

大和製罐株式会社 環境レポート 2024

# Daiwa Can Company Environmental Report 2024

# 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 Scope1,2 推移  
Scope3 内訳
- 07 製造工程の省エネ化
- 08 VOC排出管理とサーマルリサイクル  
オフサイトPPAの導入  
iCP制度の導入
- 09 物流に関する取り組み
- 10 缶の軽量化
- 11 ワンデースチールカップ  
スチールNBC

- 12 グリーンアルミを使用した缶
- 13 積載効率配慮のSlatチューブ  
オフィスでの取り組み  
工場での取り組み

### ■ マテリアリティ② 資源循環型社会の実現

- 14 缶のリサイクル
- 15 バイオマス樹脂チューブ

### ■ マテリアリティ③ 廃棄物の削減

- 16 廃棄物削減
- 17 梱包材の再使用  
フードロス削減
- 18 社内教育

## 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  
二丁目7番2号JPタワー9階
- 従業員 1,952名(2024.3)

## 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



不可能を可能にする精神で  
環境課題に真摯に向き合い、  
持続可能な未来を創造します。

大和製罐株式会社  
代表取締役社長

山口 裕久

昨今、私たちが直面している環境問題や社会の変化は、以前にも増して深刻かつ複雑になっています。気候変動や自然災害の頻発、資源の枯渇、そして環境意識の高まりは、企業活動に対する新たな責任を私たちに投げかけています。また、新型コロナウイルスの影響により、社会の価値観や働き方、消費行動にも大きな変化が生じており、これまで以上に持続可能な取り組みが求められる時代に突入しました。

このような時代にあって、当社は間もなく創業100周年を迎えます。この節目に際し、私たちは企業としての社会的存在意義をさらに高めるべく、新たな挑戦を続けてまいります。特に、環境への取り組みは私たちの社会的責任の一環であり、次の100年を見据えた持続可能な未来を創り上げるために、これまで以上にスピードを上げて取り組んでいく所存です。

私たちは、企業活動が環境に与える影響を真摯に受け止め、持続可能な未来の実現に向けて環境方針を掲げ、取り組んでいます。特に、「気候変動への対応」「資源循環型社会の実現」「廃棄物削減」の三つのマテリアリティに対して、重点的なアクションを推進していきます。

## 1. 気候変動への対応

気候変動は、私たちが直面する最も喫緊かつ重大な

課題の一つです。この地球規模の課題に取り組むため、当社では再生可能エネルギーの導入を進めています。今後も導入を段階的に進め、化石燃料の依存から脱却し、再生可能エネルギー比率を年々増加させていきます。この活動は、私たちの生産活動が持続可能な未来に向けた一歩となると考えています。

また、科学的根拠に基づく GHG（温室効果ガス）の排出削減目標「SBTi（Science Based Targets initiative）」の認定に向けた準備を開始しました。この取り組みは、単に企業の環境目標の達成だけでなく、社会全体にとっても大きな意義を持つと考えます。当社が地球環境への責任を果たすことで、持続可能な社会を次世代に引き継ぐためのリーダーシップを示し、ステークホルダーとの協力を通じて、社会全体の気候変動への対応を推進する力になると考えています。

当社は GHG 削減という社会全体の共通課題に貢献することで、気候変動の影響を軽減し、次世代に誇れる地球環境を引き継ぐための責任を果たしていきます。

## 2. 資源循環型社会の実現

当社は、資源循環型社会の実現に向け、長年にわたる環境問題に取り組んできました。環境問題が今ほど注目される前から、当社は業界団体や協会活動を通じて、金属缶のリサイクルを推進してきました。現在、

日本の缶のリサイクル率は世界トップレベルを誇り、この成果は私たちの誇りであり、リサイクル社会への貢献の一つです。さらに、当社は缶の軽量化（リデュース）や材質の変更など、持続可能なパッケージングの開発にも積極的に取り組み、限りある資源の有効活用を進めています。

しかし、プラスチック容器に関しては、飲料用 PET ボトルのリサイクルが注目され、業界全体で推進しようとしているものの、未だ課題も多く十分ではありません。一方で、それ以外のプラスチック容器については、なおざりになっている現状があります。こうした課題を前に、新たな技術革新や仕組み作りを通じて、この難題に挑戦してまいります。当社独自の PP、PE のリサイクル推進やリサイクルしやすい容器の設計開発、およびサプライチェーン全体の協力を得て資源循環を実現するための新たなシステム構築に取り組んでいきます。これにより、限りある資源を有効に活用できる持続可能な社会の実現を目指します。

