

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

令和6年5月10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)
滋賀県東近江市宮川町339-2
氏名(法人にあっては、名称および代表者の氏名)
株式会社寺嶋製作所
代表取締役社長 寺嶋 嘉孝

滋賀県CO₂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)し、
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)	株式会社寺嶋製作所 代表取締役社長 寺嶋 嘉孝
事業者の住所 (法人にあっては、主たる事務所の所在地)	滋賀県東近江市宮川町339-2

1 事業者の概要

事業所の名称	株式会社寺嶋製作所					
事業所の所在地	滋賀県東近江市宮川町339-2					
主たる事業	日本標準産業分類 細分類番号	2	9	3	1	※ 産業分類・細分類名称を記載 ちゅう房機器製造業
事業の概要	プレス金型の設計・製作から、金属プレス・板金加工、塗装・組立てまでの一貫生産					
従業員の数	149	人	操業時間	8	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	1	台	熱源設備	台	照明設備
	コンプレッサ	20	台	空気調和設備	台	その他

2 計画期間(および報告対象年度)

計画期間	開始年度	令和5	年度	報告対象年度	令和5	年度
	終了年度	令和7	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。

1 CO₂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

株式会社寺嶋製作所

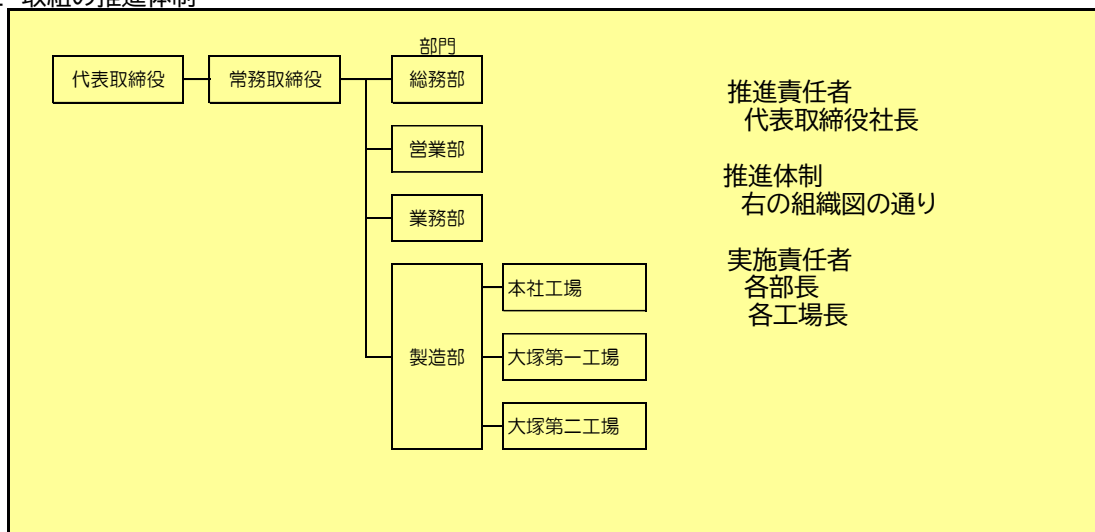
<環境理念>

我々は、環境問題が人類共通の重要課題であることを認識し、日野川、佐久良川、野洲川の清流が流れる地域の豊かな自然環境を次代へ引き継ぐため、「環境との調和」をスローガンに、地域環境の保全と地域社会への貢献を目指して活動する。

<環境方針>

1. 当社の事業活動について環境影響を常に認識し、環境保全活動に技術的、経済的に適用可能な最良の技術で取り組み、継続的に環境を改善し、向上させ、汚染の予防に努める。
2. 環境に関する法規制及びその他の要求事項を順守する。
3. 不良率低減などによる業務の効率化と有効性を高める。
4. 製品の製造から廃棄までの各領域において、省資源の推進及び環境の保全のため、次の事項について積極的に推進する。
 - ① 廃棄物の排出量を削減すると共にリサイクルを実施する
 - ② エネルギーの責任ある使用と節減の推進(電力・燃料など)
 - ③ 危険物の適正使用、適正管理を実施する
5. 従業員に必要な教育訓練を行い、環境保護意識が高く、なすべき行動がとれる人材に育成する。
6. 工場内外の緑化運動及び5S(整理・整頓・清掃・清潔・しつけ)の促進を通じた職場の美化運動を推進する。
7. 環境理念及び環境方針は、全従業員及び仕入先並びに協力会社に周知するとともに、外部からの求めに応じて公表する。
8. 環境方針は、毎年1回(10月)に定期的に見直しを行う。又、当社の事業活動及び著しい環境側面等に大きな変化が生じた場合は見直しを行う。

