

# 低CO<sub>2</sub>川崎ブランド認定申請書 (製品・技術部門、サービス部門)

平成 年 月 日

(あて先)低CO<sub>2</sub>川崎ブランド等推進協議会 会長

※★の項目は、応募要件です。

※各項目の括弧内の数字は「川崎メカニズム認証申請書」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。

※低CO<sub>2</sub>川崎ブランド認定申請書(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

※応募対象がサービスの場合は、「研究開発」を「企画」に、「製造」を「提供」に読みかえて下さい

①会社名 (1. ①)	ふりがな	かぶしきがいしゃかわさき		
	日本語名	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
	<p>(1)「川崎発」の製品・技術、サービスであり、次の各事項を満たしていること。</p> <p>①製品・技術部門においては、市内に製造または研究開発を行う事業所があり、過去1年以上の操業実績があること * 川崎市内に事業所があっても、業務内容が販売や使用・管理のみの場合は応募できません。</p> <p>②サービス部門においては、市内にサービスを提供する事業所があり、過去1年以上のサービス提供実績があること</p> <p>③応募する製品・技術、サービスの販売・提供実績があること</p> <p>④ブランドに認定された場合、下記の事項への協力を事前に同意できること。 - 製品・技術、サービスの販売(出荷)実績等の普及量に関するデータの継続的な提供 - 低CO<sub>2</sub>川崎ブランドロゴマーク使用規定の遵守</p> <p>(2)その他、次の各事項を満たしていること。</p> <p>①応募する製品・技術、サービスが、特許等の知的財産権について係争中でないこと</p> <p>②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</p> <p>③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ないこと</p> <p>④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</p>

## 3. 応募製品・技術、サービスの概要

①応募製品・技術、サービスの固有名称(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	こーどれすすちーむあいろんえつくすえつくすぜろに
	日本語名	コードレススチームアイロン「XX02」
②応募製品・技術、サービスの概要(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。	英語名	Cordress Steam Iron “XX02”
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、サービスの販売・提供実績がある →発売・提供開始 ( <input checked="" type="radio"/> 2016 ) 年 ( <input checked="" type="radio"/> 4 ) 月	
④川崎市との関わり★ ※該当する項目に○印を記入	( <input checked="" type="radio"/> ) 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 checked="" type="radio"/> ) 応募製品・技術の製造が川崎市内で行われている ( <input checked="" type="radio"/> ) 応募サービスの企画(確立)が川崎市内で行われている ( <input checked="" type="radio"/> ) 応募サービスの提供が川崎市内で行われている	
⑤CO <sub>2</sub> 削減のポイント (6. ③) ※従来製品・技術、サービスに比べ、CO <sub>2</sub> の削減へ貢献している優れた点について、ライフサイクル毎にご記入ください。 ※サービスの場合は( )内の段階毎にご記入ください。	原材料調達段階(物資の調達)	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。
	生産段階(サービスの提供)	本体のコンパクト化により、組み立てプロセスにおけるエネルギー消費量を削減。
	流通・販売段階(営業・販売)	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。
	使用・維持管理段階(アフターサービス)	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。
	廃棄・リサイクル段階	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。

(様式第1号)申請書

下記の認定・大賞選定基準については、該当する項目にご記入の上、説明資料等を添付してください。  
※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。

⑥応募製品・技術(サービス)の 独自性・先進性	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CO <sub>2</sub> 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。
⑦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	-
⑧応募製品・技術(サービス)による国際的な貢献	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。
⑨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	-

