に貢献します。

当社の環境理念は地球環境の保全を最優先に位置付けています。

企業活動と環境への配慮を両立し、容器メーカーとしての成長を続けながら、積極的に環境課題に取り組んで社会に貢献し続けることを理念としています。

環境ビジョン

豊かな地球環境を未来へ繋ぐ取り組みにチャレンジし、“人と自然が共存する社会”の実現を目指します。

当社の企業活動を継続するためには、限りある資源を次世代に繋ぎ、地球温暖化や環境汚染などにも配慮してバランスの整った地球環境を取り戻して守っていく必要があります。そのために3つのマテリアリティ（重要課題）を達成し、“人と自然が共存する社会”の実現を目指します。

マテリアリティ

1. 気候変動への対応
2. 資源循環型社会の実現
3. 廃棄物の削減

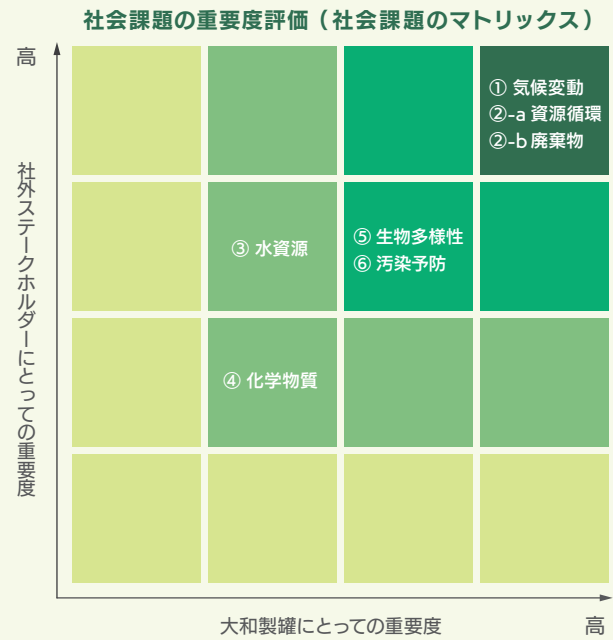
当社の目指す将来像や環境に関わる社会課題、ステークホルダーからの期待とニーズなどを踏まえ、3つのマテリアリティを設定しています。

マテリアリティの特定

「環境に関わる主な社会課題」を「大和製罐にとっての重要度」と「社外ステークホルダーにとっての重要度」の2軸でマッピングしました。

「大和製罐にとっての重要度」とは、事業へのインパクトと大和製罐らしさを基準とし、「社外ステークホルダーにとっての重要度」は、得意先からの問合せ・対応要請の頻度や他社のマテリアリティ設定を基に評価しています。

洗い出したキーワードと社会課題を紐づけ、マテリアリティを「**気候変動への対応**」「**資源循環型社会の実現**」「**廃棄物の削減**」と特定しました。



マテリアリティに対するアプローチ：目標と達成状況

マテリアリティに対しては、アプローチと具体的な目標値を定めています。
現在の達成状況については5段階で表現いたしました。詳細については、活動報告にてご確認ください。

達成状況 …… よくできた ふつう がんばりましょう

達成状況 ……

マテリアリティ	アプローチ	当社の目標値	達成状況
気候変動への対応	温室効果ガス排出量を削減し、地球環境の保全に取り組みます。	2030年目標（2020年比） Scope 1, 2 : 50% 削減	15%削減 計画に沿って概ね達成
		2030年目標（2023年比） Scope 3 : 30% 削減	基準年より微増
		2050年目標 カーボンニュートラルの達成	—
資源循環型社会の実現	再資源化に貢献する製品・サービスの開発・提案や取引先との協業を通じて、サプライチェーン全体での資源循環に取り組みます。	2030年目標 プラスチック再生素材の利用量 16%以上	利用に向けて取り組み中
		2025年目標 スチール缶リサイクル率 93%以上	2023年度 93.5%
		2025年目標 アルミ缶リサイクル率 92%以上	2023年度 97.5%
廃棄物削減	事業活動による廃棄物の削減に取り組むとともに、サプライチェーン全体での環境対応に貢献する製品・サービスを開発・提案し、ライフサイクルを通じた廃棄物の削減を目指します。	2030年目標（2015年比） 廃棄物 50% 削減	汚泥を除くと 24%削減 汚泥の排出については検討が必要

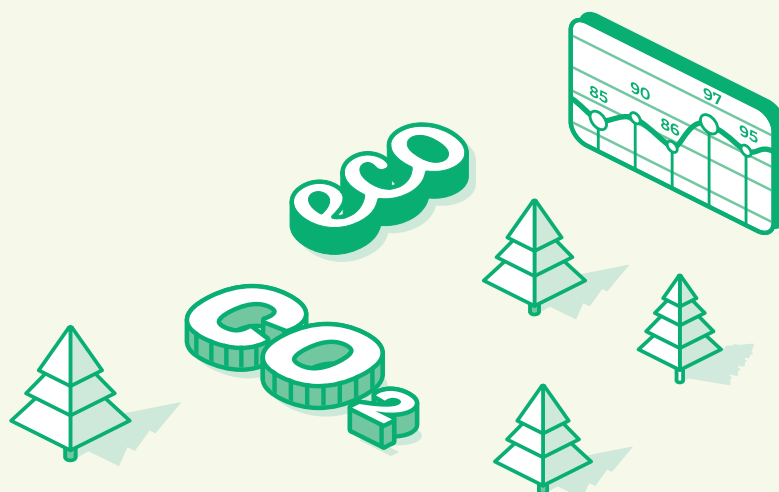
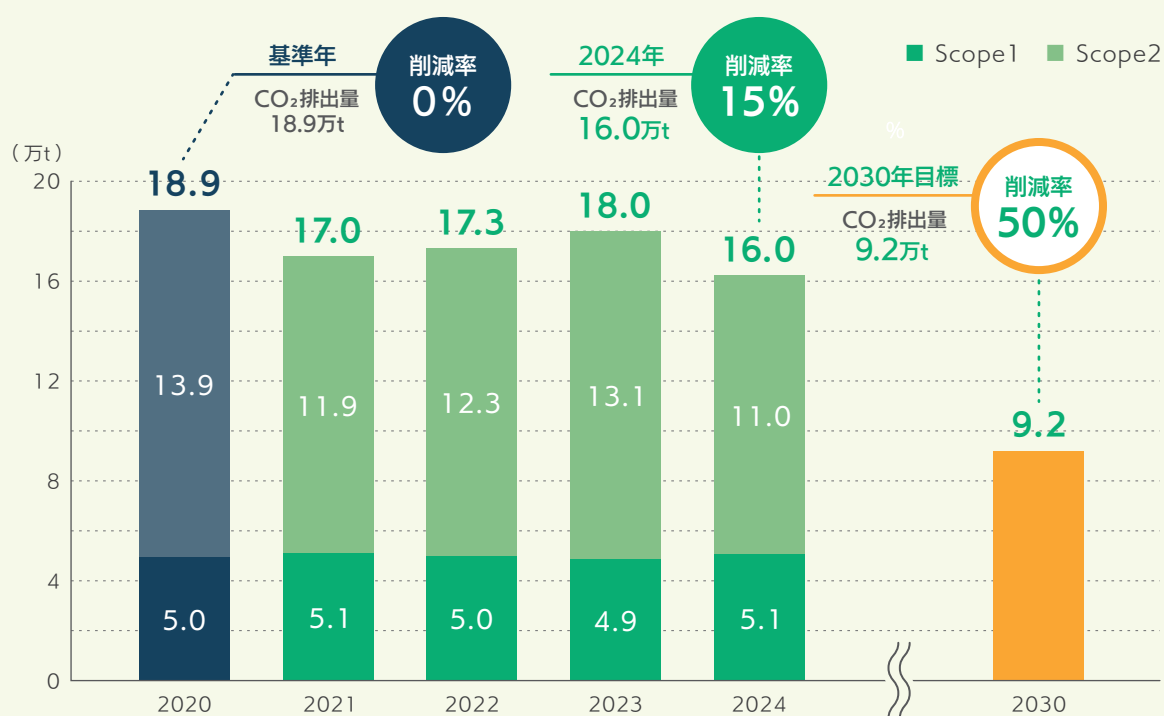
マテリアリティ① 気候変動への対応

