

様式第1号（第8条、第9条関係）

事業者行動計画書~~（変更計画書）~~

令和 3年 7月 29日

滋賀県知事 様

提出者

住所 京都市右京区西京極大門町2 6 番地

氏名 ダイニック株式会社 代表取締役社長 山田 英伸
(代理人) 滋賀工場長 福田 明治

滋賀県低炭素社会づくりの推進に関する条例 第20条第3項・第20条第4項
第22条第1項・第22条第2項において準用する同条例第20条第4項 の規定に基づき、事業者行動計画を策定~~（変更）~~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）	ダイニック株式会社 代表取締役社長 山田 英伸
事業者の住所（法人にあっては、主たる事務所の所在地）	京都市右京区西京極大門町2 6 番地

1 事業所の概要

事業所の名称	ダイニック株式会社 滋賀工場				
事業所の所在地	滋賀県犬上郡多賀町大字多賀2 7 0				
主たる事業	細分類番号	1	4	3 3	壁紙・ふすま紙製造業
該当する事業者の要件	<input checked="" type="checkbox"/> 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				
	<input type="checkbox"/> 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				
	<input type="checkbox"/> 任意提出事業者				

2 計画の内容

計画の内容	別添のとおり
-------	--------

注 用紙の大きさは、日本工業規格A列4番とします。

標準様式第1号

(第1面)

1 計画期間

計画期間	2021年度 ~ 2025年度
------	-----------------

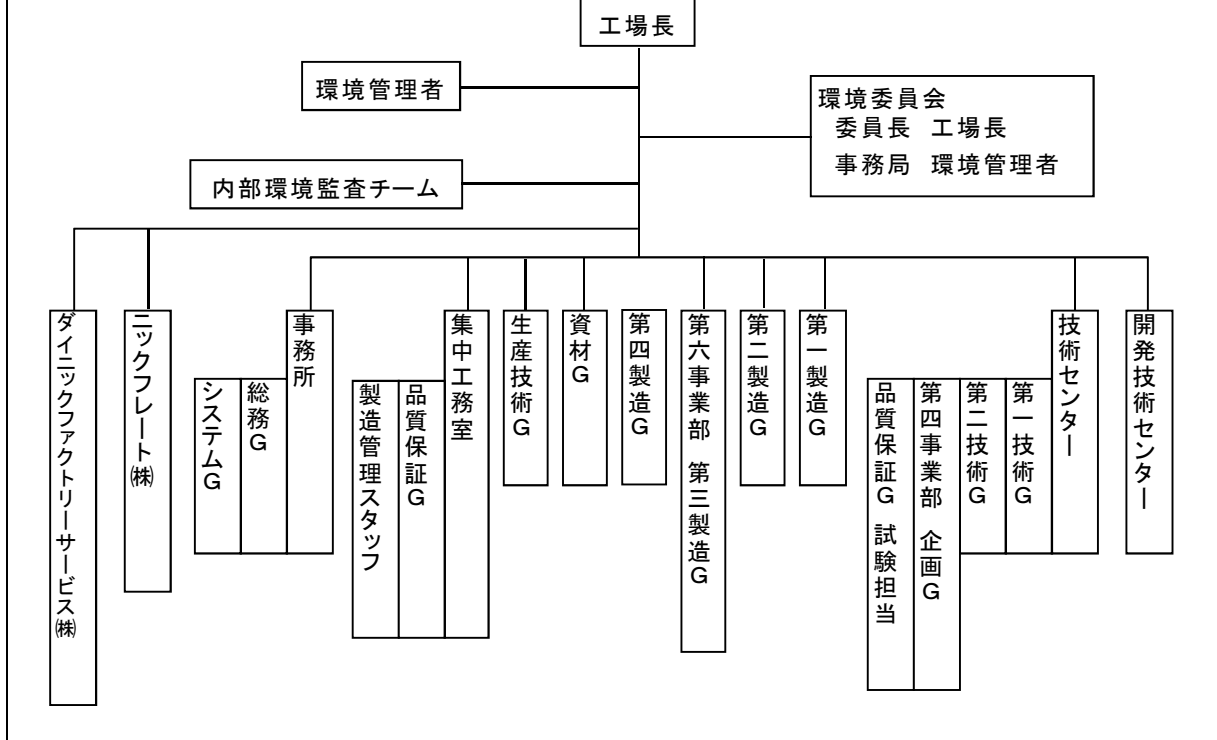
2 低炭素社会づくりに係る取組に関する基本的な方針

「別添のとおり」

3 低炭素社会づくりに係る取組に関する推進体制

○責任者 滋賀工場長

○推進体制（組織図）



備考 組織図を記載し、役割分担および責任者の役職を記入してください。

(第2面)

4 これまでに取り組んできた低炭素社会づくりに係る取組

- 1995年度 省エネルギー通産局長賞を受賞。
- 〃 TPM優秀賞を受賞。
- 1997年度 ISO14001認証を受ける。
- 1998年度 緑化優良工場通産大臣賞を受賞。
- 〃 TPM継続賞を受賞。
- 2006年度 大型ボイラを廃止、小型ボイラ化。
- 2008年度 燃料を重油・LPGから都市ガスに転換。
- 2009年～2012年 国内クレジット7,900t-CO₂削減の認証を受ける。
- 2010年度 天究館(天文台)の環境教育活動に対し館長名で環境大臣賞を受賞。
- 乾燥設備の二重保温による断熱化。
- 乾燥設備の排気熱の回収。
- 熱媒ボイラ設定温度の最適化と効率的な運転方法の確立。
- スチームトラップ及びコンプレッサーエアリーク総点検の実施。
- ファン・ポンプのインバーター化の推進。
- 太陽光発電の導入。
- 省エネ月間活動。(省エネパトロールの実施、省エネ提案の募集)
- 2011年度～ 省エネ設備投資5年計画の推進。
- 〃 工場照明のLED化の推進
- 2013年～2016年 J-クレジット7,300t-CO₂削減の認証を受ける。
- 2015年度 環境省 ASSET 事業の採択を受ける。
- 〃 熱媒ボイラ空気予熱器の設置。ヒートポンプの導入。
- 2017年度 経済産業省 省エネ補助金事業の採択を受ける。
- 2018年度 経済産業省 省エネ補助金事業の採択を受ける。