4. CO<sub>2</sub>削減効果の概要

<p>①製品・技術、サービスの機能 (4. ①) ※応募製品・技術、サービスが有する機能、主な性能特性</p>	<p>衣服のアイロン掛け</p>	
<p>②製品・技術・サービスの使用数量と耐用年数の比較</p>	<p>【応募製品】</p>	<p>【比較対象製品】</p>
<p>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。</p>	<p>1日15分</p>	<p>1日15分</p>
<p>②-2 製品・技術、サービスの耐用(使用)年数</p>	<p>8年間 耐用年数の設定根拠 法定耐用年数</p>	<p>8年間 耐用年数の設定根拠 法定耐用年数</p>
<p>③比較対象製品・技術、サービス (5. ①)</p>	<p>概要 (選択した上で記述)</p>	<p>( <input checked="" type="checkbox"/> ) 自社の過去の製品・技術等 ( ) 標準的な状況 ( ) その他 ( ) 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)</p>
	<p>選択理由・根拠</p>	<p>応募製品 (XX02) の前機種に相当し、同程度の出力、同程度の機能を有する。</p>
	<p>自由欄</p>	<p>(他に考えられうる比較対象、懸念事項があれば記載)</p>
<p>④製品・技術、サービスのフロー (算定範囲の設定) (6. ①)</p>	<p>応募製品・技術、サービス</p>	
<p>※川崎市内での工程がわかるようにして下さい。</p>	<p>比較対象製品・技術、サービス ※応募製品・技術、サービスのフローと同じであれば省略可能です。</p>	<p>( ) フローが異なる ( ) 原材料が異なる ( ) その他 ( ) 同上</p>

(様式第1号)申請書

⑤算定対象外 ※上記のライフサイクルのうち、 割愛したプロセスがあれば明記	☆算定ガイドブックP13参照 なし	
⑥カットオフ ※カットオフした項目があれば、 根拠と妥当性を明記	☆算定ガイドブックP14参照 センサー部品について、製品重量で1%未満であることを確認し、カットオフした。 ※基本は過去1年間に生産された製品・技術等によるCO <sub>2</sub> 排出量の削減貢献を対象とする	
⑦算定対象期間	過去1年間(2016年4月1日～2017年3月31日)における川崎工場からの出荷	
⑧算定対象のガス ※該当する番号に○印を記入し てください。 (二酸化炭素の算定は必須とし、 その他のガスは任意とします。)	<p>① (○) 二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)のみを算定対象とする</p> <p>② (■) 該当する7種類の温室効果ガス全てを算定対象とする</p> <p>③ (■) 原則、二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)を算定対象とした上で、一部のライフサイクルについて、7種類の温室効果ガスを算定対象とする</p> <p>③を選択した場合、CO<sub>2</sub>以外のガスを算定対象とした段階について具体的に記入してください。</p> <p>⇒ ( )</p> <p>※7種類の温室効果ガスとは、CO<sub>2</sub>に加え、メタン(CH<sub>4</sub>)、一酸化二窒素(N<sub>2</sub>O)、ハイドロフルオロカーボン類(HFC)、パーフルオロカーボン類(PFC)、六ふっ化硫黄(SF<sub>6</sub>)、三ふっ化窒素(NF<sub>3</sub>)</p>	
⑨最終製品のCO <sub>2</sub> 削減に対する 当該製品・技術の寄与率 ※製品・技術が最終製品ではな く、その一部を構成する製品・技 術の場合のみ。	寄与率設定 の考え方	☆算定ガイドブックP22参照 設定していない
	寄与率	—

5. CO<sub>2</sub>排出削減量の算定結果

※様式第2号に記入後、自動計算されます。

	算定式	算定結果
①1機能あたり CO <sub>2</sub> 排出削減量	比較対象製品LCCO <sub>2</sub> －応募製品LCCO <sub>2</sub>	2.69E+01 kg-CO <sub>2</sub>

【提出期限】	平成29年6月1日(木)から平成29年8月31日(木)まで
【提出方法】	郵送(各2部をプリントアウト)及び電子媒体(電子メール送信)で下記に提出(詳細は応募要領をご参照ください)
【提出先】	<p>&lt;郵送&gt;</p> <p>〒210-8577 川崎市川崎区宮本町1番地 低CO<sub>2</sub>川崎ブランド等推進協議会事務局(川崎市環境局地球環境推進室) 宛</p> <p>&lt;電子媒体&gt;</p> <p>電子メールアドレス: 30titan@city.kawasaki.jp (30: 数字)</p>

