

照明のLED・太陽光発電の導入



企業HP



屋根設置の太陽光パネル

取り組み

- 筑波銀行のSDGs宣言書を発行（R4）
施設内に節電ポスターを掲示し、職員及び利用者様への協力呼びかけ実施。
- 事業所照明の完全LED化（H29～）
6箇所ある事業所の照明を全てLED化
- 太陽光発電設備の導入（H30）
- EV車の導入（H30）
- 給与明細を電子化（R6）

成果

- ✓ LED化により、**電気使用量が17%削減**
(227kWh使用量削減)
- ✓ 太陽光の発電量**300kWh**であり、CO2排出量の削減に貢献。
- ✓ 給与明細の電子化により、紙の使用量がA4サイズで**年間約1,000枚削減**

$$1,000\text{枚/年} \times 0.00399\text{kg/枚} \times \text{原単位}1.28\text{kg-CO}_2/\text{kg} \div 5.1\text{kg-CO}_2$$

CO2排出量5.1kg削減

Memo

常日頃から、節電に心がけるよう施設に貼紙をして、取組から実践している。紙の節約や封筒の再利用など、身近な出来ることから取り組んでいる。事務所内不要な場所の照明の消灯及び昼休み時の照明の消灯。



今後の展開

全ての施設への太陽光発電設備の導入推進。施設内への自家発電の導入により災害時や地域のため環境保護活動への継続、更なる省エネ対策などの取組を計画。施設敷地内に井戸掘削を行い、災害時への備えとするとともにゼロカーボンやSDGsに資する取組への活用を計画。更なるペーパーレス化の推進。

SDGs宣言に基づく省エネ活動

企業HP



取り組み

- 筑波銀行のSDGs宣言書を発行（R4）
- KESステップ2登録更新（R4）
- パッケージエアコンを省エネ型に更新（R5）
省エネルギー投資促進支援事業費補助金（省エネ補助金）を活用し、5台を省エネ型に更新。
- 超音波スクリーンマスク洗浄機、溶剤再生装置の導入
設備導入により、ウェス使用を削減（ウェス廃棄量1～2割削減。）
- 社内のLED化
社内350本の蛍光灯をLED化中（8割完了）
- デマンド監視装置を導入
電気使用量を見える化し、節電を推進。（最大使用電力量117kW→109kW）
- 太陽光発電設備の導入
いばらきエネルギーシフト促進事業補助金を活用し、導入。使用電力の約1割分の発電。
- 社用車1台のEV化

成果

- ✓ エアコン5台省エネ型へ交換することにより、エアコンの電気使用量がおおよそ半減の見込み。
➡ **削減率46.2%**
- ✓ 令和5年12月に導入した太陽光発電設備により、年間26,347kWhの発電電力量が期待でき、**7,953kgのCO2削減**につながる見込み。



今後の展開

事業再構築補助金を活用しながら、古い設備の省エネ効果や生産性が高い設備への切替推進

Memo

会社周辺のごみ拾いなど、周辺環境の美化にも心がけている。



溶剤再生装置

ウィンダンシー

代表者名 紺野 紀義
所在地 日立市弁天町1-7-12
業種 飲食業
業務内容 飲食店事業

ゼロカーボンアクション表彰

Zero Carbon

冷蔵庫等の設備更新及び運用改善による省エネの推進

取り組み

- 省エネ診断の受診 (R5)
「省エネお助け隊」による省エネルギー診断を受診
- 診断結果を踏まえた設備更新 (R5)
老朽化した冷蔵庫、冷凍ストッカー、エアコンを省エネ型の設備に更新し、店内照明をLED化



更新した冷蔵庫

成果

- ✓ 電気使用量は、**647kWh/月から390kWh/月に改善**
二酸化炭素96kg-CO2/月の削減
(参考値) (東電排出係数 0.376kg-CO2/kWh)

