

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 3,841.9t ニット製品 139.0t 補強ネット 1,279.1t) (従業員 早島工場 75名 倉敷工場 122名)				
県内の主な工場等	番号	工場等の名称		所在地	
	①	倉敷繊維加工株式会社 早島工場		岡山県都窪郡早島町早島2026	
	②	倉敷繊維加工株式会社 倉敷工場		岡山県倉敷市下庄1138-1	
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 27 年度)	(平成 29)年度排出量	目標年度(平成 30 年度)
	7,350 t CO ₂	7,648 t CO ₂	7,130 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	倉敷繊維加工株式会社 早島工場	4,809 t CO ₂
	②	倉敷繊維加工株式会社 倉敷工場	2,839 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 30 年度 (3 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	10.8 %	3.0 %	<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 生産量 5,260t	原単位当たり排出量		
		基準年度	(29)年度	目標年度
		1.630 t CO ₂ /(t)	1.454 t CO ₂ /(t)	1.581 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 29 年度)	達成率等

【削減状況の自己評価】

H29年度は設備改良投資を行い、生産量が増加もエネルギー使用量を抑えられCO2排出量が昨年度より減少、機械トラブルも減少したため目標を達成している。
 今後も改良を重ね歩留り、稼働率を上げCO2排出削減に取り組んでいくとともにISO14001(2015版)の審査も認証されたのでライフサイクルにおける環境リスク発生の抑止にも努めていく。

【推進体制】

ISO14001 2015版認証 早島工場3グループ 倉敷工場4グループ
 各工場、グループごとに環境目的・目標を定め、地域、社会の環境に悪影響を与えない工場にすべく予防推進活動を活性化していく。

【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>(29年度実施分)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・倉敷工場第一工務課:天吊りエアコンの更新 ・倉敷工場第二工務課:空調設備サプライファンモーター更新 ・倉敷工場第三工務課:チラー更新 ・倉敷工場 開発部:試験室エリア屋根遮熱塗装 ・倉敷工場 全 般:コンプレッサー更新 ・倉敷工場 全 般:デマンド警報時に一斉放送 ・早島工場 :電気デマンド799Kw→797Kwへ下げる ・早島工場 :工場屋根防水塗装によるトラブル減少 ・早島工場 :生産機台ジャケットロール改良による昇温時間の短縮 ・早島工場 :場内LED化 <p>(今後実施予定分)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・倉敷工場 全 般:高効率(省エネ)照明器具への更新 ・倉敷工場 全 般:蒸気・熱媒配管及びバルブ等の断熱強化 ・倉敷工場 全 般:生産条件、使用設備変更によるエネルギー使用低減 ・倉敷工場 全 般:事務所蛍光灯LED化 ・早島工場 :工場屋根防水 ・早島工場 :ドレン配管更新によるエネルギー使用削減 ・早島工場 :加工機エアコンセンサー更新による適正温度管理、エネルギー使用量削減 ・早島工場 通 年:見回り頻度を増やし、トラブル箇所の早期発見・対処

【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】