(低CO<sub>2</sub>川崎ブランド認定申請書別紙)CO<sub>2</sub>排出量算定シート

※1, 2, 4, 5は「川崎メカニズム認証申請書 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「川崎メカニズム認証申請書 様式第2号」の該当箇所(1, 2, 8, 9)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)

※低CO<sub>2</sub>川崎ブランド認定申請書(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CO<sub>2</sub>排出量(応募製品・技術、サービス)

< 原材料調達段階(物資の調達) > \*「4. 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 <sub>2</sub> 排出量(kg-CO <sub>2</sub> )	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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /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(サービスの提供) >

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO <sub>2</sub> 排出量(kg-CO <sub>2</sub> )	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 <sub>2</sub> /kWh	1.365E-01	①	a(公共電力)
合計						1.365E-01		

< 流通・販売段階(営業・販売) >

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO <sub>2</sub> 排出量(kg-CO <sub>2</sub> )	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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /tkm	3.250E-02	④	a(トラック輸送)
合計						1.548E-01		

< 使用・維持管理段階(アフターサービス) >

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO <sub>2</sub> 排出量(kg-CO <sub>2</sub> )	活動量出典*	原単位出典*
電力	使用	3.040E+02	kWh	4.790E-01	kg-CO <sub>2</sub> /kWh	1.456E+02	④	a(公共電力)
水道水	使用	9.100E-02	m <sup>3</sup>	3.480E-01	kg-CO <sub>2</sub> /m <sup>3</sup>	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 <sub>2</sub> 排出量(kg-CO <sub>2</sub> )	活動量出典*	原単位出典*
アイロン	破砕	1.050E+00	kg	9.080E-03	kg-CO <sub>2</sub> /kg	9.534E-03	④	a(破砕処理)
ABS樹脂	埋立	3.500E-01	kg	3.790E-02	kg-CO <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /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、サービスの1機能あたりのライフサイクルCO <sub>2</sub> 排出量	1.504E+02	kg-CO <sub>2</sub>
--	-----------	--------------------



2. ライフサイクル段階別CO<sub>2</sub>排出量(比較対象製品・技術、サービス)

&lt; 原材料調達段階(物資の調達) &gt; \*「4. 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 <sub>2</sub> 排出量(kg-CO <sub>2</sub> )	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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /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		

&lt; 生産段階(サービスの提供) &gt;

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO <sub>2</sub> 排出量(kg-CO <sub>2</sub> )	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 <sub>2</sub> /kWh	1.629E-01	④	a(公共電力)
合計						1.629E-01		

&lt; 流通・販売段階(営業・販売) &gt;

項目	プロセス	活動量	(単位)	排出原単位	(単位)	CO <sub>2</sub> 排出量(kg-CO <sub>2</sub> )	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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /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	製品出荷	1.250E-01	tkm	3.250E-01	kg-CO <sub>2</sub> /tkm	4.063E-02	④	a(トラック輸送)
合計						1.935E-01		

&lt; 使用・維持管理段階(アフターサービス) &gt;

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

&lt; 廃棄・リサイクル段階 &gt; ※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 <sub>2</sub> 排出量(kg-CO <sub>2</sub> )	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 <sub>2</sub> /kg	1.192E-02	④	a(破砕処理)
ABS樹脂	埋立	4.375E-01	kg	3.790E-02	kg-CO <sub>2</sub> /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	3.240E-02	kg-CO <sub>2</sub> /kg	2.835E-02	④	b(非鉄金属系廃棄物のリサイクル準備処理)
合計						5.685E-02		

比較対象製品・技術、サービスの1機能あたりのライフサイクルCO<sub>2</sub>排出量

1.772E+02

kg-CO<sub>2</sub>

### 3. CO<sub>2</sub>排出削減量の算定結果

	算定式	算定結果	
1機能あたり CO <sub>2</sub> 排出削減量	比較対象製品LCCO <sub>2</sub> －応募製品LCCO <sub>2</sub>	2.688E+01	kg-CO <sub>2</sub>

### 4. 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。

### 5. データ収集の手順

応募 製品・技術、 サービス	<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、バイメタル、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、 サービス	<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>