### 3. 廃棄物削減

廃棄物削減は、環境負荷の低減に直結する重要な課題であり、当社ではその取り組みをさらに強化してまいります。まず、廃棄物の発生抑制を最優先に掲げ、製造工程での効率化や無駄の削減に努めます。私たちのニューボトル缶は、製造時に水を使用しないため、従来のアルミ缶に比べて排水が非常に少ないという特徴を持っています。このような環境負荷の少ない製品の拡販を進めるとともに、スチールボトル缶の開発など、同様の製造技術を他製品にも展開するよう、持続可能な製造プロセスの見直しを行ってまいります。

同時に、分別の徹底により有価物の引き取りやリサイクルを進めていきます。各製造工程ごとにロス材料の回収を徹底し、有価物として回収できるアイテムを増やしていきます。さらに、工程から出るプラスチックフィルム端材の RPF 化を検討しています。現状、廃棄物として回収されるプラスチックフィルムが、石炭代替の環境にやさしい燃料として利用できるという点でも取り組みの意義は大きいと考えます。

環境に配慮した製品と製造プロセスの革新に取り組み、廃棄物削減や資源の有効活用を推進してまいります。



## 未来に向けた姿勢と コミットメント

当社の未来に向けた姿勢は、創業以来大切にしてきた「不可能を可能にする」という企業精神に基づいています。この精神は、環境問題がこれまでにないほど複雑化する現在においても、私たちの挑戦を支え、未来に向けた道を切り拓く原動力となっています。

私たちは、環境負荷の低減と持続可能な社会の実現に向け、これまで築いてきた技術や知見を活かし、さらなる革新を続けることで、次の100年に向けた持続可能な未来を目指します。

また、企業としての成長と環境保護の両立を図り、社会や環境に対して責任を果たすことを、私たちの最優先課題と位置づけています。社会やお客様と共に、環境課題の解決に向けて一歩ずつ進みながら、「不可能を可能にする」姿勢を持ち続け、より良い未来のために果敢に挑戦し続けることをお約束いたします。この持続的な取り組みを通じて、当社は地球環境の保全と調和した企業活動を推進し、次世代に誇れる社会の実現に向けて尽力してまいります。

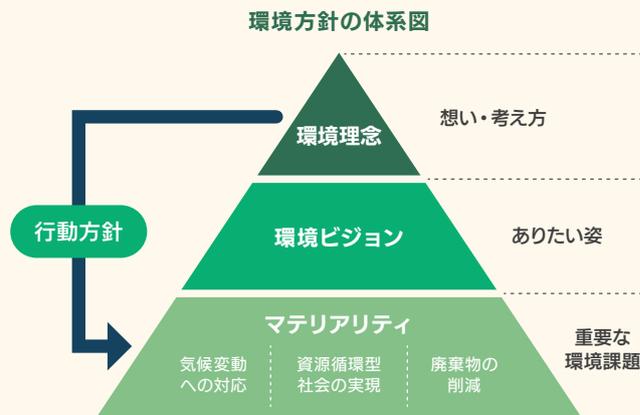
2024年12月  
大和製罐株式会社  
代表取締役社長  
山口 裕久

# 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。

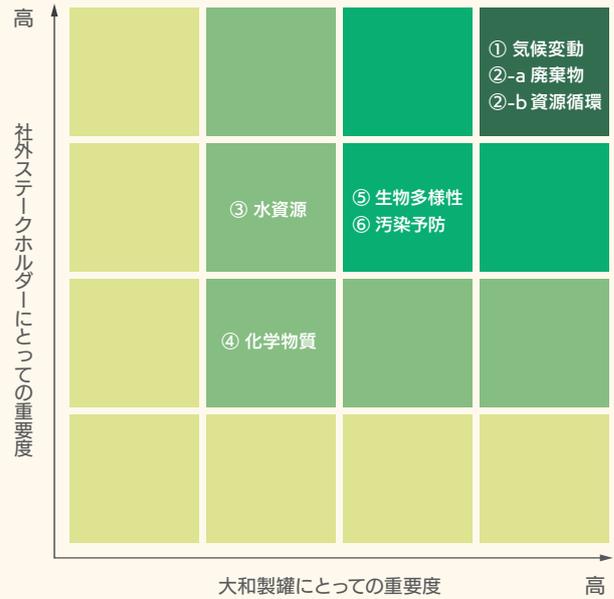
## マテリアリティの特定

「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」「廃棄物の削減」「資源循環型社会の実現」と特定しました。

社会課題の重要度評価（社会課題のマトリックス）



## 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

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（2015年比） Scope1,2：45%削減	17%削減 計画通りの推移
		2030年目標（2015年比） Scope3：30%削減	削減策検討中
		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	2022年度 92.7%
		2025年目標 アルミ缶リサイクル率 92%以上	2022年度 93.9%
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	汚泥の排出方法変更により増加しているが、汚泥を除くと 12.5%削減

