

# 環境マネジメント GRI2-23 GRI2-25 GRI3-2 GRI3-3

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

イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

## 環境

### 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

ガバナンス

第三者保証

## キャノンの環境保証の考え方

キャノンは、「サステナビリティの考え方」(→P07)のもと、環境分野においては「キャノングループ環境憲章」「キャ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。

### キャ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。

制定年月 1993年 3月  
改訂年月 2024年12月  
キャノン株式会社  
代表取締役会長CEO

御洗富士夫

キャノングループ環境憲章

### キャノングループ環境ビジョン

キャノンは、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、キャノンは技術革新で貢献していきます。

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

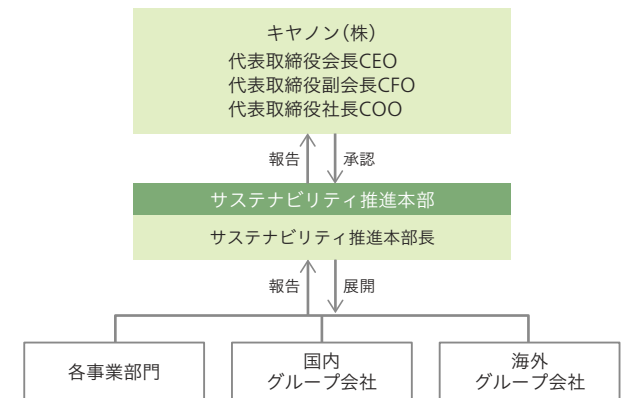
キャノングループ環境ビジョン

## グローバルな環境推進体制

キャノンは、環境ビジョンや環境目標の実現に向けて、キャノン(株)代表取締役副会長CFOのもと、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サステナビリティ推進本部長が代表取締役会長CEO、代表取締役副会長CFO、代表取締役社長COO\*に定期的に報告を行うことで活動の承認を受けています。

※ 2026年4月以降

グローバルな環境推進体制 (2026年4月1日現在)



またキャノンが対応または取り組むべきサステナビリティ関連事項については、サステナビリティ委員会でリスクと機会を特定した上で対応方針や施策を審議し、代表取締役会長CEOの承認を受けています(→P07)。



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

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、環境分野における重点課題やリスク・機会を特定、それにもとづいて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。また、サステナビリティ委員会の審議で評価・特定されたリスク・機会も、このPDCAサイクルで管理しています。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。2025年時点で、キヤノン(株)および世界39の国・地域

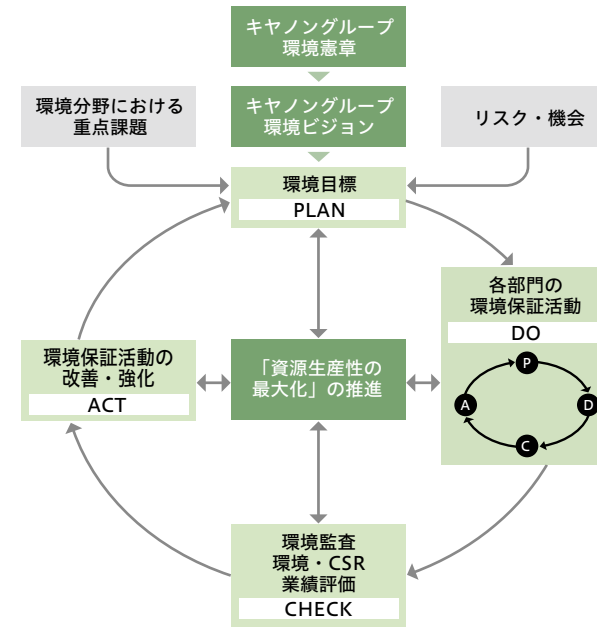
のグループ会社(合計113社/512拠点)がISO14001統合認証を取得しています。グループ全体での統合認証の取得は、ガバナンスの強化とともにキヤノンにおける環境マネジメントの効率的な運用につながっています。活動の進捗状況についてはマネジメントレビューを通じてキヤノン(株)代表取締役会長CEO、代表取締役副会長CFO、代表取締役社長COO\*に報告し、承認を得ています。

\* 2026年4月以降

参考: ISO14001統合認証取得状況

<https://global.canon/ja/sustainability/data/pdf/canon-list-j.pdf>

キヤノンの環境マネジメントシステム



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。そのあと、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



たとえば、化学物質においては製品に採用されるすべての部品・材料に対して、社内システムによる含有化学物質の遵法判定結果に問題がなく、製品が法的要求に適合していることを確認しています。

イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

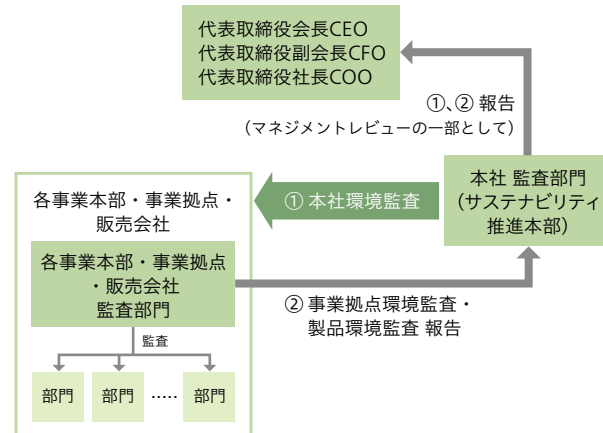
第三者保証

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)代表取締役会長CEO、代表取締役副会長CFO、代表取締役社長COO※に報告しています。2025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。

※ 2026年4月以降

内部環境監査 (2026年4月1日現在)



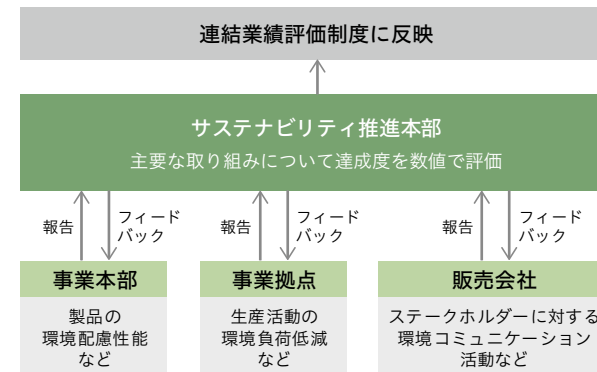
環境目標達成の進捗管理

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、水使用量について、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、環境目標達成に向けた進捗状況の確認のため、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、年間単位で実施される環境・CSR業績評価においても評価され、事業活動の課題の把握や改善に活用されています。

環境・CSR業績評価

当社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の一つである環境・CSR業績評価において、上述の事業拠点における環境目標の達成状況の評価に加え、各事業本部および各販売会社の環境・CSRに関する取り組みを対象として、開発・製造・販売などライフサイクル全体の活動実態に応じた環境・CSR業績評価を実施しています(下表)。

環境・CSR業績評価の流れ



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。2025年は、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(2025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
拠点環境	環境マネジメント講座
	化学物質管理担当者講座
専門環境教育	製品アセスメント実務者講座※
製品環境	物品調査実務者講座※
環境監査	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



イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

キャノンの省エネ・省資源の合言葉  
「Minimum Energy 360」

キャノンでは、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、2023年に合言葉「Minimum Energy 360(ミニマム・エナジー・スリーシックスティ、ME360)」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ャノンが開発・生産活動を行うとき、輸送や物流、お客さまが製品を使用するとき、そして再利用のときなど、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。

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」を持ち、会社の文化として定着していくことを期待しています。

2025年には、キャノン内の環境表彰の審査基準にME360の要素を組み込むことで、社内浸透の加速を図りました(→P18)。



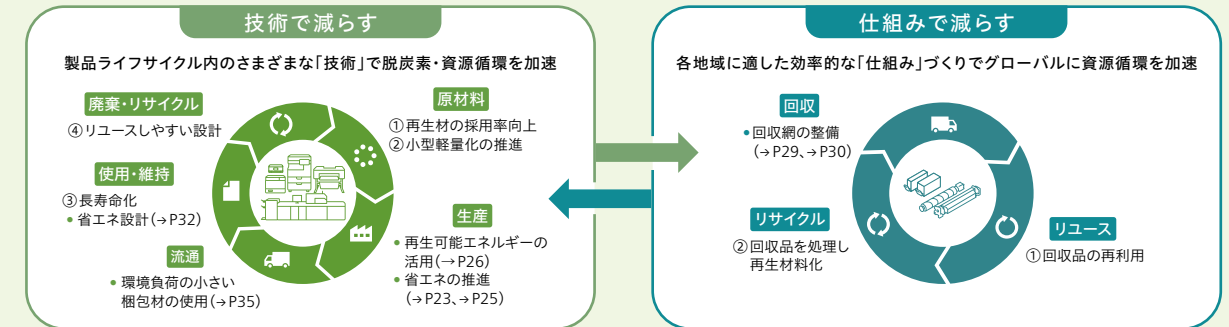
あらゆる場面でエネルギーを最小化へ

プリンティンググループが実践するMinimum Energy 360

複合機やプリンターを扱うプリンティンググループでは、キャノンの「技術」と「仕組み」により、製品ライフサイクル全体で環境負荷の最小化(脱炭素・資源循環)を推進しています。

参考: グリーンイニシアティブガイド

<https://global.canon/ja/sustainability/environment/business/printing/>



取り組み事例

**①再生材の採用率向上**  
製品本体・アクセサリ・消耗品へ再生プラスチックの導入、含有率の向上に取り組み、新規資源の使用量を削減しています。

再生プラスチック imageFORCE C7165F Pro  
製品本体に30%以上の再生プラスチックの採用

**②小型軽量化の推進**  
シミュレーション活用により開発時の資源使用量を削減。また製品の小型軽量化によりコンテナ積載効率を改善し、輸送時の環境負荷も低減しています。

熱・気流シミュレーションの活用で軽量化

**③消耗品の長寿命化**  
材料や構成の見直しなど、技術開発により消耗部品の寿命を大きく延ばしています。これにより製造部品の数量を抑え、新規資源の削減に努めています。

現像器 ir-ADV C5000s (従来モデル) ir-ADV DX C5800s  
材料や構成の見直しで現像器を長寿命化

**④リユースしやすい設計**  
製品の骨格の標準化を行い部品や生産ラインの共通化を推進。異なる製品間でのリユースを促進し、新規部品の使用量を削減しています。

imageRUNNER ADVANCE DX C3900シリーズ imageRUNNER ADVANCE DX 4900シリーズ  
製品骨格の共通化設計で異なる製品間で容易にリユース

取り組み事例

**①回収品の再利用**  
「新品同等の品質管理」で製品の再生強化や消耗品・部品のリユースを推進しています。また「デジタル基盤技術」で回収・再生を効率化しています。

定義フィルムユニット 定義器  
転写ベルトユニット 回収トナー容器  
リユースされる消耗品・部品

**②回収品を処理し再生材料化**  
「効率的な材料抽出」と「自社で材料化・製品利用」により、リサイクル材の活用を推進しています。

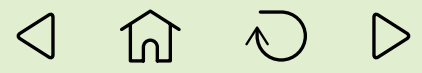
トナーカートリッジ自動リサイクルシステム「CARS-T」

担当者の声

私は市場から回収した複合機の再生事業に従事しています。再生複合機は、プラットフォーム開発による部品共通化、回収本体の稼働データ活用による再生工程の効率化により、業界最高水準のリユース率95.5%を達成しました。高品質・低価格・優れた環境性能を有する商品として経済合理性と環境負荷低減を両立しています。



