

様式第1号（第8条、第9条関係）

事業者行動計画書（変更計画書）

2020年 9月 26日

（宛先）

滋賀県知事



提出者

住所

（法人にあっては、主たる事務所の所在地）

京都府相楽郡精華町祝園西一丁目32番地1

氏名

（法人にあっては、名称および代表者の氏名）

株式会社 タカコ

代表取締役社長 加賀谷 浩

滋賀県低炭素社会づくりの推進に関する条例
第20条第3項・第20条第4項
第22条第1項・第22条第2項において準用する
同条例第20条第4項
の規定に基づき、事業者行動計画を 策定（変更）したので、提出します。

事業者の氏名 (法人にあっては、名称 および代表者の氏名)	株式会社 タカコ 代表取締役 加賀谷 浩
事業者の住所 (法人にあっては、主たる 事務所の所在地)	京都府相楽郡精華町祝園西一丁目32番地1

1 事業所の概要

事業所の名称	株式会社 タカコ 滋賀工場					
事業所の所在地	滋賀県甲賀市信楽町杉山600					
主たる事業	細分類番号	2	5	2	3	油圧空圧機器製造業
該当する事業者の要件	<input checked="" type="checkbox"/> 原油換算エネルギー使用量が、年間1,500キロットル以上の事業所を 県内に有する事業者 <input type="checkbox"/> 従業員数が21人以上であって、エネルギー起源二酸化炭素以外の温室 効果ガス排出量が、二酸化炭素換算で年間3,000トン以上の事業所を 県内に有する事業者 <input type="checkbox"/> 任意提出事業者					

2 計画の内容

計画の内容	別添のとおり
-------	--------

注 用紙の大きさは、日本工業規格A4列4番とします。

標準様式第1号

(第1面)

