大規模荷主

事業者名	中分類業種	1荷主の物流部門における二酸化炭素排出量の把握				2環境に配慮している貨物輸送事業者の選定				3物流拠点の活用による輸配送の効率化				4積載率の向上による輸配送の効率化				5計画的な貨物輸送による輸配送の効率化				6その他輸配送の効率化により輸送距離及び回数を削減する取組				7低燃費車等の積極的利用及びエコドライブの促進				8サードパーティーロジスティクスの活用				9共同輸配送も視野に入れたモーダルシフトの推進				10その他の必要な取組			
		1-(1)二酸化炭素排出量の把握及び課題等の抽出				1-(2)貨物輸送事業者と自社関連部門における情報共有及び改善に向けた取組の実施				2-(1)貨物輸送事業者に対する二酸化炭素排出量算出方法の提示確認				2-(2)貨物輸送事業者の環境配慮の確認				3物流拠点の活用による輸配送の効率化				4-(1)商品・荷姿・梱包資材の形状の標準化や規格化等による積載率の向上				4-(2)積載率の共同化や共同輸配送の取組				4-(3)輸送量及び積載率を考慮した運賃・車種での発注				5-(1)発注時間及び配送時間のルール化				5-(2)運送業務内の順内運送時間等における待機時間の解消のための取組				6その他輸配送の効率化により輸送距離及び回数を削減する取組				7-(1)貨物輸送事業者に対する、低燃費車又はエネルギー支援機器積載車（以下、「低燃費車等」）の利用要請				7-(2)貨物輸送事業者に対するエコドライブの実施要請				7-(3)貨物輸送事業者に対する、低燃費車等の利用状況やエコドライブの実施状況の確認、改善に向けた取組の実施				7-(4)構内アイドリング防止のための取組				8サードパーティーロジスティクスの活用				9共同輸配送も視野に入れたモーダルシフトの推進				10その他の必要な取組			
		R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容	R6	R7	R8	取組内容
岩崎電気株式会社	電気機械器具製造業	—	—	—		—	—	—	貨物輸送事業者に環境配慮型車両情報や他社取組を紹介し、情報共有の取組を行っている。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	各地域に物流拠点を設置し、最終顧客への配送を実施している。	—	—	—		○	○	○	自社が配送someしている物流手法・社が共同配送を行っており、他社の取組と組み合わせて配送を行っている。	○	○	○	社内オンラインシステムにて各配送便毎のオ数・重量データに基づき配車している。	○	○	○	午後3時30分を当日出荷分の発注締め切り時間とし、販売事業所に認識を共有ルールを広いた。	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	アイドリングストップの看板をトラックヤードに設置してドライバーに注意喚起している。	—	—	—		—	—	—		—	—	—	
エナジーウィズ株式会社	電気機械器具製造業	○	○	○	配送先別に輸送トンキロを集計し、物流部門の二酸化炭素排出量を把握している。	○	○	○	荷姿や梱包資材に合わせた最適な輸送手段を選定し、輸送を最適化。	○	○	○	3DGaiに取組んでいる業者優先	○	○	○	アフター：札幌・関東・関西・九州・沖縄に拠点を置き最短24L-デポ拠点への輸送	○	○	○	11型統一パレット使用・段決み可能な荷姿	○	○	○	製品輸送量に応じ、混載便/2t/4t/10t/20t走便し配送指示	○	○	○	受注、配送時間の基準化で輸送効率向上	—	—	—		—	—	—		○	○	○	積み込み時間予約制導入	○	○	○	路線便集約による輸送効率向上	—	—	—		—	—	—		○	○	○	駐車場入時の相感貴車等購入要請	○	○	○	ドライブレコーダ、GPSデータを利用したエコドライブ教育	—	—	—		○	○	○	場外駐停車場と場内待機場を拡充し必要時間確保駐車場でのアイドリングストップ体験	○	○	○	九州・沖縄・北海道CO用けの船舶輸送	—	—	—	
