

# 各種CN支援ツールのご紹介

(一社) 日本自動車部品工業会  
カーボンニュートラル部会

# ■ 各種CN支援ツール：一覧

各種CN支援ツールを部工会HP(一般ページ)に掲載していますので、ぜひご利用下さい

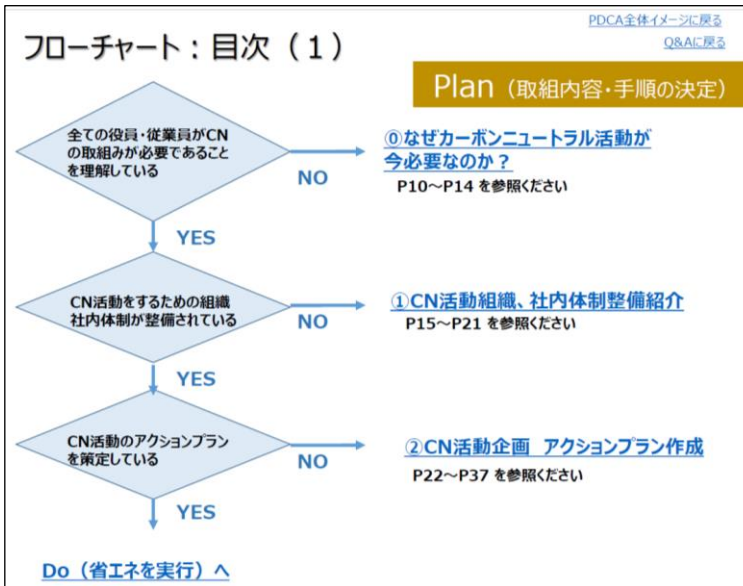
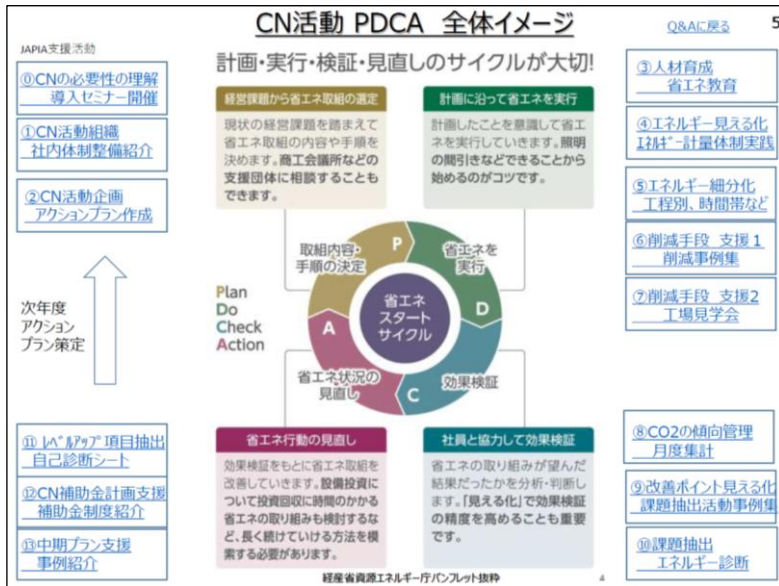
CN支援ツール	概要	URL
これで実践CN活動リスト	会員企業がCNをどのように進めればよいかをまとめた進め方集	<a href="https://www.japia.or.jp/CNkatsudolistippan/">https://www.japia.or.jp/CNkatsudolistippan/</a>
これで実践CN活動リスト【対仕入先】	会員企業の仕入先に対する活動・支援をまとめた進め方集	<a href="https://www.japia.or.jp/CNlisttaishiiresakiippan/">https://www.japia.or.jp/CNlisttaishiiresakiippan/</a>
簡易見える化算出表	投資不要で簡易的に細分化した単位で見える化できる帳票	<a href="https://www.japia.or.jp/CNmierukaippan/">https://www.japia.or.jp/CNmierukaippan/</a>
設備別省エネ活動方法表	使い手の立場に立った設備別の省エネ活動方法一覧表	<a href="https://www.japia.or.jp/CNsetsubibetsuippan/">https://www.japia.or.jp/CNsetsubibetsuippan/</a>
新事業創出・事業転換事例集	会員企業以外の自動車部品関連企業の活動事例集	<a href="https://www.japia.or.jp/CNjigyoujireishuippan/">https://www.japia.or.jp/CNjigyoujireishuippan/</a>
CN推進にあたっての体制・役割モデル	CNに向け段階的に構築すべき体制・役割がわかる内容	<a href="https://www.japia.or.jp/CNkisochochishikiippan/">https://www.japia.or.jp/CNkisochochishikiippan/</a>
自己診断シート	自社のCN活動レベル・立ち位置がわかるツール	<a href="https://www.japia.or.jp/CNjikoshindanippan/">https://www.japia.or.jp/CNjikoshindanippan/</a>