1 計画期間

計画期間	2020 年度 ~ 2024 年度
------	-------------------

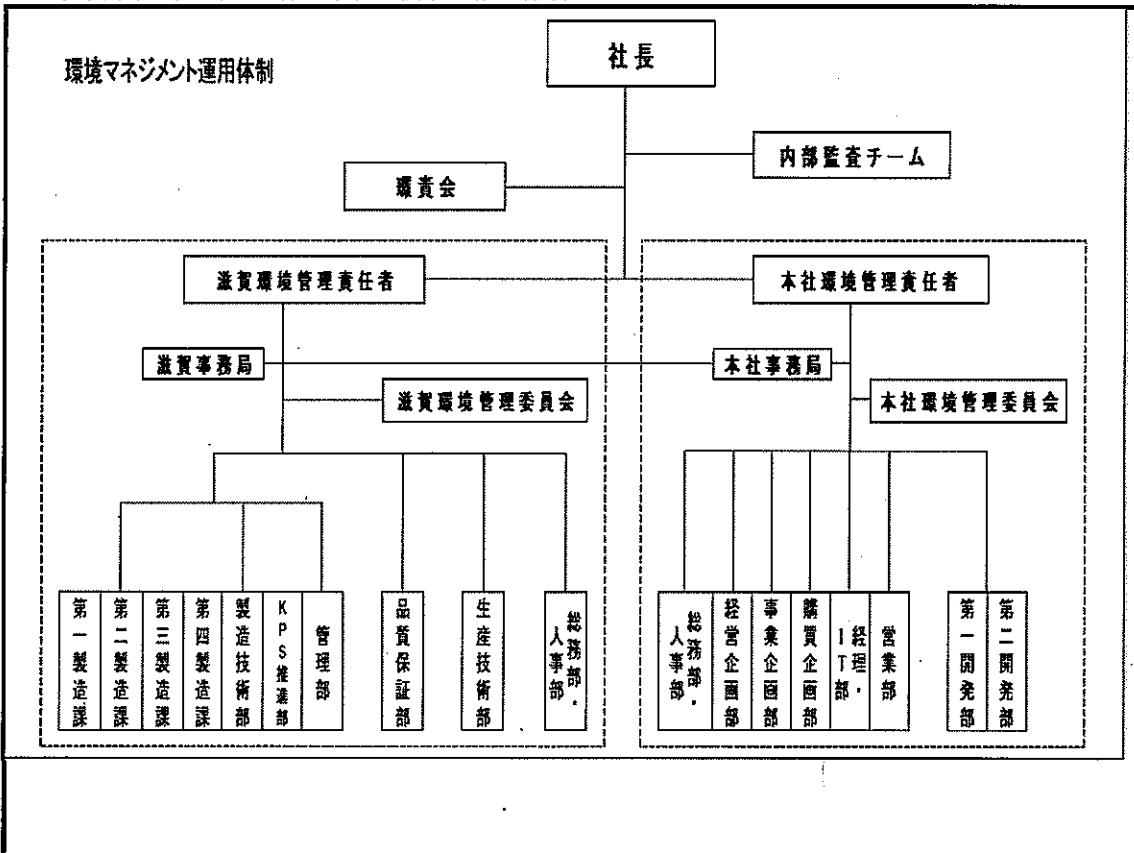
2 低炭素社会づくりに係る取組に関する基本的な方針

基本方針

環境に優しい企業実現のため、

1. 環境パフォーマンスを向上させるために、環境マネジメントシステムを継続的に改善し、環境負荷の低減に努めます。
2. 全従業員一丸となって汚染の予防に努めると共に、環境保護の継続的改善活動を推進します。
3. 関連する環境法令・条例・地域住民との協定を遵守します。
4. 地球環境に配慮した「モノづくり」のため下記の項目に優先的に取り組みます。
 - (1) 水質汚染防止の為、油脂を一滴も工場外へ流出させない
 - (2) 調達・生産・販売における一貫した廃棄物の削減
 - (3) エネルギー使用の削減
 - (4) 森林資源保護の為のOAペーパー使用量の削減
 - (5) 地球環境に配慮した材料・工法・製品の開発及び顧客への提案
5. この環境方針は、当社に出入りする人にも周知徹底すると共に、協力を要請します。
また、社外に対してホームページ等で公表し、情報の開示に努めます。

3 低炭素社会づくりに係る取組に関する推進体制



備考 組織図を記載し、役割分担および責任者の役職を記入してください。

4 これまでに取り組んできた低炭素社会づくりに係る取組

1. 電力

- ・2007年 デマンド制御による、電力管理。
- ・2011年 太陽光発電の導入により、年間700kWの発電。
- ・2012年 電力監視システムの導入。

2. エアー

- ・コンプレッサーの廃熱利用による、暖房の電力の低減。
- ・2003年 コンプレッサーの台数制御の導入。
- ・2011年 コンプレッサーの台数制御の見直しにより、コンプレッサー運転の高効率化。
- ・(毎年) エアー漏れ改善により、コンプレッサーの稼働低減。
- ・2012年 124個のエアーガンに対し、設定圧力を0.53MPaから0.35MPaに変更した。
- ・2016年 コンプレッサーを3台更新。エアー配管のルート変更。
- ・2018年 コンプレッサーを1台更新

3. 照明

- ・2009年 照明の人感センサー化。
- ・2009年 工場の照明スイッチの見直し(細分化と手元化)による使用していない区画の消灯。
- ・2009年 不要な蛍光灯のまびき。
- ・2010年 水銀灯より、蛍光灯へ移行。
- ・2010年 Hg蛍光灯へ移行と不要な蛍光灯のまびき。
- ・2013年から順次、LEDへの交換を実施中。また、新建屋は、すべてLEDを使用。
- ・2016年 第一工場の水銀灯を無電極ランプに変更(38灯)
- ・2017年 第二、四工場の水銀灯を無電極ランプに変更(49灯)

4. 空調機

- ・2009年 工場屋根の2重屋根により、断熱を図り、エアコンの負荷低減。
- ・2014年 工場出荷場に風除室設置し(2重シャッター)、外気の浸入を減らし、エアコンの負荷を軽減。

5. 生産

- ・2009年 加工方法の見直しによる、材料のムダを削減し、加工及び搬送に関する燃料の低減。
- ・2009年 荷姿の改善による、運送の効率化。

これらの取り組みにより、温室効果ガス排出量の原単位を2004年度対比で20.7%削減出来た。

5 自らの温室効果ガス排出量の削減に向けた取組

(1) エネルギー起源CO₂排出量の削減に向けた取組の内容等

	取組項目	取組の内容	実施スケジュール
1	設備導入対策	工場の照明をLEDに更新する。	2020年度～2024年度
2	設備導入対策	工場又は事務所棟の屋根にベンキ等による熱対策を行う。	2020年度～2024年度
3	設備導入対策	コンプレッサの老朽化更新により、効率化を行う。	2020年度～2024年度
4	設備導入対策	エアー配管のロスを軽減し、コンプレッサの負荷を軽減させる。	2020年度～2024年度
5			
6			
7			
8			

(2) エネルギー起源CO₂以外の温室効果ガス排出量の削減に向けた取組の内容等

	温室効果ガスの種類	取組の内容	実施スケジュール
1			
2			
3			

(3) 上記の取組により達成しようとする目標および目標設定の考え方

上記(1)の取組等により、令和元年度(2019年度)を基準年度とし、下記の数値目標の達成を目指します。

原単位「温室効果ガス排出量 / 売上金額」で毎年1%削減

なお、原単位の考え方次とおりです。

温室効果ガス排出量は、売上金額(生産量)に大きく影響を受けるため、売上金額を原単位の指標(分母)として設定しました。