大崎電気工業株式会社	電気機械器具製造業	○	○	○	契約している物流部門に関するCO2排出量の算出を行っている。 協力会社への輸送について購入先業者から の直送化を実施（直接納入を行うことで伝票削減量を月次集計している）。	○	○	○	社内物流管理システムによる適積な輸送量把握による、輸送協力会社への情報提開による直近費数の管理を実施。	○	○	○	社内ルールに基づき輸送業者に対し荷姿の評価（CCO2削減項目を含む）。 ※貨物運送業者に一酸化炭素排出量算出表の提示を求める。	○	○	○	社内ルールに基づき輸送業者に対し荷姿の評価（CCO2削減項目を含む）。 ※貨物運送業者に一酸化炭素排出量算出表の提示を求める。 ※貨物運送業者に環境関連法規に適切に対応した車両や輸送の効率化を図っている。 配送した活動計画と取り組み内容を確認。）	○	○	○	部材入庫管理を協力会社へ集約（VMI）。社内への搬入輸送回数を削減。	○	○	○	商品の荷姿により通い箱の梱包方法の改善を継続実施。	—	—	—		○	○	○	積載量に応じて、2t, 4t, 10t上車両を使い分けを継続。	○	○	○	営業からの情報を元に前日または当日での手配を継続実施。	○	○	○	天災等により指定納期に間合わない場合は、営業から客先へ連絡を取り、適切な輸配送を実施。 ・敷指定時間帯守を顧客に事請実施。	○	○	○	部品供給メーカーへミルクランを継続実施中。	—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	トラック待機場所の確保（10×4台分）。 構内にアイドリングストップの看板を掲示し周知徹底。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	鉄道輸送によるモダールシフトを推進継続。	○	○	○	社内物流管理システムによる適積な輸送量把握による輸送協力会社への情報開開と直近費数の管理を実施。	—	—	—	
冲電気工業株式会社	情報通信機械器具製造業	○	○	○	業務を委託している事業者から実績報告を受けている。 四半期ごとに実施されるマネジメントレビューで報告し、課題の抽出を行っている。	○	○	○	社内の生産管理部門・物流輸送管理部門及び輸送の協力会社で運賃会議等を通じて情報共有し、運行スケジュールを見直し等により、CO2削減に向けた取組を検討している。	—	—	—		○	○	○	新規取引先の選定時にISO14001や、グリーン経営取得（100011）等の取得状況を確認している。	○	○	○	北海道から九州までを国別拠点に実施集約し、拠点毎に国所間い配送を極んでおり、効率のよい取革を行っている。	—	—	—		○	○	○	他社との共同輸送・混載便等の取組を継続している。 三種ルートトラック運賃設定する場合は、効率を図るための地社協議と混載輸送している。	○	○	○	定期便の車種変更を適宜実施している。 荷量を予測し、中型2t、4t、大型11t、トレーラー(4t)を物量に応じ配送している。通積載対応の仕組みを構築し、過去に発送されの実績に基づき、事業所の実績を基に最適な車両台数を決めている。	○	○	○	指定時間に間運部門から物流部門へ発注データが届くとスムーズな。拠点間時間に連絡のあった注文は、個々に運用で、各地区へ伝達されている。伝達の配送便は配送時間が決まっているので、集荷する前に伝達されている。情報は配送主まで共有されている。	○	○	○	運賃情報収集やETC2．0導入による共運情報を活用する事で、効率よい輸配送経路へ活用する。特にトラックに取り付けている。ETC装置は、高速の走行時、渋滞情報がリアルタイムでえるので、効率の良い走行が可能である。	○	○	○	配送日便スケジュールが「見えるな」を実施。スケジュールを配車部門と共有している。多くの車両が集中する時間帯には、電話連絡等で待ち時間の発生を回避している。	○	○	○	各配送拠点に出荷便を設けて、荷物の配置に応じ、最適な輸送、ミルクラン輸送を実施している。	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	正門に掲示板を設置し、一時停止中のアイドリングSTOP を推進している。 また、正門警備担当が、ドライバーに対し、協力のポイントを行うよう活動している。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	長距離期間輸送（北海道、中国、四国、九州地方）において、鉄道によるモーダルシフトの推進。また、RORO船を利用した船舶輸送も実施（北海道） 他社製品の陸路台数台数サ運行の推進を実施。	○	○	○	社内物流管理システムによる適積な輸送量把握による輸送協力会社への情報開開と直近費数の管理を実施。	—	—	—	
