

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」「キヤノングループ環境ビジョン」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す(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劣る資格がない
Q: Quality (品質) ……………	品質が良くなければ劣る資格がない
C: Cost (コスト) ……………	コスト、納期が達成できなければ競争する
D: Delivery (納期) ……………	資格がない

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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)
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。

制定年月 1993 年 3 月
改訂年月 2024 年 12 月

キヤノン株式会社
代表取締役会長兼社長 CEO

御洗富士夫

キヤノングループ環境憲章

キヤノングループ環境ビジョン

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」「いかに」、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。豊かさと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。

キヤノン株式会社
制定年月 2008 年 8 月
改訂年月 2024 年 12 月

キヤノングループ環境ビジョン

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。

資源循環では世界各地に計5拠点のリサイクル拠点を構え、消費地域で効率的な資源循環を進めています。化学物質では、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などの管理を徹底しています。生物多様性では生物多様性と水資源について保全、回復および適切な利用に努めています。特に気候変動においては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。資源循環においては、資源の消費の抑制や再生材料の活用、廃棄物の削減を通じてCO₂排出量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、イノベーションとテクノロジーの力で、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) : 科学的根拠にもとづいたGHG排出量削減目標の設定を推奨する国際イニシアティブ

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小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確実に実現していくため、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ます。その後、目標達成に必要な環境性能を備えた製品を設計、開発し、量産への移行を判断するにあたって、目標の達成状況を評価しています。このように、製品環境アセスメントを製品化プロセスにおけるゲートとして運用することで、製品の環境性能の向上と確実な遵法を実現しています。

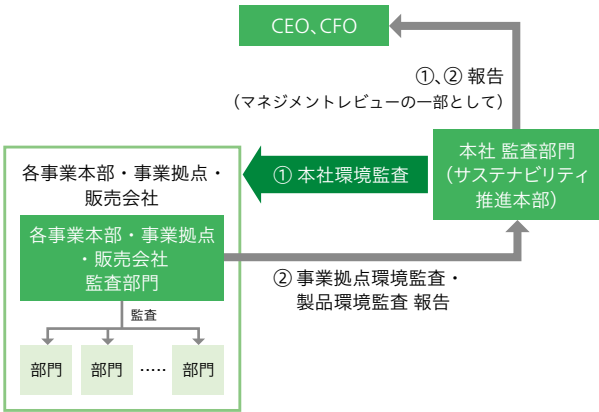
製品環境アセスメントのしくみ



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」と各事業本部・事業拠点・販売会社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。2024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製品に含有する化学物質の管理強化、事業拠点に該当する法令や使用する化学物質管理の徹底など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。

内部環境監査



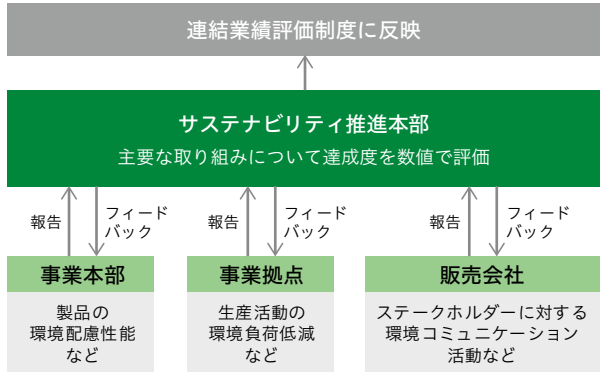
目標達成の進捗管理

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、集計結果は、半期、年間で環境・CSR業績評価に反映し、事業の改善活動に展開しています。

環境・CSR業績評価

事業拠点の環境目標の達成状況や環境活動の実績に加え、各事業本部、各販売会社の各種環境活動（下表）を評価し、開発、製造、販売などのライフサイクルの活動実体に応じた環境・CSR業績評価を実施しています。この結果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」の一指標として反映されています。

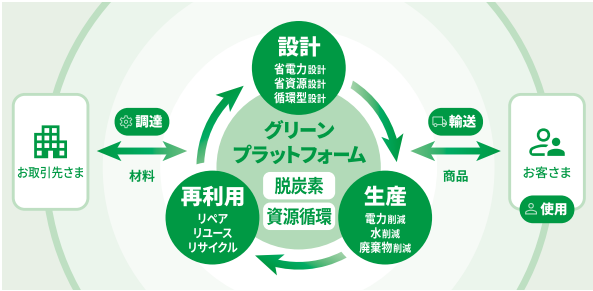
環境・CSR業績評価の流れ





グリーンプラットフォーム・Minimum Energy 360

キヤノンは、これまで蓄積してきた環境配慮のしくみや技術を全社的な技術基盤「グリーンプラットフォーム」として編成しています。設計(省電力・省資源・循環型設計など)、生産(電力・水・廃棄物削減など)、再利用(リペア・リユース・リサイクルなど)という製品ライフサイクルの各ステージにおいて、社内のさまざまな技術を組み合わせて活用し、脱炭素や資源循環をはじめとした環境負荷の最小化に貢献する取り組みを実施しています。



キヤノンのグリーンプラットフォーム

また、全社員で共通の考え方をもって脱炭素、資源循環をはじめとした環境課題の解決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)」を設定しています。「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。



Minimum Energy 360

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。2024年は最優秀賞1件、優秀賞4件、審査委員会賞2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社外のサステナビリティ関連施設の見学会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「専門環境教育」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、「専門環境教育」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。「専門環境教育」は、製品環境、拠点環境、環境監査に分類され、「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。また、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。2024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(2024年実績約10,200人)。

環境教育一覧

講座名		形式
基礎環境教育	環境基礎講座	e-learning
	環境マネジメント講座	
専門環境教育	拠点環境 化学物質管理担当者講座	e-learning
	製品環境 製品アセスメント実務者講座※	
	環境監査 物品調査実務者講座※	
	内部環境監査員研修	集合研修

※リスクマネジメント対象研修

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年からはキヤノンプルターニユにも活動を広げ、のべ300回以上の授業を開催し、参加者は1万4,000人を超えています。(うち、オンラインでの開催は11回、参加者350人以上)

キヤノンエコテクノパークにおける取り組み

キヤノンエコテクノパーク(2018年2月に開所、キヤノンエコロジーインダストリーが運営)は、最新鋭のリユース・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などを備える工場と、キヤノンの環境への取り組みを紹介するショールームがあり、小学生向けに、リサイクルを題材に資源循環の大切さを理科の実験を取り入れながら伝える環境授業なども開催しています。この環境授業には多数の小学生が参加し好評を博しているほか、

環境教育に取り組む企業・団体との交流も実施しています。また、2024年より順次ショールームのリニューアルを行っており、製品ライフサイクルに沿ったキヤノンの取り組みをより幅広くご覧いただけるよう、進化させています。



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)



キヤノンエコテクノパーク見学者の声

小学校5年生を対象に社会科見学として、見学・体験をさせていただきました。子どもたちは、4年生の時にSDGsについての学習を行い、5年生になり社会科で工業生産の学習を行っています。今回キヤノンエコテクノパークでは、学習してきたこと(工業生産から環境への配慮まで)のつながりを感じることができました。特に環境授業では、学校では準備することが難しい教材を豊富に活用し、体験させていただきました。子どもたちは実際に材料を手に取り、試行錯誤しながら分別の実験を体験できました。また、学校でも家庭で使用済みになったトナーカートリッジやインクカートリッジの回収を行っているため、回収された後の様子も知ることができ、とても充実した時間を過ごさせていただきました。



田村 重幸先生
東京都新宿区立戸山小学校

気候変動

製品ライフサイクルのあらゆるステージでCO₂排出量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。

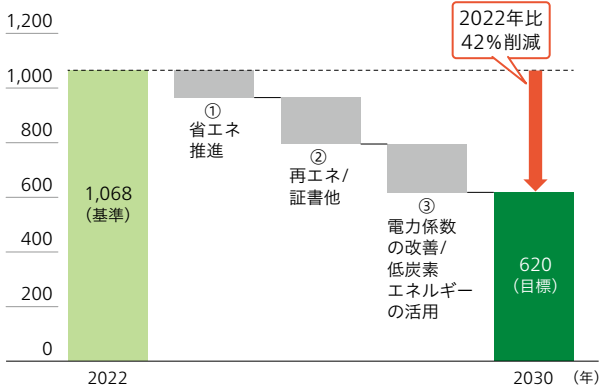
2030年目標

- スコープ1、2のGHG排出量を2022年比で42%削減、スコープ3(カテゴリー1、11)のGHG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。

GHG排出量削減イメージ

スコープ1+2

(千t-CO₂e)



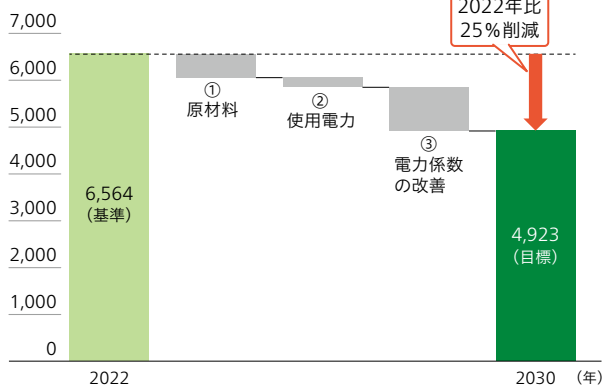
スコープ1：直接排出(都市ガス、LPG、軽油、灯油、非エネルギー系温室効果ガスなど)

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(1：購入した物品・サービス、11：販売した製品の使用)

スコープ3(カテゴリー1、11)

(千t-CO₂e)



キヤノンのGHG削減の取り組み(～2030年)

キヤノンは、自らの事業活動だけでなく、サプライヤーにおける原材料や部品の製造、販売店などへの輸送、お客さまの使用、廃棄・リサイクルにいたるまで、製品ライフサイクル全体で気候変動による影響をとらえ、GHG排出量削減に取り組んでいます。

2050年までにネットゼロとすることをめざし、2030年までにスコープ1、2のGHG排出量を2022年比で42%削減、スコープ3(カテゴリー1、11)のGHG排出量を2022年比で25%削減を目標としています。なお、2030年目標については、科学的根拠にもとづいたGHG排出量削減目標の設定を推奨する国際イニシアティブであるSBTiの認定を取得しています。そのために、再生材を使用した製品の開発、製品の小型・軽量化、生産拠点での省エネルギー活動、製品使用時の省エネルギー、製品リサイクル、物流の効率化などさまざまな取り組みを推進しています。

TCFD提言への賛同

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」に賛同しています。以下の項目ではTCFDのフレームワークに沿って気候関連の情報を開示しています。

