

2018年6月改訂

川崎メカニズム認証申請書

20 年 月 日

(あて先)低CO₂川崎ブランド等推進協議会 会長

※各項目の括弧内の数字は「低CO₂川崎ブランド認定申請書」の該当する番号を示しています。両制度に申請を行う場合には該当箇所をコピーして記入して下さい。
 ※川崎メカニズム認証申請書(本書類)に特有の項目の記入欄は緑の網掛け部分です。

1. 応募企業の概要等

①会社名 (1. ①)	ふりがな 日本語名	かふしきがいしやかわさき 株式会社川崎		
	英語名	Kawasaki Co., Ltd		
②代表者名 (1. ②)	代表取締役社長 川崎 太郎			
③本社所在地 (1. ③)	〒 210-XXXX 川崎市川崎区〇〇町XX番地			
④応募製品・技術、サービスの 研究開発・製造事業所名 (1. ④) ※本社の場合は不要	株式会社川崎 〇〇事業所			
⑤上記事業所の所在地 (1. ⑤)	〒 XXX-XXXX 川崎市川崎区〇〇町XX番地			
⑥上記事業所の業務内容 (1. ⑥) ※簡単に	アイロン、ドライヤー等の小型電気製品の製造			
⑦業種 (1. ⑦)	電気機器製造業	上記事業所の 従業員数	300	人
⑧担当者及び 担当者連絡先 (1. ⑧)	所属部署	環境部	役職	係長
	氏名	川崎 次郎		
	住所	〒 同上		
	電話	044-200-XXXX	FAX	044-200-XXXX
	E-mail	***@kawasaki.jp		

2. 応募要件

①応募要件への同意 (2. ①)	<input checked="" type="radio"/> 下記の項目全てに該当している
	(1) 製品・技術等に関わる製造又は研究開発等の拠点となる事業所が市内にあり、過去1年以上の操業実績があること。 (2) 応募する製品・技術等について、前年度の販売・提供実績があること。 (3) 本事業の審査等の過程において、審査機関や評価委員会、市の求めに応じて、必要な資料等の提供を行うことに事前に同意できること。 (4) 認証を受けた場合に下記の事項への協力を事前に同意できること。 ア 製品・技術等の販売(出荷)実績等の普及量に関するデータの継続的な提供 イ 川崎メカニズム認証制度ロゴマーク使用規定の遵守 (5) 応募する製品・技術等が特許等の知的財産権について係争中でないこと。 (6) 過去3年間、行政庁等から法律違反の指摘を受けていないこと。 (7) 川崎市暴力団排除条例(平成24年川崎市条例第5号)第2条に規定する暴力団、暴力団経営支配法人等ではないこと。 (8) 無差別大量殺人行為を行った団体の規制に関する法律(平成11年法律第147号)第5条第1項に定める処分を受けていないこと。

