

事業者行動計画書

R3年 7月 30日

(宛先)

滋賀県知事

提出者

住所 (法人にあつては、主たる事務所の所在地)

滋賀県東近江市種町1494番地

氏名 (法人にあつては、名称および代表者の氏名)

東洋製罐株式会社滋賀工場

工場長 水嶋 武志

滋賀県低炭素社会づくりの推進に関する条例（第20条第3項・~~第20条第4項~~・~~第22条第1項~~・~~第22条第2項~~において準用する同条例第20条第4項）の規定に基づき、事業者行動計画を策定（~~変更~~）したので、提出します。

事業者の氏名 (法人にあつては、名称 および代表者の氏名)	東洋製罐株式会社 代表取締役社長 本多 正憲
事業者の住所 (法人にあつては、主たる 事務所の所在地)	東京都品川区東五反田2-18-1 大崎フォレストビルディング

1 事業所の概要

事業所の名称	東洋製罐株式会社滋賀工場					
事業所の所在地	滋賀県東近江市種町1494番地					
主たる事業	細分類番号	2	4	1	1	ブリキ缶・その他のめっき板等製品製造業
該当する事業者の要件	<input checked="" type="checkbox"/> 原油換算エネルギー使用量が、年間1,500キロワット以上の事業所を 県内に有する事業者					
	<input type="checkbox"/> 従業員数が21人以上であつて、エネルギー起源二酸化炭素以外の温室 効果ガス排出量が、二酸化炭素換算で年間3,000トン以上の事業所を 県内に有する事業者					
	<input type="checkbox"/> 任意提出事業者					

2 計画の内容

計画の内容	別添のとおり
-------	--------

注 用紙の大きさは、日本工業規格A列4番とします。

1 計画期間

計 画 期 間	R3	年度 ～	R5	年度
---------	----	------	----	----

2 低炭素社会づくりに係る取組に関する基本的な方針

東洋製罐株式会社は、品質マネジメントシステム(QMS)・環境マネジメントシステム(EMS)・食品安全マネジメントシステム(FSMS) これらの活動を、さらに効果的に効率的に「活かしたシステム」として運用し、当社の業績に貢献するために活動を一元化した「統合マネジメントシステム(TMS)」として、2013年7月に統合(複合)認証を取得しました。総合容器メーカーとして企業活動、製品及びサービスに関して環境を常に認識し、環境汚染の予防と環境負荷の低減に努めるとともに、環境マネジメントシステムを構築するために必要な組織を整備し、環境目的及び目標を定めて実行し、定期的なレビューと必要に応じて改訂を行い、環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。

- (1) 当社の環境側面に関係して全社または各事業所にて適用可能な環境関連法規制、及びその他全社または各事業所が受入れに同意した要求事項を順守し、環境管理の向上に努めます。
- (2) 当社の活動、製品及びサービスに関わる環境側面の中で、以下の項目を全社的な環境管理重点項目として取り組みます。
 - ① 生産する容器のライフサイクルにわたる環境負荷の低減を意識し、環境に配慮した製品の開発、販売及び技術開発を推進します。
 - ② 企業活動全般にわたり省エネルギー・省資源に努めるとともに、発生する廃棄物の減量化、再利用を推進します。
 - ③ 環境汚染物質に関しては、可能な限り代替物質への切り替えを推進するとともに、代替技術の採用を目指します。
 - ④ 使用済み容器のリサイクル活動など、社会的活動に積極的に参画します。
 - ⑤ 環境負荷低減のためグリーン購入を推進します。
- (3) 本マネジメントシステムの組織に含まれる当社従業員、協力会社従業員でこの環境マネジメント活動を推進します。
- (4) 本マネジメント活動に参画しているすべての人に対して、環境意識の高揚のための教育、啓発、広報活動を行います。
- (5) この環境方針を環境マネジメント活動に参画しているすべての人に周知します。また、この環境方針は一般の人に開示します。

3 低炭素社会づくりに係る取組に関する推進体制

別添 推進体制

2021年度【滋賀工場】 統合マネジメントシステム(TMS)体制組織図

2021年度 東洋製罐株式会社 統合マネジメントシステム(TMS)体制組織図

(第2面)

4 これまでに取り組んできた低炭素社会づくりに係る取組

環境管理活動数値化ができる目標

- ・エネルギー使用量原単位の削減(生産高原単位)
- ・二酸化炭素排出量の削減(燃料燃焼、溶剤燃焼、電気使用量の合計)
- ・材料使用量原単位の削減(生産高原単位)
- ・廃棄物総排出量の削減
- ・PRTR法対象物質の排出、移動量の削減
- ・VOC排出量の削減
- ・コピー用紙購入量の削減
- ・廃棄物サーマルリサイクル量の削減
- ・グリーン購入比率の向上(実績値)