## マテリアリティ① 気候変動への対応

### Scope 1,2 推移

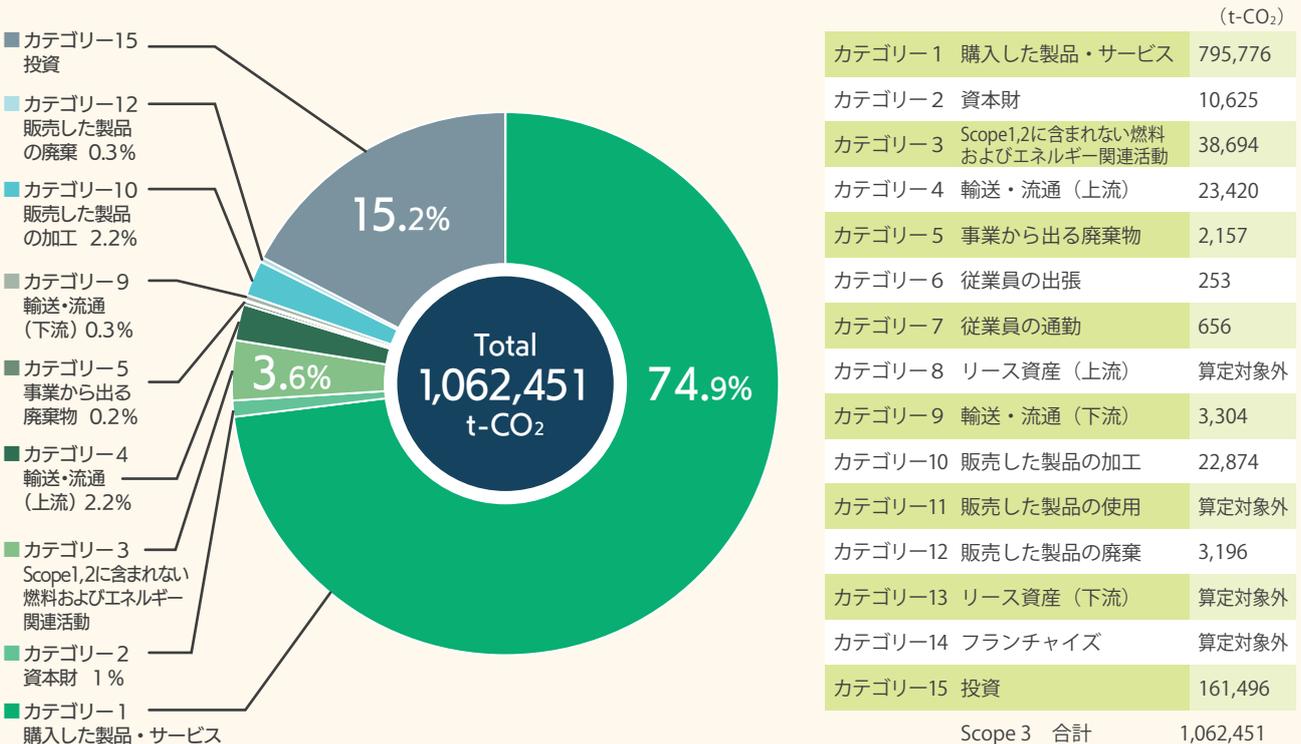
2023年度のScope 1,2のCO<sub>2</sub>排出量は、18.0万トン、基準年（2015年）から15%の削減率でした。前年度より排出量が増加した要因として、電力会社の排出係数変動の影響が考えられます。今後、さらなる省エネに加え、再生可能エネルギー導入等の施策により、CO<sub>2</sub>排出削減を推進します。



※ 2019年まではロケーション基準、2020年以降はマーケット基準で算出

### Scope 3 内訳

2023年度のScope 3 排出量は106万トンで、内訳は以下の通りです。



## 製造工程の省エネ化

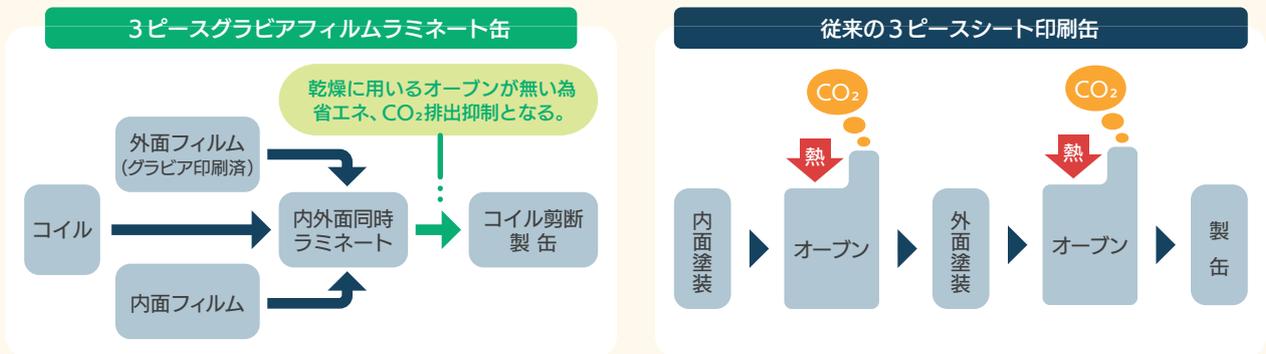
缶の製造工程でのCO<sub>2</sub>排出量は、大半が塗装・印刷後のオープン工程で生じていました。

