

○温室効果ガス排出削減報告書一覧（静岡県地球温暖化防止条例施行規則第3条第1号に該当する事業者）

| 事業者名                               | 実施年度 | 温室効果ガス排出量 |      |                |      |                |              |            | 原単位排出量     |            | 基本対策       |        | 特色取組  |                    | 長事業歩調   |   | その他の温暖化対策      |  | 自己評価<br>点数分布                                      |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|------------------------------------|------|-----------|------|----------------|------|----------------|--------------|------------|------------|------------|------------|--------|-------|--------------------|---|---|----------------|--|---|---|-----------------------|--|------------------------------------|-------|-------|-------|-------|--|
|                                    |      | 目標設定      | 基準年度 | 基準値<br>(t-CO2) | 目標年度 | 目標値<br>(t-CO2) | 基準年度比<br>(%) | 削減率<br>(%) | 削減率<br>(%) | 削減率<br>(%) | 削減率<br>(%) | 年度     | 区分    | メニュー               | 温室効果ガスの排出の抑制を図るために実施した措置                                    | 年度  | 事業             | 削減合計   |   | 削減率<br>(%)  |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| 豊洲15街区デベロップメント特定目的会社<br>MARK IS 静岡 | 30   |           | 28   | 3,427          | 31   | 3,400          | 99.2%        | 3,239      | 94.5%      | ★          | 99.2%      | 94.5%  | 29-31 | 運用対策               | 運転管理  | 季節や外気温により換気機器の自動制御を行った。室内空気環境を測定し、外気導入量制御を行った。                                | 29-31          | 地域や社員の家庭への普及啓発   | 地域や民間団体が主催する環境関連事業に協力すること。                        | 静岡市と連携し、フードコートでお客様がご利用するスローを紙ストローに変更した。   |                       |  |                                    | 31~60 |       |       |       |  |
| マーレエレクトリックドライブジャパン株式会社             | 30   |           | 28   | 5,539          | 31   | 5,400          | 98.4%        | 4,893      | 88.3%      | ★          | 96.3%      | 80.5%  | 29    | 設備導入               | 電気使用設備  | 総合エネルギー管理システムを500Fの設備工事と併せて導入。<br>500VA→100VA 150kVA×3台→200kVA×1台<br>高効率変圧器導入 | 29-31          | 地域や社員の家庭への普及啓発   | 地域での清掃活動を実施すること。                                  | 継続中   |                       |  |                                    | 31~60 |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30     | 設備導入  | 空気調和設備             | -   |   | 29-31          | 地域や社員の家庭への普及啓発   | 地域や民間団体が主催する環境関連事業に協力すること。                        | 継続中   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30     | 設備導入  | 照明設備               | 原料工場LED化150灯  |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 31     | 設備導入  | 空気調和設備             | -   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| マスコ製紙株式会社                          | 30   |           | 28   | 12,478         | 31   | 12,470         | 99.9%        | 12,091     | 96.9%      | ★          | 97.0%      | 86.1%  | 29-31 | 設備導入               | 照明設備  | 毎年、照明器具を蛍光灯からLED照明に交換している。LED照明の割合は90%から95%に。                                 | 29-31          |  |   | 環境マネジメントシステム(エコアクション21、ISO14001等)の普及啓発  | ISO14001 2015年版に更新した。 |  |                                    |       | 31~60 |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | 変換合理化・A電動力応用・電気加熱等 | 抄紙設備の「見える化」の計画中   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29     | 設備導入  | 電気使用設備             | 集塵設備の省エネ機器導入による効率化。   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30     | 設備導入  | 排熱回収設備             | 空調設備の省エネ機器の導入を計画中   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | エネルギーデータ管理         | 加工設備のIoT技術の導入中  |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| 町田食品株式会社 大洲工場                      | 30   |           | 28   | 3,282          | 31   | 3,818          | 116.3%       | 3,233      | 98.5%      | ★          | 110.8%     | 89.4%  | 29-31 | 運用対策               | 推進体制の整備   | 社内各部署ごとにISO14001の経営目標計画を策定し四半期ごと目標達成の検証及び実施状況と計画を確認した。                        | 30             | エネルギー起源以外の削減取組   | その他   | 廃棄物処理場からのメタン発酵ガス発電/バイオプラント実証試験を4月から10月まで180日間実施し、廃棄物処理コスト及びCO2排出量の抑制に貢献できることは実証できた。今後は投資効率の検証が必要。 |                       |  |                                    |       | 31~60 |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | エネルギーデータ管理         | ISO14001の目標計画に基づく機器のメンテナンス、運転状況、保守点検を実施した。                  |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | 保守及び点検             | 担当部署による定期的管理と保守契約によるメンテナンスを実施した。                            |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30     | 設備導入  | 電気使用設備             | -   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| 町田食品株式会社                           | 30   |           | 28   | 4,947          | 31   | 4,885          | 98.3%        | 4,865      | 98.3%      | ★          | 93.7%      | 96.2%  | 29-31 | 運用対策               | 推進体制の整備   | 社内各部署ごとにISO14001の経営目標計画を策定し四半期ごと目標達成の検証及び実施状況と計画を確認した。                        | 29-31          | エネルギー起源以外の削減取組   | その他   | エネルギー資源の削減には直接的影響はないが、廃棄物削減には効果的である   |                       |  |                                    |       | 31~60 |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | エネルギーデータ管理         | ISO14001の目標計画に基づく機器のメンテナンス、運転状況、保守点検を実施した。                  |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | 保守及び点検             | 担当部署による定期的管理と保守契約によるメンテナンスを実施した。                            |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30     | 運用対策  | 運転管理               | 生産調整部門との連携により製造工場はボイラーの稼働台数の調整を行いエネルギー管理を実施する               |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30     | 設備導入  | 燃料の選択              | 燃料の変更に伴う設備の更新等設備投資がかり過ぎるため変更はしなかった。                         |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30     | 設備導入  | 電気使用設備             | 高効率冷凍機・空調機及び照明機器の導入による省エネ化を実施した。                            |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| 株式会社松浦スチロール工業所 川尻工場                | 30   |           | 28   | 5,610          | 31   | 5,500          | 98.0%        | 5,669      | 101.1%     | ★          | 98.0%      | 92.1%  | 29-31 | 運用対策               | 推進体制の整備   | 省エネ推進のため2ヶ月に1回の会議にて報告及び社内研修を行った。  | 29-31          | エネルギー起源以外の削減取組   | 業務用冷凍空調機器の定期的な点検等、適切に冷暖入い防止措置を図ること。               | 3ヶ月に1回の定期点検を行っている。  | 29-31                 | 環境マネジメントシステム(エコアクション21、ISO14001等)の普及啓発 | エコアクション21活動の運用。                    |       |       | 61~80 |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | エネルギーデータ管理         | 運転時間、点検の管理の再確認を行った。   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | 保守及び点検             | 熱交換機のプレートの定期的な清掃を実施。  |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | 変換合理化・照明・事務機器      | -   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 設備導入  | 電気使用設備             | コンプレッサー、ドライヤー更新時、高効率のものを使用した。                               |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 設備導入  | 照明設備               | 計画、設備調査実施。  |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| 松葉製紙株式会社                           | 30   |           | 28   | 4,418          | 31   | 4,600          | 104.1%       | 4,151      | 93.9%      | ★          | 87.1%      | 95.1%  | 30    | 設備導入               |   | 動力用変圧器 1台<br>高効率型に更新した。   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       | 31~60 |  |
| 株式会社マリンアクセス                        | 30★  |           | 28   | 3,319          | 31   | 3,300          | 99.4%        | 3,205      | 96.6%      |            |            |        | 29    | 設備導入               | 照明設備  | 工場内一部箇所の照明を98%のライトラック250W×60からLEDラック7W×60に変更                                  | 29-30          | 排出削減技術等の開発・普及  | 省エネルギーに繋がると期待される環境マネジメントシステム等を構築すること。             | 汚泥をメカニクス原料として、4t排出した。   | 29-31                 | 環境マネジメントシステム(エコアクション21、ISO14001等)の普及啓発 | FSSC22000に2024年移行、汚泥、節電を推進し取得・継続予定 |       |       | 0~30  |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-30  | 設備導入  | 空気調和設備             | -   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29     | 設備導入  | サービス提供事業者の活用       | -   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29     | 運用対策  | 変換合理化・A電動力応用・電気加熱等 | 電気使用量の高い電動機を意図的に発停させた。                                      |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30-31  | 設備導入  | 電気使用設備             | -   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| 丸井製紙株式会社 飯沼工場                      | 30   |           | 28   | 22,787         | 31   | 21,800         | 95.7%        | 22,477     | 98.6%      | ★          | 89.4%      | 94.2%  | 29-31 | 運用対策               | 排熱の回収利用   | ボイラからフラッシュ蒸気を取り出し、各乾燥設備に昇圧再利用する計画を行った。  | 29-31          | 地域や社員の家庭への普及啓発   | 温暖化防止に関する社員教育の中で、社員の家庭での省エネルギーとなる行動を呼びかけ、行動につなげる。 | 5月に省エネルギー会議を実施した。内容は弊社における過去5年間のエネルギー使用状況の報告、今後省エネルギーへの取り組みについての協議を行った。                           | 29-31                 | 森林認証制度                                 | 認証を継続                              |       |       | 31~60 |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30-31  | 運用対策  | 運転管理               | 中層のリファイナートと小型バルブレスの計画運転停止                                   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30-31  | 運用対策  | 伝熱合理化・A加熱設備等       | ファインシステムを追加し乾燥設備の熱効率を向上                                     |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 30-31  | 運用対策  | 伝熱合理化・A加熱設備等       | メイン乾燥工程における、蒸気ラインの圧力をコントロールする為、コントロールバルブの導入を計画              |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| 丸井製紙株式会社 家庭紙工場                     | 30   |           | 28   | 11,417         | 31   | 11,192         | 98.0%        | 11,663     | 102.2%     | ★          | 97.0%      | 98.8%  | 29-31 | 設備導入               | 電気使用設備  | 主要設備の駆動モーターの入れ替え時に実施  |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       | 0~30  |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 設備導入  | 電気使用設備             | 主要設備の駆動モーターの入れ替え時にトランスを高効率のものを使用                            |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| 丸井製紙株式会社                           | 30★  |           | 28   | 26,596         | 31   | 25,750         | 96.8%        | 23,415     | 88.0%      |            |            |        | 29-31 | 設備導入               | 電気使用設備  | 電灯トランス(50kVA×2)を7トランスに交換しました。   | 29-31          | 地域や社員の家庭への普及啓発   | 温暖化防止に関する社員教育の中で、社員の家庭での省エネルギーとなる行動を呼びかけ、行動につなげる。 | 省エネ教育を行い照明および電動設備の停止や圧縮空気の漏れをなく、社員の意識を少しずつ変えた。  | 29-31                 | 森林認証制度                                 | 製品のFSC認定を更新できました                   |       |       | 61~80 |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 設備導入  | 照明設備               | 400W水銀灯を15灯LEDに交換しました。                                      | 29-31   | エネルギー起源以外の削減取組 | 使用済封筒・裏紙の積極的な活用など、資源のリサイクルを社内に設けた従業員および周辺の住民に協力を呼びかけ回収して原料にしている。 |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | 運転管理               | ユーザーの要求を満たすよう工程の見直しをしました。                                   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | 燃焼合理化              | 燃焼排気ガスを定期的に測定し最適な空気比に設定した。                                  |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| 丸井製紙株式会社                           | 30   |           | 28   | 8,034          | 31   | 7,900          | 98.3%        | 7,874      | 95.5%      | ★          | 98.1%      | 106.7% | 29-31 | 設備導入               | 照明設備  | 今年度は原料処理室内の照明をLED化  |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       | 31~60 |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | エネルギーデータ管理         | 保守点検記録の整備   |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
| 丸井食品工業株式会社 富士小山工場                  | 30★  |           | 28   | 28,094         | 31   | 29,000         | 103.2%       | 28,022     | 99.7%      |            |            |        | 29    | 運用対策               | 推進体制の整備   | 環境マネジメントシステム等は無いが、工場の各活動において確認しており、各部署の空調管理及び照明の点検を教育の実施。                     | 29-31          | エネルギー起源以外の削減取組   | 業務用冷凍空調機器の定期的な点検等、適切に冷暖入い防止措置を図ること。               | 省エネの教育エアコンの温度設定の提示  |                       |  |                                    |       | 0~30  |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29     | 運用対策  | 排熱の回収利用            | ・ボイラの排気ガス測定により排熱温度の管理をしています。年1回以上・高気圧についてスチームトラップの確認の実施。年1回 |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29     | 運用対策  | 変換合理化・A電動力応用・電気加熱等 | 工場内ラインの稼働率及び品種切替時の電気の損失を毎月の使用量管理をしている。定期修理を年1回実施しています。      |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 運用対策  | 変換合理化・A電動力応用・電気加熱等 | 工場内ラインの稼働率及び品種切替時の電気の損失を毎月の使用量管理をしている。定期点検の実施年1回            |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |
|                                    |      |           |      |                |      |                |              |            |            |            |            | 29-31  | 設備導入  | 給湯設備・換気設備・昇降設備等    | 換気設備の点検年2回フィルター交換年2回  |   |                |  |   |   |                       |  |                                    |       |       |       |       |  |







