

省エネ支援策について

2026年3月
近畿経済産業局
エネルギー対策課

INDEX

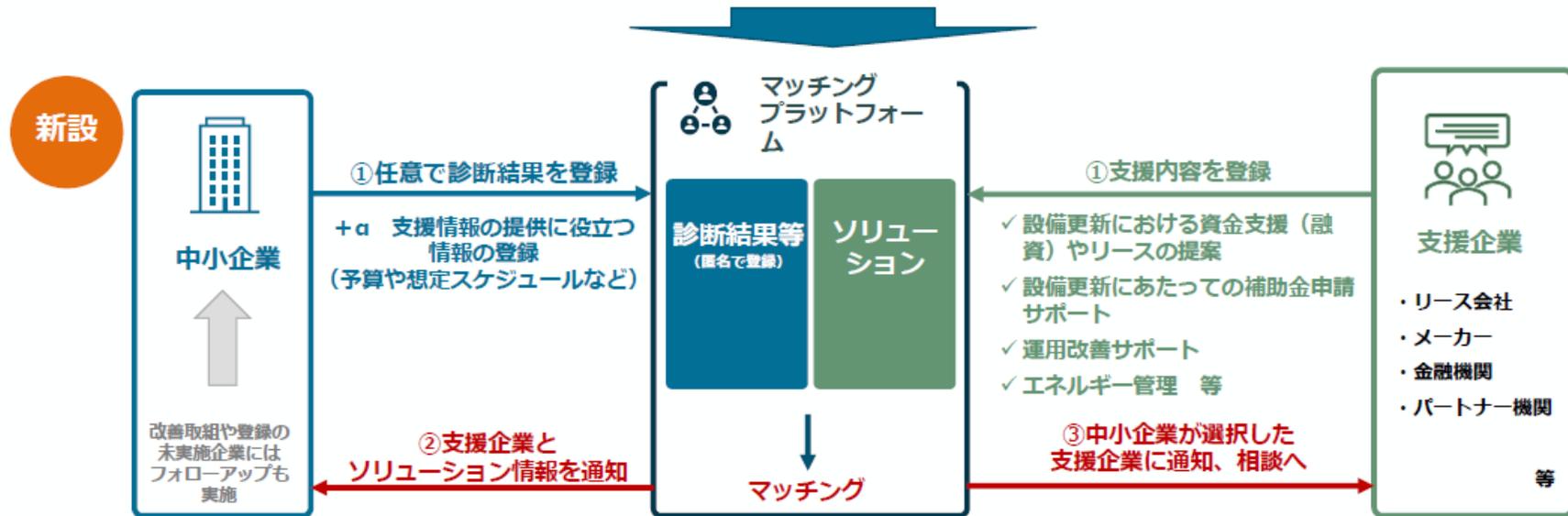
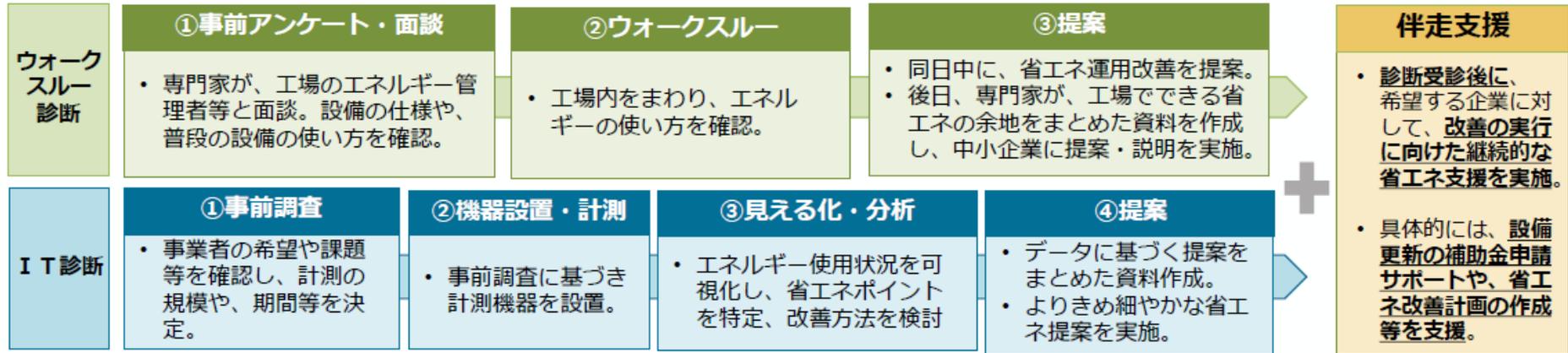
1. 省エネ診断について
2. 省エネ・非化石転換補助金について

