

2025年4月改訂

川崎CNブランド・川崎メカニズム認証制度
認定・認証申請書

20 年 月 日

(宛先)川崎CNブランド等推進協議会 会長

※川崎ブランド申請時のみ記入する箇所は黄色、川崎メカニズム認証制度申請時のみ記入する箇所は緑色です。

1. 応募企業の概要等

会社名	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.		
代表者 役職・氏名	代表取締役社長 川崎 太郎			
本社所在地	〒 210-xxxx 川崎市川崎区〇〇町××番地			
応募製品・技術、サービスの事業所/団体名 ※本社の場合は不要	株式会社川崎 〇〇事業所			
上記事業所の所在地	〒 xxx-xxxx 川崎市川崎区〇〇町××番地			
上記事業所の業務内容 ※簡単に	アイロン、ドライヤー等の小売型電気製品の製造			
業種	電気機器製造業	上記事業所の従業員数	300	人
担当者 及び 担当者連絡先	所属部署	環境部	役職	係長
	氏名	川崎 次郎		
	住所	〒		
	電話	044-200-xxxx	FAX	044-200-xxxx
	E-mail	***@kawasaki.co.jp		

2. 応募制度

次のいずれかにチェックを付けてください。

- 川崎CNブランド及び川崎メカニズム認証制度 同時申請
- 川崎CNブランド 申請
- 川崎メカニズム認証制度 申請

3. 応募要件

応募要件への同意	(○) 下記の項目全てに該当している 下記を御一読いただいた上で、()内に○をつけてください。
	<p>(1)川崎CNブランドについては、次の各事項を満たしていること。</p> <ul style="list-style-type: none">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。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。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。④応募する製品・技術、サービスが過去に低CO2川崎ブランドの認定を受けていないこと。 <p>(2)川崎メカニズム認証制度については、次の各事項を満たしていること。</p> <ul style="list-style-type: none">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。 * 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。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。③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。 <p>(3)その他、次の各事項を満たしていること。</p> <ul style="list-style-type: none">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。②過去3年間、行政庁等から重大な法律違反等に対する制裁を受けていないこと。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。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。

4. 応募製品・技術、サービスの概要

応募製品・技術、サービスの固有名称 ※認定・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	コードレスすちーむあいろんぜつとぜつとぜろに
	日本語名	コードレススチームアイロン「ZZ02」
	英語名	Cordless Steam Iron “ZZ02”
応募製品・技術、サービスの概要 ※認定・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「ZZ02」は、スチームカバー率(スチームカバー寸法/かけ面寸法)を従来製品比で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。	
販売・提供実績 ※該当する項目に○印を記入	(○) 応募する製品・技術の販売・提供実績がある →発売・提供開始 (2017) 年 (5) 月	
フランドのみ 川崎市との関わり ※該当する項目に○印を記入	製品・技術部門	いずれかまたは両方に○をしてください。 () 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 (○) 応募製品・技術の製造が川崎市内で行われている
	サービス部門	いずれかまたは両方に○をしてください。 () 応募サービスの企画(確立)が川崎市内で行われている () 応募サービスの提供が川崎市内で行われている
メカニズムのみ 応募製品・技術、サービスの類型 ※該当する項目に○印を記入	() 川崎市内で行われた温室効果ガス削減に貢献する研究開発が実用化されたもの () 川崎市内で製造された温室効果ガス削減に貢献する素材・部材 (○) 川崎市内で製造された温室効果ガス削減に貢献する最終製品 () 川崎市内で生成された温室効果ガス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 () その他(具体的な内容を以下にご記入ください) <div style="border: 1px solid black; height: 20px; width: 100%;"></div>	