岩田 俊行  
キャノン(株)  
デジタルプリンティング事業本部



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

環境表彰・環境月間

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、また経営層が優れた活動を見出し、社内展開を活発化させることを目的として、環境表彰を実施しています。2025年はグループ全体で59件の応募があり、その中から最優秀賞1件、優秀賞4件、審査委員会賞3件を選出しました。受賞対象となった優秀事例は表彰案件共有会を開催して詳細を解説したほか、イントラネットや社内報などに掲載して広く共有し、グループ全体の環境意識醸成と、優秀事例の水平展開による環境パフォーマンス改善を図っています。

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、業務とサステナビリティを結びつけるヒントとなるようなeラーニングを全社員を対象に実施したほか、キヤノン(株)は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CO<sub>2</sub>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サステナビリティをテーマとした番組の放送などを実施しました。



2025年は国内外グループ会社から59件がエントリー

受賞案件の事例

受賞案件の概要	関連記事
全方位で環境性能を高めた次世代A3カラーLBP	下記コラム参照
トナーカートリッジ包装材の脱プラスチック化	→P35
物流改善による物流2024年問題の解決	→P27
産業用プリンターのインクタンク包装材の削減	→P35
インク廃液削減活動	→P39
サプライヤー連携活動(3件)	→P24 →P79



最優秀賞受賞チーム



表彰案件共有会の様子

全方位で環境性能を高めた次世代A3カラーLBPが最優秀賞を受賞

新規エンジンを搭載したA3カラーLBP810シリーズは、従来のTEC値\*などの環境性能を示す省エネ性能の観点に加え、Minimum Energy 360の思想を取り入れて全方位で環境性能を飛躍的に向上しました。

具体的には、本体重量を前機種比33%、カートリッジ重量を27%削減しながら印刷枚数を増加。再生プラスチックを28%使用し、包装材削減によりCO<sub>2</sub>を年間16.2トン削減しました。さらにTEC値を29%低減し競合クラスNo.1の省エネ性能を実現し、スリープ時電力も48%削減しました。

開発段階ではシミュレーション活用により試作機を削減し、省資源化を徹底。操作性も改善し、フルフロント操作でメンテナンススペースを56%削減するなど、人に優しい設計を追求しました。製品企画から回収まで、全工程で環境負荷低減に取り組んだ成果です。

\* TEC値=Typical Electricity Consumption(標準消費電力量)



LBP810シリーズ

受賞者の声

本製品は環境目標を掲げ、フルフロントオペレーションにこだわり、環境とユーザーに優しい次世代性能をめざしてチーム一丸となって挑戦しました。周辺機器事業本部とデジタルプリンティング事業本部の総力を結集した成果です。今後も環境と利益に貢献する製品開発を続けます。



小宮 義行  
キヤノン(株)  
デジタルプリンティング  
事業本部

大久保 尚輝  
キヤノン(株)  
周辺機器事業本部



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

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年からはキヤノンパートナーユにも活動を広げ、のべ330回以上の授業を開催し、参加者は1万5,000人を超えています(うち、オンラインでの開催は15回、参加者590人以上)。



環境出前授業の様子

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)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も開催しています。

2025年には、ショールームのリニューアルを行い、リマニュファクチャリングについての展示をはじめ、取り組み事例の紹介を刷新しました。また、環境授業は来場型のほかオンライン形式でも実施し、地域を問わず多くの子供たちに学びの機会を提供しています。



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  
(キヤノンエコロジーインダストリーが運営)  
<https://global.canon/ja/environment/ecotechnopark/>  
見学については上記URLをご参照ください。



リニューアルしたショールーム



リマニュファクチャリングの展示

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、2025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が、適切に対応し対策を完了しました。

# 気候変動

製品ライフサイクルのあらゆるステージでGHG排出量削減に努めています。

イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

**環境**

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

ガバナンス

第三者保証

**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GHG排出量を2050年にネットゼロとすることをめざします。

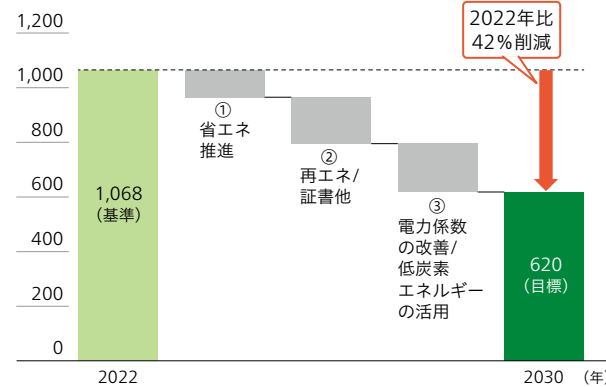
**2030年目標**

- 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CO<sub>2</sub>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**

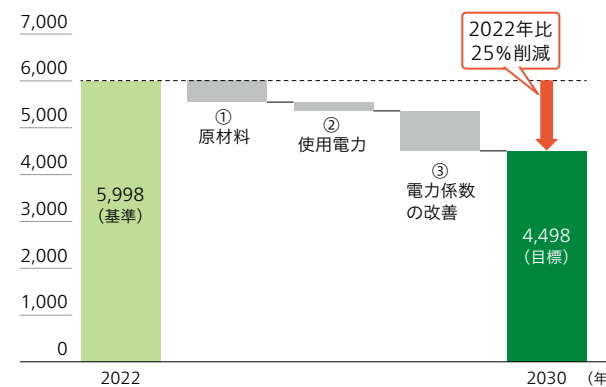
(千t-CO<sub>2</sub>e)



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-CO<sub>2</sub>e)



**キャノンのGHG削減の取り組み (2030年目標)**

キャノンは、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、お客様の使用、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GHG排出量を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。

この目標の達成に向け、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。

\* 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

**TCFD提言への賛同**

キャノンは、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。



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

気候影響に対する経営の管理体制 (ガバナンス)

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、代表取締役会長CEOに報告しています(→P14)。

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会長CEOに報告しています。

シナリオ分析によるリスク・機会の特定と財務影響(戦略)

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、気候関連のリスク・機会の特定と財務影響の分析を行っています。詳細はキヤノン(株)の有価証券報告書をご参照ください。

参考：有価証券報告書  
<https://global.canon/ja/ir/yuuhou/canon2025.pdf>

気候関連の指標と目標

キヤノンは、製品ライフサイクルを通じたGHG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年以來、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CO<sub>2</sub>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。2025年は、目標を上回る年平均3.59%、2008年比45.5%の改善となりました。

当事業年度の実績は、スコープ1は184千t-CO<sub>2</sub>e、スコープ2は817千t-CO<sub>2</sub>e、スコープ3は6,773千t-CO<sub>2</sub>eとなり、ライフサイクルCO<sub>2</sub>排出量(スコープ1、2、3合計)

は7,774千t-CO<sub>2</sub>e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。

2025年はSBTiに関して、さまざまな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6.3%、スコープ3(カテゴリー1、11)で19.4%の削減となりました。

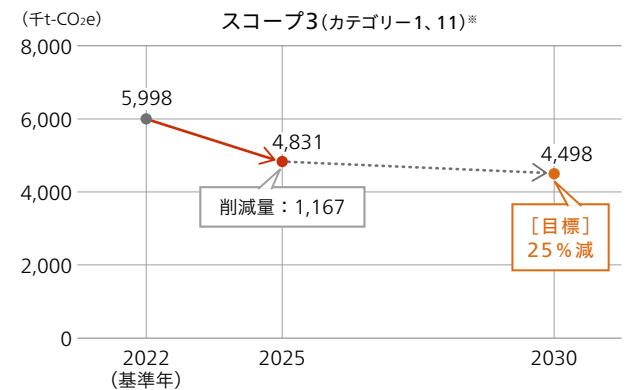
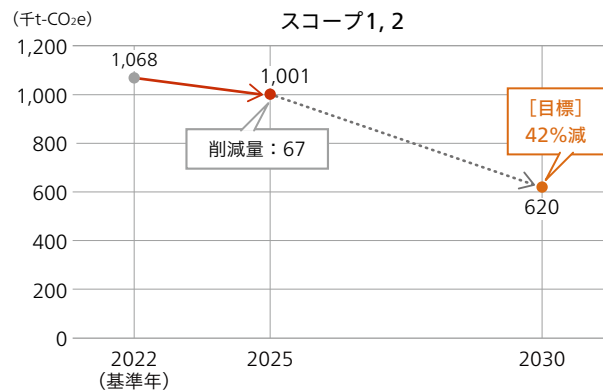
環境目標と実績

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、目標変更の可否を判断しています。また「ライフサイクルCO<sub>2</sub>製品1台当た

	2030年目標	2025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、2：6.3%削減 スコープ3：19.4%削減

\* データ集計の対象： <https://global.canon/ja/sustainability/report/pdf/data-2026-j.pdf>

GHG 排出量



\* 2022年と2030年のデータは一部、2025年算定方法に合わせて再計算しています。



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

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CO<sub>2</sub>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(→P16)。

総合目標に対する実績

2025年は、拠点における省エネルギー活動の強化や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CO<sub>2</sub>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3.59%(2008~2025年)、2008年から累計で45.5%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CO<sub>2</sub>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2.13%(2008~2025年)の改善となり、目標を下回りました。

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、2025年の原単位は5.4%改善となり、2.4%改善の目標を達成しました。2026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、2025年の原単位は1.6%改善となり、1%改善の目標を達成しました。2026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気温による冷却水使用量増加などにより、2025年の原単位は0.9%の改善となり、

1%改善の目標に対し未達となりました。2026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、2025年の原単位は0.9%の改善となり、1%改善の目標に対し未達となりました。2026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。

【2026年目標】

2026年の廃棄物と化学物質の目標は、社会要求等を考慮し下記の通り変更となります。

- 廃棄物：廃棄物総排出量の減少傾向※を維持
- 管理化学物質：管理化学物質排出量の減少傾向※を維持  
それ以外の目標に関しては、2025年と同様としています。

※ 傾向は基準年(2020年)から3年平均値の線形近似による。

2030年目標		2025年実績 <sup>※2</sup>
ライフサイクルCO <sub>2</sub> 製品1台当たりの改善指数(2008年比)	50%改善	45.5%改善
2025年目標		2025年実績 <sup>※2</sup>
総合目標	ライフサイクルCO <sub>2</sub> 製品1台当たりの改善指数 年平均3%改善	年平均3.59%改善(2008~2025年)
製品目標	原材料・使用CO <sub>2</sub> 製品1台当たりの改善指数 年平均3%改善	年平均2.13%改善(2008~2025年)
2025年目標 <sup>※1</sup>		2025年実績 <sup>※2</sup>
拠点目標	原単位当たりのエネルギー使用量：2.4%改善	5.4%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-2026-j.pdf