工場建設時環境配慮型工場として

- ・井戸水の熱利用・・・一次エネルギー削減量3,564GJ/年 CO2削減量176t-CO2/年
- ・オープン排気の熱利用・・・一次エネルギー削減量9,900GJ/年 CO2削減量495t-CO2/年
- ・バランス排気の熱利用・・・一次エネルギー削減量1,845GJ/年 CO2削減量94t-CO2/年
- ・自然採光システム「どこでも光窓」の採用。
- ・最新の印刷設備を導入。従来のオープン通しが数回要していたものが一回で製品が出来る様にした。これにより消費者使用時の容器1缶当たりのエネルギー削減に成っています。

5 自らの温室効果ガス排出量の削減に向けた取組

(1) エネルギー起源CO₂排出量の削減に向けた取組の内容等

	取組項目	取組の内容	実施スケジュール
1	運用改善対策	エア使用量の削減(連続使用状態の回避)	R3~R5
2	運用改善対策	電気使用量の削減(休転時の吸排気ファン停止)	R3~R5
3			
4			
5			
6			
7			
8			

(2) エネルギー起源CO₂以外の温室効果ガス排出量の削減に向けた取組の内容等

	温室効果ガスの種類	取組の内容	実施スケジュール
1	排気ガス	出荷製品直送率の向上(新倉庫棟増築による場内在庫量増加)	R3~R5
2			
3			

(3) 上記の取組により達成しようとする目標および目標設定の考え方

上記(1)の取組などにより、R2年度を基準年度とし、以下の数値目標の達成を目指します。

エネルギー使用原単位 = $\frac{\text{エネルギー使用量(原油換算)}}{\text{生産量}}$ で毎年度1%削減

【エネルギー使用原単位の考え方】

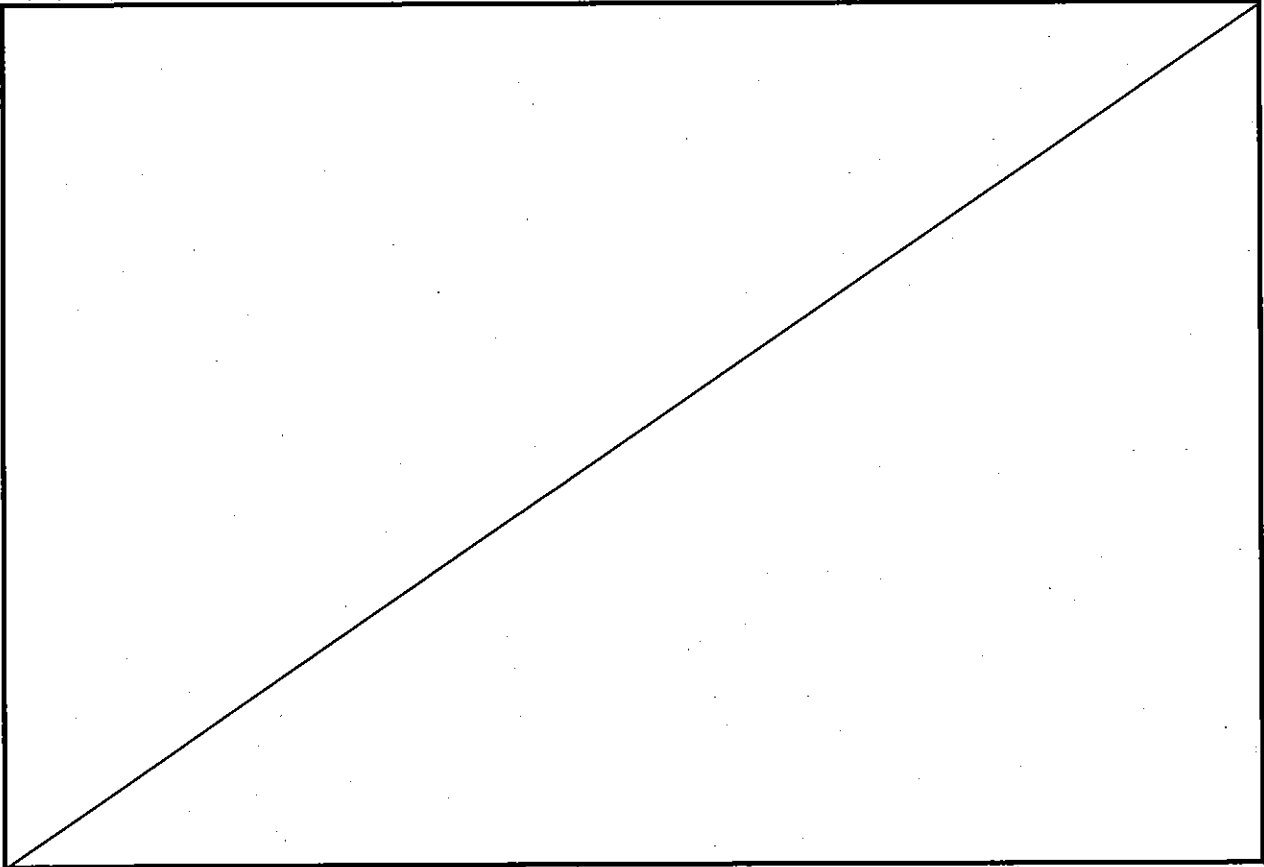
温室効果ガス排出量は、製品の生産量に大きく影響を受けるため、生産量を原単位の分母として設定しました。