キヤノン・コンポーネンツ株式会社	電子部品・デバイス・電子回路製造業	○	○	○		—	—	—		○	○	○		—	○	○		○	○	○		○	○	○		○	○	○		○	○	○		○	○	○		○	○	○		○	○	○		○	○	○		—	—	—		○	○	○	輸送業務は専門業者に外部委託している。	○	○	○		—	—	—	
キヤノン電子株式会社 秋父事業所	電気機械器具製造業	○	○	○	使用便の毎月のCO二酸化炭素排出量集計を実施。また毎月のフォロー會で目標未達成だった原因・課題を抽出し、進捗管理を行っている。	○	○	○	貨物輸送事業者を訪問し情報共有を実施。また、運送業者の従業員に社内ルールの伝達を行いCO2削減の お願い実施。（アイリングストップ禁止等）	—	—	—		○	○	○	委託運営時にグリーン経営認証等の取得確認を実施	—	—	—		○	○	○	商品・荷姿の標準化等による積載率の向上	○	○	○	混載便の利用や共同輸配送の実施	○	○	○	貨物が少ない場合は、混載便の利用や直正車種の設定	○	○	○	配送時間前の取り決め	○	○	○	夜間配送の実施	○	○	○	積載効率向上活動の実施（荷姿によって、トラックのサイズ（数）の変更を行う。輸入品梱包の高さ化（九州地区への直接納入）。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	貨物輸送事業者に対する、エコドライブの実施要請	—	—	—		—	—	—		○	○	○	アイドリングストップ立て看板による啓蒙活動	—	—	—		—	—	—	
キヤノン電子株式会社 美里事業所	電気機械器具製造業	○	○	○	使用便の毎月のCO二酸化炭素排出量集計を実施。また毎月のフォロー會で目標未達成だった原因・課題を抽出し、進捗管理を行っている。	○	○	○	貨物輸送事業者を訪問し情報共有を実施。また、運送業者の従業員に社内ルールの伝達を行いCO2削減の お願い実施。（アイリングストップ禁止等）	—	—	—		○	○	○	委託運営時にグリーン経営認証等の取得確認を実施	—	—	—		○	○	○	商品・荷姿の標準化等による積載率の向上	○	○	○	混載便の利用や共同輸配送の実施	○	○	○	貨物が少ない場合は、混載便の利用や直正車種の設定	○	○	○	配送時間前の取り決め	○	○	○	夜間配送の実施	○	○	○	積載効率向上活動の実施（荷姿によって、トラックのサイズ（数）の変更を行う。 輸出入輸送の直送化（九州地区への直接納入）。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	アイドリングストップ立て看板による啓蒙活動	—	—	—		—	—	—	
株式会社望宮製作所	電気機械器具製造業	○	○	○	貨物輸送業者に情報を提供いただき、排出量の算定を行った。	○	○	○	排出量算定にあたって情報共有を行った。今後は、排出量削減に向けた取組を検討していく。	—	—	—	該当なし	—	—	—	該当なし	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	これまで、安全面を考慮して、朝の従業員が出社する時間帯で交通量と信下りと、お盆けてもらうよう依頼をしていたが、物流の2024年問題を考慮し、それを優先した。 安全面には十分留意されるとおもう。 このルールを守って輸送を行っている。	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	生産管理が作成した生産計画に基づき、複数品を毎日決まった時間で生産必要限度な定期便を運用している。	○	○	○	長距離幹線輸送に関しては、運送会社の利用貨物輸送システムを利用して製品を輸送している。	—	—	—	
