別 記

様式第1号（第8条、第9条、第12条関係）

事業者行動（計画・変更計画・報告）書

2024年7月18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）
東京都港区東新橋一丁目9番1号

氏名（法人にあっては、名称および代表者の氏名）
株式会社レゾナック　代表取締役　髙橋　秀仁
（代理人）彦根川瀬事業所　事業所長　平岡　宏一

滋賀県CO_2ネットゼロ社会づくりの推進に関する条例
第25条第3項→~~第25条第4項~~
第27条第1項→~~第27条第2項において準用する同条例~~
第26条第1項
~~第27条第2項において準用する同条例第26条第1項~~

~~第25条第4項~~ の規定に基づき、~~事業者行動計画を~~ 策定 ~~（変更）~~ ~~事業者行動報告書を~~作成 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）	株式会社レゾナック　代表取締役　髙橋　秀仁
事業者の住所 （法人にあっては、主たる事務所の所在地）	東京都港区東新橋一丁目9番1号

1　事業所の概要

事業所の名称	株式会社レゾナック　彦根川瀬事業所									
事業所の所在地	滋賀県彦根市川瀬馬場町800番地									
主たる事業	日本標準産業分類細分類番号	1	8	9	7	※ 産業分類・細分類名称を記載 他に分類されないプラスチック製品製造業				
事業の概要	熱硬化性樹脂成形品、熱可塑性樹脂成形品の設計・開発及び製造									
従業員の数	325　人					操業時間	24　時間／日			
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									
主要な設備	ボイラ	3　台		熱源設備	0　台		照明設備	2791　台		
	コンプレッサ	31　台		空気調和設備	189　台		その他	送風機23台		

2　計画期間（および報告対象年度）

計画期間	開始年度	R4　年度	報告対象年度	R5　年度
	終了年度	R8　年度		

3　計画の（内容・実施状況）

計画の （内容・実施状況）	別添のとおり

注　用紙の大きさは、日本産業規格A列4番とします。

標準様式第1号・標準様式第2号

（第1面）

1 CO_2ネットゼロ社会づくりに係る取組に関する基本的な方針

熱硬化性樹脂成形品、熱可塑性樹脂成形品の設計・開発及び製造をしていることを踏まえ、
以下の環境方針に基づき事業活動を行う。

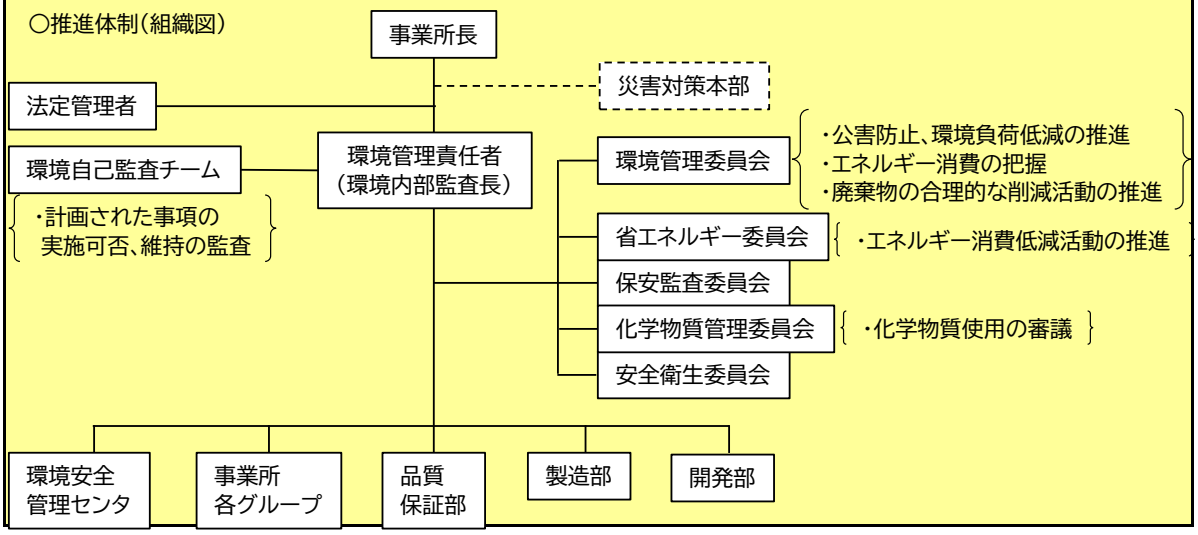
環境スローガン
『持続可能な社会を実現するために、顧客及びステークホルダーと協創し環境経営を実現しよう！』

以下の内容を重点テーマとして取り組む。
①新製品開発、新規事業、設備の新設・増設・改造において、環境保護に寄与するため「環境配慮設計アセスメント」を運用する。
②地球温暖化防止を図るため、温室効果ガス排出量の低減と省エネルギーを推進する。
③循環型社会への貢献を図るため、原料転換、廃棄物の減量・再資源化、化学物質排出量削減を推進する。
④水資源の有効活用を図るため、地下水、工業用水他水使用量の低減を推進する。
⑤生態系保全を図るため、生物多様性に配慮した事業活動を推進する。