# 各種CN支援ツール：「これで実践CN活動リスト」

## ●CN活動の進め方がわかる参考書のようなツール

ここが  
ポイント

- P・D・C・A毎に活動を分類しています！
- フローチャートで問題をチェックしながら進められます！
- 困った時のQ&Aが充実しています！



**困りごと・質問 Q&A対象リンク（1）**

PDCA全体イメージに戻る 141

大分類	小分類	困り事・質問	コメント	リンク1	リンク2	リンク3
人材	意識	経営層がCN活動について説明して理解してもらえない	CNは経営戦略になり、今後売上ができなくなるから理解してもらいましょう。さらに省エネは経費削減につながることを理解してもらいましょう。他社の取組みビデオもイメージしてもらいやすいです	省エネの必要性の理解 導入セミナー開催	省エネ補助金 制度紹介	省エネ補助金 制度紹介
	知識	専門知識があるメンバーがいないので人材育成をしたい	JAPIAのHPにセミナー情報があります。行政の支援機関でも無料講師派遣がありますので相談してはいかがでしょうか？省エネ見学会もイメージしやすくなると思います	省エネ補助金 制度紹介	省エネ補助金 制度紹介	省エネ補助金 制度紹介
	知識	専門知識があるメンバーがいないのでCN企画の進め方がわからない	CNの支援をもらえる行政機関に相談してみたいか？無料相談もあります	省エネ補助金 制度紹介	省エネ補助金 制度紹介	省エネ補助金 制度紹介
削減活動	知識	専門知識があるメンバーがいないので自社に必要な削減方法がわからない	何から手をつけていいかわからない場合には、専門家に聞いてもらいアドバイスしてもらえると進めやすいです。補助金で省エネ診断してもらい効果が出ている事例もあります	省エネ補助金 制度紹介	省エネ補助金 制度紹介	省エネ補助金 制度紹介
	省エネ	省エネ削減活動を社内ですべておこなうが、新しいアイデアが出てこない	まずは、基礎編5事例から始めて次に初級編40事例から進めることをお勧めします。さらにアイデア出しの情報を探したい場合JAPIA削減事例集にヒントがあるかも！自動車部品と業種が違えば省エネセンターの削減事例集も参考に	省エネ補助金 制度紹介	省エネ補助金 制度紹介	省エネ補助金 制度紹介
	省エネ	JAPIAの削減事例集で事例を探したいが、どこに掲載されているかわからない	JAPIAのHPの会員サイトに掲載されています。会員登録が必要ですが、リンク先などを記載しています	JAPIA展示室		
省エネ	JAPIAの削減事例集が多すぎてほしい情報を見つけない	エクセルのオートフィルター機能で、設備や工程、投資金額などを選んで、事例を抽出することができます				
省エネ	投資の少ない削減事例が知りたい	エクセルのオートフィルター機能で投資金額の少ない順に抽出することができます。また省エネセンタービデオにも投資の少ない削減事例が掲載されています				

<https://www.japia.or.jp/CNkatsudolistippan/>

# 各種CN支援ツール：「これで実践CN活動リスト【対仕入先】」

## ●CNに関する仕入先への標準的な活動・支援モデル集

ここが  
ポイント

- 推進すべきステップⅠ～Ⅲを明確化しました！
- 想定される活動を網羅的に整理しています！
- そのまま使える帳票を多数掲載しています！

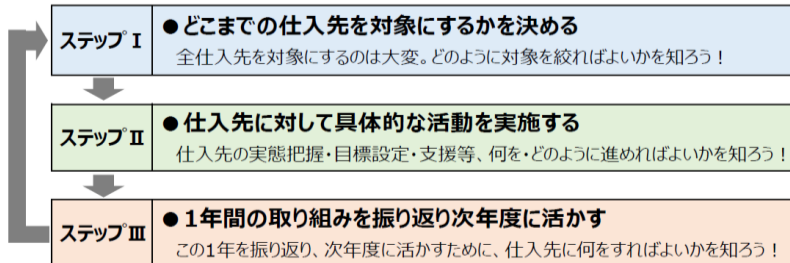
### ■「これで実践CN活動リスト【対仕入先】」の考え方

次に、対仕入先活動モデルの考え方についてお伝えします。

#### <「これで実践CN活動リスト【対仕入先】」の考え方>

- ・まずはできることから始めることが大事との考えから、当活動モデルの対象は、**仕入先のScope1,2に関する活動**とする
- ・上記に関し、**進んでいる企業への聞き込み結果をもとに、実施すべきことを以下ステップで整理した**

