

アプローチ 環境

GRI2-23

GRI2-25

GRI3-2

GRI3-3

キヤノンの環境保証の考え方

キヤノンは、「サステナビリティの考え方」(→P05)のもと、環境分野においては「キヤノングループ環境憲章」「キヤノン環境ビジョン」にもとづき、地球環境の保護保全に取り組んでいます。

キヤノングループ環境憲章

企業理念：共生

- 世界の繁栄と人類の幸福のために貢献すること
- そのために企業の成長と発展を果たすこと

環境保証理念

世界の繁栄と人類の幸福のため、資源生産性の最大化を追求し、持続的発展が可能な社会の構築に貢献する。

環境保証基本方針

すべての企業活動、製品、およびサービスにおいて、環境と経済の一致を目指し(EQCD 思想)、資源生産性の革新的な改善により、“環境負荷の少ない製品”を提供するとともに、人の健康と安全および自然環境を脅かす、反社会的行為を排除する。

EQCD思想

E: Environment (環境保証)	環境保証ができなければ作る資格がない
Q: Quality (品質)	品質が良くなければ売る資格がない
C: Cost (コスト)	コスト、納期が達成できなければ競争する資格がない
D: Delivery (納期)	

1. グローバルな環境保証推進体制・組織を最適化し、グループの連結環境保証を推進する。
2. 製品のライフサイクル全体の環境影響を評価し、環境負荷の極小化に配慮する。
3. 環境保証に不可欠な環境保証技術とエコ材料等の研究・開発を推進し、その成果を広く社会へ還元する。
4. 企業活動のあらゆる面で、国/地域の適用される法律、およびその他の利害関係者との合意事項を遵守すると共に、省エネルギー、省資源、有害物質の廃除を推進する。
5. 必要な資源の調達・購入に際して、より環境負荷の少ない材料・部品・製品を優先的に調達・購入する。(グリーン調達)
6. EMS(環境マネジメントシステム)を構築し、環境目的・目標を定めて定期的に見直し、環境汚染・災害の防止と、環境負荷の継続的な改善を行う。
7. すべての利害関係者に対し、環境負荷と環境対応状況を積極的に公開する。
8. 社員一人ひとりの環境意識を高め、自らが環境保全活動を遂行できるよう、環境教育・啓発活動を展開する。
9. 行政機関、地域や関係団体等との連携を密にし、社会全体の環境保全活動に積極的に参画・支援・協力する。

2007年3月23日
キヤノン株式会社
代表取締役会長

御手洗富士夫

キヤノングループ環境憲章

キヤノン 環境ビジョン



キヤノンは、

あらゆる企業活動を通じて、

さまざまな技術革新と経営効率の向上により、

企業の持続的成長を目指すとともに、

豊かな生活と地球環境が両立する社会を実現します。

そのために、

「つくる」「つかう」「いかす」、

すべての製品ライフサイクルにおいて、

より多くの価値を、より少ない資源で提供することで、

「製品の高機能化」と「環境負荷の最小化」を同時に達成します。

また、お客様やビジネスパートナーの皆様とともに、

この取り組みを拡大していきます。

豊かさや環境が両立する未来のために、

キヤノンは技術革新で貢献していきます。

キヤノン 環境ビジョン

アプローチ

環境分野で特定した「気候変動」、「資源循環」、「化学物質」、「生物多様性」の4つの重点課題について、製品ライフサイクル全体で対応を進めています。特に気候変動の分野ではCO₂排出量ネットゼロの達成に向けて、製品の小型・軽量化、物流の効率化、生産拠点での省エネルギー活動、再生可能エネルギーの導入、製品使用時の省エネルギー、製品リサイクルなど、さまざまな環境活動で徹底した効率化を図ります。再生可能エネルギーの活用については地域ごとの普及状況や経済合理性を考慮し、戦略的な活用を図っていきます。資源循環においても、資源の消費の抑制や再生材料の活用を通じてCO₂の削減を促進します。これらの自助努力に加えて、バリューチェーン全体でステークホルダーと連携した取り組みを進めていきます。また、長期的には社会全体で起こるイノベーションの取り込みや、SBTi※目標達成をマイルストーンにするなど、あらゆる手段を講じてCO₂排出量ネットゼロをめざします。そして、テクノロジーやイノベーションの力で、自社のCO₂にとどまらず、社会全体のCO₂削減に貢献していきます。

※ SBTi (Science Based Targets initiative) : 科学的根拠に基づいたGHG排出削減目標の設定を推奨する国際イニシアティブ

活動報告

環境マネジメント

製品ライフサイクル全体で共生の実現に向けて取り組んでいます

グローバルな環境推進体制

キヤノンは、環境ビジョンや環境目標の実現に向けて、キヤノン(株)代表取締役CFOのもと、「サステナビリティ推進本部」を中核とし、事業本部や国内外グループ会社とのグローバルな体制で、環境活動を進めています。活動の実施にあたってはキヤノン(株)執行役員であるサステナビリティ推進本部長が代表取締役CFOに月1回定期的に報告を行い、活動の承認を受けています。グループ全社ならびにビジネスへの影響を見直す必要があるような気候変動を含む環境に関する世界的な動きが発生したときは、サステナビリティ委員会での審議やサステナビリティ推進本部長が代表取締役CEO、代表取締役CFOに報告し、リスク・機会への対応の方向性、施策について承認を受けています。

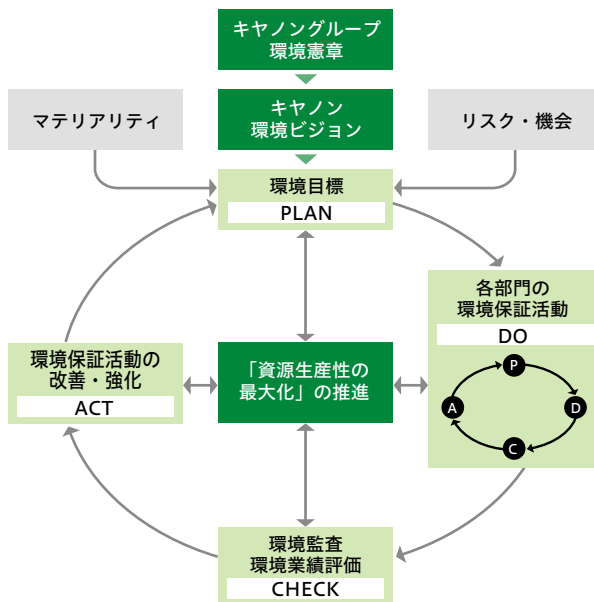
環境マネジメントのしくみ

キヤノンは、全世界の事業所においてISO14001によるグループ共通の環境マネジメントシステムを構築しています。環境マネジメントシステムは、各部門(各事業本部、各事業所およびグループ会社)の活動と連携した環境保証活動を推進(DO)するために、中期ならびに毎年の環境目標を決定(PLAN)し、その実現に向けた重点施策や実施計画を策定して事業活動に反映させています。さらに、各部門における取り組み状況や課題を確認する環境監査や、業績評価に環境側面を取り込んだ環境・CSR業績評価を実施(CHECK)し、環境保証活動の継続的な改善・強化(ACT)へつなげています。各部門の環境保証活動においても、それぞれPDCAサイクルを実践することで、継続した改善・強化を図り、グループ全体の環境保証活動を推進しています。サステナビリティ推進本部では、環境に関わる法規制情報の収集、グループ全体の方針設定や規程の制定、環境保証活動の評価方法の立案・管理を行うなど、環境マネジメントシ

ステムのスムーズな運営を支援しています。また、環境マネジメントシステムの有効性について、第三者の客観的な評価を受けるため、国内外の生産・販売会社のうち、事業運営上認証取得が必要な拠点においてはISO14001統合認証を100%取得しています。2023年時点で、キヤノン(株)および世界40の国・地域のグループ会社(合計120社/553拠点)がISO14001統合認証を取得しています。グループ全体での統合認証の取得は、ガバナンスの強化とともにキヤノンにおける環境マネジメントの効率的な運用につながっています。活動の進捗状況についてはマネジメントレビューを通じて活動の進捗状況をキヤノン(株)代表取締役CEOならびに代表取締役CFOに報告し、承認を得ています。

参考：ISO14001 統合認証取得状況
<https://global.canon/ja/environment/common/pdf/canon-list-j.pdf>

キヤノンの環境マネジメントシステム



LCA手法を活用した製品開発のしくみ

キヤノンは取引先から収集した部品原材料CO₂の実データをLCA(ライフサイクルアセスメント)に組み込むなど製品開発でLCAの手法を導入しライフサイクル全体での環境負荷低減をめざしています。

製品環境アセスメント

製品環境に関する法的およびその他の要求事項に適合し、達成すべき環境性能をもつことを確実にするため、製品化プロセスのなかで、製品環境アセスメントを実施しています。実施にあたっては、まず、商品企画の段階で製品が達成すべき環境性能を目標として設定しています。商品化および量産への移行を判断する前に設定した目標の達成状況进行评估し、製品に対する法的およびその他の要求事項への対応状況を確認しています。

環境マネジメントの有効性の確認

キヤノンでは、内部環境監査を通じて環境マネジメントシステムの有効性を確認しています。内部環境監査は、サステナビリティ推進本部が実施する「本社環境監査」と各事業拠点・事業本部の監査部門が実施する「事業拠点環境監査」「製品環境監査」からなり、一部の拠点では拠点間の相互監査を実施しています。内部環境監査の結果は、サステナビリティ推進本部がまとめ、マネジメントレビューの情報としてキヤノン(株)代表取締役CEOおよび代表取締役CFOに報告しています。2023年も重大な不適合や違反がないことを確認し、継続的改善および未然防止の観点から運用管理上の軽微な指摘事項についても改善対応を行っています。

目標達成の進捗管理

各事業拠点はエネルギー使用量、廃棄物排出量、化学物質排出量、水使用量を月次ベースでサステナビリティ推進本部に報告します。月次の集計結果は目標達成への進捗確認とともに毎月役員、事業部門長、国内外の主要グループ会社のトップに報告されます。また、評価・特定されたリスクは、ISO14001によるグループ内共通の環境マネジメントシステムのしくみのなかで、環境保証活動のPDCAサイクルで管理しています。

環境表彰・環境展示会

キヤノンでは、環境に対する従業員意識の向上と取り組みの促進をめざし、環境表彰・環境展示会を実施しています。こうした展示会や表彰制度は、経営層が優れた活動を見出し、社内展開を活発化させるとともに、従業員の環境意識を向上させる貴重な機会にもなっています。さらに、優秀事例はグループ内のイントラネットでオンライン展示し、多くのグループ従業員がアクセスできるとともに、事例の横展開のスピードが格段に早まりました。2023年は最優秀賞1件、優秀賞3件、審査委員会賞3件を選出しました。また、6月の環境月間では社内のサステナビリティ意識の向上のため、サステナビリティをテーマにしたフォトコンテストや廃棄されるレンズからアクセサリを制作するワークショップなど社員参加型イベントを開催。また、社内食堂でのフードロスへの取り組みや代替肉を使った低CO₂排出素材を使用したメニューの提供、イントラチャンネルで社外の専門家を招いた番組の放送などを実施しました。



オンライン展示会のWebサイト画面

環境教育

キヤノンの環境教育プログラムは、全従業員に対する「環境基礎教育」と特定の業務を行う従業員を対象とした「専門環境講座」により構成されています。「環境基礎教育」は環境保証活動の重要性、環境方針・目標などの理解、「専門環境講座」は環境保証関連業務に携わる従業員の知識やノウハウの習得を目的としています。「専門環境講座」は、製品環境、拠点環境、環境監査に分類され、なかでも「製品環境講座」は製品アセスメント実務者研修、物品調査実務者研修など、担当者としての知識やノウハウの習得のための研修を行っています。これらの教育プログラムは、eラーニングによる知識習得、集合研修など、必要な従業員がいつでも受講できる環境を整えています。専門環境講座のうち、リスクマネジメントに関わる講座については、英語や中国語による研修教材を用意しグローバルな教育に力を入れています。2023年も、リスクマネジメントに関連する業務に従事する従業員への教育を完了しました(2023年実績約8,500人)。

