

日本自動車部品工業会における地球温暖化対策の取組 ～カーボンニュートラル行動計画2022年度実績報告～

0. 昨年度審議会での評価・指摘事項と対応
1. 自動車部品工業会の概要
2. 「カーボンニュートラル行動計画」概要
3. 2022年度の取組実績
4. 低炭素/脱炭素製品・サービス等による
他部門での貢献
5. 海外での削減貢献
6. 革新的な技術開発・導入
7. その他の取組

2024年2月29日
一般社団法人 日本自動車部品工業会

環境対応委員会活動計画に反映、2023年度サーキュラーエコノミー活動を上げ

分類	ご質問	対応	ページ
評価 分析	○次世代自動車部品向けの部品が増えた場合、CO2削減への影響は？	国内はEV拡大による製品構成変化での影響を予測、増減要因解析に反映。 現状では業界全体での影響判断できず。	
目標 設定	○都市ガスに合成メタンやバイオメタンが増えてくる場合目標設定の変更はあるか。	現状の46%削減も野心的な数値。 新たなエネルギー源への切替状況を把握し、変化点を掴み判断進める。	
情報 発信	○LCAの取り組みについての外部発信についてはどのように考えているか？	LCA活動内容を部工会会員だけでなく、行政機関が発信するLCA関連勉強会にでの講演(栃木県、青森県等)を実施。	
評価 分析	○コロナ禍やウクライナ問題による資材不足の影響はどうか。	22年度も半導体不足やコロナ影響が残存したが生産影響は減少傾向に反転。	
活動 拡大	○今後、参加していない中小企業に向けた取り組みが必要になる。	中小企業向けの省エネ講演会、困りごと相談体制を新たな開催。	
CE	○今後はサーキュラーエコノミーと脱炭素両方の取り組みが必要となる。	2023年6月にCE検討準備チームを立上げ、12月に実活動チームに変更し活動を強化。 CNとCEで相互に活動を共有し活動を開始。	

1. 自動車部品工業会の概要

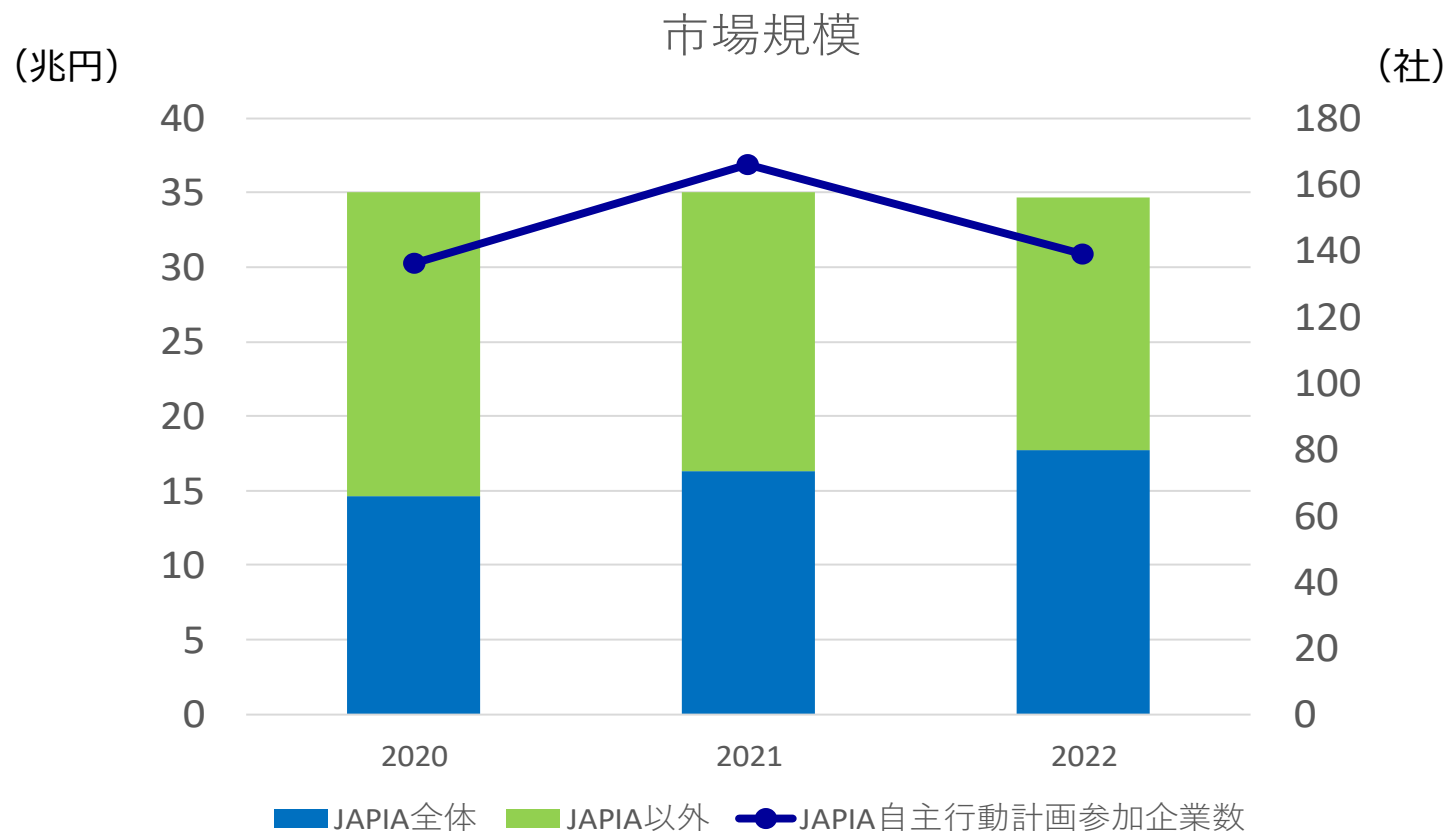
3/24

業界の主な事業：自動車関係部品の製造

エンジン搭載部品、電気電装部品、駆動・伝導部品、
内外装部品 等

※ 市場規模：工業統計調査 (2022年確報)