ガバナンス—気候影響に対する経営の管理体制

気候変動によるキヤノンへの影響や対応計画、目標については、サステナビリティ委員会の傘下の気候変動ワーキンググループ(以降、WG)で議論しました。気候変動WGは、各事業部門とコーポレート部門の幹部社員で構成され、議論した内容は、サステナビリティ委員会にて報告し、承認を得た上で、代表取締役CEOに報告しています(→P13)。

目標達成に向けては、サステナビリティ推進本部が中心となり、キヤノン全体で活動を推進しています。目標の進捗については、毎月経営層に報告するとともに、年間のレビューを代表取締役CEOに報告しています。

戦略—複数シナリオを用いた、気候関連のリスク・機会の特定と財務影響の分析

キヤノンは、非財務情報開示で推奨されているTCFDフレームワークにもとづいたシナリオ分析を行い、バリューチェーン上のGHG排出量の削減を図る「緩和」と物理リスクへの「適応」の両面からのアプローチがキヤノンにとって重要と認識し、GHG排出量削減目標の達成、および気候関連の影響にレジリエントで持続可能なビジネスモデルの構築に向け、取り組みを進めています。

分析のために参照したシナリオ

シナリオ分析では、現在の政策の延長線上で経済活動が行われる「現行シナリオ」と、パリ協定の目標が達成されることを前提に、世界が2050年までのネットゼロ実現に向けてGHGの排出を抑制し、気候関連の政策や技術開発が現状以上の速度で進展する「1.5℃シナリオ」を選択しました。参照したシナリオは以下の通りです。

■ 現行シナリオ

移行リスク：IEA APS、NGFS Current Policies

物理リスク：IPCC RCP8.5

■ 1.5℃シナリオ

移行リスク：IEA NZEシナリオ、NGFS Net Zero 2050

物理リスク：IPCC RCP2.6

なお、キヤノンが事業を営む主要地域の気候関連政策や法規制、技術の進展、顧客の行動変容、市場環境なども考慮しています。

時間軸と影響度の定義

次の表の通り、時間軸については、キヤノンの中長期経営計画と整合した形で検討しています。影響度については、非常に重要、重要、軽微の3段階で検討しています。

時間軸

区分	時期
短期	2025年まで
中期	2030年まで
長期	2030年以降

影響度

区分	売上高への影響度
非常に重要	売上高±10%以上の変動要因になりうる
重要	売上高±5~10%程度の変動要因になりうる
軽微	売上高±5%未満の変動要因

※ 各グループの影響度基準については、当該グループの売上高にもとづき判断しています

現行/1.5℃シナリオのもとでの事業環境の想定

キヤノンでは、プリンティング、メディカル、イメージング、インダストリアル産業別グループの事業によって気候関連のリスク・機会が異なるため、全社および各グループにおける主な気候関連のリスク・機会とその対応策、財務影響について検討を行いました。

現行シナリオのもとでの事業環境として、既存の気候関連の規制の継続、カーボンプライシングの導入、再生材やバイオプラスチックの普及、モーダルシフトの導入、顧客からの脱炭素要求と気候変動対応を意識した購買行動の拡大、各国の脱炭素に向けた産業政策の導入などを予想しています。1.5℃シナリオのもとでは、前述の環境がさらに厳格化し、進展するほか、サプライチェーン全体でのカーボンニュートラルをめざす動きが加速すると想定しています。

キヤノンに影響のあるリスク・機会要因と財務影響試算結果

低炭素経済への「移行」に関するリスク・機会の概要は以下の通りです。

移行リスク

政策・法規制

- カーボンプライシング対応費用の増加
- 規制に対応できない場合の売上の減少
- 規制対応の設備投資の増加

市場

- 再生材の採用による原価の増加
- 他社製品が優位となった場合の売上の減少
- 気候変動対応コストの価格転嫁が受容されない場合の売上の減少

技術

- 気候変動対応のための研究開発費の増加

評判

- 気候変動対応が十分でない場合のステークホルダーの懸念の高まりにともなう売上の減少

機会

資源の効率性

- エネルギー効率改善による原価の低下
- 共同配送、モーダルシフトによる物流費の低下

市場

- ステークホルダーの評価向上にともなう売上の増加
- 資金調達の多様化

エネルギー源

- 低炭素エネルギー活用によるカーボンプライシングの影響の減少

製品/サービス

- GX、資源循環対応製品の売上の増加
- 低炭素製品の売上の増加
- 適応製品の売上の増加

移行リスク・機会詳細 ― 全社レベル

シナリオ分析の結果、カーボンプライシングが全社的に影響を受ける可能性のあるリスク要因であることが分かりました。キヤノンのスコープ1,2および3の排出量見通しにもとづき、2030年以降のカーボンプライシングの導入を想定した場合の影響額は、現行シナリオおよび1.5℃シナリオの炭素価格を使用した場合、2030年で約83~445億円、2050年で約43~403億円と試算しています。リスク対応策として、グリーン技術開発を通じて脱炭素化を図る活動をすでに行っています。たとえば、各拠点においては、搬送や加工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するなど、「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つのステップで生産時の電力削減をめざす取り組みを進めています。電力コストの想定削減額は、2030年で約45~57億円、2050年で約97~121億円と試算しており、プラスの影響ももたらすことを確認しました。それぞれの事業特性を勘案して物流面での気候変動対応も進めており、その成果も機会としてとらえています。

さらに、全社共通で原材料調達におけるCO₂排出量（スコープ3カテゴリ1）削減に取り組み、調達における低炭素部材の検討や今後の調達に向けた準備を行っています。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環境負荷低減をめざしています。

気候変動対応が十分でない場合、気候変動対応を重視するステークホルダーの懸念の増加による評価の悪化と販売機会逸失による売上の減少をリスクとして認識しています。対応策として、実効性のある気候変動対応の推進とステークホルダーへの適時かつ適切な開示を継続して行っています。さらに、気候変動対応の適切な開示により、投資家、顧客をはじめとするステークホルダーの理解と評価の向上や金融機関の投融資要件を満たすことによる資金調達の多様化も機会となるととらえています。

移行リスク・機会詳細 ― 産業別グループ

産業別グループごとの分析では、プリンティング事業は、電機・電子業界に対する気候関連の規制や消費者選好の変化、競合他社との競争などの影響を受けることが予想されますが、規制動向の把握や規制対応のための研究開発・設備投資、調達要件の取得などリスク低減策はすでに計画に織り込まれており、試算の結果、現行シナリオ、1.5℃シナリオのいずれのシナリオ下でも大きな影響はないことを確認しました。低炭素製品の需要増にともなう販売機会の増加やエネルギー効率改善にともなうコスト削減が機会となり、プラスの影響があると見込んでいます。

CEOメッセージ

キヤノンの企業理念

キヤノングループについて

キヤノンのサステナビリティ

環境

アプローチ 環境

> 活動報告

環境マネジメント

気候変動

資源循環

化学物質

生物多様性

社会

経営基盤

第三者保証



CEOメッセージ

キヤノンの企業理念

キヤノングループについて

キヤノンのサステナビリティ

環境

社会

経営基盤

第三者保証

メディカル事業では、欧州の顧客を中心にサステナビリティへの関心が高まり、省電力などが入札要件となる事例もあります。イメージング事業、インダストリアル事業においては、足元では規制や顧客からの要求は比較的低いものの、今後、要求が高まる可能性があります。

そのため、新たな研究開発や設備投資が必要となる可能性を想定して試算を行いました。その結果、コスト増加のリスクはあるものの、事業を展開する地域における法規制動向の調査やエネルギー効率改善に向けた取り組みを始めており、影響は比較的小さいことが分かりま

した。エネルギー効率改善にともなう原価低減をはじめ、既存技術を活用した気候変動への適応に資する製品やGX推進など各国の産業促進策に合致した製品の販売機会増加など、機会の側面の方が大きいと考えています。

移行リスク(全社・産業別グループ)

移行リスク分類	リスク要因	全社/グループ	財務影響	発現時期	影響度	対応策
政策・法規制	カーボンプライシング	全社	対応費用の増加	中期～長期	軽微	● 全社でのGHG排出量削減に向けた取り組み
		プリンティング	対応できない場合の売上の減少	短期～長期	軽微	● 各種規制対応の研究開発・設備投資の継続(オフィス機器の省エネルギー制度である国際エネルギースタープログラム改定への対応、再生機開発など)
		プリンティング	規制対応の研究開発費の増加、設備投資の増加	短期～長期	軽微	● 規制動向に対応した研究開発計画および設備投資計画と係る費用計画の検討
	既存製品に対する気候関連規制の強化	メディカル	規制対応にともなう原価の増加	長期	軽微	● 省エネ性能向上の取り組みの継続
		インダストリアル	対応できない場合の売上の減少	長期	軽微	● 規制措置(PFCsなど)に対応する製品開発、生産技術開発
		メディカル	対応できない場合の売上の減少	長期	軽微	● 省エネ関連の入札要件に合致した製品開発
技術	顧客の気候変動対応に関する要望の強化	インダストリアル	対応できない場合の取引制限および縮小にともなう売上の減少	長期	軽微	● 顧客要望の変化に対応した低炭素製品開発、生産技術開発
市場	再生材の普及	プリンティング	再生材使用による原材料費の増加	短期～長期	軽微	● 各種再生材の使用に関する検討・評価を実施 ● 材料メーカー集約による価格交渉、長期契約による価格保証および新規採用拡大の検討 ● 代替素材の情報収集 ● 代替素材の内製検討
	競合他社との比較	プリンティング	ライフサイクルCO ₂ が他社よりも大きい場合の売上の減少	短期～長期	軽微	● LCAを活用した研究・製品開発の継続 ● 製品ライフサイクル全体でのGHG排出量管理
	顧客選好の変化	イメージング	気候変動対応コストの価格転嫁が顧客に受容されない場合の売上減	長期	軽微	● 各国・地域の気候変動対応の価格受容調査の継続