環境コミュニケーション

キヤノンは、本レポートの発行をはじめ、環境Webサイト、四半期ごとの決算発表や投資家とのダイアログなど、さまざまな媒体や機会を活用して、キヤノンの取り組みを知っていただくために積極的に活動しています。さらにステークホルダーのみなさまからいただいたご提案や意見をもとに、活動のより一層の推進や改善に努めています。また、地域の小学校への環境出前授業や地域の団体と連携した環境プログラムの提供など、地域のみなさまへの環境に関する教育・啓発につながる活動を各地で推進しています。2011年、キヤノンではトナーカートリッジを題材にした環境出前授業を開始しました。2022年からはキヤノンブルターニュにも活動を広げ、のべ270回以上の授業を開催し、参加者は1万3,000人を超えています。

キヤノンエコテクノパークにおける取り組み

2018年2月に開所したキヤノンエコテクノパークは、最新鋭のリサイクル工場であるとともにキヤノンの環境活動の発信拠点としての役割も担っています。トナーカートリッジやインクカートリッジの自動リサイクルシステムの見学コースのほか、キヤノンバードブランチ

プロジェクトをはじめとするさまざまな環境活動をパネル、映像、体験コーナーで紹介するショールームを設置。お客さまの見学のほかにも小学生などに向けた環境学習の場としても活用しています。2023年は工場内にリモートカメラを導入し、より分かりやすく、臨場感のある見学が可能となりました。また、コロナ禍で始めたオンライン授業を海外にある日本人学校向けにも初めて実施しました。



キヤノンエコテクノパーク全景

詳細情報：キヤノンエコテクノパーク
<https://global.canon/ja/environment/ecotechnopark/>
 (見学などのお問い合わせも上記URLをご参照ください)



環境への取り組みを加速する合言葉「Minimum Energy 360」

私たちの周りには、解決すべきさまざまな環境課題があります。そのなかで、全社員で共通の考え方をもって省エネ、省資源を加速していくために、合言葉「Minimum Energy 360(ミニマム・エナジー・スリーシックスティ)」を設定しました。「全方位(360°)で使用するエネルギーを最小化する」という意味をもつこの合言葉はキヤノンが開発・生産活動を行う時、輸送や物流、お客さまが製品を使用する時、そして再利用の時など、バリューチェーンのあらゆる場面において、最小のエネルギーでそれぞれの活動を行うことをめざし続けるという意図が込められています。

社内でこのフレーズを合言葉として用いることで、社員一人ひとりが、「あらゆる企業活動を最小のエネルギーで行う/行えるようにする意識」をもち、それを会社の文化として醸成していきたいと考えています。



あらゆる場面でエネルギーを最小化へ

環境法規制の遵守および苦情への対応

キヤノンでは、グループ一体となった環境マネジメントを実践した結果、2023年も環境に重大な影響を与える事故や重大な法規制違反はありませんでした(水質/水量基準含む)。なお、事業拠点において、騒音などに関する苦情がありました。適切に対応し対策を完了しました。

リスクと機会

私たちの生活は豊かになる一方、気候変動や資源の枯渇、有害物質による汚染や生物多様性の低下など、さまざまな環境課題が存在しています。企業は各環境課題がもたらす事業活動への影響を認識した上で、国や自治体、専門家などのステークホルダーと連携しながら、課題の解決に貢献していくことが重要とらえています。キヤノンでは、専門機関や政府機関からの情報をもとに変化する社会の姿をさまざまに想定し、事業上のリスク・機会を特定しています。

気候変動領域における主なリスク・機会

リスク 機会	リスク・機会の概要	財務 影響	対処
リスク	移行リスク 省エネルギー規制の強化と対応コストの増加(製品・拠点)	大	<ul style="list-style-type: none"> 製品ライフサイクル全体での負荷削減を指標とした環境総合目標の達成 環境規制動向に関する情報収集・分析・適合
	経済的手法を用いた排出抑制(炭素税など)による事業コストの増加	中	<ul style="list-style-type: none"> 拠点エネルギー目標の達成 開発・生産・設備・環境部門が連携し、各事業所の省エネ活動を推進
	物理リスク 台風や洪水被害の甚大化など異常気象の深刻化による操業影響	中	<ul style="list-style-type: none"> BCPの策定、高リスク事業拠点の高台移転
	評判リスク 情報開示の不足による外部評価の低下	小	<ul style="list-style-type: none"> 気候変動対応への考え方・取り組み状況の開示
機会	製品・サービス 省エネルギー製品をはじめライフサイクル全体でのCO ₂ 排出量が小さい製品に対する販売機会の拡大	大	<ul style="list-style-type: none"> 製品ライフサイクル全体での負荷削減を指標とした環境総合目標の達成 省エネ性能と使いやすさを両立させた製品の開発・製造・販売
	社会全体のCO ₂ 削減へ貢献する製品・ソリューションの販売機会の拡大	大	<ul style="list-style-type: none"> 製品ライフサイクル全体での負荷削減を指標とした環境総合目標の達成
	資源の効率 生産や輸送の高効率化によるエネルギーコストの削減	中	<ul style="list-style-type: none"> 拠点エネルギー目標の達成 高効率設備や輸送手段への切り替え・新規導入
	エネルギー源 再生可能エネルギーの低コスト化による活用機会の拡大	中	<ul style="list-style-type: none"> 再生可能エネルギーへの切り替え
	その他 気候関連情報の開示促進による企業イメージの向上	小	<ul style="list-style-type: none"> 気候変動対応への考え方・取り組み状況の開示

その他の課題における主なリスク・機会

	リスク	機会
資源 循環	移行リスク <ul style="list-style-type: none"> 資源制約による原材料調達コストの増加 資源効率要求の規制化と対応コストの増加(製品・サービス) 各地域における使用済み製品の回収・処理コストの増加 	<ul style="list-style-type: none"> 資源効率の向上による事業活動でのコスト削減 3R設計ならびに資源循環を促進する先進的技術による競争力向上 循環型社会に貢献する製品・消耗品に対する需要の増加(リマニュファクチャリング製品など) 資源循環に対する先進性アピールによる企業イメージの向上 資源循環の取り組みによるCO₂削減効果の創出という価値の提供
	物理リスク <ul style="list-style-type: none"> 異常気象による水の安定供給の阻害と操業影響 	
	評判リスク <ul style="list-style-type: none"> 資源循環への対応遅れによる企業イメージの低下 	
化学 物質	<ul style="list-style-type: none"> 規制の強化・拡大にともなう化学物質管理コストの増大 サプライヤーでの不祥事にともなう操業停止と部品調達の寸断 規制への対応遅れによる企業イメージの低下 	<ul style="list-style-type: none"> 管理の高度化による安心・安全な製品の提供と競争力維持 サプライチェーンを含めた管理の効率化によるコスト削減 国際標準化への貢献を通じた企業イメージの向上
	生物 多様性	

環境目標と実績

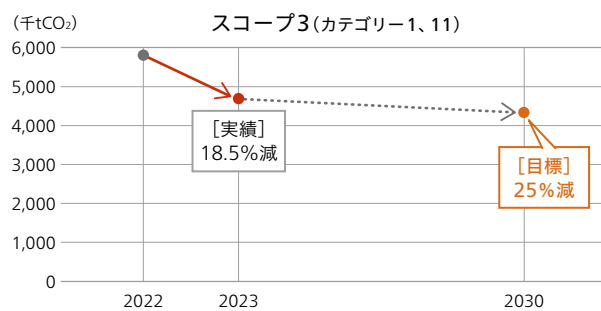
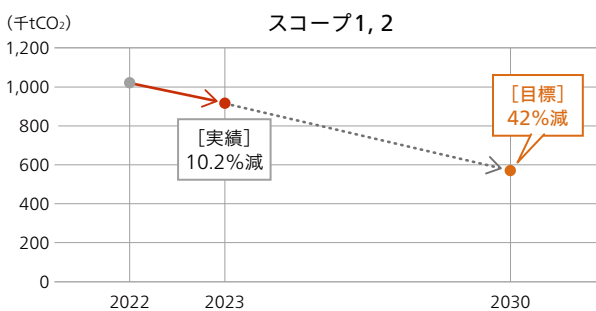
2030年目標		2023年実績 ^{※2}
CO ₂ 総排出量 (2022年比)	スコープ1、2：42%削減 スコープ3(カテゴリー1、11)：25%削減	スコープ1、2：10.2%削減 スコープ3：18.5%削減
ライフサイクルCO ₂ 製品 1台当たりの改善指数 (2008年比)	50%改善	44.4%改善
2023-2025年目標		2023年実績 ^{※2}
総合目標	ライフサイクルCO ₂ 製品1台当たりの改善指数 年平均3%改善	年平均3.95%改善(2008～2023年)
製品目標	原材料・使用CO ₂ 製品1台当たりの改善指数 年平均3%改善	年平均2.37%改善(2008～2023年)
2023年目標 ^{※1}		2023年実績 ^{※2}
拠点目標	エネルギー使用量の原単位改善度：2.4%	4.5%改善
	廃棄物総排出量の原単位改善度：1%	1.4%悪化
	水資源使用量の原単位改善度：1%	0.8%悪化
	管理化学物質排出量の原単位改善度：1%	0.2%悪化

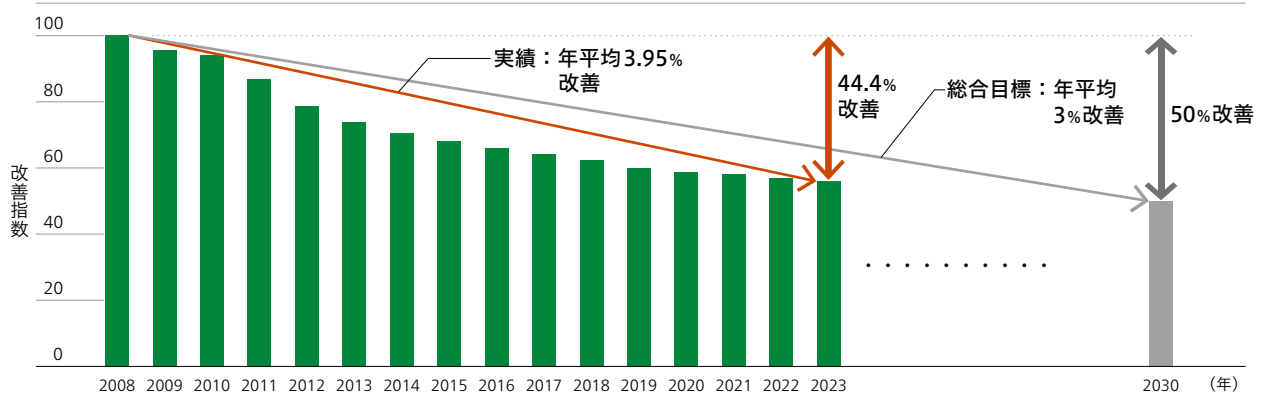
※1 直近3年平均改善率、ただし日本の拠点エネルギーについては省エネ法に準じる。原単位分母は各拠点の特性に応じて決定(生産台数、有効床面積、人員など)
 ※2 データ集計の対象：<https://global.canon/ja/sustainability/report/pdf/data-2024-j.pdf>

SBT^{*}(スコープ1、2およびスコープ3)ならびに経営の3カ年計画にあわせた環境目標を設定しています。環境目標は、毎年レビューを行い、目標変更の可否を判断しています。キヤノンは、製品ライフサイクルの各ステージで発生するCO₂を積み上げた「ライフサイクルCO₂製品1台当たりの改善指数年平均3%改善」をキヤノングループ環境目標の「総合目標」に設定しています。この総合目標のもと、製品目標として、「原材料・使用CO₂製品1台当たりの改善指数年平均3%改善」、拠点目標として、「エネルギー使用量」「廃棄物総排出量」「水資源使用量」「管理化学物質の排出量」に対する原単位改善の目標を定めています。

※ SBT (Science Based Targets)：パリ協定が求める水準と整合した、企業が設定する温室効果ガス排出削減目標

CO₂排出総量



「ライフサイクルCO₂製品1台当たりの改善指数」推移

※ 2008年を100とした場合

総合目標に対する実績

2023年は、拠点における省エネルギー活動の強化や再生可能エネルギー量の増加、省エネ製品の拡充や航空輸送の減少など製品ライフサイクル全体での継続的な改善活動が進みました。その結果、「ライフサイクルCO₂製品1台当たりの改善指数年平均3%改善」の目標に対し、年平均3.95% (2008～2023年)、2008年から44.4%の改善となりました。