大和製罐のScope1,2,3

Scope1,2 推移

2024年度のScope1,2排出量は、16.0万t、基準年（2020年）から15%の削減率でした。2030年目標に対する計画を概ね達成しております。

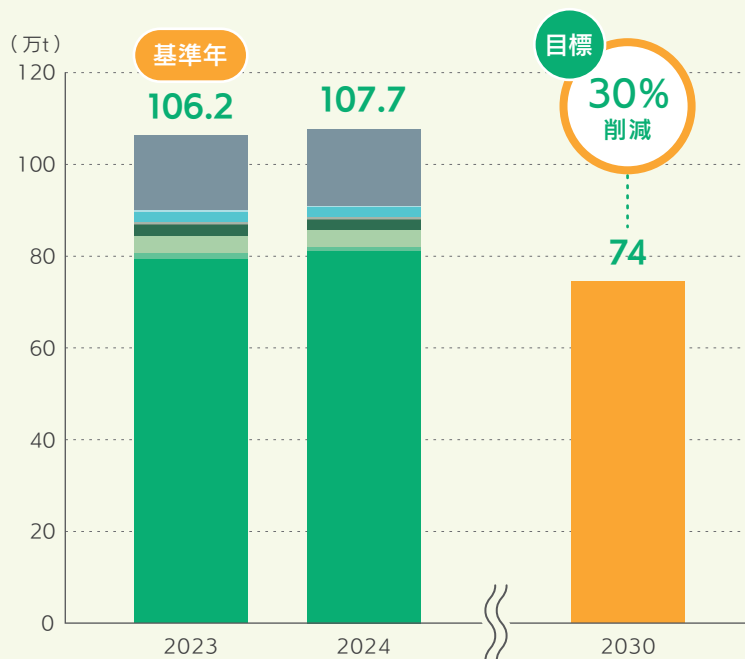
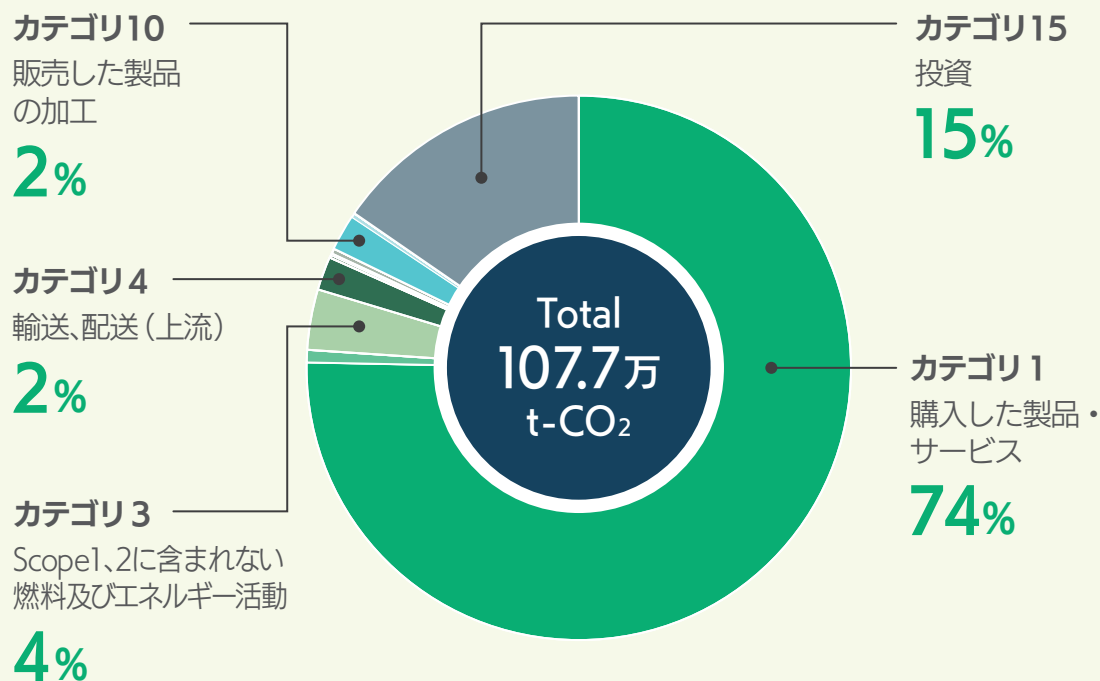
今後、さらに再生可能エネルギー導入等を推進し、CO₂排出削減に努めます。



Scope3 推移・内訳

2024 年度の Scope3 排出量は 107.7 万 t で基準年より微増、内訳は以下の通りでした。

Scope3 削減の施策として、グリーンスチールやグリーンアルミといった低炭素素材の採用を推進し、7 割以上を占めるカテゴリ 1 排出量の削減に取り組んでいきます。



■ カテゴリ 1 ■ カテゴリ 2 ■ カテゴリ 3 ■ カテゴリ 4 ■ カテゴリ 5 ■ カテゴリ 6
■ カテゴリ 7 ■ カテゴリ 9 ■ カテゴリ 10 ■ カテゴリ 12 ■ カテゴリ 15

※ カテゴリ 8, 11, 13, 14 は、算定対象外。

SBTi 認定取得

当社とグループ会社 12 社は、2025 年 7 月 16 日付で SBTi (Science Based Targets initiative) より、2030 年温室効果ガス (GHG) 排出削減目標について、世界の平均気温上昇を産業革命以前に比べて 1.5℃以内に抑える「1.5℃目標」としての認定を取得いたしました。グループ全体で 2030 年までに、Scope1,2 42% (2020 年比)、Scope3 25% (2023 年比) を削減いたします。

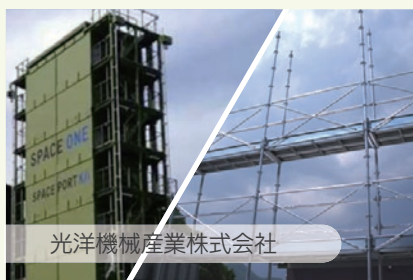
SBTiは、CDP、国連グローバル・コンパクト (UNGC)、世界資源研究所 (WRI)、世界自然保護基金 (WWF) が共同で運営する国際的な枠組みであり、企業の温室効果ガス排出削減目標がパリ協定に沿った科学的根拠に基づくものであることを認定しています。

これを機に、大和製罐グループ単位での GHG 排出量の公表と削減を進めてまいります。

SBTi バウンダリ企業



神奈川柑橘果工株式会社



光洋機械産業株式会社



三和缶詰株式会社



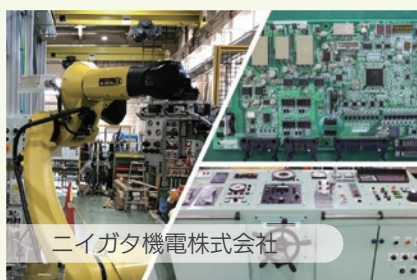
大和エンジニアリング
株式会社



大和千葉製罐株式会社



大和容器株式会社



ニイガタ機電株式会社



株式会社日本デキシー



株式会社ベルポリエステル
プロダクツ



モンデ酒造株式会社



芳泉工業股份有限公司 (台湾)

