

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) アテナ製紙株式会社 | 住所 | (法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒701-0204 岡山市南区大福721番地 |
|----|--------------------------|----|--|

本票作成 部署名：生産部 技術課

| | | | |
|-------|-------|----|-------------------|
| 主たる業種 | 分類コード | 14 | 業種名：パルプ・紙・紙加工品製造業 |
|-------|-------|----|-------------------|

| | |
|-------|---------------|
| 事業の概要 | 紙器用板紙、貼合板紙の製造 |
|-------|---------------|

| | | | |
|----------|----|--------|--------------|
| 県内の主な工場等 | 番号 | 工場等の名称 | 所在地 |
| | ① | 本社工場 | 岡山市南区大福721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 type="checkbox"/> ③CO ₂ 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(令和元年度) | (令和4)年度排出量 | 目標年度(令和6年度) |
| | 32,618 t CO ₂ | 27,587 t CO ₂ | 31,705 t CO ₂ |

| | | | |
|-----------|----|--------|--------------------------|
| 主な工場等の排出量 | 番号 | 工場等の名称 | (令和4)年度排出量 |
| | ① | 本社工場 | 27,587 t CO ₂ |
| | | | t CO ₂ |
| | | | t CO ₂ |
| | | | t CO ₂ |

| | |
|-----------|--|
| 削減目標の達成状況 | 計画期間： 令和2年度 ~ 令和6年度 (5箇年度) |
| | <input type="checkbox"/> 総排出量基準 (4)年度削減実績 目標削減率 目標達成 <input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準 4.4 % 2.8 % <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 生産数量 | 原単位当たり排出量 | | |
| | | 基準年度 | (4)年度 | 目標年度 |
| | | 0.840 t CO ₂ /(t) | 0.803 t CO ₂ /(t) | 0.817 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4年度) | 達成率等 |
| 指標の状況 | 板紙製造業 | 4944.000 MJ/t 以下 | 9721 MJ/t | 50.9% |

【削減状況の自己評価】

既設ボイラーの制御装置内のCPUユニット及びメモリー等を更新したことによる、ボイラーの計画外停止回数の削減。更に、ボイラーの急停止による抄紙機の空転時間の減少により、達成率が向上した。

【推進体制】

ISO9001に基づき、品質改善会議の月例会において、エネルギー原単位の推移等の情報を製造部門と共有することにより、製造工程の見直しや生産効率の向上について協議し実施計画を策定。

【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 |
|--------|--|
| 本社工場 | (令和4年度実施分) 既設ボイラーの制御装置内のCPUユニット及びメモリー等を更新 (今後実施予定分) 重油炊きボイラーを非化石エネルギー使用の廃熱回収ボイラーに更新することにより、エネルギー起源CO ₂ 排出量を大幅に削減 |

【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】

| |
|--|
| |
|--|