Canon Sustainability Report 2025

CEOメッセージ

キヤノンの企業理念

キヤノングループについて

キヤノンのサステナビリティ

環境

アプローチ 環境

> 活動報告

環境マネジメント

気候変動

資源循環

化学物質

生物多様性

社会

経営基盤

第三者保証



機会（全社・産業別グループ）

機会分類	機会要因	全社/グループ	財務影響	発現時期	影響度	対応策
資源の効率性	エネルギー効率の改善	全社	電力費の削減による原価の低下	短期～長期	軽微	● エネルギー効率改善の取り組みを全社で展開
	物流費の低下	全社	共同配送、モーダルシフトによる物流費、 販管費の低下	短期～長期	軽微	● キヤノン内および他社との共同輸送/ラウンド輸送 ● モーダルシフトの適用拡大
エネルギー源	低炭素エネルギーへの切り替え	全社	カーボンプライシング影響低減に ともなう費用の低下	中期～長期	軽微	● 低炭素エネルギーの活用を含む多様な低炭素化手段を継続して検討
製品/サービス	低炭素製品の需要増加	プリンティング	販売機会の増加にともなう売上増加	短期～長期	軽微	● 低炭素製品の開発（省エネルギー製品、製品の長寿命化、再生材の採用など） ● 調達要件への対応（環境評価システム「EPEAT」登録、環境ラベル「ブルーエンジェル」など取得）
	顧客選好の変化にともなう売上の増加	メディカル	販売機会の増加にともなう売上増加	短期～長期	軽微	● 省エネ関連の入札要件に合致した製品の開発
	気候変動への適応に資する製品の需要増加	イメージング	販売機会の増加にともなう売上増加	中期～長期	軽微	● 気候変動への適応に資する製品の開発（防災用ネットワークカメラ、画像ベースインフラ構造物点検サービスなど）
	各国の半導体産業促進策による製造装置需要の増加	インダストリアル	GX推進による半導体需要増加にともなう売上増加	短期～長期	重要	● パワー半導体向け半導体製造装置拡大 ● 新工場建設など、増産体制の整備
	顧客選好の変化にともなう売上の増加	インダストリアル	販売機会の増加にともなう売上増加	短期～長期	軽微	● 低消費電力製品の販売拡大（ナノインプリントリソグラフィおよび現行品のモデルチェンジなど） ● プラスチックリサイクル対応製品の販売拡大（プラスチック選別装置）

物理リスク(気候変動による気象変化にともなうリスク)

キヤノンの施設や事務所は、世界中に点在しており、気候変動による自然災害は事業に影響を及ぼす可能性があります。気候変動による物理リスクについては、日本と海外の主要拠点を対象に、河川洪水、高潮、暴風などのリスクについて、世界資源研究所のAqueduct、自治体のハザードマップ、XDI社の自然災害リスク分析サービスなどの分析ツールを使用して検証した結果、国内外の生産拠点や事業所のうち、4拠点について河川洪水、高潮リスクが中程度または高いとの結果となりましたが、すでに止水板設置や雨水配管の改造、外周フェンスのブロック嵩上げなど、拠点の状況に応じて必要な施策を実施済みです。なお、これら4拠点の資産額がキヤノン総資産に占める割合は約3%となります。

今後も自然災害による被害および損失の影響を低減すべく、各種対応策を検討していきます。

シナリオ分析結果

バリューチェーン上では、特に、研究開発、調達、販売において、規制強化にともなう研究開発、原材料価格の変動、お客さまや取引先の低炭素製品への考え方や需要動向による影響があることが、シナリオ分析を通じて明らかになりました。

対応策を講じない場合は、いずれのシナリオにおいても販売機会の逸失やコスト増加をはじめとする財務上のリスクが生じる可能性があります。これらは配慮すべきリスクではありますが、すでに規制動向の把握や規制対応のための研究開発・設備投資、調達要件への対応など、リスク低減の取り組みを計画に織り込み済みです。

各シナリオ下で実施した複数パターンの財務シミュレーションを通じて、対応策については、現在実行中の取り組みや計画中のものを含め、財務に大きな影響を与えるものはないことを確認していることから、影響は限定的であると判断し、従来から実施している対応策に不足はなく、製品や生産拠点における取り組みの方向性が正しいことを再確認しました。

また、脱炭素への移行が進む世界では、消費者選好の変化や適応製品の需要の増加、GX推進に向けた産業施策の進展などにともなうキヤノンの低炭素製品や適応製品、GX推進に資する製品の売上の増加やエネルギー効率改善にともなうコスト削減により、プラスの影響を見込んでいます。

シナリオ分析を通じて、気候変動によるキヤノン全社および主要事業の売上高や営業利益などの財務業績、財政状態、キャッシュ・フローへの影響は、短期・中期・長期においていずれも限定的であり、ポートフォリオやビジネスモデルを見直す必要性はないことを確認しました。

ただし、今後カーボンプライシングや気候変動に関する規制などが導入された場合、対応費用や研究開発費・設備投資の増加などにより、キヤノンの財務業績やバリューチェーン全体が影響を受ける可能性があることも認識しており、気候関連リスク・機会への影響について分析を行うとともに、引き続き事業環境を注視していきます。

リスクマネジメント

気候関連のリスク・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、キヤノンでは、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、キヤノン全体の経営状況の実績を評価する「連結業績評価制度」の一指標として実施される「環境・CSR業績評価」のなかで、年2回、評価しています。評価結果は代表取締役CEOをはじめとする経営層に報告されています。特定した気候関連リスクは、ISO14001のPDCAサイクルに沿って管理しています(→P13)。

指標と目標

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ています。その達成に向けて、2030年にスコープ1、2のGHG排出量を2022年比42%削減、スコープ3(カテゴリー1、11)のGHG排出量を2022年比で25%削減することを掲げ、SBTi (Science Based Targets initiative) の認定を2023年11月に取得しました。

また、2008年以来、キヤノングループ環境目標の総合目標として「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)を掲げています。この目標を継続的に達成することで、2030年に2008年比で50%の改善を見込んでいます。2024年は、目標を上回る年平均3.76%、2008年比44.6%の改善となりました。

当事業年度の実績は、スコープ1は198千t-CO₂e、スコープ2は733千t-CO₂e、スコープ3は7,173千t-CO₂eとなり、ライフサイクルCO₂排出量(スコープ1、2、3合計)は8,104千t-CO₂eとなりました。次年度以降も、目標の継続的な達成をめざします。

2024年はSBTiに関して、種々の省エネ施策の推進や再生可能エネルギーの導入、小型、軽量化や炭素排出量の小さな部品の採用などにより、2022年比でスコープ1、2で12.8%、スコープ3(カテゴリー1、11)で17.7%の削減となりました。

キヤノンでは、環境目標は、経営の3カ年計画にあわせて設定され、毎年レビューを行い、目標変更の要否を判断しています。また「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」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」に対する原単位改善の目標を定めています。

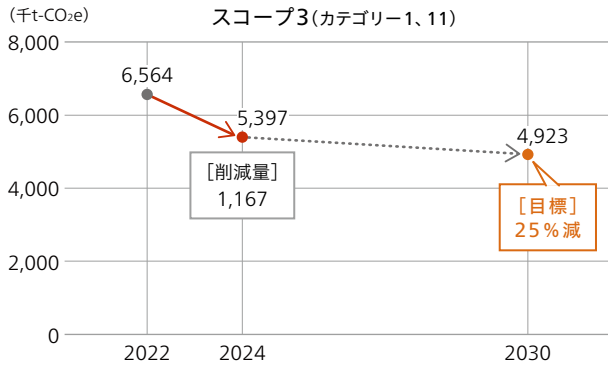
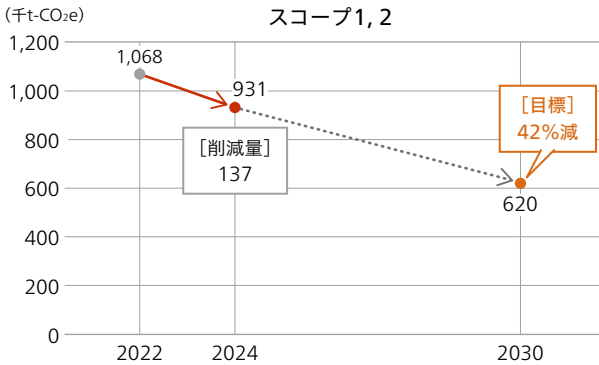
なお拠点目標については、「廃棄物総排出量」「水資源使用量」「管理化学物質の排出量」もあわせて設定し、環境面でのリスク・機会管理をより包括的かつ確実なものとしています。

環境目標と実績

2030年目標		2024年実績*
GHG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、2：12.8%削減 スコープ3：17.7%削減

※ データ集計の対象：https://global.canon/ja/sustainability/report/pdf/data-2025-j.pdf

GHG排出量



※ SBTiに則り基準年(2022年)の実績を再計算しています。

※ 気候変動に関する政府間パネル(IPCC)の第6次報告書にもとづいて計算しています。

総合目標に対する実績

2024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3.76%（2008～2024年）、2008年から44.6%の改善となりました。

ライフサイクルCO ₂ 製品1台当たりの改善指数	2008年から 44.6% 改善
-------------------------------------	----------------------------

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2.22%（2008～2024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、2024年の原単位は4.6%改善となり、2.4%改善の目標を達成しました。2025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

梱包箱の通い箱化による包装材削減、評価用紙の削減など各拠点の改善施策の継続により、2024年の原単位は2.2%改善となり、1%改善の目標を達成しました。2025年についても調達資材の包装材削減など、取引先

との協業活動を進めることで目標の継続的な達成をめざします。

■ 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、2024年の原単位は0.6%の改善となり、1%改善の目標に対し未達となりました。2025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、2024年の原単位は0.9%の悪化となり、1%改善の目標に対し未達となりました。2025年は化学物質使用条件や除害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。

2025年目標

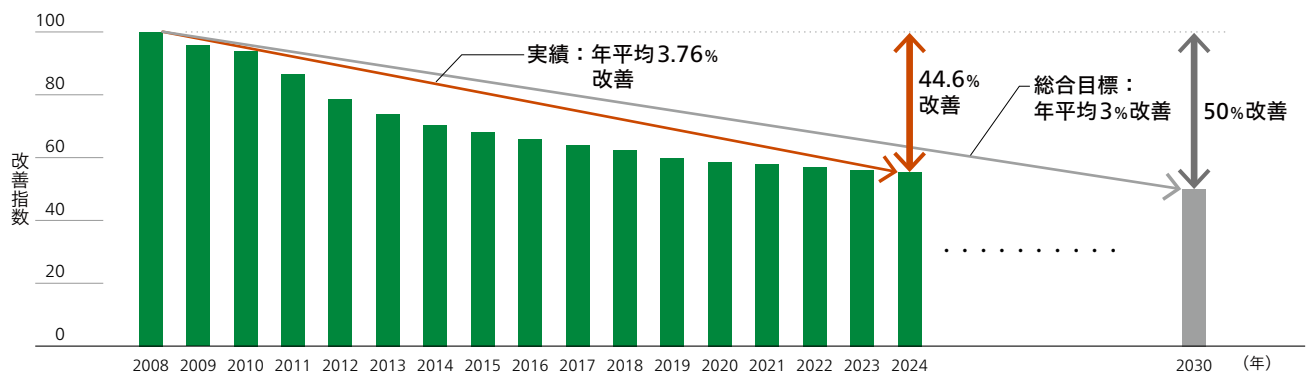
昨年と同様としています。

2030年目標		2024年実績 ^{※2}
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	44.6%改善
2024-2026年目標		2024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3.76%改善（2008～2024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2.22%改善（2008～2024年）
2024年目標 ^{※1}		2024年実績 ^{※2}
拠点目標	原単位当たりのエネルギー使用量：2.4%改善	4.6%改善