2 取組の推進体制

3 これまでに取り組んできたCO₂ネットゼロ社会づくりに係る取組

省エネルギー取組について

- ・工場の高天井照明LED化では、通路や機械配置に合わせて効率のよい位置に再配置し、本社工場、大塚工場の天井照明のLED化を実施
- ・空調設備室内機のフィルターの清掃を定期的に行い、省エネに結び付く運転を実施
- ・コンプレッサーを更新に合わせ高効率インバーターモーターを搭載した省エネタイプに変更し電力使用量削減の取組み
- ・ハイブリッドドライブバンダーマシン等高効率な設備を導入し、時間当たりの生産性向上により、残業時間の抑制による照明点灯時間削減の取組み
- ・不必要な時間は照明を消灯することを、全従業員に周知し省エネ取組を継続実施

(第2面)

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CO₂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	水銀灯及び蛍光灯のLED化によるの省電力型照明への継続取組	令和7年	管理棟及び第2棟天井照明のLED化実施
2	設備導入	エアコンの省エネ型機器への切り替え	令和7年	工場内のエアコン1基を省エネ設備に入替
3	設備導入	加工設備機器は、省エネ型機器を選定し導入する(プレス機、レーザー加工機、バンディンマシン、ターレットパンチプレス等々)	令和7年	旧型設備3基廃棄し、2台の省エネ型設備導入
4	運用改善	電気照明機器の休憩時間等こまめなスイッチ操作による節電取組の継続	令和7年	こまめな節電取組み継続中
5	運用改善	プレス機械に使用するエアー漏れ点検を行いコンプレッサーの消費電力削減を図る	令和7年	機械点検時にエアー漏れ点検取組み継続中

(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	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				
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、下記計算方法で原単位を算出し、数値目標達成に取組む(毎年1%削減)		取組等による原単位の数値目標の経過 R4年度 958t-CO2÷ 3,747百万円×100=25.6% R5年度 1,018t-CO2÷ 3,367百万円×100=30.2% ※目標未達となりましたが、①関電排出係数R4:0.299が、R5:0.360、②売上が10%ダウンとなり大きな影響がありました。
原単位＝ $\frac{\text{温室効果ガス排出量}}{\text{生産量}}$ にて計算し、毎年1%削減		

(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				
			(R5)年度	()年度	()年度	()年度	()年度
原油換算エネルギー 使用量	kL	656	623				
温室効果ガス 総排出量	t-CO ₂	958	1,018				
エネルギー起源 CO ₂	t-CO ₂	958	1,018				
非エネルギー起源 CO ₂	t-CO ₂	0	0				
CH ₄	t-CO ₂						
N ₂ O	t-CO ₂						
HFCs	t-CO ₂						
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							

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。

(第3面)

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	工場の屋根を活用した、自家消費型太陽光発電施設の設置検討	令和6年	R5年10月より自家消費型太陽光発電施設の運転を開始
2			
3			
4			
5			

■ 中長期的な取組の内容等

	取組の内容
1	
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	621	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						

(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				
			(R5)年度	()年度	()年度	()年度	()年度
再エネ電気設備での発電量	kWh	661,168	707,300				
上記のうち自家消費量	kWh	0	0				

(第4面)

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CO₂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
・取引先で設計された機器に組み込まれる金属加工製品を通じて、完成品の省エネ設計通り効率的に稼働する事により低炭素社会づくりに貢献する。	・受注した金属製品は、取引先図面に指示された通りの寸法に仕上げ、品質保証を行い決められた納期を厳守しています。図面通りに仕上げることは、取引先の製品の省エネ性能が十分に発揮する事に貢献しています。
	CO ₂ 削減貢献量
	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
・取引先の完成品が製品仕様書通りの性能が発揮されていることで、完成品に組み込まれている当社の金属加工製品が低炭素社会づくりに貢献できている。 目標の管理方法として、取引先からの品質異常情報の削減に取組めます。

(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CO₂削減貢献量の算出根拠

目標の進捗に対する自己評価
CO ₂ 削減貢献量の算出根拠

7 その他のCO₂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				
2				
3				

(4) 業務で使用する車両の脱炭素化の取組

		計画開始年 度前年度の 保有台数	実績報告				
			(R5)年度	()年度	()年度	()年度	()年度
保有車両の数	台	15	15				
上記のうち 次世代自動車の数	台						
特記事項							

(5) その他のCO₂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	環境マネジメ ントシステム (EMS)	ISO14000の認証を取得し取組を継続しています。今 後も低炭素社会づくりに結び付く最新情報での環境教 育を行います。	令和7年度	定期的に内部監査を 行い、各職場の実施 状況確認を行った。
2				
3				
4				
5				