#### 【推進すべきステップ】



### ■「これで実践CN活動リスト【対仕入先】」の全体イメージ

進んでいる企業が対仕入先(直仕入先)に実施している活動を参考に、推進すべきステップⅠ～Ⅲと実施すべき活動①～⑮を整理しました。

ステップ	実施(検討)項目
ステップⅠ 対象仕入先の設定	活動の対象仕入先を絞り込む方法として、①②を選択して実施 ①会員企業との「取引金額」 ②会員企業との「関係の深さ」
ステップⅡ 具体的活動	①実態調査 仕入先の実態把握に向けて、③～⑤の調査を全て実施 ③CO2排出量 ④CN目標値 ⑤共同で取り組みたい内容
	②目標設定 仕入先を目指して欲しい目標(推奨)の設定方法として、⑥～⑨を選択して実施 ⑥自社の将来目標から設定 ⑦得意先(OEM)目標から設定 ⑧公的機関(SBT)を引用 ⑨仕入先への調査結果から設定
	③活動支援 仕入先を支援する内容として、⑩～⑭をできる限り多く実施 ⑩仕入先トップへの啓発 ⑪有益な情報展開 ⑫省エネ診断 ⑬簡易見える化算出表 ⑭設備別省エネ活動方法表
ステップⅢ 振り返り	1年度を振り返り、次年度に活かすことを検討すべく、⑮を実施 ⑮振り返りと次年度計画立案

### ◆エネルギー使用実績等調査表 (Scope1,2実測値)

以下黄色部分に自社の実測値を入力 → 自社のCO2排出量が自動的に算出

エネルギー	単位あたりのCO2排出量	CO2排出量	CO2排出量
	単位	単位	単位
購入電力量(一般社用事業用)	0.436 t-CO2/千kWh	千kWh	0 t-CO2
購入電力量(小売用事業用)	(仕入先入力) t-CO2/千kWh	千kWh	#VALUE! t-CO2
原油(コージェネセットを除く)	2.619 t-CO2/kl	kl	0 t-CO2
原油(コージェネセット(NGL))	2.382 t-CO2/kl	kl	0 t-CO2
揮発油(ガソリン)	2.322 t-CO2/kl	kl	0 t-CO2
ナフタ	2.242 t-CO2/kl	kl	0 t-CO2
灯油	2.489 t-CO2/kl	kl	0 t-CO2
軽油	2.585 t-CO2/kl	kl	0 t-CO2
A重油	2.71 t-CO2/kl	kl	0 t-CO2
B・C重油	2.966 t-CO2/kl	kl	0 t-CO2
石油アスファルト	3.119 t-CO2/t	t	0 t-CO2
石油コークス	2.785 t-CO2/t	t	0 t-CO2
石油ガス	2.999 t-CO2/t	t	0 t-CO2
石油ガス(液化石油ガス(LPG))	2.338 t-CO2/千m3	千m3	0 t-CO2
石油ガス(石油製液化ガス)	2.703 t-CO2/t	t	0 t-CO2
可燃性天然ガス	2.217 t-CO2/千m3	千m3	0 t-CO2
その他可燃性天然ガス	2.605 t-CO2/t	t	0 t-CO2
石炭(一般炭)	2.328 t-CO2/t	t	0 t-CO2
石炭(精製炭)	2.515 t-CO2/t	t	0 t-CO2
石油コークス	3.169 t-CO2/t	t	0 t-CO2
エネルギー	2.858 t-CO2/t	t	0 t-CO2
エネルギー	0.851 t-CO2/千m3	千m3	0 t-CO2
エネルギー	0.329 t-CO2/千m3	千m3	0 t-CO2
エネルギー	1.184 t-CO2/千m3	千m3	0 t-CO2
エネルギー	2.244 t-CO2/千m3	千m3	0 t-CO2
エネルギー	0.06 t-CO2/GJ	GJ	0 t-CO2
エネルギー	0.057 t-CO2/GJ	GJ	0 t-CO2
エネルギー	0.057 t-CO2/GJ	GJ	0 t-CO2
エネルギー	0.057 t-CO2/GJ	GJ	0 t-CO2
エネルギー	-0.159 t-CO2/千kWh	千kWh	0 t-CO2