今後の展開

省エネ診断の提案を参考に、計画的な設備更新や、こまめなエアコンフィルター清掃、室外機の定期的な手入れなど、省エネの取組を推進



店内照明LED

Memo

建物の中で熱の出入りが一番大きいと言われている「窓」に断熱フィルムを添付し、自前のできる省エネにも取り組んでいる。



エネルギー使用量の見える化による脱炭素経営の推進

取り組み

●エネルギー使用状況の見える化

電気、ガス、ガソリンの使用状況を、全従業員へ共有し、従業員の環境意識を向上。こまめな消灯やエレベーターから階段利用への切替など、従業員の行動が変化。

●ペーパーレス化

従業員のパソコンを全てノートパソコンに切り替え、打合せをペーパーレスで実施。

●脱炭素に資する設計

再エネ関係の仕事も受注しているほか、顧客からのオーダーとしても、脱炭素に資する要素を加えるものが増えてきており、廃棄量の抑制や加工工程を減らす設計を推進。特にCO2排出量が多い製鉄業界の顧客の脱炭素化に貢献。

●社用車のハイブリット車への切替

社用車8台中3台をハイブリット車へ切替。

●省エネ型エアコンへの切替

●県外企業との定例打合せのオンライン化

Memo

会社回りや日立駅付近など、地元地区の清掃活動を週1回実施し、環境美化活動に貢献している。

成果



ペーパーレス化により、紙の使用量を **3～4割削減**
(約3,500枚分/月)

$$3,500\text{枚/月} \times 12\text{月} \times 0.00399\text{kg/枚} \times \text{原単位}1.28\text{kg-CO}_2/\text{kg} \\ \doteq 214.5\text{kg-CO}_2$$



CO2排出量214.5kg削減



3台ハイブリット車に切り替えたことに、ガソリン使用およそ約1,500ℓ/年削減できた。

$$1,500\text{ℓ} \times \text{排出係数}0.00232\text{t-CO}_2/\text{ℓ} = 3.48\text{t-CO}_2$$



CO2排出量3.48t削減

今後の展開

社内照明のLED化などの取組推進。
顧客ニーズへの対応として「新エネルギー技術開発」の分野への注力。

ペーパーレス化による紙の削減量



(ペーパーレス化前の1ヶ月分の社内打合せ用資料)



社用車 (ハイブリット車)



茨城エコ事業所活動の徹底とコンプレッサーの更新

取り組み

- 茨城エコ事業所認定 (H21)
節電、節水、紙の使用、ゴミの分別を心がけるよう、朝礼での呼びかけや新人教育により徹底。
- コンプレッサー更新 (H27)
県の省エネ診断の結果に基づき、国の省エネ補助金を使って、コンプレッサー2台更新。
- KESステップ2SR取得 (H29)
環境マネジメントシステムKESステップ2SRを取得し、全社的に環境の改善行動を見える化。
- 事務所・工場の照明LED化 (R4)
- 電力使用量の標準化
DXを活用し作業データを可視化することで、作業時間を調整しながら、ピーク電力を抑制。
- 新電力に切替 (第3工場)

Memo

WiFi整備、kintoneの活用でペーパーレス化を図るとともに、作業の見える化が図られ、生産性が向上した。加えて、従業員の生産性向上に対する意識啓発が図られ、年平均生産達成率が100%未満から101%に向上したため、急な発注にも耐えられる体制になった。

成果

- ✓ LED化やDXによる作業効率化により、20%以上電気代が下げられ、電気の契約電力も**6.9%削減 (217kW⇒203kW)** できた。
(2022年11月→2023年11月)
- ✓ コンプレッサーの更新により、省エネルギー率3.5%まで削減できた。

計画値2.9% → 実績値3.5%

(2015年→2016年)

15.651kl/年 → 15.099kl/年 【原油換算】

CO2年間排出量1.45t削減

今後の展開

高効率の設備導入による脱炭素に向けた取組推進

DXを活用した作業
データの見える化



工場LED照明

EV車導入、ショールームをはじめとしたCO2排出量削減

取り組み

- 執務室照明のLED化 (H28)
- ショールームへのエネファーム導入 (R2)
- 社用車2台のEV化、急速充電設備(V2H)の整備
令和4年9月と令和5年12月にEV車2台を社用車として導入。令和5年1月には急速充電設備(V2H)を整備。ショールームではEVの普及啓発を実施。
- 工程管理システムによるペーパーレス化(R4)
機器設置工事等に関する事務の効率化を図るための「工程管理システム」の導入により、図面・工程等がデータ化され、ペーパーレス化が進展。