CO<sub>2</sub>排出量を削減する為、3P缶、ニューボトル缶、ミニボトル缶の内外面塗装・印刷後のオープン工程をなくし、印刷済PETフィルムを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ます。この置き換えにより、缶製造工程でのCO<sub>2</sub>排出量を大幅に削減することができました。

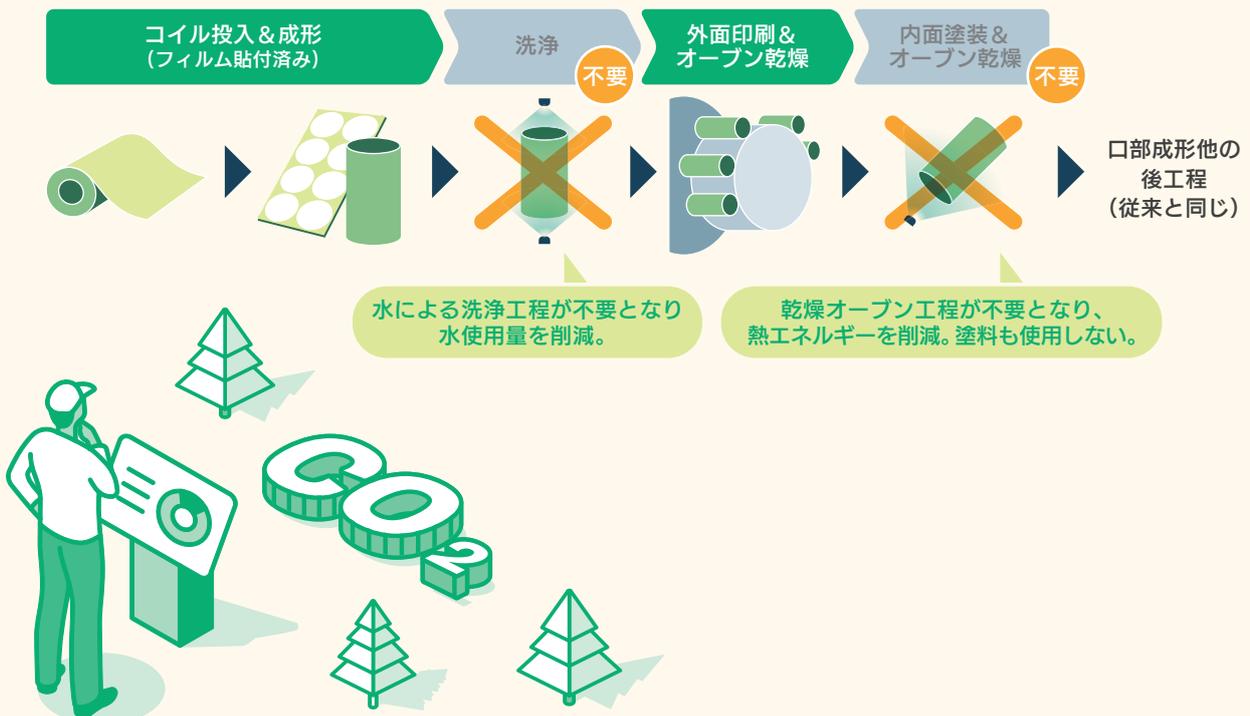
### 3Pラミネート缶

金属鋼板をラミネート加工する画期的な製缶法により、従来の3P缶の製造に必要とされていた塗装・印刷のオープン工程をカットしています。



### ニューボトル缶・フィルムミニボトル缶

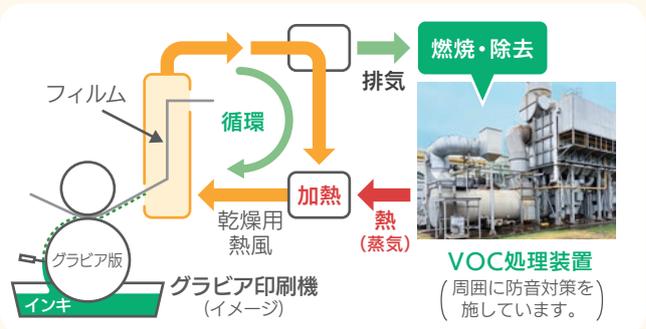
PETフィルムで缶胴の内外面が被覆されているため、内面塗装のオープン工程がカットされます。