<https://www.japia.or.jp/CNlisttaishihiresakiippan/>

# 各種CN支援ツール：「簡易見える化算出表」

「CO2排出量の見える化(実測)について、工場単位以上の細かな単位までは、投資が必要でできない」との声あり  
 ⇒投資不要で、簡易的・概算的に細分化した単位で見える化できる帳票を作成

■簡易見える化算出表・・・黄色網掛け部分のみを入力

(1)算出の仕組み

工場単位以上の設備(電気・ガス・蒸気・熱源)の使用量(電力/ガス/熱源)の実績	→	AC記録	※本表での入力も推奨
企業単位以上の設備(電気・ガス・蒸気・熱源)の使用量(電力/ガス/熱源)の実績	→	BC記録	※月末での入力も、季節性等で必要
工場単位以上の設備(電気・ガス・蒸気・熱源)の使用量(電力/ガス/熱源)の実績	→	CC記録	※月末での記録が推奨
工場単位以上の設備(電気・ガス・蒸気・熱源)の使用量(電力/ガス/熱源)の実績	→	DC記録	※月末での記録が推奨

※上記をインポートすれば、エリアの総消費量(実測)から自動的に算出

(2)記入帳票

エリア名

工場単位以上の設備(電気・ガス・蒸気・熱源)の使用量(電力/ガス/熱源)の実績

工場単位以上の設備	電力	ガス	蒸気	熱源	単位	年間の総消費量
電気	明細書等に記録の電力消費				kWh/年	0.0
ガス	明細書等に記録のガス消費				m <sup>3</sup> /年	0.0
油	明細書等に記録の油消費				ℓ/年	0.0

※各企業別の設備/区分別エネルギー量をインポート (コンプレッサ・ボイラーを除く)

※設備別に記録する設備は、可能な限り細分化して記録(細分化が難しい場合は、小計に記録)

※例: 1日/日 × 20日 × 12ヶ月稼働の想定なら、B = 20 × 12 = 1,920h

※設備によって稼働状況が考慮(空回稼働していない)等が必要な場合は、稼働率で調整

※行が不足する場合は、行(空欄)をコピーし、コピーしたセルの挿入

項目	設備/区分	エネルギー使用量 (B)				稼働時間 (D)	計 (B×C×D) 年間			
		電力 (kWh/h)	ガス (m <sup>3</sup> /h)	蒸気 (m <sup>3</sup> /h)	油 (ℓ/h)		電力 (kWh)	ガス (m <sup>3</sup> )	蒸気 (m <sup>3</sup> )	油 (ℓ)
生産設備										
照明										
空調										
小計										

※コンプレッサ・ボイラーは以下にインポート (CO2換換算・按分するため)

※コンプレッサはエア、ボイラーは蒸気を使用する際のエネルギーを使用 → 以下エネルギー計を、上記エネルギー使用量で併用してCO2換換算値を算出する

※同時稼働している設備を複数入力可能(各行は独立して必要)

項目	設備/区分	エネルギー使用量 (B)	稼働時間 (D)	計 (B×C×D) 年間
コンプレッサ	1号機			
コンプレッサ	2号機			
ボイラー	1号機			
ボイラー	2号機			
小計				

【CO2換換算係数】(23年1月公表値)

0.00435	t-co2/kWh
0.002230	t-co2/m <sup>3</sup>
0.002593	t-co2/ℓ

【各設備別消費量】(使用量と料金の自動計算)

	円/kWh
	円/m <sup>3</sup>
	円/ℓ

【総消費量(実測)から換算したCO2排出量】

項目	電力	ガス	蒸気	油	計 (t-co2/年)	割合
生産設備						
照明						
空調						
小計						

【総消費量(実測)から換算したCO2金額】

項目	電力	ガス	蒸気	油	計 (円/年)
生産設備					
照明					
空調					
小計					

【CO2排出量-金額内訳 (年間)】

項目	CO2(t)	割合	金額(千円)
生産設備	0.0	0%	0
照明	0.0	0%	0
空調	0.0	0%	0
計	0.0	0%	0

【CO2排出量内訳 (クラフ)】

## ここがポイント

- 把握可能な単位(工場等)の総エネルギー消費量を、それに紐づく設備毎の消費量で按分
- 上記設備毎の消費量は、概算値として、取扱説明書等に記載のエネルギー消費量を活用