Memo

ショールームにおいて、駐車場に設置したV2Hの実演によりEV車からの電源供給のデモンストレーションを行うなど、CO2削減に向けたEVの普及や、地域におけるBCPの観点から移動可能電源の普及促進に向けたPRにも取り組んでいる。

東京ガスグループの機器販売店として、環境にやさしい給湯器や太陽光発電の普及促進を通して、日立エリアの家庭で使用されるエネルギー効率の向上とCO2排出量の削減に取り組んでいる。(2011年からの家庭用燃料電池エネファームの販売設置台数は約650台)

成果

- ✓ 工程管理システムの導入による、ペーパーレス化で
約3,200枚 (A4) /年の紙使用量が削減
 $3,200\text{枚/年} \times 0.00399\text{kg/枚} \times \text{原単位}1.28\text{kg-CO}_2/\text{kg}$
 $\div 16.34\text{kg-CO}_2$

→ **CO2排出量16.34kg削減**

- ✓ 事務室のLED化により**1,400kWh/年**の電気使用量の削減、ショールームへのエネファーム導入による、燃料電池からの自家発電により、約4,000kwh/年の購入電力の削減と**約1.5 t /年のCo2削減**

- ✓ EV車の導入により、年間ガソリン使用量が**980 ℓ /台削減**

$900\text{ ℓ} \times 2\text{台} \times \text{排出係数}0.00232\text{t-CO}_2/\text{ ℓ} = 4.176\text{t-CO}_2$

→ **CO2排出量4.176t削減**

今後の展開

社用車の更なるEV車の導入とともに、複数台の充電をマネジメントできる充電設備の拡充を推進。事務所・ショールームの完全LED化、ショールーム駐車場のソーラーカーポートの導入を検討。

導入したEV車



河村自動車

代表者名	河村 秀樹
所在地	日立市桜川町4-7-1
業種	自動車修理業
業務内容	自動車修理

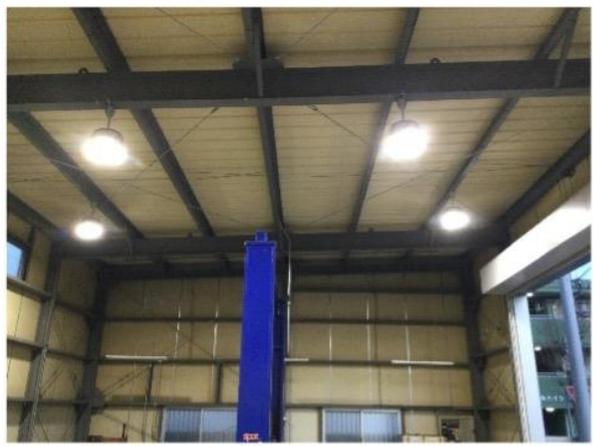
ゼロカーボンアクション表彰

Zero Carbon

省エネ診断を踏まえた最新型コンプレッサーへの更新

取り組み

- 事務所照明LED化
事務所移転を機に照明をLED化
- 最新型コンプレッサーへの更新
省エネ診断の結果を踏まえ更新。
- 節電活動推進
照明の間引きや空調機器の温度設定により節電を推進



LED

成果

コンプレッサーの入れ替えにより、
電気使用量が、**211.6kWh削減**見込み

CO2排出量0.11t分の削減に貢献



コンプレッサー

今後の展開

省エネ診断を基に、計画的な設備更新をはじめ、
省エネに資する取組を推進

省エネ活動によるCO2排出量削減と地球にやさしい暮らしの実現

取り組み

●施設内照明のLED化 (H30)

●太陽光発電設備の導入 (R5)