※ 参加企業数：2023年11月時点



【 2030 】

目標項目	基準年	目標年	目標値
CO2排出量	2013年度	2030年度	2013年度比 46%以上の 削減を目指す

対象：国内事業場のエネルギー起源排出量（Scope1、2）
（国のエネルギー政策等の変更があった場合には見直す。）

2023年度に「2050年度に向けた長期目標」を新たに設定

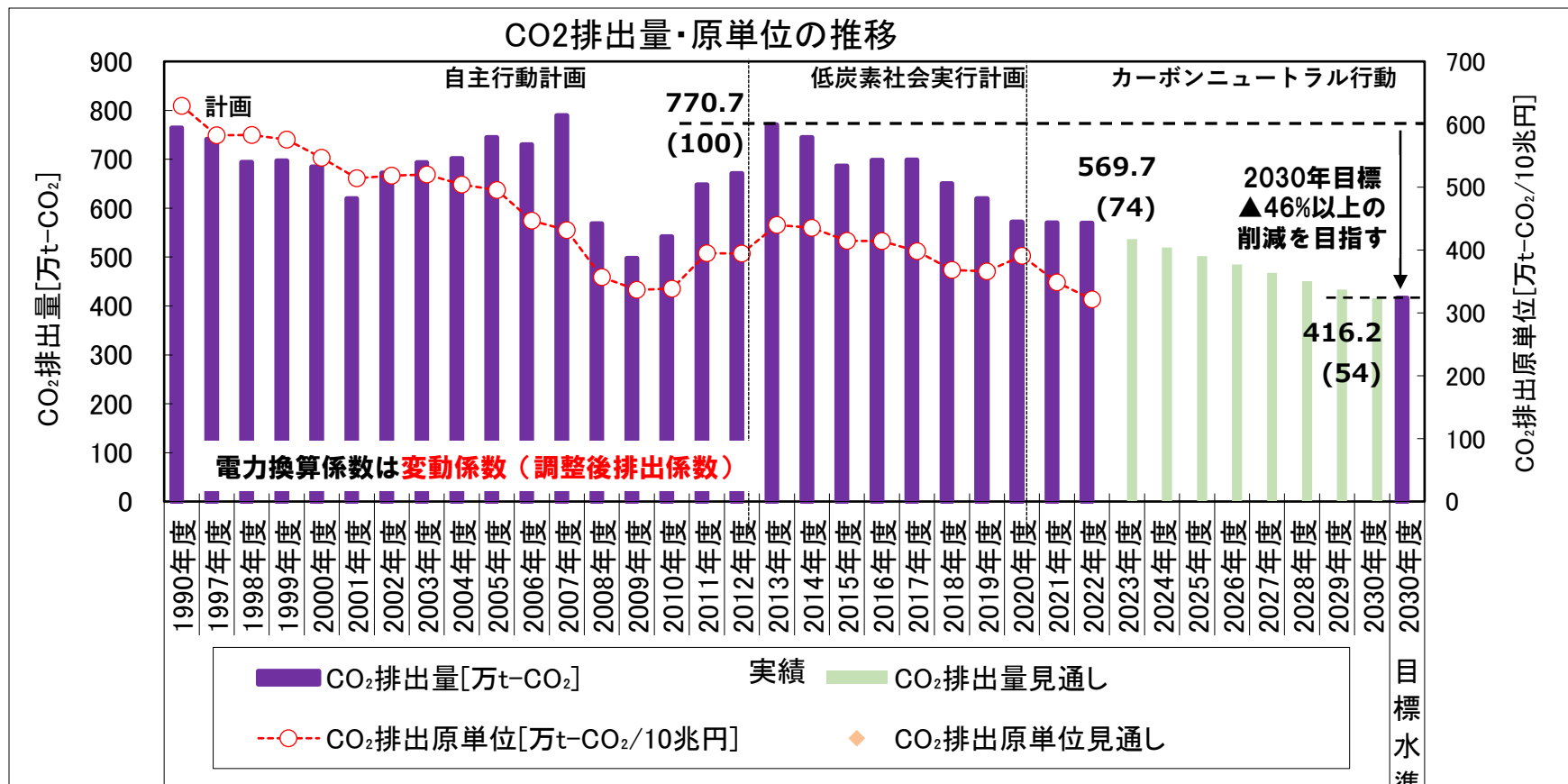
【 2050 】

（将来像・目指す姿）

- 政府が掲げる「2050年カーボンニュートラル(CN)」達成を目指し、自動車業界の一員として全力でチャレンジする

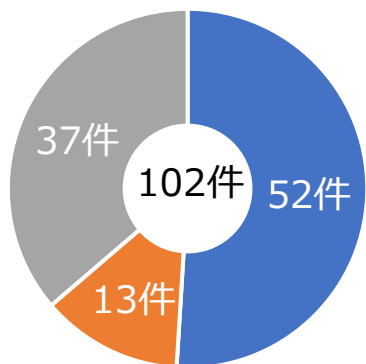
第9次環境自主行動計画 改定版（2022年4月）で目標を定め削減活動を推進

（1）2022年度実績（フェーズⅡ）



2022年度は生産活動量が回復したが、省エネ努力や再エネ導入により対前年度比で横ばい。
出荷額あたりの排出量原単位は、7.8% 減少。

省エネ対策事例（対策別内訳）



- 省エネ設備の導入
- 熱回収など
- 日常改善・運転管理など

2023年度 省エネ対策事例集リスト									
No.	テーマ名	大分類	F-IOT(見える化)	機器・設備	部工会事例 7区分	主要工程11区分	管理標準項目11区分	中日本区分	対策費用(千円)
1	めっきライン 工排水量の削減	01: 生産	02: その他	03: めっき装置	03: 生産工程・工法	03: めっき工程	99: その他	01: 自然環境保	90千円
2	水処理装置の削減	05: その他	02: その他	22: その他(上記以外)	03: 生産工程・工法	11: その他(構内専用)	99: その他	01: 自然環境保	—
3	緑のノーネットロス達成に向けた墨山整備の拡大	04: C S R (社会貢献)	—	—	—	—	—	01: 自然環境保	—
4	エアブローの高効率化	01: 生産	02: その他	04: 表面処理装置(洗浄、脱脂)	04: 省エネ設備導入(生産・用)	05: 塗装・乾燥工程	99: その他	03: 地球温暖化	600千円
5	エアブロー間欠化によるCO2排出量削減	01: 生産	02: その他	07: プレス機	02: 設備運転管理	08: 製品製造工程(プレス)	99: その他	03: 地球温暖化	135千円
6	真空ポンプの閑欠運転化によるCO2削減	01: 生産	02: その他	08: 組み付け機	02: 設備運転管理	08: 製品製造工程(プレス)	99: その他	03: 地球温暖化	125千円
7	樹脂乾燥機のカバー取り付け	01: 生産	02: その他	05: 塗装・乾燥装置	06: 熱源・燃料変更・熱回収	06: プラスチック成形	51: 放射伝熱の熱	03: 地球温暖化	70千円
8	コンプレッサ運転台数管理による省エネ	01: 生産	01: F-IOT活用(工)	10: 空気圧縮機	02: 設備運転管理	07: ———	99: その他	03: 地球温暖化	10千円
9	製品冷却における電動ファン置き換えによるエアレス化	01: 生産	02: その他	08: 組み付け機	04: 省エネ設備導入(生産・用)	08: 製品製造工程(プレス)	99: その他	03: 地球温暖化	340千円
10	大型ファンファン設置による快適性向上	02: 建物	02: その他	17: 換気設備	05: 省エネ設備導入(建物・用)	07: ———	99: その他	03: 地球温暖化	3000千円
11	定速型コンプレッサのインバータ化による制御電力削減	02: 建物	02: その他	10: 空気圧縮機	05: 省エネ設備導入(建物・用)	10: 動力供給(ユーテ)	51: 放射伝熱の熱	03: 地球温暖化	2,500千円
12	増圧弁からブラスターコンプレッサに変更による省エネ	01: 生産	02: その他	10: 空気圧縮機	06: 熱源・燃料変更・熱回収	10: 動力供給(ユーテ)	99: その他	03: 地球温暖化	181千円
13	リターン材搬送コンベア運転時間削減による省エネ	01: 生産	01: F-IOT活用(工)	22: その他(上記以外)	02: 設備運転管理	11: その他(構内専用)	99: その他	03: 地球温暖化	86千円
14	押出機加熱シート貼付け	01: 生産	02: その他	02: 加熱装置	03: 生産工程・工法	02: 材料加熱工程(加熱)	51: 放射伝熱の熱	03: 地球温暖化	101.7千円
15	ブース内温度条件変更による過熱冷却の防止	01: 生産	02: その他	05: 塗装・乾燥装置	02: 設備運転管理	05: 塗装・乾燥工程	22: 空調給湯設備	03: 地球温暖化	0千円