※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-2025-j.pdf

「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

Canon Sustainability Report 2025

CEOメッセージ

キヤノンの企業理念

キヤノングループについて

キヤノンのサステナビリティ

環境

アプローチ 環境

> 活動報告

環境マネジメント

気候変動

資源循環

化学物質

生物多様性

社会

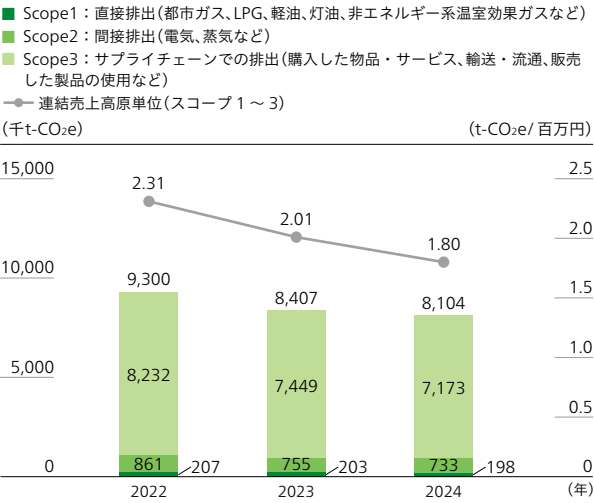
経営基盤

第三者保証

環境負荷の全体像

2024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810万t-CO₂e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30万t-CO₂e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P26の「2024年のマテリアルバランス」の通りです。

ライフサイクルCO₂排出量の推移

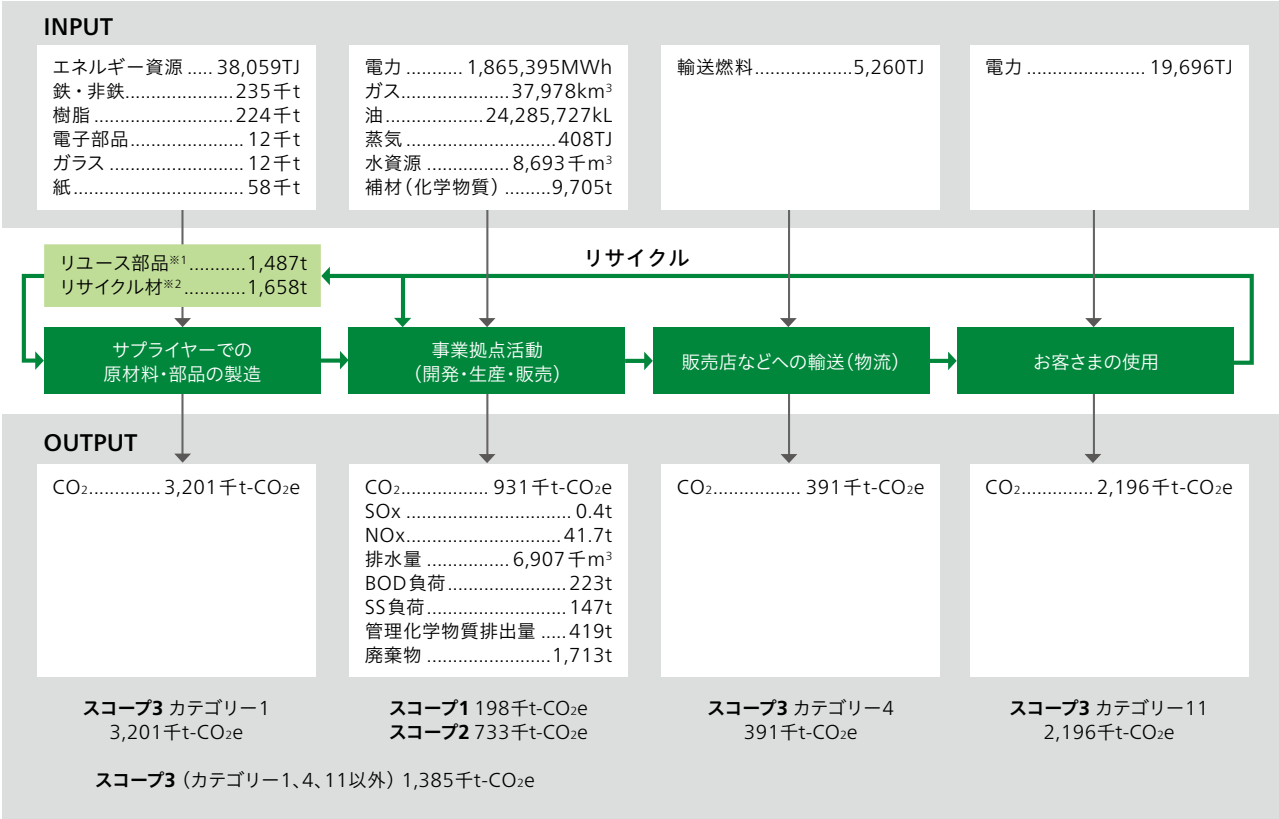


※2024年のデータは第三者保証を取得済みです。また、2022年、2023年のデータは一部、2024年算定方法にあわせて再計算しています。

2024年のGHG排出量

カテゴリー	算定対象	2024年 (千t-CO ₂ e)	算定方法
スコープ1	直接排出	198	- 燃料使用量に燃料種に応じた排出係数を乗じて算出
	マーケット基準での間接排出	733	- 契約している供給会社ごとに公表されている排出係数に供給会社ごとに使用した電気消費量を乗じて算出
スコープ2	ロケーション基準での間接排出	847	- 電力の種類に関わらず特定の地域で平均的に算定した排出係数に当該地域で使用した電気消費量を乗じて算出
	サプライチェーンでの排出	7,173	
カテゴリー1	購入した製品・サービス	3,201	- 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
カテゴリー2	資本財	733	- 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
カテゴリー3	スコープ1、2に含まれない燃料/エネルギー活動	171	- 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
カテゴリー4	輸送、配送(上流)	391	- 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
			- 倉庫保管にかかる排出は、倉庫の電力使用量に電力原単位を乗じて算出
カテゴリー5	事業から出る廃棄物	24	- 各拠点での素材別重量を集計し、廃棄処理の原単位を乗じて算出
カテゴリー6	出張	50	- 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
カテゴリー7	雇用者の通勤	138	- 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
カテゴリー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
カテゴリー9	輸送、配送(下流)	52	- 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
			- 倉庫保管にかかる排出は、年間平均在庫量から求めた電力使用量に電力原単位を乗じて算出
カテゴリー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、カテゴリー1で計上している
カテゴリー11	販売した製品の使用	2,196	- 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
カテゴリー12	販売した製品の廃棄	175	- 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
カテゴリー13	リース資産(下流)	42	- 賃貸した資産の年間消費電力量を求め、電力原単位を乗じて算出
カテゴリー14	フランチャイズ	0	該当なし
カテゴリー15	投資	0	該当なし

2024年のマテリアルバランス



※1 リユースされた製品・部品
※2 使用済み製品から取り出され、新たな製品の原材料として使われたプラスチック

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-2025-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)の第三者保証について

「2024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2024年のCO₂排出量ならびに「2024年のスコープ3GHG排出量」に記載の各数値について、第三者保証を取得しています。

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倍に延びています。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、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「SuMPO EPD※1」を取得し、情報開示に努めています。2024年には、サプライヤーとの協業のなかで、サプライヤーの一次データをSuMPO EPDに組み込み、公開することができました。

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※2を行うしくみをご用意しています。2024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1,129tになりました。

※1 2024年4月、「エコリーフ」を「SuMPO EPD」へ名称変更
※2 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量削減・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では、構築したシステムを通じて工場のエネルギーデータを自動で収集・グラフ化し(電力の可視化)、稼働のムダを瞬時に判別できるだけでなく(削減ポテンシャルの分析)、全社横断でデータを体系的に蓄積し適切な削減施策をすぐに見つけて活用することが可能になりました(削減施策の展開)。



生産GCMで使用するシステムのダッシュボード

エネルギーコスト削減ワーキンググループ(WG)

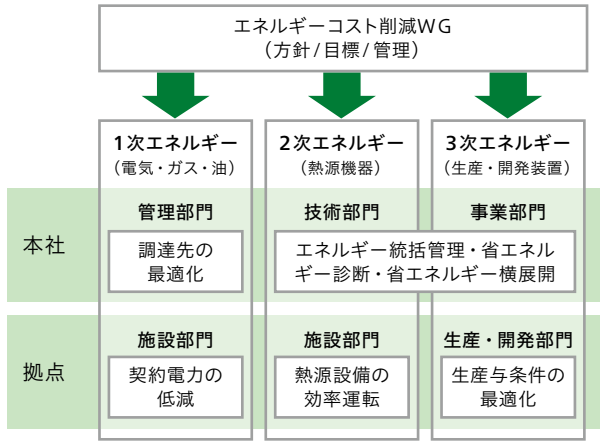
キヤノンでは、2014年にエネルギーコスト削減ワーキンググループ(WG)を立ち上げ、全社横断的な体制のもとでエネルギー削減活動を推進してきました。5ゲン主義(現場・現物・現実・原理・原則)をキーワードに、各拠点の生産工程において生産装置が必要とする条件を徹底的に分析し、装置の稼働時間や過剰な圧縮空気や生産冷却水、空調などの最適化を実施することにより、エネルギー削減を図っています。また、有効な取り組みについては、国内外の生産拠点への水平展開を図っています。さらに、本社の担当者が国内外の生産拠点を訪

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。

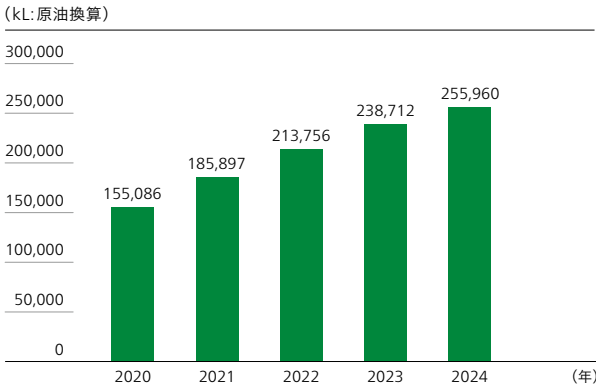
活動開始以降、グループ全体で25万5,960kL(原油換算)のエネルギー削減を達成しています。

2024年に水平展開した施策例
高効率空調機への更新実施
洗浄水の温度変更実施
成形機シリンダー保温の実施

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）



再生可能エネルギーの活用

キヤ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。たとえば、キヤノンベトナム(タンロン工場)や、キヤノン中山ビジネスマシンズなどでは、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います。また、キヤノン蘇州、キヤノンベトナム(タンロン工場、ティエンソン工場)、キヤノンハイテクタイランド(アユタヤ工場)、キヤノンプラチンブリタイランドの4拠点5カ所では、2023年に引き続き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し、2024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。