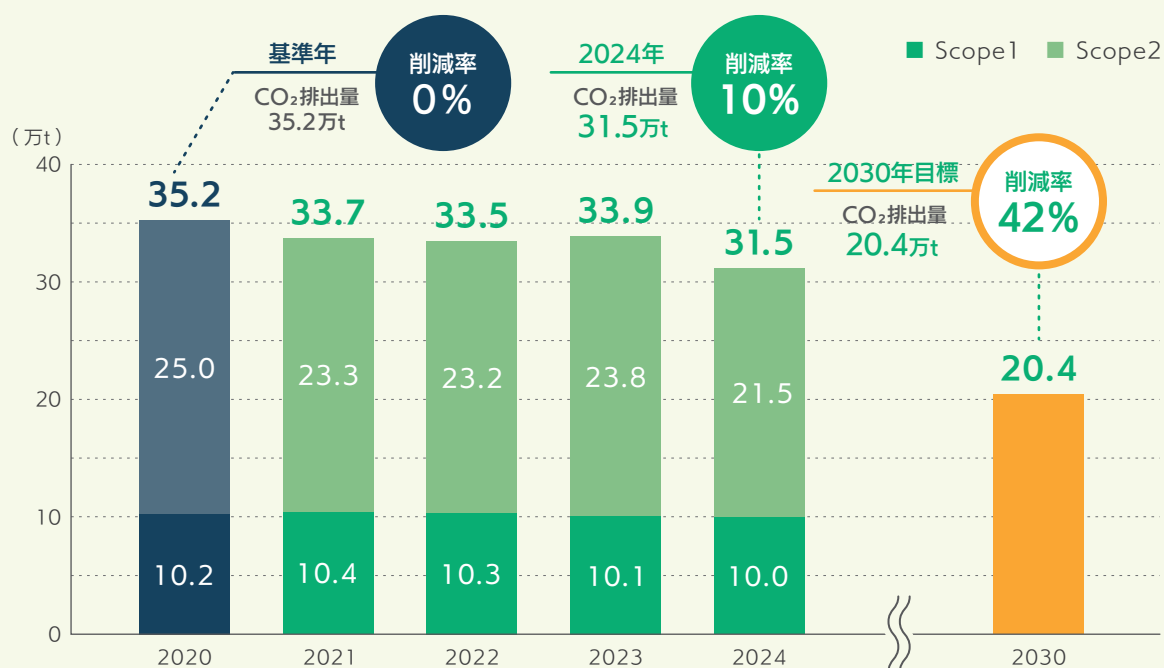


DS Containers, Inc. (米国)

大和製罐グループの Scope1,2,3

2024 年度の大和製罐グループの Scope1,2 排出量は、31.5 万 t、基準年（2020 年）から 10%の削減率でした。
Scope3 排出量は、201.2 万 t、基準年（2023 年）より微増となりました。
今後、グループ単位でも目標に向けて CO₂排出量の削減を推進していきます。

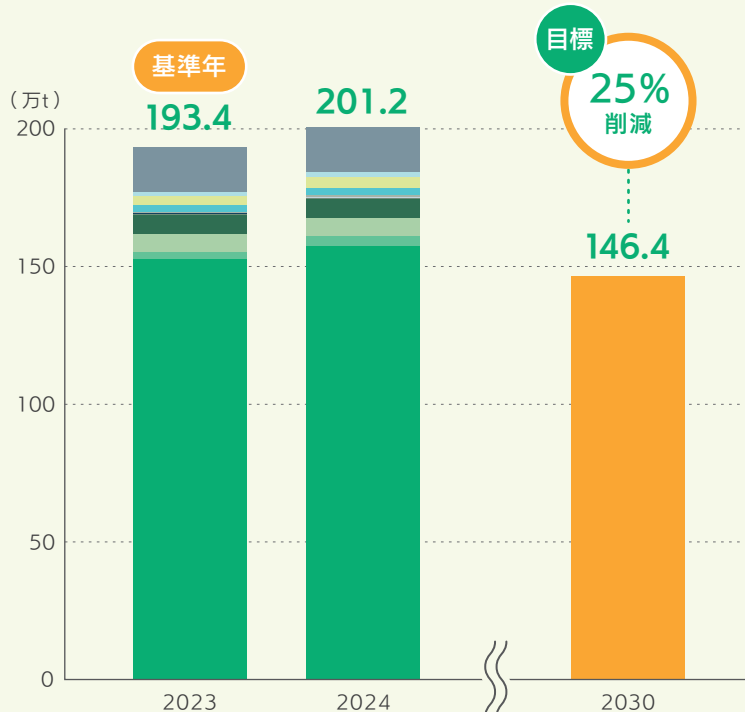
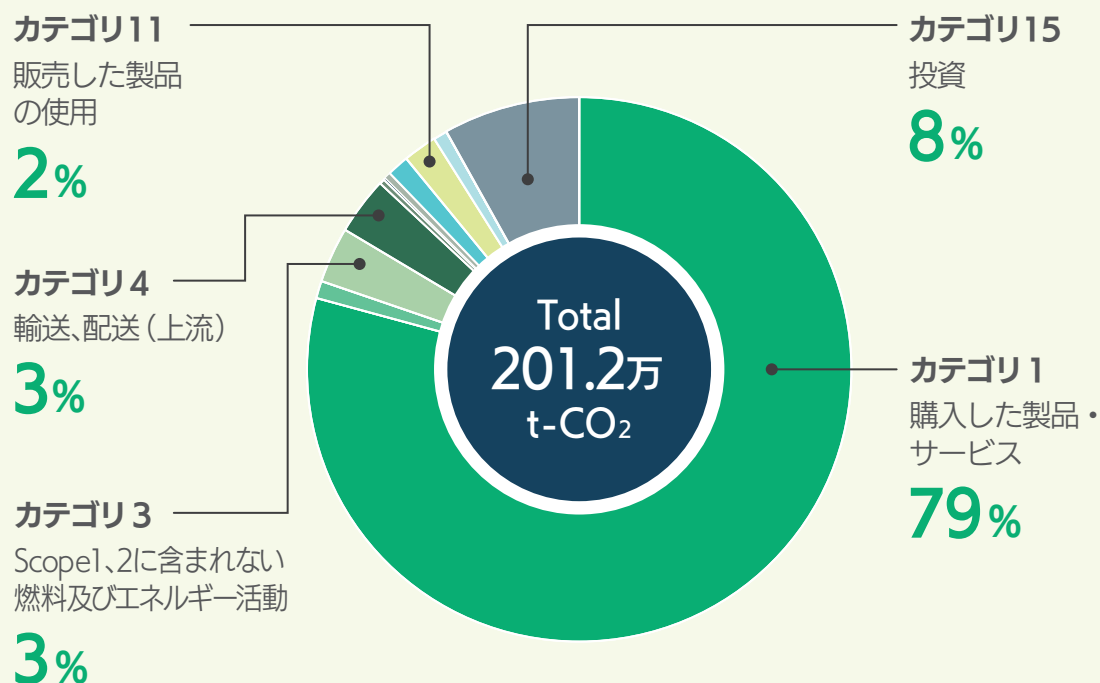
Scope1,2 推移



国別 Scope1,2

単位：千t		
日本	Scope1	87
	Scope2	180
	Scope1+2	267
アメリカ	Scope1	12
	Scope2	27
	Scope1+2	39
台湾	Scope1	0.8
	Scope2	9
	Scope1+2	9

Scope3 推移・内訳



■ カテゴリ1 ■ カテゴリ2 ■ カテゴリ3 ■ カテゴリ4 ■ カテゴリ5 ■ カテゴリ6
■ カテゴリ7 ■ カテゴリ9 ■ カテゴリ10 ■ カテゴリ11 ■ カテゴリ12 ■ カテゴリ15
 ※ カテゴリ 8, 13, 14 は、算定対象外。

サッポロビール製罐工場100%再エネ化

脱炭素社会の実現を目指す協働の取り組みとして、サッポロビール株式会社（以下、サッポロビール社）の千葉工場と、同敷地内にある大和製罐サッポロビール製罐工場の使用電力を、2025年1月1日から100%再生可能エネルギーに切り替えました。

大和製罐サッポロビール製罐工場は、サッポロビール社 千葉工場敷地内に位置し、同ビール工場の建屋と隣接していることから、これまでも資材搬送について効率的な協働体制をとってきました。この度、同敷地内の両工場の使用電力を100%再生可能エネルギーに切り替えたことで、サッポロビール社としては Scope2,3 合わせて年間約 18,000t の CO₂ 排出量を削減する見込みです。

サッポロビール社と当社は、これからも互いに協力しながら持続可能な社会の実現に貢献していきます。



3ピース缶製造時のScope2排出量100%オフセット

当社は、リサイクル性に優れ、環境にやさしいスチール缶をより多くの方々に使用して頂きたいとの想いから、3ピース缶製造時に発生する Scope2 排出量を 100%オフセットする取り組みを開始しました。再生可能エネルギーの導入に加え、不足分は非化石証書を購入することで、製造時の電力使用に伴う CO₂排出量を実質ゼロにしています。

