

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）~~

2021年 7月 28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）

大阪府大阪市北区中之島2-3-18

氏名 （法人にあっては、名称および代表者の氏名）

株式会社 カネカ 代表取締役社長 田中 稔

（代理人） 常務執行役員 滋賀工場長 牧 春彦

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 カネカ 代表取締役社長 田中 稔
事業者の住所 （法人にあっては、主たる 事務所の所在地）	大阪府大阪市北区中之島2-3-18

1 事業所の概要

事業所の名称	株式会社 カネカ 滋賀工場					
事業所の所在地	滋賀県大津市比叡辻 2-1-1					
主たる事業	細分類番号	1	8	2	1	プラスチックフィルム製造業
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キロワット以上の事業所を 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	2021	年度	～	2023	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

滋賀工場は『安全は全ての活動において優先し、環境保全・保安防災活動の向上は地域社会との信頼の絆である』との基本方針のもと、地球環境の保護と隣接地域への環境保全は企業の責務と認識し、当工場の生産・技術開発にともなう全ての活動が及ぼす環境への影響を少なくするための施策を推進します。

1. 当工場の活動・製品及びサービスが環境に与える影響を的確に捉え、技術的、経済的に可能な範囲で環境目的及び目標を定め、環境活動を全員で取り組み、継続的改善及び汚染の予防を図ります。
2. 環境関連法令及び地域との協定を含めたその他要求事項を順守します。さらに必要に応じて自主管理基準を設定し、環境保全・改善に努めます。
3. 活動・製品及びサービスに係わる、次の項目を重点に環境保全・改善活動に取り組みます。
  - ①地球温暖化ガス排出量を削減する為に、省エネルギー活動を積極推進しエネルギーの使用の合理化に取り組みます。
  - ②製造工程から発生する揮発性有機化合物(VOC)の大気環境への排出濃度、排出量の削減に取り組みます。
  - ③琵琶湖への排水は水質汚濁に関連する法令及び地域との協定に定める物質について、排出濃度及び汚濁負荷量等の基準を順守するとともに削減に努めます。
  - ④廃棄物の3R(リデュース、リユース、リサイクル)のうちリデュース(発生量の削減)と埋立廃棄物量削減に努めゼロエミッションの継続達成をします。
  - ⑤環境負荷を低減する製品開発・技術開発を行い、一つ一つの原料から安全な環境配慮製品(グリーン製品)を生産していきます。
  - ⑥従業員の環境意識の高揚に努めるとともに、生物多様性社会の取組みに着手し、びわ湖環境保全等の地域活動を通じ社会に貢献します。
4. 緊急事態に備え設備の維持管理と訓練を定期的実施し、危機管理の向上を図ります。
5. 環境方針及び環境目的・目標は、工場・関連協力会社を含む全従業員に周知し、意識の向上を図ります。
6. 環境方針及び環境目的・目標は定期的に見直し、必要に応じて改訂します。

～この環境方針は外部からの要求に応じて提供します～

3 低炭素社会づくりに係る取組に関する推進体制

「別添のとおり」

別添一組織図  
【(株)カネカ 滋賀工場 環境マネジメント組織図】

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。

別添一組織図

《(株)力ネカ 滋賀工場  
環境マネジメントシステム組織図》

工場長

- ・環境マニュアル及び手続決定
- ・著しい環境側面を特定する環境影響登録簿決定
- ・環境方針、目的・目標及び環境管理計画決定
- ・EMSに必要なる資源の確保
- ・環境管理者責任者、環境管理者等の任命
- ・EMSの見直し

環境管理責任者  
(環境安全衛生TL)

環境安全衛生委員会  
(委員長 工場長)

- ・法的及びその他の要求事項に係る管理リスト決定
- ・苦情に係る環境情報の処置計画及びフォローの承認
- ・各部署の環境目的・目標/管理計画達成状況承認
- ・環境監査の計画及び実施運営
- ・不適合の是正・予防処置計画、処置結果の承認