3. 応募製品・技術、サービスの概要

①応募製品・技術の固有名 (3. ①) ※認証された際に紹介資料等に掲載しますので、公表を前提とした記載をお願いします。	ふりがな 日本語名	こーどれすすちーむあいろんえつくすえつくすげろに コードレススチームアイロン「XX02」
②応募製品・技術の概要 (3. ②) ※認証された際に紹介資料等に掲載しますので、公表を前提とした記載をお願いします。	コードレススチームアイロンXX02は、スチームカバー率(スチームカバー寸法/かけ面寸法)を2倍とすることで、本体をコンパクト化し、原材料を削減した他、使用時の電力消費を削減している。	
③販売・提供実績 (3. ③) ※該当する項目に○印を記入	<input checked="" type="radio"/> 応募する製品・技術の販売・提供実績がある →発売・提供開始 (2016) 年 (4) 月	
④評価対象製品・技術の類型 ※該当する項目に○印を記入	<input type="checkbox"/> 川崎市内で行われたGHG削減に貢献する研究開発が実用化されたもの <input type="checkbox"/> 川崎市内で製造されたGHG削減に貢献する素材・部材 <input checked="" type="checkbox"/> 川崎市内で製造されたGHG削減に貢献する最終製品 <input type="checkbox"/> 川崎市内で生成されたGHG削減に貢献するエネルギーが川崎市域外に供給されたもの <input type="checkbox"/> その他(具体的な内容を以下にご記入ください)	
⑤域外貢献に期待される要素 ※従来製品・技術に比べ、右に記載したような要素を有する場合には具体的にご記入ください。 ※認証された際に紹介資料等に掲載しますので、公表を前提とした記載をお願いします。	●応募製品・技術固有の追加性(国外も含め川崎市域外において追加的にGHG排出量を削減すること) ●応募製品・技術固有の独自性(事業者独自の技術を活かしていること) ●応募製品・技術固有の先進性(先進的な排出削減効果を有していること)	応募製品は、本体のコンパクト化により、従来製品に比べライフサイクルの全ての段階でのCO2排出量を削減することができ、ライフサイクルを通じた削減に大きく貢献している。 2016年度の販売実績(7000台)のうち、中国など日本以外のアジア圏での販売実績が約5割(3400台)であり、日本だけでなくアジア全体での排出削減に貢献することができる。なお、本製品はアジア圏の市場においても、当該製品の高い省エネ性や利便性という観点から消費者に支持されている。
⑥低CO ₂ 川崎ブランドの同時認定希望の有無	<input checked="" type="radio"/> 希望する <input type="checkbox"/> 希望しない	
⑦機能単位当たりライフサイクルCO ₂ 削減量の認証希望の有無	<input checked="" type="radio"/> 希望する <input type="checkbox"/> 希望しない	

4. 機能単位の設定(算定ガイドライン5.1.2)

①製品・技術の機能 (4. ①) ※応募製品・技術が有する機能、主な性能特性	衣服のアイロン掛け	
②製品・技術・サービスの使用数量と耐用年数の比較	【応募製品】	【比較対象製品】
②-1 削減効果の計算の前提となる、製品・技術・サービスを使用する数量 ※年間使用量・使用時間、当該製品による年間生産量など。応募製品と比較対象製品とで、同規模の機能を果たすために必要な数量を各々設定すること。	1日15分	1日15分
②-2 製品・技術、サービスの耐用(使用)年数	8年間 耐用年数の設定根拠	8年間 耐用年数の設定根拠
	法定耐用年数	法定耐用年数

5. 比較対象製品・技術等の設定(算定ガイドライン5.1.3)

①比較対象製品・技術等の設定 (4. ③)	比較対象製品・技術等の概要	(<input checked="" type="radio"/>) 自社の過去の製品・技術等 () 標準的な状況 () その他 ()
	選択理由・根拠	応募製品(XX02)の前機種であるコードレススチームアイロンXX01(2014年発売)
	自由記述欄	※他に考えられうる比較対象、懸念事項があれば記載

6. 評価バウンダリの設定(算定ガイドライン5.1.4)

<p>①製品・技術、サービスのフロー (4. ④) ※川崎市内での工程がわかるようにして下さい。右欄に書ききれない場合にはフローを示す資料を添付していただいても構いません。</p>	<p>評価対象製品・技術</p>	
<p>②評価バウンダリの設定 ※該当する項目に○印を記入 ※川崎市内における活動は評価バウンダリには含めないでください</p>	<p>比較対象製品・技術 (応募製品・技術、サービスのフローと同じであれば省略可)</p>	<p>() フローが異なる () 原材料が異なる () その他 ()</p> <p>同上</p> <p>(○) 原材料調達段階 () 生産段階 (○) 流通・販売段階 (○) 使用・維持管理段階 (○) 廃棄・リサイクル段階</p>
<p>③域外貢献のポイント (3. ⑤) ※比較対象製品・技術に比べ、GHGの削減へ貢献している点およびGHGの排出が増加する点について、ライフサイクル毎にご記入ください。また、各段階については評価バウンダリ外とする場合にはその根拠を記載して下さい。</p>	<p>原材料調達段階 生産段階 流通・販売段階 使用・維持管理段階 廃棄・リサイクル段階</p>	<p>本体をコンパクト化し、従来比20%の原材料削減を実現。包装緩衝材を、発泡スチロールから古紙利用に変更。</p> <p>生産は川崎市内の工場で行っているため域外貢献の評価バウンダリ外である。</p> <p>本体のコンパクト化により、流通にかかるエネルギー消費量を削減。</p> <p>スチームカバー率を2倍とすることで、スチーム時の電力消費量、水消費量を削減。自動電源オフ機能により、使用時の電源切り忘れによる電力消費量を削減。合わせて従来比15%の電力消費量、水消費量削減を実現。</p> <p>本体のコンパクト化により、廃棄にかかるエネルギー消費量を削減。</p>

