

別紙

前年度の温室効果ガスの排出の量及び排出削減計画に基づき実施した措置の状況

| | | | | | |
|------------|--|--------|------------------------|---|--|
| 氏名 | (法人にあっては名称) 株式会社 旭ポリスライダー | | 住所 | (法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒 530-0005 大阪府大阪市北区中之島3丁目3番3号 | |
| 本票作成 | 部署名：成型品製造部 | | | | |
| 主たる業種 | 分類コード | 18 | 業種名：プラスチック製品製造業（別掲を除く） | | |
| 事業の概要 | プラスチック成型品製造 | | | | |
| 県内の主な工場等 | 番号 | 工場等の名称 | | 所在地 | |
| | ① | 岡山久世工場 | | 岡山県真庭市三崎860-2 | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 特定事業者の該当要件 | <input checked="" type="checkbox"/> ①燃料等原油換算1,500kℓ以上 <input type="checkbox"/> ②バス・トラック100台、タクシー250台以上 <input type="checkbox"/> ③CO ₂ 換算3,000t以上 (●工場等の数 1 所 ●車両台数 (②該当の場合) 台) | | | | |

| | | | |
|-----------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 温室効果ガス排出量 | 基準年度(平成 27 年度) | (平成 28)年度排出量 | 目標年度(平成 28 年度) |
| | 8,830 t CO ₂ | 8,224 t CO ₂ | 8,742 t CO ₂ |

| | | | |
|-----------|----|--------|-------------------------|
| 主な工場等の排出量 | 番号 | 工場等の名称 | (平成 28)年度排出量 |
| | ① | 岡山久世工場 | 8,224 t CO ₂ |
| | | | t CO ₂ |
| | | | t CO ₂ |
| | | | t CO ₂ |
| | | | t CO ₂ |

| | | | | |
|-----------|---|--------------|-------|--|
| 削減目標の達成状況 | 計画期間：平成 28 年度 ～ 平成 28 年度 (1 箇年度) | | | |
| | <input type="checkbox"/> 総排出量基準 | (28)年度削減実績 | 目標削減率 | 目標達成 |
| | <input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準 | △ 39.2 % | 1.0 % | <input type="checkbox"/> 達成 <input checked="" type="checkbox"/> 未達 |

| | | | | |
|--------------------------|---------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|
| (原単位基準の削減目標を選択している場合に記入) | 温室効果ガスの排出量と密接な関係をもつ値の内容 生産数量 | 原単位当たり排出量 | | |
| | | 基準年度 | (28)年度 | 目標年度 |
| | | 9.725 t CO ₂ /千万個) | 13.540 t CO ₂ /千万個) | 9.628 t CO ₂ /千万個) |

(該当事業者のみ記入)

| | | | | |
|-------------|---------|----------|----------------|------|
| ベンチマーク指標の状況 | 対象事業の名称 | ベンチマーク指標 | 関連数値(平成 28 年度) | 達成率等 |
| | | | | |

【削減状況の自己評価】

昨年度に比べ、生産数量が約30%減少した。弊社における生産体制は、品質維持のため温湿度やクリーン度を維持する構造になっているため、ある程度は生産数量に関らずエネルギーを消費する。この理由から生産数量原単位あたりの温室効果ガス排出量は大きく増加する結果となったと考える。

【推進体制】

現在、社長や役員を含めて製造部門が一体となって品質向上や生産効率の改善に努めている。特に稼働率向上に注目し、効率的な生産の実現を強力に推進することにより、今後の温室効果ガスの排出削減(生産数量当たり)を実現できるものと考えている。また、工場内に新棟を建設し、徐々に新しい省エネ設備を備えた工場に生産設備を移動する。一時的には2棟での生産体制になるので空調電力などが増加し、生産数量当たりの温室効果ガス排出量は増えるが、移設完了後は省エネタイプの向上での生産が実現し、温室効果ガス排出も削減できると考える。

【目標削減率達成のために実施した措置及び今後の取組】

| 工場等の名称 | 実施した措置及び今後の取組の内容 |
|--------|---|
| 岡山久世工場 | (28年度実施分) 省エネ型成型機へ2台更新した。 (今後実施予定分) 成型機1台更新する。金型の取り数を増やすことで生産効率を高める。 新棟建築による省エネの実現。空調などの省エネ化など。 |

【森林保全等吸収源対策への取組】

| | | |
|--------|---|--|
| 県内での取組 | 無 | |
| その他 | 無 | |

【再生可能エネルギーの導入】

| | | |
|--------|---|--|
| 県内での取組 | 無 | |
| その他 | 無 | |

【その他特記事項】

| |
|--|
| |
|--|