製品目標に対する実績

製品の小型・軽量化、省エネルギー化などに取り組みましたが、「原材料・使用CO₂製品1台当たりの改善指数年平均3%改善」の目標に対し、年平均2.37% (2008～2023年)の改善となり、目標をわずかに下回りました。

拠点目標に対する実績

■ 拠点エネルギー使用量の原単位改善度

ファシリティ管理部門を中心に推進しているエネルギー削減活動や生産効率の向上などにより、2023年の原単位は4.5%改善となり、2.4%改善の目標を達成しました。2024年についてもエネルギー削減と生産効率化を進めることで目標の継続的な達成をめざします。

■ 廃棄物総排出量の原単位改善度

生産調整における廃棄物量の増加などの影響で、2023年の原単位は1.4%の悪化となり、1%改善の目標に対し未達となりました。2024年は洗浄条件の最適化や端材の発生を削減する設計などにより改善活動を進めます。

■ 生産に起因する水資源使用量の原単位改善度

設備のメンテナンスや高温による冷却水使用量増加などにより、2023年の原単位は0.8%の悪化となり、1%改善の目標に対し未達となりました。2024年は生産工程における洗浄の効率化などにより改善活動を進めます。

■ 管理化学物質排出量の原単位改善度

部品洗浄の増加などにより、2023年の原単位は0.2%の悪化となり、1%改善の目標に対し未達となりました。2024年は化学物質使用条件や除外装置の運転条件の見直しなどにより改善活動を進めます。

2024年目標

昨年と同様としています。

環境負荷の全体像

2023年の製品ライフサイクル全体(スコープ1～3)※のCO₂排出量は、約747万t-CO₂となりました。省エネルギー活動の推進、再生可能エネルギーの増加、低CO₂排出の電力への切り替えなどにより、製品ライフサイクル全体では、約87万t-CO₂の減少となりました。製品ライフサイクル全体を通じ、事業活動で使用した資源(インプット)および地球環境への排出(アウトプット)はP21の「2023年のマテリアルバランス」の通りです。

※ スコープ1: 直接排出(都市ガス、LPG、軽油、灯油、非エネルギー系温室効果ガスなど)

スコープ2: 間接排出(電気、蒸気など)

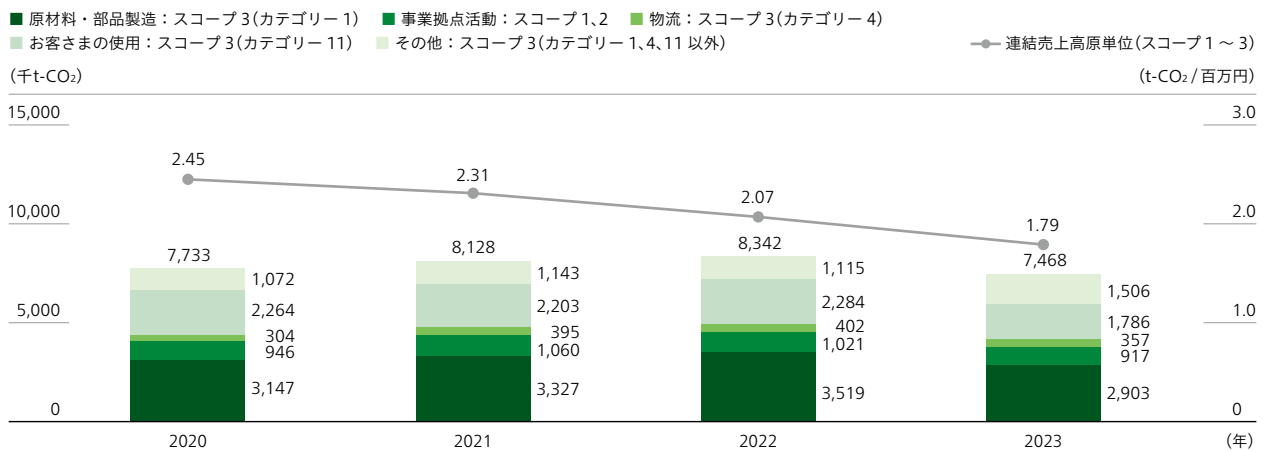
スコープ3: サプライチェーンでの排出(購入した物品・サービス、輸送・流通、販売した製品の使用)

- 資源循環

- 化学物質

- 生物多様性

ライフサイクルCO₂排出量の推移

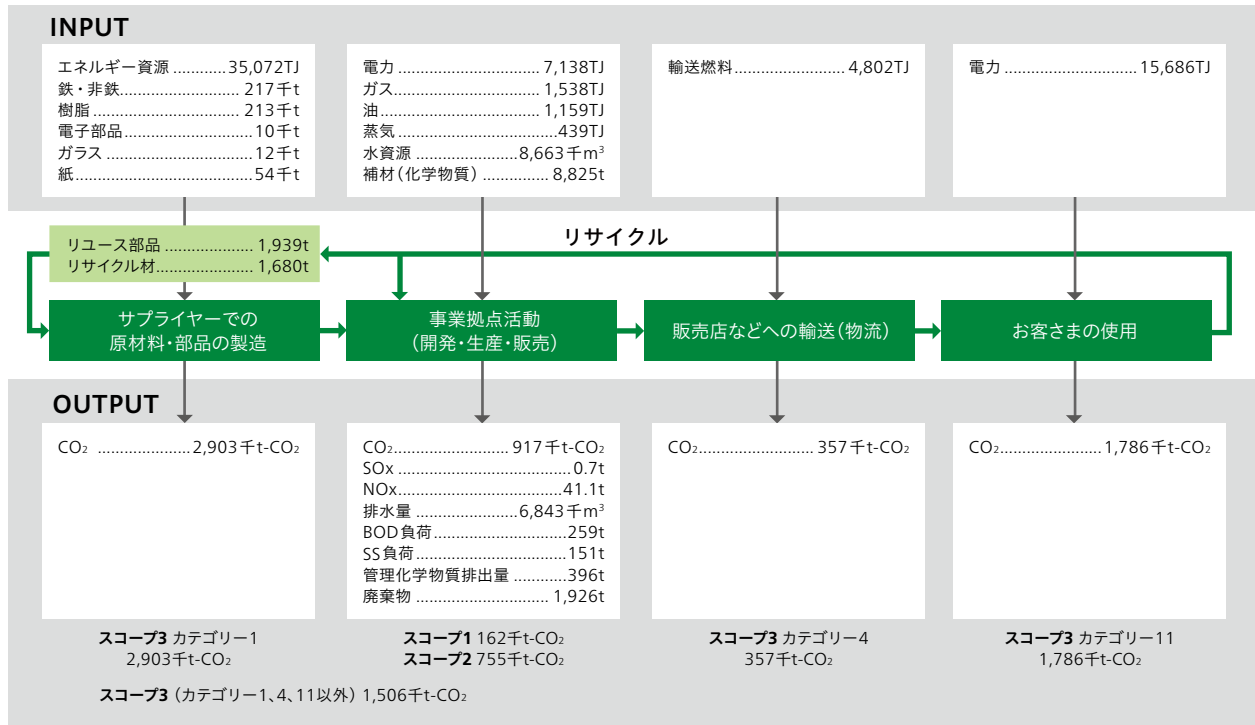


※ 原材料および加工に関わるCO₂換算係数は、エコライフ環境ラベルプログラムの換算係数を使用しています。2021年以降のデータについてはキャノングループの連結対象会社を集計の範囲とし、それ以前は主にISO14001 統合認証の取得会社を集計の範囲としています。

2023年のスコープ3 GHG 排出量

カテゴリー	算定対象	2023年 (千t-CO ₂)	算定方法
1	購入した製品・サービス	2,903	製品素材重量、および製品起因の廃棄物素材重量に素材/加工別原単位を乗じて算出
2	資本財	883	購入した資本財の資産区分ごとの合計金額に資産区分別原単位を乗じて算出
3	スコープ1,2に含まれない燃料/エネルギー活動	180	各拠点での燃料/電力使用量を集計し、燃料採掘から燃焼/発電までの原単位を乗じて算出
4	輸送、配送(上流)	357	サプライヤーから自社生産拠点までの物流は、平均輸送距離、輸送重量を求め、輸送の原単位を乗じて算出 生産拠点から顧客倉庫までの物流は、物流実績に輸送の原単位を乗じて算出
5	事業から出る廃棄物	23	各拠点での材質別、処理別重量を集計し、廃棄処理の原単位を乗じて算出
6	出張	58	交通手段ごとの支給総額に、交通手段ごとの原単位を乗じる 自家用車出張の場合は、支給総額を燃料使用量に換算後、燃料燃焼の原単位を乗じる
7	雇用者の通勤	147	交通手段ごとの支給総額に、交通手段ごとの原単位を乗じる 自家用車通勤の場合は、支給総額を燃料使用量に換算後、燃料燃焼の原単位を乗じる
8	リース資産(上流)	0	賃借している建物、車両からの排出が該当するが、いずれもスコープ1,2に含まれている
9	輸送、配送(下流)	50	地域ごとに平均輸送距離と製品輸送重量を求め、輸送の原単位を乗じて算出
10	販売した製品の加工	0	自社ブランドで販売される製品における、中間製品のアウトソーシング先での排出は、カテゴリ-1で計上している
11	販売した製品の使用	1,786	製品ごとに生涯使用電力量を求め、平均電力原単位を乗じて算出
12	販売した製品の廃棄	165	販売した製品を素材別に分類し、素材重量ごとに廃棄処理の原単位を乗じて算出
13	リース資産(下流)	1	複合機などのリース資産は、販売製品とあわせてカテゴリ-11に計上している
14	フランチャイズ	0	該当なし
15	投資	0	該当なし
スコープ3 合計		6,551	

2023年のマテリアルバランス



温室効果ガス(エネルギー系温室効果ガスであるCO₂と非エネルギー系温室効果ガスであるPFCs、HFCs、SF₆、N₂O、メタン、NF₃)を集計対象としています。電力のCO₂換算係数については、電力供給会社ごとのCO₂換算係数を使用し、CO₂換算計数が公開されていない電力供給会社については、地域別の公表値を使用しています(事業所活動の対象範囲は、「<https://global.canon/ja/sustainability/report/pdf/data-2024-j.pdf>」をご覧ください)。「お客さまの使用」については、上記と同様の換算値を使用し、対象年度の出荷製品が平均使用年数・平均使用枚数などにおいて消費する電力量をCO₂換算しています。なお、データ集計のさらなる精度向上などにより、過去のデータが修正される場合があります。

GHG排出量(CO₂換算値)の第三者検証について

「2023年のマテリアルバランス」「ライフサイクルCO₂排出量の推移」に掲載の2022年/2023年のCO₂排出量ならびに「2023年のスコープ3GHG排出量」に記載の各数値について、第三者検証を取得しています。

TCFD 提言に即した開示

キヤノンは、気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD: Task Force on Climate-related Financial Disclosures)の最終報告書「気候関連財務情報開示タスクフォースによる提言」に賛同し、TCFDのフレームワークに沿って気候関連情報を開示しています。また、CDP気候変動質問書においても関連情報を開示しています。