この取り組みにより、3ピース缶の環境負荷をさらに低減し、未来にやさしい選択を提供していきます。

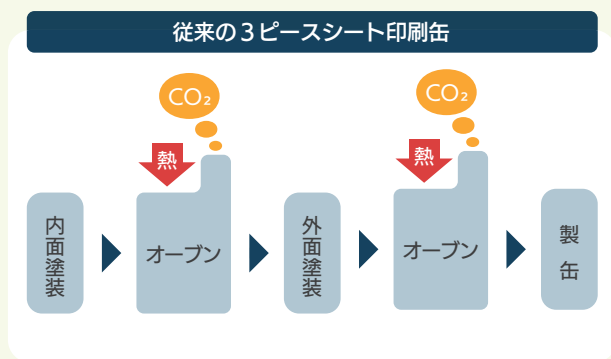
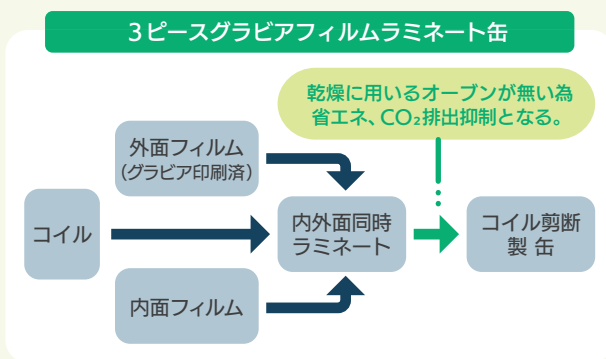


製造工程の省エネ化

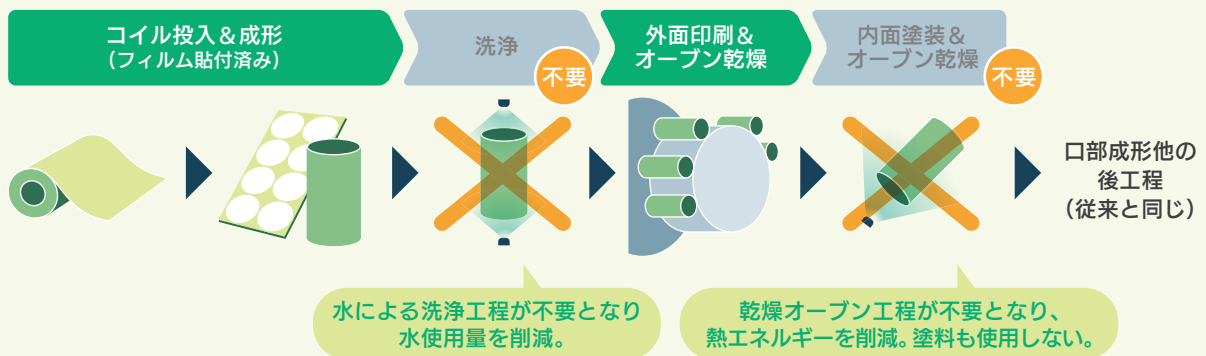
缶の製造工程でのCO₂排出量は、大半が塗装・印刷後のオープン工程で生じていました。

CO₂排出量を削減する為、3ピース缶、ニューボトル缶、ミニボトル缶のオープン工程をなくし、印刷済 PET フィルムのラミネート工程へ置き換えを進めました。フィルムへの印刷・塗装は、金属シートよりも乾燥が早い為、省エネルギーとなり、缶製造工程でのCO₂排出量を大幅に削減することができました。

3ピースラミネート缶



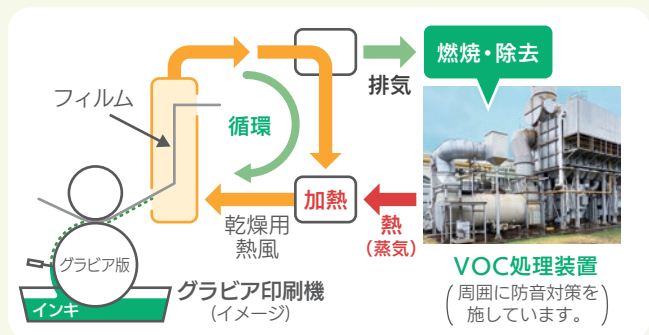
ニューボトル缶・フィルムミニボトル缶



VOC 排出管理とサーマルリサイクル

印刷・塗装に用いる塗料・インキ・溶剤等の揮発性有機化合物（VOC）は、光化学スモッグや浮遊粒子状物質の原因となる為、使用量の管理や削減を行っています。

VOCを多く使用するグラビア印刷ラインでは、VOCを燃焼・除去後に排気を行っています。この燃焼で生じた廃熱は回収し、印刷乾燥工程の熱風として再利用しています。また、印刷乾燥用の熱風自体も循環利用することで、省エネルギー化に努めています。



物流に関する取り組み

物流においてもGHG排出量削減の取り組みを進めています。

缶蓋の輸送方法を陸送から海上ヘシフトしたことで CO₂排出量の大幅な削減が達成でき、過去にはエコシップ・モーダルシフト優良事業者として、国土交通省より表彰を受けています。

また、相模原（神奈川）～神戸（兵庫）間では、連結トラックでの輸送を導入しています。1度輸送での積載量が倍になり、輸送効率が高まることで、通常の28%CO₂排出量を削減します。

今後も陸上輸送中心の物流システムから輸送効率に優れた海上輸送、鉄道輸送へとモーダルシフトすることにより環境に配慮した輸送システムを構築して、地球温暖化防止に努めて参ります。



需注マップの活用と近隣生産配送

納入先から最寄りの工場で製品を生産し、無駄な輸送を最小限に抑える「近隣生産配送」を推進しています。

これまでは、近隣外の工場で生産・輸送を行うことが度々ありましたが、2024 年物流問題への対応と環境配慮の双方がより求められている状況をふまえ、2024 年度からは、「近隣生産配送」を原則とする受注方針へと転換しました。

この方針を実現するため、営業・SCM・物流部門で需注マップの共有を始めました。マップの情報に従い、地域ごとの受注量と生産計画を最適化することで、配送効率の向上に努めました。

このスキームを導入したことで、2024 年度は、配送による CO₂排出量が前年比 17%削減となりました。

今後も、環境への配慮と安定供給を両立した持続可能なサプライチェーンの構築を実現していきます。

積載効率配慮のSlatチューブ

物流業界では再配達の増加や配達人員不足などが問題となる中で、受取人不在でもポストに投函でき、トラック積載効率の高いメール便が注目されています。積載効率が上がれば、再配達が少なくなれば、CO₂排出量の削減にもつながります。

メール便はポスト投函に対応する為、箱の厚さに 3cm 以内という制限があります。胴径の大きな大容量のチューブはメール便を利用することができませんでしたが、大容量でも厚みを抑えたオーバル型のチューブをラインナップし、大変ご好評頂いております。



iCP制度／グリーン投資枠の導入

気候変動への対応を経営判断に組み込むため、2024 年度より iCP（インターナルカーボンプライシング）制度を導入しました。これにより、温室効果ガス排出量に対して社内で炭素価格を設定し、設備投資や事業判断の際に炭素コストを考慮する仕組みを整備しています。

さらに当社は、中期経営計画の中でグリーン投資枠を明確に位置づけており、今後段階的にその規模を拡大していく方針です。再生可能エネルギーの導入、省エネ対策、資源循環技術への投資を通じて、持続可能なものづくりの実現を目指します。



グループ企業の取り組み

株式会社日本デキシー オンサイトPPAの導入

株式会社日本デキシー 真岡工場にて、2025年3月よりオンサイトPPAモデルを活用した自家消費型太陽光発電システムを導入し、再生可能エネルギー電気の利用を開始しました。

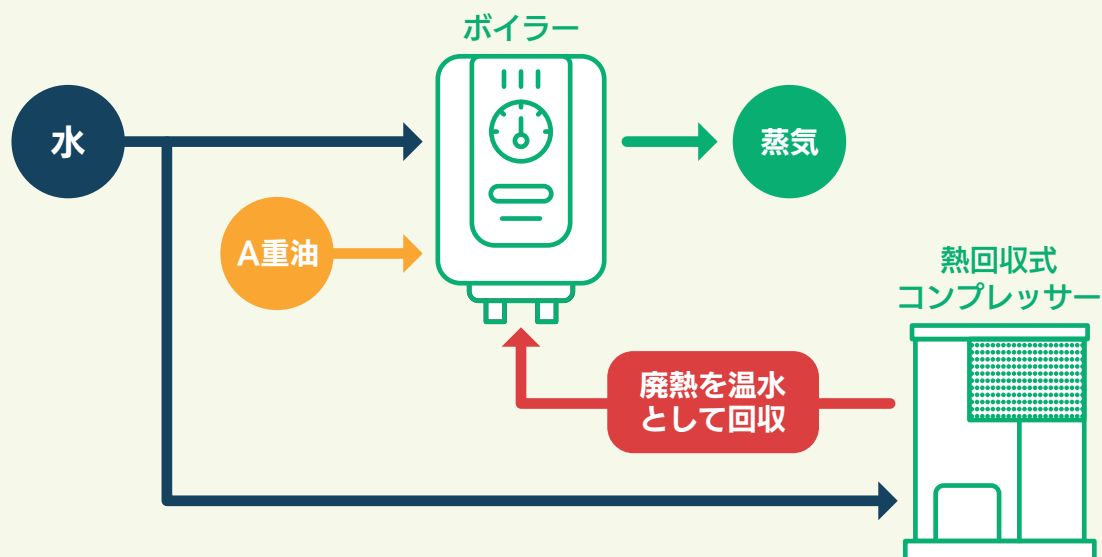
太陽光発電設備の出力は1,116kw、年間のCO₂排出削減量は約700tと見込んでいます。