さらに、キヤノンドイツ、キヤ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ヤノンヨーロッパおよびキヤノン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、2024年度の再生可能エネルギーの使用量は、全世界で30万7,846MWhとなり、2023年と比較し、1.2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

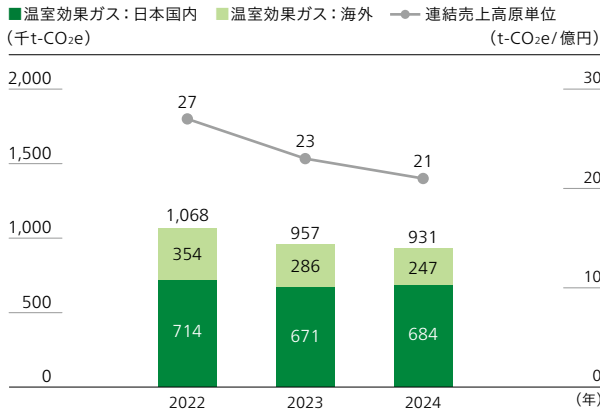


キヤノンベトナム・タンロン工場に設置している太陽光パネル

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エネルギー削減活動や再生可能エネルギーの活用により事業拠点におけるGHG排出量は931千t-CO₂eとなり、前年と比較し約2.7%の減少となりました。2025年も事業拠点における省エネや再生可能エネルギーの活用など、CO₂排出量削減に向けた取り組みを推進します。

事業拠点におけるGHG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P26参照。2022年、2023年のデータは一部、2024年算定方法に合わせて再計算しています。

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。

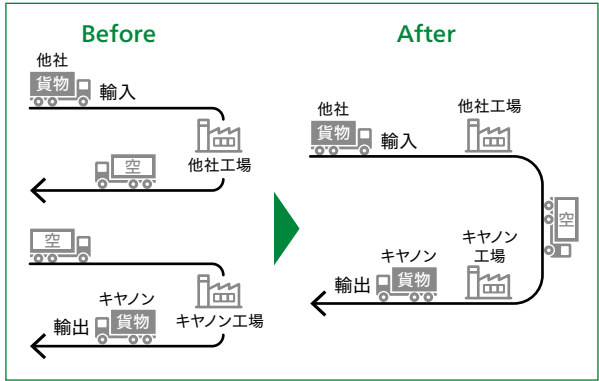
また、コンテナの回送を削減するために、輸入海上コンテナを輸出に転用するコンテナラウンドユースを実施し、総輸送距離を削減する施策を推進しています。特にベトナムでは他社との協業によるコンテナラウンドユースを積極的に進め、ベトナムにおけるコンテナラウンドユース比率は2024年時点で約80%になりました。

さらに、従来の取り組みに加えて、中国の内陸輸送においては、電気自動車への切り替えを進めています。

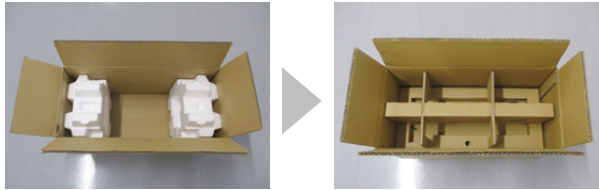
その他に、輸送梱包では、梱包の小型化による輸送時の積載効率向上や梱包材の脱プラスチック化の推進、使用済み段ボールの緩衝材への再利用を進めています。

また、倉庫においては、LED化による消費電力の低減や太陽光パネルの設置による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(ベトナム)



環境に配慮した材料の使用



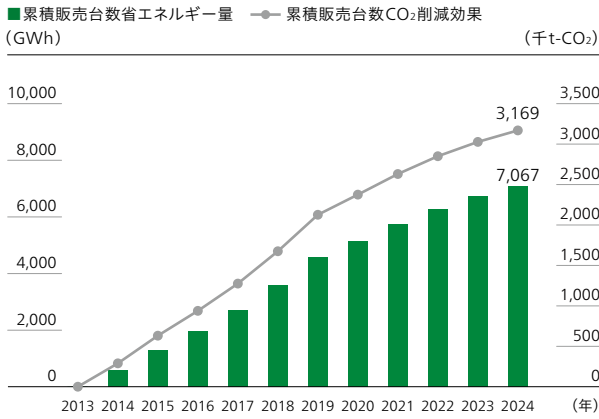
発泡材使用

オール段ボール化

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2024年までの累計で7,067GWhの省エネルギー効果を生みだしました。これにより、3,169千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

また、近年のIoTの進展や、AIの活用によるデータ処理量の爆発的な増加が見込まれるなか、多量の電気を消費するデータセンターの省エネルギー化が求められています。キヤノンITソリューションズグループでは、「データセンター事業を通じて、CO₂排出量を削減し、環境保護を図ること」を目的にデータセンターの環境活動を推進しています。具体的には空調効率や冷却水の温度の最適化に加え、機器の配置のレイアウトを工夫するなどお客さまと一体となった日々の運用について改善活動を実施しています。

西東京データセンターでは優良特定地球温暖化対策事業所の認定、省エネ法Sクラス達成、沖縄データセンターでは沖縄県内のデータセンターとして初の実質再生可能エネルギー100%化を実現しました。

さらに、CO₂削減活動で創出したCO₂削減クレジットの寄付も実施しました。

沖縄データセンター	実質再生可能エネルギー 100%化
-----------	----------------------



資源循環

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

リスクと機会の管理

資源制約や規制対応によるコスト増加が懸念される一方、資源効率向上や3R技術の導入で競争力強化とコスト削減が期待されるという認識のもと、キヤノンは、循環型社会へ貢献する製品の需要増加や、資源循環の取り組みによるCO₂削減を機会ととらえ、種々の活動を展開しています。

2024年目標 ^{※1}		2024年実績 ^{※2}
拠点目標	原単位あたりの廃棄物総排出量：1%改善	2.2%改善
リスク		機会
- 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 - 資源循環への対応遅れによる企業イメージの低下		- 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

※1 直近3年平均改善率。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-2025-j.pdf>

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・部品量は

3万8,642t、使用済み製品から取り出され、新たな製品の原材料として使われたプラスチック量は4万7,681t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。

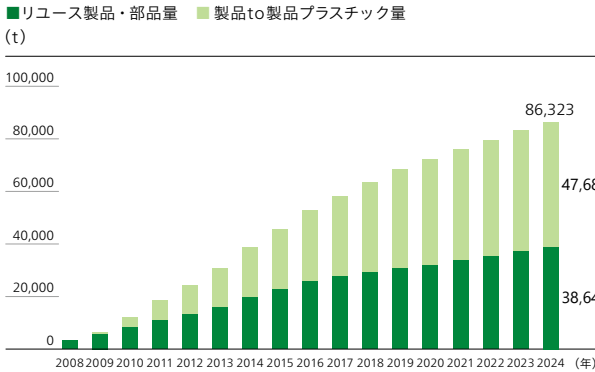
リユースされた製品・部品量	原材料として使われたプラスチック量
3万8,642t	4万7,681t

資源循環フロー



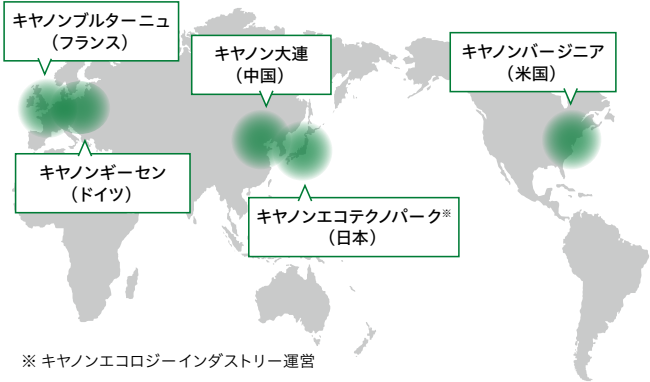
参考：複合機のリマニュファクチャリング(→P32)
トナーカートリッジのクローズドループリサイクル(→P33)

「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



プリンティング事業製品における資源循環率の向上

資源循環率は、プリンティング事業の販売総重量に占める再生材料や再生商品の割合を示す数値であり、2022年度実績約16%に対し、2025年に20%、2030年に50%を目標に設定しました。販売総重量にはキヤノングループ全

体での出入り量を集計し、複合機の新造機や再生機、トナーやトナーカートリッジなども含まれます。

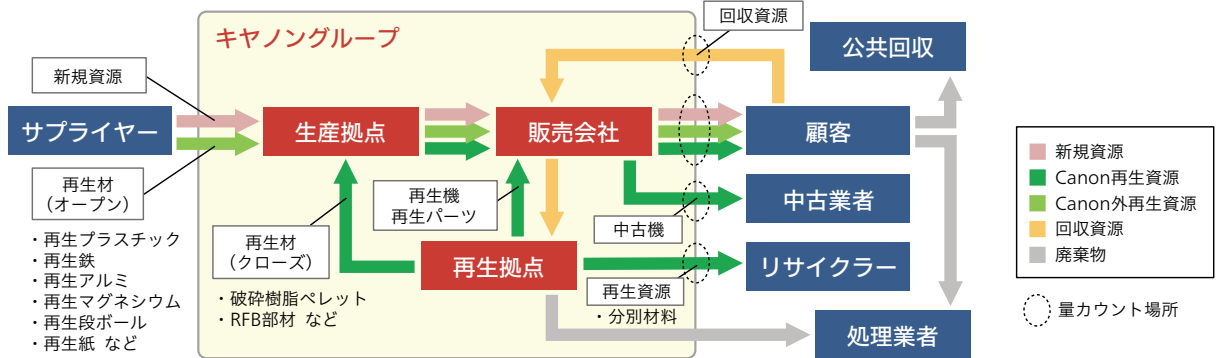
資源循環率を高めるため、キヤノンでは以下の取り組みを行っています。

- 〈新造機において〉
- 再生材料(再生プラスチックや再生鉄)の導入
 - 再生しやすいプラットフォーム型設計を導入・拡大
- 〈再生拠点において〉
- 再生機、再生パーツのリユース率向上をめざした技術開発
 - 再生資源(鉄、非鉄、プラスチックなど)の分別精度向上
 - クローズドリサイクル材料の種類と生産量の増加

