

## 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) 三菱瓦斯化学株式会社		住所 〒 100-8324 東京都千代田区丸の内2-5-2三菱ビル	
本票作成	部署名 : 三菱瓦斯化学株式会社 水島工場 研究技術部			
主たる業種	分類コード	16	業種名 : 化学工業	
事業の概要	キンレン類の異性化・分離及びその誘導体の製造。			
県内の主な工場等	番号	工場等の名称	所在地	
	①	水島工場	倉敷市水島海岸通3-10	
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 checked="" 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(令和5年度) 219,809 t CO <sub>2</sub>		(令和6)年度排出量 215,673 t CO <sub>2</sub>	
			目標年度(令和8年度) 212,555 t CO <sub>2</sub>	
主な工場等の排出量	番号	工場等の名称	(令和6)年度排出量	
	①	水島工場	215,673 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>	
			t CO <sub>2</sub>	
削減目標の達成状況	計画期間 : 令和6年度 ~ 令和8年度 (3箇年度) <input type="checkbox"/> 総排出量基準 (6)年度削減実績 <input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準 15.9 % 目標削減率 3.3 % <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 製造業として事業拡大縮小等もあり、コントロールできる数値として生産数量を採用し、GHG排出量/生産数量=原単位で算出している。	原単位当たり排出量		
		基準年度	(6)年度	目標年度
		0.526 t CO <sub>2</sub> /( t )	0.442 t CO <sub>2</sub> /( t )	0.508 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(令和6年度)	
			達成率等	
<b>【削減状況の自己評価】</b> 令和6年度は市況が回復に加えて新設設備の順調な稼働もあり、基準年に比較して生産量が16.6%増加した。生産活動が活発になる一方で、高圧ボイラーの効率の良い運用を始めとした省エネルギー化策により、4,100 tの二酸化炭素の削減を行うことに繋がった。結果、生産量の増加に加えて基準年比1.3%の二酸化炭素排出量自体の削減もあり、基準年度比原単位は15.4%減少した。 生産設備の増減は二酸化炭素原単位の上下につながるもの、生産設備の増減が頻繁にあるわけではないので、今後も原単位を指標として使用していく。引き続き温室効果ガスの排出量事態の削減に努めていくことは我々の責務であるため、継続的に温室効果ガス原単位を削減するべく、今後も省エネルギー活動を確実に実施していく。				

**【推進体制】**

工場のエネルギー管理体制にて、全社的なGHG削減目標/RC目標に基づく目標設定を行い、個々のテーマについてはTPM活動における省エネルギー(個別改善)において取り組んでいる。特に個別改善活動は、本社および他工場の関係者を含めた年に2回の活動報告会を行い、進捗や成果を全体で共有できるようにしている。

**【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>主力製品のキシレン類の異性化・分離のプロセスに関しては、『省エネルギー化』のプロセスの検討をしている。</p> <p>工場としては、プロセス側としては個別改善活動を通じ、装置の省エネルギー化の個別改善を継続的に進めている。令和6年度は、テーマ毎積算で約18,700t-CO<sub>2</sub>/年の削減を達成した(C重油燃焼高圧ボイラーの停止と効率の良い高圧ボイラーの運用、低圧蒸気の有効活用、蒸留塔の効率の良い運用、運転最適化による原単位の改善等)。</p> <p>また、現在取り組んでいるテーマとして、下記項目がある。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>① キシレン類の異性化・分離のプロセスに使用しているプロパン冷凍機の運転最適化</li><li>② 蒸留塔運転最適化による蒸気使用量削減</li><li>③ フレアスタック燃焼オフガスのボイラーでの利用</li></ul>

**【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】**