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

環境マネジメント

気候変動

資源循環

化学物質

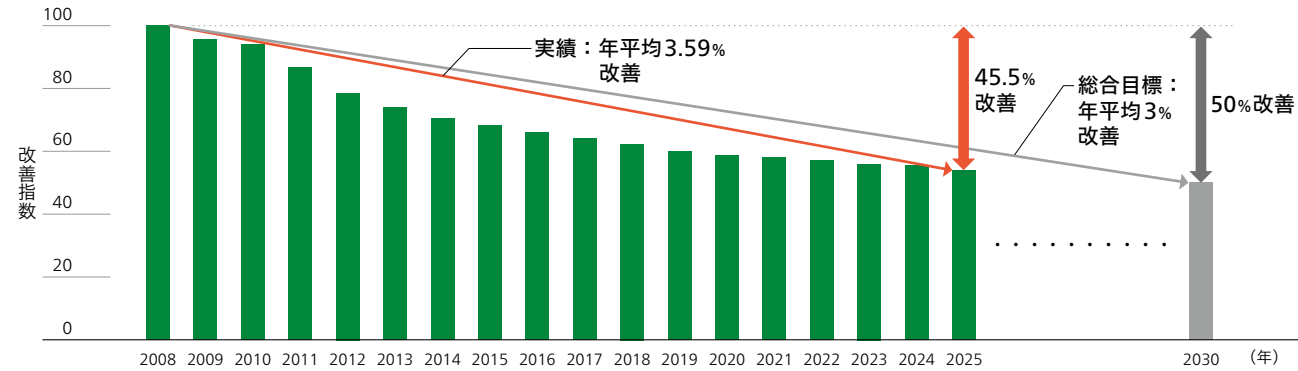
生物多様性

社会

ガバナンス

第三者保証

「ライフサイクルCO<sub>2</sub>製品1台当たりの改善指数」推移

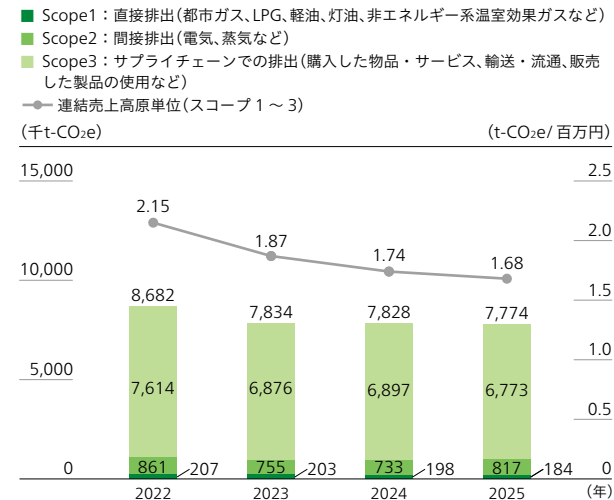


※ 2008年を100とした場合

環境負荷の全体像

2025年の製品ライフサイクル全体(スコープ1~3)のGHG排出量は、約777万t-CO<sub>2</sub>e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CO<sub>2</sub>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5万t-CO<sub>2</sub>e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)はデータ集記載の「2025年のマテリアルバランス」の通りです。

ライフサイクルCO<sub>2</sub>排出量の推移



※ 2025年のデータは第三者保証を取得済みです。また、2022年以降のデータは一部、2025年算定方法にあわせて再計算しています。

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imageFORCE C5100Fシリーズでは、さらなる低消費電力化をめざし、オンデマンド定着技術、低融点トナーの採用、スリープ時における電力制御など、複数の省エネ技術を搭載しています。これにより、国際エネルギースタープログラムの画像機器基準 Version 3.0を達成しています。例えば、40ppm\*<sup>1</sup>モデル(C5100s)では、標準消費電力量(TEC値)\*<sup>2</sup>で0.38kWhを実現しており、これは従来モデル(C5800s)の0.45kWhと比較して約15%の消費電力量を削減しています。

また、本シリーズは、本体樹脂材に30%以上の再生プラスチック(PCR材)を採用しました。さらに従来モデルと比較し、消耗部品において、現像器の寿命が約108%アップ\*<sup>3</sup>、ドラムユニットの寿命が約24%アップ\*<sup>3</sup>、共通部材と定着ユニットの寿命が約42%アップ\*<sup>4</sup>、を実現。これにより、部品交換回数を削減し、新規資源の削減に貢献しています。加えて、トナー排出口の小径化と可動式シャッターを採用することでトナー付着を軽減し、リユース作業の容易化を図る資源循環設計を強化しました。



imageFORCE C5100Fシリーズ

消費電力

最大約 **15%** 低減

※1 1分あたりの印刷可能枚数  
 ※2 国際エネルギースタープログラム適合製品  
 ※3 Bk色商品部材  
 ※4 Bk、カラー共通部材



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

超省電力を実現するナノインプリントリソグラフィ技術

キヤノンは、半導体製造装置において従来の露光技術に代わる新たな技術、ナノインプリントリソグラフィ (NIL) により低消費電力かつ低コストで微細化を実現しました。NILは14nmの微細な回路パターンを安価に製造できるため、半導体業界に革命を起こす技術と期待されています。

NILは半導体の製造工程がシンプルなため、既存の先端ロジック向け露光技術とくらべて、約10分の1まで消費電力を削減できます。カーボンニュートラルに向けた社会課題解決への挑戦と、経済性・サステナビリティの両立が高く評価され、2025年は「第33回地球環境大賞」において最高位の「大賞」を受賞しました。



ナノインプリント半導体製造装置

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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>排出量の少ない製品設計に取り組んでいます。



CFP算定におけるライフサイクル各段階

さらに、お客さまが製品のCO<sub>2</sub>を含めた環境影響領域を把握できるよう、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<sup>※1</sup>」を取得し、情報開示に努めています。サプライヤーとの協業のなかで、2024年は、活動に賛同いただいたサプライヤーから一次データを提供していただき、キヤノン製品のSuMPO EPDに組み込み、公開しました。2025年は、サプライヤー製品のSuMPO EPD登録に協力し、その登録されたEPDを原単位として、キヤノン製品のSuMPO EPDの算定に組み込み、公開しました。

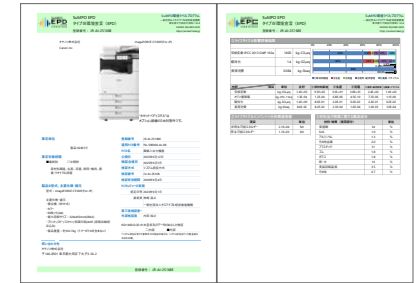
また、お客さまのご要望に応じてオフィス向け複合機と一部のプロダクションプリンターの製品ライフサイクル全体で排出するCO<sub>2</sub>について、カーボン・オフセット<sup>※2</sup>を行うしくみをご用意しています。2025年のお客さまのご要望に応じたカーボン・オフセット量は合計で778tになりました。こうした取り組みは、バリューチェーン全体の脱炭素化に貢献しています。

※1 Environmental Product Declarationの略。2024年4月、「エコリーフ」を「SuMPO EPD」へ名称変更

※2 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。

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>



imageFORCE C5160F (For JP)のEPD

サプライヤーとの協業によるサプライヤー一次データの組み込み

キヤノンは、持続可能な社会の実現に向けて、製品ライフサイクル全体で環境負荷を低減する取り組みを進めています。

キヤノンはニデックと共同で、同社製ファンモーターの原材料CO<sub>2</sub>排出量の一次データを算定し、初めてキヤノンのオフィス向け複合機「imageRUNNER ADVANCE DX C5840i」のライフサイクルCO<sub>2</sub>排出量算定に組み込みました。また、SuMPOが運営する「SuMPO環境ラベルプログラム」を利用し、同製品についてSuMPO EPDの登録、公開を行いました。

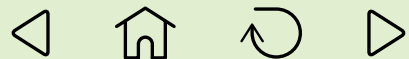
こうした取り組みは、サプライヤーとの協業による一次データの活用を通じて、EPD算定の精度向上と環境ラベルの信頼性向上をめざすものです。今後もキヤノンは、持続可能な社会の実現に向けて、サプライチェーン全体での環境負荷低減に取り組んでいきます。



キヤノンの  
 オフィス向け  
 複合機  
 imageRUNNER  
 ADVANCE DX  
 C5840i



ニデックの  
 ファンモーター  
 D06R-245S1  
 03B (AX) 他



イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

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)」

CO<sub>2</sub>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)。

この生産GCMシステムは、キャノン全体の生産拠点に順次導入を進めており、2025年には使用電力量の大きい国内主要6拠点への導入を完了しました。

これにより、生産拠点のエネルギー管理が高度化し、導入効果が具体的な成果として現れています。

具体的な事例として、ある生産装置において、システムを活用して稼働のムダを新たに発見し、使用電力の10%を削減する成果を達成しました。2026年は国内だけでなく海外拠点への導入も進め、キャノン全体でさらなるエネルギー効率の改善をめざします。

活動支援システムを導入した生産拠点の声

私たちの職場では、生産GCMシステム導入によりエネルギー使用状況が可視化され、分析手法も確立されたことで、誰もが簡単に設備のエネルギー改善に取り組める環境が整いました。現場全員が一体となって削減活動を進めた結果、改善が迅速かつ効果的に進行しています。さらにこの取り組みを通じ、エネルギーだけでなく環境全般の改善のために製造現場が知恵を出し実践する意識が高まりました。

私たちはこれらの取り組みを通じて、持続可能なものづくりを実現する企業文化を築いていきます。



遠藤 洋介  
大分キャンソ  
経営管理センター

① 使用電力の可視化



工場の電力を職場ごとに確認、生産の熱や駆動など削減対象を絞り込み

② 使用電力の分析



電力量の大きな設備に着目し、動作や現象一つひとつまで分解して隠れたムダを洗い出し

③ 世界各地の生産拠点へ素早く展開



改善のアクションを体系化してデータベース上に集約、キャノンの生産拠点に向けてスピーディに展開

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27万7,066kL(原油換算)のエネルギー削減を達成しています。



クリーンルーム用に更新した高効率空調機

2025年に水平展開した施策例

- 高効率空調機への更新実施
- クリーンルーム用空調機の送風温度変更
- 洗浄水の温度変更実施
- 成型機の昇温時間削減
- 成形機シリンダー保温の実施
- 乾燥炉の休日温度変更



イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

環境

環境マネジメント

気候変動

資源循環

化学物質

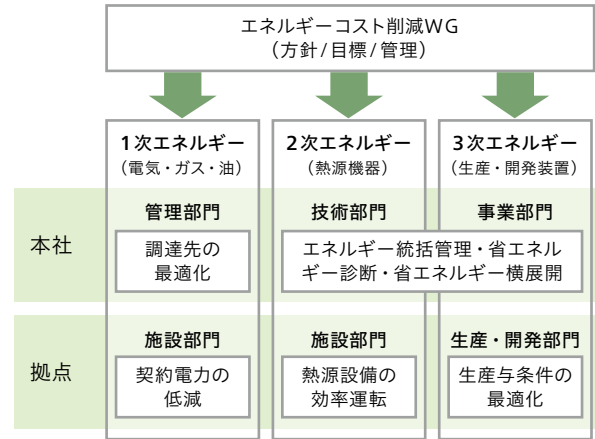
生物多様性

社会

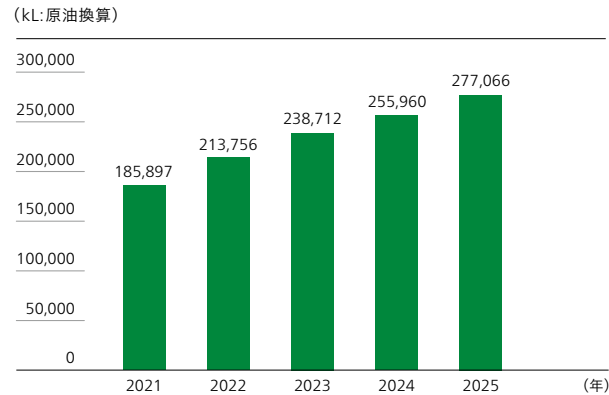
ガバナンス

第三者保証

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。たとえばキャノンベトナム(タンロン工場)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)、キャノンプラチンブリタイランドの4拠点5カ所では、2024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生電力証書を取得し、2025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、2025年度の再生可能エネルギーの使用量は、全世界で29万1,797MWhとなりました。

