

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) アサヒフオージ株式会社	住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒 501-3772 岐阜県美濃市大字楓台72-2
----	----------------------------	----	---

本票作成	部署名： 保全課
------	----------

主たる業種	分類コード	31	業種名： 輸送用機械器具製造業
-------	-------	----	-----------------

事業の概要	自動車部品ハブベアリングの鍛造
-------	-----------------

県内の主な工場等	番号	工場等の名称	所在地
	①	真庭工場	岡山県真庭市上河内3828-9

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 3 年度)	(令和 4 )年度排出量	目標年度 (令和 6 年度)
	6,294 t CO <sub>2</sub>	6,703 t CO <sub>2</sub>	6,199 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	真庭工場	6,703 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 4 年度	～	令和 6 年度	( 3 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	3.3 %	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 生産重量	原単位当たり排出量		
		基準年度	( 4 )年度	目標年度
		362.910 kg CO <sub>2</sub> /( t )	351.090 kg CO <sub>2</sub> /( t )	352.020 kg 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】

・コロナ禍による影響が少なくなり、徐々に受注が回復してきた年度であった。その中でも生産ラインのチョコ停改善や作り込み難い製品の改善活動を継続して実施した事により、生産ラインの一部製品のサイクルタイムをライン平均で0.2s前後の改善を行った。また、鍛造工程4号ライン誘導加熱炉のソフト変更により、設備稼働開始時の材料加熱時間短縮を行った。それらの活動により原単位の改善に繋がった。

**【推進体制】**

エネルギー管理者を中心とした、エネルギー削減取り組みの実施。  
方針管理会による月次報告にて各工程エネルギー使用量の報告。

**【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
真庭工場	<p>(令和4年度実施分)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・電気力率100%の維持管理</li> <li>・電力監視装置でのデマンド管理</li> <li>・製品の作り込み改善による生産性向上</li> <li>・客先ニーズに柔軟する為、細やかな生産計画の策定による現場稼働の調整</li> <li>・計画停止による予防保全を実施し、チョコ停削減の実施</li> <li>・ショット工程での一部製品にて、ドラム回転周波数の変更</li> <li>・誘導加熱炉のソフト変更による無駄焼き材の低減（4号ライン）</li> <li>・鍛造工程の各生産ラインのサイクルタイムを平均0.2 s 短縮</li> </ul> <p>(今後実施予定分)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ショット工程でのドラム回転周波数の変更（継続）</li> </ul> <p>※客先申請許可次第順次実施</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・誘導加熱炉のソフト変更による無駄焼き材の低減（他ラインへの展開）</li> <li>・誘導加熱炉の耐火チューブ材質変更による使用電力削減</li> <li>・75 kWインバータ式コンプレッサーの更新（1台）（3 t/年）</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】**

--