

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) アサヒフオージ株式会社 | | 住所 | (法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒 501-3772 岐阜県美濃市大字楓台72-2 | |
| 本票作成 | 部署名： 保全課 | | | | |
| 主たる業種 | 分類コード | 31 | 業種名： 輸送用機械器具製造業 | | |
| 事業の概要 | 自動車部品ハブベアリングの鍛造 | | | | |
| 県内の主な工場等 | 番号 | 工場等の名称 | | 所在地 | |
| | ① | 真庭工場 | | 岡山県真庭市上河内3828-9 | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 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 checked="" 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 29)年度排出量 | 目標年度(平成 32 年度) |
| | 7,242 t CO ₂ | 9,574 t CO ₂ | 10,139 t CO ₂ |
| 主な工場等の排出量 | 番号 | 工場等の名称 | (平成 29)年度排出量 |
| | ① | 真庭工場 | 9,574 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 32 年度 (5 箇年度) | | |
| | <input type="checkbox"/> 総排出量基準 | (29)年度削減実績 | 目標削減率 | 目標達成 |
| | <input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準 | 2.8 % | 2.0 % | <input checked="" type="checkbox"/> 達成 <input 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 製品重量 | 原単位当たり排出量 | | |
| | | 基準年度 | (29)年度 | 目標年度 |
| | | 462.6 kg CO ₂ /(t) | 449.5 kgCO ₂ /(t) | 453.3 kgCO ₂ /(t) |

(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 29 年度) | 達成率等 |
| | | | | |

【削減状況の自己評価】

電力監視装置を利用しての使用電力量の管理を行い、それを基に電力平準化とピークカットを行いました。また、前年の設備増設により工場力率が95%だった為、高圧進相コンデンサを導入し、力率を100%に改善する事により設備の高効率化を図ることにより削減に繋がった。

【推進体制】

エネルギー管理員を中心とした管理体制にて、目標達成に向け実施した。

【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 |
|--------|---|
| 真庭工場 | (平成29年度実施分) ・電力監視装置による使用電力の管理 ・設備の生産性の向上、品質安定の為に現場巡視・点検を行い、予防保全に努める。 ・エアリーク撲滅運動 ・設備導入時、省エネ機器の導入 ・冷却水ポンプの更新時にトップランナモータへ変更 ・高圧進相コンデンサ導入による力率改善 (95%→100%) (今後実施予定分) ・老朽化が進んでいる機器の更新とオーバーホール →コンプレッサ・誘導炉コイル |

【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】

次年度より、第一種エネルギー管理指定工場に指定されます。