様式第１号（第８条、第９条関係）

事業者行動計画書

2020年　　7 月　　7 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）

滋賀県長浜市川道1009-2

氏名　（法人にあっては、名称および代表者の氏名）

ヤンマーパワーテクノロジー株式会社　小形事業部

事業部長　河部如是

（代理人）小形事業部　大森工場　工場長　松田賢二

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　　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）	ヤンマーパワーテクノロジー株式会社　小形事業部 事業部長　河部如是
事業者の住所（法人にあっては、主たる事務所の所在地）	滋賀県長浜市川道1009-2

１　事業所の概要

事業所の名称	ヤンマーパワーテクノロジー株式会社 小形事業部 生産部　大森工場					
事業所の所在地	滋賀県長浜市高月町重則354					
主たる事業	細分類番号	2	5	1	3	はん用内燃機関製造業
該当する事業者の要件	☑ 原油換算エネルギー使用量が、年間1,500ｷﾛﾘｯﾄﾙ以上の事業所を県内に有する事業者					
	☐ 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					
	☐ 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A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

ヤンマーパワーテクノロジー株式会社　小形事業部（以降「滋賀地区」という)は、
エンジン及びその関連機器の生産を中心とした全ての活動において、
環境負荷をできる限り少なくまた豊かな水資源と美しい自然環境に恵まれたこの地
にふさわしい環境を愛する企業とするよう継続して行動する。
また豊かな水資源と美しい自然環境に恵まれたこの地にふさわしい環境を愛する企業と
して、「大切な地球・美しい琵琶湖!!」をスローガンに、以下の方針に基づき環境保全
活動を行う。

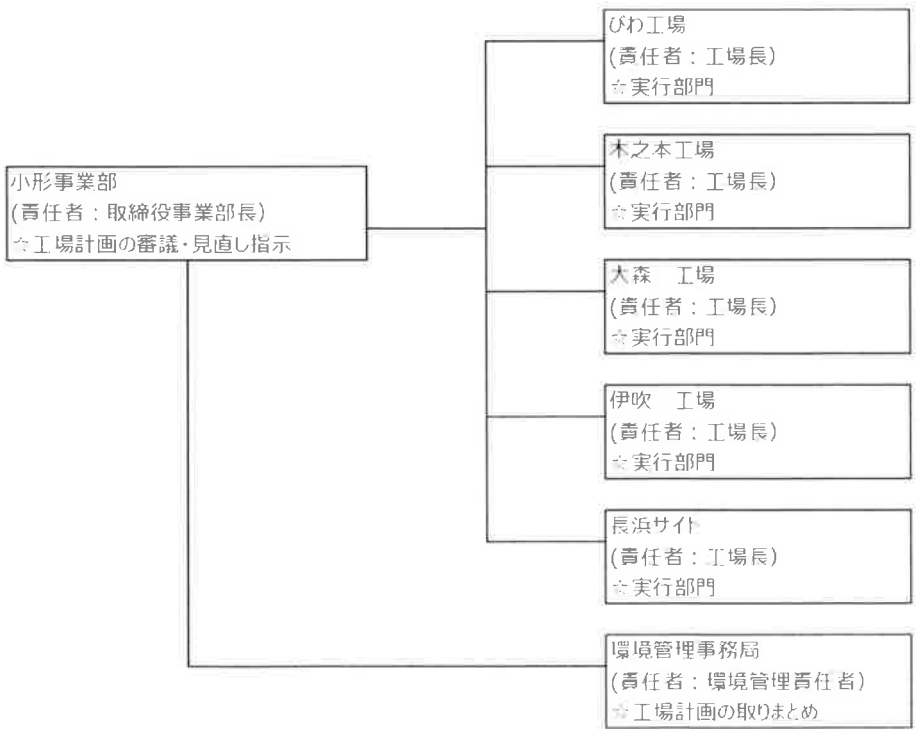
1．事業活動における省エネ・省資源（ムダ廃除の推進）、廃棄物の削減、製品及び
サービスが環境に与える影響（稼動中のエネルギー消費、排気ガス・環境負荷物質
等）を的確に捉え、環境汚染の予防を推進すると共に、環境保全活動のシステムと
パフォーマンスの継続的改善を図る。特に各サイトの立地条件を認識し水資源の保護
（排出水の保全）、騒音予防を積極的、継続的に取り組む。また、特定化学物質、
及び有害大気汚染物質の管理の改善に努める。

2．滋賀地区が保有する環境側面に係る環境関連法規制、及び滋賀地区が同意し
適用するその他要求事項を順守するため、自主的な管理基準を設定し汚染の予防
に努め、県や市・町の実施する施策に積極的に協力し環境汚染の予防に努める。