電力の確保や電気代の抑制などを目的として、いばらきエネルギーシフト促進事業補助金を活用し、施設屋上に太陽光発電設備 (73kW) を設置

Memo

常日頃から、エアコンの設定温度管理など、職員の省エネ・環境を意識した行動に気を付けている。

社用車3台をハイブリッド車に切り替えた。紙の資料もスキャンし、電子データとして社内の情報共有したり、各データもPC入力で管理したり、なるべく紙の使用を抑えている。

成果

- ✓ LED化により、電気使用量全体の**約6%削減** (年間で41,517kwhの使用量削減となった)



今後の展開

設置後15年くらい経過する空調機器の省エネタイプへの切替。
太陽光に接続する蓄電池の整備。

- ✓ 太陽光の発電量は年間**83,008 kWhの発電**が見込める施設内の自家消費電力として利用しCO2削減にも貢献できる



屋上設置の太陽光

社内全体での環境意識向上活動とCO2排出量の見える化

企業HP



取り組み

- 照明のLED化 (H30)
月々の電気代を20~30万円程度節約。
- デマンド監視
ピーク電力も270kWhから240kWhまで抑制。
- Scope1、2のCO2排出量算出 (R5)
ゼロボードを使用し、CO2排出量の算出開始。
不良削減や生産性向上など、エネルギーのロスを抑える効率的な生産を実施。
- KESステップ2取得
- 自社独自の環境宣言 (H24)
工場内緑化、花壇、畑(ナス、キュウリ、ニンニク、トウガラシ、サニーレタス、芋類、豆類等々)等の活動。
- 従業員の環境意識・知識のアップデート
社内全員でのSDGsをテーマとしたブレインストーミングにより、主体的な取組意識を向上。
朝礼で2週間ごとに、環境啓発活動の講話。

成果

- ✓ 照明をLED化したことにより、
電気代とともに、電気使用量、CO2排出量もおおよそ **20%削減**
638,266kWh → **539,622kWh**
- ✓ ゼロボードにより、**自社の排出量を把握**
(毎月16~17tのCO2排出)
- ✓ 排出量の見える化を始めたことにより、**従業員の脱炭素意識向上**
電気をこまめに消す行動も徹底

Memo

環境活動家の谷口たかひさお話し会の開催を支援している。令和5年6月から令和6年3月までの間で、小中学校28校以上で話すことになっている。滑川小学校において、フードロスで無駄になっているエネルギーの話をしたところ、給食を残さない取組が強化された。

今後の展開

令和5年12月に受診した「省エネ診断」の提案を参考に、専門家からの指導をもとに、設備の更新や運用の見直しなど、今後の計画を立て、取組推進

工場内の緑化活動



工場LED照明

スターエンジニアリング

株式会社

企業HP



ゼロカーボンアクション表彰

Zero Carbon

代表者名	星 哲哉	業務内容
所在地	日立市大沼町 1-28-10	
業種	製造業	

- ・非接触ICカード・ICタグ（RFIDタグ）の設計、製造、販売
- ・DCマイクロモーターの設計、製造、販売
- ・環境機器（生ごみ処理機・バイオトイレ）の設計、製造、販売

上記に付随する業務（輸出入業務を含む）

生ごみ処理機「アシドロ®コンポスト」をはじめとするエコ企業の推進

取り組み

- スマートクロックの活用によるピーク電力抑制
デマンド監視装置を利用して、各機器の電気使用量を把握し、本社工場のみならず、諏訪工場も含め、会社全体の電力使用量を管理。その結果、ピーク電力を3割以上抑制。
- 照明LED化及びこまめな消灯
照明の8~9割をLED化。こまめな消灯を促すため、1灯ずつ消せるように、各照明にスイッチ（ひも）を取付。
- インバーター制御エアコンへの更新
- 環境負荷低減製品の開発・製造・販売
東北大学大学院工学研究科の西野徳三教授（現名誉教授）、中山亨教授と共同開発した、たい肥化方式「アシドロ®コンポスト化」を採用した生ごみ処理機を、環境負荷を低減させる製品として製造販売