INDEX

1. 省エネ診断について

2. 省エネ・非化石転換補助金について

- 「具体的に何をやればよいか分からない」との中小企業の声も多いことから、専門家による省エネ診断への支援を実施。令和7年度補正では、改善提案の実現に向けて、ソリューションを提供する企業とのマッチングプラットフォームを創設。加えて、進捗状況のフォローアップを強化（取組が進んでない企業に対しては伴走支援を紹介など）。



【参考】省エネ診断の比較（令和7年度事業）

診断名	対象	概要	診断を行う機関	特徴	費用（税込） ※診断を受ける者の負担額
省エネ最適化診断 /ウォークスルー 診断	工場・ 事業所	1日の診断で、工場やビル等 全体のエネルギーのムダを確認。	<div style="background-color: #008080; color: white; padding: 5px; border-radius: 10px; display: inline-block;">（一財）省エネルギーセンター</div> <small>※診断名は “省エネ最適化診断”</small>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 再エネの提案を組み合わせるため、脱炭素化の加速に繋がる ✓ 省エネ最適化診断受診後の深掘り支援として、データを活用した「ステップアップ診断」を提供 	<ul style="list-style-type: none"> ・小規模診断：7,920円 ・A診断：10,670円 ・B診断：16,940円 ・大規模診断：25,850円 ・ステップアップ診断：16,940円
		事業所の規模によりメニューが決定。	<div style="background-color: #ff69b4; color: white; padding: 5px; border-radius: 10px; display: inline-block;">省エネお助け隊</div> <div style="background-color: #ffa500; color: white; padding: 5px; border-radius: 10px; display: inline-block;">登録診断機関</div> <small>※診断名は “ウォークスルー診断”</small>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 地域の支援機関や設備メーカー、エネルギー関連企業など、幅広い診断機関から選んで申込可能 	<ul style="list-style-type: none"> ・300kl診断：15,290円 ・1,500kl診断：21,010円 ・3,000kl診断：26,840円 ・カスタム診断：～48,840円
	特定設備のみ	半日～1日の診断で、特定設備のエネルギーのムダを確認。	<div style="background-color: #ff69b4; color: white; padding: 5px; border-radius: 10px; display: inline-block;">省エネお助け隊</div> <div style="background-color: #ffa500; color: white; padding: 5px; border-radius: 10px; display: inline-block;">登録診断機関</div>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 空調やボイラ、生産設備など、設備1つから申込が可能 	<ul style="list-style-type: none"> ・1設備5,720円～ ※最大2設備まで
I T 診断	工場・ 事業所	設備・プロセスごとのエネルギー使用状況を計測・分析。 よりきめ細やかな提案を実施。	<div style="background-color: #ff69b4; color: white; padding: 5px; border-radius: 10px; display: inline-block;">省エネお助け隊</div> <div style="background-color: #ffa500; color: white; padding: 5px; border-radius: 10px; display: inline-block;">登録診断機関</div>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 数週間～数か月の計測により、エネルギー使用状況を可視化 ✓ 設備更新の具体的な検討に活用可能 	支援内容に応じて個別に見積 22,000～55,000円程度を想定 （最大220,000円）
伴走支援	工場・ 事業所	ウォークスルー診断やI T診断及び省エネ最適化診断を受診後に活用できる、省エネ取組実施に向けた支援。	<div style="background-color: #ff69b4; color: white; padding: 5px; border-radius: 10px; display: inline-block;">省エネお助け隊</div>	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ウォークスルー診断やI T診断及び省エネ最適化診断の省エネ提案の実行をサポート ✓ 経営の専門家も参加、設備投資計画の作成、仕様検討等に対応 	支援内容に応じて個別に見積 11,000～22,000円程度を想定 （最大48,840円）

（一財）省エネルギーセンター

- ・ 申込書に必要事項を記入し、メール・FAXで申込
- ・ 診断の詳細、お問合せ先、申込書の確認は下記HPへ
【HP】 <https://www.shindan-net.jp/>



※予算上限に達した場合、年度途中で申込受付を終了する可能性があります。

省エネお助け隊

登録診断機関

- ・ 特設サイトより診断機関を選択し、オンライン申込やお問合せ
- ・ 診断の詳細、お問合せ先、申込書の確認は下記HPへ
【HP】 <https://shoeneshindan.jp/>



※最新の受付状況は診断機関にご確認ください。

見本

中央省エネ株式会社 様

令和 6年度

省エネ最適化診断報告書

令和 6年 6月

一般財団法人省エネルギーセンター

整理番号	F243999	診断日	令和 6年 5月10日 金曜日
診断先名	中央省エネ株式会社 第1工場		
業 種	プラスチック製品製造業		
主要製品	発泡スチロール		
診断先対応者	第1工場 製造部 設備課長 省エネ太郎 様		
診断者	エネルギー使用合理化専門員 出町一郎(正)、芝浦花子(副)		
連絡先	一般財団法人 省エネルギーセンター 診断指導部 高輪太郎 TEL:03-5439-9733 FAX:03-5439-9738		