## 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。



## オフサイトPPAの導入

CO<sub>2</sub>排出量削減の取り組みとして、再生可能エネルギーの導入を進めています。

清水工場向けに電力供給をするオフサイト PPA 2 拠点を契約いたしました。2024 年 8 月 1 日から稼働を開始し、年間約 2,300MWh の電力供給を見込んでおり、年間約 1,000t の CO<sub>2</sub> 排出量を削減します。

今後も、PPA 採用等の再生可能エネルギー利用を拡大していき、CO<sub>2</sub> 排出量削減に努めて参ります。



## iCP (インターナルカーボンプライシング) 制度の導入

2024 年度より、iCP (インターナルカーボンプライシング) 制度の運用を開始しました。

見える化を推進することで、GHG 排出量削減を推進して参ります。



## 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へシフトしたことで CO<sub>2</sub>排出量の大幅な削減が達成でき、2022年度エコシップ・モーダルシフト優良事業者として、2023年5月26日海運クラブにて国土交通省海事局長表彰を受賞いたしました。

また、相模原（神奈川）～西宮（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%CO<sub>2</sub>排出量を削減します。

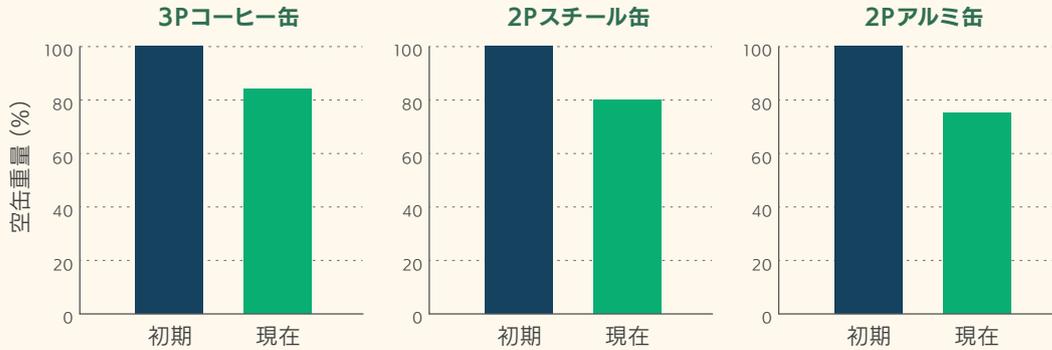
今後も陸上輸送中心の物流システムから輸送効率に優れた海上輸送、鉄道輸送へとモーダルシフトすることにより環境に配慮した輸送システムを構築して、地球温暖化防止に努めて参ります。



航路	
有明港～博多港	刈田港～御前崎港
有明港～新門司港	新門司港～泉大津港
新門司港～有明港～釧路港	新門司港～神戸港
新門司港～有明港	品川港～大阪港

## 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。

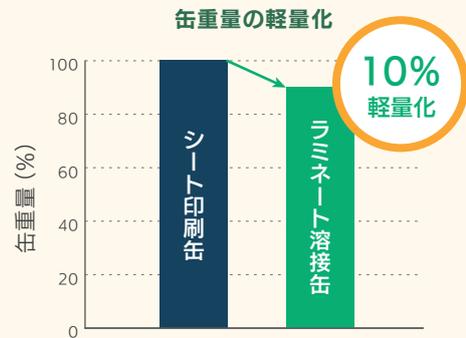
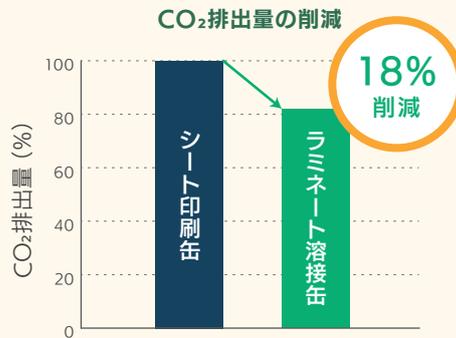


### ラミネート溶接缶

CO<sub>2</sub>排出量をフィルムラミネート化によって15%削減、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%軽量化しました。

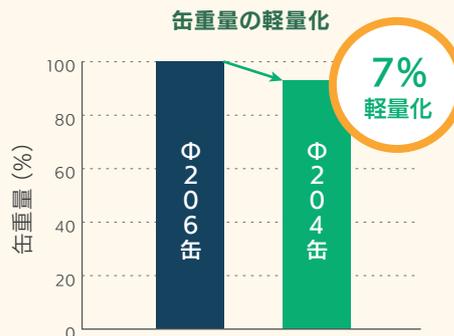
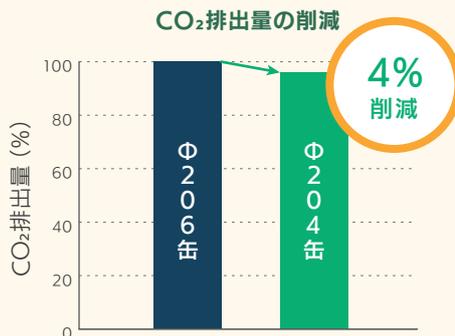