<https://www.japia.or.jp/CNmierukaippan/>



# 各種CN支援ツール：「設備別省エネ活動方法表」

「加熱炉や洗浄機、切削加工機等、エネルギー(CO2)を多く出す設備の省エネに苦慮する」との声あり  
 ⇒ 使い手の立場に立って省エネの進め方がわかる帳票を作成 (計13設備)

設備種類別 省エネ方法選定表

対象設備：加熱炉

※1 対象エネルギー：電=電気、蒸=蒸気、ガ=ガス、エ=工場エア、水=水

※2 前提条件として「安全」「品質」の担保を最優先とする

省エネ活動レベル	設備投資		実施難易度 (規模含む)	省エネアイテム			注意事項・備考 ※2		
	費用発生	投資回収年 (参考)		No.	実施項目	内容詳細			
運用改善	不要	不要	小 (手動対応)	101	電、ガ	長時間停止時の電源OFF	設備の電源OFF	長時間停止・連休・土日・夜間・昼休みの各時間の長と炉の種類によって検討後実施	
				102	電、ガ	長時間停止時の熱源OFF	長時間停止時の熱源OFF	長時間停止・連休・土日・夜間・昼休みの各時間の長と炉の種類によって検討後実施	
				103	電、ガ	昇温開始時間の短縮時間化	昇温開始時間まで熱源OFF	昇温開始時間・合流短縮時間化	
				104	電、ガ	空炉時の温度コンベヤ停止 (対象：連続炉の場合)	空炉時の温度コンベヤ停止	空炉時の温度コンベヤ停止	
				105	電	長時間停止時の循環ファン停止 (対象：熱風炉の場合)	長時間停止時の循環ファン停止	昇温開始時間まで循環ファンOFF	
				106	電、ガ	炉内気体酸素量の減少化 (対象：炉内気体酸素の場合)	炉内気体酸素量の減少化	酸素量・純度を必要最小に調整する	
				107					
				108					
設備改善	必要	1~4年以下	中 (施工業者に依頼)	201	電、ガ	運用改善実施項目の自動化	電源ON/OFFのオンタイマ化等の自動制御追加改造	先に運用改善効果を手動で実施し、実績確認後に実施	
				202	電、ガ	断熱技術 (対象：炉外壁表面温度が50℃以上の場合)	断熱ジャケット等の断熱材を炉壁に追加して放熱ロスを減少	加工条件に配慮する上で品質への影響を無視せず	
				203					
				204					
				205					
				206					
				207					
				208					
設備改造	必要	5年以下	大 (設備メーカーに依頼)	301	電	ファン風量調整のインバータ追加によるメカファン使用の禁止	インバータ追加し、モーター回転数を切り替える (例：60⇒50Hz)	加工条件に配慮する上で品質への影響を無視せず	
				302	電	空炉時の循環ファン低速切替運転 (対象：熱風炉の場合)	インバータ追加し、モーター回転数を切り替える (例：60⇒50Hz)	加工条件に配慮する上で品質への影響を無視せず	
				303					
				304					
				401	電、ガ	炉内送熱負荷低減技術	炉内送熱負荷の低減化等で熱容量を減らし加熱負荷を減少	加工条件に配慮する上で品質への影響を無視せず	
				402	電、ガ	炉内断熱技術 (対象：炉内気体酸素の場合)	炉内断熱材を炉内配管に追加し断熱効果を高める	加工条件に配慮する上で品質への影響を無視せず	
				403	電、ガ	熱交換器追加 (対象：炉内気体酸素の場合)	熱交換器を追加し、炉内気体酸素で炉内熱気体熱交換で加熱する	加工条件に配慮する上で品質への影響を無視せず	
				404	電、ガ	ヒートポンプ技術	ヒートポンプ技術	熱源をヒートポンプに切り替え、熱源の効率を上げる	加工条件に配慮する上で品質への影響を無視せず