※ 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



キャノンベトナム・タンロン工場に設置している太陽光パネル

脱炭素社会の実現に向けた高機能材料

次世代の太陽電池として注目されているペロブスカイト太陽電池は、従来のシリコン型太陽電池と比較して軽量で折り曲げられ、室内光でも発電できるため設置の自由度が高く、設備投資コストの抑制も期待されています。

キャノンは、ペロブスカイト層(光電変換層)を被覆する高機能材料を開発中です。本材料はペロブスカイト太陽電池の耐久性と量産安定性の向上に寄与することが期待されています。



左：ペロブスカイト太陽電池  
右：新開発の高機能材料を積層したペロブスカイト太陽電池の構造



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

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エネルギー削減活動、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1,001千t-CO<sub>2</sub>eとなりました。2026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、CO<sub>2</sub>排出量削減に向けた取り組みを推進します。

※データ集参照

物流におけるCO<sub>2</sub>削減

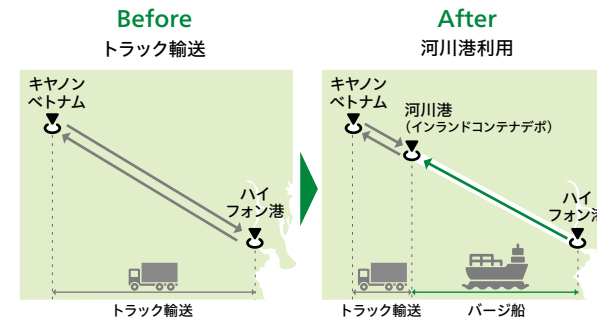
キヤノンでは、調達から販売までの物流全体でCO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組んでいます。輸送にともなう環境負荷を低減するため、国際輸送では航空輸送から海上輸送へ、国内輸送ではトラック輸送から鉄道輸送や内航船(フェリーなど)へ切り替える「モーダルシフト」を推進しています。特にキヤノンベトナムでは、工場近隣の河川港を活用し、トラック輸送から船舶輸送へのモーダルシフトをキヤノン主導で積極的に展開しました。また輸入海上コンテナを輸出用途に再利用する「コンテナラウンドユース」を実施し、コンテナ回送の削減による総輸送距離の短縮にも貢献しています。

さらにキヤノン中国では、電動トラックの導入を進めており、従来の小型車両に加え、大型トラックへの展開も開始しました。

キヤノンマーケティングジャパンでは、物流の「2024年問題」を契機にカメラ、レンズ、プリンター等のコンシューマ製品の物流改善を推進しています。ステークホルダーとの協議を重ね、輸送積載効率、配送方法、返品運用等の見直しを実施し、自社のみならず物流事業者の

労働環境改善にも貢献しました。2024年は、自社倉庫と取引先倉庫間の輸送・配送において車両台数約400台を削減し、2025年にはさらに50台を削減することで、物流に伴うCO<sub>2</sub>排出量も削減しました。今後も、グループ会社への横展開をめざしてさらなる物流改善を進めていきます。

その他、輸送梱包においては、梱包の小型化による積載効率の向上、梱包材の脱プラスチック化、使用済み段ボールの緩衝材への再利用を推進しています。倉庫では、LED化による消費電力の削減や、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て、環境負荷低減に取り組んでいます。



モーダルシフトの概要(ベトナム)



大型電動トラックの運用開始(中国)

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2025年までの累計で7,262GWhの省エネルギー効果を生みだしました。これにより、3,245千t-CO<sub>2</sub>eの削減効果が期待されます。

※データ集参照

社会インフラ維持管理における環境負荷低減

キヤノンは、高度な光学技術とAI解析を融合し、社会インフラの維持管理に新たな手法を提供しています。

東京都大田区や東京科学大学と連携した橋梁点検の検証では、デジタル画像とAIによる解析で、近接目視と同等の精度を確保しながら交通規制や夜間作業の負担を大幅に軽減。これにより地域住民への影響を最小化し、作業効率を飛躍的に向上できることを確認しました。このAI解析技術は「インスペクションEYE for インフラ」として展開しており、ひび割れや腐食の自動検知を実現、更なる機能拡充も視野に入れています。こうした取り組みはインフラの長寿命化と安全性向上に寄与するだけでなく、作業に伴う環境負荷や社会コストの低減にもつながります。

キヤノンは、技術力を活かし、安心・安全な都市づくりと持続可能な社会の実現に向けて取り組みを続けていきます。



イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

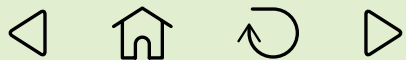


横断歩道橋撮影の様子

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。キャノン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、CO<sub>2</sub>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、CO<sub>2</sub>削減活動で創出したCO<sub>2</sub>削減クレジットの寄付も実施しました。



# 資源循環

全方位(つくる・つかう・いかす)で資源循環を推進しています

イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

## 環境

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

ガバナンス

第三者保証

### キャノンの資源循環の取り組み

キャノンは「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。またそれらの取り組みは、資源循環だけでなく脱炭素社会の実現にも貢献すると考えています。

製品の設計段階においては、小型軽量化による材料使用量の削減や、製品や部品の長寿命化による交換頻度や交換部品の削減、リユース・リサイクルしやすい設計の推進などの取り組みを行っています。

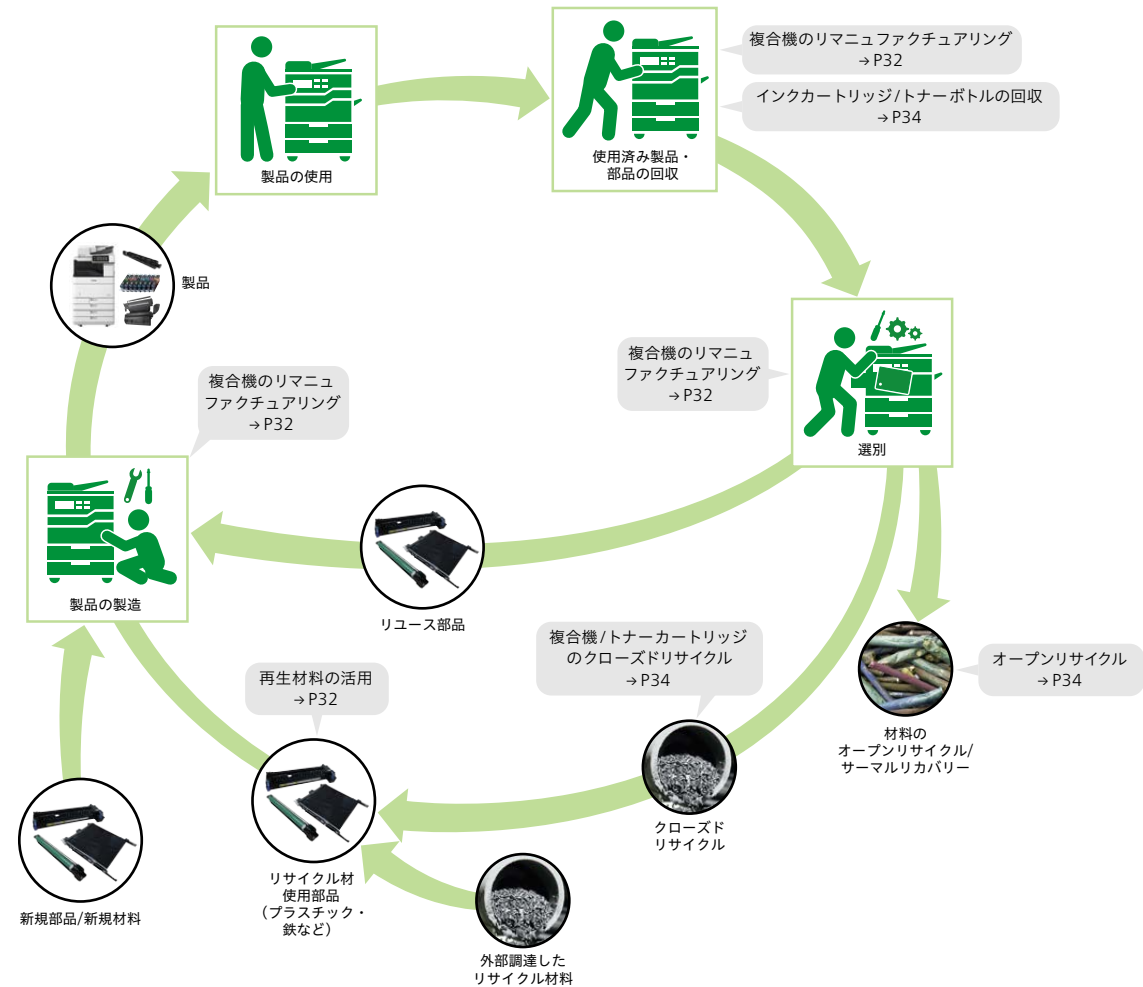
また製品が市場で使用された後も、回収したオフィス向け複合機を新品同様に生まれ変わらせるリマニュファクチャリングや、トナーカートリッジのリサイクルに継続的に取り組んでいます。具体的には、使用済みの製品や部品の市場から回収し、主に日本、ドイツ、フランス、米国、中国にあるキャノンのリサイクル拠点に収集するしくみを構築しています。回収された製品や部品は状態に応じて、製品リユースや部品リユース、マテリアルリサイクル(クローズドリサイクル・オープンリサイクル)などの最適な資源循環の工程へ選別され、可能な限り資源を無駄にすることなく次の新しい製品や部品として生まれ変わります。