サンケン電気株式会社	電子部品・デバイス・電子回路製造業	○	○	○	輸送事業者から車両輸送時のCO2排出量を報告を受け、トンキロ法によりCO二酸化炭素排出量の把握している。	○	○	○	輸送事業者から車両輸送時のCO2排出量を報告を受け、トンキロ法によりCO二酸化炭素排出量の把握。 最適な排熱方法等の改善を図っている。	—	—	—	貨物輸送事業者から車両輸送時のCO2排出量を報告を受け、トンキロ法によりCO二酸化炭素排出量の把握。 最適な排熱方法等の改善を図っている。	○	○	○	運定に当たり、ISO14001の取得等の確認実施。	○	○	○	大手物流業者と提携し、物流配送の効率化、高効率化を図っている。	○	○	○	ダンボール箱から通い箱へ変更し荷資用を図っている。	○	○	○	混載便での発送を第一優先としている。	○	○	○	同一方面客先への積み合わせにおいて、積載率を極力高めるように努めている。	○	○	○	定時発送の実施。	○	○	○	自社工場間の定期便を毎日運行から隔日運行へ変更し、回数削減。	○	○	○	輸送事業者との不定期情報交換会にて低燃費車運用例を説明している。	○	○	○	輸送事業者との不定期情報交換会にてエコドライブを促している。	○	○	○	輸送事業者との不定期情報交換会にて低燃費車運用を説明している。	○	○	○	構内例等の構内巡回、業者への周知を図っている。	○	○	○	大手物流業者と提携している。	○	○	○	遠方への輸送時に鉄道利用を検討している。	—	—	—	
新電元工業株式会社	電気機械器具製造業	○	○	○	SBT認証取得、Scope3を策定し上流・下流の輸送で発生したCO2排出量を把握し課題等の抽出を実施している。	○	○	○	資材部門と生産管理部門による物流会議を開催し情報を共有し輸送効率の取組み全実施。2022年度より同じ時玄車に拠点を持つ同業他社と協業して共同配送サービスのグリーン物流に取り組んでいます。 現在すでに実施されているものですが「納品先が近い」という高点がある輸送効率化で利害が一致し、トラックが配送先を回収し製品を受取する共同配送スキームを実施しました。 2021年4月から2022年3月までで走行距離で約930km、東京から九州ほどの距離削減につながりました。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	社外物流拠点の利用や製品群の拠点見直し等を行い輸送効率の最適化を継続的に実施	○	○	○	梱包サイズの統一化の検討や納入先の共同配送実施	○	○	○	物流拠点での積み梱包により、輸送便数の削減を継続的に実施。 小口宅急便の社内発送窓口を一本化。小口宅急便時間を取り決め、当社への集荷回数を削減	○	○	○	製品のサイズ・重量・梱包形態に応じた、最適輸送車種選択を継続的に実施。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	関係会社と連携し、最適輸送路・輸送方法の見直しを継続的に実施。 定期輸送便の車種見直し検討を実施。 定期輸送便の運賃見直しを継続的に実施	—	—	—		○	○	○	実積車両入門時の啓発活動を実施	—	—	—		○	○	○	①事業所内のアイドリングストップ実施を社内規定に明記し、従業員・来場者に徹写させる。 ②事業所レイアウトを運搬車両が効率入構できるように設計。路上駐車不要な仕組みとした。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	外部リソースの活用も含めた物流網の見直し検討	—	—	—	
株式会社タムラ製作所	電子部品・デバイス・電子回路製造業	○	○	○	業務を委託している事業者から輸送配送実績報告を受け、自社ロジスティック部門でトンキロ法による計算式を用いて二酸化炭素排出量実績を把握している。課題の抽出は都度実施している。	○	○	○	業務を委託している事業者と自社ロジスティック部門での情報共有を実施。Co2排出量のさらなる削減に向けた取組を検討している。	—	—	—		○	○	○	ISO14001取得済（登録番号NQE-0156A）	○	○	○	最適物流拠点の活用	○	○	○	通箱利用の推進	○	○	○	混載便利用の推進	○	○	○	輸送量、輸送距離に応じた車種選定	○	○	○	指定時間順守の推進	—	—	—		—	—	—		○	○	○	最適な輸送ルートの設定、トラック1台あたりの積載率向上	—	—	—		—	—	—		○	○	○	交通安全講習会等＋回実施。業務を委託している事業者にも出席依頼も情報を共有。	○	○	○	荷卸き場、駐停車場の整備・拡充	—	—	—		○	○	○	輸送業務は専門業者に外部委託している。	—	—	—		—	—	—	