ECOビード缶



### 2ピースアルミ缶

蓋縮径 (Φ206→Φ204) 及び缶胴軽量化により、CO<sub>2</sub>排出量を4%削減、缶重量を7%軽量化しました。



## 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コースの飲料容器「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。



## 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 2023 Autumn（国際参加者会議 2023 秋）」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。



©Expo 2025



提供：2025年日本国際博覧会協会

## グリーンアルミを使用した缶

グリーンアルミ※1 をマスバランス方式※2 により割り当てた缶を住友商事(株)、住商メタレックス(株)、(株)神戸製鋼所、サントリーグループと共同で企画・製造しました。住商メタレックス(株)によるサプライチェーン全体のマネジメントのもと、住友商事(株)が調達したグリーンアルミ原料をもとに(株)神戸製鋼所がアルミ缶製造用のアルミ板を製造し、当社がアルミ缶・蓋を製造。サントリーグループが「ザ・プレミアム・モルツ(サステナブルアルミ)」として商品化のうえ発売しました。通常アルミ缶※3 と比較してCO<sub>2</sub>排出量を25%削減すること※4 ができました。



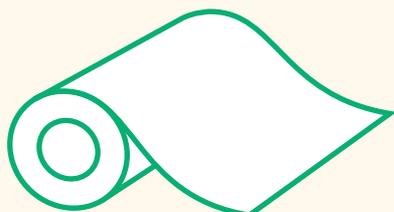
※1 再生可能エネルギーによりCO<sub>2</sub>排出を抑制して製造したアルミニウム

※2 特性の異なる原料が混合される場合に、ある特性を持つ原料の投入量に応じて生産する製品の一部にその特性を割り当てる手法

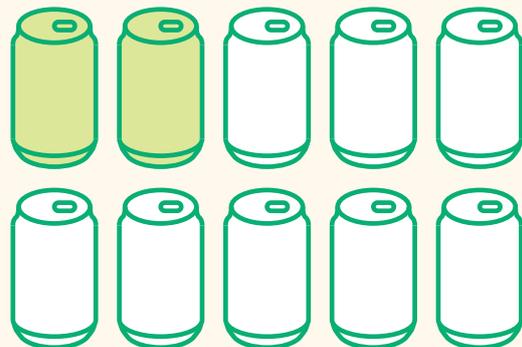
※3 日本アルミニウム協会 飲料用アルミニウム缶のインベントリ調査報告書(2023年7月)にて公開されている350mlアルミニウム缶

※4 DNV ビジネス・アシュアランス・ジャパン(株)により、第三者の公平・中立的な立場からスキームの検証と妥当性を確認

## マスバランス方式とは?



コイル



2割の缶はグリーンアルミと

リサイクルアルミから出来たとみなす

## 積載効率配慮のSlatチューブ

物流業界では再配達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、CO<sub>2</sub>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。



## オフィスでの取り組み

本社（JPタワー）は100%再生可能エネルギーを使用。

- 照 明
  - ・人感センサーの導入（自動点灯・消灯）
  - ・点灯エリアの見直し（必要最小限のエリアにする）
  - ・休憩時間中の消灯
  - ・高効率照明（LED等）への変更



## 工場での取り組み

- エアー
  - ・エアークレートの点検、修理
  - ・エアークレートの設置（見える化）
  - ・メインエアークレート設定圧の見直し
  - ・コンプレッサー台数制御
  - ・エアークレートの変更
  - ・エアークレートからブロアへの変更
- 設 備
  - ・各設備のインバータ化
  - ・パキュームポンプ運転台数の削減
  - ・省エネ型エアコンへの変更
  - ・ハイポイドモーター化
  - ・フォークリフトバッテリーの夜間充電

- 動力源
  - ・LPガスから都市ガスへの変更
  - ・省エネ型ボイラーの変更
  - ・蒸気流量計の設置（見える化）
- 人
  - ・省エネ委員会を通じた情報の共有化
  - ・省エネパトロール（ライン停止日などに実施）
  - ・各種PRによる意識高揚
  - ・ゴミの分別徹底（「混ぜればゴミ・分ければ資源」がCO<sub>2</sub>削減にもつながる）

## 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。

2022年度において、スチール缶リサイクル率は92.7%、アルミ缶リサイクル率は93.9%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