このように、キャノンは製品のライフサイクル全体でさまざまな取り組みを推進し、資源循環と脱炭素社会の実現に貢献しています。

	2025年目標 <sup>※1</sup>	2025年実績 <sup>※2</sup>
拠点目標	原単位あたりの廃棄物総排出量：1%改善	1.6%改善

※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-2026-j.pdf

### 資源循環フロー



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

環境マネジメント

気候変動

資源循環

化学物質

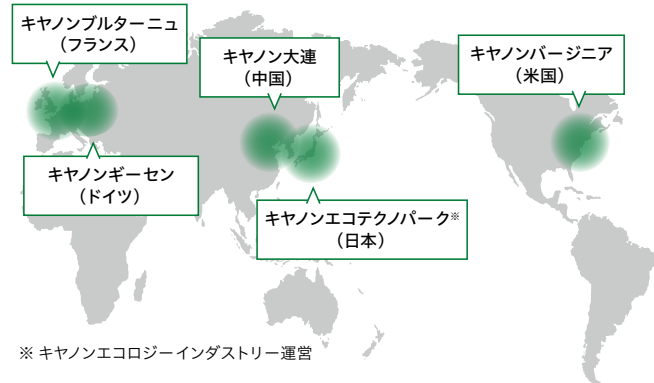
生物多様性

社会

ガバナンス

第三者保証

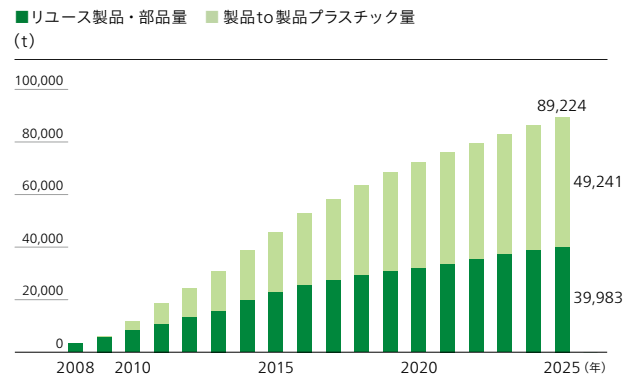
世界に広がるキヤノンのリサイクル拠点



「製品to製品」資源循環量

2008年以降、キヤノンのリサイクル拠点でリユースされた製品・部品量は3万9,983t、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4万9,241tとなりました。

「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

産業別グループ毎の資源循環の取り組みと目標

キヤノンは消費者製品から産業向け製品、小型製品から大型製品など幅広い製品群を扱っており、資源循環においては製品の特性や市場の状況などを考慮して製品群ごとに適した取り組みを推進することが重要と考えています。キヤノンはプリンティング、メディカル、イメージング、インダストリアル4つの産業別グループ(→P05)がそれぞれの特性に応じた資源循環の取り組みと目標を設定しています。

プリンティング事業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指標であり、2030年に50%を目標に設定しました。資源循環率を高めるため、キヤノンでは右表の取り組みを行っています。

2025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16.7%となり、2024年の約16.0%か

ら向上しました\*。

今後は2030年50%という目標に向け、再生材料の投入拡大や再生商品の生産・販売・回収拡大などの施策を通じて資源循環活動を一層推進します。

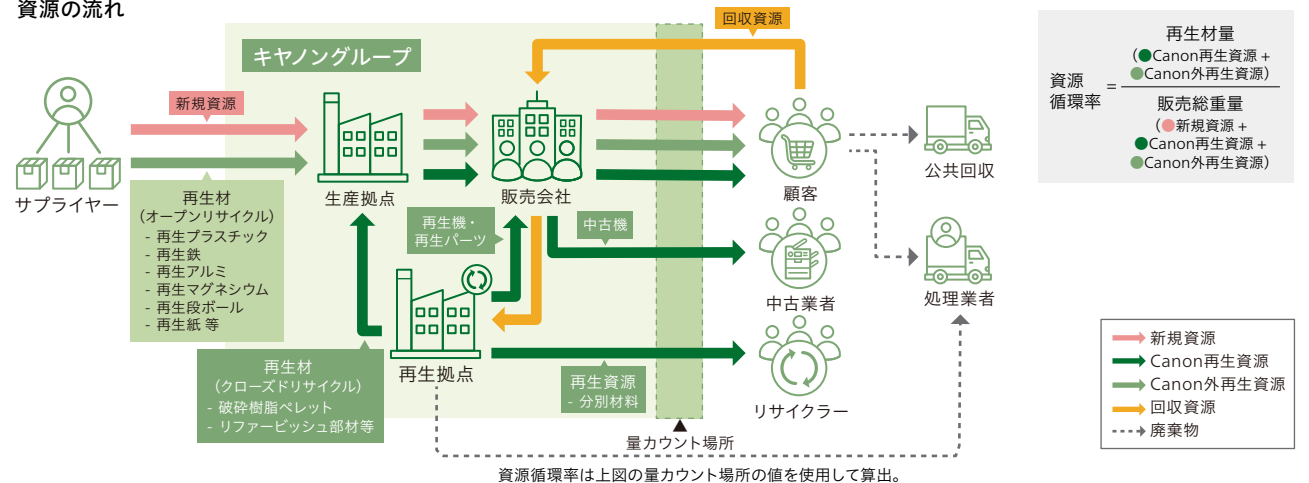
プリンティング事業における資源循環率 2025年実績 **16.7%**

資源循環率を高めるための取り組み

取り組み	内容
新造機における取り組み	<ul style="list-style-type: none"> <li>再生材料(再生プラスチックや再生鉄)の導入(→P32)</li> <li>再生しやすいプラットフォーム型設計を導入・拡大</li> </ul>
再生拠点における取り組み	<ul style="list-style-type: none"> <li>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(→P32/P33)</li> <li>再生資源(鉄、非鉄、プラスチックなど)の分別精度向上(→P34)</li> <li>クローズドリサイクル材料の種類と生産量の増加(→P34)</li> </ul>

※ 2025年にはより正確な実態を反映するため計算方法の見直しを行い、2024年の実績も再計算しました

資源の流れ



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

医療事業における環境負荷低減と廃棄物の総排出量原単位の改善

医療事業の那須事業所では、環境負荷低減の取り組みとして、廃使用製品の分別を強化し、パーツのリユースや有価物の売却を推進しています。また、廃棄物総排出量原単位の改善については、1%以上の改善を目標に、納品パレットの持ち帰りや再利用を進めた結果、2024年比で4.2%の改善を達成し、目標を上回る成果を得ました。



製品梱包において、プラスチック製の緩衝材固定材を紙製に変更する、また緩衝材そのものを使用しないなどの取り組みを実施

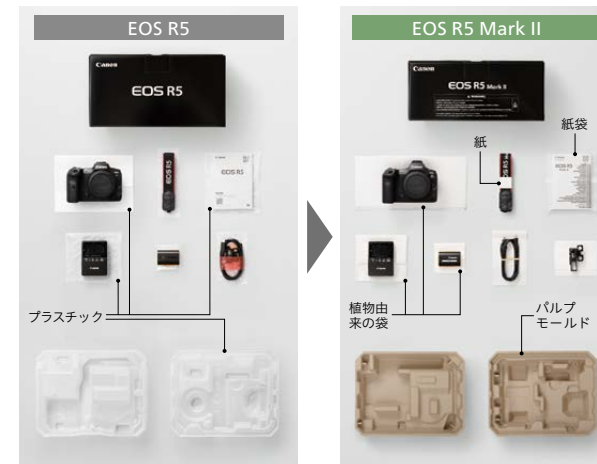
医療事業における廃棄物総排出量原単位改善  
2025年実績 **4.2%**改善

イメージング事業におけるシングルユースプラスチック削減

イメージング事業では当該年に新発表されたレンズ交換式デジタルカメラ、交換レンズ、コンパクトデジタルカメラのうち、脱シングルユースプラスチック包装材\*を使用した製品の割合を2030年までに100%に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 R50 V、RF75-300mm F4-5.6などアクセサリー類を含め、33機種で脱シングルユースプラスチック包装を実現しています(2025年末時点)。

\* 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。



「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

2025年に新発表されたレンズ交換式デジタルカメラ、交換レンズ、コンパクトデジタルカメラのうち、脱シングルユースプラスチック包装材を使用した製品の割合 **33**機種

工業事業における製品長寿命化

工業事業では製品の長寿命化を推進し、2001年以降に出荷したi線露光装置、KrF露光装置に対して、2030年の装置可動95%以上を目標としています。取り組みとしては、製品寿命を延ばすパーツやソフトを提供し、製品ライフサイクルを延ばし廃棄を減らしていくほか、リサイクルを促進する製品の開発を進めています。

2025年にはi線露光装置FPA-3000シリーズの旧製品の電装系部品を刷新するサービスや、仮想化技術により既製ソフトを変更することなく最新サーバに置き換えるサービスの提供を開始しました。これにより顧客先で長期稼働した製品の寿命を、さらに延ばすことが可能となります。2001年以降に出荷したi線露光装置、KrF露光装置の装置可動92.6%をさらに高めていきます。



パーツやソフトの提供により製品ライフサイクルを延長

2001年以降に出荷したi線露光装置・KrF露光装置の装置可動  
2025年実績 **92.6%**



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

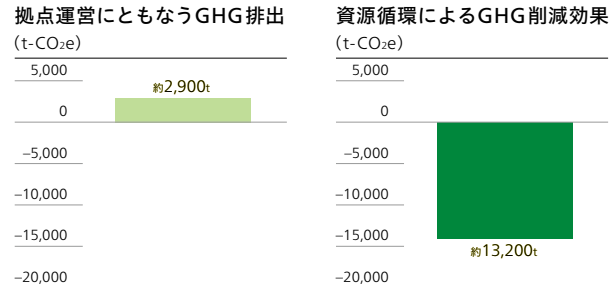
ガバナンス

第三者保証

資源循環によるGHG削減効果

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、原材料調達で発生するCO<sub>2</sub>を削減できます。キヤノンエコテックパーク(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、2025年にはスコープ1、2にあたるCO<sub>2</sub>を約2,900t排出しましたが、上述の取り組みにより、約13,200tのCO<sub>2</sub>削減効果を生みだしています。

キヤノンエコテックパークの事例



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、2025年発売の新製品より、複合機やプリンター部品に使う鉄材料の一部に、再生鉄の採用を進めてきました。

2025年4月発売の大判インクジェットプリンターの新製品「imagePROGRAF TC-21/TC-21M」では、本体に使用する鉄材料のうち、質量割合で約5%の再生鉄の採用を実現しました。



さらに、本体に使用するプラスチック材料のうち、質量割合で約40%の再生プラスチックも採用しています。

再生鉄は、2025年9月発売のA3モノクロ複合機の新製品「imageFORCE 8100シリーズ」、10月発売のA4カラー複合機の新製品「imageFORCE C431シリーズ」でも、採用を実現しました。

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、再製鉄メーカーと協業することで再び自社製品に投入しており、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したがって分解・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。

欧州(キヤノンギーセン)での取り組み事例

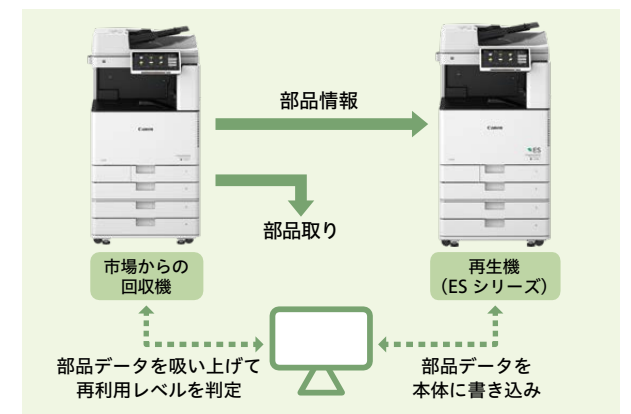
ドイツの再生拠点キヤノンギーセンでは、部品情報を1台ごとに吸い上げて再利用の判別を実施。また、回収部品が持つデータを再生機に書き込んで反映するシステムを運用し再生機の生産を効率化しています。