再生拠点における取り組みは再生中核拠点であるキヤノンエコテクノパーク(日本)からキヤノンギーセン、キヤノンバージニアなど海外の再生拠点に展開されています。

2024年にはリユース・リサイクルの向上活動により、資源循環率は約17%となりました。

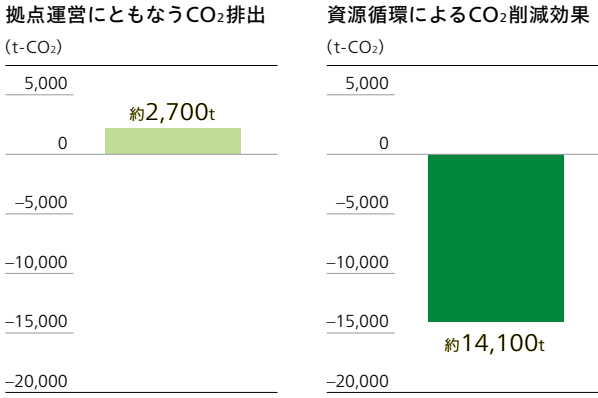
資源の流れ



資源循環がもたらす価値

キヤノンのリサイクル拠点における取り組みは、資源循環型社会への貢献に加え、脱炭素社会の実現にも貢献するものと考えています。リマニュファクチャリングによる部品リユースやクローズドループリサイクルによるプラスチックの再資源化により、新たに材料を使用する場合と比較して、原材料調達、輸送で発生するCO₂を削減できます。キヤノンエコテクノパーク(キヤノンエコロジーインダストリーが運営)では、拠点の運営にともない、2024年にはスコープ1、2にあたるCO₂を約2,700t排出しましたが、上述の取り組みにより、約14,100tのCO₂削減効果を生みだした、と認識しています。

キヤノンエコテクノパークの事例



環境配慮設計

限りある資源の有効利用にあたっては、資源循環を念頭に置いた製品設計が重要です。キヤノンは開発・設計段階から、使用後の回収・リサイクルまでを考慮した製品づくりを行っています。小型・軽量化や環境配慮材料の採用のみならず、長寿命化やメンテナンス性の向上、リユースやリサイクル時の分解・分別の容易化など、資源循環に資するさまざまな項目を「環境配慮設計ガイドンス」としてまとめ、設計に生かしています。

再生材料(再生プラスチックや再生鉄)の導入

キヤノンは、複合機などに使うプラスチック部品の一部に再生プラスチックの採用を進めてきました。2024年11月発売の複合機の新製品「imageFORCE C7165」では、本体に使われるプラスチック材料のうち、重量比で30%以上の再生プラスチックの採用を実現しました。

また、複合機やプリンター部品に使う鋼材について、2025年に発売される新製品より、再生鉄の採用を進めていきます。

再生プラスチックは廃棄物のプラスチック、再生鉄は鉄スクラップを原料とするため、これら再生材料の導入は新規資源投入量を減らし、資源循環率を高める効果があります。

特に再生鉄に関しては、キヤノンは自社の使用済み複合機やプリンターを解体して得られた鉄スクラップを、再生鉄メーカーに直接供給しており、その再生鉄メーカーで製造された再生鉄をキヤノンが採用することで、



「imageFORCE C7165」
(オプション装着時)

資源循環全体にキヤノンが関与し、限りある資源の循環・有効活用を促進しています。

複合機のリマニュファクチャリング

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ャリングを推進しています。リマニュファクチャ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

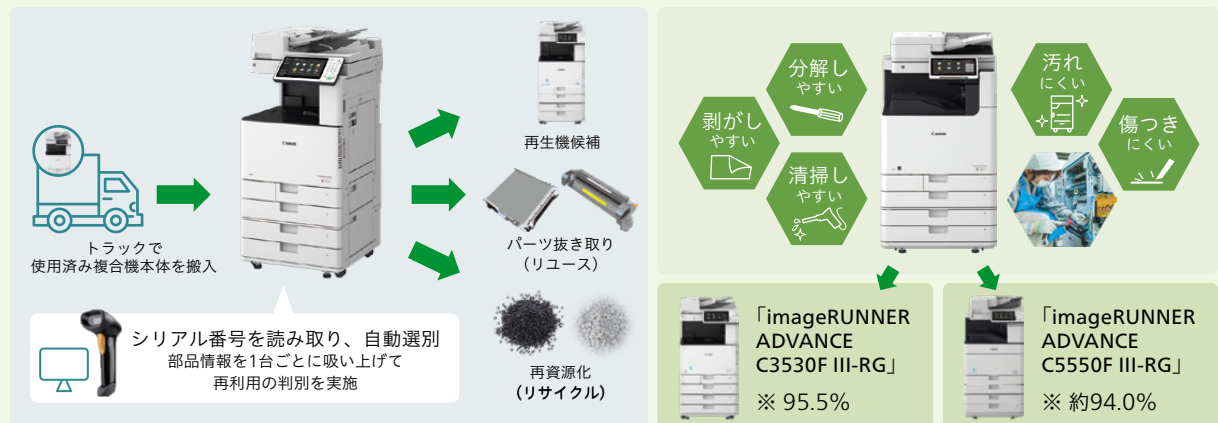
ESシリーズとして、市場に再び出荷されています。

Refreshedシリーズはすべてのカラー複合機において、90%を超える部品リユース率を実現。特に「imageRUNNER ADVANCE C3530F III-RG」では、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、95.5%の業界最高の部品リユース率を達成するとともに、梱包材に使用する全プラスチックの約83%を再生プラスチックにすることで資源循環をさらに促進させました。また、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

複合機再生事業の拡大に向けた取り組みがリデュース・リユース・リサイクル推進功労者等表彰で経済産業大臣賞を受賞

「環境性能(高い部品リユース率)」「新品同様の高品質」を高いレベルで実現した点が評価され、受賞



市場稼働時のデータを活用し回収・再生を効率化

高い部品リユース率※を実現した再生複合機

※ <https://www.3r-suishinkyogikai.jp/commend/commend/>

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。使用済み製品から抜き取ったパーツ、回収されたパーツは分解、洗浄、清掃、再組立を経て、再生製品の一部やメンテナンス用のパーツとして市場に再投入されています。

キヤノンギーセン(ドイツ)、キヤノンバージニア(米国)、キヤノンエコテクノパーク(日本)でパーツの再生を行っており、特にキヤノンエコテクノパークでは本体生産終了後のメンテナンス需要のための新品パーツ生産と回収品のパーツ再生を並行して実施しています。回収されたパーツの一部を新品パーツ生産に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※70～100%の再生プラスチック材料の開発と活用

キヤノンエコテクノパーク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70～100%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。2024年末までの累積出荷量は51t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、2024年末現在、世界24カ国で実施され、2024年までの累計回収量は約47.3万t※1となっており、国内外の4拠点※2でリサイクルされています。また、2024年までの累計で新規資源の消費を約34.0万t※1抑制することができました。

※1 OEM製品を含む

※2 日本：キヤノンエコテクノパーク、米国：キヤノンバージニア、フランス：キヤノンブルターニュ、中国：キヤノン大連

新規資源の消費

約34.0万t※1抑制

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、2024年までの累計回収量は2,976t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。回収されたカートリッジは、主にカートリッジの部品としてクローズドリサイクルしています。



「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

キヤノンエコテクノパーク(日本)においては1998年から使用済みトナーボトルを回収し、容器そのものの「再使用」、プラスチック材としての「材料リサイクル」を実施しています。

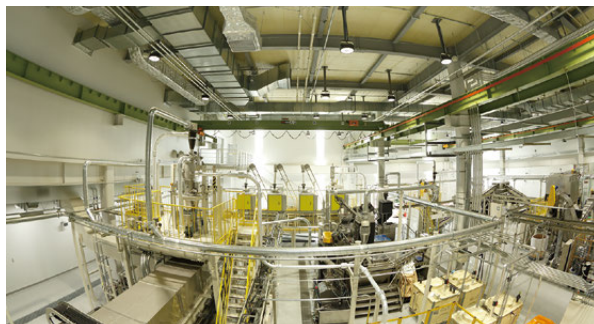
キヤノンブルターニュ(フランス)においては2022年から回収した使用済みトナーボトルにトナーを再充填し、欧州市場に供給するシステムを構築しました。従来以上にプラスチックの使用量を削減できるだけでなく、トナーボトル成形時のエネルギー削減にも貢献します。

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。

さらに再生プラスチック材料の生産拡大に向けて黒色の樹脂が選別可能なラマン分光選別装置（キヤノン製）を2024年秋に導入しています。本装置は2024年10月に開催された「サーキュラー・エコノミーEXPO」に出展し、装置に投入されたプラスチック片に、レーザー光を照射して一つひとつ認識することでそれぞれの位置や色を計測し、対象のプラスチック片をエアジェットで選別する実演をしました。

※ 99%以上：キヤノンが定める選別方法による

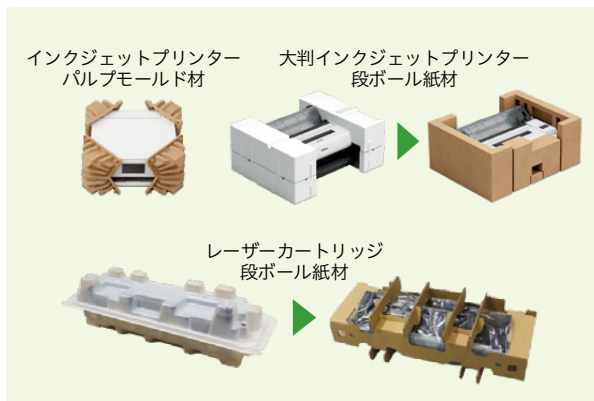


トナーカートリッジ自動リサイクルライン「CARS-T」

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。2024年に発売した製品では、インクジェットプリンター15製品でパルプモールドを使用し、オフィス向け複合機「imageFORCE C7165」※や大判インクジェットプリンターimagePROGRAFシリーズで段ボール紙を使用しています。また、一部のレーザーカートリッジの梱包材でも段ボール紙を使用しています。

※ アジア(台湾は除く)は非対応



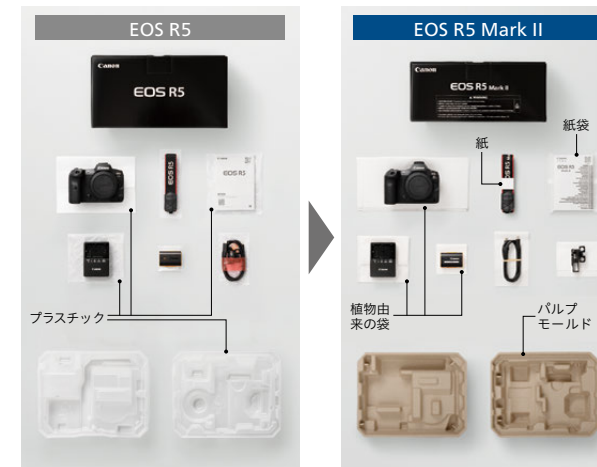
段ボール紙の使用においては、発泡スチロールと同等の機能を保持するために、段ボール紙の使用量が増えて梱包材の重量が増える課題がありました。そこで、機能を満足しつつ使用量の削減を行い、廃棄物量の削減と輸送時のCO₂排出量削減に向けて、より軽量な組立式の段ボール紙梱包形態への切り替えに取り組んでいます。

