

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) 倉敷繊維加工株式会社	住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒 541-0056 大阪市中央区久太郎町2丁目4番31号
----	---------------------------	----	---

本票作成	部署名：早島工場 総務課
------	--------------

主たる業種	分類コード	11	業種名：繊維工業
-------	-------	----	----------

事業の概要	不織布、ニット製品の製造・販売・開発、補強ネットの製造 (生産量 不織布； 3,122.6 t ニット製品； 131.5 t 補強ネット； 1,075.4 t) (従業員 早島工場 64 名 倉敷工場 121名)		
-------	--	--	--

県内の主な工場等	番号	工場等の名称	所在地
	①	倉敷繊維加工(株)早島工場	都窪郡早島町早島 2 0 2 6
	②	倉敷繊維加工(株)倉敷工場	倉敷市下庄 1 1 3 8-1

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 2 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 24 年度)	(平成 26)年度排出量	目標年度(平成 27 年度)
	6,927 t CO ₂	7,799 t CO ₂	6,719 t CO ₂

主な工場等の排出量	番号	工場等の名称	(平成 26)年度排出量
	①	倉敷繊維加工(株)早島工場	4,640 t CO ₂
	②	倉敷繊維加工(株)倉敷工場	3,159 t CO ₂
			t CO ₂
			t CO ₂

削減目標の達成状況	計画期間： 平成 25 年度 ～ 平成 27 年度 (3 箇年度)			
	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	(26)年度削減実績	目標削減率	目標達成
	<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準	△ 14.3 %	3.0 %	<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 生産量 4,329.5t	原単位当たり排出量		
		基準年度	(26)年度	目標年度
		1.575 t CO ₂ /(t)	1.801 t CO ₂ /(t)	1.528 t CO 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 26 年度)	達成率等

【削減状況の自己評価】

原単位当たりの排出量は昨年より減少したが、生産量が多く昨年同様一部の設備で4班3交替を24時間操業で実施、土日も操業したため、終始エネルギー(電気・ガス)を使用するためエネルギー効率面においても非効率になった。
H27年度も目標達成は正直厳しいと思われるが、計画最終年度でもあり品質会議、工場設備の改良、生産工程の見直しなど目標達成に近づけるようエネルギーロス削減に取り組む。

【推進体制】

ISO14001認証継続 早島工場 3グループ 倉敷工場 4グループでそれぞれ独自に運営 倉敷工場は環境責任者が変更。
工夫改善提案活動を実施し、省エネ・ムダ・環境の観点から取組み、改善する。

【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
倉敷工場・早島工場	<p>(平成26年度実施分)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 第一工務課：9号機B列カード機 30kw集塵機ファン交換 ・ 第二工務課：仕上げ、裁断エリアの蛍光灯 省エネタイプに更新 ・ 早島工場：契約電力820kw→811kwへ低減 ・ 早島工場：パッケージエアコン更新 ・ 早島工場：排気ファンを調整し生産スピードUPによるエネルギーロスの削減 <p>(今後実施予定分)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 高圧トランス・コンデンサ等の更新 ・ 第一工務課：検反室の蛍光灯 省エネタイプに更新 ・ 第一工務課：パッケージエアコンの更新 ・ 第一工務課：シュリンカ装置への断熱材の施工 ・ 第二工務課：自動縫製エリアの蛍光灯 省エネタイプに更新 ・ 早島工場：11号機アール-第3ゾーン温度を5℃下げて生産しエネルギーロスの削減 ・ 早島工場：省エネ対策として工場の一部蛍光灯をLED化 ・ 早島工場：ボイラー配管を改修し蒸気漏れを防ぐことによるエネルギーロスの削減

【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】