株式会社秋父富士	電気機械器具製造業	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—	
DNPファインオプトロニクス	電子部品・デバイス・電子回路製造業	○	○	○	輸送量（走行距離×重量）のデータを取っており、エネルギー使用量（走行距離×車位数量＋燃費＋燃費）及びCO2排出量を算出し、半期ごとに報告書にまとめ、課題抽出を行っている。	○	○	○	自社の物流効率推進部門と輸送業者とで日々連絡を取り合い情報共有を行い、効率良い輸送を図ることを図って、CO2削減の取組みを実施している。	○	○	○	「自動車使用管理計画書」及び「自動車総理温暖化対策計画書」の有無を確認する。	○	○	○	「ISO14001」等の取得状況を確認する。	○	○	○	輸送業者配送センターへ納入エリア別に路線にて配送している。	○	○	○	出荷用デンボールに無駄なスペースなくて済み、小ロット出荷用デンボールを作製している。	○	○	○	積載量が減少しているところは定期便から路線便（混載便）への切り替えを進めている。また、部門をまたがった共同配送も可能な限り実施している。同一方向への納品は混載出荷を行っている。	○	○	○	積載率向上のために便数の見直しを行っている。また、輸送量が少ないとき は積車両も活用している。	○	○	○	工場での積込時間固定化により、それに合わせた生産ロで待機時間削減を行っている。 また、輸送業務の積込み時間を分けも事で、待機時間減を図っている。	○	○	○	天候不良等により予の運賃が予想されるときは定期便車両を使用している。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	低燃費車の導入比率／使用比率、省エネルギー支援機器積載率の仕様を確認と合わせて、利用要請を行う。	○	○	○	エコドライブの徹底を確認と合わせて、要請を行う。	○	○	○	各輸送業者にアンケート形式で低燃費車等の利用状況やエコドライブの実施状況を確認し、課題の抽出と改善検討を行う。	○	○	○	委託先事業者に対し、時機時にアイドリング・ストップの徹底を依頼。	—	—	—	現時点では具体的な計画なし。	—	—	—	現時点では具体的な実施計画はないが、可能なタイミングでのトライを検討中。	—	—	—	
株式会社東光高岳	電気機械器具製造業	—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	グリーン経営認証取得（2012年3月）	—	—	—		○	○	○	実施済み（規格標準化されたもの を運搬、段ボール梱包等の利用）	○	○	○	実施済み（混載便）	○	○	○	4t車などでの運賃を依頼	—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	ドライブレコーダー導入によりエコドライブの意識付け	○	○	○	毎月終責にて運転状況（エコドライブ）を確認	—	—	—		○	○	○	構内アイドリング防止の取り組み（出門ニアイドリングストップ看板看板の設置）	—	—	—		—	—	—	
日清紡マイクロデバイス株式会社	電子部品・デバイス・電子回路製造業	○	○	○		—	—	—		—	—	—		○	○	○	特定の運送業者に対して、運送業者選定評価表に電子物流調達システム装置の装着を確認。	○	○	○	特定運送業者を活用。	○	○	○	外装梱包箱形状の標準化。	○	○	○	出荷量に応じて定期便混載を利用。	○	○	○	出荷量に適した チャーター便の手配、または定期混載便を活用	○	○	○	定期時間での出荷取り組み。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	事前出荷準備の取り組み。	○	○	○	一部、発注納期設定を通り日ロ確日と決め、輸送回数各削減および輸送会社指定のルート輸送を受入れ。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	構内に乗り入れる自動車に発行する構内乗入許可証にアイドリング禁止を記載。	—	—	—		○	○	○	トラックヤード内にアイドリングストップの表示を実施。	—	—	—		—	—	—	