三和缶詰株式会社 熱回収式コンプレッサの導入

三和缶詰株式会社 天童工場では、2023年1月に「熱回収式コンプレッサー」を設置し稼働しています。

コンプレッサーで発生する廃熱を回収し、ボイラー給水温度を上げることでボイラーにて蒸気化する際に必要な燃料（A重油）を削減することができます。2024年度においては年間30tのCO₂排出量削減となりました。



光洋機械産業株式会社 西脇工場100%再生可能エネルギーで稼働

光洋機械産業株式会社の主力工場である西脇工場は 2023 年 4 月以降 100 %再生可能エネルギーで稼働しています。全社の電気使用量のうち、8 割を占める西脇工場※の再エネ化により、カーボンニュートラルの目標に大きく前進することができました。今後さらに CO₂削減の取り組みを加速させ、脱炭素社会に適応した企業活動を目指します。

※ 2021年度実績

■ 西脇第二工場

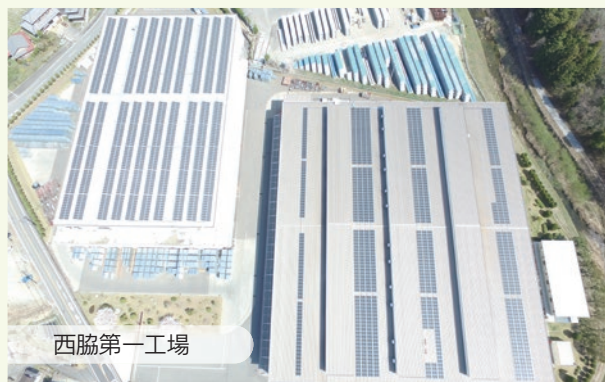
2013 年竣工時から、西脇第二工場屋根に太陽光発電設備を設置しています。瞬間最大発電量は 468kW/h、年間 49.6 万 kW の発電量が見込まれます。発電した電力は全て関西電力株式会社（以下、関西電力社）に売電していましたが、2023 年 4 月以降は、売電と同時に非化石証書を買戻し、工場で使用する電力に環境価値を付加しています。



西脇第二工場

■ 西脇第一工場

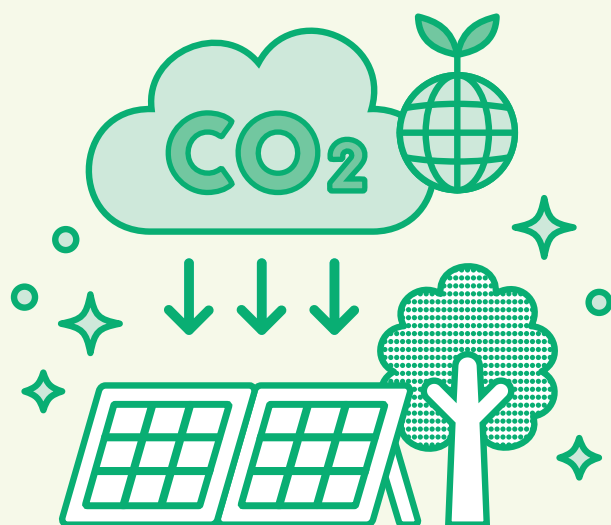
2023 年 4 月、西脇第一工場屋根にオンサイト PPA を設置しました。年間 約40万kWの発電量が見込まれます。



西脇第一工場

■ 関西電力社 “再エネ ECO プラン” 導入

西脇工場で使用する総電気使用量と太陽光発電での発電量との電力差は、関西電力社が提供する再生可能エネルギー由来の CO₂フリー電気を使用しています。



マテリアリティ② 資源循環型社会の実現

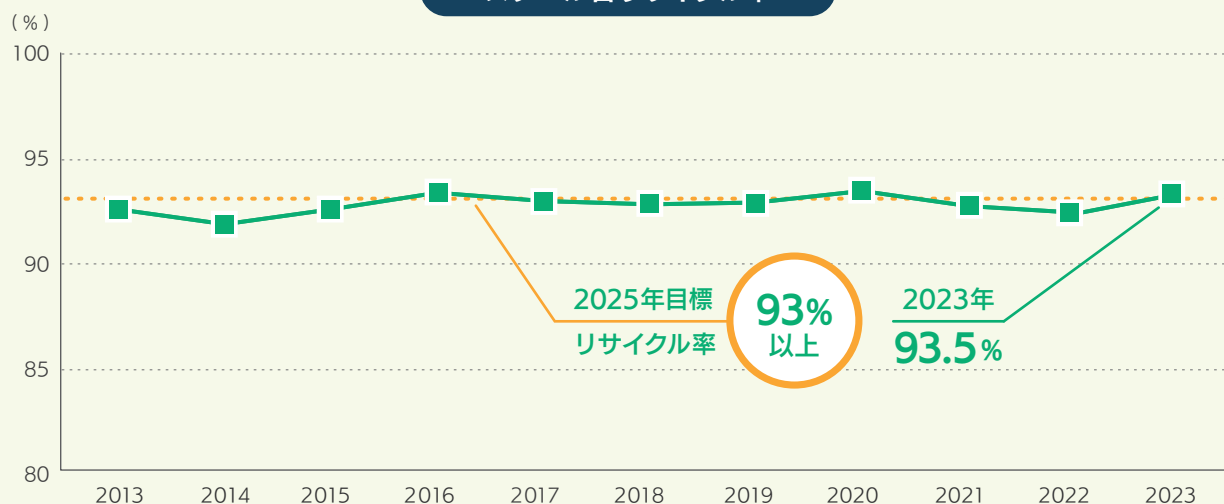
缶のリサイクル

昭和40年代後半、飲料缶の普及とともに、空き缶の散乱が社会問題となりました。業界他社、関連業界の他企業と共に昭和48年に「スチール缶リサイクル協会」「アルミ缶リサイクル協会」を設立し、空き缶のリサイクルシステムの開発と確立に力を入れてきました。

