

別紙

温室効果ガス削減実施状況報告書

1 事業の概要

(1) 事業所の名称

ダイキョーニシカワ株式会社 八本松工場

(2) 事業所の所在地

広島県東広島市八本松町原175-1

(3) 業種

輸送機械器具用プラスチック製品製造業 (1832)

2 計画の期間

本計画の期間は、平成25年度を基準年度とし、令和元年度から令和5年度までの5年間とする。

3 温室効果ガスの総排出量に関する数量的な目標の達成状況

《排出量を削減目標とする場合》

単位：排出量 (t-CO₂)、削減率 (%)

温室効果 ガスの種類	基準年度 排出量(a)	目標年度 上段：見込量(b) 下段：削減率(c)	計画期間の実績 (上段：実排出量(d)、下段：削減量の対基準年度比(e))				
	平成 年度 ()	令和 年度 ()	令和 年度 ()	令和 年度 ()	令和 年度 ()	令和 年度 ()	令和 年度 ()
エネルギー 起源CO ₂							
非エネルギー 起源CO ₂							
メタン							
一酸化二窒素							
その他 温室効果ガス							
温室効果ガス 実排出量総計							
温室効果ガス みなし排出量							
実績に対する 自己評価							

※ 削減率(c) = ((a) - (b)) / (a) × 100 削減量の対基準年度比(e) = ((a) - (d)) / (a) × 100

《原単位を削減目標とする場合》

原単位算定に用いた指標：

温室効果 ガスの種類	基準年度 原単位(a)	目標年度 上段：原単位(b) 下段：削減率(c)	計画期間の実績 (上段：原単位実績(d)、下段：削減量の対基準年度比(e))				
	平成25年度 (2013)	令和5年度 (2023)	令和元年度 (2019)	令和2年度 (2020)	令和3年度 (2021)	令和4年度 (2022)	令和5年度 (2023)
エネルギー 起源CO ₂	55.94	47.93 14.32	61.17 -9.35	32.12 42.58	31.43 43.81	36.13 35.41	38.34 31.46
非エネルギー 起源CO ₂							
メタン							
一酸化二窒素							
その他 温室効果ガス							
温室効果ガス 総排出量	55.94	47.93 14.32	61.17 -9.35	32.12 42.58	31.43 43.81	36.13 35.41	38.34 31.46
エネルギー消費 原単位 (原油換算k1)	343.8	281.13 18.23	292.5 14.92	412.04 -19.85	400.62 -16.53	368.30 -7.13	383.41 -11.52
実績に対する 自己評価	蒸気を使用する塗装工程の生産量が増加し、シフトを増やして生産したが、生産効率としては悪化した。						

※ 削減率(c) = ((a) - (b)) / (a) × 100 削減量の対基準年度比(e) = ((a) - (d)) / (a) × 100

4 温室効果ガスの排出の抑制に係る具体的な取組の実施状況

○ 温室効果ガスの排出抑制に向けた取組

	項目	削減量等	具体的な取組
1	電気原単位の低減	電気の原単位を1%低減/年	<ul style="list-style-type: none"> ・ 冷暖房温度の適正管理 ・ 高効率照明器具の採用 ・ 高効率変圧器の採用 ・ 高効率空調機の採用
2	燃料原単位の低減	燃料の原単位を1%低減/年	<ul style="list-style-type: none"> ・ 高効率ボイラーの採用 ・ 吸気温度の適正な管理
3			
4			

○ 温室効果ガスみなし排出量の抑制に関する取組（環境価値の活用等）

	種類	合計量
1		
2		
3		

○ その他の取組

	項目	数値目標	具体的な取組
	一般廃棄物の削減	前年度比 2%削減	・ 分別収集リサイクル/リユーズ
	廃プラ廃棄物の削減	前年度比 2.5%削減	・ リサイクル不可製品の捨てショット0化や不良ランナーをパージに転用
	不良ロス低減活動	部門毎に設定	<ul style="list-style-type: none"> ・ 0化重点 取組み活動 ・ サークル活動の推進

※ 環境に配慮した実践的な取組などをされていれば記載してください。

- ・ 蛍光灯⇒LED切替え LED復旧率41.0%→53.2% 不要な蛍光灯を撤去
- ・ 36型のサイクル短縮による稼働時間の抑制を計画→ 43型実施
- ・ 冬季のブース温度抑制改善⇒エア温度コントロールで塗装霧化エア温度の局所管理
- ・ オイルトレーナー自動組み立てライン停止時の成形不良ロスの0化による電力抑制
- ・ エア漏れの調査と対策→38/38カ所完了
- ・ 成形、塗装の排出エネルギーの再利用（熱交換器によるエネルギー抑制）

など