16	金型加工の面粗度の適正化で加工時間短縮による電力削減	01: 生産	02: その他	09: 金型加工機等	03: 生産工程・工法	09: 金型加工工程(加工)	99: その他	03: 地球温暖化	—
17	廃熱回収型省エネパナールによるCO2削減	01: 生産	02: その他	02: 加熱装置	06: 熱源・燃料変更・熱回収	11: その他(構内専用)	10: 燃焼の合理化	03: 地球温暖化	8000千円
18	ECファンシステムの観子取りによる加工電力削減によるCO2削減	01: 生産	01: F-IOT活用(工)	09: 金型加工機等	03: 生産工程・工法	08: 製品製造工程(プレス)	99: その他	03: 地球温暖化	—
19	解析を利用した試作プロセスによる型製作の削減	05: その他	02: その他	09: 金型加工機等	02: 設備運転管理	11: その他(構内専用)	99: その他	03: 地球温暖化	—
20	バルスロー設置による、エア使用量の削減	01: 生産	02: その他	09: 金型加工機等	02: 設備運転管理	09: 金型加工工程(加工)	99: その他	03: 地球温暖化	—
21	供給シュートのからり改善	01: 生産	02: その他	22: その他(上記以外)	03: 生産工程・工法	11: その他(構内専用)	99: その他	03: 地球温暖化	50千円
22	炉体断熱による放熱削減	01: 生産	01: F-IOT活用(工)	01: 炉	04: 省エネ設備導入(生産・用)	02: 材料加熱工程(加熱)	51: 放射伝熱の熱	03: 地球温暖化	2,528千円
23	オフライン発泡機の金型断熱	01: 生産	02: その他	07: プレス機	06: 熱源・燃料変更・熱回収	08: 製品製造工程(プレス)	51: 放射伝熱の熱	03: 地球温暖化	5384千円
24	コンプレッサの見える化とPLC制御	01: 生産	01: F-IOT活用(工)	10: 空気圧縮機	02: 設備運転管理	10: 動力供給(ユーテ)	99: その他	03: 地球温暖化	1,500千円
25	エア漏れロス削減	01: 生産	02: その他	10: 空気圧縮機	02: 設備運転管理	08: 製品製造工程(プレス)	99: その他	03: 地球温暖化	—
26	地下水を利用した冷却ユニットの導入	01: 生産	02: その他	12: 空調熱源(冷温水機、チ)	04: 省エネ設備導入(生産・用)	07: ———	99: その他	03: 地球温暖化	—
27	地下水を利用した冷却設備の導入	02: 建物	02: その他	12: 空調熱源(冷温水機、チ)	04: 省エネ設備導入(生産・用)	07: ———	99: その他	03: 地球温暖化	—
28	塗装工程 冬季の排熱回収利用	01: 生産	02: その他	05: 塗装・乾燥装置	06: 熱源・燃料変更・熱回収	05: 塗装・乾燥工程	30: 廃熱回収利用	03: 地球温暖化	220千円
29	清漆用エアーのブロウ化による消費電力低減	01: 生産	02: その他	06: 成形機	02: 設備運転管理	10: 動力供給(ユーテ)	99: その他	03: 地球温暖化	485千円
30	紫外線硬化機の導入	01: 生産	02: その他	02: 加熱装置	04: 省エネ設備導入(生産・用)	01: 電気加熱工程(加熱)	21: 加熱設備など	03: 地球温暖化	—

《優良事例の集約》

- ・ 会員企業の実施事例を毎年収集 **< 102件 >**
⇒ 温暖化防止分科会で水平展開可能・低コスト事例を選定
検索のしやすさへの配慮：工程・分野別・エネルギー種類・投資額等での並べ替え可能

《着実な展開》

- ・ 部工会ホームページに掲載（毎年更新）
※ 22年度より事例情報の共有範囲を会員企業以外（取引先）へ拡大

項 目	内 容	時 期
省エネ事例展開	101事例 (昨年102事例) ⇒事例の勉強会実施	2024年3月公開予定 ・省エネ事例勉強会
カーボンニュートラル アクションリスト	全体で約130ページ	2023年3月公開
アクションリスト勉強会	3回 開催 累計 642名参加	2023年10月～12月



【CN支援ツール勉強会】

「これで実践！CN活動リストを徹底解説」

講師の紹介



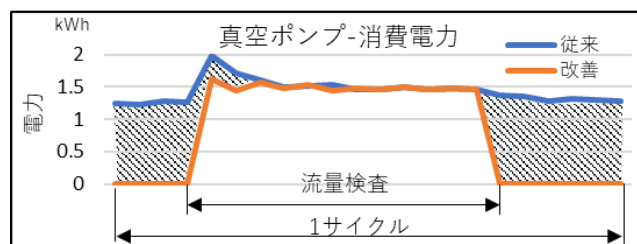
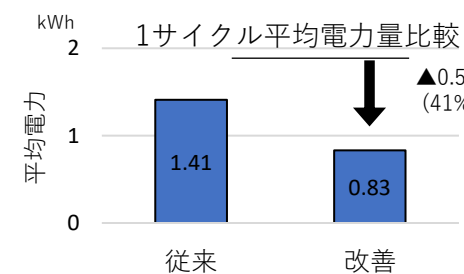
恒川 智行
生産環境部会
部会長 (アイシン)



近藤 康晴
温暖化防止推進分科会
TFリーダ (トヨタ紡織)