製品本体における部品のリユース率

欧州[キヤノンギーセン]  
対象製品: imageRUNNER  
ADVANCEDX ESシリーズ  
約90%以上



キヤノンギーセンでの再生工程



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

欧州販売会社のESシリーズ販売担当者の声

顧客が各企業のサステナビリティ方針に沿ったソリューションを求める傾向がますます強まっています。そのソリューションが品質を損なうことなくハードウェアコストを削減できることも重要です。セキュリティやGDPR (EUの個人情報保護規則)への対応も欠かせません。

ESシリーズはこうしたニーズに応える製品です。競争力のある価格を実現する一方で、中欧地域でのリマニュファクチャリングにより、製造や輸送に伴うCO<sub>2</sub>排出量を削減することでカーボンフットプリントを大幅に低減。また原材料の使用も最小限に抑えています。新品同様の性能や信頼性を持ち、堅牢なデータ保護とネットワークセキュリティ機能も搭載しています。

顧客からの評価も非常に高く、La Paz病院やIlunionホテルは「品質や使いやすさを損なうことなくサステナビリティ目標を達成できる」とESシリーズを高く評価。長期利用している公的医療サービス機関 Ibersalutも「安定した性能とコスト削減効果」を評価しており、ESシリーズが信頼性の高い環境配慮型のオプションであることを裏付けています。

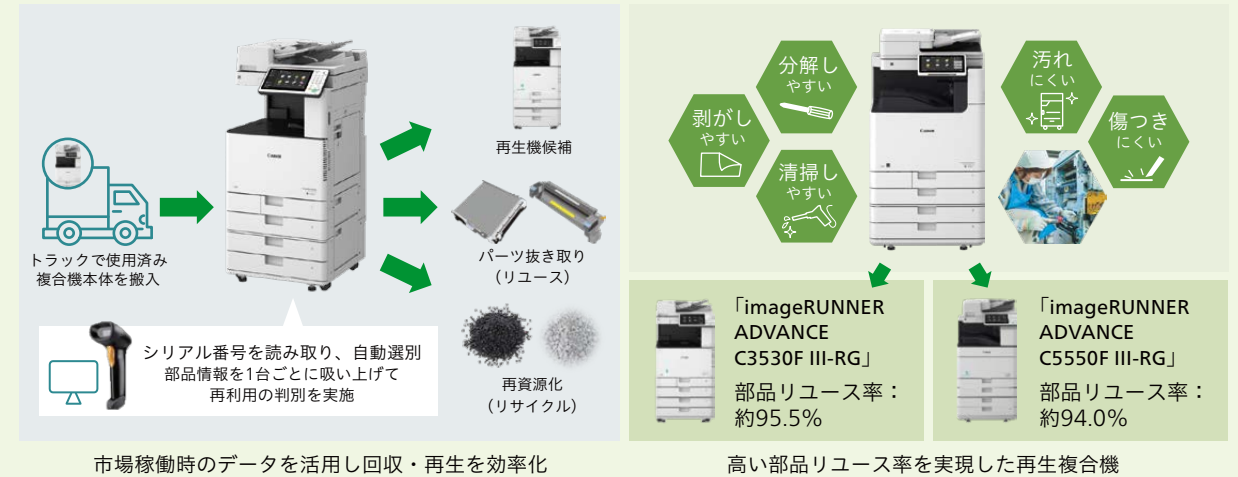


アンドレス・サンチェス・モレノ  
キヤノンス페인  
営業・マーケティング部門

日本(キヤノンエコロジーインダストリー)での取り組み事例

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、約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



本体の再生

日本

「キヤノンエコロジーインダストリー」



部品レベルまで分解し、洗浄・清掃。

厳密な再生基準に従い、使用できる部品は再利用。劣化・摩耗部品などは交換。

イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

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。

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、洗浄後に破碎し、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。2025年末までの累積出荷量は101tになっています。

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

独自技術でリサイクルに革命をもたらす  
プラスチック選別装置と分析機器

近年、循環型社会の実現に向けてプラスチックリサイクルの促進・拡大が重要なテーマとなっています。

キヤノンはトラッキング型ラマン分光技術を用いたプラスチック選別装置を開発し、従来は選別が難しかった黒色プラスチックにも対応可能としました。さらに、この技術を応用した「ラマンプラスチックアナライザー」を新たに製品化し、リサイクル工程における材料分析や品

質管理の高度化に貢献しています。

キヤノンは、リサイクル技術による生産性向上とプラスチックリサイクルの最大化を通じて、循環型社会の構築に引き続き貢献していきます。



(左) ラマンプラスチックアナライザー TR-A100  
(右) キヤノンの高精度ガルバノスキャナーにより、トレイ上に並べた複数のプラスチック片ヘレーザを順次照射、その際に生じる材質特有のラマン散乱光を分光解析することで材質を判別

消耗品における取り組み

トナーカートリッジのリサイクル

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、機種ごとに選別されます。リユース可能な部品は必要な洗浄やメンテナンスを施した上で、新しい製品の部品として再利用されます。一方リユースできない部品や材料は破碎され、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筐体などに使われるHIPS(耐衝撃性ポリスチレン)は、クローズドループリサイクルによりトナーカートリッジの材料として繰り返し活用されています。

さらに近年は、外部から調達した再生材の新製品への利用を推進し、資源循環の幅を広げています。

こうした取り組みにより、2025年末現在、世界24カ国

で回収を実施し、累計回収量は約48.2万t※1、国内外の4拠点※2でリサイクルを行っています。また、2025年までに新規資源の消費を約34.9万t※1抑制することができました。

新規資源の消費

約34.9万t※1抑制

※1 OEM製品を含めた数値。クローズドリサイクル材および外部から調達した再生材の利用を含む。

※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

インクカートリッジの回収・リサイクル

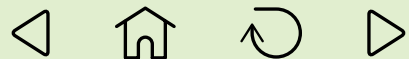
キヤノンは、使用済みインクカートリッジの回収・リサイクルを1996年から開始、2025年までの累計回収量は3,085tとなりました。日本では、他のプリンターメーカーと共同で「インクカートリッジ里帰りプロジェクト」を実施、郵便局や図書館などに回収箱を設置しています。また、ベルマーク運動と連動し、学校などでも回収活動を行っています。他の国や地域では、量販店、企業、学校などで回収を行っています。回収されたカートリッジは、日本では主にカートリッジの部品としてクローズドリサイクルしています。



「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。



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

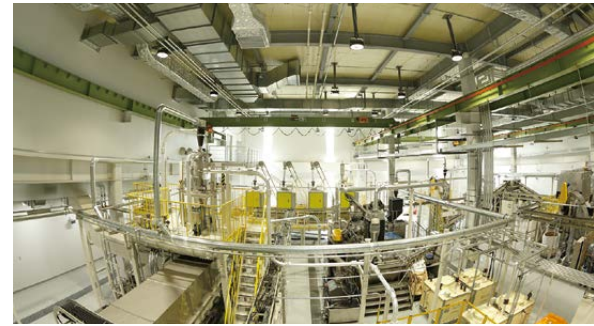
キヤノンブルターニュ（フランス）においては2022年から回収した使用済みトナーボトルにトナーを再充填し、欧州市場に供給するシステムを構築しました。従来以上にプラスチックの使用量を削減できるだけでなく、トナーボトル成形時のエネルギー削減にも貢献します。

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。

このほか、オフィス向け製品のリマニュファクチャリング(→P32)やキヤノンの環境への取り組みを紹介するショールームも設置しています(→P19)。

※ 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、持続可能な社会の実現に向けて包装材の脱プラスチック化を積極的に推進しています。プリンター用トナーカートリッジ「CRG070」シリーズでは、従来使用していた再生プラスチック製の緩衝材を、再生紙製の緩衝材に置き換えました。



プラスチック製の緩衝材



紙製の緩衝材

CRG070シリーズにおける緩衝材の置き換え

紙製緩衝材の採用にあたっては、紙粉の付着防止が課題でした。従来は製品をプラスチック製の袋で紙粉から保護する必要がありましたが、緩衝材の表面に添加剤を施すことで、プラスチック袋を不要にしました。

この取り組みにより、製品の包装材（外装箱、緩衝材、

保護袋）におけるプラスチック使用量ゼロ※1と100%再生可能資材の使用を実現し、資材削減と環境負荷低減を両立しています。さらに、同シリーズの緩衝材の原材料・製造に伴うCO<sub>2</sub>排出量を約65%削減することができました。

原材料・製造に伴う  
CO<sub>2</sub>排出量※2

約65%削減

※1 ラベル、コーティングや接着剤に用いる材料は除く

※2 トナーカートリッジCRG070シリーズの緩衝材置き換え前後の比較

また、キヤノンは環境負荷低減に向け、産業用プリンターのインクタンク包装の革新を進めています。

キヤノンプロダクションプリンティングでは、従来のインクタンクはインク残渣によりリサイクルが困難でしたが、新たに「バッグインボックス」方式を採用。プラスチック製の柔軟な袋にインクを充填し、それをボール紙製の堅牢な箱で支える構造により、プラスチック使用量を60～80%削減、空容器の保管スペースを75%削減、さらにカーボンフットプリントを40～70%低減します。

加えて、プリンターへの接続はクリーンで簡単、充填時の泡立ちやインクロスを防ぎ、作業効率も向上。これにより、環境配慮と利便性を両立した持続可能なソリューションを実現しました。



varioPrint IX



バッグインボックス方式のしくみ



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

オフィス向け複合機用梱包材の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、廃棄物の削減と輸送時のCO<sub>2</sub>排出量削減に向けて、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。



組み立て式の段ボール紙梱包

事業拠点における廃棄物削減の取り組み

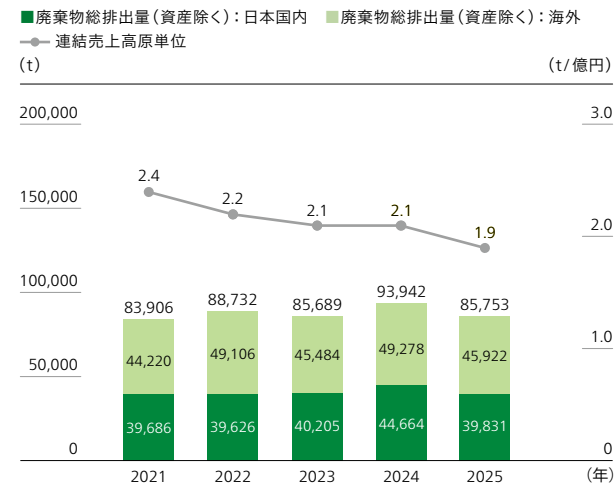
廃棄物の発生抑制についてキヤノンは、廃棄物の分別・回収による再資源化や廃棄物自体の発生抑制に取り組むなど、廃棄物排出量の削減活動を推進しています。特に、生産拠点における廃棄物の排出は各拠点の生産工程または部門ごとに、廃棄物の発生と関連の大きい要素を特定し、予実管理を徹底することで、廃棄物削減の取り組みを継続しています。キヤノンプラチンプリタイランドでは生産プラスチック端材をリサイクルし、要求特性を満たす部品において、素材の100%をリサイクル材で構成した部品を採用し、循環型ものづくりを推進しています。キヤノン大連においては研削液の濾過処理による循環再利用に取り組んでいます。また、福島キヤノンや取手事業所では、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、排出職場の集計が容易になるなど、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。