2023年度において、スチール缶リサイクル率は93.5%、アルミ缶リサイクル率は97.5%となっており、世界トップレベルの高水準となっています。

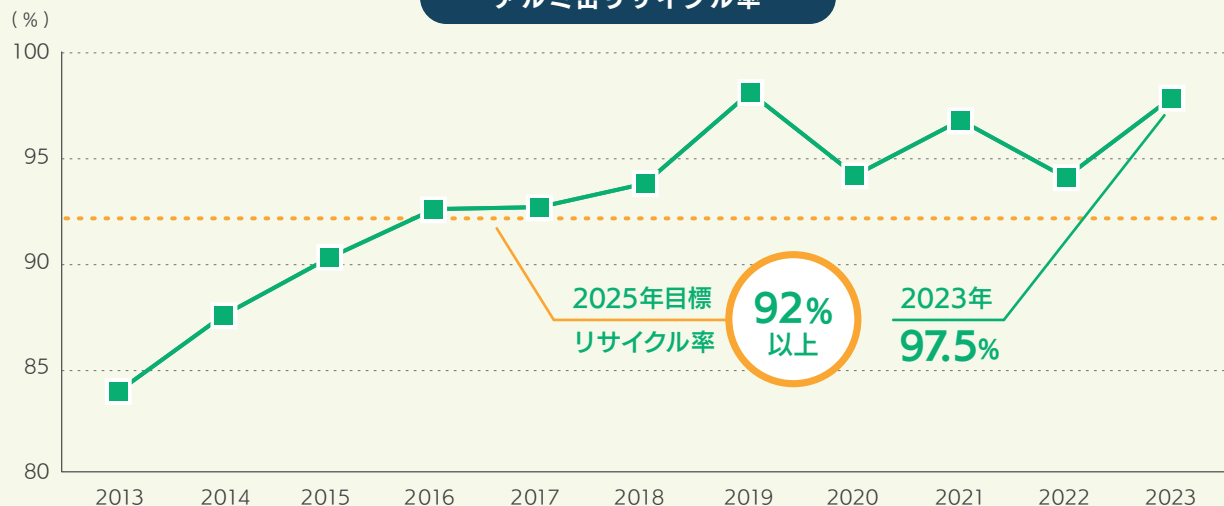


スチール缶リサイクル率



出典：スチール缶リサイクル協会

アルミ缶リサイクル率



出典：アルミ缶リサイクル協会

缶の軽量化

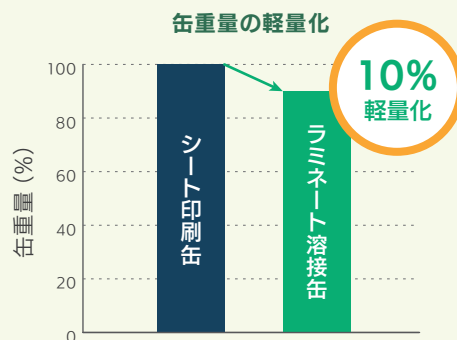
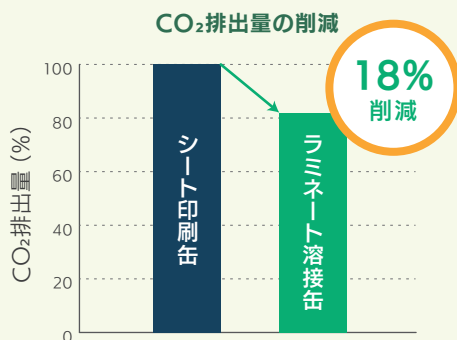
容器としての機能や使い勝手はそのままに、使用する資源量を減らす為に容器の軽量化を進めています。

ラミネート溶接缶

スチール缶のCO₂排出量は、フィルムラミネート化によって15%削減しますが、ECOビード化による軽量化でさらに3%削減、合計で18%削減しました。また、缶重量も10%軽量化しています。

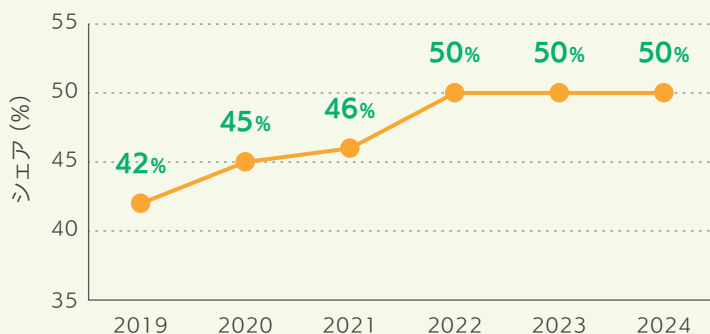


ECOビード缶



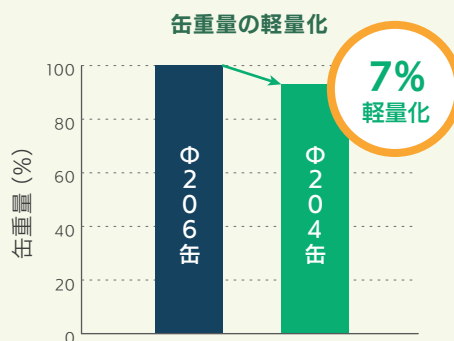
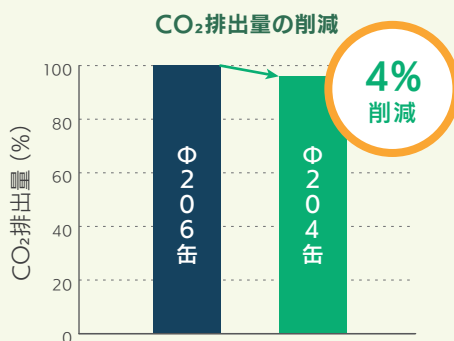
このような環境にやさしい缶の拡販を進めており、近年ではスチール缶販売量の50%が軽量化のフィルムラミネート缶となっています。

スチール缶販売全体に対する環境配慮缶シェア



2ピースアルミ缶

蓋縮径 (Φ206→Φ204) 及び缶胴軽量化により、CO₂排出量を4%削減、缶重量を7%軽量化しました。



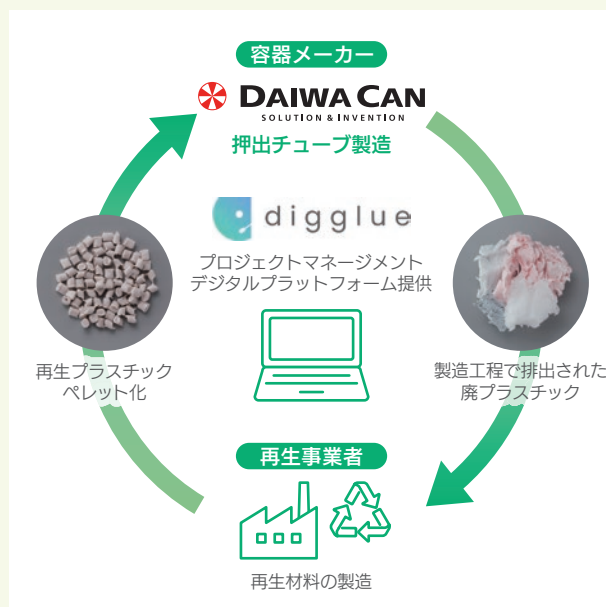
押出チューブの水平リサイクル

当社と株式会社 digglue は、リサイクル事業を展開するヴェオリア・ジャパングループ協力のもと、押出チューブの製造工程で排出された廃プラスチックを粉碎・再生ペレット化し、再生プラスチック材配合の押出チューブの試作～品質評価～効果試算までを実施しました。

実証実験の結果、容器製造に必要な成形性を損なわないことに加え、化粧品・日用品容器として求められる品質事項を満たしていることが確認できました。また、押出チューブの製造工程で排出された廃プラスチックを再利用することで、当社から排出される CO₂排出量を従来の製造工程比で約 33%削減※できることが効果試算の結果で明らかになりました。

この実証実験の結果を基に、工場内の廃プラスチック材を活用した押出チューブの製品化を推進し、長期的には資源循環型モデルの実装段階にむけた新たな企業連携を目指していきます。

※ 当社の製造工程、購入材料の製造工程、それに伴う輸送、廃棄、リサイクル処理までをシステム境界として試算。



ポンプフォーマー用リサイクル PET ボトル

当社は容器サプライヤーとして、ブランドオーナー様のご要望に応じ、リサイクル材使用容器の製品化に積極的にご協力しています。

「FANCL 株式会社 ピュアモイスト泡洗顔料」など、複数社様でポンプフォーマー用のリサイクル PET ボトルをご採用頂いております。使用済み PET を再利用しながらも、バージン材と同等の性能と品質を確保し、お客様のサステナブルな選択を支えています。

資源循環型社会の実現に向けた取り組みの一環として、今後もリサイクル材の活用拡大に努めてまいります。



Eco Marine Form ペントアワード金賞

Eco Marine Form とは、当社の取扱い製品であるポンプフォーマーとボトル缶を使用することで「洗剤使用量削減」と「プラスチック使用量削減」の効果を想定した、環境配慮のコンセプトデザインです。プラスチック使用量を減らす工夫としてボトル本体に金属缶を採用し、ボトル缶を付け替えることで詰め替え可能になります。

国際パッケージデザインコンペティション「ペントアワード (Pentawards)2024」にエントリーし、コンセプト部門にて金賞を受賞しました。



バイオマス樹脂チューブ

サトウキビやトウモロコシなど再生可能なバイオマス資源からできた樹脂を胴部の内外層に 100%使用したチューブを販売しています。バイオマス樹脂を使用したチューブでも従来の石油系樹脂チューブと同等の各種性能を満たすため、デザインや処方をもとに環境にやさしい製品が叶うと大変好評頂いております。