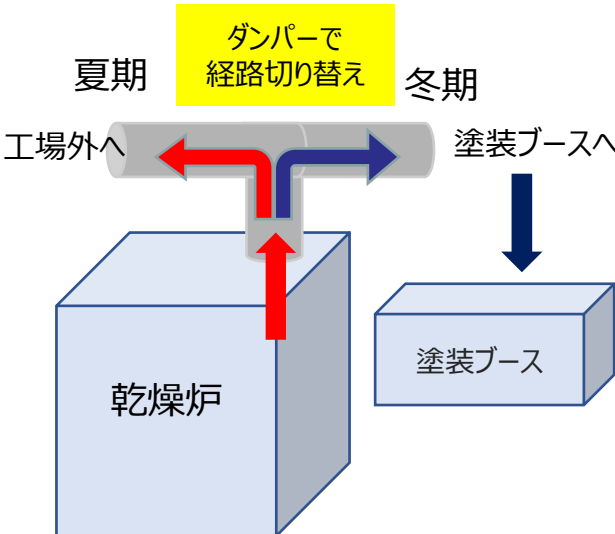


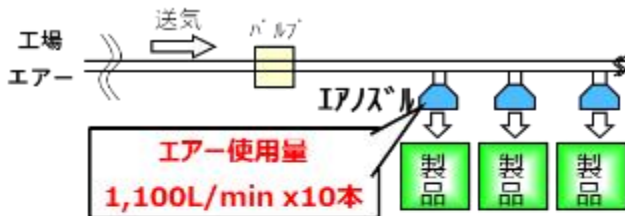
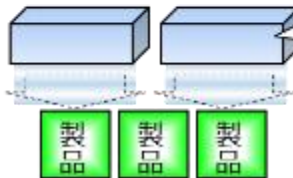
田中 道人
温暖化防止推進分科会
主査 (豊田合成)

テーマ名	真空ポンプの間欠運転化によるCO2低減改善	トメル									
概要	組付設備の流量検査工程で使用している真空ポンプを、常時運転から検査時のみの運転に制御回路を変更し消費電力を低減。										
取組み内容	【改善概要】 従来：製品着脱・クランプ動作など、検査以外でも常に運転 改善：流量検査中以外は停止するように制御 【機器構成】  【改善結果】  斜線部：改善により低減された電力 【低減効果】 1サイクル平均電力量比較  間欠運転イメージ <table><tr><td></td><td>ON</td><td>OFF</td></tr><tr><td>従来</td><td colspan="2">常時</td></tr><tr><td>改善</td><td>検査中のみ</td><td></td></tr></table> 1サイクル ・ 工ネ種類：電気 ・ CO2削減効果：1.3 t-CO2/年 ・ 効果金額：25千円/年			ON	OFF	従来	常時		改善	検査中のみ	
	ON	OFF									
従来	常時										
改善	検査中のみ										

テーマ名	カエル からくりを使用した製品搬送時の電力削減
概要	プレス機の動力(上下運動)を利用し電力不要で製品搬送コンベアを動かすことにした
取組み内容	【改善前】 モーターを使用し搬送コンベアを動かしていた 【改善後】 金型に取り付けたユニットがプレス作動時に押され、コンベアに取り付けたギアを回転させコンベアを1サイクル動かす ・ 工ネ種類： 電力 ・ CO2削減効果： 22 t -CO2/年 ・ 効果金額： —

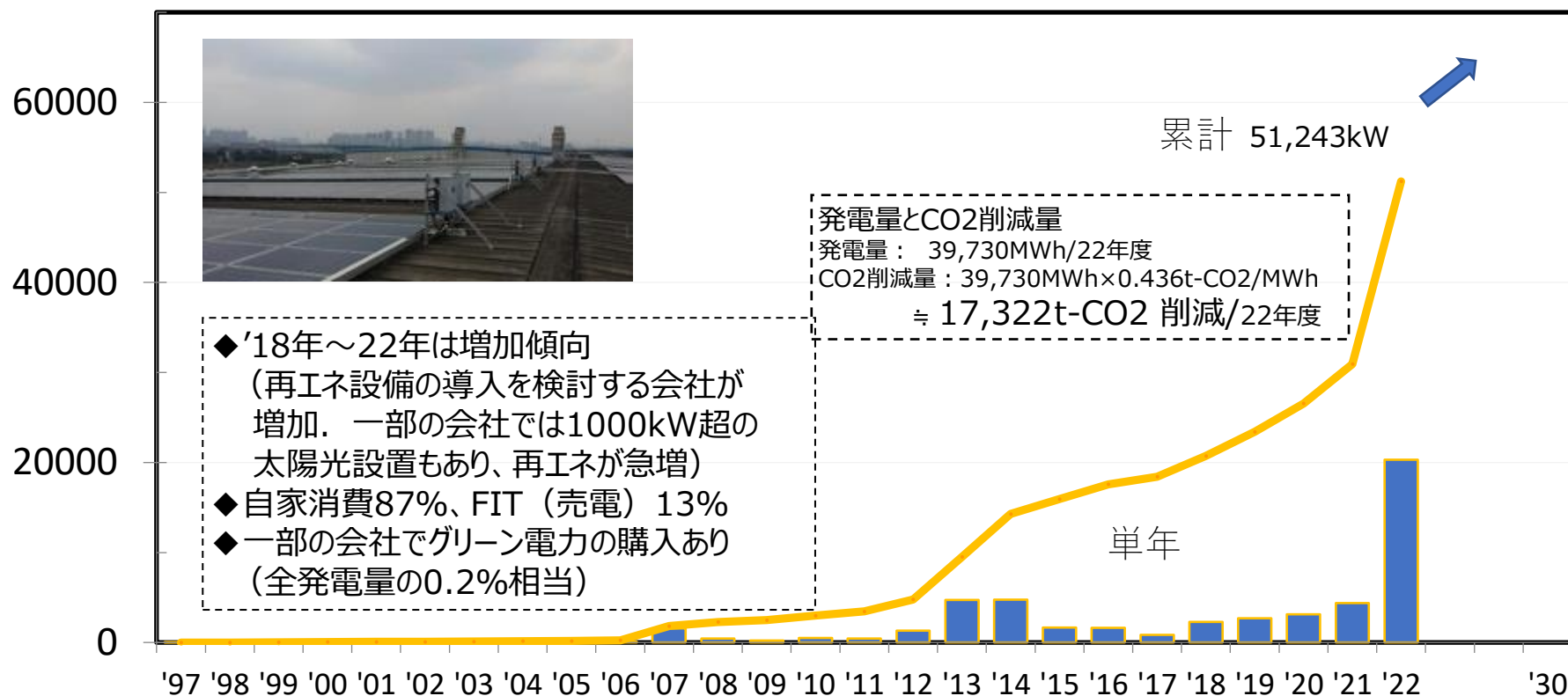
テーマ名	コンプレッサの見える化 & PLC制御 トメル
概要	コンプレッサの圧力、温度、流量計測器を取り付け見える化した。 コンプレッサをPLCで制御し、休憩時間の自動停止、切り忘れの防止などを実施した。
取組み内容	・ 工ネ種類： 電力 ・ CO2削減効果： 24 t -CO2/年 ・ 効果金額： 1,500千円