7. データの収集(算定ガイドライン5.1.5)

①域外貢献量の算定に使用したデータの概要	様式第2号「8. 収集活動量の根拠となる出典資料」に記載して下さい。
----------------------	------------------------------------

8. 機能単位当たりのライフサイクルCO₂排出削減量の算定結果

※様式1-2に記入後、自動計算されます。

		算定結果	
①CO ₂ 排出削減量	原材料調達段階	1.10E+00	t-CO ₂
	生産段階	2.63E-02	t-CO ₂
	流通・販売段階	3.87E-02	t-CO ₂
	使用・維持管理段階	2.57E+01	t-CO ₂
	廃棄・リサイクル段階	1.62E-02	t-CO ₂
	合計	2.69E+01	t-CO ₂

9. 域外貢献量の算定結果

※様式1-2に記入後、自動計算されます。

		算定結果	
①CO ₂ 排出削減量	原材料調達段階	3.66E+00	t-CO ₂
	生産段階		t-CO ₂
	流通・販売段階	1.29E-01	t-CO ₂
	使用・維持管理段階	8.58E+01	t-CO ₂
	廃棄・リサイクル段階	5.40E-02	t-CO ₂
	合計	8.96E+01	t-CO ₂

川崎メカニズム認証申請書(CO₂排出量算定シート)

※1, 2, 8, 9は「低CO₂川崎ブランド認定申請書 様式第2号」と同じ内容です。両制度に申請を行う場合には「低CO₂川崎ブランド認定申請書様式第2号」の該当箇所(1, 2, 4, 5)をコピーして記入することが可能です。(黄色の網掛け部分)
 ※川崎メカニズム認証申請書(本書類)に特有の項目の記入欄は緑の網掛け部分です。
 ※活動量については設定した機能単位当たりの量を記載して下さい。
 (例:機能単位が「製品Aを10年間使用する」である場合には、使用・維持管理段階は10年間分の活動量を記載して下さい。)
 ※欄が足りない場合には適宜行を追加して記入して下さい。ただし、自動入力セルの場合その上下のセルに倣って式を入力して下さい。

1. ライフサイクル段階別CO₂排出量(応募製品・技術)

＜ 原材料調達段階 ＞ *8. 収集活動量の根拠となる出典資料に挙げた資料の番号を記入してください。以下同じ。

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	活動量出典*	原単位出典*
ABS樹脂	樹脂部品成型	3.500E-01	kg	3.980E+00	kg-CO ₂ /kg	1.393E+00	②	a(ABS樹脂)
電力	樹脂部品成型	3.000E-01	kWh	4.790E-01	kg-CO ₂ /kWh	1.437E-01	②	a(公共電力)
アルミダイカスト	アルミダイカスト	7.000E-01	kg	4.070E+00	kg-CO ₂ /kg	2.849E+00	③	a(アルミニウム・アルミニウム合金ダイカスト)
合計						4.386E+00		

＜ 生産段階 ＞

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	活動量出典*	原単位出典*
電力	アイロン組立	2.850E-01	kWh	4.790E-01	kg-CO ₂ /kWh	1.365E-01	①	a(公共電力)
合計						1.365E-01		

＜ 流通・販売段階 ＞

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	活動量出典*	原単位出典*
トラック輸送(4t車、積載率50%)	樹脂部品成型	5.000E-02	tkm	3.250E-01	kg-CO ₂ /tkm	1.625E-02	④	a(トラック輸送(4トン車:積載率50%))
コンテナ船<4000TEU	アルミダイカスト	8.000E-01	tkm	2.550E-02	kg-CO ₂ /tkm	2.040E-02	④	a(コンテナ船>4000TEU)
トラック輸送(4t車、積載率25%)	アイロン組立	1.500E-01	tkm	5.710E-01	kg-CO ₂ /tkm	8.565E-02	④	a(トラック輸送(4トン車:積載率25%))
トラック輸送(4t車、積載率50%)	製品出荷	1.000E-01	tkm	3.250E-01	kg-CO ₂ /tkm	3.250E-02	④	a(トラック輸送(4トン車:積載率50%))
合計						1.548E-01		