FB24-01

資源エネルギー庁「令和6年度中小企業等エネルギー利用最適化推進事業費」【エネルギー利用最適化診断等事業】による事業



https://www.shindan-net.jp/service/pdf/shindan_factory_sample.pdf?date=20240409

出典：(一財)省エネルギーセンター

I 省エネルギー診断結果総括

1. 診断結果概要

エネルギー管理状況について (詳細はp.3をご覧ください)

- エネルギー管理に関して重要な6区分(管理体制、運転管理等下記レーダーチャートを参照)について、各5点満点で評価しました。貴事業所のエネルギー管理状況は6区分の平均が1.8点でCランク(※1)です。上位ランクを目指して改善を図る必要があります。
- 全般的に改善を図っていく必要があります。まず管理体制を確立し、従業員を教育しながら管理サイクルを回し、さらにエネルギー消費の実態を「見える化」するために必要な計測・記録データを取り改善を進めていくことが効果的と考えられます。

エネルギー使用状況について (詳細はp.4~5をご覧ください)

- 現状のエネルギー使用量は年間約407.9kL(原油換算値)で、費用は約3,698万円です。
- エネルギー使用量は購入電力37%、燃料(A重油、都市ガス)58%です。電力は生産機器やコンプレッサ用に、A重油はボイラ用に使用されています。冬期のA重油使用量が多いのでボイラや蒸気使用設備の省エネ対策が重要と考えられます。その他にも、自家発電電力(太陽光発電)2%、ボイラ燃料用に木材3%が使用されています。

エネルギー削減ポテンシャルについて (詳細はp.6~8をご覧ください)

- 今回の省エネ診断での年間エネルギー削減ポテンシャルは、原油換算で約52.8kL(削減率:約12.9%)、金額で約574万円(削減率:約15.5%)となりました。
- その内訳は投資不要の運用で削減できるものが10.3kL、投資回収期間5年以下のものが37.7kL、投資回収期間が5年を超えるものが4.8kLです。



年間エネルギー使用状況と削減ポテンシャル

	現状	削減量	削減率
原油換算量 [kL]	407.9	52.8	12.9%
CO2排出量 [t-CO2]	920	128.8	14.0%
費用 [千円]	36,976	5,739	15.5%

削減量内訳：原油換算量(kL)

投資区分	I	II	III	合計
電気	1.1	27.0	4.7	32.8
燃料・熱	9.2	10.7	0.1	20.0
合計	10.3	37.7	4.8	52.8

投資区分 I：運用にて実施可能な提案
II：投資回収年数が5年以下の提案
III：投資回収年数が5年を超える提案

一般財団法人 省エネルギーセンター (F243999)

P1

資源エネルギー庁「令和6年度中小企業等エネルギー利用最適化推進事業費」【エネルギー利用最適化診断等事業】による事業

I 省エネルギー診断結果総括

2. 省エネルギー改善提案一覧

・ 今回の省エネ診断では、投資不要で運用によって改善できるものを3件(年間削減額約76万円)、5年以下の投資回収期間で実施できるものを5件(削減額約408万円)、5年超の投資回収期間で実施できるものを2件(削減額約90万円)提案します。

・ 運用改善案件としてあげたボイラ空気比低減及びボイラ蒸気圧力低減は大きな効果が見込めます。投資が必要な案件として、コンプレッサの一部更新&運用改善、温水タンク熱源の有効利用等をあげております。回収期間の短い案件については実施をご検討ください。

★ 提案No.1～3は投資不要で運用にて実施可能で、一例として、提案No.1の計算書を添付します。
提案No.4～8は投資回収期間5年以下です。提案No.9～10は投資回収期間5年超です。
・ エネルギー削減量、投資額は概算値です。実施に当たっては貴事業所で詳細検討を実施してください。

No	改善提案	原油換算		削減額 [千円]	投資額 [千円]	回収年 [年]	CO2 削減量 [t-CO2]
		削減量 [kL]	削減率 [%]				
1	ボイラのバーナ空気比低減による重油使用量の削減	5.6	1.4	393	—	—	15.4
2	ボイラ蒸気圧力低減によるA重油使用量の削減	3.6	0.9	253	—	—	9.9
3	空調機運転台数見直しによる電力量削減	1.1	0.3	113	—	—	2.2
4	エアコンプレッサの一部更新	22.3	5.5	2,400	3,000	1.3	45.7
5	温水タンク熱源を休日の乾燥用熱源に活用	10.7	2.6	750	300	0.4	29.4
6	ポンプのインバータによる回転数制御	4.0	1.0	426	600	1.4	8.1
7	工場2階の天井水銀灯のLED灯化	0.7	0.2	81	200	2.5	1.5
8	デマンド監視装置導入による最大電力低減	—	—	427	400	0.9	—
9	太陽光発電設備導入 自家消費	4.7	1.2	874	9,320	10.7	16.6
10	蒸気配管、バルブの未保温部に保温材を施工	0.1	0.0	23	200	8.5	—
合計		52.8	12.9	5,739	14,020	—	128.8