項目	TCFDに即した取り組み内容
ガバナンス	<p>気候変動対応を含む環境目標は、代表取締役CEOが承認しています。中長期計画については、サステナビリティ推進本部が策定の上、取締役を含めた役員間の協議を経た上でCEOの承認を得ています。目標達成に向け、サステナビリティ推進本部が中心となってグループ全体で実行しています。目標の進捗について毎月経営層に報告するとともに、年間のレビューをCEOに報告しています。また、当社では取締役会決議にもとづき、リスクマネジメント委員会を設置し、環境法規制や自然災害に関する重大なリスクは、リスクマネジメント委員会において評価を実施、結果を取締役会へ報告しています。</p>
戦略	<p>専門機関や政府機関からの情報をもとに、気候変動に関する政府間パネル(IPCC)の気候変動シナリオなどを活用した製品ライフサイクルCO₂削減に対する数値シミュレーションを実施しています。生産拠点においては立地する地域の水リスク(量的リスク)を世界資源研究所の水リスク地図「AQUEDUCT」を用いて定期的に評価・確認し、地域に応じた水使用量の削減に取り組んでいます。異常気象の増加による洪水被害のリスクに対しては社屋の高台への移転や高台に第2工場を建設するなど気候変動への適応策を進めることで事業上のリスク・機会を特定するとともに中長期戦略を策定しています。※ 特定したリスク・機会はP17参照</p> <p>また、リスクを縮小し、機会を拡大するため、製品ライフサイクル全体を視野にCO₂削減を図る「緩和」と物理リスクへの「適応」の両面からのアプローチが重要と認識し、対応計画を策定・実行しています。さらに、資源循環への取り組みを通じたCO₂削減も実行しています。たとえば、複写機のリマニュファクチャリングは、新規の原材料調達や部品加工にともない発生するCO₂の削減が可能であるほか、インカートリッジのクローズドループリサイクルにより、回収したカートリッジからプラスチックをペレット化し、再度原材料として使用することで、新規の原材料調達や輸送などにかかるCO₂を削減することが可能となります。</p>
リスクマネジメント	<p>特定した気候変動リスク・機会は、ISO14001のPDCAサイクルに沿って管理しています。当社は、環境保証活動の継続的な改善を実現するしくみとして、全世界の事業所においてISO14001によるグループ共通の環境マネジメントシステムを構築しています。具体的には、環境マネジメントシステムは、各部門の活動と連携した環境保証活動を推進(DO)するために、中期ならびに毎年の「環境目標」を決定(PLAN)し、その実現に向けた重点施策や実施計画を策定して事業活動に反映させています。さらに、各部門における取り組み状況や課題を確認する「環境監査」や、業績評価に環境側面を取り込んだ「環境・CSR業績評価」を実施(CHECK)することで、環境保証活動の継続的な改善・強化(ACT)へつなげています。これらリスク・機会への対応は、全社環境目標や重点施策に反映されるとともに、当社では、環境への対応を経営評価の一部として取り入れており、各部門の環境目標の達成状況や環境活動の実績は、グループ全体の経営状況の実績を評価する「連結業績評価制度」の指標として実施される「環境・CSR業績評価」のなかで年2回、評価・評点化しています。評価結果はCEOをはじめとする経営層に報告されています。</p>
指標と目標	<p>キヤノンは、製品ライフサイクルを通じたCO₂排出量を2050年にネットゼロとすることをめざします。その達成に向けて、総量目標としては、2030年にスコープ1、2排出量を2022年比で42%削減、スコープ3(カテゴリー1、11)排出量を2022年比で25%削減することをめざしており、SBTiの認定を取得しました。</p> <p>また、2008年以来、環境総合目標として「ライフサイクルCO₂製品1台当たりの改善指数年平均3%改善」(原単位目標)に取り組んでいます。この目標を継続的に達成することで、2030年には2008年比で50%の改善となります。2023年時点では2008年からの平均で目標を上回る3.95%、2008年比44.4%の改善となりました。また、ライフサイクルCO₂排出量は7,468千t-CO₂(スコープ1+2+3合計)でした。これらのGHG(Greenhouse Gas)排出量データは、毎年第三者保証を取得しており、2023年も取得済みです。</p>

※ 詳細情報: TCFD 提言に即した開示
<https://global.canon/ja/environment/tcfd.html>

気候変動

製品ライフサイクルのあらゆるステージでCO₂排出削減に努めています

2050年にめざす姿

製品ライフサイクル(スコープ1~3)を通じたCO₂排出量を2050年にネットゼロとすることをめざします。

2030年目標

- スコープ1、2排出量を2022年比で42%削減、スコープ3(カテゴリー1、11)排出量を2022年比で25%削減します。
- 「ライフサイクルCO₂製品1台当たりの改善指数年平均3%改善」(原単位目標)に取り組み、この目標を継続的に達成することで、2008年比で50%の改善をします。

気候変動に向けた取り組み

キヤノンは、環境目標の継続的な達成、さらには、事業活動を通じたCO₂排出量の2050年ネットゼロをめざし、製品のライフサイクル全体でのCO₂排出量を把握し、技術を通じそれぞれのステージでその削減に努めています。

製品の省エネルギー設計

オフィス向け機器の環境配慮設計

オフィス向け複合機「imageRUNNER ADVANCE DX C3900F」シリーズでは、従来トナーより定着温度を大幅に改良した業界トップクラスの低温定着トナーを採用することで、従来機種に比べ消費電力を最大約15%低減^{※1}し、業界トップクラスの標準消費電力量(TEC値)^{※2}を実現しています。本トナーはトナー粒子の形状を制御して転写効率を高めているため、印刷終了時に回収される転写残トナーの発生が少なく、回収トナー容器を交換するまでに印刷できる枚数は従来機種の約2倍に伸びています。特に印刷量が多い環境では、トナーを廃棄する量が減り、環境負荷の低減につながります。また、定期消耗部品^{※3}も長寿命化し、部品交換回数を削減した環境配慮設計を実現しました。



imageRUNNER ADVANCE DX C3900Fシリーズ (オプション装着時)

※1 A3モデルのみ。従来機種は「imageRUNNER ADVANCE DX C3835F/C3830F/C3826F」(2021年10月発売)。

※2 国際エネルギースタープログラム使用製品(25~35枚/分クラスのコピー/ファクス/スキャナー機能付きのデジタルカラー複合機)との比較において。2023年8月1日現在。(キヤノン調べ)

※3 中間転写ユニット、2次転写外ローラー

カーボンフットプリント(CFP)の算定・開示

キヤノンは、LCAの手法を導入し、ライフサイクル全体(原材料調達、生産、流通、使用・維持管理、廃棄・リサイクル)を5段階に分け、それぞれで排出した温室効果ガス(GHG)をCO₂排出量相当に換算し、CFPとして「見える化」しています。見える化により、自社製品のライフサイクル上で排出量の多いプロセスが特定でき、効率的にCO₂排出量の少ない製品設計に取り組んでいます。

さらに、お客さまがよりCO₂排出量の少ない製品を選択できるように、一般社団法人サステナブル経営推進機構(SuMPO)のSuMPO環境ラベルプログラムにおける「CFP宣言」「エコリーフ」の認定を取得し、情報開示に努めています。

また、経済産業省が推進する「CFPを活用したカーボン・オフセット制度」を活用し、お客さまのご要望に応じてオフィス向け複合機と一部のプロダクションプリンターの製品ライフサイクル全体で排出するCO₂について、カーボン・オフセット[※]を行うしくみをご用意しています。2023年のお客さまのご要望に応じたカーボン・オフセット量は合計で1,197tになりました。

※カーボン・オフセットとは、自らの温室効果ガス排出量のうち、削減努力をし、それでも削減できない量を他の場所での排出削減・吸収量で埋め合わせ(オフセット)する取り組みです。

参考：SuMPO環境ラベルプログラム登録製品

<https://corporate.canon.jp/sustainability/environment/customer/products/cfp>

参考：カーボンフットプリント(CFP)を活用したカーボン・オフセット制度対象機種

<https://corporate.canon.jp/sustainability/environment/customer/products/cfp-certified>

拠点におけるエネルギー効率の改善

生産時のさらなる電力削減をめざす

「生産グリーンコストマネジメント(GCM)」

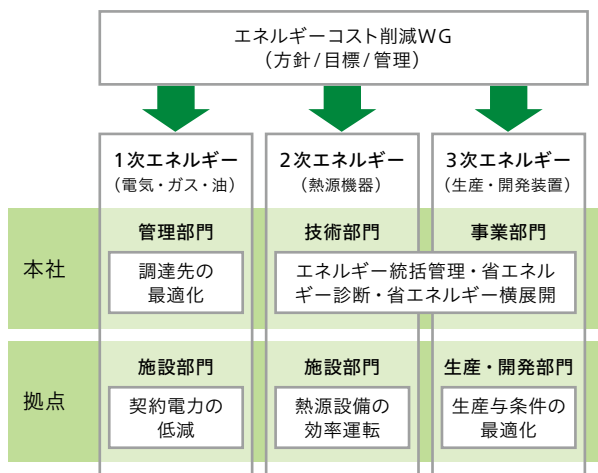
CO₂排出量削減とコスト低減を両立したマネジメントのしくみを構築するとともに、グリーン技術開発を通じて脱炭素化を図る活動を「グリーンコストマネジメント(GCM)」と呼んでいます。なかでも、生産時の電力削減をめざして取り組んでいるのが「生産GCM」です。生産GCMは「電力の可視化」「削減ポテンシャルの分析」「削減施策の展開」の3つのステップで構成され、搬送や溶接など生産設備の動作単位まで電力を細かく分解し、隠れたムダを見つけ出すとともに改善ターゲットを浮き彫りにします。

エネルギーコスト削減ワーキンググループ(WG)

キャノンでは、2014年にエネルギーコスト削減ワーキンググループ(WG)を立ち上げ、全社横断的な体制のもとでエネルギー削減活動を推進してきました。5ゲン主義(現場・現物・現実・原理・原則)をキーワードに、各拠点の生産工程において生産装置が必要とする条件を徹底的に分析し、装置の稼働時間や過剰な圧縮空気や生産冷却水、空調などの最適化を実施することにより、エネルギー削減を図っています。また、有効な取り組みについては、国内外の生産拠点への水平展開を図っています。さらに、本社の担当者が国内外の生産拠点を訪問し、省エネルギー診断を実施し、設備稼働状況や条件設定を把握した上で、設備機器の運転効率の改善、現場教育を実践しています。

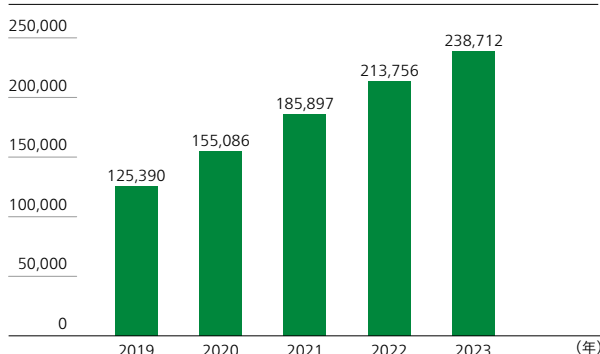
活動開始以降、グループ全体で23万8,712kL(原油換算)のエネルギー削減を達成しています。

エネルギーコスト削減WG体制図



WG活動による累積エネルギー削減量(累計)

(kL:原油換算)



再生可能エネルギーの活用

キャノンは地域ごとの普及状況や各国の取り組みを考慮し、さまざまな方法で再生可能エネルギー活用を進めています。

キャノンベトナムタンロン工場や、キャノン中山ビジネスマシズなどでは、敷地内に太陽光パネルを設置し、発電した再生可能エネルギーを活用して生産を行っています。

この取り組みに加え、再生可能エネルギーの環境価値を証書化した再エネ電力証書を取得することにより、オフィス複合機、家庭用インクジェットプリンター、大判インクジェットプリンターの生産拠点であるキャノン蘇州、キャノンベトナム(タンロン工場、ティエンソン工場)、キャノンハイテクタイランドアユタヤ工場、キャノンプラチンプリタイランドの4拠点5カ所における2023年の使用電力を、100%再生可能エネルギー由来にすることを実現しました。また、キャノンドイツ、キャノン中国などの販売会社においても再生可能エネルギーや証書を活用しオフィスでの使用電力を100%再生可能エネルギー由来としています。こうした再生可能エネルギーの活用によりキャノンヨーロッパおよびキャノンUKではBREEAM*のExcellent評価を取得しました。

これらの再生可能エネルギー活用の取り組みにより、2023年度の再生可能エネルギーの使用量は、全世界で25万6,439MWhとなり、2022年と比較し、2.6倍になりました。

* Building Research Establishment Environmental Assessment Methodの略。英国建築研究所による環境性能評価手法で建築物を「健康と快適性」「エネルギー」「廃棄物」など9項目に沿って評価します