5. 応募製品・技術、サービスの認定・認証基準

川崎C/Nブランド認定基準・大賞選定基準	フランドのみ 市民・事業者を初めとした社会への波及性(必須)	年代や性別を問わず需要があるアイロンで製造段階からCO2削減を可能にしたことで、あらゆる消費者の日常生活において脱炭素社会の実現に貢献する。製品のコンパクト化によって輸送時にもCO2削減効果を発揮するほか、使用時の電力消費量および水消費量を削減することで、消費者にも使用・購入のメリットがある製品として社会に波及すると考えられる。
	製品の製造時・サービスの提供時等における脱炭素化の取組(必須)	本体をコンパクト化や製造プロセスの改善により、原材料・製造時の消費電力を削減している。今後、製造工場で再生可能エネルギー由来の電力を導入することを検討している。
	独自性・先進性	独自性(事業者独自の技術を活かしていること) 弊社独自の△△技術により、本体のコンパクト化を実現している。 先進性(先進的な排出削減効果を有していること) △△技術は、業界初の技術であり、コンパクト化と省エネを同時に実現している。これにより、従来製品に比べてライフサイクルのすべての段階での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。
	地域社会・国際社会への貢献	2017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、従来機種(XX01)に比べて倍増しており、今後も新規開拓を進めていく予定である。
	カーボンリサイクル・資源循環の取組	_

川崎メカニズム認証基準	メカニズムのみ 域外貢献に期待される要素	独自性(事業者独自の技術を活かしていること)
		同上
		先進性(先進的な排出削減効果を有していること)
		同上
		追加性(国外も含め、川崎市域外において追加的に温室効果ガス排出量を削減すること)
		対象製品は、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おり、販売量が従来製品に比べて増加している。特に、中国など日本以外のアジア圏での販売実績台数が、従来機種(XX01)に比べて倍増しており、今後も新規開拓を進めていく予定である。これに伴い、追加的なCO2の削減が見込める。
		その他(自由記入)

6. 機能単位の設定

製品・技術、サービスの機能 ※応募製品・技術、サービスが有する機能、主な性能特性	衣服のアイロン掛け	
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・技術、サービス】	【比較対象製品・技術、サービス】
製品・技術、サービスの機能単位	1日15分間、年間365日、8年間の使用	
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。応募製品等と比較対象製品等とで、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。	機能単位と同様	機能単位と同様
製品・技術、サービスの耐用(使用)年数	8年間	8年間
	耐用年数の設定根拠	耐用年数の設定根拠
	法定耐用年数	法定耐用年数

7. 比較対象製品・技術等の設定

比較対象製品・技術、サービスの設定	比較対象製品・技術、サービスの概要	(<input type="radio"/>) 自社の過去の製品・技術等 () 標準的な状況 (<input type="radio"/>) その他 ()
	選択理由・根拠	応募製品(ZZ02)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

8. 算定範囲の設定等

<p>製品・技術、サービスのフロー ※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>応募製品・技術、サービス</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)</p>	<p>同上</p>	<p>() フローが異なる () 原材料が異なる () その他 ()</p>
<p>温室効果ガス増減の理由 ※比較対象製品・技術、サービスと比較して、温室効果ガス排出量の削減に貢献する点又は増加する点について、段階毎に理由を記入してください。 ※サービスの場合は、段階名を()内のものに読み替えてください。</p>	<p>原材料調達段階 (物資の調達)</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。</p>	<p>削減量(t-CO₂) 7.10.E-04</p>
	<p>生産段階 (サービスの提供)</p>	<p>プロセスの改善により、エネルギー消費を削減している。なお、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>5.04.E-05</p>
	<p>流通・販売段階 (営業・販売)</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>8.80.E-06</p>
	<p>使用・維持管理段階 (アフターサービス)</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を削減。合わせて従来製品比15%の電力消費量、水消費量を削減。</p>	<p>3.19.E-02</p>
	<p>廃棄・リサイクル段階</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>	<p>2.84.E-05</p>
<p>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</p>	<p>なし ブランドのみ</p>		
<p>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</p>	<p>なし</p>		
<p>算定対象期間</p>	<p>※基本は過去1年間に生産された製品・技術等による温室効果ガス排出量の削減貢献を対象とする 過去1年間(2017年4月1日～2018年3月31日)における川崎工場からの出荷 メカニズムのみ</p>		
<p>域外貢献のバウンダリの設定 ※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>(<input type="radio"/>) 原材料調達段階 (<input type="radio"/>) 生産段階 (<input type="radio"/>) 流通・販売段階 (<input checked="" type="radio"/>) 使用・維持管理段階 (<input type="radio"/>) 廃棄・リサイクル段階</p>		
<p>削減貢献(全国ベース)のバウンダリの設定 ※該当する項目に○印を記入 ※川崎市内における活動も含めて設定してください</p>	<p>(<input checked="" type="radio"/>) 原材料調達段階 (<input checked="" type="radio"/>) 生産段階 (<input checked="" type="radio"/>) 流通・販売段階 (<input type="radio"/>) 使用・維持管理段階 (<input checked="" type="radio"/>) 廃棄・リサイクル段階</p>		