日本信号株式会社 久喜事業所	電気機械器具製造業	○	○	○	協力会社/物流事業者については、荷発地、距離、車種、使用燃料から、CO2排出量、燃費等を把握	—	—	○	輸送事業者と情報共有の取り組み	—	—	○	貨物輸送事業者とCO2排出量削減計画の共有	—	—	○	貨物輸送事業者と環境配慮活動の共有	—	—	—		—	—	—		○	○	○	環境配慮設計/社内規程で開発製品の小型・軽量化等の取り組みを企業化し、一定以上の目標を定めて開発	○	○	○	輸送依頼受付時間とコストの関係を明示し、緊急輸送は上位職の承認を必要とすることでチャーター便利用の削減	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	エコドライブ等を呼びかけるシーフレットの配布	—	—	○	貨物輸送事業者と活動状況の共有	—	—	○	アイドリング防止を呼びかける看板の設置	○	○	○		—	—	—		—	—	—	定期便の一部を鉄道貨物輸送に変更	—	—	—	
日本電波工業株式会社	電気機械器具製造業	○	○	○	本社より毎月報告の日目に全営業所分のデータが送付される。 運送物量がCO2排出量に影響しますので、物量に応じた車、配送ルートの変更見直し実施しています。また、トラック切替時には CO2削減等環境に配慮した最新の車両をしています。	○	○	○	定期的な輸送会議を実施し情報の共有化を実施している。 貨物輸送事業者と共々の出荷物量情報を定期的に共有することで・ (1)の対策に繋げています。	—	—	—		○	○	○	ISO14001を取得している企業に委託している。 輸送会議時に各協力会社の取り組みを説明し、理解を確認している。	—	—	—		○	○	○	各部門において梱包状況に合わせた適正梱包材を使用し、積み合わせ時には、出来るだけ対上を梱毛積み付けを実施している。	○	○	○	積載効率を優先し混載便を実施している。	○	○	○	配送量に応じてトラックを手配している。	○	○	○	定時定ルートによる配送を原先に行なわせている。 配車一覧表にてコース別に設定している。	○	○	○	交通事情による輸送ルートの見直しを委託先に行なわせている。 配車一覧表にてコース別に設定している。	○	○	○	定時定ルートによる配送を原先に行なわせている。 配車一覧表にてコース別に設定している。	—	—	—		○	○	○	定期輸送会議において各社の取り組み状況説明時に確認している。	○	○	○	デジタコによるエコドライブの遵守	○	○	○	原則路上駐車での納品は発生していない。	—	—	—		○	○	○	製造した商品の運搬・保管を外部（アムプス物流社）に委託して配送している。	—	—	—		—	—	—	ICTを活用した自動車排出温室効果ガスの削減 運送日報にタコメーターからの運転状況やデータ送信化され、トラックバーへの教育（エコ運転等）に活用している。
バイオニア株式会社	電気機械器具製造業	—	—	—		—	—	—		○	○	○	埼玉県地球温暖化対策条例に基づく、自動車地球温暖化対策計画書提出実績を行っている	○	○	○	グリーン経営認証取得している事業を選定	○	○	○	定期運行便を中継拠点で合流させ便数を削減	○	○	○	商品の小型化、軽量化	○	○	○	物量に応じて配車（混載）	—	—	—		○	○	○	ダイヤに基づきピットを確保しているため待ち時間は基本なし。	○	○	○	混雑時は注回を指示している	—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	アイドリングストップ等のエコドライブを実践員会議で展開してもらっている	—	—	—		—	—	—		○	○	○	構内にアイドリング中止の看板を掲示し、停車時のアイドリングストップ行っている	—	—	—		—	—	—	