成果

- ✔ デマンド監視装置の活用により、年間電気使用量が

約100,000kWh → 約 50,000kWh

50,000kWh削減

CO2排出量 約24t削減（排出係数0.484kg-CO2/kWh）

- ✔ 生ごみ処理機「アシドロ®コンポスト」は、生ごみの焼却処分と比較して、CO2排出量80%削減

今後の展開

市の脱炭素経営支援システムのワークショップを通して作成した、脱炭素のロードマップに基づき、コンプレッサーの更新などを実施。ワークショップでの情報交換を活かして、気付いたことから取組推進。

Memo

常日頃から、省エネ、節電を心がけるように促し、できる取組から実践している。



スマートクロック



アシドロ®コンポスト



ソウテックコーポレーション

株式会社

代表者名
所在地
業種
業務内容

三村 啓
日立市留町1119-1
製造業
金属レーザー切断、曲折加工、機械加工、鋼材切断販売

ゼロカーボンアクション表彰

太陽光発電設備の導入・資源循環の推進 ～ひとりひとりが心掛けてより良い地球環境作りを！～

取り組み

●素材使用率の向上

創業以来、常に素材の歩留まりを高め続け、素材使用率を80%から90%まで向上。

●スクラップの資源循環

スクラップの資源循環を目指し、適切な仕分けを推進。発生した鉄のスクラップは、年間約200トンを超えて電炉で再生。

●スマートクロックの活用によるピーク電力の抑制

●ファイバーレーザー加工機の導入

事業再構築補助金を活用して導入し、これまで使用していたのCO2レーザー加工機に比べて省電力化

●太陽光発電設備の導入（R5）

成果

✓ 歩留まり向上の取組がスクラップに回す量が半減した。
最も多い鉄で**年間120t分削減**。

➡ **CO2排出量60t分の削減**。

✓ 太陽光発電設備で、年間54.221kWh発電する見込みであり、**CO2排出量23.1t分の削減**に貢献している。

太陽光発電設備



スマートクロック



Memo

会長は、登山が趣味で、山での自然環境を守る意識付けがされ、環境意識を高めてきた。温暖化防止のポスターを会長自ら作成して、啓発に努めている。事務所の南西側にナンキンハゼの木を植えて、夏の日よけにしている。社内でも、家庭内でもごみの分別等の環境を意識した取組を徹底するとともに、毎朝、会長自ら近隣の道路のごみ拾いを実践し、環境美化にも努めている。

今後の展開

太陽光発電設備の導入推進



環境に配慮した設備導入及び資源循環の推進

取り組み

- 会社屋上への太陽光発電設備の導入 (H26)
- 低炭素型ディーゼルトラックへの更新
トラックの更新に合わせて、CO2削減のため燃費性の高い低炭素型ディーゼルトラックを導入。
- 自動車整備におけるリサイクル部品活用促進
リサイクル部品活用件数の毎月の目標値を設定。リサイクル部品の活用を顧客に働きかけ、環境配慮の整備実施の啓発推進。
- 環境マネジメントシステムISO14001認定取得
- 積み荷の実車率向上
空車率の目標値を30%以下に定め、毎月の総走行距離と空車走行距離を算出
- 廃段ボールを活用した「梱包材・緩衝材」の商品化
- 筑波銀行のSDGs宣言書の発行 (R4)

成果

- ✓ トラック更新、走行距離・燃料消費量・燃費・アイドリングの状況が月度ごとに測定値が算出されるようになったため、アイドリングを極力控えるようになり、燃費向上に繋がっている。
(軽油使用量(半年分)が13,998ℓから**13,015ℓ**に抑えられ、**983ℓの削減効果があった。**)

$$983 \ell \times 2 \times \text{排出係数} 0.00258 \text{t-CO}_2 / \ell \approx 5.07 \text{t-CO}_2$$

CO2排出量5.07t削減

- ✓ 積荷の実車率UPに向けて定めた、空車率30%以下の目標値を、今年度(6月~10月迄)は、**毎月達成**



会社屋上の太陽光パネル



旧車両

2022/4-9月 走行距離46,776km 軽油消費13,998ℓ
(1km当たりの走行距離 3.34km/ℓ)

新車両

2023/4-9月 走行距離49,206km 軽油消費13,015ℓ
(1km当たりの走行距離 3.78km/ℓ)