テーマ名	塗装工程 冬季の排熱回収利用 ヒロウ
概要	常時工場外へ放出している乾燥炉の熱（排熱）を有効活用する
取組み内容	塗装工程を作製するにあたり、エアハンドリングユニット(エアハン)がない工場へ設置となるため、冬場の低温状態でも生産可能な工程が必要 ⇒ エアハンレス仕様の塗装工程をつくる ※塗装生産可能温度条件：13℃(速乾シンナー下限温度)～40℃(遅乾シンナー上限温度) (着目点) ・乾燥炉の熱を今まではダクトを使用し、常時工場外へ排出していた ⇒ 排熱を有効活用する 【改善前】 ブース内温度 9～12℃(塗装可能条件外) 【改善後】 ブース内温度 14～17℃(塗装可能条件内) ブース内温度が約5℃上昇 エアハンレス塗装可能条件内対応可能  夏期 冬期 工場外へ 塗装ブースへ 乾燥炉 塗装ブース ダンパーで経路切り替え ・ 工ネ種類：重油 ・ CO2削減効果：81 t -CO2/年 ・ 効果金額：20千円

テーマ名	製品冷却における電動ファン置き換えによるエアレス化 カエル
概要	工場エアを使用し製品を冷却していたが、エアレスの観点から電動ファンに切り替え、CO2低減を図る
取組み内容	【着眼点】 工場エアでエアブローの風速・風圧を測定し、加工点で同様の条件が出せる電動ファンに変更 〔改善前〕工場エアの使用量が多く、CO2排出量が多い   〔改善後〕電動ファンに切替 電動ファン（45W）4個   メーカー：オリエンタルモーター 名称：クロスフローファン 型式：MF930B-DC  ・ 工ネ種類： 電力（エア） ・ CO2削減効果： 93 t-CO2/年 ・ 効果金額： 340千円

'13 年度から太陽光を中心に再生可能エネルギー大幅増加
会員各社がカーボンニュートラル推進に向け、着実に再エネを推進中。
建屋新設時の導入やグリーン電力購入も視野に入れながら拡大を検討中。

発電容量 (kW)



年度

テーマ名	食品リサイクルの拡充によるバイオガス発電の取り組み
概要	残菜をエネルギー化(バイオガス) し、地域と密着した廃棄物低減と省エネルギー化を実施
取組み内容	'19年度より、食品の残食の低減活動を進めていますが野菜の皮など、どうしても残る食品廃棄物を無駄にしないよう、トヨタ紡織主導で地域と連携して残菜をエネルギー転換するプロジェクトを発足し、地域全体の廃棄物の低減と、残菜の有効利用を実施しました。残菜をバイオガス発電の原料とし、1日当たり約200kgを設備に投入し、発生したメタンガスから約18kWhの電気を創出し、工場で24時間稼働する浄化槽用の水処理装置のエネルギーとして利用しています。 システムフロー ①粉砕機: 残菜を細かく破碎 ②発酵槽: 残菜を発酵し14日間かけてメタンガスを生成 ③脱硫塔: 不純物や有害な硫化水素を除去 ④ガスタンク: 生成したガスで発電 (約18kWh/日) ⑤発電機: 生成したガスを貯留 (貯留量 2 m) 進め方 トヨタ自動車(株)田原工場様と田原市様と協同し地域全体の廃棄物低減に取り組む 設備設置状況 取り組みのポイント ①一般廃棄物は、市をまたぐ移動はできない(粘り強く行政と交渉) ⇒「燃料」として売買契約する事で移動可能 ②設備スペースの低減 発電機の小型化や設備を一部省略 リサイクル図

概要

自動車は80%以上が部品調達で構成されており、部品メーカー等の技術開発により、燃費向上(CO₂削減)に貢献

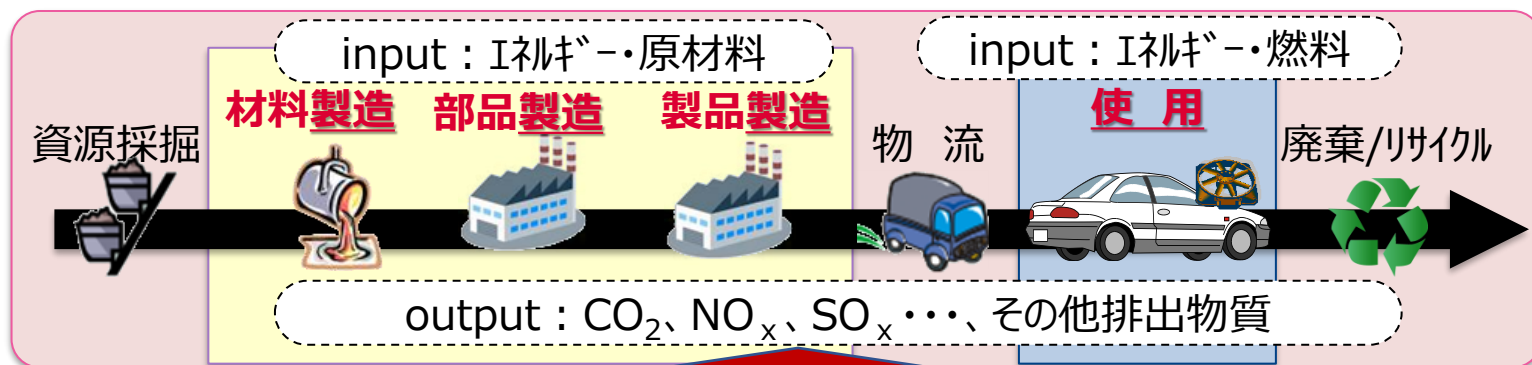
取り組み状況

- ① 部品の軽量化・省電力化
(部品・材料の削減・置換、部品点数削減、モジュール化)
- ② 高機能化 (省電力・エンジン効率・伝達効率の向上)
- ③ 運転支援 (ITS、カーナビ) 等

部工会での活動

材料構成から、「材料・部品/製品製造段階」、「使用段階」のLCI値(環境負荷量)を簡易的に算出するツールを開発し、会員各社に普及促進を実施。

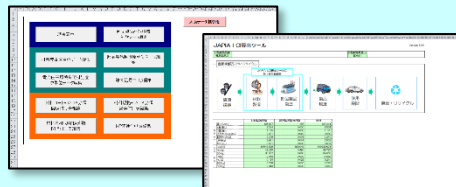
⇒会員各社がLCAを効率的に行い、削減貢献度評価や環境製品設計に繋げる



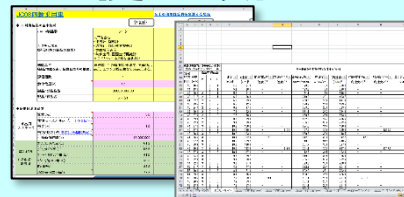
環境負荷算出ツール

環境負荷量算出

製造段階



使用段階



(1) 環境負荷算出ツールの活用

会員各社は算出ツールを用いて、システム製品のCO2削減貢献量を見える化することで、「各社の削減貢献度」を評価できるように業界でガイドライン化を実施中

原動機	種類	システム製品	構成自動車部品
内燃機関	ガソリンエンジン (ハイブリッド含む)	燃料噴射システム	・ガソリンポート噴射用インジェクター ・各種センサー ・エンジン制御ECU
		冷却システム	・ラジエーター・電動ファン ・リザーブタンク・水温計 etc
		動弁システム	・可変カムタイミング ・カム角センサー etc
		点火システム	・点火コイル・スパークプラグ ・各種センサ
		吸気システム	・EGRバルブ・スロットルボデー ・吸気アクチュエータ・各種セ
	ディーゼルエンジン (ハイブリッド含む)	コモンレールシステム	・インジェクター・レール ・サブライポンプ・各種センサ ・エンジン制御ECU
		冷却システム	・ラジエーター・電動ファン ・リザーブタンク・水温計 etc
		動弁システム	・可変カムタイミング ・カム角センサー etc
		吸気システム	・EGRバルブ・スロットルボデー ・吸気アクチュエータ・各種セ