設備種類	設備条件		自由記入欄	CO2削減に有効な省エネアイテム 上記表 No. (実施難易度が低く、投資対効果が良い順)													注意事項・備考										
	炉内温度 (参考)	使用熱源		101	102	103	104	105	106	107	108	201	202	203	204	205		206	207	208	301	302	303	304	401	402	403
洗浄機	100	電																									
水分乾燥炉	~150℃	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
予熱炉	100	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	○	-	○
加熱湯分	~200℃	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
脱脂炉	~250℃	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
塗装	150	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
焼付炉	~200℃	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
樹脂硬化	150	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
・キュア炉	~250℃	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
はんた付炉 (リフロー)	150	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
ろう付炉 (AL)	~200℃	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
ろう付炉 (AL)	550	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
溶解炉	700	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
(AL)	~800℃	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
脱臭炉	800	電		-	-	-	-	-	-	-		-	-							-	-			-	-	-	-
(AL)	~900℃	電		-	-	-	-	-	-	-		-	-							-	-			-	-	-	-
熱風炉 (厚皮炉等)	900	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
焼結炉	~1300℃	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
(セラミック)	1400	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○
	~1500℃	電		○	○	○	○	○	○	○		○	○							○	○			○	-	-	○

## ここがポイント

- 投資判断や難易度、保有する設備の種類を織込む等、使い手の立場に立ち、検討・活動の進めやすさを追求して作成
- 設備の種類に応じて、活動のチェック表的な活用が可能

<https://www.japia.or.jp/CNsetsubibetsuippan/>

# 各種CN支援ツール：「新事業創出・事業転換事例集」

- 内燃機関部品を扱う企業を中心に、電動化進行に伴いマイナス影響を受ける企業が、新事業創出や事業転換等を検討する一助となるように作成
- 経産省「ミカタプロジェクト」の事業再構築補助金の活用事例として、地域経産局や中小企業庁のHPから自動車部品関連を抜粋（計26事例）

## ■ 新事業創出・事業転換事例集（コンテンツ）

確認したい事例（コンテンツ）のボタンをクリック頂くと、該当するページに移行します。

項目	事例（コンテンツ）
新事業創出	<a href="#">①車依存からの脱却、健康グッズの開発</a>
	<a href="#">②自動車の締結技術を活かし、航空・宇宙、医療分野へ進出</a>
	<a href="#">③超高速鉄道用部品製造という未知なる分野へチャレンジ</a>
	<a href="#">④新たな動力加速機の開発及び新事業への参入</a>
	<a href="#">⑤航空・宇宙エンジン部品事業に新分野展開</a>
事業転換	<a href="#">⑥自動車プレス部品の加工技術を活かし、燃料電池部品を製造</a>
	<a href="#">⑦レーザ加工技術を活かし、次世代自動車分野分野へ事業展開</a>
	<a href="#">⑧「変わるのはいましかない」。高度なバネ製造(新製品開発)に挑戦</a>
	<a href="#">⑨電気自動車向けに鍛造製品の軽量化・高強度化に挑戦</a>
	<a href="#">⑩自動車大変革時代にいち早く対応するための高効率金型開発</a>
	<a href="#">⑪ハイブリッド車向け部品製造に事業転換</a>
企業間連携	<a href="#">⑫モノづくり企業4社が連携して事業強化、他業種進出</a>
	<a href="#">⑬熱処理の輪による高付加価値化</a>
	<a href="#">⑭全てを自社でやることに固執せず、強みを活かせる場所を見つける</a>

### 新事業創出

#### ①車依存からの脱却、健康グッズの開発

[コンテンツに戻る](#)

#### ◆株式会社鳥越樹脂工業〈樹脂部品の設計・デザイン・製造〉

設立：1988年 資本金：1,500万円 従業員数：125人、売上：17.4億円（21年6月期）

##### <会社関連>

出所：中部経済産業局「新事業展開・産産連携の先進事例の紹介」

- ・自動車用樹脂部品及びその他のあらゆるプラスチック製品など、設計/デザイン・試作・量産・品質保証までを一貫して提供。1984年、自動車用樹脂部品の試作品製造会社としてスタートし、自動車用オプションパーツ、健康グッズと事業の多角化に舵を切り、自動車部品の製造は残しながら、樹脂製品をキーワードに様々な業界への挑戦を試み、自動車分野と異分野の両面で事業領域を拡大している。
- ・樹脂製品であればどんなものでも製品化できる技術力を活かし、自動車オプションパーツ400種ほどの生産を少量多品種で行っている。その他、ガソリンスタンドの看板や新幹線N700系のトイレの床材など、顧客のどんな要望にも応えられる企業として、様々な製品開発を行っている。

##### <活動概要>

- ・自動車部品で培った加工技術を応用し、取り組んだ健康グッズ分野では、女性の骨盤のゆがみを和らげるクッションを開発。また、自動車のオプションパーツと同じ表面処理技術を使って美顔ローラーも開発。今では健康グッズの品揃えを30種まで増やしている。自社ブランド製品である健康グッズは、通販や商社を通じて販売している。