イメージンググループでは新たに設計する小型製品の包装材のシングルユースプラスチック※を2030年までに全廃することを目標としています。2023年発売の「PowerShot V10」を皮切りに、「EOS R5 Mark II」「RF35mm F1.4 L VCM」などアクセサリ類を含め、24機種で脱プラスチック包装を実現しています。（2024年度発表製品）

※ 石油由来のプラスチック。ラベル、コーティングや接着剤に用いる材料は除く。



組み立て式の段ボール紙梱包



「EOS R5 Mark II」では、植物由来の不織布や紙を採用し、梱包時に使用されるプラスチックを削減

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。

「プラスチックバスターズ(プラスチック汚染を阻止せよ)」キャンペーン開催

キヤノンオプトマレーシアはセランゴール州環境局と協力し、シャーアラム国立植物園にて、環境問題への関心を高めるため世界環境デーにイベントを開催しました。リサイクルバッグを合計500枚、来場客へ配布し、使い捨てプラスチック使用抑制を訴求しました。



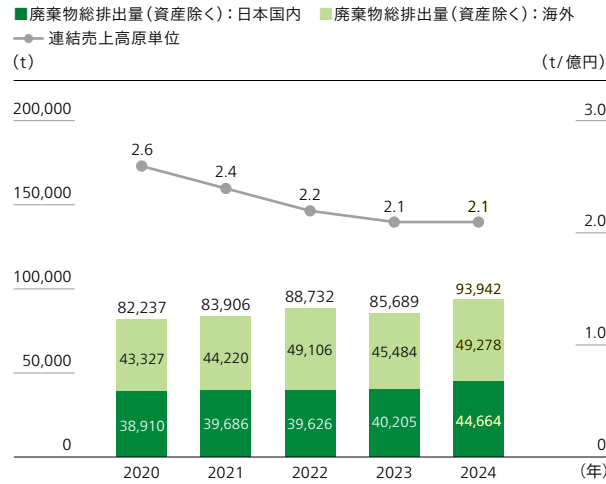
キヤノンオプトマレーシアのプラスチックバスターズ

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。キヤノンプラチンブリタイランドでは生産中に発生するプラスチック端材のリサイクル、キヤノン大連においては研削液の濾過処理による循環再利用に取り組んでいます。また、福島キヤノンや取手事業所では、排出時における廃棄物データの自動収集・集計システムを導入し、排出職場の按分が容易になるなど、効率的な削減活動に取り組めるしくみづくりにも取り組んでいます。

2024年の廃棄物総排出量は9万3,942tとなり、2023年とくらべ9.6%の増加となりました。

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※。2024年は9万2,229t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

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

リスクと機会の管理

規制強化による化学物質管理コスト増や、サプライヤーの操業停止、部品調達の寸断が発生するなどのリスクはグローバルに事業を展開するキヤノンにとって無視できません。この観点のもと、サプライチェーン全体の管理効率化や国際標準化への貢献を通じて、管理の高度化により安心・安全な製品を提供し、競争力を維持することを心がけています。

2024年目標 ^{※1}		2024年実績 ^{※2}
拠点目標	原単位当たりの管理化学物質排出量：1％改善	0.9％悪化
リスク		機会
● 規制の強化・拡大にともなう化学物質管理コストの増大		● 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
● サプライヤーでの不祥事にともなう操業停止と部品調達の寸断		● 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
● 規制への対応漏れによる企業イメージの低下		● 国際標準化への貢献を通じた企業イメージの向上

※1 直近3年平均改善率。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-2025-j.pdf

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、次表のように化学物質を分類し、徹底した管理を行っています。この管理を徹底し、法規制遵守をより確実にするため、2024年7月に発行した最新の「キヤノングリーン調達基準書」（Ver.16.0）において化学物質情報の確実な提供の必要性について明記することで、サプライヤーに対する要請を強化しています。

化学物質の分類と管理方法

説明	
使用禁止物質	製品への使用を禁止する化学物質
使用制限物質	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化学物質
含有管理物質	含有量などを管理する化学物質

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。2024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。回答が困難なサプライヤーには、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。

※ 電機・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機・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

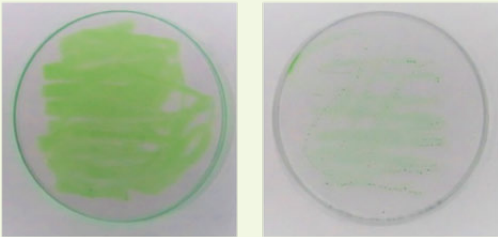
次世代情報伝達スキーム検討への参画

サプライチェーン全体の化学物質調査の負荷低減や規制変更時に再調査が必要となるといった現在の情報伝達方法の課題を解決する次世代情報伝達スキームCMP（Chemical and Circular Management Platform）が業界横断的に検討が進められています。

キヤノンはこのCMPの検討に主要メンバーとして参画しており、今後もこの活動を通じて、化学物質の情報伝達における課題解決、サプライチェーン全体の負荷低減を推進していきます。

フッ素フリー撥水コーティング

PFASは環境中に長期間残留するため「永遠の化学物質」と呼ばれ、水道水や土壌を汚染し、健康被害を引き起こす可能性があるため、削減が求められています。キヤノンオプトロンはこうしたPFAS削減に対する社会的な要請に応えるため、フッ素を使用していないコーティング材料「OR-510」を開発しました。撥水性、防汚性、低屈折率の性能を備え、スマートフォンやタブレットの指紋ふき取り性向上や、眼鏡、サングラス、カメラレンズの光学特性を妨げず水滴の付着を軽減します。



OR-510 コーティング無 OR-510 コーティング有

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、各レベルに応じた対策を講じています。

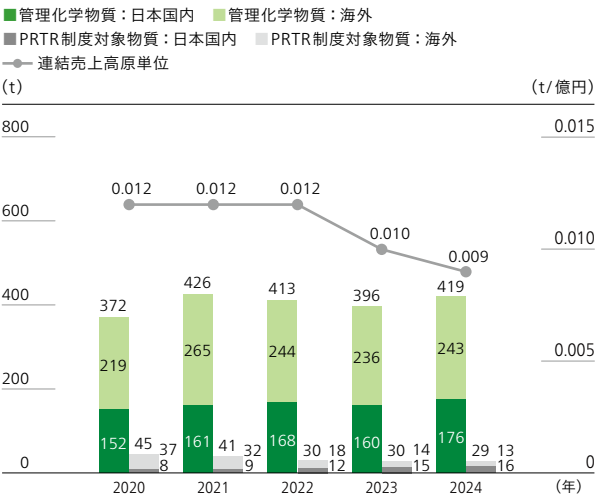
管理化学物質一覧

ランク	説明
A	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、特定の温室効果ガス(PFCs/HFCs/SF ₆)、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
B	PFCs/HFCs/SF ₆ 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
C	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

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量削減のために、生産プロセス改善による化学物質の使用量の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。2024年は、キヤノン大連では溶剤の再生再利用の取り組みや、台湾キヤノンにおいては溶剤の再生再利用のほか、管理化学物質の代替化への取り組みを行っています。

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・コンポーネンツでは、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（浮遊物質質量）：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

キヤノンでは、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。

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
キヤノンエコロジー 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
キヤノン・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

PCB廃棄物の管理

キヤノンでは、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。2024年12月末現在、高濃度PCB廃棄物を保管している事業所はありません。

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

リスクと機会の管理

森林資源の減少による印刷用紙の供給の減少や、異常気象による不安定な水供給、地域の生態系バランスの崩れなどは、事業活動を制約するリスクとなります。同時に、事業活動による地域の水ストレスにも留意が必要です。この観点のもと、自社製品や技術の生態系保全への活用や地域社会への貢献、環境負荷の低減活動を展開し、地域に調和した事業を徹底しています。

2024年目標 ^{※1}		2024年実績 ^{※2}
拠点目標	原単位当たりの水資源使用量：1%改善	0.6%改善
リスク		機会
- 森林資源の減少による印刷用紙の供給減と高価格化 - 地域の生態系バランスが崩れることによる事業活動の制約 - 異常気象による水の安定供給の阻害と操業影響		- 生態系保全への自社製品や技術の活用 - 地域社会への貢献を通じた企業イメージの向上

※1 直近3年平均改善率。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-2025-j.pdf>

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、「キヤノングループ生物多様性方針」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、自然資本への依存・影響をはじめとする自然関連課題についての評価を進めており、その内容を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て順次

公開していく予定です。

参考：キヤノングループ生物多様性方針
<https://global.canon/ja/sustainability/environment/biodiversity/policy/>

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/sustainability/environment/biodiversity/policy/>

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、「キヤノングループ生物多様性方針」にもとづいた活動の象徴として、鳥をテーマとした「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。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年末時点で43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、カワセミの成鳥を確認することができました。

大分キヤノンマテリアルは、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した緑化を推進し、

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工場見学を開催しています。

キヤノン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。

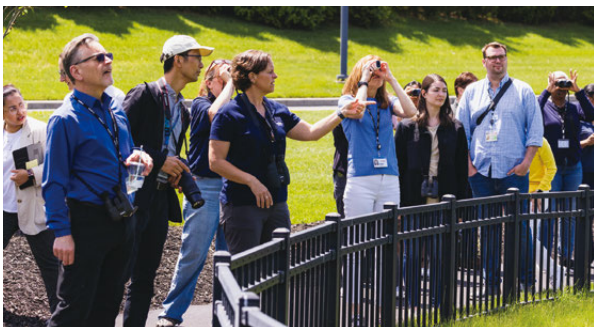
キヤノン中国では、2024年6月に、北京・上海のキヤノングループ3社と合同で野鳥観察会を開催。専門家の指導のもと、社員とその家族50名以上が参加しました。また、WebサイトやSNSを活用し、積極的に情報発信しています。

キヤノンUSAでは、社員が専門家と構内を散策しながら野鳥を観察する「Bird Watching Walk」など、多彩な活動を展開しています。

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」に大分キヤ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、学術の面でも貢献をしています。



敷地内に飛来したカワセミ



キヤノンUSAでの「Bird Watching Walk」活動



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



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

世界目標「30by30」への貢献

2023年、キヤノン本社敷地内の緑地帯が、環境省の「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、2024年に「OECM※」として国際データベースに登録されました。認定を受けた「キヤノン 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、バードブランチプロジェクトの取り組みも評価されました。また、2024年には大分キヤノン大分事業所とキヤノンメディカルシステムズ本社も「自然共生サイト」に認定されました。



「自然共生サイト」認定証

※ Other Effective area-based Conservation Measures

世界各地・地域に根差した活動を展開

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は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。キヤ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。