## 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、デザインや処方をそのまま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。

2023 年度は 約 800 万本の植物由来樹脂チューブを販売しました。

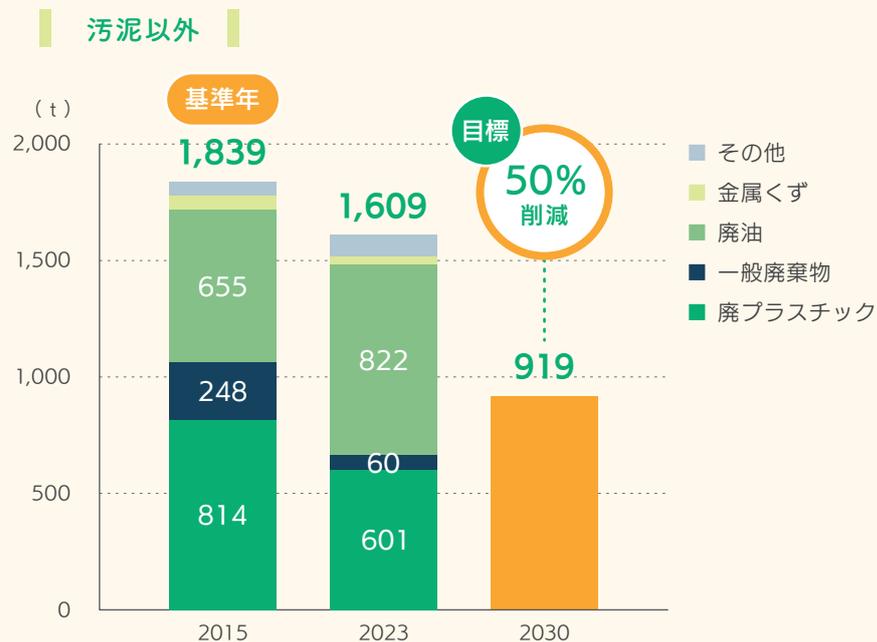
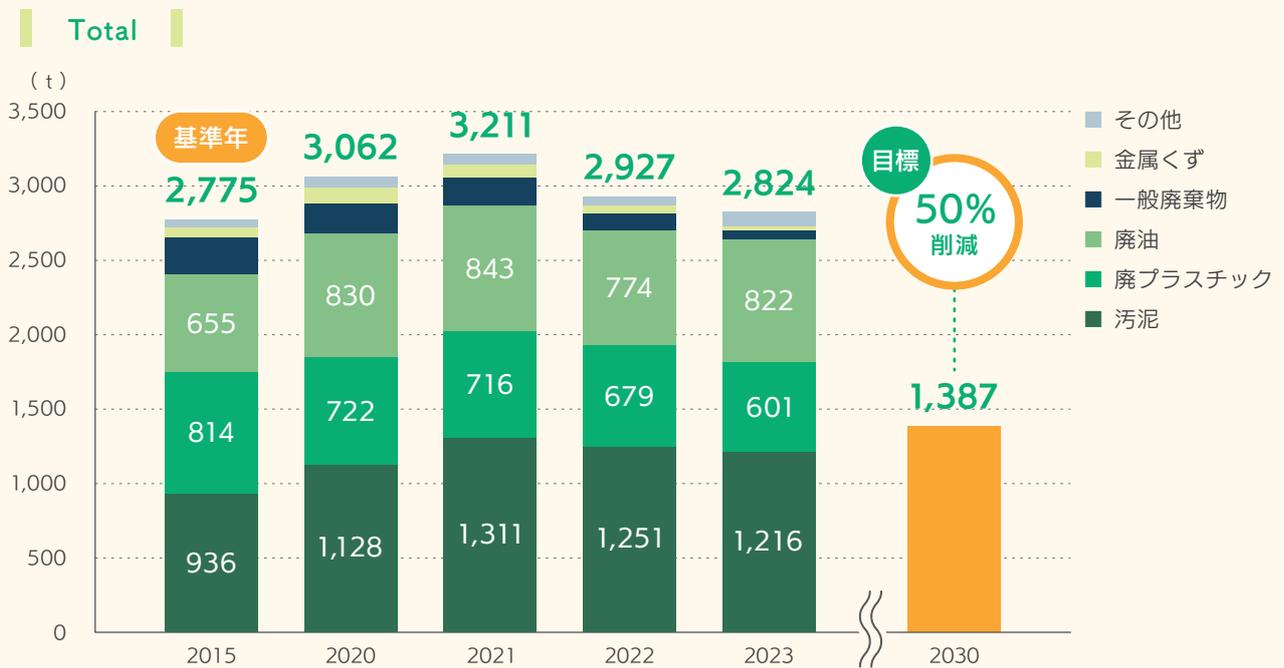