川崎CNブランド・川崎メカニズム認証制度 認定・認証申請書(CO₂排出量算定シート)

2025年4月改訂

※川崎メカニズム認証制度申請時のみ記入する箇所は緑色です。

※活動量については、設定した機能単位当たりの量を記入してください。

(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入してください。)

※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。自動入力セルの場合は、その上下のセルに倣って式を入力してください。

※サービスの場合は、段階名を()内のものに読み替えてください。

1. ライフサイクル段階別CO₂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)＞*「7. 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。

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	3.287E+00	kg-CO ₂ /kg	1.150E+00	②	a(ABS樹脂)
電力	樹脂部品成型	3.000E-01	kWh	5.959E-01	kg-CO ₂ /kWh	1.788E-01	②	a(電力、日本平均、2017年度)
アルミダイカスト	アルミダイカスト	7.000E-01	kg	2.160E+00	kg-CO ₂ /kg	1.512E+00	②	a(アルミニウム・同合金ダイカスト)
合計						2.841E+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 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	5.959E-01	kg-CO ₂ /kWh	1.698E-01	①	a(電力、日本平均、2017年度)
都市ガス	アイロン組立	1.210E+00	MJ	6.286E-02	kg-CO ₂ /MJ	7.606E-02	①	a(都市ガス13Aの燃焼エネルギー)
合計						2.459E-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 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%)	製品出荷	1.000E-01	tkm	3.519E-01	tkm	3.519E-02	④	a(トラック輸送サービス、4トン車、積載率50%)
合計						3.519E-02		

＜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 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	5.959E-01	kg-CO ₂ /kWh	1.812E+02	④	a(電力、日本平均、2017年度)
水道水	使用	9.100E-02	m ³	3.572E-01	m ³	3.251E-02	④	a(上水道)
合計						1.812E+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	分解・選別	1.050E+00	kg	9.551E-02	kg	1.003E-01	④	b(消費家電の中間処理サービス(分解・解体・破碎))
ABS樹脂	埋立	3.500E-01	kg	3.726E-02	kg	1.304E-02	④	a(埋立処理サービス、一般廃棄物、袋プラスチック)
合計						1.133E-01		

応募製品・技術、サービスの機能単位当たりのライフサイクルCO₂排出量	1.844E+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、サービス)

＜原材料調達段階(物資の調達)＞

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	3.287E+00	kg-CO2/kg	1.438E+00	②	a(ABS樹脂)
電力	樹脂部品成型	3.750E-01	kWh	5.959E-01	kg-CO2/kWh	2.235E-01	②	a(電力, 日本平均, 2017年度)
アルミダイカスト	アルミダイカスト	8.750E-01	kg	2.160E+00	kg-CO2/kg	1.890E+00	②	a(アルミニウム・同合金ダイカスト)
合計						3.552E+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 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	5.959E-01	kg-CO2/kWh	2.026E-01	①	a(電力, 日本平均, 2017年度)
都市ガス	アイロン組立	1.490E+00	MJ	6.286E-02	kg-CO2/MJ	9.366E-02	①	a(都市ガス13Aの燃焼エネルギー)
合計						2.963E-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 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%)	製品出荷	1.250E-01	tkm	3.519E-01	tkm	4.399E-02	④	a(トラック輸送サービス, 4トン車, 積載率50%)
合計						4.399E-02		