新しい森づくりを目的に植林活動を開始

キヤノンプロダクションプリンティングオランダでは、新本社ビル建設のために伐採された樹木を補うため、自然保護団体ヘット・リンブルグ・ラントシャップ※の指導のもと、新たな森の植林を行いました。合計約2.66ヘクタールの旧農地は、恒久的な「森林」の指定を受けています。合計で約5,850本の木と7,300本の低木が植えられ、この新しい森は地元の二つの自然保護区を結ぶ自然のつながりの一部となります。

※ 自然保護団体ヘット・リンブルグ・ラントシャップ：自然と景観の保護、管理、開発を目的としたオランダの自然サイト管理のための州財団



従業員が植林している様子

持続可能な環境づくりプログラム～Branch Out～

キヤノンカナダでは「ブランチアウト」プログラムを通じて、あらゆる職員の従業員が勤務時間内に地域社会の緑地や持続可能な環境づくりに貢献する機会を提供しています。2024年、環境にプラスの影響をもたらしてきたブランチアウトは、10周年の大きな節目を迎えました。2014年以来、キヤノンカナダの社員は1万時間以上のボランティア活動を行い、3万6,000本以上の植樹と1万8,000平方メートル以上の外来種の除去を行いました。こうした、ブランチアウトを含む多くの取り組みが評価され、キヤノンカナダは「Canada's Greenest Employers」に6年連続で選出されています。



鳥の巣箱を作成している様子

イメージング技術を活用したサンゴ礁の保全

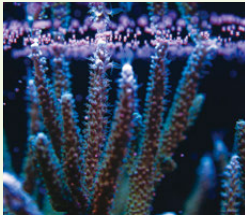
キヤノンヨーロッパは、ロンドンを拠点とするサンゴ産卵研究所と提携し、国際的なサンゴ礁の保全活動を支援しています。今回、サンゴ産卵研究所に提供したカメラやレンズは肉眼ではよく見えない産卵の様子など、サンゴのライフサイクルの観察・研究に活用され、サンゴ礁の保全に貢献することが期待されています。

サンゴ産卵研究所の研究者の声

世界のサンゴ礁を回復させるために残された時間は、おそらく8年以内でしょう。それまでに大きな影響を与えなければ、手遅れになる可能性があります。サンゴ産卵研究所では、自然を再現しようとしています。私たちは多くの制御を行っています。流量、給餌方法、照明の強度など、何が機能していて、何が機能していないかを評価しています。サンゴの発達や成長を記録するプロセスの一環として、サンゴの光や色などを使ってサンゴの健康状態を知るために大量の画像を使用していますが、その研究プロセスの一部にキヤノンのイメージング技術を取り入れることができるようになりました。キヤノンから提供された装置は、サンゴのライフサイクルをきめ細かく監視するとともに、私たちの活動を世界に向けて発信しています。



サンゴ産卵研究所の
マイケル・スウィート教授(左)
とジェイミー・クラッグス博士(右)



キヤノンのカメラがとらえた
産卵の瞬間

湿地帯での渡り鳥の生息地保全活動

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ボランティアは、渡り鳥の越冬地として有名なマイポー自然保護区で、鳥の餌場となっている生い茂った草木の除去を行いました。8台のトロリーで牧草を採取し、マイポー自然保護区に生息する3頭の水牛の追加餌として使用しました。



生い茂った草木を取り除くボランティア

昆虫保全活動

キヤノンギーセンは、昆虫が住めるように枯れた生け垣や昆虫ホテル※などを設置することで昆虫保全に取り組んでいます。また昆虫の生息地と食料源を与え、より良くするために花の種を撒き、溺れないように苔や石を敷き詰めた水源も提供しています。欧州では、生息地の消失、農業地域での殺虫剤の使用、営巣スペースの不足、気候変動が減少の一因となり10年以上前から昆虫が減少しています。こうした取り組みで昆虫の減少を防ぐことで、虫を餌とする鳥類の保全にもつなげています。

※ 昆虫ホテル：竹やその他木材などの天然素材で作成した昆虫の住処



設置された昆虫ホテル

水資源に関する方針

キヤノンは製品の製造過程において多くの水資源に依存していることから、「キヤノングループ水資源に関する方針」を定め、有効活用と汚染防止を進めています。また、水は気候変動をはじめとしたほかの環境課題とも密接な関わりがあることを認識し、環境への影響を把握しています。

キヤノンは「共生」の理念にもとづき、地域社会やサプライヤーなど多くの方々と連携して水資源使用量の削減や環境負荷の低減に取り組んでいきます。

参考：キヤノングループ水資源に関する方針
<https://global.canon/ja/sustainability/environment/water/policy/>

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。

半導体・電子部品製造における水使用量の大幅な削減に貢献

私たちの生活において身近で欠かすことができない半導体。昨今、半導体の需要が高まり半導体の工場が国内・海外を問わず各地に建設されています。半導体の工場では環境やコストの観点から環境負荷の低減が強く求められています。

半導体は製造過程で材料の洗浄や製造装置の冷却に水資源が大量に消費されています。キヤノンアネルバでは環境や顧客のニーズから冷却水をはじめ省資源・省エネルギーを念頭に置き、新しい装置シリーズ「Adastra（アダストラ）」を開発しました。「Adastra」では冷却水の系統を大幅に見直し、冷却水の使用量を従来機と比較して55%削減、エネルギー由来のCO₂排出量を18%削減しました。また、装置構成が柔軟に組み合わせ可能で、半導体をはじめ電子部品の分野でも使用でき、開発や量産のあらゆるシーンにも対応します。

幅広い分野のさまざまな場面で使用していただくことで人と地球の未来に貢献します。

半導体・電子部品製造工程
における市水使用量

55% 削減

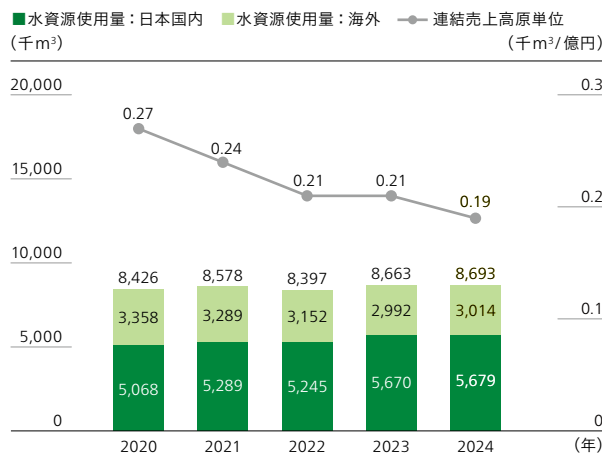


半導体・電子部品製造装置シリーズ「Adastra」

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。リサイクル可否の判断を計測器での測定にもとづいて判断し、効率的な水の活用を推進しています。各拠点においては、特徴に応じた個別の取り組みが進められています。たとえば、大分キヤノン杵築事業所では、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・冷却塔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。2024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、8,693千m³と、前年と比較して0.3%の増加となりました。

総水資源使用量の推移



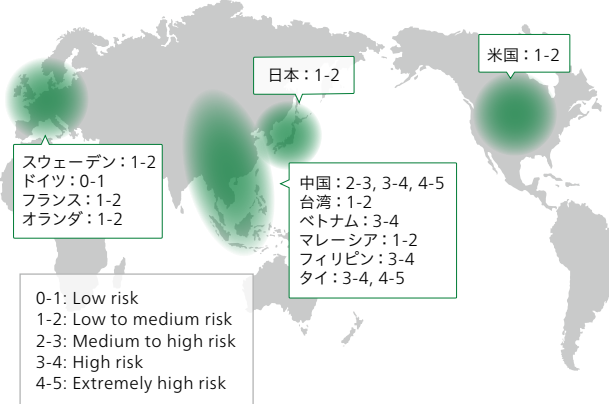
※ 2018年から水資源使用量について第三者保証を取得
※ 主にISO14001統合認証の取得会社を集計の範囲としています

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。また、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。さらに、国内外の生産拠点や事業所のうち、4拠点について河川洪水、高潮リスクが中程度または高いとの結果となりましたが、すでに拠点の状況に応じて必要な施策を実施済みです。(→P22) 今後も自然災害による被害および損失の影響を低減すべく、各種対応策を検討していきます。

※ 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4版)を用いた生産拠点に対する“Physical risk quantity”評価の結果(2025年2月時点)

水資源保全に向けた取り組み

荒川の水質維持・環境保全活動

福島キヤノンでは、設立当初より福島市の中心部を流れる一級河川である「荒川」の水質を維持し環境を守る取り組みとして、ふるさとの川・荒川づくり協議会主催による、「荒川クリーンアップ大作戦」に参画しています。



荒川の水質維持・環境保全活動に参加した社員とその家族たち

マングローブの植林

キヤノンビジネスマシNZフィリピンはレメリー市の海岸でマングローブの植林活動を地元市職員と合同で実施しました。マングローブは豊かな生態系を育むため命のゆりかごと言われているとともに、水質汚染の防止にも寄与します。さらに、CO₂削減にも寄与することが期待されます。この活動で、500本のマングローブの苗木が植えられました。



植林活動に参加した社員たち

環境コンプライアンスと汚染防止活動

キヤノンバージニア(CVI)とキヤノンエンバイロメンタルテクノロジーズ(CETI)は、水質汚染の防止に取り組んでいます。CVIとCETIはともに、排水規制の遵守と優れた汚染防止活動が評価され、排水規制当局でありバージニア州ハンプトンローズの排水処理を管理するハンプトンローズ衛生地区(HRSD)からコンプライアンス金賞を受賞しました。また、HRSDは、CRIC※トナーカートリッジリサイクルラインの実施に対して、CETIに汚染防止賞を授与しました。

※ CRIC: Circulate Resources Inside Canon トナーカートリッジの自動リサイクルプロジェクト。



受賞したCVIとCETIの社員たち

海岸の清掃活動を実施 / 国際的な調査活動にも参加

台湾キヤノンは、環境局が主催する環境イベントに参加しました。嘉義県の好美里ビーチで海岸清掃活動を実施し、合計1,096kgの海洋漂着ゴミを回収しました。さらにICC※が提供する海洋廃棄物調査フォームを利用し、活動の結果をICCの主催団体に報告しました。

※ ICC (International Coastal Cleanup) : 米 Ocean Conservancy 主催。世界各地の海・川・湖などの水辺で同じ時期に同じやり方で拾ったごみを調査して、そのデータを共有する国際的な活動



海岸清掃活動に参加した社員たち

海岸清掃活動「Clean Coasts for Tomorrow」

キヤノンインドア(CIPL)のムンバイオフィスの従業員は、CIPLが支援するムンバイ郊外の村の若者と協力して、アクサとゴライのビーチの清掃活動を行いました。CIPLでは、特に若い世代の環境への意識を高めることにより、沿岸・海洋生態系を守ることの重要性を訴求しています。



清掃活動に参加した従業員と村の若者たち