- ・ヒット商品が生まれたら、そこを掘り下げ、素材、アイデアなどの応用で異分野の商品を開発していく経営戦略を展開している。車依存から脱却し、更なる事業の多角化を目指している。



スリムクッションPLUS



スリムスパSP



スッキリピロー

<https://www.japia.or.jp/CNjigyoudjireishuippan/>

# 各種CN支援ツール：「CN推進にあたっての役割・体制モデル」

● 先進企業の事例等を参考に、CNに向けた活動毎の体制・役割を明確化して「モデル」として作成

**【22年5月 追加】**  
**CN推進にあたっての体制・役割モデル**

会員企業の要望を踏まえ、CNを推進するにあたって、構築することが望ましいと思われる「体制・役割モデル」を、先進企業の事例等を参考に作成  
 ※あくまでも当モデルを参考に、各社の実状に即して体制を検討頂く、との位置づけ

**■ CN推進にあたっての体制・役割**  
**(2)体制・役割モデル (一覧表)**

Scope	活動	役割	担当部門
Scope1	省エネ・節電	全体推進WG	環境部門
	設備の低CO2化	環境部門	生技部門
Scope2	再エネ検討	環境部門	調達企画部門
	仕入先対応	環境部門	調達企画部門
Scope3	顧客対応	環境部門	顧客窓口
	購入部品・材料	技術管理部門	材料調達

部工会内や他業界の企業を参考に、「項目(必要な活動)毎の担当部門(体制)・役割を一覧化

ISO対応で担当部門を設置  
 多くの企業で担当部門を設置  
 先進企業(大企業中心)で担当部門を設置

**■ CN推進にあたっての体制・役割**  
**(2)体制・役割モデル (体制図) ... 一覧表を図式化**

第1ステップ(緑)：省エネ・節電に対応(基礎)  
 第2ステップ(黄)：各Scopeの主たる活動に対応  
 第3ステップ(グレー)：その他の各Scope活動に対応

当モデルは最終型をイメージしており、いきなり目指す必要はありません。実際には、第1～3ステップ毎の体制(次ページ以降)を参考に、各企業の実状・ニーズに即して検討下さい

