

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	(法人にあつては名称) ローム・ワコー株式会社	住所	(法人にあつては主たる事業所の所在地) 〒714-0092 岡山県笠岡市富岡100番地
----	----------------------------	----	---

本票作成部署名	管理部 管理1課 環境管理G
---------	----------------

主たる業種	分類コード	28	業種名	電子部品・デバイス・電子回路製造業
-------	-------	----	-----	-------------------

事業の概要	事業内容：LSI、ダイオード、発光ダイオード、及び半導体レーザの製造 従業員数：723名(平成31年3月末日現在)
-------	--

県内の主な工場等	番号	工場等の名称	所在地
	①	第二工場	岡山県笠岡市富岡55番地
	②	第一工場	岡山県笠岡市富岡100番地
	③	管理棟	岡山県笠岡市富岡100番地

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 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 28 年度)	(平成 30)年度排出量	目標年度(令和 2 年度)
	73,107 t CO ₂	69,955 t CO ₂	72,017 t CO ₂

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	第二工場	64,704 t CO ₂
	②	第一工場	5,095 t CO ₂
	③	管理棟	156 t CO ₂
			t CO ₂

削減目標の達成状況	計画期間	平成 29 年度 ～ 令和 2 年度 (4 箇年度)		
	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 原単位基準	4.3 %	1.5 %	<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		
		基準年度	(30)年度	目標年度
		CO ₂ /()	CO ₂ /()	CO ₂ /()

(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】

・省エネ法の管理標準に基づき、エネルギー使用状況を把握しながら、省エネ対策に取り組んだ。
 ・CO₂排出量削減は、省エネ計画に沿って概ね順調に取り組んだ。
 ・今後とも、計画した措置を確実に実施するとともに、追加の削減対策を検討する。

【推進体制】

- ・省エネ法に基づくエネルギー管理統括者を中心としたエネルギー管理体制を整備
- ・環境保全対策委員会(責任者：管理部管理1課 環境管理G グループリーダー)を毎月開催し、社内全部門の環境目標及び結果を毎月フォロー。

【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
(30年度実施分) 全社	(30年度実施分) ・事務所等の照明機器/空調機器の管理強化(36k1/年)：(3.49 t-CO2)
全製造部	・生産設備の効率化、製造条件の見直し(40k1/年)：(3.88 t-CO2)
第一工場	・空調機器の更新(20k1/年)：(1.94 t-CO2)
第二工場	・冷却設備運用改善(冷凍機の負荷軽減対策)(160k1/年)：(15.52 t-CO2) ・受変電設備における低損失変圧器の増設/更新(20k1/年)：(1.94 t-CO2) ・空調機器の更新(40k1/年)：(3.88 t-CO2) ・ポンプ類のインバータ化(100k1/年)：(9.7 t-CO2)
(今後実施予定分) 全社	(今後実施予定分) ・LED照明の導入(10k1/年)：(0.97 t-CO2)
第二工場	・高効率チラーユニットへの更新(40k1/年)：(3.88 t-CO2) ・高効率ファン・低圧損充填材を使用したスクラバー導入(40k1/年)：(3.88 t-CO2) ・ドライエアー用コンプレッサーの効率運用(50k1/年)：(4.85 t-CO2) ・水素発生装置の運転最適化(120k1/年)：(11.64t-CO2)

【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】

--