

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) 品川リフラクトリーズ株式会社	住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒100-0004 東京都千代田区大手町二丁目2番1号
----	-------------------------------	----	---

本票作成	部署名：安全環境部
------	-----------

主たる業種	分類コード	21	業種名：窯業・土石製品製造業
-------	-------	----	----------------

事業の概要	県内に西日本工場として岡山製造部、日生製造部、玉島製造部の3製造部を有する。 3製造部合計で従業員数は440名(本年4月)、耐火物生産量は7,340t/月。
-------	---

県内の主な工場等	番号	工場等の名称	所在地
	①	西日本工場 岡山製造部	備前市東片上88
	②	西日本工場 日生製造部	備前市日生町寒河180
	③	西日本工場 玉島製造部	倉敷市玉島乙島新湊8252-10

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 type="checkbox"/> ③CO <sub>2</sub> 換算3,000t以上 (●工場等の数 3 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 26 年度)	(平成 30 )年度排出量	目標年度(令和 元 年度)
	34,830 t CO <sub>2</sub>	39,567 t CO <sub>2</sub>	33,122 t CO <sub>2</sub>

主な工場等の排出量	番号	工場等の名称	(平成 30 )年度排出量
	①	西日本工場 岡山製造部	35,214 t CO <sub>2</sub>
	②	西日本工場 日生製造部	2,970 t CO <sub>2</sub>
	③	西日本工場 玉島製造部	1,383 t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>

削減目標の達成状況	計画期間：	平成 27 年度	～	令和 元 年度	( 5 箇年度)
	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	( 30 )年度削減実績	目標削減率	目標達成	
	<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準	8.5 %	4.9 %	<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		原単位当たり排出量		
	生産量		基準年度	( 30 )年度	目標年度
	26: CO <sub>2</sub> 34,830t 生産 84,537t 原単位 0.412		0.412	0.377	0.392
	27: CO <sub>2</sub> 37,541t 生産 85,429t 原単位 0.439		t CO <sub>2</sub> /( t )	t CO <sub>2</sub> /( t )	t CO <sub>2</sub> /( t )
28: CO <sub>2</sub> 36,450t 生産 88,033t 原単位 0.414					
29: CO <sub>2</sub> 38,074t 生産 92,849t 原単位					

(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 30 年度)	達成率等

【削減状況の自己評価】

CO<sub>2</sub>排出原単位は、H26年度の基準値に対し8.5%削減した。また前年度比では、8.0%の削減(0.410t-CO<sub>2</sub>→0.377t-CO<sub>2</sub>)となっており、岡山製造部で燃料の一部を都市ガスへ変更した効果と生産量増に伴う効率的な生産体制が現われたものと判断している。改善の主因として①岡山製造部で、焼成燃料をLNGから都市ガスに変更ことでCO<sub>2</sub>排出量の減少効果が認められたものの、②岡山各所で品種構成の変化や、③日生製造部では、CO<sub>2</sub>排出原単位の高い高機能造粒パウダーが増産となったため、CO<sub>2</sub>原単位の改善効果を相殺した。今後も客先要望で高機能化となり、よりCO<sub>2</sub>排出原単位の高い商品が生産増の傾向となるが、省エネ新設備の導入等により効率的な使用でCO<sub>2</sub>原単位の低減を見込んでいる。

**【推進体制】**

社内の省エネルギー推進体制によりエネルギー使用の合理化に取り組んでいる。生産集約を全社規模で行うとともに、管理標準に基づき各工場でエネルギー管理を進めている。

また引き続き岡山製造部では、各種燃料変更（都市ガス化）の範囲拡大により、安全・安定供給とCO<sub>2</sub>削減計画を推進する。

**【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
(18年度実施分) 岡山製造部	(18年度実施分) 省エネ型油圧プレスを導入 工場内各所の照明LED化 燃料変更（LNG→都市ガス）
日生製造部	乾燥炉の燃料原単位の削減 作業場のLED化 デマンド制御によるピークカット
玉島製造部	作業場のLED化 社有車エコカーに更新
(今後実施予定分) 岡山製造部	(今後実施予定分) 構内各所の照明LED化 省エネ型油圧プレスを導入（小型プレス追加） 燃料変更（都市ガス化）推進 トッランナー変圧器へ更新
日生製造部	コンプレッサーのインバーター化及び集約 作業場のLED化 デマンド制御によるピークカット
玉島製造部	作業場のLED化

**【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】**

--