

別紙

温室効果ガス排出削減計画

氏名	(法人にあつては名称) 株式会社大阪ソーダ		住所	(法人にあつては主たる事業所の所在地) 〒 550-0011 大阪府大阪市西区阿波座1-12-18	
本票作成	部署名：岡山工場電解課				
主たる業種	分類コード	16	業種名：化学工業		
事業の概要	岡山工場：ソーダ工業 水島工場：化学工業製品（アリルクロライド、エピクロロヒドリン、エピクロロヒドリンゴム等）の製造				
県内の主な工場等	番号	工場等の名称		所在地	
	①	岡山工場		岡山県倉敷市児島塩生2767-29	
	②	水島工場		岡山県倉敷市児島塩生字新浜2767-13	
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 checked="" 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)				

計画期間	令和 2 年度 ~ 令和 6 年度 (5 箇年度)								
削減目標	いずれかを選択	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	目標削減率 8.5 %	目標区分	20%以上	20~15%	15~10%	10~5%	5%未満
		<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準						○	
温室効果ガス排出量	基準年度 (令和 1 年度)			目標年度 (令和 6 年度)					
	386,093 t CO ₂			354,521 t CO ₂					
基準年度の主な工場等の排出量	番号	工場等の名称		基準年度 (令和 1 年度) の排出量					
	①	岡山工場		250,504 t CO ₂					
	②	水島工場		135,589 t CO ₂					
				t CO ₂					
				t CO ₂					

※ 「計画期間」欄には、5箇年度以内で特定事業者が定める期間を記入する。

(原単位基準の削減目標を選択した場合に記入)	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(かせい換算)	原単位当たり排出量			
		基準年度		目標年度	
		3.680		3.367	
		t CO ₂ / (t)		t CO ₂ / (t)	

(該当事業者のみ記入)

ベンチマーク	対象事業の名称	ベンチマーク指標		関連数値 (令和 1 年度)	達成率(%)
指標の状況	ソーダ工業	3.000	GJ/t 以下	3.22	GJ/t 93.2%

【目標削減率設定の基本的な考え方】

岡山工場：電解槽のイオン交換膜と電極の更新を計画的に実施し、電力使用量削減を目指します。
 水島工場：排出するCO₂の由来のほとんどが、製品製造時の使用エネルギー及び製品製造時の副生物の燃焼によるため、省エネ法に基づくエネルギー削減目標の1%/年と同じ設定としています。
 なお、生産量の増加を見込んでいるため、温室効果ガスの排出総量自体は、増加するものと考えています。
 設備更新時には、高効率な機器の導入を検討し、省エネに取り組みます。

【目標削減率達成のための推進体制】

事業所長の下に省エネ委員会を設置し、エネルギー管理士を中心に省エネ活動を推進しています。月1回開催されるRC委員会にて、省エネ活動の啓蒙を行っています。2000年10月に、ISO14001認証取得し、省エネ（CO2削減）に継続的に取り組んでいます。

【排出量削減のためのこれまでの主な取組】

工場等の名称	取組内容
水島工場	<ul style="list-style-type: none"> ・精留塔還流量を見直しリボイラー蒸気使用量を削減(令和2年_CO2削減量 141t/年) ・no2ケン化塔圧力見直しにより蒸気使用量を削減する。(令和3年_CO2削減量 664t/年) ・重合槽攪拌機を運転方法をみなし電気使用量を削減する。(令和3年_CO2削減量 109t/年)
岡山工場	<ul style="list-style-type: none"> ・電解槽のイオン交換膜更新による電力使用量の削減 (CO2削減量 800t/年) →継続実施中 ・電解槽増槽による電力原単位の改善 (令和元年_CO2削減量 2400t/年) ・親会社の廃熱利用による濃縮使用蒸気量の削減 (令和元年_CO2削減量 760t/年)

【計画期間中に目標削減率を達成するために実施する措置】

工場等の名称	
水島工場	<p><継続></p> <ul style="list-style-type: none"> ・変圧器や電動機購入時には、高効率機器を採用する。 ・曝気槽のエアレーション方式を見直し、ルーツブロワの稼働台数を最適化することにより、電気使用量の削減を図る。 ・エピクロロヒドリンゴム製造工程において、分散された冷凍機負荷を見直すことにより電気使用量を削減する。 ・水銀灯をLED化することにより電気使用量を削減する。 ・大型冷凍機の余力により小型冷凍機の負荷を下げ電気使用量を削減する。 <p><新規></p> <ul style="list-style-type: none"> ・曝気槽発生汚泥の減容化による蒸気量、電力量の削減(CO2削減量 695t/年)
岡山工場	<ul style="list-style-type: none"> ・電解槽のイオン交換膜更新による電力使用量の削減(CO2削減量 800t/年) ・廃熱回収設備の運転条件調整による蒸気使用量の削減(CO2削減量 238t/年)

【森林保全等吸収源対策への取組計画】

県内での取組	無	
その他	無	

【再生可能エネルギーの導入計画】

県内での取組	無	
その他	無	

【その他特記事項】

・当社では、省エネタイヤ用シランカップリング剤「CABRUS」を製造販売しています（他工場にて製造）。

・ダップ樹脂の戦略性、独創性、市場占有性が評価され、2014年に、経済産業省「グローバルニッチトップ（GNT）企業100選」に選ばれました（他工場にて製造）。

・2021年7月より岡山化成株式会社は親会社の株式会社大阪ソーダへ吸収合併されました。今後の大阪ソーダの報告書を水島工場と岡山工場合算で提出するために、水島工場から提出していたR1基準でR2～R6の計画書の期間で、水島工場と岡山工場合算分で計画書の変更を行いました。