これらの取組により、温室効果ガスの排出量は1990年度比54%削減している。

(第3面)

5 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	取組の内容	実施スケジュール
1	設備導入対策	省エネ効果の高い照明設備に更新する。(LED化)	2021年度～2025年度
2	〃	高効率空調機・冷凍機に更新する。	〃
3	〃	自家消費型太陽光発電設備の導入	2021年度
4	〃	集中コンプレッサー化	〃
5	〃	高効率型変圧器に更新する。	2022年度
6	〃	工場ルーフファン更新	〃
7	〃	小型ボイラの更新	2023年度
8	運用対策	設備生産効率の向上。(スピードアップ等)	2021年度～2025年度

(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	取組の内容	実施スケジュール
1			
2			

(3) 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

上記(1)の取組等により、2020年度を基準年度とし、以下の数値目標の達成を目指します。

$$\text{原単位 (t / 千m)} = \frac{\text{温室効果ガス排出量}}{\text{投入数量}} \quad \text{で計画期間年平均 1 \%削減}$$

なお、原単位の考え方は次の通りです。

温室効果ガス排出量は製品の投入数量に大きく影響を受けるため、投入数量を原単位の指標(分母)として設定しました。なお、実績を目標と適切に対比させるため、計画期間中の各年度の温室効果ガス排出量の算定に当たっては、電気のCO₂排出係数(電力原単位)は基準年度の係数に固定して算定します。

(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低炭素社会づくりに貢献する取組

(1) 取組の内容等

①有機EL用乾燥材の生産を通じた低炭素社会づくりへの貢献

滋賀工場では有機ELディスプレイ、及び有機EL照明に使用されるシート状乾燥材を生産しています。また、2020年度は、液状タイプも開発し生産を開始しました。

有機ELディスプレイや有機EL照明は消費電力が少ないことが知られています。消費電力を削減することで、電力を生産する際に排出される二酸化炭素を少なくできます。

②キャパシタ、コンデンサ向け電極用塗料の生産を通じた低炭素社会づくりへの貢献

滋賀工場ではキャパシタ、コンデンサ向け電極用塗料の生産をしています。

キャパシタやコンデンサは一部再生可能エネルギー、及び回生エネルギーの蓄電用に使用され、二酸化炭素の排出量減少に役立っています。

滋賀工場では①、②の生産を通じて、低炭素社会づくりを推進していきます。

(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

①有機ELディスプレイや有機EL照明は消費電力が少ないですが、削減率は使用される発光材料やディスプレイのサイズにより変わります。当工場生産されるシート状及び液状乾燥材は多様なサイズのディスプレイに使用されているため、電力の削減量は明確ではありませんが、乾燥材の生産を通じて低炭素社会づくりに貢献します。

②キャパシタやコンデンサは多様な用途に使用されています。また、当社は原料メーカーであるため、キャパシタやコンデンサが持つ再生可能エネルギー・回生エネルギーの蓄電量は明確ではありません。当工場は電極用塗料の生産を通じて低炭素社会づくりに貢献します。

(第5面)

7 その他の低炭素社会づくりに向けた取組

	取組項目	取組の内容および当該取組により 達成しようとする目標	実施スケジュール
1	廃棄物の削減	事業活動を改善することにより、廃棄物の発生量及び排出量を、2025年度末までに1999年度前半期比、生産換算で発生量50%、排出量90%削減する。	2021年度～ 2025年度
2	環境教育の推進	環境月間活動の一環として、従業員に対する環境教育の実施。	〃
3			
4			
5			
6			
7			
8			

滋賀工場 環境方針

滋賀工場は、紙・布・不織布・フィルムへのコーティング、エンボス製品及び環境関連製品等の多種多様な開発・設計・生産を行っている。これらの製品を日本国内だけでなく、広く世界にも供給している。

この様な製品を提供している当工場は、人と環境に優しい工場運営を基本にして以下の環境方針を定め、環境管理活動を推進する。

1. 製品の開発・設計・製造・販売・物流及び廃棄する一連の活動において汚染の予防及び環境保護に取り組む。具体的には、次の活動を重点にする。
 - (1) 水の有効利用と水質関連法令の順守
 - (2) 省エネルギー活動
 - (3) 廃棄物の総量減少とリユース・リサイクル推進活動
 - (4) 大気汚染防止活動
 - (5) 環境に調和した製品の開発、設計
 - (6) 生物多様性の保全
2. 環境関連法規制及び地域住民との協定を順守し、更に規制値については自主基準を制定し、より一層の改善活動を図る。
3. 環境目標を設定し、その実現に向けて環境マネジメントシステムを推進し、継続的改善を図る。

この環境方針は常備し、工場内の全部門・関連会社全ての従業員に周知する。また、環境方針並びに環境管理の実施状況については、必要に応じ社外に知らせる。

2017年10月 1日

ダイニック(株) 滋賀工場

工場長 福田 明治