富士電機機器制御株式会社	電子部品・デバイス・電子回路製造業	○	○	○	燃料法・燃費法・トンキロ法による計算式を用いて二酸化炭素排出量実績を、改正省エネ法の定期報告書の基準で把握し、課題を抽出する	○	○	○	貨物輸送事業者との定例会議等で環境側面から情報・課題を共有し、改善と合理化に取り組む	○	○	○	埼玉県地球温暖化対策推進条例に基づく、自動車地球温暖化対策計画書等の提出状況を確認	○	○	○	グリーン経営認証登録の更新状況の確認	○	○	○	東京・大阪・名古屋の物流拠点を活用した共同配送実施	○	○	○	・積み付けパレットのハーフサイズの使用拡大 ・スリーブボックス活用によるパレット貨物の段積み	—	—	—		○	○	○	輸送量に応じた車両サイズを選定して発注（大阪、名古屋、京浜間）	○	○	○	決められた定期便の出発時間や路線決めの定義し時間の徹底、遵守	—	—	—		○	○	○	配送貨物の完成時間に合わせた配車依頼による待機時間の削減	—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	低燃費車等への切り替え、デジタコドライブレコーダーの搭載	○	○	○	上記デジタコ活用によるエコドライブの実施と記録を要請	○	○	○	・低燃費車等への代替状況の確認 ・車両種別ごとの総台数と月別燃費実績表の確認	—	—	—		—	—	—		○	○	○	・事業所敷地内にトラック駐停車場の確保 ・運転手が構内待機時に使用できる控室の確保	○	○	○	輸送業務は専門業者に外部委託して効率化を図っている	—	—	—		—	—	—	鉄道輸送を活用したCO2削減の取り組み
三菱電機ホーム機器株式会社	電気機械器具製造業	○	○	○	三菱電機本社への環境報告書フォーム で、CO2排出量の削減目標として九州配送センター向け輸送のJR利用率がUPするよう活動中。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	輸送業者に対し、当社の環境方針や環境影響低減策説明資料を配布、協力を依頼。また、積載配達現数の確認をしていく。	○	○	○	三菱電機の配送センター利用し、他の製所所と共同の輸配送実施	○	○	○	販売規模の多いものは、荷寸法を共通化	○	○	○	自社内ではあるが、製品と部品の混載トラック輸送実施	○	○	○	積載率がよげるよう出荷予配をし、輸送量が少ない時は日別分、又は日分を1車分に纏めて出荷	○	○	○	1日前、又は、前日1400迄の発注と同げ先毎に配送時間の指定あり	—	—	—		—	—	—		○	○	○	向け先ごとに出荷倉庫を2分割し、出荷車両を毎日交互に待機時間が長くならないように運営実施。	○	○	○	向け先ごとの積載量に応じて間引き出荷を実施し輸送回数を削減	—	—	—		—	—	—		○	○	○	貨物輸送事業者にエコドライブ、アイドリングストップ、ISO14001取得、エコアクション21の取得、グリーン経営認証、地主系ニュアンブ認証、グリーン購入ネットワーク輸配送（貨物自動車）知的ガバナンスの評価を受けている等の環境配慮経営を依頼。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	トラック待機場・駐車場・社有車庫等にアイドリングストップ看板を設置しエコドライブを促進	—	—	—		—	—	—	九州、北海道などの長距離輸送は JR貨物の輸送比率が高くなるよう運営。	—	—	—	
株式会社安川電機	電気機械器具製造業	—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—		○	○	○	外部倉庫を入出庫拠点として活用し、輸送効率化や便数削減を行う。	○	○	○	定期的に梱包方法の見直しを行い積載量率向上を図る	○	○	○	混載便の実施。	○	○	○	適正車種での発注実施。	○	○	○	路線業者の集荷時間のルール化、構内荷扱業者の出発時間のルール化により計画的運行を行う。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	人車時間を指定し待ち時間を削減する。	○	○	○	外部倉庫を入出庫拠点として活用し、輸送効率化や便数削減を行う。	—	—	—		—	—	—		○	○	○	生活環境保全条例に基づくアイドリングストップ看板の設置と啓蒙活動の実施。	—	—	—		—	—	—	輸送業務は専門業者に外部委託している。	—	—	—		—	—	—	