6 事業活動を通じた他者の温室効果ガスの排出削減により低炭素社会づくりに貢献する取組

(1) 取組の内容等

○金属製品(容器)を通じた低炭素社会づくりへの貢献
滋賀工場では金属製容器(エアゾール缶)の製造と金属製印刷板(ブリキ板印刷)を製造しています。当社の製品が直接的に貢献出来る物ではありませんが、容器材の板厚を薄くすることで、鋼材作成時及び製品の出荷される際の重量軽減が運送にかかるCO2排出の削減に寄与しています。

(2) 上記の取組により達成しようとする目標および目標設定の考え方

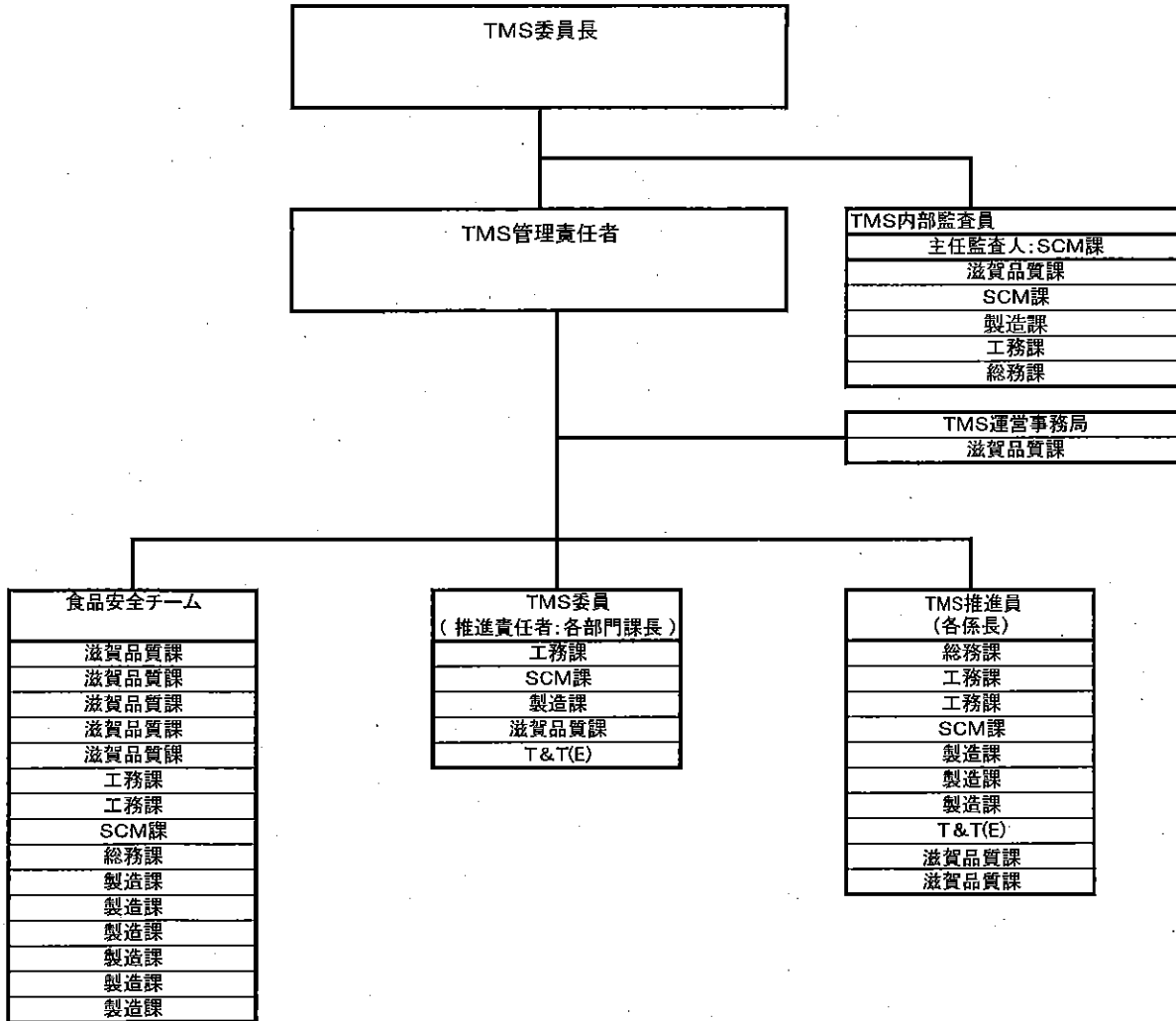


7 その他の低炭素社会づくりに向けた取組

	取組項目	取組の内容および当該取組により達成しようとする目標	実施スケジュール
1	TMS活動の推進	当社従業員、協力会社従業員で、TMS活動を推進していく為の教育、啓発活動を行います。	R3～R5
2	3R活動の推進	発生する廃棄物の3Rを推進します。	R3～R5
3	グリーン購入の推進	環境負荷低減のためグリーン購入を推進します。	R3～R5
4			
5			
6			
