

別紙

温室効果ガス排出削減計画

氏名	(法人にあっては名称) 株式会社大阪ソーダ			住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒 531-0001 大阪市北区梅田3-2-2 JPタワー大阪19階		
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 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 7 年度 ～ 令和 11 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 6 年度)			目標年度 (令和 11 年度)						
	300,435 t CO ₂			368,429 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 6 年度) の排出量					
	①	岡山工場			192,118 t CO ₂					
	②	水島工場			108,317 t CO ₂					
					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	原単位当たり排出量	
	生産数量(かせいソーダ換算)	基準年度	目標年度
		3.575 t CO ₂ / (t)	3.270 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 6 年度)	達成率(%)
指標の状況	ソーダ工業	3.000 GJ/t 以下	3.06 GJ/t	98.0%

【目標削減率設定の基本的な考え方】

RC実施プログラムに基づき、計画的にCO₂削減を行う。
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す。
水島工場：設備更新時には、高効率な機器の導入を検討し、省エネに取り組む。
岡山工場、水島工場：水素放出量の削減のために、水素ボイラーの増強を実施し、産業用蒸気を削減するよう取り組む

【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る。
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る。
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る。
エネルギー管理士を中心に、省エネセミナー等の受講をしている。

【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
岡山工場	・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）

【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	措置内容
水島工場、岡山工場	・水銀灯をLED化することにより電気使用量を削減する。（CO2削減量 15t/年） ・エアコンフィルターの定期清掃の実施 ・水素ボイラー増強および制御改善による水素放出量の削減による、産業用蒸気量の削減（CO2削減量 1,700t/年）
水島工場	・変圧器や電動機購入時には、高効率機器を採用する。 ・EP精留塔及びケン化塔運転方法をプロセスシミュレータで最適化し蒸気使用量削減する。（CO2削減量 13t/年） ・乾燥装置で使用する離型剤種類を見直し、濃度調整用の水量をへらすことにより蒸気を削減する。（CO2削減量 3t/年） ・空気圧縮機の効率的な運転（CO2削減量 51t/年）
岡山工場	・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 200t/年） ・電解設備の運転状況見直しによる、イオン交換膜の安定化を行い、電解槽の安定運転による電力使用量の削減

【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】

--