## マテリアリティ③ 廃棄物の削減

### 廃棄物削減

2023年度の産業廃棄物排出量は、2,824 t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、排出量が基準年比で増加していますが、汚泥を除くと12.5%減少しています。

背景として、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んだことで、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きたことが挙げられます。基準年から、プラスチック廃棄物は26%、一般廃棄物は76%の削減となっています。引き続き、リサイクル原料化等を検討し、更なる削減を推進していきます。

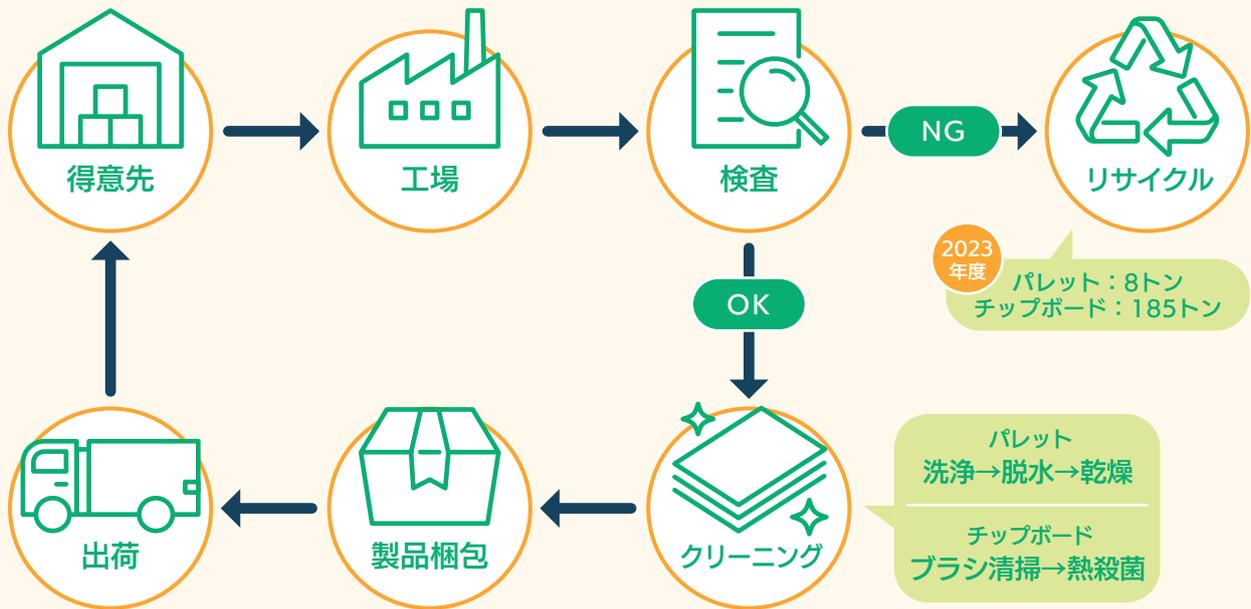


## 梱包材の再使用

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り便で回収され、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。2023年度の使用状況では、寿命はプラスチックパレット 約 14 年、チップボード紙約 6 年半、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となります。※

また、使用できなくなった後もリサイクル回収しています。2023年度は、パレット約 8t、チップボード紙約 185tをリサイクルし、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。



## フードロス削減

摂食嚥下が困難な方向けに常温保存が可能なムース食ととろみ飲料を販売しています。一般的なムース食、やわらか食は冷凍庫で保管するものがほとんどですが、常温で長期の保存が可能で、置き場所にも困りません。ムース食は 12 ヶ月、とろみ飲料は 18 ヶ月（※製造日より）常温保管できます。



# 社内教育

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な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、特に大和製罐に關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 <sub>2</sub> 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、環境法全般の体系、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。
2013	環境法規制「水質基礎編」	97	水は私たちの生活に欠くことのできないものの一つで絶えず地球上を循環しています。研修では生活と水の関係を確認するとともに、過去の水質事故例、水環境の現状に続いて、水質汚濁防止法の概要と水を利用するものとしておさえておくべきポイントをわかりやすく学びました。
2012	廃棄物処理法研修	67	廃棄物の発生抑制、発生した廃棄物の適正管理および適切な処理を行うために、具体的な事例を交えて廃棄物の区分や種類、必要な手続き、その他廃棄物処理法のポイントをわかりやすく学びました。
2011	環境法令遵守研修	127	法令遵守と企業の社会的責任（CSR）との関係を確認し、気候変動・生物多様性・資源利用・公害防止など、環境に関わる法令の体系と動向、実務への適用について学びました。
2010	環境経営研修	80	製缶ビジネスと環境との関わり、地球温暖化対策の全体像と対策、環境経営の在り方について現状・社会動向・今後の方向性について学びました。



## 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

2024年12月発行