

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) エムシー・ファーターティコム株式会社	住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒 102-0083 東京都千代田区麹町1丁目10番地
----	-----------------------------------	----	---

本票作成	部署名：神島工場 製造ユニット
------	-----------------

主たる業種	分類コード	16	業種名：化学工業
-------	-------	----	----------

事業の概要	複合肥料、過燐酸石灰の製造（従業員数：62名）
-------	-------------------------

県内の主な工場等	番号	工場等の名称	所在地
	①	神島工場	岡山県笠岡市神島外浦3366番地

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 24 年度)	(平成 26)年度排出量	目標年度(平成 29 年度)
	11,798 t CO ₂	10,802 t CO ₂	11,600 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	神島工場	10,802 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 25 年度 ～ 平成 29 年度 (5 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	10.3 %	1.5 %	<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 生産数量 (t)	原単位当たり排出量		
		基準年度	(26)年度	目標年度
		0.281 t CO ₂ /(t)	0.252 t CO ₂ /(t)	0.277 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】

総排出量、原単位共に改善した。社内生産体制の見直しが行われた平成24年度以降、生産の合理化（主な要因は管理基準変更、工程改善）を推し進めた事による。今後も個別品目原単位の削減と、機器の見直し（トップランナー取入れ、能力の適正化）、特に生産要員に対する教育を実施しエネルギーの合理化によるCO₂削減に努めていく。

【推進体制】

- ・省エネ法に基づくエネルギー管理統括者を中心としたエネルギー管理体制の整備。
- ・製造本部会議でのエネルギー原単位状況報告。
- ・工場内会議、部署内でのエネルギー原単位削減案の立案、実施。

【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
神島工場	<p>(平成26年度実施分)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・製品管理水分の見直しによる燃焼重油の削減 (CO2削減量300t/年) ・液肥工場行蒸気バルブの新設 (CO2削減量20t/年) ・燃焼用空気ファンのインバーター化 (CO2削減量15t/年) ・R T O使用銘柄の集約 (CO2削減量20t/年) <p>(今後実施予定分)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・製品循環量向上による燃焼重油の削減 (CO2削減量100t/年) ・スチームトラップ取替による放熱ロス削減 (CO2削減量5t/年) ・循環量の向上による原単位削減 (CO2削減量50t/年) ・照明設備の更新 (L E D照明の導入) ・照明機器の台数制御 ・O A機器の節電とこまめな消灯の徹底 ・D R リフター増設による乾燥熱量削減 (CO2削減量40t/年) ・長時間トラブル時の停止設備の明確化 ・R T Oの制御温度850℃⇒800℃に変更 (CO2削減量20t/年) ・化成機出口シュート化による製品歩留まりの向上 (CO2削減量60t/年) ・コンプレッサーの台数制御 (CO2削減量100t/年) ・包装用集塵バグフィルターファンの変更 (CO2削減量30t/年) ・パレタイザーのロボット化 (CO2削減量15t/年)

【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】

- ・数年後にISO14001取得の準備を進める予定で、環境改善を含めたエネルギー使用合理化も進めて行く。
- ・省エネに関する社員教育実施で省エネ意識向上を計っていく。
- ・クールビズの推奨は、通年実施している。
- ・車両のアイドリングの周知。