

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) シーアイ化成株式会社	住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒104-8321 東京都中央区京橋1-18-1
----	---------------------------	----	--

本票作成	部署名：岡山工務課
------	-----------

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	シュリンクフィルム（熱収縮フィルム）の製造。従業員：71人
-------	-------------------------------

県内の主な工場等	番号	工場等の名称	所在地
	①	岡山工場	岡山県新見市上市20-10

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 <sub>2</sub> 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 21 年度)	(平成 26 )年度排出量	目標年度(平成 26 年度)
	13,877 t CO <sub>2</sub>	9,832 t CO <sub>2</sub>	13,183 t CO <sub>2</sub>

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	岡山工場	9,832 t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>

削減目標の達成状況	計画期間：平成 22 年度 ～ 平成 26 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	△ 1.4 %	5.0 %	<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 理由：第1種エネルギー管理指定工場として、対前年度比原単位1%削減を目標に努め、活動している。平成26年度 生産量 6,373t	原単位当たり排出量		
		基準年度	( 26 ) 年度	目標年度
		1.5221 t CO <sub>2</sub> /( t )	1.5428 t CO <sub>2</sub> /( t )	1.4459 t CO <sub>2</sub> /( 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】

・未達成であった。エネルギー原単位で見ると前年度比 約6%上昇（悪化）したが、CO<sub>2</sub>原単位で見ると約7%上昇（悪化）した。  
 ・原単位悪化の原因としては、生産量が前年比17%減少したこと、試作の増加等が挙げられる。  
 ・生産ラインの歩留り向上による生産性の向上、水銀灯・ナトリウム灯の蛍光灯・LED化、エアー・蒸気漏れの修理、無駄な照明の消灯等の省エネを着実に実施した。

**【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を整備
- ・ISO14001に基づき、工場長をトップとした環境管理体制のもと、改善を推進。

**【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
岡山工場	<p>(26年度実施分)</p> <p>大型空調機の設定温度見直し                      エアー漏れ・蒸気漏れの点検・修理                      直流モータ2台(11kw, 7.5kw)をインバータ化                      外灯水銀灯・ナトリウム灯の蛍光灯、LED化                      ライン停止中のブレーカ切</p> <p>(今後実施予定分)</p> <p>大型空調機更新                      省エネモータの採用                      熟成庫の冷暖房切換え制御見直し                      生産ライン歩留り向上                      倉庫空調ダクトの保温による空調電力削減                      押出機シリンダーヒータの断熱化(断熱材の取り付け)                      エアー漏れ・蒸気漏れの点検・修理                      歩留改善による原単位改善                      設備故障低減による原単位改善                      蒸気ボイラー更新</p>

**【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】**

- ・クリーンアイ活動(生産ライン故障件数低減、設備改善、歩留り向上)により、生産性を向上させた。