2025年の廃棄物総排出量は8万5,753tとなり、2024年とくらべ8.7%の減少となりました。



端材 粉碎材 ドラムケース  
プラスチック端材を活用した100%\*リサイクル材ドラムケース  
※ カラーマスターバッジを除く

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、ストレッチフィルムやビニール袋などの部品包装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、日本国内での埋め立て処理はしていません\*。2025年は8万4,382t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



擬木ベンチ



イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

# 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

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ャノンにとって無視できません。そのため、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を図り、環境に配慮した製造によって安心・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。

この観点のもと、キャノンでは「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

キャノンは、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。

	2025年目標 <sup>※1</sup>	2025年実績 <sup>※2</sup>
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%改善

※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-2026-j.pdf

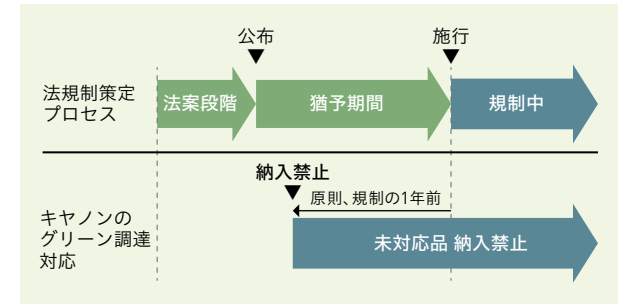
### 製品含有化学物質の分類と管理方法

分類	管理方法
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	物質の代替や廃絶に努め、特定の期限以降は含有を禁止する物質
含有管理物質	含有量などを管理する化学物質

この管理を徹底し、法規制遵守をより確実にするため、「キャノングリーン調達基準書」において原則、法規制が施行される1年前から、規制対象の化学物質を含有している部品/材料の納入を禁止しています。また、化学物質情報の確実な提供の必要性について明記しており、サプライヤーに対する要請を強化しています。

参考：グリーン調達活動  
<https://global.canon/ja/procurement/green.html>

### 化学物質規制の策定プロセスとキャノンの対応



またキャノンでは、製品アセスメントのしくみにおいて、各製品の量産を開始する前には左表「製品含有化学物質の分類と管理方法」にもとづく化学物質の分類に即した管理ができていて、および製品に使用されるすべての部品・材料について要求事項に適合していることを確認することで、製品への禁止物質の混入防止を徹底しています。

さらに、近年は化学物質関連の規制が急激に強化されており、企業は規制の動向を的確に把握し、迅速かつ柔軟に対応する必要があります。キャノンにおいても事前に規制が見込まれる化学物質の情報を入手するとともに、サプライヤーに規制対象化学物質を含有する部品の代替状況や計画をヒアリングするなど、サプライヤーと連携し製品の遵法を担保しています。



イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

環境

環境マネジメント

気候変動

資源循環

化学物質

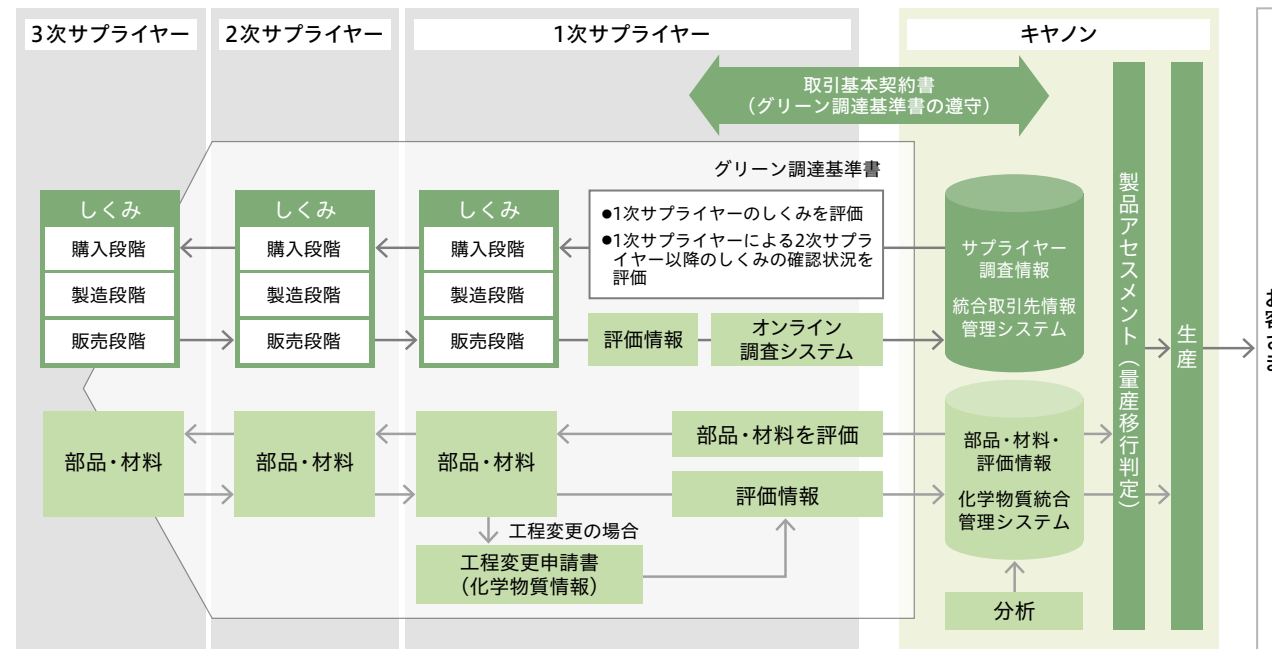
生物多様性

社会

ガバナンス

第三者保証

製品含有化学物質の管理体制



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。キャノンは、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。2025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klarレーション。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) の検討が業界横断的に進められています。

キャノンはこのCMPの検討に主要メンバーとして参画しており、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に貢献しています。

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。キャ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



イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

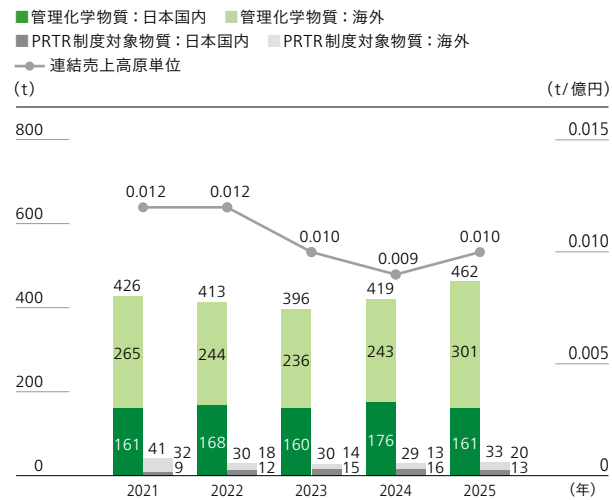
### 生産工程で使用する化学物質の管理

キャノンは、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ものを「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。

### 生産工程における管理化学物質の使用量・排出量の削減

キャノンの生産拠点では、右表に示す管理化学物質の排出量削減や管理のために、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さまざまな取り組みを行っています。たとえば、キャノン大連では溶剤の再生再利用の取り組みを、台湾キャノンにおいては

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

### 生産工程における管理化学物質の分類と対策

分類	説明	対策
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 <sub>6</sub> )、その他の土壌・地下水汚染物質、人の健康に重大な影響をおよぼす物質	原則使用禁止。代替物質がなく、法律で禁止されていない場合に限り、例外的に申請・許可の上、使用量を管理。
B	PFCs/HFCs/SF <sub>6</sub> 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、キャノンが対象として指定する物質	代替・密閉・回収等で使用量と排出量の削減を図る。
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	法令にもとづき使用量・履歴等を把握し順法管理を行う。

溶剤の再生再利用や管理化学物質の代替化への取り組みを行っています。

### 大気や水域への排出抑制と汚染防止

キャノンは、大気汚染や酸性雨の主要因となるNO<sub>x</sub>\*<sup>1</sup>やSO<sub>x</sub>\*<sup>2</sup>、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\*<sup>3</sup>やSS\*<sup>4</sup>の低減に努めています。

キャノン・コンポーネンツでは、「廃液産廃完全ゼロ」をめざし、インク廃液削減と社内処理化に取り組みました。従来、インク生産工程で発生する廃液は一部社外処理に依存していましたが、洗浄効率改善によりインク残りを85%、廃液を50%削減。さらに新インク廃液も独自技術で凝集分離し社内処理を実現しました。また社内処理能力の向上に成功し、全量社内処理化による「廃液産廃完全ゼロ」を達成しました。それにより、輸送・処理に伴うエネルギーも大幅に削減しました。今後も全インク系廃液の社内処理を継続し、持続可能な生産体制を維持します。

キャノンは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(SO<sub>x</sub>、NO<sub>x</sub>、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。さらに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、遵守状況を定期的に確認しています。

\*<sup>1</sup> NO<sub>x</sub>(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  
 \*<sup>2</sup> SO<sub>x</sub>(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  
 \*<sup>3</sup> 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ときに消費する酸素量。BODの値が大きいほど水質は悪い  
 \*<sup>4</sup> 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



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

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、社内規程である「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、法規に則った汚染除去などの措置を確実に実施しています(右表)。また、新規に土地を取得する場合には、原則として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あわせ、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、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

キヤノンの国内生産拠点では、PCB特別措置法に則り、生体や環境へ影響をおよぼすPCB(ポリ塩化ビフェニル)について厳重に管理しています。2025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。

土壌・地下水汚染の管理例

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

イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

## 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。

## 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。

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/>

## TNFDへの対応

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・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。

2025年目標<sup>※1</sup>

2025年実績<sup>※2</sup>

2025年目標 <sup>※1</sup>	2025年実績 <sup>※2</sup>
拠点目標	原単位当たりの水資源使用量：1%改善
	0.9%改善

※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-2026-j.pdf>

## 2025年の取り組み

2025年はTNFDの情報収集のためTNFDフォーラムに参画しました。また、LEAP (Locate, Evaluate, Assess, Prepare) アプローチに沿って、直接操業を対象に、主な事業所・生産販売拠点(国内外80拠点)に対してLocateフェーズの分析を開始しました。

## 自然との接点の分析(Locate)

ENCORE<sup>※</sup>を用いてキヤノンの事業セクターごとの自然への依存・影響を評価しました。ヒートマップを作成してスコア化を行ったところ、複数の事業において相対的に自然への依存・影響度が高いという結果となりました。

また、拠点の位置情報をもとに生態学的な要注意地域の評価を行いました。要注意地域の定義(右表)にもとづき、以下の分析ツールを用いて5つの項目に対してスコア化を行ったところ、各拠点の生態学的な依存・影響度を把握することができました。

※ ENCORE (Exploring Natural Capital Opportunities, Risks and Exposure) : 経済活動ごとに自然への依存・影響を評価できる自然関連のリスク管理ツール。

## 要注意地域の定義

- 生物多様性にとって重要な地域
- 生態系の完全性が高い地域
- 生態系の完全性が急速に低下している地域
- 物理的な水リスクが高い地域
- 先住民族、地域社会、利害関係者への利益を含む、生態系サービスの提供にとって重要な地域

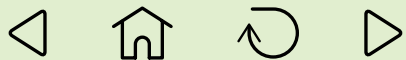
## ■ 要注意地域の分析ツール

- IBAT<sup>※1</sup>
- WWF Risk Filter Suite (BRF/WRF)<sup>※2</sup>
- Global Forest Watch<sup>※3</sup>