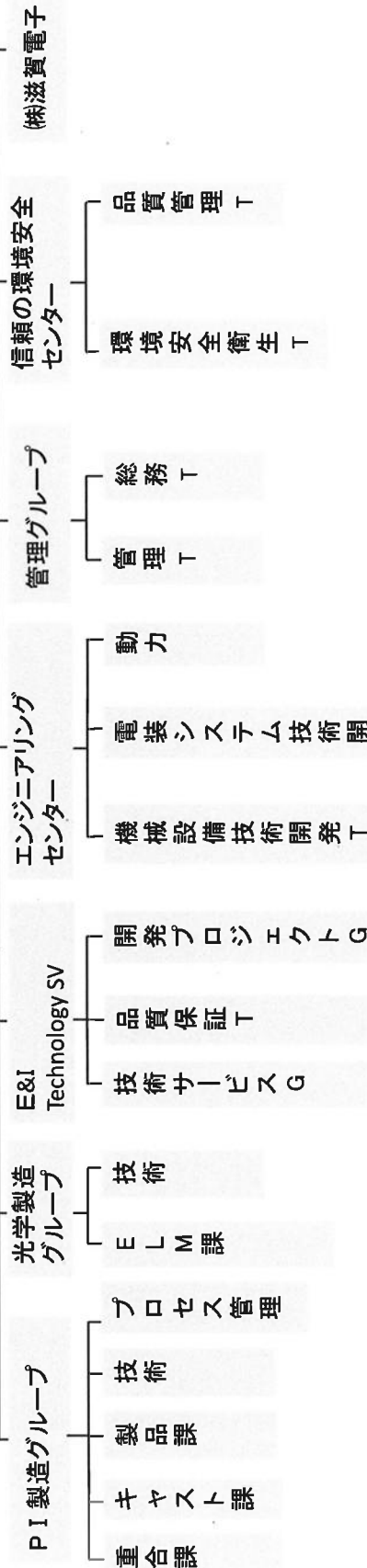
- ・環境管理に関する基本事項の審議、及び環境情報の共有化
- ・環境方針、環境目的
- ・目標/管理計画、環境影響評価登録簿の審議と活動の進捗状況、及び工場長によるEMSの見直し

国際競争力センター

AI・デジタルで考える工場センター

プロセス革新チーム

専任安全技術者



(第2面)

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

省エネルギーに対する取り組みは、平成20年度より推進委員会を設置し、積極的に取り組んでいる。

【委員会】

1. 工場省エネ推進委員会を定例開催し、活動状況等の情報を共有化している。
2. 全社エネルギー担当学会議を定例開催し、各工場活動報告等の情報を共有化をしている。
3. 外部コンサルティングの協力を得て、省エネ手法を用いたテーマ発掘等の活動を展開している。

【取り組み事例】

(蒸気)

1. 工場主蒸気送気ラインのスチームトラップ管理による蒸気ロスを削減。
2. 設備の保温強化による放熱ロスを削減。
3. 生産設備サイクルタイム変更による蒸気使用量削減。
4. 蒸気送気圧力見直しによる放熱ロス削減。

(都市ガス)

1. 設備一部廃熱回収による都市ガス使用量削減。
2. ボイラー効率UPによる都市ガス使用量削減。
3. 生産条件変更による都市ガス使用量削減。

(電力)

1. 省エネ型照明への変更による電力削減。
2. 照明設備の間引きおよび必要時以外こまめな消灯による電力削減。
3. 空調温度設定管理による電力削減。(夏場28℃、冬場19℃設定)
4. 設備の昇温時間短縮による電力削減。
5. 空調機効率UPによる空調電力削減。
6. 季節に応じた換気ファンの停止による電力削減。
7. 事務用機器の不要時の停止・節電モード運転による電力削減。
8. 照明設備の人感センサー設置による常時点灯防止電力削減。

【その他】

1. 外部工場見学を企画し、省エネ取り組み事例を見学。
2. 社内省エネ発表会への参加。
3. 夏季、冬季の節電啓蒙(ポスター掲示等)による従業員への省エネ意識向上。
4. エネルギーの見える化を推進中。

## (第3面)

## 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<sub>2</sub>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	運用改善	生産性向上による電力・都市ガス原単位の向上。	2021年度～
2	運用改善	冬季に於ける電気室空調機間引き運転による電力量削減。	2021年度～
3	設備改善	老朽化空調機の高効率空調機への更新による電力量削減。	2021年度～ 2023年度
4	設備改善	ポンプ、ブロワのインバータ運転による電力量削減。	2021年度～ 2022年度
5	設備改善	高効率の無停電電源装置への更新による電力量削減。	2021年度～
6	設備改善	工場内照明(水銀灯、蛍光灯)のLED照明への更新による電力量削減	2021年度～ 2023年度
7			
8			

(2) エネルギー起源CO<sub>2</sub>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

上記の取組により、2020年度を基準年度とし、以下の数値目標の達成を目指す。

## 【数値目標の考え方】

原単位(温室効果ガス排出量/生産量)で毎年1%以上削減を目標とする。

尚、原単位の考え方は次のとおりとする。

温室効果ガスの排出量は生産量に大きく影響を受けるため、生産量を原単位の指標(分母)として設定する。実績を目標と適切に対比するため、計画期間中の各年度の温室効果ガス排出量の算定に当たっては、電気のCO<sub>2</sub>排出係数(電力原単位)は基準年度(2020年度)の係数に固定して算定する。

## 【生産量について】

株式会社カネカにおける製造工場の原単位の算定式

原単位=原油換算エネルギー使用量(kL)/「苛性ソーダ」基準の換算生産量(t)

生産量は株式会社カネカの主要製品(基準製品)である「苛性ソーダ」を基準とした換算生産量(t)とする。

※この換算生産量(t)は、株式会社カネカ全社統一で省エネ法の報告に使用している算定方法である。