3．本方針遂行のため、毎年 滋賀地区全体と部門毎に環境目標を法規の要求事項、
保有する環境側面、利害関係者の見解などに基づいて設定し、全部門、全社員を
あげて環境管理を推進する。

4．環境方針達成のためこの方針を文書化し、滋賀地区に勤務する協力会社を含む
全社員に伝達する。

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

○設備導入時の環境アセスメントの実施と省エネルギー設備の導入
→設備発注時には消費電力の少ない機器（油圧機器のインバータ等）の導入を優先し、消費電力・エアー使用量・その他ユーティリティ関係の使用量の総和を、総合的に考慮して設備の選定を実施する。
○コンプレッサー台数制御導入による電力使用量の大幅低減（原油換算で約34.8kl/台×6台）を達成。
（▲550t-CO2/年）
○エアーコンプレッサーの電力量について、継続的なエアー漏れ低減活動による使用量の抑制を保全のレーティン業務として推進体制を確立。
○ミスト集塵機の休日（ライン非稼働日）停止による消費電力の低減（126kWh（7台分）×125日×24Hr×60％（効率））により58.5kl/年低減を達成した。　▲150t-CO2/年
○工場内証明のインバータ化推進（場内照明の約85%完了；　▲17t-CO2/年
○内外製の適正化による場内加工部品の外製化推進完了　▲180t-CO2/年
○工場再編による生産拠点の集約化　▲700t-CO2/年

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CO_2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	プロセス改善	場内製造工程のスリム化（外製化）を図り、使用電力を始めとするエネルギー使用量の削減	2024年度末まで
2	設備導入	場内蛍光灯のLED化を推進中であり。現在の進捗は全体の95%	2021年度末まで
3	運用改善	継続的エアー漏れ低減活動の推進（エフ取りによる修理）	通年
4	設備導入	設置後30年超設備の老朽更新の実施（高効率機器への入替え）	2024年度にかけ順次実施
5	設備導入	工場窓への遮熱・断熱フィルムの施工によるエネルギー使用削減	2020年度計画立案
6			
7			
8			

（２）エネルギー起源CO_2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		特筆すべき事項なし	
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

○2019年度実績より目標を下記の通り設定する

目標設定		2020年	2021年	2022年	2023年	2024年
エネルギー使用量に関する原単位（就業時間）	2019年基準で▲1%/年	0.8486	0.8401	0.8317	0.8234	0.8152
CO2排出目標（参考値）		4,880t-CO2	4,831t-CO2	4,782t-CO2	4,734t-CO2	4,486t-CO2

※目標値設定のよりどころについては、基準年（2019年度）のエネルギー使用量に対して生産と密接な関係を持つ値として就業時間での原単位算出を行い、毎年1％の低減とする。（CO2排出量の低減値は基準年からの毎年1%減の参考値）

現時点での見込みとして、部品外製化推進によって2024年度末完了時点で、上記計画に追加する形で、原単位▲3%、CO2排出量▲5%を見込み、下記となる見込みであり、定期報告における評価は下記の数値を使用する。

目標設定		2020年	2021年	2022年	2023年	2024年
エネルギー使用量に関する原単位（就業時間）	2019年基準で▲1%/年（外製化効果反映）	0.8486	0.8401	0.8317	0.8151	0.7906
CO2排出目標（参考値）		4,880t-CO2	4,831t-CO2	4,782t-CO2	4,638t-CO2	4,452t-CO2

6　事業活動を通じた他者の温室効果ガスの排出削減により低炭素社会づくりに貢献する取組

（１）取組の内容等

・当該事業所（大森工場）における生産部品については、エンジン機関部品の一部であり、最終商品（エンドユーザー；他者）への影響は限りなくゼロであるため、特筆する項目は無し。

（２）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

7　その他の低炭素社会づくりに向けた取組

	取組項目	取組の内容および当該取組により達成しようとする目標	実　施 スケジュール
1	3Rの推進	・大森工場として最も重要視している内容が、リサイクルの部分で、コピー用紙は95％以上がシュレッダーで処理され、業者処理にて再生紙としてリサイクルしている。	2019年度末で 98%　達成 100%推進目標継続 (～2021年度)
2	工場緑化	・工場の敷地内周辺を、芝生や植樹により、緑化の取組みを推進している。	2020年度～ 2024年度まで 継続実施
3	ｸﾞﾘｰﾝ購入	事務用品・什器・備品の品目整理を実施し、グリーン購入を推進する。	2020年度～ 2024年度まで 継続実施
4	3Rの推進	廃棄物の分別、再利用化を促進し、埋め立て処分量5％未満を目指す。	2020年度～ 2024年度まで 継続実施
5	ヨシ植え	長浜市のヨシ植え活動に参加する。	2020年度～ 2024年度まで 継続実施
6			
7			
8			