

## 別紙

前年度の温室効果ガスの排出の量及び排出削減計画に基づき実施した措置の状況

氏名	(法人にあっては名称) 大成製紙株式会社		住所	(法人にあっては主たる事業所の所在地) 〒708-0841 岡山県津山市川崎200番地1	
本票作成	部署名：製造部				
主たる業種	分類コード	14	業種名：パルプ・紙・紙加工品製造業		
事業の概要	段ボール原紙・衛生用紙(ティッシュ・トイレットペーパー)製造業、生産数量103,914 t/年、従業員数135名、社用車2台、フォークリフト12台				
県内の主な工場等	番号	工場等の名称		所在地	
	①	大成製紙株式会社		岡山県津山市川崎200番地1	
特定事業者の該当要件	<input checked="" type="checkbox"/> ①燃料等原油換算1,500kℓ以上 <input type="checkbox"/> ②バス・トラック100台、タクシー250台以上 <input type="checkbox"/> ③CO <sub>2</sub> 換算3,000t以上 (●工場等の数 1 所 ●車両台数 (②該当の場合) 台)				

温室効果ガス排出量	基準年度(平成 26 年度)	(平成 27 )年度排出量	目標年度(平成 31 年度)
	42,333 t CO <sub>2</sub>	41,237 t CO <sub>2</sub>	40,742 t CO <sub>2</sub>

主な工場等の排出量	番号	工場等の名称	(平成 27 )年度排出量
	①	大成製紙株式会社	41,237 t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>
			t CO <sub>2</sub>

削減目標の達成状況	計画期間：平成 27 年度 ～ 平成 31 年度 ( 5 箇年度)			
	<input type="checkbox"/> 総排出量基準	( 27 )年度削減実績	目標削減率	目標達成
	<input checked="" type="checkbox"/> 原単位基準	4.3 %	7.0 %	<input checked="" type="checkbox"/> 達成 <input type="checkbox"/> 未達

(原単位基準の削減目標を選択している場合に記入)	温室効果ガスの排出量と密接な関係をもつ値の内容 生産数量(千 t)	原単位当たり排出量		
		基準年度	( 27 )年度	目標年度
		415 t CO <sub>2</sub> /(千 t)	397 t CO <sub>2</sub> /(千 t)	386 t CO <sub>2</sub> /(千 t)

(該当事業者のみ記入)

ベンチマーク	対象事業の名称	ベンチマーク指標	関連数値(平成 27 年度)	達成率等
指標の状況	板紙製造業	4944 MJ/t 以下	5524 MJ/t	89.5%

## 【削減状況の自己評価】

原単位(温室効果ガス排出量/生産数量)で算出し、26年度対比7.0%削減を目標にしています。前5箇年にバイオマス炉設置による燃料転換(重油→木質燃料)を行い、当社としては大きな温室効果ガス削減となる省エネ設備投資を行い、効果を上げています。(761→415tCO<sub>2</sub>/千t 45.5%削減)。それに比べ、今5箇年は目標削減率は低めですが、継続した省エネルギーの取組みを進めることで、今5箇年の目標を達成するように取組みます。尚、27年度は目標削減率は未達ですが、5箇年での削減率7.0%達成に対し、27年度分の削減は行ったため、目標達成としています。

**【推進体制】**

代表取締役社長を責任者とした管理体制のもと、ISO14001などを通じ、省エネルギーを推進しています。設備投資・操業改善によるエネルギー使用量削減を進め、省エネルギーに関する討議も実施し、電力・蒸気・エア低減（製造品種による製造ラインの機器停止、エア使用箇所の見直し、漏れ箇所の補修改善、蒸気配管の保温など）を継続しています。

**【目標削減率達成のために実施した措置及び今後の取組】**

工場等の名称	実施した措置及び今後の取組の内容
大成製紙株式会社	(27年度実施分) <ul style="list-style-type: none"><li>・LED照明設備導入による電力量低減</li><li>・家庭紙熱風発生装置改善による燃料転換(灯油→LNG)の通年運用開始</li><li>・製造ライン見直しによる付帯設備停止、電力量低減</li><li>・工場内省エネルギーパトロール実施による設備改修</li></ul> (今後実施予定分) <ul style="list-style-type: none"><li>・蒸気駆動コンプレッサ導入による電力量低減</li><li>・高効率電動機導入による電力費低減</li><li>・LED照明設備導入による電力量削減</li><li>・力率改善コンデンサ更新</li><li>・製造ライン見直しによる付帯設備停止、電力量低減</li><li>・工場内省エネルギーパトロール実施による設備改修</li><li>・電動機インバータ化による電力量低減</li></ul>

**【森林保全等吸収源対策への取組】**

県内での取組	無	
その他	無	

**【再生可能エネルギーの導入】**

県内での取組	無	
その他	無	

**【その他特記事項】**

--