＜ 使用・維持管理段階 ＞

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	活動量出典*	原単位出典*
電力	使用	3.040E+02	kWh	4.790E-01	kg-CO ₂ /kWh	1.456E+02	④	a(公共電力)
水道水	使用	9.100E-02	m ³	3.480E-01	kg-CO ₂ /m ³	3.167E-02	④	a(上水道)
合計						1.456E+02		

＜ 廃棄・リサイクル段階 ＞ ※プロセスには破碎、ペレット化などの処理方法を記載してください。

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	活動量出典*	原単位出典*
アイロン	破碎	1.050E+00	kg	9.080E-03	kg-CO ₂ /kg	9.534E-03	④	a(破碎処理)
ABS樹脂	埋立	3.500E-01	kg	3.790E-02	kg-CO ₂ /kg	1.327E-02	④	a(埋立処分(一般廃棄物))
スクラップ(アルミ)	リサイクル準備処理	7.000E-01	kg	3.240E-02	kg-CO ₂ /kg	2.268E-02	④	b(非鉄金属系廃棄物のリサイクル準備処理)
合計						4.548E-02		

応募製品・技術の機能単位当たりのライフサイクルCO ₂ 排出量	1.504E+02	kg-CO ₂
--	-----------	--------------------

2. ライフサイクル段階別CO₂排出量(比較対象製品・技術)

< 原材料調達段階 >

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	活動量出典*	原単位出典*
ABS樹脂	樹脂部品成型	4.375E-01	kg	3.980E+00	kg-CO ₂ /kg	1.741E+00	④	a(ABS樹脂)
電力	樹脂部品成型	3.750E-01	kWh	4.790E-01	kg-CO ₂ /kWh	1.796E-01	④	a(公共電力)
アルミダイカスト	アルミダイカスト	8.750E-01	kg	4.070E+00	kg-CO ₂ /kg	3.561E+00	④	a(アルミニウム・アルミニウム合金ダイカスト)
合計						5.482E+00		

< 生産段階 >

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	活動量出典*	原単位出典*
電力	アイロン組立	3.400E-01	kWh	4.790E-01	kg-CO ₂ /kWh	0.16286	④	a
合計						1.629E-01		

< 流通・販売段階 >

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	活動量出典*	原単位出典*
トラック輸送(4t車、積載率50%)	樹脂部品成型	6.250E-02	tkm	3.250E-01	kg-CO ₂ /tkm	2.031E-02	④	a(トラック輸送(4トン車:積載率50%))
コンテナ船<4000TEU	アルミダイカスト	1.000E+00	tkm	2.550E-02	kg-CO ₂ /tkm	2.550E-02	④	a(コンテナ船>4000TEU)
トラック輸送(4t車、積載率25%)	アイロン組立	1.875E-01	tkm	5.710E-01	kg-CO ₂ /tkm	1.071E-01	④	a(トラック輸送(4トン車:積載率25%))
トラック輸送(4t車、積載率50%)	製品出荷	1.250E-01	tkm	3.250E-01	kg-CO ₂ /tkm	4.063E-02	④	a(トラック輸送(4トン車:積載率50%))
合計						1.935E-01		

< 使用・維持管理段階 >

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	活動量出典*	原単位出典*
電力	使用	3.576E+02	kWh	4.790E-01	kg-CO ₂ /kWh	1.713E+02	④	a(公共電力)
水道水	使用	1.071E-01	m ³	3.480E-01	kg-CO ₂ /m ³	3.726E-02	④	a(上水道)
合計						1.714E+02		