スチールNBC

金属容器の成形技術を用いて、環境優位性の高いスチール素材のボトル缶を開発し、2025 年日本国際博覧会（大阪・関西万博）の「IPM 2024 Summer（国際参加者会議 2024 年 夏）」に提供しました。「スチール」の主原料である「鉄」は磁石につく特性から非常に分別しやすくリサイクル率が高いことが特長です。また使用後は同じ素材に再生して、無限に循環リサイクルすることが可能なため、持続可能性にも優れています。

IPM 2023 Autumn に続いて 2 度目の提供となる今回は、世界各国の参加者により楽しんでいただけるよう、ぶどう（シャインマスカット）やりんご、柚子といった日本由来の原料やフレーバーを使用いたしました。また、柚子塩ソーダの塩は厳選した能登の塩を使用してすっきりとした味わいにしております。



©Expo 2025



提供：2025年日本国際博覧会協会

ワンデースチールカップ

循環型社会の実現への一環として、缶用鋼板を使ったイベントユースの飲料容器「1Day Steel Cup（ワンデースチールカップ）」を開発いたしました。スチールは磁石を使って分別でき、熱をかけて溶かすことで不純物を取り除いて同じ素材（鉄）にリセットできるので、何度でも鉄製品に生まれ変わることができます。また、一般のスチール缶と同じ製法で作られているため、製缶時の水の使用はなく、既存の資源回収システムでリサイクル可能です。環境情報を定量的に開示する「エコリーフ環境ラベル」も取得しました。

1Day Steel Cupを通じてスチールアンバサダーのカエルちゃんが環境に優しいスチールの魅力を伝えていきます。



マテリアリティ③ 廃棄物の削減

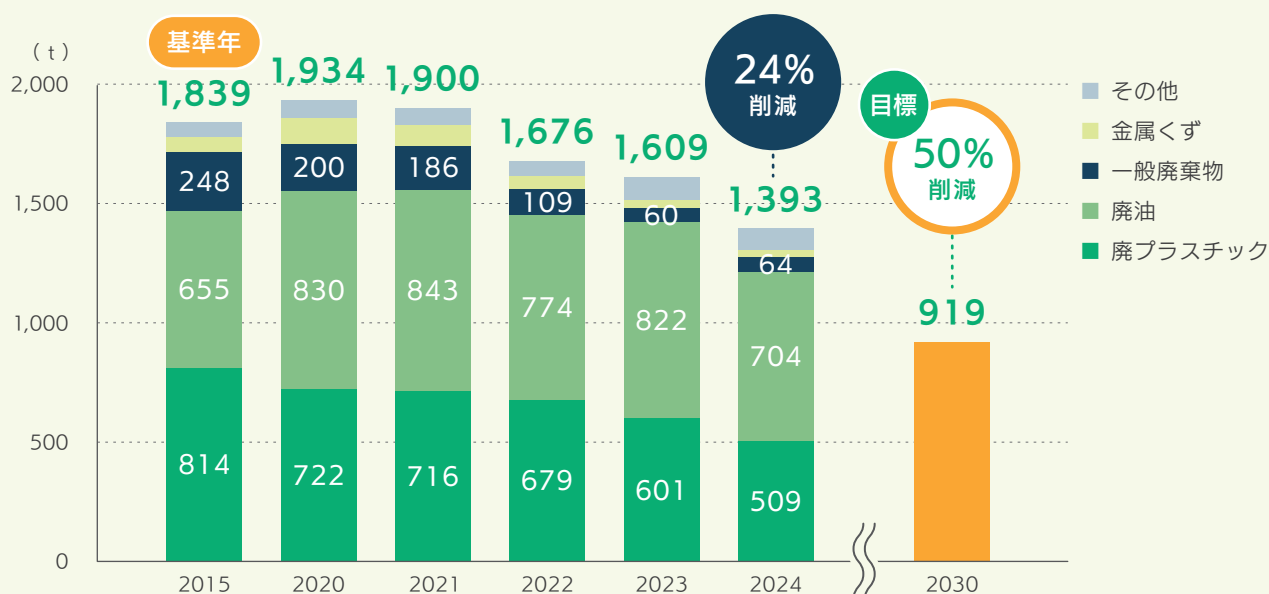
廃棄物の削減

2024年度の産業廃棄物排出量は、汚泥を除くと1,393t、基準年比24%の削減となりました。

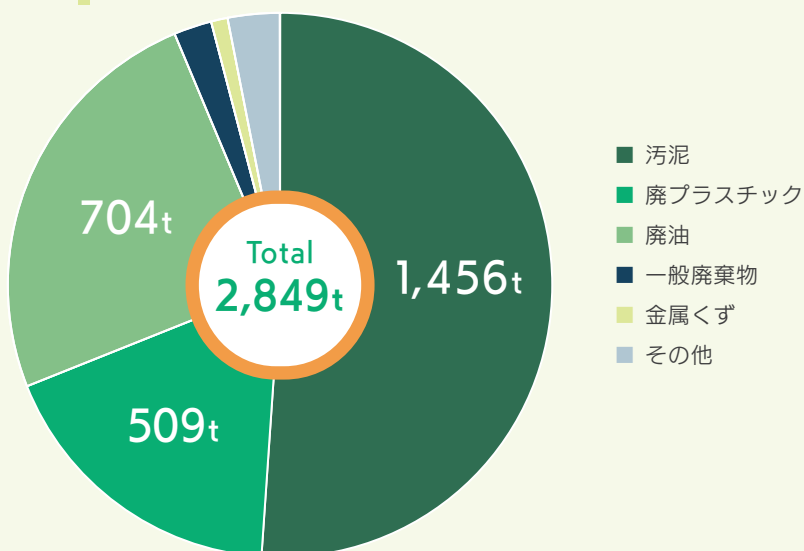
一般ゴミの徹底分別や各製造工程毎にロス材料の回収等を取り組み、廃棄物ではなく有価物としてリサイクル回収できるものを年々増やしています。基準年から、廃プラスチックは38%、一般廃棄物は74%削減しました。

汚泥を含む総排出量は2,849tでした。汚泥については、粉じん公害対策として乾燥させずに粘土状での排出に変更したため、水分により見かけの排出量が近年増加しています。汚泥の排出量削減については、引き続き検討していきます。

汚泥以外



2024年度総排出量



チューブ廃材の社内利用

押出チューブの製造工程で発生するプラスチック廃材について、これまでの処理方法を見直し、社内で再利用する取り組みを進めています。

かつては産業廃棄物として処理されていたこれらの廃材は、数年前より分別回収し、有価での引き取りに切り替えることで、再資源化を推進してきました。さらに、これらの廃材でできたリペレットを用いてゴミ袋を製造し、工場や研究所・開発拠点で使用する取り組みを新たに開始しました。この再利用により、新たなプラスチック製ゴミ袋の使用を抑制するとともに、廃材の社内循環を実現し、環境負荷のさらなる低減と資源の有効活用につなげていきます。