Memo

事務所内では、3年前くらいから、可燃ごみの削減(毎月把握)に取り組んでおり、可燃ゴミ排出量を毎日計測している。今年度は基準年度マイナス12%を目標とし、今年度(6月~10月迄)も達成している。

今後の展開

省エネ診断の受診検討。
照明のLED化、太陽光自家発電導入の推進。



十王工場における照明のLED化と電動フォークリフトの導入

取り組み

- 十王工場の照明完全LED化（R5）
- 十王工場のフォークリフトをEV化
ガソリン車10台中5台をバッテリー車に更新
- 省エネ型のアコンへの更新
省エネ型のアコンへの更新に合わせて、灯油3,600ℓ/月を使用していた暖房を廃止
- ペーパーレス化の実現
会社内の稟議書を完全電子化。給与明細・勤怠管理のほか、社内報をWorkplaceを活用した社内の情報共有に切替。
- 社用車4台をハイブリッド車に切替

Memo

十王工場と本社との定例会議が毎月あり、オンラインでの会議に切り替え、移動の時間とコストとエネルギーを削減している。
従業員全員に、環境負荷低減に取り組むよう、重点項目を記したカードを配り、意識啓発をしている。
New 5 Sで無駄の削減を徹底している。

成果

- ✓ LED化により、電気使用量が**5.7%/月（25,923kWh/月）削減**
➡ **CO2排出量を11.8t/月削減**
- ✓ ペーパーレス化により紙の使用量が**60kg/月削減**
➡ **CO2排出量265kg/月 の削減に貢献**
- ✓ フォークリフトのEVにより、**CO2排出量4t分の削減**
(ガソリン使用量2,500ℓ/年→電気使用量4,000kWh/年)
【ガソリン：5.8t-CO2/L、電気：1.88t-CO2/kWh】



電動フォークリフト

今後の展開

電気使用量が多い電気炉をはじめ、設備の更新通じて省エネ化を推進。
コンプレッサーの運用、エア漏れの改善を実施。
本社の完全LED化を進める予定。

省エネ診断によるCO₂排出量の把握とEV化の推進

取り組み

- 環境宣言の実施（H16）
- 生産効率の改善によるCO₂排出量の削減
工場設備や生産方法の最適化等の取組実施
- 省エネ診断によるエネルギー使用量及びCO₂排出量の把握
- 高効率空調設備の導入
- 事務所及び工場内照明のLED化
- 社用車のEV化及び給電設備の設置

Memo

当社の主要顧客では、2030年までに生産ラインでのカーボンニュートラルの実現、製品の使用により発生するCO₂を50%削減することを目標としている。当社においても、この目標に合わせ、早期にCO₂排出量の実質ゼロを目指し、サプライチェーン全体でのカーボンニュートラルの実現に向けた活動を行っていく。

成果

- ✓ 蛍光灯のLED化により、**年間294千円**の電気代が削減
➡ **CO₂排出量1.92t分の削減に貢献**
- ✓ 令和5年7月に社用車を電気自動車に更新したことにより、ガソリン代が月36千円削減
ガソリン使用量200ℓ → 20ℓ 【180ℓ削減】
➡ **CO₂排出量4.17t分の削減に貢献**
(給電装置による電気代増加は月3千円程度)



EV車給電設備



高効率空調設備

今後の展開

エネルギー効率が高い電動制御の射出成形機の導入

プラスチック使用量の低減のため、製造時に発生するスプルーやランナー等を再使用した製品の開発

省エネ・省資源行動を通じた脱炭素化への取組

取り組み

- 照明のLED化及び省エネ型空調への切替
事務所改装に合わせ、設備を更新。照明は、本数を半減させ、一本単位で消灯できるように、節電管理を実施。
- 外壁ポリカーボネートによる自然光の採光
外壁改修時にポリカーボネートを採用し、自然光を取り入れるようにしたことで、照明の点灯時間を削減。
- コンプレッサーの排熱の暖房利用
- 省エネ診断の実施