< 廃棄・リサイクル段階 > ※プロセスには破砕、ペレット化などの処理方法を記載してください。

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO ₂ 排出量(kg-CO ₂)	活動量出典*	原単位出典*
アイロン	破砕	1.313E+00	kg	9.080E-03	kg-CO ₂ /kg	1.192E-02	④	a(破砕処理)
ABS樹脂	埋立	4.375E-01	kg	3.790E-02	kg-CO ₂ /kg	1.658E-02	④	a(埋立処分(一般廃棄物))
スクラップ(アルミ)	リサイクル準備処理	8.750E-01	kg	3.790E-02	kg-CO ₂ /kg	3.316E-02	④	b(非鉄金属系廃棄物のリサイクル準備処理)
合計						6.166E-02		

比較対象製品・技術の機能単位当たりのライフサイクルCO ₂ 排出量	1.773E+02	kg-CO ₂
--	-----------	--------------------

3. 耐用年数

耐用年数 ※エネルギー供給の場合は"1"をご記入ください	応募製品の耐用年数 = 8 年 比較対象製品の耐用年数 = 8 年
耐用年数の設定の根拠	応募製品 法定耐用年数
	比較対象製品 法定耐用年数

4. 機能単位当たりのCO₂排出削減量の算定結果 ※1～3に入力後、自動計算されます。

機能単位当たりのCO ₂ 排出削減量 ※比較対象製品・技術の排出量 －評価対象製品・技術の排出量	算定結果	
	原材料調達段階	1.096E+00
生産段階	2.635E-02	kg-CO ₂
流通・販売段階	3.870E-02	kg-CO ₂
使用・維持管理段階	2.570E+01	kg-CO ₂
廃棄・リサイクル段階	1.618E-02	kg-CO ₂
合計	2.688E+01	kg-CO ₂

5. 川崎市内の事業者による貢献度(削減寄与率)

削減寄与率 ※該当する項目に○印を記入し、寄与率の数値を記入	<input type="radio"/> 算定ガイドラインにおける値を使用 <input checked="" type="radio"/> 自社独自の値を使用 寄与率= <input type="text" value="48"/> %
自社独自の削減寄与率の設定根拠 ※前問で「自社独自の値を使用」を選択した場合のみ記入	

6. 川崎市域外への普及量の把握

採用したデータ ※該当する項目に○印を記入	<input type="radio"/> 販売量(優先的に採用) <input checked="" type="radio"/> 出荷量(販売量が把握できない場合にのみ採用)
A: 全国ベースでの販売量・出荷量 ※金額ではなく数量ベースで記入	応募年度の前年度の販売量・出荷量 <input type="text" value="7000"/> (単位 <input type="text" value="台"/>)
B: 控除すべき川崎市内への販売量・出荷量 ※金額ではなく数量ベースで記入 ※具体的な販売・出荷量が把握できない場合には、全国の値を按分。その際の按分方法についても記載。	応募年度の前年度の販売量・出荷量 <input type="text" value="45"/> (単位 <input type="text" value="台"/>) 按分方法 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; background-color: #e0ffe0;"> 国内への販売台数3600台について、統計局、神奈川県統計データから把握した(川崎市の世帯数/全国の世帯数)を乗じて推計。 </div>
C: 川崎市域外への普及量 ※金額ではなく数量ベースで記入	応募年度の前年度の販売量・出荷量 <input type="text" value="6,955"/> (単位 <input type="text" value="台"/>) ←自動で計算されます。

7. 域外貢献量の算定結果 ※1～6に入力後、自動計算されます。

域外貢献量 4. 機能単位当たりの削減量 × 5. 削減寄与率 × 6. 川崎市域外への普及量	平成 28 年度	算定結果	
		原材料調達段階	3.660E+00
		生産段階	t-CO ₂
		流通・販売段階	1.292E-01 t-CO ₂
		使用・維持管理段階	8.581E+01 t-CO ₂
		廃棄・リサイクル段階	5.402E-02 t-CO ₂
		合計	8.965E+01 t-CO ₂

