

平成 28 年度

事業者番号 0063 事業所番号 006300

事業所の地球温暖化対策計画・実施状況報告

1 事業所の概要

(1) 事業所種別

事業所種別	A 原油換算エネルギー使用量が年間1,500kL未満の事業所(合算)
A	

(2) 事業所及び事業内容

代表事業所名	株式会社 エフテック 久喜第2工場	前年度における事業所数	2
代表事業所所在地	市区町村	埼玉県久喜市	
	字・地番	河原井町43番地	
当該事業所を含む事業所の名称 (※Bテナント等の場合のみ記入)			
産業分類名(中分類)	輸送用機械器具製造業		
分類番号(中分類)	31		
事業活動の概要	事業内容 従業員数等	事業内容 自動車部品及びそれに伴う金型、機械器具等の開発製造・販売 従業員数 80名	

2 事業所の温室効果ガス排出量の削減目標

(1) 第2計画期間の削減目標

計画期間	27	年度	～	31	年度
削減目標	エネルギー起源CO <sub>2</sub> (必須)	平成18年度排出量(823t-CO <sub>2</sub> )を基準とし、平成27年度～平成31年度の5ヵ年の期間中に、年度平均13%(約107t-CO <sub>2</sub> )以上、合計で535t-CO <sub>2</sub> 以上の削減する。			
	その他ガス	対象ガスなし			

(2) 第3計画期間の削減目標

計画期間		年度	～		年度
削減目標	エネルギー起源CO <sub>2</sub> (必須)				
	その他ガス	対象ガスなし			

## 事業所リスト

番号	事業所名	所在地
1	株式会社 エフテック 久喜第2工場	埼玉県久喜市河原井町43番地
2	設備センター	埼玉県加須市花崎5丁目3番
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		

※ 入力欄が足りない場合は、シートの様式を変更せずに、同様式の別ファイルを作成して提出してください。

日本工業規格A列4番

### 3 事業所の温室効果ガス排出量

#### (1)原油換算エネルギー使用量の推移

原油換算エネルギー 使用量(kL)	27年度 (2015)	28年度 (2016)	29年度 (2017)	30年度 (2018)	31年度 (2019)
	553				

#### (2)計画期間の温室効果ガス排出量の推移

CO<sub>2</sub>換算(t-CO<sub>2</sub>)

		計画期間				
		27年度 (2015)	28年度 (2016)	29年度 (2017)	30年度 (2018)	31年度 (2019)
エネルギー起源 CO <sub>2</sub>		1,087				
その他ガス	非エネルギー起源 CO <sub>2</sub>					
	メタン					
	一酸化二窒素					
	ハイドロフルオロカーボン					
	パーフルオロカーボン					
	六ふっ化いおう					
	三ふっ化窒素					
温室効果ガスの合計		1,087				

#### (3)計画期間の温室効果ガス排出量原単位の状況(エネルギー起源CO<sub>2</sub>)

CO<sub>2</sub>換算(t-CO<sub>2</sub>/指標)

			計画期間				
			27年度 (2015)	28年度 (2016)	29年度 (2017)	30年度 (2018)	31年度 (2019)
エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量原単位			0.2692				
活動規模の指標	生産量						
	○ 付加価値額 百万円		4,038				