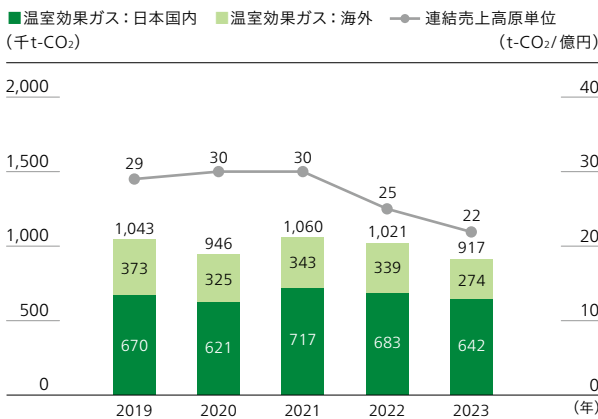


キヤノン中山ビジネスマシンのソーラーパネル

事業拠点における温室効果ガス排出量

エネルギーコスト削減WGや生産工程における徹底的な効率化などの事業拠点における削減活動や再生可能エネルギーの拡大により917千t-CO₂となり、前年と比較し約10%の減少となりました。2024年も事業拠点における省エネと再生可能エネルギーの導入拡大を継続し、CO₂排出削減を推進します。

事業拠点における温室効果ガス排出量の推移



※ 温室効果ガス排出量の集計の基本的な考え方についてはP21参照

物流におけるCO₂削減

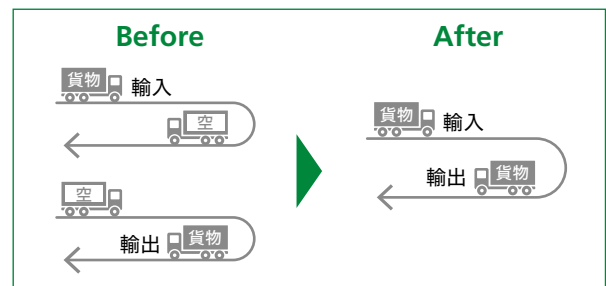
キヤノンでは、調達から販売までの物流におけるCO₂排出量の削減に取り組んでいます。輸送の環境負荷を低減するために、国際間においては航空輸送から海上輸送、内陸ではトラック輸送から鉄道輸送や内航船(フェリーなど)へ切り替えるモーダルシフトを推進しています。

また、トラックやコンテナの回送を削減するために、輸入海上コンテナを輸出に転用するコンテナラウンドユースや、他社との共同輸送により、積載効率を向上させ、総輸送距離を削減する施策を推進しています。

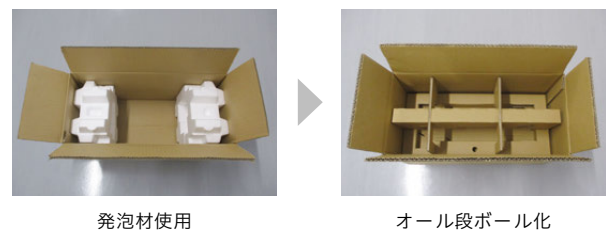
コロナ後の国際物流の安定化により、航空輸送から海上輸送への切り替えがさらに進んだことで、国際輸送にかかるCO₂排出量を21%削減することができました。

その他に、輸送梱包では、梱包の小型化による輸送時の積載効率向上や環境に配慮した材料の使用、梱包材の再利用を進めています。また、倉庫においては太陽光パネルを設置するなど、再生可能エネルギーの利用を通じた環境負荷低減にも取り組んでいます。

コンテナラウンドユースの概要



環境に配慮した材料の使用



発泡材使用

オール段ボール化

**キヤノンビジネスマシナズフィリピンが
エネルギー省主催の「Energy Efficiency
Excellence Award」を初受賞、経済特区庁主催
の「PEZA Award」を継続受賞**

キヤノンビジネスマシナズフィリピン(CBMP)は、フィリピンエネルギー省(DOE)が主催する「Energy Efficiency Excellence Award 2022: Industries and Buildings部門」(EEE賞)を日系企業として初めて受賞しました。EEE賞は、エネルギーの効率的利用や資源の保存を持続的かつ促進的に行う手段を広く周知することを目的にDOEにより創設された、省エネ活動を実践し極めて優れた成果を創出した企業や団体を表彰する、フィリピンにおいて最も権威のある環境系アワードの一つです。CBMPは過去3年間の省エネルギー対策による活動の成果で、新型コロナウイルスによる影響下でありながらも年間平均約1,070万kJのエネルギー削減に成功し、CO₂換算で517万2千kJの抑制に貢献したことが評価されました。また、CBMPは、フィリピン経済特区庁(PEZA)が主催する「PEZA Award: Outstanding Community Projects Award」を受賞しました。「Outstanding Community Projects Award」は社会貢献活動を通じて地域と良好な関係を築いた企業に贈られる賞で、CBMPが展開する、環境教育や植林をはじめとする生物多様性保全、プラスチック削減などの環境活動とコミュニティ促進活動を組み合わせたプロジェクトの推進などが評価されました。

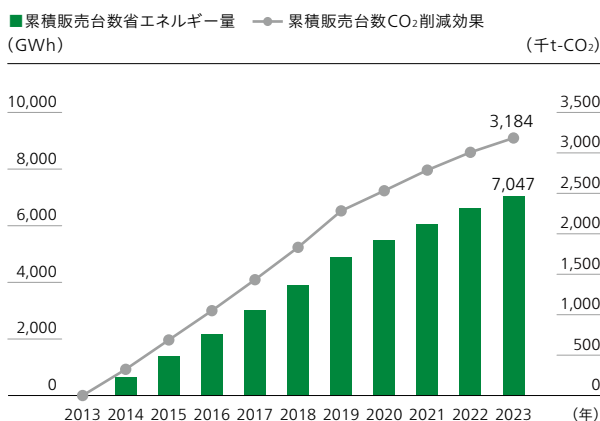


優秀賞トロフィー・ビルマーケティング・優秀賞証明書を受領したCBMPメンバー

製品使用時における削減効果

オフィス向け複合機やレーザープリンターをはじめとしたオフィス機器の省エネルギー技術は、2013年から2023年までの累計で7,047GWhの省エネルギー効果を生みだしました。これにより、3,184千t-CO₂の削減効果が期待されます。

オフィス機器の省エネルギー量とCO₂削減効果(累計)

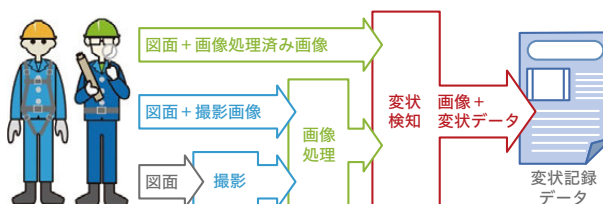


※ 対象製品：電子写真方式のオフィス向け複合機とレーザープリンター（プロダクションプリンターは除外）
 ※ 各年に販売した製品を5年間使用すると想定し、各年5年前に販売した製品の平均エネルギー（電力）消費量を基準とした省エネルギー効果
 ※ 電力量のCO₂換算は電気事業連合会および電気事業低炭素社会協議会（国内）、IEA公表値（海外）から地域別売上の加重平均値を使用して算出

CO₂削減による社会全体への貢献

ハードウェアによるライフサイクルCO₂の削減に加え、ITソリューションの活用は業務の効率化や人やモノの移動削減、資源・エネルギーの消費抑制を実現するほか、社会全体のCO₂削減につながります。たとえば、橋梁やトンネルの点検においても従来の目視から高精細画像の撮影、独自の画像処理技術および撮影したインフラ構造物の画像から変状（ひび割れなど）を検知するAI技術を融合させることで、作業人員の減少やモノの移動が不要となり、作業効率向上、高性能化の実現とともにCO₂の削減を可能にします。

キヤノンは、さまざまなソリューションを社会に提供していくことで、自社のCO₂削減にとどまらず、社会全体のCO₂削減に貢献していきます。



トンネルや橋梁のメンテナンスの事例

気候変動の適応に貢献する植物工場

現在、気候変動による洪水や干ばつに起因する食糧供給に関するリスクが増大しています。こうした気候変動への適応事例として天候に左右されずに都市部でも安定して作物の供給が可能な植物工場が注目されています。主な消費地である都市を生産地にすることで、食物の輸送で排出されるCO₂排出を削減することができます。さらに、植物工場は無菌環境で生育可能で農薬を使用しないため化学物質の使用や洗浄処理などを大幅に削減することができます。しかし、栽培環境の管理と生産体制の確立にはノウハウが必要であると同時に、多くの工程を人手に頼らざるを得ないため、人件費の負担が大きな課題となっています。

キヤノン電子は、自社の強みである自動化技術が、水耕栽培型の植物工場に活用できると考え、現在人の手で行っているさまざまな工程を自動化し、生産効率向上に貢献しています。さらに、温度・湿度などの育成環境を管理するソフトウェア面でも生産現場の最適化を支援し、最終的には完全無人で稼働する植物工場の実現をめざしています。



育成されるフリルレタス

植物工場の担当者の声

メカ設計を担当しました。キヤノン電子はなんでも自分たちでつくってみようという社風がありますが、まさか育成パネルの構想から、金型設計、社内成型、最後は自動機までとは、担当しながらここまでやるの・・・と驚きと、わくわくの連続でした。(精密機器設計 高橋)

育成条件検討を担当しました。安定して収穫できる条件が見つかったときの喜びはいまでも忘れられません。収穫機の設計担当からの切断箇所が見えやすいように外の葉を立ち上げた形にしてほしいといった高度な要求にも真剣に取り組みました。(材料研究所 神蔵)



自動機開発、レタス栽培に携わった方々

資源循環

「3R: Reduce, Reuse, Recycle」を通じて資源循環を推進しています

資源循環フロー

キヤノンは「資源循環がもたらす価値」の最大化に向け、資源をくり返し使い続けることができる資源循環を追求しています。なかでも、回収したオフィス向け複合機を新品同様に生まれ変わらせるリマニュファクチャリング、トナーカートリッジのクローズドループリサイクルの取り組みに力を入れています。現在は日本、ドイツ、フランス、米国、中国の計5拠点にリサイクル拠点を構え、消費地域で資源循環ができる体制を整え、取り組みを継続しています。2008年以降、リユースされた製品・

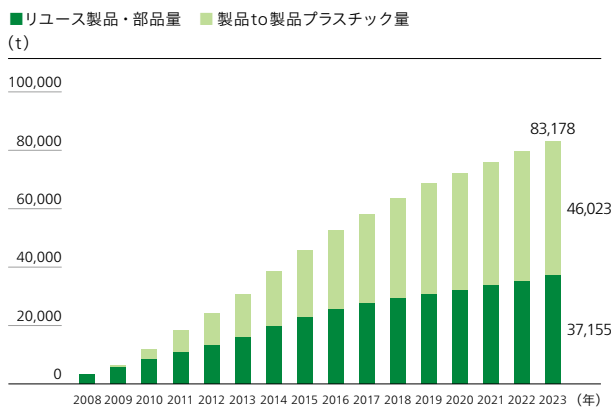
資源循環フロー



参考：複合機のリマニュファクチャリング(→P30)
トナーカートリッジのクローズドループリサイクル(→P30)

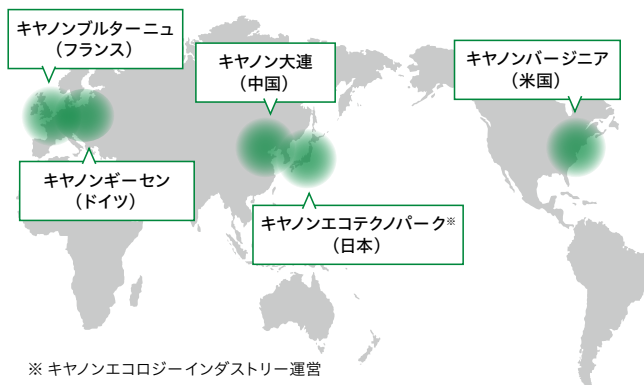
部品量は3万7,155t、使用済み製品から取り出された製品の原材料として使われたプラスチック量は4万6,023tとなりました。今後も、世界に広がるキヤノンのリサイクル拠点での活動を強化していくことで、資源循環型社会への貢献と脱炭素社会への貢献とを両立していきます。

「製品to製品」資源循環量(累計)