Memo

令和元年頃から、省エネ等を念頭に置いた設備更新等の取組を開始し、令和5年からは社会の変化もあり、脱炭素の観点を強く意識し、脱炭素化に向けたロードマップを作成した。加えて、常日頃から、機械の運用方法を見直す等、節電になるよう心がけている。工場屋根のカバー工事を行い、建物自体の長寿命化と遮熱対策を図った結果、廃棄物の排出抑制と職場環境の改善の両立を図ることができた。事業所から排出されるものについては、再資源化を視野に分別している。

成果

- ✓ LED化により、電気使用量が**70%削減（年間4,004kWh使用量削減）**でき、快適な職場環境の形成と脱炭素の取組を共存させることができた。

$$4,004\text{kWh} \times \text{排出係数}0.00047\text{t-CO}_2/\text{kWh} \div 1.88\text{t-CO}_2$$

➡ **CO2排出量1.88t削減**

- ✓ コンプレッサーの排熱を利用することで、冬季におけるストーブ使用時間について約半分の時間で済むようになった。

$$\text{灯油使用削減量約}350\ell \times \text{排出係数}0.00249\text{t-CO}_2/\ell \div 0.87\text{t-CO}_2$$

➡ **CO2排出量約0.87t削減**

今後の展開

社内照明の完全LED化を推進。
工場内にカーテンで仕切りをし、冬場における外からの冷気の遮断効果の向上推進。
フォークリフトの更新に合わせて、電動化の検討。
脱炭素化へのロードマップを実行していくとともに、太陽光パネルの軽量化の状況を見極めながら導入を図ることで、カーボンニュートラルを目指し、取組実施。



企業HP



環境負荷低減の製品提供及び社内の省エネに向けた取組

Instagram: hjs_mr.catchman_official



エアバランサー

取組み

- 筑波銀行のSDGs宣言書を発行 (R5)
- 太陽光設備の導入 (H26)
- 事務所、工場の照明を完全LED化
- 環境負荷に配慮した製品の製造・販売
空気圧を利用して荷物の移動を担い、環境負荷に配慮した製品であるエアバランサー「ミスター・キャッチマン」を製造・販売
- 社用車4台をハイブリッド車に
- コピー機にはリサイクルトナーを使用

成果

- ✓ LED化により、電気使用量が**83%削減**、CO2排出量として**9.5t削減**

蛍光灯 $0.054\text{kW} \times 250 \times 9 \times 207\text{本}$
 $= 25,150.5\text{kWh} \times \text{CO2排出係数}0.455 = 11,443\text{kg-CO2}$

LED $0.009\text{kW} \times 250 \times 9 \times 207\text{本}$
 $= 4192\text{kWh} \times \text{CO2排出係数}0.455 = 1,907\text{kg-CO2}$

- ✓ 累積の太陽光発電量は463,193KWhで**CO2削減量145,674kg-CO2**に貢献しており、設置から**CO2排出量約193.1t分の削減**に貢献している。

Memo

常日頃から、省エネ、節電を心がけ、こまめな消灯や環境にやさしいエアコン温度設定（冬季23°C、夏季27°C）など、できる取組から実践している。



今後の展開

事務用品などのエコ商品購入を心がけ。「ミスター・キャッチマン」等の自社製品が社会の省エネに貢献できるよう更なる販路開拓。製造工程における環境負荷の低減、CO2排出量の把握や削減の推進。

宮田商会

代表者名 宮田 弘幸
所在地 日立市多賀町5-7-17
業種 二輪車・自転車販売修理
業務内容 二輪車・自転車販売修理

ゼロカーボンアクション表彰

Zero Carbon

店舗内照明設備のLED化

取り組み

●店舗照明設備のLED化（R5）

省エネ診断を踏まえ、店舗天井照明の蛍光灯と外灯をLED化。これより店内の照度が向上。



LED（屋内）

成果

照明設備のLED化により、**CO21.172t-CO2/年削減**、**原油換算で0.572klの削減**に貢献



LED（外灯）

今後の展開

省エネ診断における改善提案事項の部分消灯や、照明の間引きも実施予定。更なる省エネ、CO2削減を推進。