今後も製造工程で発生する副産物や廃材を活かす仕組みを継続的に見直し、環境と調和した持続可能なものづくりの実現に努めてまいります。

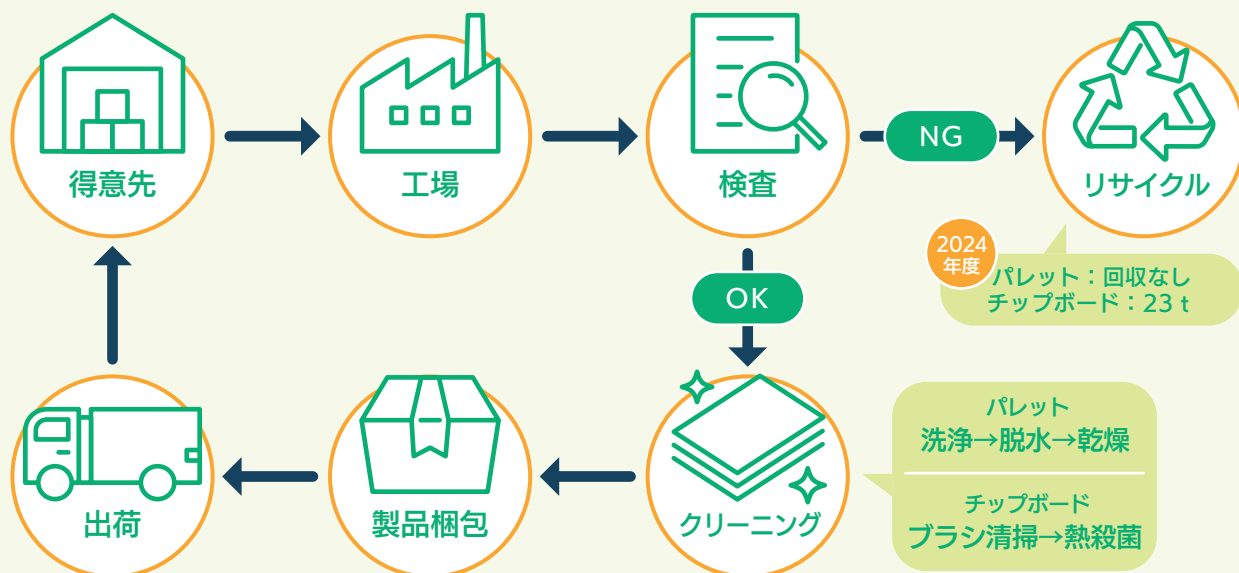


梱包材の再使用

空缶製品の包装に使用されるプラスチックパレット、チップボード紙は、得意先よりトラックの帰便で回収され、検査、クリーニング後に再使用しています。出荷担当者を通じて得意先からの回収促進や、再使用に適切な取扱い方法の周知を行うことで廃棄率を年々低下させることができました。2024 年度の使用状況では、回数にしてプラスチックパレット約 200 回、チップボード紙約 100 回、再使用していることになります。※

また、使用できなくなった後はリサイクル回収しており、2024 年度はチップボード紙 約 23t リサイクルし、廃棄物削減に貢献いたしました。

※ 製品を 2P 缶に統一して試算。



社内教育

2024年度環境研修

2024年度は「環境法規制セミナー」と題して、
①環境法令対応、②廃棄物処理法の基礎、③資源循環、
④脱炭素・エネルギー関連新法、COP29、⑤生物多様性、
について日本能率協会の社外講師の方にご講演頂きました。

全国8工場、本社、研究開発部門から183名が参加し、
過去最多の参加者となりました。



過去の研修一覧

研修開催年度	研修名	参加人数	研修内容
2023	環境法規改正の動向 及び最近のESG関連動向	150	環境法規改正の動向及び最近のESG関連動向、 特定のテーマに絞らずに幅広い内容を学びました。 ①改正省エネ法 ②GX推進法（炭素税）③化管法、安衛法化学物質規制 ④DXトピックス ⑤GXリーグ ⑥Jクレジット ⑦EUタクソノミー ⑧国境炭素税の本格化についての概要 ⑨COP28 ⑩廃棄物、資源循環など。
2022	環境法規制 「廃棄物処理法と削減手段」	63	廃棄物処理法に関する基本的理解と具体的違反事例を 中心に廃棄物の削減手段に関する情報も学びました。
2021	環境法規制研修 「環境法全般」	112	当社では公害防止や廃棄物削減などの取り組みを進めており、これからの環境経営には 環境法規の順守は当たり前になっています。今回は特定の法律に絞った研修ではなく、 特に大和製罐に関係が深い環境法規制について学びました。
2020	基礎から学べる SDG's入門セミナー	147	現在企業を取り巻く環境はSDG'sという17のゴールと169のターゲットという 世界の共通目標が設定され、2030年迄の達成に向けて取り組みが進んでいます。 大和製罐においても“気候変動”への対策に繋がるCO ₂ 削減に向けた取り組みや “つくる責任”としてSDG'sの考え方は基本となると考えました。
2019	環境法規制研修 「水質基礎編2」	66	水質汚濁防止法については、目的や規制内容のほか、排水処理の基本や水質事故事例などを 学び、浄化槽法については、その基礎と規制内容について理解を深めました。 水質に関連する法律については、6年前にも研修を行っていますが、今回の研修では、 アップデートされた規制内容について改めて学ぶことができました。 また、当社の現状に応じて、特に注意して遵守すべき事項の確認も行いました。
2018	環境法規制研修 「大気基礎編2」	55	大気汚染に関する法律として、大気汚染防止法、VOC規制、PRTR、有機則、特化則等 について背景や目的と法的要求事項（適用要件）を学びました。大気関連法規については 4年前に一度研修を行っていますが、定期的な復習の場として位置付け、当社が適用を受ける 内容について、順守すべき事項を確認しながら実務的な研修を行いました。
2017	環境法規制研修 「最近の環境法規制の動向」	60	今回は最近3年間の環境法規改正の動向と その法的要求事項（適用要件）を学びました。
2016	環境法規制研修 「廃棄物処理法」	66	私たちは事業活動で廃棄物を排出しており、廃棄物処理法を順守する責任があります。 今回は法律の基本を確認し、廃棄物処理の基本、廃棄物処理法のポイント、PCB特別 措置法について学びました。また、処理委託契約の実務で重要なポイントも学びました。
2015	環境法規制研修 「環境法全般」	83	私たちは事業活動で環境に何らかの影響を及ぼしています。生活に適する環境を維持する 為にも環境法規制の順守が大切です。 今回は原点に立ち返り、環境法全般的体系、法の形式と最近の動向を学びました。 また、いくつかの事例を取り上げ日常業務で注意すべきポイントを学びました。
2014	環境法規制 「大気基礎編」	79	私たちは毎日およそ14キロリットルもの空気を吸っています。私たちが健康であるためには 大気をきれいな状態で維持しなければなりません。今回の研修では大気汚染に関する過去の 事故例、大気汚染防止の取組みと大気環境改善の推移を振り返るとともに、大気環境基準を 確認し、大気に関する法規制の概要と事業者としておさえておくべきポイントを学びました。

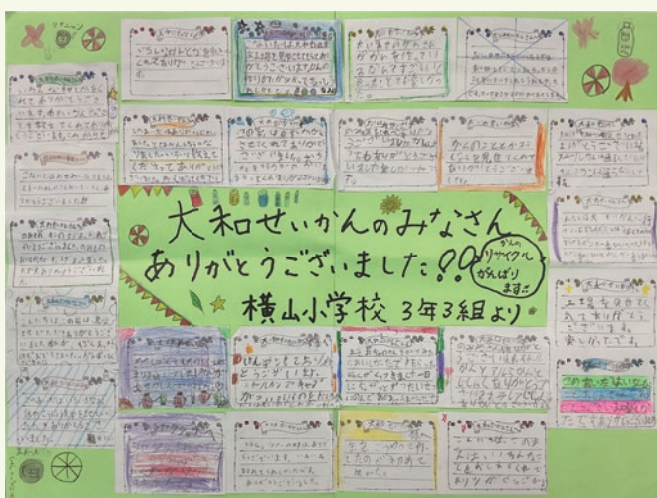
その他の活動

東京工場 SDGsツアーの開催

東京工場では、地域の小学生を対象とした「SDGs ツアー」と称する工場見学を実施しています。2024 年度には、8 校から 595 名の小学生が訪問し、製缶事業のサステナブルな取り組みについて学びました。

見学内容は、企業ホームページと連動しており、配布されるマグネットに記載された QR コードを通じて、小学生向けの特設コンテンツにアクセス可能です。見学後もオンラインで学びを深められる仕組みを取り入れることで、子どもたちの学習意欲をさらに高めています。

この活動は、当社の社会貢献の一環として行われており、子どもたちに環境問題や持続可能な社会の重要性を伝える貴重な機会となっています。地域に根ざした教育活動を通じて、地域社会との絆を強めるとともに、企業の環境意識を広く伝えていきます。



清水工場 草薙カルテッドへの協賛

清水工場では、地域との連携を重視し、「草薙カルテッド」という団体に協賛しています。同団体は産学官民の連携や地域の活性化、環境保全を目的としたさまざまな活動を展開しており、清水工場もその趣旨に賛同しています。

草薙カルテッドの活動の一環として、定期的な地域清掃活動を実施しています。2024 年度の活動でも、清水工場の社員とその家族が参加し、地域の美化に貢献しました。こうした取り組みを通じて、清水工場は環境保全と地域発展を両立させる活動に取り組んでいきます。





大和製罐株式会社

発行・連絡先 大和製罐株式会社 環境室

〒100-7009 東京都千代田区丸の内 2-7-2 JPタワー9階

Tel. 03-6212-9700

2025年10月発行