

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) 日本エアロフォージ 株式会社	住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒 713-8103 岡山県倉敷市玉島乙島字新湊8264番7
----	-------------------------------	----	--

本票作成	部署名：製造部
------	---------

主たる業種	分類コード 24	業種名：金属製品製造業
-------	-------------	-------------

事業の概要	Ni及びTi合金等を油圧プレスにより熱間鍛造し、主に航空機向け部品を製造・販売している。2013年4月の工場稼働開始から航空機部品の製造認定を進め、順次量産製品の生産へ移行している。2013年初年度(H25)180t/年であった生産重量は、2017年度(H29)に3021t/年と大幅に増加した。
-------	--

県内の主な工場等	番号	工場等の名称	所在地
	①	日本エアロフォージ株式会社	倉敷市玉島乙島字新湊8264番7

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 25 年度)	(平成 29)年度排出量	目標年度(平成 30 年度)
	4,966 t CO ₂	11,797 t CO ₂	55,354 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	日本エアロフォージ株式会社	11,797 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 26 年度	～	平成 30 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	85.8 %	9.8 %	<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	原単位当たり排出量		
		基準年度	(29)年度	目標年度
		27.410 t CO ₂ /(t)	3.905 t CO ₂ /(t)	24.710 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】

・航空機向け試作製品の顧客認定取得により量産化を推進し、加熱炉内に一度に挿入できる製品量を増加させた。その結果、前年度比、生産数量約1.5倍(基準年度からは16.8倍)に対し、CO₂排出量は1.1倍(基準年度からは2.4倍)と本年度も大幅に目標を達成した。今後も、継続して試作品の製造認定を取得し、加熱炉の投入ロット数を増加させるとともに、加熱炉の操業安定化をはかり量産体制を構築する。

【推進体制】

・省エネ法に基づく、エネルギーの使用の合理化を図るための管理体制を構築し、実績収集を継続している。この実績を”ユーティリティ使用量の推移”として所員にメール配信し、合わせて温室効果ガス（エネルギー）原単位の評価及び省エネルギー施策の指示をすることで、所員に省エネルギーの意識付けを行った。

・航空機メーカーからの鍛造認定を取得するため、親会社各社から技術提供を受け、弊社内製造部門及び技術部門にてそのノウハウを集積し実施する製造体制を整えた。

・月毎の操業計画を作成し、省エネルギーを意識した加熱炉稼働の効率化を実施した。

【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
	<p>(平成29年度実施分)</p> <p>○航空機メーカーからの部品製造認定取得及び、一般産業機械用鍛造部品の受注拡大（加熱炉投入ロット数の増加）。</p> <p>○生産量の増加と共に、製造部の勤務体制を1直→2直2交代制（昼夜勤務）に変更することで、加熱炉の温度低下（再加熱用燃料）を削減した。2016年12月から継続中。</p> <p>※上記2点を実施することで、CO2削減量15225t/年削減（基準年度より）</p> <p>(今後実施予定分)</p> <p>○航空機メーカーからの更なる部品製造認定取得の継続。</p> <p>○生産量の増大と共に製造部の勤務体制を2直2交代→3直2交代制（毎日の昼夜勤務）に変更することで、土・日曜日の加熱炉の温度低下（再加熱用燃料）を削減する。2018年10月から実施予定。</p> <p>○水処理設備・冷却塔ファンの水温モニタによる最適台数の運転制御（CO2削減量70t/年）。</p> <p>○工場敷地内照明のゾーニング見直し（CO2削減量50t/年）。</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】

--