

2019年度

川崎メカニズム



認証制度認証結果



「川崎メカニズム認証制度」とは、川崎発の製品・技術等が、ライフサイクル全体（原材料調達から廃棄・リサイクルまで）を通じて、市域外でどれだけCO₂の削減に貢献したか、その量（域外貢献量）を算定し認証する制度です。
CO₂削減に貢献する製品・技術等を評価し、広く発信することで、地球温暖化対策を推進します。

株式会社 JERA 川崎火力発電所

MACC II (More Advanced Combined Cycle II)



環境の事も考えてる！

発電の未来が変わるんだね！

サービスの概要

1600℃という高温の燃焼ガスによるガスタービン発電と、蒸気による蒸気タービン発電の複合発電方式による発電。

先進性・独自性等

約61% (LHV) の高い熱効率を実現し、従来の蒸気利用による汽力発電方式と比べてCO₂排出量を削減。

- 域外貢献量 / 1.87×10⁶ トン (CO₂換算)
- 製品使用年数 / エネルギー供給 1年間
- 域外貢献量の算定時に比較した製品・技術等 / 汽力発電方式による発電

東芝インフラシステムズ株式会社 小向事業所

自動荷降ろし装置 (RD-1000)



コンベアの技術も進化したんだね！

荷降ろしも効率的になったよ

製品・技術の概要

パレット積みされた荷物をベルトコンベア等へ移し替える装置。

先進性・独自性等

二面把持でミシン目の入ったような荷物でも、高速・安定した荷降ろしを実現。降ろしたい商品の種類、積み方を事前に登録することなく、自動で個々の荷物を識別し処理。

- 域外貢献量 / 4.57×10² トン (CO₂換算)
- 製品使用年数 / 7年間
- 域外貢献量の算定時に比較した製品・技術等 / 同社旧製品

東芝キャリア株式会社

スポット・ゾーン空調システム「FLEXAIR」



空調の場所設定ができる優れもの！

省エネも実現したんだね

製品・技術の概要

工場・倉庫・展示場等の大空間において、スポット及びゾーン空調に対応可能な空調システム。高効率ファンモータ等の採用により省エネを実現。

先進性・独自性等

大空間内の各所に、個別制御可能な室内ユニットを設置することで、必要エリアのみの空調が可能。

- 域外貢献量 / 7.78×10 トン (CO₂換算)
- 製品使用年数 / 15年間
- 域外貢献量の算定時に比較した製品・技術等 / 床置直吹タイプのパッケージエアコン

日本冶金工業株式会社 川崎製造所

(販売代理店 ナステック株式会社)

ナスフィラー



どんな材料なんだろー

アスファルトの材料になるんだね！

製品・技術の概要

道路舗装用アスファルト合材の材料として使用する石灰石粉の代替品。

先進性・独自性等

ステンレス特殊鋼を製造する際の副産物であるスラグを破碎・分級等して製造。山地から採掘される石灰石を使用する場合より輸送にかかわるエネルギー等を削減。

- 域外貢献量 / 4.83×10 トン (CO₂換算)
- 製品使用年数 / 10年間
- 域外貢献量の算定時に比較した製品・技術等 / ①石灰石粉の使用 ②鉱さいの埋立処分等

※CO₂の算定条件等については、川崎メカニズム認証制度のホームページを御参照ください。

川崎メカニズム認証制度

検索

低CO₂川崎ブランド等推進協議会

(川崎商工会議所、公益財団法人川崎市産業振興財団、NPO法人産業・環境創造リエゾンセンター、川崎信用金庫、川崎市で構成しています。)