JAPIA[←]
自動車部品における環境負荷[←]
削減貢献度合い算出方法ガイドライン[←]
第1版[←]

草稿[←]

令和6年3月[←]

JAPIA 一般社団法人日本自動車部品工業会[←]
環境対応委員会 LCA 分科会[←]

LCAフォーラムGHG削減貢献度研究会にて稲葉先生、
醍醐先生よりご指導頂きながら、ガイドラインを検討

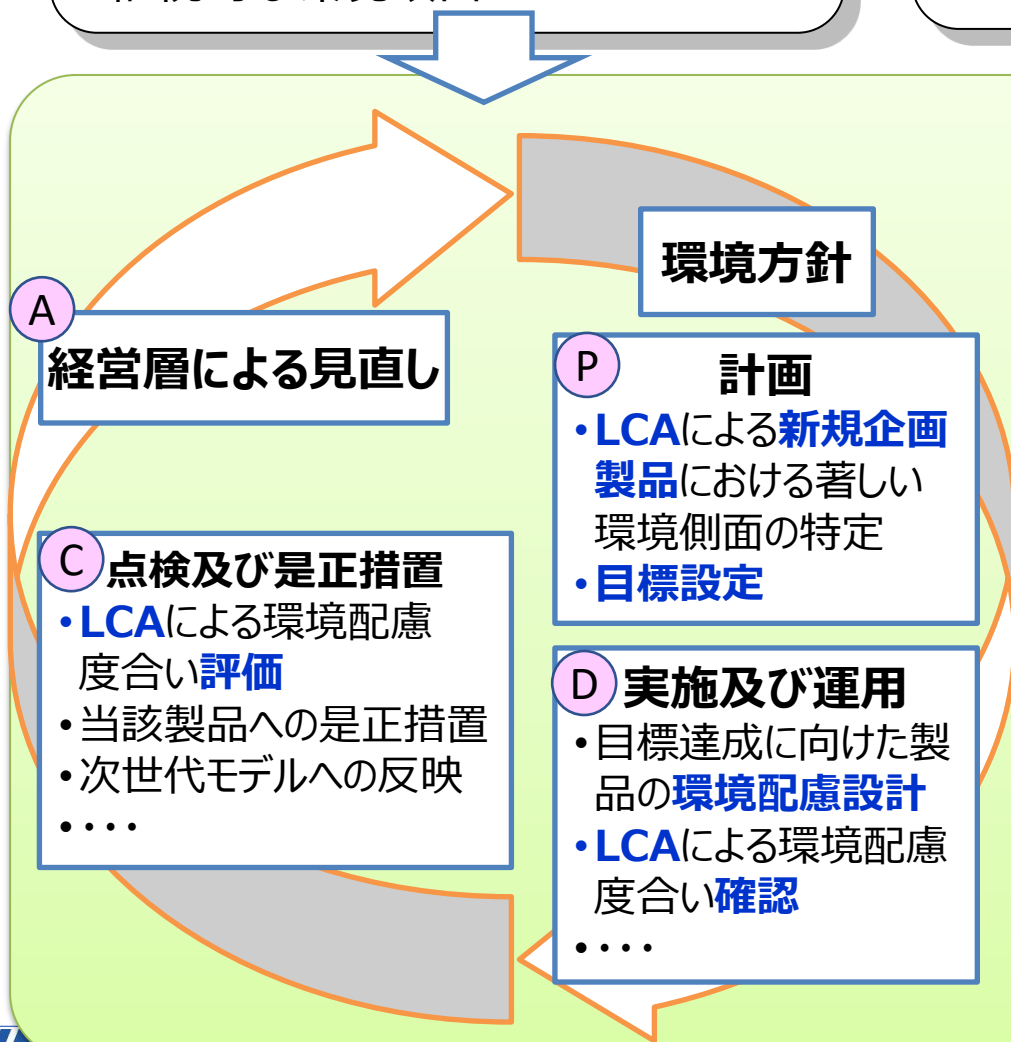
(2) 継続的なLCA活用

<従来からの活用>

- ・各社製品の環境負荷量が見える化
- ・設計者モチベーションUP
- ・継続的な環境改善

<昨今の活用>

- ・OEMからの見える化要求対応(CFP等)
- ・GHG削減貢献度の社外PR
- ・CE/CN等の欧州規制への対応



1. 業界連携

LCAの目的に応じ、各社が簡単に算出できるよう、算出ガイドと算出ツールを改定中

(自工会×部工会連携を実施)

2. 削減貢献度新ガイド策定

自社部品の削減量を定量把握し、削減貢献度として社外にPRできるように検討中

(23年度中に完成予定)

3. 新たな課題への対応

CNだけでなくリサクル関連の評価や輸送や廃棄段階のバウンダリー拡大への対応(次年度実施予定)

	低炭素製品・サービス等	削減実績（2022年度）	削減見込量（2030年度）
1	BEV向けイーアクスル ・ 内燃機関車に対して使用時のCO2排出量が低減可能 ・ イーアクスル自体も高効率化・小型化を追求し、従来モデルより材料と生産CO2排出量は低減	6千（t-CO2/年）	削減見込み 算定中
2	軽量フレームシート ・ 超高張力鋼板や薄板接合技術の採用拡大により、従来の主力フレーム比約22%の軽量化 ・ 自動車の軽量化と燃費向上に貢献、使用材料の削減による環境負荷の低減にも貢献	96千（t-CO2/年）	削減見込み 算定中
3	ケナフを使用した内装品 ・ ケナフを使用したドアトリム等の自動車内装部品は植物資源活用と軽量化により、従来のPP樹脂製品に対して製造から廃棄後のシュレッダーダスト焼却までのライフサイクルでCO2排出量を約34%低減	20千（t-CO2/年）	削減見込み 算定中

(1) 省エネ事例マップの編集

日本の省エネ事例マップをベースに効果・投資の大小で再編・英訳し会員企業に展開
⇒会員企業が各社の実情に合わせ海外法人への技術展開に活用。

Best practices for energy saving (抜粋) 省エネ事例集 (英語版)

<Concept>

Best practice that could bring in the effects for prevention of global warming and monetary saving with less energy usage by electricity saving and material saving are selected.