2 取組の推進体制

○責任者：彦根事業所　事業所長

○推進体制（組織図）



（実施責任者：各部門長）

3 これまでに取り組んできたCO_2ネットゼロ社会づくりに係る取組

○ ボイラーの燃料を重油から都市ガスに転換し、温室効果ガスの排出量削減
○ ボイラーの節炭器導入による燃料使用量削減
○ 蓄熱式脱臭機の燃料を重油からLPガスに転換し、温室効果ガスの排出量削減
○ エアーコンプレッサーのインバータ化と集約による高効率運転により、電力量削減
○ 生産出来高改善及び工法改善によるエネルギー削減

省エネルギー設備の導入
・各設備にインバーターを導入し回転数制御により電力量削減。
・老朽空調機の更新、高効率やトップランナー設備導入による効率向上。
・高効率モーターの導入による電力量削減。
・照明設備を省エネ型やLED器具導入により電力量削減。
・総合棟屋上に太陽光発電の設置、活用。（30kW）

他の取組事項
・空調設備の設定温度の管理を行い電力量の削減を行った。
・クリーンルームや恒温室の換気適正化、OA導入量の最小化を行った。
・省エネルギーパトロールを随時実施し、エア・蒸気・水漏れ等の早期補修を行った。
・グリーンカーテンプロジェクトを実施し、事務所の空調機電力量の削減を行った。
・PCはすべて省電力モードにしデイスプレイを自動OFFにしている。

4 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	実施計画		実績報告
		取組の内容	実施スケジュール	取組の実施状況
1	設備導入	高効率の空調機、電動機、変圧器などの積極的採用	R4年度～	新規設備導入時に採用実施
2	ﾌﾟﾛｾｽ改善	生産設備の効率向上、プロセスの見直し	R4年度～	設備稼働率向上の取組みを実施中
3	設備導入	照明器具を省エネ効果の高いLED器具に随時更新する	R4年度～	建屋改修時に照明器具の更新実施中
4	運用改善	電力メータの見える化推進。電力メーターの順次導入。	R4年度～	老朽設備更新時に合わせてメーター導入
5	ﾌﾟﾛｾｽ改善	一部の事業終息による生産設備、建屋の集約	R4年度～	計画通り実施中

(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	実施計画		実績報告
		取組の内容	実施スケジュール	取組の実施状況
1	HFCs	設備台帳の作成及び廃棄時の確実なガス回収実施の継続	R4年度～	取組みを継続実施中
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の進捗に対する自己評価

取組目標および目標設定の考え方	目標の進捗に対する自己評価
上記の取組等により、以下の目標達成を目指します。 原単位 「 温室効果ガス排出量 / 売上高 」 で、前年比1%削減 ・原単位の算出に当たっては、事業所内の製品が多岐に亘っており、共通の指標として利用できるものがない。 よって売上高による原単位として算出します。 ・温室効果ガスの算出にあっては、電気は固定換算係数により改善の見える化を行います。	【R5年(2023年)】 ・原単位:0.665 ・原単位は低減でき、前年比1%以上の削減を達成した。 ・事業の一部が終息し生産設備及びユーティリティを集約したことによる効果と、各職場の生産効率改善によると思われる。

(4) 温室効果ガス排出量等の実績

		計画開始年度前年度の実績	実績報告				
			(R4)年度	(R5)年度	(R6)年度	(R7)年度	(R8)年度
原油換算エネルギー使用量	kL	4,985	4,261	3,458			
温室効果ガス総排出量	t-CO_2	9,805	6,155	5,800			
エネルギー起源CO_2	t-CO_2	9,760	6,069	5,645			
非エネルギー起源CO_2	t-CO_2	36	82	150			
CH_4	t-CO_2	2	1	1			
N_2O	t-CO_2	5	3	4			
HFCs	t-CO_2	2	0	0			
PFCs	t-CO_2	－	－	－			
SF_6	t-CO_2	－	－	－			
NF_3	t-CO_2	－	－	－			
エネルギー等原単位の推移		0.929	0.738	0.665			

備考 「温室効果ガスの種類別の排出量内訳」欄については、事業者行動計画の提出義務の要件に該当しない温室効果ガスの排出量は、記入する必要はありません。

5 再生可能エネルギー等の利用に関する取組

（1）再生可能エネルギー等の利用に関する取組の内容等

■ 計画最終年度までの取組の内容等

	実施計画		実績報告
	取組の内容	実施スケジュール	取組の実施状況
1	太陽光発電設備の利用継続	R4年度～	計画通り継続利用中
2			
3			
4			
5			