※ 資源循環の取り組みは2007年以前から実施。データは2008年を基準に集計

世界に広がるキヤノンのリサイクル拠点



複合機のリマニュファクチュアリング

キヤノンは1992年から、使用済み複合機のリマニュファクチュアリングを推進しています。リマニュファクチュアリングでは使用済みの回収機器の稼働年数や故障履歴、プリント枚数などの稼働時のデータにもとづいて、どの部分を再利用するかをシステムで自動判定し、その後厳密な再生基準に従って分解・清掃を行い、劣化・摩耗した部品などの交換を行います。これにより新しい部品のみで生産される新品同等の高い品質を実現しています。日本では「Refreshed」シリーズとして、欧州では「ES」シリーズとして、市場に再び出荷されています。「Refreshed」シリーズの、「imageRUNNER ADVANCE C3530F-RG」では手間をかけた洗浄や丁寧な清掃、サンドブラスト研磨※による微細なキズの除去などにより、94%を超える部品リユース率を達成しました。キヤノンは複合機の資源循環をさらに促進するため、製品のプラットフォーム化により部品共通化を図り、さらに分解・清掃などのリユース・リサイクル性を追求した商品設計を実施しています。

※ 樹脂に微粒子を吹き付けることで表面を研磨する手法

パーツのリユース

キヤノンは使用済み製品からメンテナンス用のパーツを回収しています。回収されたパーツは洗浄、清掃を経て、再生製品の一部として市場に再投入されています。キヤノンゲーセン(ドイツ)、キヤノンエコロジーインダストリー(日本)で再生を行っており、2024年からキヤノンバージニア(米国)での再生開始を計画しています。特にキヤノンエコロジーでは本体生産終了後のメンテナンス需要のための新品生産と回収品の再生を並行して実施しています。回収品から抜き取った部材をリユースすることで新規資源の使用量を削減しています。

PCR率※100%の再生プラスチック材料の開発と活用

キヤノンエコロジーインダストリーでは回収された複合機の樹脂部品を選別、洗浄後に破砕し、リペレットしたPCR率100%の再生プラスチック材料を生産工場に出荷しクローズドリサイクルを実現しています。2023年末までの累積出荷量は26tになっています。

※ PCR率：再生素材中の市中回収材料の割合
post-consumer recycling

消耗品における取り組み

トナーカートリッジのクローズドループリサイクル

キヤノンは他社に先駆け、1990年から「トナーカートリッジリサイクルプログラム」を継続して行っています。回収した使用済みトナーカートリッジは、キヤノンのリサイクル拠点に集められ機種ごとに選別しています。その後、リユースできる部品は取り出し、必要な洗浄やメンテナンスを施した後に新しい製品の部品として再使用されます。また、リユースできない部品や材料は破砕し、帯電性や比重などの物理的特性を利用して、素材ごとに分別されます。トナーカートリッジの主要素材として主に筐体などに使われるHIPS(耐衝撃性ポリスチレン)は、くり返しトナーカートリッジの材料として使用するキヤノン独自のクローズドループリサイクルにより、新しい製品に生まれ変わります。こうしたトナーカートリッジの回収は、2023年末現在、世界24カ国で実施され、2023年までの累計回収量は約46.4万tとなっており、国内外の4拠点※でリサイクルされています。また、2023年までの累計で新規資源の消費を約33.1万t抑制することができました。

※ 日本：キヤノンエコロジーインダストリー、米国：キヤノンバージニア、フランス：キヤノンプルトーニュ、中国：キヤノン大連

インクカートリッジの回収・リサイクル

キヤノンは、使用済みインクカートリッジの回収・リサイクルを1996年から開始、2023年までの累計回収量は2,845tとなりました。日本では、他のプリンターメーカーと共同で「インクカートリッジ里帰りプロジェクト」を実施、郵便局や図書館などに回収箱を設置しています。また、ベルマーク運動と連動し、学校などでも回収活動を行っています。他の国や地域では、量販店、企業、学校などで回収を行っています。



「インクカートリッジ里帰りプロジェクト」の回収ボックス

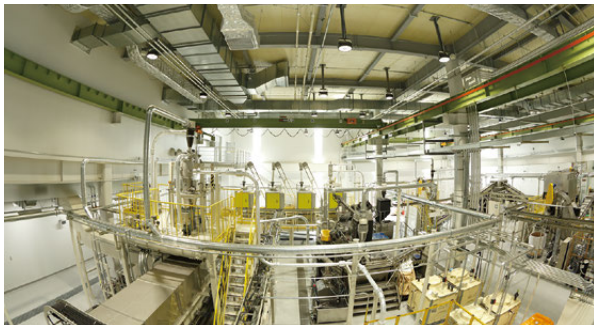
使用済みトナーボトルの回収・再利用

キヤノンプルトーニュ(フランス)においては2022年から回収した使用済みトナーボトルにトナーを再充填し、欧州市場に供給するシステムを構築しました。従来以上にプラスチックの使用量を削減できるだけでなく、トナーボトル成形時のエネルギー削減にも貢献します。

最新鋭の自動リサイクル工場 キヤノンエコテクノパーク

これまでのリサイクル工場のイメージを覆す「クリーン&サイレント」をコンセプトにした「キヤノンエコテクノパーク」は2018年2月に開所しました。キヤノンエコテクノパークでは、リサイクルの効率性をさらに高めるため、最新鋭の自動リサイクルラインを整備。「CARS-T: Canon Automated Recycling System for Toner Cartridge」は、使用済みトナーカートリッジをカメラにより選別した上で、破碎して自動的に分別し、主要素材であるHIPS(耐衝撃性ポリスチレン)を再生するシステムです。各分別工程でさまざまな分離技術を駆使することで、再生プラスチックの選別純度を99%以上※に高めています。「CARS-I: Canon Automated Recycling System for Ink Cartridge」は、使用済みインクカートリッジをカメラにより機種ごとに選別し、解体、粉碎、洗浄の工程を自動化ラインで行います。素材分別された材料は、インクカートリッジの部品や包装材にも再利用されています。製品に戻せない資源は、材料として利用するマテリアルリサイクル、熱利用するサーマルリサイクルなどにより有効利用しています。

※ 99%以上: キヤノンが定める選別方法による



トナーカートリッジ自動リサイクルライン「CARS-T」

使い捨てプラスチック削減に向けた取り組み

キヤノンは製品梱包材について、使い捨てプラスチックの代替に努めています。2023年に発売した製品では、インクジェットプリンター9製品でパルプモールドを使用し、プラスチックを従来機種にくらべ70%削減、梱包材の97.2%を紙製としました※1。また、オフィス向け複合機「imageRUNNER ADVANCE DX」シリーズのA3モデル※2や大判インクジェットプリンター「imagePROGRAF TM」シリーズでは、段ボール紙を使用しています。段ボール紙の使用においては、発泡スチロールと同等の機能を保持するために、段ボール紙の使用量が増えて梱包材の

重量が増える課題がありました。そこで、機能を満足しつつ使用量の削減を行い、廃棄物量の削減と輸送時のCO₂排出削減に向けて、より軽量の組立式の段ボール紙梱包形態への切り替えに取り組んでいます。

※1 9製品の平均値
※2 アジア(台湾を除く)は非対応



包装で使用される段ボール紙

包装材において大幅な脱プラスチックを達成

Vlogカメラ「PowerShot V10」では、従来、製品本体を保護する緩衝材や付属のケーブルなどの包装に使用していた、プラスチック製のトレイや袋にかわり、段ボール、植物由来の不織布や紙素材を使用することで、使い捨てプラスチックを削減し、環境への負荷を軽減しています。このような取り組みが、電気・機器包装において、包装合理化・改善などに著しく貢献したと評価され、「PowerShot V10」は公益社団法人 日本包装技術協会が主催する「2023日本パッケージングコンテスト」において、「電気・機器包装部門賞」を受賞しました。



プラスチックを使用しない包装材
※ ラベル、コーティングや接着剤に用いる材料は除く。

さらに、キヤノンは、業種を超えた幅広い関係者の連携とイノベーションの加速により海洋プラスチック問題の解決をめざす官民連携のアライアンスである「クリーン・オーシャン・マテリアル・アライアンス(CLOMA)」に参画しています。今後もCLOMAと連携し、プラスチックの使用削減、リサイクルしやすい製品・技術・システムの開発などを推進していきます。

バイオマスプラスチックおよび再生プラスチックの活用

卓上電卓「HS-1220TUB」「TS-122TUB」と小型卓上電卓「LS-122TUB」では植物資源を原料としたバイオマスプラスチックと廃棄プラスチックを原料とした再生プラスチックを採用しています。このほか日本のエコマークやバイオマスマークの認定を取得しているほか、

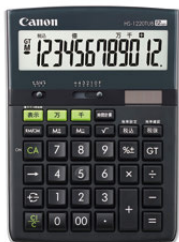
- 資源循環

- 化学物質

- 生物多様性

環境省が定めるグリーン購入法※にも適合しており、製造時の環境負荷を低減しています。

※ 2000年に制定された、国を中心として環境に配慮した商品調達を推進する法律

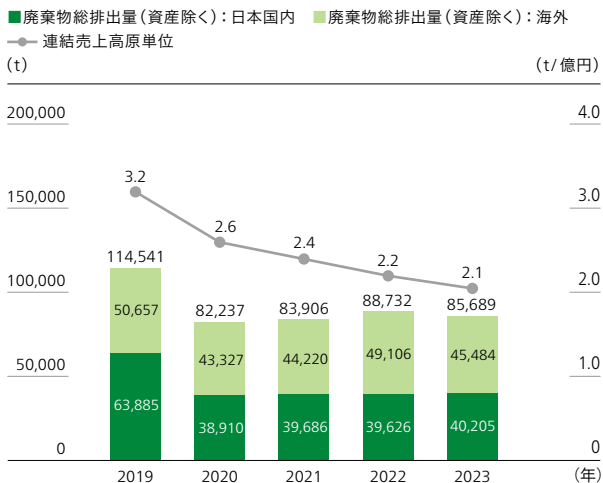


12桁卓上電卓「HS-1220TUB」

事業拠点における廃棄物削減の取り組み

廃棄物の発生抑制についてキヤノンは、廃棄物の分別・回収による再資源化や廃棄物自体の発生抑制に取り組むなど、廃棄物排出量の削減活動を推進しています。特に、生産拠点における廃棄物の排出は各拠点の生産工程または部門ごとに、廃棄物の発生と関連の大きい要素を特定し、予実管理を徹底することで、廃棄物削減の取り組みを継続しています。2023年の廃棄物総排出量はキヤノンメディカルでの木パレット、プラパレット、梱包緩衝材の再利用やキヤノンハイテクタイランドでの梱包材に使用する緩衝材の削減や通箱化の推進などにより、8万5,689tとなり、2022年とくらべ3.4%の減少となりました。

廃棄物総排出量の推移



※ 回収した使用済み製品の廃棄は除く
 ※ 主にISO14001統合認証の取得会社を集計の範囲としています

廃棄物の社内循環利用と社外再資源化の取り組み

キヤノンでは、事業活動にともない発生する廃棄物の発生抑制、再使用、再資源化を積極的に推進し、循環利用ができない廃棄物は法律などの定めに従い適正に処理しています。社内循環利用としては、射出成形工程におけるプラスチック廃材を擬木ベンチとして再利用し、

社内備品としてのリサイクルなど、各事業拠点でさまざまな工夫をしています。キヤノンから社外に排出せざるを得ない廃棄物についても資源ごとに再資源化処理を委託し、埋め立て処理はしていません※。2023年は8万3,763tの再資源化処理を委託しました。

※ 行政の管理にもとづき処理される一部の事業系一般廃棄物を除く

持続可能な水資源の利用に向けた取り組み

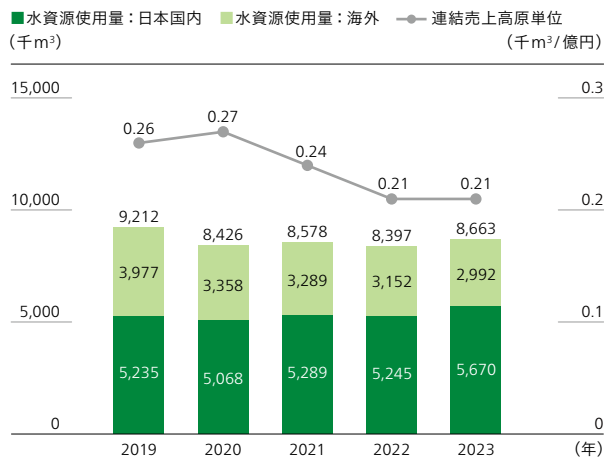
水使用量の削減

キヤノンでは、取水の状況を取水源別(上水道/工業用水/地下水)に集計し、各地域の取水制限を超過しないよう管理しています。さらに、生産に起因する水使用量の目標を定めて管理し、生産工程の改善や水使用の効率化、管理水準の向上により、一層の削減に努めています。