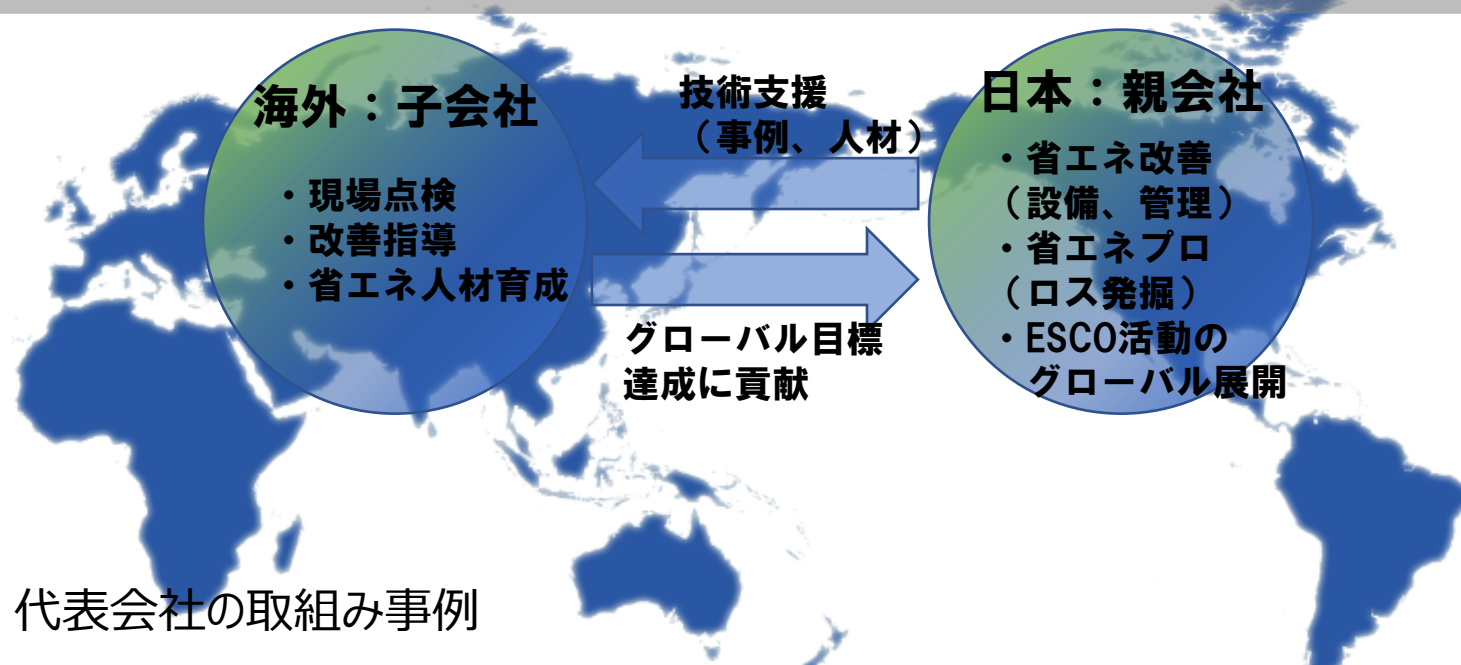
*1 : Effect level		Small	Middle	Large
Power reduction effect (kWh/year)		0-2,000	2,000-20,000	over 20,000
CO ₂ reduction effect (t-CO ₂ /year)		0-1	1-10	over 10
*2 : Investment level	None	Small	Middle	Large
Cost (thousand yen)	0	less than 100	100 - 1,000	over 1,000

No.	Year of publicatio	Effect level*1	Title	Investment level*2
45	2015	Large	Preheating combustion air by reusing exhaust heat from heat treat furnace	Large
46	2015	Middle	Use of inverter motors for the AHU (air handling unit)	Large
47	2015	Large	Recovery and efficient use of condensate from the boiler	Middle
48	2015	Large	Using inverter motor for air compressor	Large
49	2015	Middle	Turning power off for multiple machining equipment	Small
50	2015	Large	Change from continuous to intermittent air stream for high frequency quenching machines	Middle
51	2015	Large	Reducing the temperature of the hot washing tank	None
52	2015	Small	Streamlining the production line	None
			Automatic on/off control	Small

(2) 海外企業への省エネ技術移転

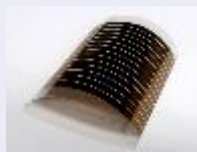
- ・グローバル温暖化防止目標の達成
- ・建屋新增築時、設備更新時での環境施策導入
- ・省エネルギー、省コストの推進

省エネ技術の導入支援



海外での展開事例	概要	削減実績 (2022年度)
国内省エネ技術拡大	・アイテムとマネジメント状態をみえる化、現地指導と自主監査を通じて導入拡大	94千(t-CO2/年)
再生エネルギー導入	・オンサイト太陽光発電の積極導入	20千 (t-CO2/年)
廃熱回収	・コンプレッサ廃熱をヒートポンプで熱回収	0.7千 (t-CO2/年)