7			
8			

【滋賀工場】統合マネジメントシステム(TMS)体制組織図
(品質・環境・食品安全マネジメントシステム)

2021年7月1日
TMS運営事務局

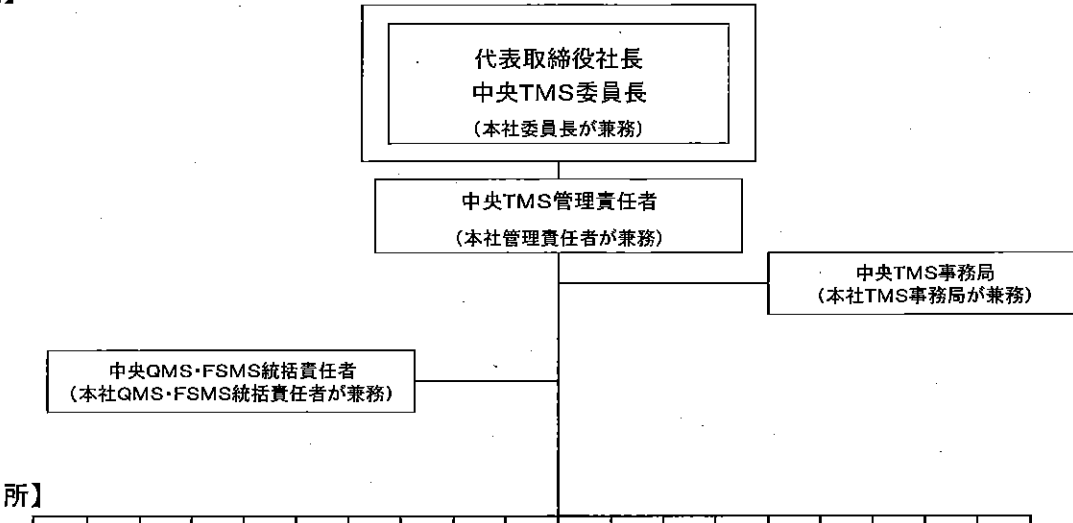


2021年度 東洋製罐株式会社 統合マネジメントシステム（TMS）体制組織図
 （品質・環境・食品安全マネジメントシステム）

TMS事務局		
承認	確認	作成

【中央】

【トップマネジメント】



【事業所】

本社	テクニカルセンター	総合研究所	千歳工場	仙台工場	石岡工場	久喜工場	埼玉工場	横浜工場	静岡工場	豊橋工場	滋賀工場	茨木工場	大阪工場	広島工場	基山工場	琉球製罐(株)	本州製罐(株)	日本ナショナル製罐(株)	滋賀工場 (株) T & T エナテクノ
----	-----------	-------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	---------	---------	--------------	-------------------------