＜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 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	5.959E-01	kg-CO2/kWh	2.131E+02	④	a(電力, 日本平均, 2017年度)
水道水	使用	1.071E-01	m3	3.572E-01	m3	3.826E-02	④	a(上水道)
合計						2.131E+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	分解・選別	1.313E+00	kg	9.551E-02	kg	1.254E-01	④	b(家庭電器の中間処理サービス(分解・解体→破碎・選別))
ABS樹脂	埋立	4.375E-01	kg	3.726E-02	kg	1.630E-02	④	a(埋立処理サービス, 一般廃棄物, 廃プラスチック)
合計						1.417E-01		

比較対象製品・技術、サービスの機能単位当たりのライフサイクルCO ₂ 排出量	2.172E+02	kg-CO ₂
---	-----------	--------------------

メカニズムのみ

3. 川崎市内の事業者による貢献度(削減寄与率)

削減寄与率 ※該当するいずれかの項目に○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="100"/> %
削減寄与率の設定根拠	

メカニズムのみ

4. 川崎市域外への普及量の把握

採用したデータ ※該当するいずれかの項目に○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;">国内への販売台数3600台について、統計局、神奈川県統計局の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。

5. 機能単位当たりのCO₂排出削減量及び削減率 ※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、サービスの排出量 一応募対象製品・技術、サービスの排出量	削減量			削減率	
	原材料調達段階	7.103E-04	t-CO ₂	20	%
	生産段階	5.038E-05	t-CO ₂	17	%
	流通・販売段階	8.798E-06	t-CO ₂	20	%
	使用・維持管理段階	3.195E-02	t-CO ₂	15	%
	廃棄・リサイクル段階	2.838E-05	t-CO ₂	20	%
	合計	3.274E-02	t-CO ₂	15	%

メカニズムのみ

6. 域外貢献量の算定結果 ※自動計算されます。

応募年度の前年度の域外貢献量 (5. 機能単位当たりの削減量 × 3. 削減寄与率 × 4. C: 川崎市域外への普及量)	算定結果		
	原材料調達段階	4.940E+00	t-CO ₂
	生産段階	-	t-CO ₂
	流通・販売段階	6.119E-02	t-CO ₂
	使用・維持管理段階	2.222E+02	t-CO ₂
	廃棄・リサイクル段階	1.974E-01	t-CO ₂
	合計	2.274E+02	t-CO ₂

メカニズムのみ

7. 削減貢献量(川崎版)の算定結果 ※自動計算されます。

応募年度の前年度の削減貢献量(川崎版) (5. 機能単位当たりの削減量 × 3. 削減寄与率 × 4. A: 全国ベースでの販売量・出荷量)	算定結果		
	原材料調達段階	4.972E+00	t-CO ₂
	生産段階	-	t-CO ₂
	流通・販売段階	6.158E-02	t-CO ₂
	使用・維持管理段階	2.236E+02	t-CO ₂
	廃棄・リサイクル段階	1.987E-01	t-CO ₂
	合計	2.289E+02	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	IDEAv2.3
b	
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

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。</p> <p>「アルミダイカスト工程」: 使用量は実測値から算出。</p> <p>「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。</p> <p>「流通・販売段階」: 輸送実績の平均tkmを設定。</p> <p>「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。</p> <p>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。</p> <p>「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。</p> <p>「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。</p> <p>「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。</p> <p>「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。</p> <p>「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>