拠点における水の循環利用

キヤノンでは、水資源の循環利用も推進しています。たとえば、大分キヤノンマテリアルの杵築事業所では、近海の貴重な天然資源や生き物が豊かな別府湾に面しているため、生態系への影響を考慮して雨水以外の排水を放流しない「排水完全クローズドシステム」を導入しています。キヤノンエコロジーインダストリーでは空調などインフラで使用した設備系排水を処理し、トナー・インクカートリッジの再生材料として生産する工程で再利用しています。台湾キヤノンでも洗浄機の排水を回収後、研磨職場で再利用をしています。販売拠点においても使用する水の適正量を維持するために、主要な事業所の水使用量の把握、適正管理を行っています。キヤノンマーケティングジャパン本社ビルでは、水の循環利用を行って水資源使用量を削減するために、近隣企業で構成される品川グラウンドコモンズ街づくり協議会と連携して東京都下水道局が推進する「再生水利用事業」に参加し、東京都下水道局から供給される再生水を水洗トイレなどで利用しています。2023年の総水資源使用量は、こうした各拠点の継続的な削減活動を実施しましたが、設備のメンテナンスや高温による冷却水使用量増加などにより、8,663千m³と、前年と比較して3.2%の増加となりました。

総水資源使用量の推移



※ 2018年から水資源使用量について第三者検証を取得
 ※ 主にISO14001統合認証の取得会社を集計の範囲としています

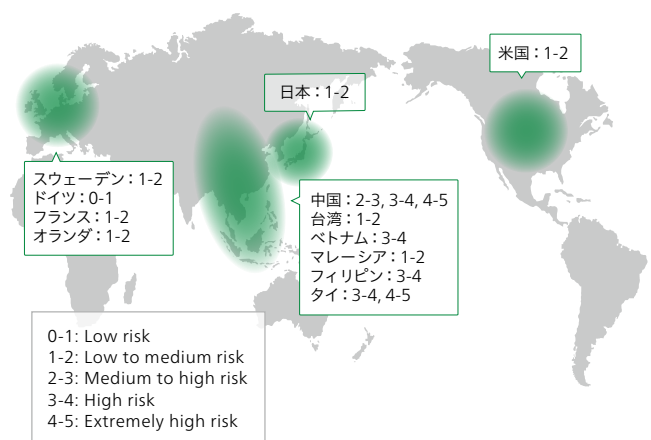
生産拠点の立地地域における水リスク

キヤノンでは、事前評価のしくみにより、取水可能量を確認した上で、事業所の建設や設備の導入を行っています。さらに、生産拠点が立地する地域の水リスク(量的リスク)を世界資源研究所※の水リスク地図「AQUEDUCT」を用いて定期的に評価・確認し、地域に応じた水使用量の削減に取り組んでいます。一方、一部地域では、異常気象の増加により洪水被害のリスクが高まっています。

日本国内では、これまで河川沿いに立地していた宮崎キヤノンの旧社屋を高台に移転し、新社屋を建設しました。また、タイの生産拠点において高台に第2工場を設立するなど気候変動への適応策を進めてきました。今後もリスク対応計画の更新・策定を進めることで、レジリエンスの向上を図っていきます。

※ 世界資源研究所(World Resources Institute)：米国に本拠を置く地球の環境と開発の問題に関する政策研究と技術的支援を行う独立機関

主要生産拠点立地国および地域における水リスク(量的リスク)



※ 水リスク地図「AQUEDUCT」(第3版)を用いた生産拠点に対する“Physical risk quantity”評価の結果(2024年2月時点)

キヤノンハイテクタイランド、6年連続で「Green Star Award」を受賞し、最上位の「Gold Star Award」を初めて獲得

キヤノンハイテクタイランド(CHT)は、タイ工業団地公社が主催し、産業省が後援する「Green Star Award」を6年連続で受賞し、最上位の「Gold Star Award」を初めて獲得しました。

「Green Star Award」は、2011年に創設された、タイ国内の工業団地に所在する企業を対象に、環境保護および安全衛生管理などに積極的に取り組む企業を表彰するプログラムです。CHTは、循環型経済の推進にむけたプラスチック使用の効率化や水のリユースなどによる環境負荷削減活動、地球温暖化防止や廃棄物削減のための地域住民への環境啓蒙教育、新型コロナウイルス対策をはじめとする地域も含めた安全衛生管理など、自社における活動に加え、地域に貢献するさまざまな優れた活動に取り組んでいることが評価され、受賞となりました。



「Gold Star Award」受賞の様子

化学物質

製品や生産工程で使用する化学物質の徹底管理を行っています

化学物質管理の考え方

キヤノンでは、「製品含有化学物質」「生産工程で使用する化学物質」の管理を徹底しています。管理においては、製品に基準値を超えた化学物質を含有させない、事業拠点から基準値を超えた化学物質を排出させないための「予防」と、基準を遵守していることの「確認」を基本的な考え方としています。

製品含有化学物質の管理

キヤノンは、製品含有化学物質に関する環境保証体制をグループ全体で構築し、世界各国・地域の法律や主要なエコラベルを参考に世界で最も厳しい規制にあわせた社内基準を設け、この基準に則した製品開発に取り組んでいます。具体的には、製品への使用を禁止する「使用禁止物質」、今後の使用を禁止するために特定の期限までに代替に努める「使用制限物質」、含有量などを管理する「含有管理物質」の3項目に分類して、徹底した管理を行っています。

化学物質情報伝達スキーム「chemSHERPA」の活用と推進

化学物質を適切に管理するためには、原材料や部品・製品などに含まれる化学物質の情報をサプライチェーンの上流から下流に、正確かつ効率的に共有し各規制への適合を確認することが必要です。キヤノンは、国際規格であるIEC62474*のデータスキームを採用し、経済産業省が主導して共通化した情報伝達スキーム「chemSHERPA」を2017年に採用しました。また、従来の化学物質統合管理システムを「chemSHERPA」に対応したものにアップグレードし、2023年時点では99%以上が「chemSHERPA」による回答となり、社内の業務効率向上、サプライヤーの負担軽減につながっています。さらに、一部のサプライヤーでは、調査に対する回答に必要な情報を事前に準備して回答する「提供型回答」へと移行し、運用のさらなる効率化が図られています。一方、回答が困難なサプライヤーには、新たに日本語・英語・中国語で回答マニュアルを作成し、「chemSHERPA」の国際的な普及を継続的に推進しています。

※ 電気・電子業界およびその製品に関するマテリアルデklaration。グローバルサプライチェーンにおける電気・電子業界の製品に含有される化学物質や構成材料に関する情報伝達の効率化をめざしIEC(国際電気標準会議)が2012年3月に発行した国際規格

UVgel 460インクが国際的な環境基準のGREENGUARD Gold認証を取得

「Colorado」シリーズで採用しているUVgel 460インクは、国際的な環境基準の指標となっているGREENGUARD Gold認証を取得しています。GREENGUARD Gold認証は室内で使用する製品から放出される化学物質の排出の基準と、それを満たしていることを示す認証です。同認証にはGREENGUARDとGREENGUARD Gold認証の2種類があり、UVgel 460インクは室内環境により高い配慮が求められる学校や医療機関などの施設での使用を念頭に置いたGold認証を取得しています。



GREENGUARD Gold
認証のロゴ

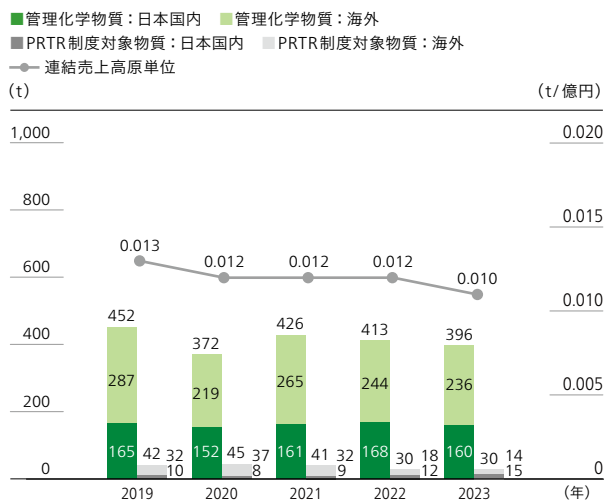
生産工程で使用する化学物質の管理

キヤノンは、生産工程で使用する化学物質について、人体・環境への影響や可燃性など、安全面から規制が求められている化学物質を「管理化学物質」としてリスト化し、「Aランク：使用禁止」「Bランク：排出削減」「Cランク：規制対象」の3レベルに分類して各レベルに応じた対策を講じています。「Aランク：使用禁止」物質には、化学兵器禁止条約、ストックホルム条約、モントリオール議定書および石綿の使用における安全に関する条約に規定される物質、さらに、特定の温室効果ガス(PFCs/HFCs/SF₆)、その他の土壌・地下水汚染物質、人の健康に重大な影響を及ぼす物質を定めています。また、PFCs/HFCs/SF₆以外の温室効果ガス、IPCCにより地球温暖化係数(GWP)が示されている温室効果ガス、揮発性有機化合物(VOC)、その他、キヤノンが対象として指定する物質を「Bランク：排出削減」物質に定めています。なお、「Cランク：規制対象」物質は、基準値の遵守、使用量・在庫量の把握などの遵守事項を定めた化学物質です。

管理化学物質の使用量・排出量の削減

キヤノンでは、管理化学物質の排出削減のために、生産プロセス改善による化学物質の使用量削減や再利用など、各拠点でさまざまな取り組みを行っています。2023年はキヤノンプラチンプライランドにおける管理化学物質の代替化やグリス塗布量の適正化や台湾キヤノンにおける研磨工程改善といった継続的な削減活動により管理化学物質排出量は396tと、前年と比較して4.1%の減少となりました。

管理化学物質排出量・PRTR制度*対象物質排出量の推移



* PRTR制度：化学物質排出移動量届出制度。PRTRはPollutant Release and Transfer Registerの略

* 管理化学物質のうち「Cランク：規制対象」に分類している化学物質の集計は除いています

* 主にISO14001統合認証の取得会社を集計の範囲としています

大気や水域への排出抑制と汚染防止

キヤノンは、大気汚染や酸性雨の主要因となるNOx^{*1}やSOx^{*2}、海や湖沼の富栄養化の原因となるリンや窒素などの環境負荷物質の削減、水域での環境負荷指標であるBOD^{*3}やSS^{*4}の低減に努めています。たとえば、キヤノン・コンポーネッツでは、処理後の排水にわずかに残る顔料を取り除くために、廃汚泥に含まれる活性炭を再利用する新たなフローをグループで初めて導入。環境負荷低減を実現しています。

大気汚染を未然に防止するため、燃料使用設備の新規導入・更新に際しては、大気汚染物質(SOx、NOx、ばいじんなど)の発生が少ない燃料を使用する設備を選定するとともに、重油の使用を原則禁止しています。また、オゾン層破壊物質やストックホルム条約で定められた残留性有機汚染物質についても使用を禁止しています。排水については、各拠点に適用される法律などによる規制項目について、その規制値を拠点基準値に設定しています。それぞれの項目について、拠点基準値の80%を社内管理値に設定し、管理基準の遵守状況を定期的に確認しています。