8. 収集活動量の根拠となる出典資料

活動量の出典	
①	当社川崎工場における実測値
②	調達先A社(樹脂部品成型)からの聞き取り
③	調達先B社(アルミダイカスト)からの聞き取り
④	当社による仮定(標準的な製品の製造、流通、使用に関するデータ)
⑤	
排出原単位の出典	
a	産業環境管理協会 CFP算定用二次データ 基本データベースver.1.01
b	産業環境管理協会 CFP算定用二次データ 利用可能データ(国内)ver. 1.04
c	
d	
e	

*使用時の消費電力量、寿命の延長(使用回数の増加)など、結果に大きく左右する活動量については、根拠となる資料(エビデンス)を添付ください。

*企業独自のデータベースを使用する際には、その考え方を整理した資料(一般的なデータベースとの比較検討)を添付してください。

*上記に挙げた活動量の根拠となる出典資料(写しも可)は本申請書とともにご提出ください。

9. データ収集の手順

評価対象製品・技術	<p>「樹脂部品成形工程」: 調達先における使用量をヒアリングにより収集。 「アルミダイカスト工程」: 使用量は実測値から算出。 「アイロン組み立て工程」: 2016年度の川崎工場における、コンプレッサー、照明、空調による電力消費量の実測値。合計値を製品個数で配分。 「流通・販売段階」: 輸送実績の平均tkmを設定。 「使用・維持管理段階」: 設定値より標準的な使用シナリオを設定。 その他、パイメタル、スイッチ接点、制御基盤は、素材構成が不明であり、取引先へのヒアリングにより有効な回答が得られなかったため、調査より除外した。</p>
比較対象製品・技術	<p>「樹脂部品成形工程」: 応募製品は比較対象製品に比べ当該原材料が20%削減されていると仮定。 「アルミダイカスト工程」: 応募製品は比較対象製品に比べ当該原材料が20%削減されていると仮定。 「アイロン組み立て工程」: 2014年度の川崎工場における、コンプレッサー、照明、空調による電力消費量の実測値。合計値を製品個数で配分。 「流通・販売段階」: 輸送距離は応募製品と変わらないため、原材料の削減に伴い重量が20%削減されていると仮定。 「使用・維持管理段階」: 応募製品は比較対象製品に比べ使用時のエネルギー消費量、水使用量が15%削減されていると仮定。 「廃棄段階」: 応募製品は比較対象製品に比べ原材料が20%削減されることから、廃棄にかかるエネルギー消費量についても20%削減されていると仮定。</p>

低CO₂川崎ブランド同時認定申請書

2018年6月改訂

20 年 月 日

(あて先)低CO₂川崎ブランド等推進協議会 会長

※低CO₂川崎ブランドに同時申請する場合のみ本申請書を記入・提出してください。

<p>①川崎市との関わり★ ※該当する項目に○印を記入</p>	<p>(<input type="checkbox"/>) 応募製品・技術の研究開発(確立)が川崎市内で行われている (<input type="checkbox"/>) 応募製品・技術の製造が川崎市内で行われている (<input type="checkbox"/>) 応募サービスの企画(確立)が川崎市内で行われている (<input type="checkbox"/>) 応募サービスの提供が川崎市内で行われている</p>
<p>下記の認定・大賞選定基準については、該当する項目に御記入ください。 ※認定された際に、紹介資料等に掲載しますので、公表を前提とした記載をお願いします。</p>	
<p>②応募製品・技術(サービス)の 独自性・先進性</p>	<p>コードレススチームアイロンXX02は、本体のコンパクト化により、従来製品に比べライフサイクルの全ての段階でのCO₂排出量を削減することができ、ライフサイクルを通じた削減に大きく貢献している。</p>
<p>③応募製品・技術(サービス)による市民、社会全体の取り組みの 推進効果</p>	<p>-</p>
<p>④応募製品・技術(サービス)による国際的な貢献</p>	<p>2016年度の販売実績(7000台)のうち、中国など日本以外のアジア圏での販売実績が約5割(3400台)であり、日本だけでなくアジア全体での排出削減に貢献することができる。また、海外への年間販売台数については、従来の機種(XX01)に比べ倍増しており、今後も新規開拓を進めていく予定である。</p>
<p>⑤応募製品・技術(サービス)による川崎の特徴・強みを活かした低炭素社会の構築への貢献度</p>	<p>-</p>