■ 中長期的な取組の内容等

	取組の内容
1	太陽光発電設備導入の検討
2	
3	
4	
5	

（2）所有する主な再生可能エネルギー設備

太陽光	30 kW	水力・小水力	kW	地熱	kW
太陽熱	kW	バイオマス	kW	その他（ ）	kW
再エネ設備を効率的に利用する設備の導入実績	なし				

（3）再生可能エネルギー電気設備での発電量および自家消費量の実績

		計画開始年度前年度の実績	実績報告				
			(R4)年度	(R5)年度	(R6)年度	(R7)年度	(R8)年度
再エネ電気設備での発電量	kWh	19,180	31,285	30,490			
上記のうち自家消費量	kWh	19,180	31,285	30,490			

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CO_2ネットゼロ社会づくりに貢献する取組

（1）取組の内容およびその実績

取組の内容等	取組の実施状況
○樹脂材料のリサイクル 当社で生産している「樹脂シート」は、成形加工メーカへ納入後、真空成型，トリミング，（必要に応じて）塗装が施され、最終顧客に納入されている。 成形加工メーカでトリミングされて廃棄される端材は、納入した「成形用途　シート品」の約30%に相当する。 当社では成形加工メーカ及び端材処理メーカと協力して、端材の回収・洗浄・粉砕・再利用を進めている。 この活動により廃棄処理工程だけでなく、新規材料生産工程に必要なCO2排出の低減に貢献しております。	【R5年（2023年）】 令和5年は成形加工メーカー・端材処理メーカーとの協業により約220トンの廃棄材料を回収・再利用し、製品生産工程で発生するCO2の発生を約771トン抑制できた。
	CO_2削減貢献量
	771.1　t-CO2

（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

目標および目標設定の考え方
【目標】 当事業所では、年間約3,600トンの樹脂シートを生産・出荷している。 令和3年（2021年）は約170トンの端材を回収して再利用を実施したが、 回収率を向上させてさらなるCO2排出量削減に貢献する。 【考え方】 （1）評価対象：樹脂シート用材料の新規材料 （2）評価範囲：令和4年以降、端材の回収率をあげると想定 ※端材の再利用を進め、端材の廃棄及び新規材料製造時のCO2を低減。 （3）時間軸：2030年まで （4）比較対象：端材の再利用がなかった場合との比較 （材料メーカから新規材料を全数購入した場合との比較） （5）活動範囲：製品の加工まで （6）寄与度：端材を回収せずに廃棄した場合のCO2排出量は考慮していない。 【算定に必要なデータ】 ①シート品の生産・出荷物量（約3,600トン／年） ②内、真空成形用途：約1,800トン／年 ③回収した端材のCO2排出量：約600トン／年（2021年） ④端材回収目標：約300トン／年（2030年）

（3）上記の取組にかかる目標の進捗に対する自己評価およびCO_2削減貢献量の算出根拠

目標の進捗に対する自己評価
前年度と比較して顧客からの端材回収量が増加したのに伴い、CO2排出削減量も増加した。今年度以降も引き続き端材回収等を進め、CO2排出削減に務める。
CO_2削減貢献量の算出根拠
再利用した樹脂：ABS、PP、LDPE、HDPE、変性PPE 再利用した樹脂の量：219.7トン/年（上記5種類の合計） CO2削減量の計算に使用した原単位は、IDEA Ver.3.2.0を使用（個別の原単位は契約の関係で非開示）

7 その他のCO_2ネットゼロ社会づくりに資する取組

（1）調整後排出係数に基づく温室効果ガス排出量の推移

項目	単位	計画開始年度前年度の実績	実績報告				
			（　）年度	（　）年度	（　）年度	（　）年度	（　）年度
温室効果ガス排出量の推移	t-CO_2						
エネルギー起源CO_2【調整後排出係数】	t-CO_2						
【調整後排出係数】	kg-CO_2/kWh						
特記事項							

（2）クレジット等購入

項目	単位	計画開始年度前年度の実績	実績報告				
			（　）年度	（　）年度	（　）年度	（　）年度	（　）年度
グリーン証書の購入	t-CO_2						
クレジットの購入	t-CO_2						
特記事項							

（3）通勤や出張など人の移動および物流における脱炭素化の取組等

	取組項目	実施計画		実績報告
		取組の内容	実施スケジュール	
1	物流の合理化	製品出荷便のまとめ発送による輸送回数低減の継続	R4年度～	計画通り取組を継続中
2				
3				

（4）業務で使用する車輌の脱炭素化の取組

		計画開始年度前年度の保有台数	実績報告				
			（R4）年度	（R5）年度	（R6）年度	（R7）年度	（R8）年度
保有車輌の数	台	2	2	2			
上記のうち次世代自動車等の数	台	2	2	2			
特記事項							

（5）その他のCO_2ネットゼロ社会づくりに向けた取組等

	取組項目	実施計画		実績報告
		取組内容	実施スケジュール	
1	3R	熱可塑性シートの端材回収による資源有効利用の継続	R4年度～	取組み実施中。第4面を参照のこと
2	グリーン購入	策定されたグリーン調達ガイドラインに沿ってグリーン購入の継続	R4年度～	取組み実施中。
3				
4				
5				