4 温室効果ガスの排出の抑制等に関する措置の計画及び実施状況

A事業所

No	対策の区分		対策概要	実施年度	推計削減量(t) (一年度当たり)	
	区分番号	区分名称				
		大区分				中区分
1	360700	ポンプ、ファン、ブLOWER、コンプレッサー等	36_電気の動力・熱等への変換の合理化に関する措置	第2工場コンプレッサー更新 (2台削減及びインバーター式1台へ更新)	H26以前	182 t
2	370700	電動力応用設備、電気加熱設備等	37_電気の動力・熱等への変換の合理化に関する措置	溶接電源 不稼働時の電源OFFによるCO2削減	H26以前	6t
3	360700	ポンプ、ファン、ブLOWER、コンプレッサー等	36_電気の動力・熱等への変換の合理化に関する措置	不稼働時におけるクーリングファンの停止	H26以前	6t
4	380700	照明設備	38_電気の動力・熱等への変換の合理化に関する措置	第2工場内 水銀灯照明の廃止と照明更新	H26以前	6t
5	360700	ポンプ、ファン、ブLOWER、コンプレッサー等	36_電気の動力・熱等への変換の合理化に関する措置	レシーバータンク (圧力容器) 容量拡張によるコンプレッサー稼働台数の削減	H27年度	29t
6	310400	一般管理事項	31_エネルギー使用量の管理	デマンド監視計の新設	H27年度	0t
7	380700	照明設備	38_電気の動力・熱等への変換の合理化に関する措置	第2工場内発送所 水銀灯照明の廃止とLED照明更新	H28年度	1t
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

※ 入力欄が足りない場合は、シートの様式を変更せずに、同様式の別ファイルを作成して提出してください。

## 5 事業者として実施した対策の内容及び対策実施状況に関する自己評価

A事業所

(※希望者のみ記載)

## 自由記述欄

## 1. 平成22年度の主たるCO2削減対策について

・第2工場コンプレッサー更新

【問題点】第2工場では55Kwコンプレッサー2台で運転しておりアンロード制御の仕様のため無負荷状態においても多量の電力を消費している。

【対策】55Kw2台を廃止・75Kwインバータコンプレッサー1台に更新、負荷比例運転による電力の削減を行う。

【対象規模】55Kwコンプレッサー2台 年間CO2排出量149.7t-CO2, 年間電力量39,600Kwh

【効果予測】75Kwインバータコンプレッサー1台 年間CO2削減効果 181.5t削減

・溶接電源 不稼働時の電源OFFによるCO2削減

【問題点】休日では溶接設備の主電源をOFFにする対策を実施しているが、日常では溶接電源は溶接作業が無い時間帯でもつけっぱなしである。

【対策】日常作業終了後の不稼働時間帯の電源を切り、CO2排出量を削減する。

【対象規模】対象:溶接機25台 計5kwh溶接不稼働時電気量/1台 0.2kwh

【効果予測】CO2排出量削減効果/日 18.55kg 年間CO2削減効果 5.8t削減

## 2. 平成23年度の主たるCO2削減対策について

・不稼働時におけるクーリングファンの停止(平成24年度継続実施)

【問題点】休日の主電源をOFFにする対策を実施。しかし、日常での不稼働時の電力消費を昨年度実施した溶接機同様に見直すことができないか。

【対策】溶接設備同様で、不稼働時間帯の電源を切り、CO2排出量を削減する。

【目標】6.4tのCO2排出量削減を目標とする。

## 3. 平成25年度の主たるCO2削減対策について

・第2工場内の照明機器の変更を実施し、水銀灯を廃止する。

【目標】12,520kwhの電力エネルギー量の削減、年間CO2削減効果 6.1t削減

## 4. 平成27年度の主たるCO2削減施策について

・第2工場内のコンプレッサーを2台運転から1台運転に変更するため、レシーバタンク(圧力容器)の要領を変更。変更前 0.6m<sup>3</sup> → 変更後 1.24m<sup>3</sup> に容量を拡張することにより、コンプレッサー稼働台数を2台→1台へ削減。アンロード 20kwh 244日稼働分を削減。

【効果予測】CO2排出量削減効果 年間 29.1t-CO2削減

・デマンドコントローラーによる監視

・焼鈍炉(電気量227kwh)設置に伴い、電力需要が増加している。デマンドで監視し電力量を把握する事で今後の電力削減に向けて施策展開していく。

## 5. 平成28年度の主たるCO2削減施策について

・第2工場 発送所水銀灯400w 8灯をLED110w 3灯へ変更(H28年4月実施)

年間2,784kwh削減 年間1.4t-CO2削減