

## 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) 株式会社フジコー		住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒 804-0011 福岡県北九州市戸畑区中原西2丁目18-12	
本票作成	部署名：山陽工場 総務室				
主たる業種	分類コード	22	業種名：鉄鋼業		
事業の概要	①複合金属製品（ロール製品）の製造・販売・補修 ②複合金属製品（原料工程向製品）の製造・販売・補修 ③環境プラント製品の製造・販売・補修 ④操業関連作業 ⑤産業機械等の設計・製作・据付 ⑥光触媒製品の製造・販売				
県内の主な工場等	番号	工場等の名称		所在地	
	①	山陽工場		岡山県浅口市鴨方町鳩ヶ丘1丁目1298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 <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 3 年度)	(令和 4 )年度排出量	目標年度(令和 5 年度)
	3,831 t CO <sub>2</sub>	3,960 t CO <sub>2</sub>	3,639 t CO <sub>2</sub>
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	山陽工場	3,960 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 4 年度 ～ 令和 8 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	△ 0.4 %	1.0 %	<input type="checkbox"/> 達成 <input checked="" 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 CPC母材重量+溶解重量(t)	原単位当たり排出量		
		基準年度	( 4 )年度	目標年度
		1.365 t CO <sub>2</sub> /( t )	1.370 t CO <sub>2</sub> /( t )	1.297 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 4 年度)	達成率等

## 【削減状況の自己評価】

5年計画の更新年において、基準年度より5%の削減目標をかかげ令和3年より再スタートした1年目として、基準年度である令和3年度のCo<sub>2</sub>温室排出量3,831tに対して、令和4年度の実績が3,960t効果と3.1%増という結果になった。一番の大きな要因として、2022年の生産高が過去最高の実績を残したことが大きい。原単位の基準になる「CPC母材重量とCPC溶解重量」が2022年度が2,890tと2021年の2,806tに対して103%と増加はしているが、9月後半から2週間、11月の1週間とCPC設備トラブルが発生したことにより、原単位が予定より5.0%減少したことが、原単位基準での削減目標が、0.4%増という未達になった要因である。本来なら、4.0%程度の削減が可能であったと思われる。2022年度も前年度同様、生産量の増加の対策として、2交替制をとることで、溶解炉が冷えない状態での使用を行い、効率生産となったことも削減効果につながっている。

**【推進体制】**

- ・省エネ法に基づくエネルギー管理統括者（本社）を中心とし、事業所におけるエネルギー管理者をリーダーとして管理体制を整備。
- ・エネルギー管理者を中心とした省エネ推進会議を定期的に行い、効率的な設備活動を実施、検証及び省エネ立案、検討を行う。
- ・省エネセンターを活用した省エネ診断や、民間の省エネ指導等も活用。

**【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
山陽工場	<p>(令和4年度実施分)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・令和3年同様、CPCの鋳造及び溶解を可能な限り月2回の2交代による生産を実施。目的は、溶解炉が冷めない状態での使用を行うことでの熱ロス回避の実施。</li> <li>・CPCの冷却用ポンプの適正化の実施</li> </ul> <p>(令和4年度は計画立案で実施は令和5年度から)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・地域プラットホーム構築事業の一環で計画し、次年度の省エネ候補を策定</li> </ul> <p>(今後実施予定分)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・令和4年同様、CPCの鋳造及び溶解を可能な限り月2回の2交代による生産を実施。目的は、溶解炉が冷めない状態での使用を行うことでの熱ロス回避の実施。</li> <li>・CPCの冷却用ポンプの適正化の実施⇒省エネ大賞を受賞した西島製作所のエコポンプを採用し、令和5年8月度より更新予定。</li> <li>・新工場の建設に伴い、現在のクーリングタワーの老朽化更新に伴い、省エネ仕様のクーリングタワーを設置⇒令和5年10月稼働予定</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】**

--