**■ CN推進にあたっての体制・役割**  
**第1ステップ(緑)：省エネ・節電に対応する体制**

■青字：役割

■全体計画立案 (目標、方針、活動スケジュール等)  
 ■各工場・部の担当者に計画展開  
 ■進捗を定期的に確認・対策

■自工場・部の活動計画立案・推進

**■ CN推進にあたっての体制・役割**  
**第2ステップ(黄)：各Scopeの主たる活動に対応する体制**

■青字：役割

■全体計画・戦略立案、展開 (目標、方針、スケジュール等)  
 ■各活動の適宜進捗確認  
 ■トップ等への定期的な状況共有

**■ CN推進にあたっての体制・役割**  
**第3ステップ(グレー)：その他の各Scope活動に対応する体制**

■青字：役割

■導入計画立案  
 ■予算確保、社内承認  
 ■関係部門と調整・推進

■最適な種別・ルール・手段等を検討  
 ■関係部門と調整・推進

■効果的商業方法検討  
 ■関係部門と調整・推進

■最新情報の把握  
 ■自社対応可否を検討

■定期的な情報発信  
 ・活動進捗・成果  
 ・トップメッセージ等

<https://www.japia.or.jp/CNkisochohishikiippan/>



# ■ 各種CN支援ツール：「自己診断シート」

## ● 自社のCN活動レベル・立ち位置がわかるツール

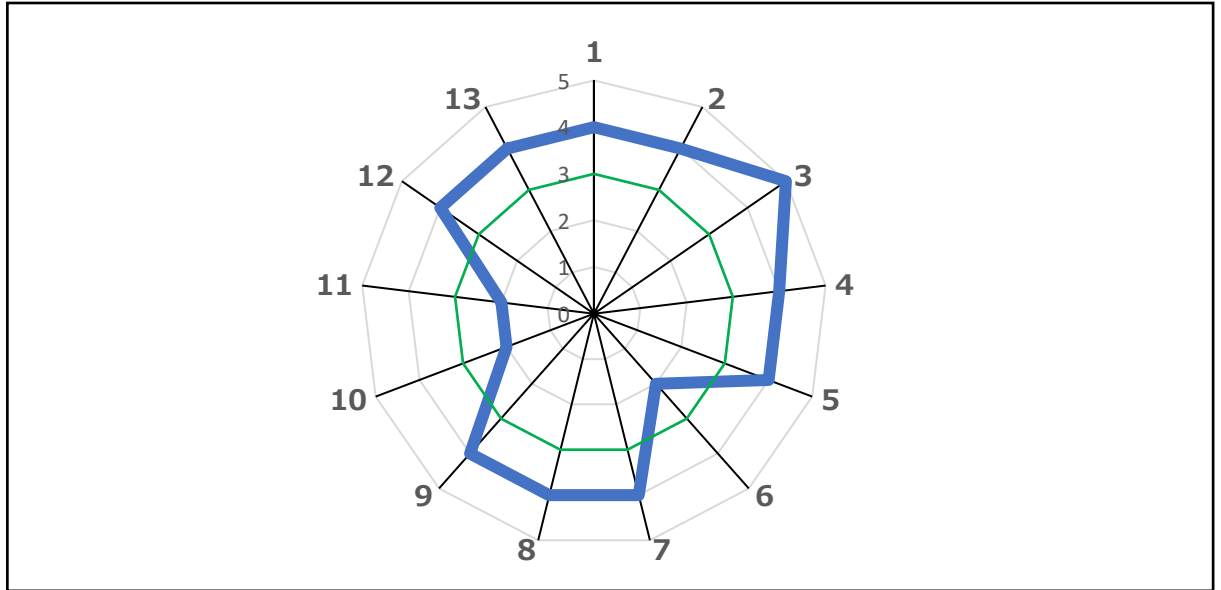
ここが  
ポイント

- CNに必要な活動13項目について、5段階評価(標準「3」)できます！
- 自動的にレーダーチャート化され、強み・弱みが見える化されます！

【自己診断シート】

No.	項目	質問	自己のレベル
0	必要性の理解	会社としてCNの取組みが必要であることを理解していますか	回答欄
			1 (CNが会社方針にあがっていない) 活動方針・実施計画について議論する場がない
			2 社長、役員、環境担当部署で会社方針を策定に向け議論している
			3 会社方針があり、環境、調達、開発、製造部署が協力して実施計画立案に向け議論している
			4 活動方針・実施計画が、全部署(各責任者→全従業員)へ展開されている
1	CN活動組織・社内体制	CN活動をするための組織・社内体制が整備されていますか	回答欄
			1 省エネや節電を議論する場がなく、何らされていない
			2 全社で省エネ、節電を推進管理する統括部署はないが、工場・現場が独自に活動を進めている
			3 環境部門が工場・現場と省エネ・節電をすすめる体制が作られている
			4 会社全体の責任者が経営課題と認識し、経営企画部門、調達部門、開発部門などの社内機能と連携しCN活動ができる体制が作られている
2	CN活動企画アクションプラン作成状況	CN活動のためのアクションプランを作成していますか	回答欄
			1 アクションプランを作成していない
			2 アクションプランを作成していないが、CN目標値と達成時期を設定している
			3 CNへの具体的な活動アイテム毎の実施時期、効果をリスト化し、アクションプランを作成している
			4 具体的なアイテム毎に担当が明確化され進捗管理されている
3	人材育成 省エネ教育	省エネ活動に向け人材育成を実施していますか	回答欄
			1 人材育成を実施していない
			2 人材育成を実施しているが、力量の評価基準が不明確
			3 力量の評価基準と教育対象者を明確化し人材育成を実施している
			4 上記に加え、力量向上の目標を設定している
4	エネルギー見える化 エネルギー計量体制	製品ごとのCO2排出量の算定手法がありますか？ (モデルライン等を代表して回答可)	回答欄
			1 製品ごとのCO2排出量の算定手法がない
			2 事業所全体のエネルギー使用量から算定出来ている
			3 建屋単位のエネルギー使用量から算定出来ている
			4 工程/設備単位のエネルギー使用量から算定出来ている
5	エネルギー細分化 (工程別、時間帯など)	どの粒度までエネルギー使用量(与CO2排出量)の実測が可能ですか？	回答欄
			1 できていない
			2 事務所/工場単位
			3 プロア/建屋単位
			4 工程/ライン単位(主要な工程/製造ラインがすべて測定できる)
5 設備単位(ボトルネックの工程に対して設備単位の計測ができています)			

【レーダーチャート】



<https://www.japia.or.jp/CNjikoshindanippan/>