*1 NOx(窒素酸化物)：大気汚染や酸性雨、光化学スモッグの主要原因で、燃料中の窒素分の酸化や高温燃焼時に空気中の窒素ガスが酸化されることにより発生

*2 SOx(硫黄酸化物)：大気汚染や酸性雨の主要原因で、石油や石炭などの化石燃料を燃焼することにより発生

*3 BOD(生物化学的酸素要求量)：水中の有機物を微生物が分解する時に消費する酸素量。BODの値が大きいほど水質は悪い

*4 SS(浮遊物質)：水中に浮遊する粒径2mm以下の溶解しない物質の総称

土壌・地下水汚染の管理状況

キャノンでは、土壌・地下水環境の保全を重要視し、「土壌・地下水汚染に対する基本方針」を策定。この方針のもとに対策の徹底を図っています。万が一、土壌・地下水汚染が確認された拠点については、法に則った汚染除去などの措置を確実に実施しています(下表)。また、新規に土地を取得する場合には、事前に土壌調査を行い、土壌浄化などの対策を実施した上で、浄化完了後に購入することを社内基準として定めています。さらに、各拠点で使用する化学物質を把握するとともに、当該国や地域の基準と照らし合わせ、各地の状況にあわせたリスク対応を展開しています。今後も、こうした取り組みを継続するとともに、モニタリングおよび浄化完了事業所の報告や届出を適切なタイミングで実施していきます。

PCB廃棄物の管理

キャノンでは、生体や環境へ影響を及ぼすPCB(ポリ塩化ビフェニル)について、法令に準拠し厳重に管理しています。2023年12月末現在、高濃度PCB廃棄物を保管している事業所は1拠点あります。これらについては、日本国内では中間貯蔵・環境安全事業株式会社において順次廃棄処理が進められています。

土壌・地下水の管理状況

事業所	対象物質	対応
下丸子	1,2-ジクロロエチレン	薬剤注入、水質測定
宇都宮第一駐車場	フッ素およびその化合物	揚水処理、水質測定
取手	トリクロロエチレンなど 六価クロムおよびその化合物など	被覆、揚水処理、水質測定
キャノンエコロジーインダストリー	トリクロロエチレン、1,1-ジクロロエチレン	被覆、揚水処理、水質測定
キャノン・コンポーネンツ	水銀およびその化合物	被覆、水質測定

※ 浄化中の拠点は、行政に報告しています

生物多様性

「生物多様性方針」のもと、「ネイチャーポジティブ」をスローガンに定め、世界各地で地域に根差した活動を推進しています

生物多様性方針

キヤノンは、生物多様性が持続可能な社会にとって欠かせないものであると認識し、グループ共通の「生物多様性方針」を掲げて、さまざまな生物多様性保全活動に取り組んでいます。

キヤノンは生物多様性保全の活動が経済活動の損失防止や雇用やビジネスの創出および自社の持続的発展につながると考えています。このことから、自然関連財務情報開示タスクフォース(TNFD: Task Force on Nature-related Financial Disclosures)のフレームワークに沿った情報開示の準備を進めています。

参考: 生物多様性方針

<https://global.canon/ja/environment/biodiversity.html>

バリューチェーンにおける森林資源の持続的活用に向けた取り組み

キヤノンは、バリューチェーンにおける生物多様性の保全に関連して、キヤノン製品が使用する用紙の原材料に森林資源が使われていることを認識し、森林資源の持続的活用に努めています。2015年に森林資源保全に配慮した木材製品の調達に関する方針を設定し、販売しているオフィス用紙に、「森林認証用紙」や「環境に配慮された供給源の原材料から製造された用紙」を採用しています。

参考: 木材製品調達における基本方針

<https://global.canon/ja/environment/biodiversity.html>

キヤノンバードブランチプロジェクト

生物多様性とは、地球上のさまざまな生物のつながりを指します。そのなかでも鳥は、植物、虫、小動物などから構成される地域の生態系ピラミッドの上位に位置する生命の循環のシンボルとなっています。キヤノンでは、グループの生物多様性方針にもとづいた活動の象徴として、鳥をテーマとした活動「キヤノンバードブランチプロジェクト」を2015年より国内外の各拠点で推進しています。



Bird Branch Project

たとえば、キヤノン(株)下丸子本社の敷地にはさまざまな木々が植えられた緑地帯「下丸子の森」があり、日本野鳥の会による監修のもと、野鳥の飛来状況を毎月定期的に調査しています。確認できた野鳥は2014年の23種から2024年1月時点で41種類に増え、生息種の多様化を確認しています。

キヤノンエコロジーインダストリーでは日本野鳥の会の専門家の支援のもと、2020年より敷地内にある調整池にカワセミを誘致する活動を展開しました。モロコ、ギンブナなどといったカワセミの餌となる小魚の放流などの活動の結果、2023年5月にカワセミの成鳥を確認することができました。



敷地内に飛来したカワセミ

キヤノンエコロジーインダストリーのバードブランチ担当者の声

専門家の方からは「小魚を放流してから3年くらいかかる」といわれていました。毎年3~4回野鳥観察を行っていましたがなかなかカワセミを確認することができず、本当にカワセミがやってくるのか不安でしたが、カワセミが飛来しその姿をカメラに収めることができた時は、観察に参加したメンバー一同感激でした。また、季節によって敷地内で確認できる野鳥の種類や草花の開花に詳しくなり、カワセミの誘致が生物多様性に対する意識の向上につながっています。



杉山 太
キヤノンエコロジー
インダストリー(株)
経営企画部

大分キャンノンマテリアルは、緑地面積の維持に加え、周辺環境との調和や季節感を大切に緑化を推進し、さらに鳥の生育環境創出のため巣箱の設置や国立環境研究所と連携した生物季節モニタリング調査の実施、小学生を対象とした環境出前授業や工場見学を開催しました。

富士裾野リサーチパークは、敷地の88%を占める緑地を適切に維持・管理し、野鳥が飛来しやすい環境づくりのための植樹や巣箱の設置などの取り組みに加え、事業所周辺をはじめとする地域の清掃活動や小・中学生を対象とした環境出前授業・キャリア教育などを実施しました。こうした活動により一般財団法人日本緑化センターが主催する「2023年度緑化優良工場等表彰」(通称：全国みどりの工場大賞)において、大分キャンノンマテリアルの杵築、大分のそれぞれの事業所で「経済産業局長賞」、キャンノン(株)富士裾野リサーチパークが「日本緑化センター会長賞」を受賞しました。

キャンノン中国ではWebサイトやSNSで、中国にあるキャンノングループでの取り組みを発信しています。また、2023年は5月に上海支社、10月に広州支社でNGO専門家の指導のもと野鳥観察会を開催、社員とその家族が十数種類の鳥類を観察しました。

その他の拠点においても、ビオトープやバードバス(野鳥の水浴び場)、巣箱の設置・掃除、バードストライク対策など、野鳥が敷地内で生息しやすい環境を整備しています。これらの活動は、社員にとっても、営巣された巣箱の公開などを通じて、身近な場所でも野鳥の生命が育まれていることを知る機会となっています。また、国立環境研究所が進める「生物季節モニタリング」に大分キャンノンマテリアルを含む12拠点が参加しており、敷地内で確認できる鳥類、植物、爬虫類、昆虫の「初鳴日」「初見日」「開花日」を報告し、学術の面でも貢献しています。

世界目標「30by30」への貢献

2023年、キャンノン本社敷地内の緑地帯が、環境省が実施する生物多様性の保全に貢献する場所を認定するしくみにおいて、「自然共生サイト」に認定されました。本事業は、2030年までに陸と海の30%以上を健全な生態系として効果的に保全しようとする世界目標「30by30」の達成に向けて、「民間の取組等によって生物多様性の保全が図られている区域」を国が認定するものです。認定区域は、現状指定されている保護地域との重複を除き、「OECM※」として国際データベースに登録されます。認定を受けた「下丸子の森」は、約80種類1,000本近い木々が植えられた本社敷地内の緑地帯です。地域の生物多様性保全に貢献していることに加え、上記バードランチプロジェクトの取り組みも評価されました。今後、本社以外の拠点でも「自然共生サイト」認定をめざすとともに、生物多様性の保全に向けた活動をグループ全体で推進していきます。



「自然共生サイト」認定証

※Other Effective area-based Conservation Measures

ネイチャーポジティブをスローガンとした取り組み

昨今「生物多様性」が世界共通の課題として認識されており、生物多様性保全だけでなく生物多様性回復に関する取り組みである「ネイチャーポジティブ」という考え方が注目されています。キャンノンはグループ全体で「ネイチャーポジティブ」をスローガンに掲げ、世界各地の販売拠点および生産拠点でステークホルダーと協働し、各地域のニーズに沿った活動を展開しています。



森林清掃活動



森林再生活動



防砂ダムづくり



鳥の巣箱設置



植樹活動



川の清掃活動



緑地整備

世界各地・地域に根差した活動を展開



ビーチ清掃



環境出前授業



排水再生システム



自然環境保護活動



外来種の駆除



サンゴ礁再生



海洋哺乳類とウミガメの保護

海岸・サンゴ礁・ウミガメ養育池の清掃・整備を実施

キヤノンハイテクタイランドはタイ農村復興運動財団とタイ海軍ウミガメ保護センターが共同で実施する、ビーチ、サンゴ礁、ウミガメ養育池の清掃・整備に参加しました。



海岸の整備の様子

マングローブの植林と河川の清掃

キヤノンオプトマレーシアはスランゴール州環境局および他団体と共同で、生態系保全と緑化のための植林、河川清掃を実施しました。この活動は州環境局のオフィシャルFacebookに掲載され、広くシェアされました。



植林の様子

マイポー自然保護区の生物多様性保護に貢献

世界自然保護基金香港(WWF-HK)主催「外来種ミカニアの除去イベント」に、キヤノン香港、キヤノン電産香港、キヤノンエンジニアリング香港の社員が参加し、湿地帯の生態系や外来種が原生植物に与える影響についてレクチャーを受けた後、除草活動を実施しました。



除去された40kgにもなる外来種植物

森林再生プロジェクト

「Bosque Canon」(キヤノンの森)

キヤノンスペインは、パートナーであるボスキア社を通じて、森林再生プロジェクト「Bosque Canon」(キヤノンの森)を実施しました。松や白樺など計2,080本の木を植樹し、事業活動で排出された1,000tの二酸化炭素を耐用年数(30年)でオフセット(相殺)するものです。この適合性が認められ、スペイン環境省の公式認定証であるCOMPENSOを、スペインの印刷メーカーとして初めて取得しました。



植樹がされたキヤノンの森

カメラとレンズでサンゴ礁の保全に貢献

キヤノンヨーロッパは、ロンドンを拠点とするサンゴ産卵研究所と提携し、サンゴ礁の保全活動を支援しています。サンゴは二酸化炭素を吸収し、海の生き物のすみかにもなるなど、地球環境において重要な役割を果たしていますが、気候変動の影響を受けて年々減少しており、2050年までに絶滅するともわれています。今回、サンゴ産卵研究所に提供したカメラやレンズは肉眼ではよく見えない産卵の様子など、サンゴのライフサイクルの観察・研究に活用され、サンゴ礁の保全に貢献することが期待されています。

- 資源循環

- 化学物質

- 生物多様性



キャノンのカメラがとらえた産卵の瞬間

砂漠の清掃、自然環境保護活動

キャノンミドルイーストとキャノンセントラルアンドノースアフリカは中東で最も権威のある環境NGOの一つ Emirates Environmental Group (EEG)が毎年主催するクリーンキャンペーンに参加しました。



ごみを集める参加者

生物多様性ワークショップをボーイスカウトと共同開催

キャノンバージニアはボーイスカウトアメリカ連盟と連携し、生物多様性に関する環境ワークショップを開催しました。このイベントでは、ミツバチや蝶などといった花粉を運ぶ生き物の生息地を保護し維持するために、茂みの整備や多くの花が植えられました。



緑地整備の様子

都市部の公園の緑地整備

キャノンヨーロッパのイギリスオックスブリッジのラングレーパークで生垣の整理や管理など生物多様性を中心とした地域環境の維持・支援活動を展開しました。



雑草を除去する参加者

稚魚放流活動への継続参加で生物多様性および持続性に貢献

キャノン蘇州は蘇州高新区、虎丘区環境保護産業協会が主催する太湖での稚魚放流活動に参加しました。新型コロナウイルスの影響で中止となった2020年を除き、9回連続で参加しており、本活動が湖の水質を改善し、生物多様性や持続性に貢献したとして、蘇州市生態環境局から荣誉证书および盾を授与されました。



稚魚の放流の様子