※1 IBAT (Integrated Biodiversity Assessment Tool) : IUCNレッドリスト、世界保護地域データベース(WDPA)、世界生物多様性重要地域データベース(WDKBA)などの世界的なデータベースを統合した生物多様性評価ツール。

※2 WWF Risk Filter Suite (BRF/WRF) : 自然関連リスクを評価するツール群。生物多様性リスクを評価するBRF (Biodiversity Risk Filter) と、水リスクを評価するWRF (Water Risk Filter) の2つのツールがある。

※3 Global Forest Watch : 森林監視のためのデータとツールを提供するオンラインプラットフォーム。



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

得られた結果と、キヤノンは製品の製造過程において多くの水資源を必要としている実態を踏まえて、80拠点の中から優先地域の絞り込みを行いました。その結果、優先地域の候補として暫定的に12拠点を選定しました。

一方で、ツールの評価は一般的な評価にとどまり、各拠点の属する地域の実態と整合していない場合があります。そのため、今後も引き続き、詳細調査を行い、事業への影響と自然への影響を評価して優先地域の特定に取り組むとともに、Evaluateフェーズ以降の分析に沿って依存と影響、リスクと機会の特定を進めていく予定です。

森林資源の持続的活用に向けた取り組み

キヤノンは、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取り組んでいます。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がつながりながら共存している状態を指します。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年に開始し、10周年を迎えました。国内外の各拠点が本プロジェクト活動を推進しており、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調査しています。確認できた野鳥は2014年の23種から2025年末時点で45種類に増え、生息種の多様化が確認されました。

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、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、周辺環境美化のためのボランティア活動へ積極的に参加しています。

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、野鳥をテーマとした写真を中国のグループ会社の社員から募集し、北京、上海、広州、成都のショールーム等で展示を行う「愛鳥写真展」を開催しました。また、ウェブサイトやSNSで、活動や野鳥観察コラムなどを積極的に情報発信しています。

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

イントロダクション

キャノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

世界目標「30by30」への貢献

2023年、キャノン本社敷地内の約80種類1,000本近い木々が植えられた緑地帯が「下丸子の森」として環境省の「自然共生サイト」に認定されました。

これは、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事業で、「下丸子の森」は地域の生物多様性保全に貢献していることに加えて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「下丸子の森」は、2024年に「OECM※」として国際データベースに登録されました。

また、2024年に大分キャノン大分事業所とキャノンメディカルシステムズ本社が、2025年にキャノンエコロジーインダストリーがそれぞれ「自然共生サイト」に認定されました。

※ Other Effective area-based Conservation Measures  
保護地域以外で生物多様性保全に資する地域



「自然共生サイト」認定証



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

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、生物多様性保全に加え、生物多様性の損失を食い止め回復へと転換させる取り組みである「ネイチャーポジティブ」が注目されています。キャ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。

森林再生プロジェクト「Bosque Canon」(キャノンの森)

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」(キャノンの森)を実施しました。スペイン北西部の村フォルカレイで、松の木や白樺などの木を植樹し、事業活動で排出された1,200トン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、スペインの印刷業界メーカーとして初めて取得しています。



Bosque Canonでの植樹の様子



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

地域のカーボンクレジットによる保護区支援

キヤノンニュージーランドは、地域のカーボンクレジット購入を通じてネイチャーポジティブに取り組んでいます。2025年、チャタム諸島のOwenga StationではMoriioriの子孫が管理する1,000ヘクタールの永久森林を支援し、344クレジットを購入。年間約2,384トンのCO<sub>2</sub>削減と固有種保護に貢献しました。また、マールボロのTempello Biodiversity Projectでは、1,600ヘクタールの乾燥地原生林再生を支援し、350クレジットを購入。年間約2,189トンのCO<sub>2</sub>削減と多様な動植物の生息環境改善を推進しています。



マールボロの乾燥地原生林再生に取り組む Tempello Biodiversity Project

「第13回みどりの社会貢献賞」で、奨励賞を受賞

キヤノンオプトロンは、野鳥をはじめとするさまざまな生物の生息空間となるビオトープ「オプトロンの森」を自社で作成し、地域の保育園などに公開しているほか、ヤギによる除草を行うなど、ネイチャーポジティブのための幅広い取り組みを実践しています。

「良好な管理」「市民への開放を通じた地域への貢献」「生物多様性保全」などの環境活動において優れた成果が認められた緑地を対象に表彰する公益財団法人都市緑化機構が主催の「第13回みどりの社会貢献賞」において、キヤノングループで初めて、「奨励賞」を受賞しました。



山羊による除草

海洋生態系の保全活動

キヤノンU.S.A.は、ニューヨークマリネレスキューセンター (NYMRC) の海洋哺乳類とウミガメの保護・放流プログラムを支援しています。NYMRCは寒さで衰弱したウミガメを保護し、毎年夏に元気に回復したウミガメを海に放流しており、その放流の瞬間を社員とその家族、友人たちと見守ることが恒例行事となっています。ウミガメには衛星発信機をつけており、どこにいるのかトラッキングできます。



保護したウミガメの放流の瞬間を見守る社員とその家族、友人たち

イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

サンゴ礁再生プロジェクトにおけるイメージング技術の活用

キヤノンUSAは、年々減少するサンゴ礁の再生を支援するため、2019年からマイアミ大学と共同で「キヤノン・サンゴ礁再生プロジェクト」を実施しています。同大学が推進する「Rescue a Reef」プログラムでは、サンゴ礁に関する研究・再生・教育活動を実施しており、そのプログラム内で毎年選出される「キヤノン・サンゴ保全フェロー」が、キヤノンUSAから提供された機材を使用して活動を記録しています。

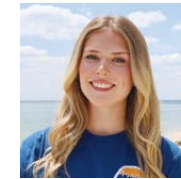


サンゴ保全の取り組み © University of Miami/Amy Tune

マイアミ大学からのコメント

サンゴ礁は海洋生態系を支える極めて重要な存在ですが、気候変動や海洋汚染によりその数は大幅に減少しており、保全と再生には積極的な取り組みが不可欠です。本学は同分野の研究における先駆者である一方、一般社会へ問題を周知するためのスキルやリソースが不足しているという課題を抱えていました。

こうしたなか、キヤノンとの協働により、本学の取り組みを記録・発信する「視覚的ストーリーテリング」を学生が習得できるプログラムを実現しました。再生作業や研究成果を効果的に伝えられるようになることで、社会の関心を喚起し、次世代の語り手の育成に貢献しています。今後もこのパートナーシップを通じて研究の発信力を高め、世界とのつながりをより一層強固なものにしていきます。



エイミー・チューン氏  
Rescue A Reef、  
マイアミ大学

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、よりよ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。



設置された昆虫ホテル

\* 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

豊かな自然を次世代に残す生態系保全活動

福島キヤノンは、福島市の自然観察・野鳥保護施設「福島市小鳥の森」と共同で、2019年の台風19号により被災した棚田の再生に取り組むため、2020年に「棚田再生プロジェクト」を立ち上げました。2023年までに再生活動を完了し、現在は年2回、社員やその子供たちが参加し、土砂や落葉の除去による開放水面の確保などを通じて水生生物が生息できる環境の維持保全を行っています。その結果、ニホンアカガエル(県指定 準絶滅危惧種)をはじめとする多くの生き物が確認されています。



棚田再生プロジェクトに参加したボランティア



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

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

ガバナンス

第三者保証

水資源に関する方針

キヤノンで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。

キヤノンの水資源に関する取り組みについては、TNFDのフレームワークに沿った情報開示を進めていきます(→P41)。

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シリーズと比較して最大55%削減、エネルギー由来のCO<sub>2</sub>排出量を最大24%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

最大 **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、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することにより水を循環利用し、水資源使用量を削減しています。

2025年の総水資源使用量は、設備のメンテナンスや高気温による冷却水使用量増加はありましたが、こうした各拠点の継続的な削減活動の実施により、8,405千m<sup>3</sup>と、前年と比較して3.3%の減少となりました。



イントロダクション

キヤノンのサステナビリティ

環境

環境マネジメント

気候変動

資源循環

化学物質

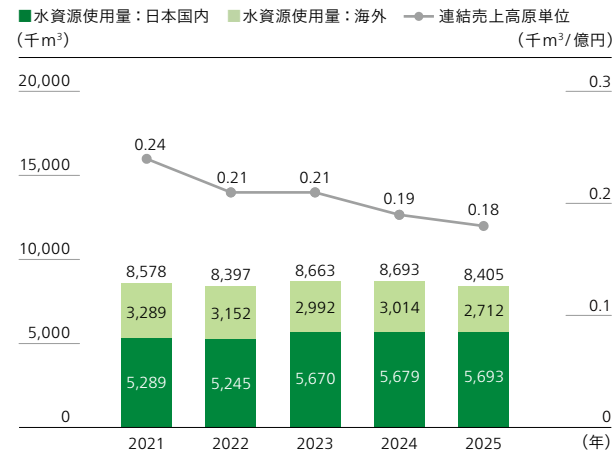
▶ 生物多様性

社会

ガバナンス

第三者保証

総水資源使用量の推移



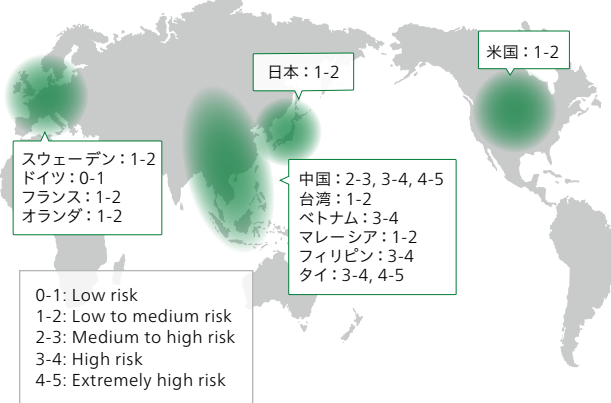
※ 2018年から水資源使用量について第三者保証を取得  
 ※ 主にISO14001統合認証の取得会社を集計の範囲としています

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、取水可能性を確認した上で、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。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(2026年3月時点)

水資源保全に向けた取り組み

タイでのマングローブ再生と沿岸清掃活動

キヤノンは2019年からタイにおける重要な海洋および沿岸の課題に対応するため、「キヤノン・マリン・レンジャーズ」プログラムを通じて海洋沿岸資源局 (DMCR) と協働しています。これまでに、同プログラムは国内10カ所以上で実施され、地域社会の参加を促進し、海洋生態系保護への意識向上に貢献しています。

第13回活動は、チャンタブリー県カオ・サンパオ・カム地域グループ内の経済水産動物孵化イノベーションセンターで開催され、58名のボランティアが200本のマングローブ植樹と1,000kg以上の廃棄物除去を通じて生態系の回復に積極的に取り組みました。



海洋・沿岸生態系の保全活動に参加するボランティア

稚魚放流活動

キヤノン蘇州は、所在する地区の行政・団体が主催する稚魚放流活動に継続的に参加しており、蘇州高新区、虎丘区環境保護産業協会が主催する太湖(中国最大の淡水湖の一つ)での活動にも参加。11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。



稚魚放流活動に参加したボランティア