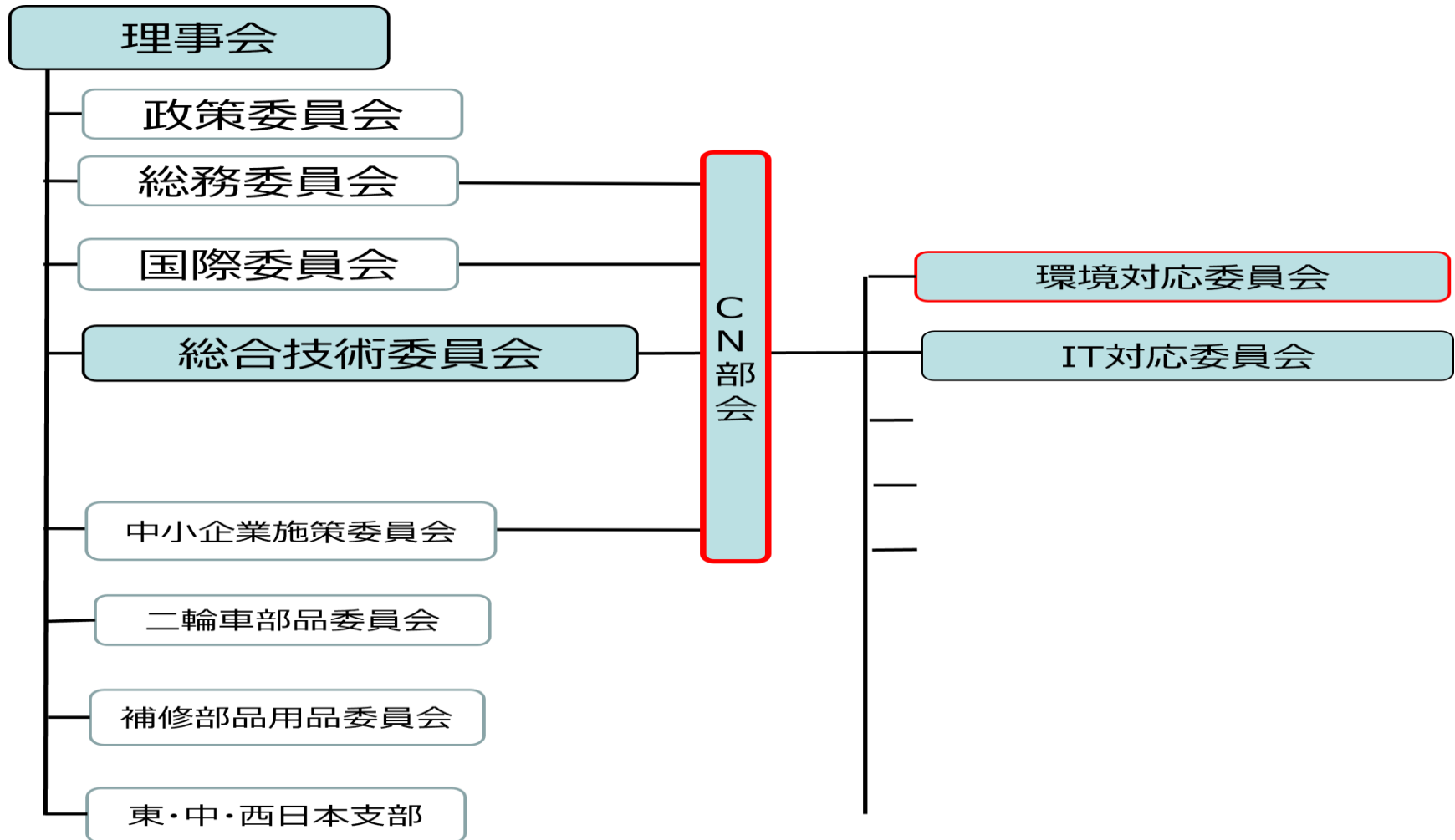
	革新的技術・サービス	内 容	削減見込量
1	CO2排出量半減 生産ライン	原料にこれまでと異なる油脂を使うことによる低温成形や、工程の順序を入れ替えることによる焼き付け処理廃止等により実現	250 (t -CO2/年)
2	ペロブスカイト 太陽電池 *1	・シリコン並みの変換効率が目指せる低環境負荷(製造時エネルギー小)で軽量の太陽電池 ・シート状に成形すれば曲げることも可能。耐荷重の低い屋根や壁への設置が可能	削減見込み 算定中
3	CO2固定化 *2	・産業副産物(廃コン・スラグ)から抽出したCaに、工場排ガス等のCO2をCaCO3として固定化する技術。 ・生成したCaCO3をコンクリート等で利用することでカーボンリサイクルを実現。 ・Caの抽出にアミノ酸水溶液を使用することが独自技術。単位溶液量当たりのCa抽出量が他方式よりも多い。	削減見込み 算定中



7. その他の取組

(1) カーボンニュートラル推進体制

全ての会員企業を支える相互連携体制を構築、取りこぼしをさせない活動



(2) 全ての会員企業を支える困りごと解決活動



【CN関係】『CN何でも相談室』を開設しました

H24年度までのカーボンニュートラル(CN)活動の取組が、各社により異なります。中でも、実際にCNに関する取組や課題、不安を思い当たる企業様へ、「CN何でも相談室」を開設しました。

貴社のCN活動の取組について、どのような課題や不安がありますか？

- 「目標達成に苦労している会社があります」
- 「CNの取組がわからない」
- 「CNの取組を進めようとしているが、課題があります」

このような悩みや不安を、JAPIA CN何でも相談室にご相談ください。

■『CN何でも相談室』

JAPIA PUBLICサービスで検索可能
carbonneutral@japia.or.jp

JAPIA CN何でも相談室は、各社のCN活動の取組や課題、不安を思い当たる企業様へ、JAPIA CN何でも相談室で検索可能。

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

JAPIA CN窓口通信 23年12月号

【CN窓口の皆様へ】
部工会 CN担当の内野です。日頃はCN活動へのご協力ありがとうございます。さて、11月30日よりCOP28が始まりましたが、各種報道で米国の宣言が話題になっていますね。その関連を含め、今月のトピックを以下にお伝えします。

【トピック】

部工会	●11月30日に「23年度CNアンケート調査、目標・アクションプラン結果説明会」を開催。187名に参加頂きました。(今後、アーカイブ配信を予定) ●12月12日にCN窓口とのオンライン交流会を開催予定。CN部会からトピー工業 加納副部会長に参加頂き、意見・情報交換を実施します。 ●12月13日に、「これで実践！CN活動リスト(発展編)を徹底解説」をテーマに説明会を開催予定。ぜひ奮ってご参加下さい。 https://www.japia.or.jp/topics_detail49?id=4202
自動車業界	●自工会が24年新体制を発表。あわせて自動車業界「7つの課題」が説明されましたが、その中でCNやGXについて触られています。 https://www.jama.or.jp/release/press_conference/2023/2361/ ●ホンダが、今後の電動二輪事業に関する説明会を開催しました。 https://global.honda.jp/news/2023/c231129b.html
国内・国際情報	●APEC首脳会議がサンフランシスコで開催。岸田首相から温室効果ガス排出削減への取組が不可欠である旨等が述べられました。 https://www.mofa.go.jp/mofaj/ecn/apec/page6_000944.html ●COP28が11月30日よりUAEにて開催。世界気候行動サミットでは岸田首相がスピーチを行いました。 https://www.mofa.go.jp/mofaj/ic/ch/pageit_000001_00027.html ●COP28で米政府は、世界の原子力発電所の発電容量を3倍に増やすことを目指すとする宣言を発表。日本を含む20が国以上が賛同しました。 https://www3.nhk.or.jp/news/html/20231202/k10014275921000.html

【お知らせ】

■各種CN支援ツールをHP上で公開していますのでぜひご活用下さい
<https://www.japia.or.jp/CNkatsudolist/>

質問・困り事・要望等あれば、「CN何でも相談室」にご連絡下さい
carbonneutral@japia.or.jp

「これで実践CN活動リスト【対仕入先】」

2023年3月29日
(一社) 日本自動車部品工業会
調達・生産部会
カーボンニュートラル部会

7. その他の取組

(3) サーキュラーエコノミーへの新たな活動を開始

会員企業に向けた啓発活動から、ELV規則に対する協調課題の解決活動へ

2023年9月21日JAPIAケミマネ2023

JAPIAケミマネ2023講演資料 1/31

サーキュラーエコノミーの動向 とJAPIAの取組み

以降、サーキュラーエコノミーはCEと記載します

2023年9月21日
自動車部品工業会
環境対応委員会 CE検討準備チーム
生産環境部会 環境保全分科会



2023年12月6日CEタスクフォース活動