- ・ 投資不要の提案、投資回収期間5年以下、同5年を超える提案をそれぞれ原油換算削減量の多い順に記載しています。
- ・ 原油換算削減量は各提案の年間エネルギー削減量の原油換算値です。
- ・ 原油換算削減率はそれぞれの原油換算削減量の現状のエネルギー使用量(kL)に対する比率です。
- ・ 削減額は各提案の年間エネルギー費用削減額です。
- ・ エネルギー単価は貴事業所より提出していただいたデータに基づく実績単価です。
- ・ 回収年は投資額を削減額で除した値です。
- ・ 各提案の詳細については「エネルギー削減ポテンシャル」(詳細版)の「3.提案内容の説明」(p.7)をご覧ください。

II 省エネルギー診断結果詳細

エネルギー削減ポテンシャルについて

・ 今回の省エネ診断でのエネルギー削減ポテンシャル(投資不要・回収5年以下)は、電力については原油換算で28.1kL、削減金額で約345万円。燃料については19.9kL、約140万円。用水についてはありません。

・ 投資回収期間別に分類すると、投資不要で運用にて実施可能な提案が原油換算で10.3kL、削減率2.5%、投資回収年数が5年以下の提案で37.7kL、削減率9.2%、投資回収年数が5年を超える提案で4.8kL、削減率1.2%の削減となります。

・ 省エネの第一歩は、無駄の排除で、提案1,2,3,4,5,10がほぼこれに該当します。次いで機器の高効率化となりますが提案6,7をご検討ください。また、デマンド監視装置導入による最大電力低減を提案8としております。CO2を発生しない発電設備である太陽光発電設備の導入を提案9としました。ご検討ください。

1. エネルギー区分別年間削減効果

エネルギー区分	現状		削減効果(投資不要・回収5年以下)				削減効果(回収5年を超える)			
	費用 [千円]	原油 換算量 [kL]	削減額 [千円]	費用 削減率 [%]	原油 換算量 [kL]	CO2量 [t-CO2]	削減額 [千円]	費用 削減率 [%]	原油 換算量 [kL]	CO2量 [t-CO2]
購入電力	16,401	152	3,447	21.0	28.1	57.5	874	5.3	8.1	16.6
燃料・熱 ※	17,775	238	1,395	7.9	19.9	54.7	0	0.0	0.0	0.0
非化石電力	0	6	0	—	0.0	0.0	0	—	-3.4	0.0
非化石燃料 ※	2,800	11	0	0.0	0.0	0.0	23	0.8	0.1	0.0
用水	0	—	0	—	—	—	0	—	—	—
合計	36,976	408	4,842	13.1	48.0	112.2	897	2.4	4.8	16.6

※ 燃料・熱は重油・灯油・都市ガス・LPG・地域熱源供給などの(電力以外の)エネルギーです。

2. 提案区分別年間削減効果

提案の区分	提案数 [件]	削減額 [千円]	原油換算量 [kL]	原油削減率 [%]	CO2量 [t-CO2]	投資額 [千円]
運用にて実施可能な提案	3	759	10.3	2.5	27.5	—
投資回収年数が5年以下の提案	5	4,083	37.7	9.2	84.7	4,500
投資回収年数が5年を超える提案	2	897	4.8	1.2	16.6	9,520
合計	10	5,739	52.8	12.9	128.8	14,020

3. 提案内容の説明

- ・ 省エネルギー改善提案一覧(p.2)の詳細を次ページより記載します。
 - 各提案の省エネ計算根拠等に関しては別紙の計算シートをご参照ください。
 - アドバイスシート欄にコードが記入してあるものについては、提案に対応するアドバイスシートを添付していますので併せてご覧ください。

省エネ診断報告書（例）

II 省エネルギー診断結果詳細

注1: マイナス数値は増加を表す 注2: 提案右欄はアドバイスシートを表す

提案1 ボイラのバーナ空気比低減による重油使用量の削減								
内容	ボイラの現状空気比は1.8と高く排ガス損失が多いと考えられます。燃焼調整により空気比1.3に低減することにより約3.2%の燃料削減が可能となります。							
削減量	区分	エネルギー種類等	省エネルギー量	金額	原油量	CO ₂ 量	投資額	回収年
	I	A重油	5,597 L	393	5.6	15.4	—	—

提案2 ボイラ蒸気圧力低減によるA重油使用量の削減								
内容	現状加熱器内の温度は120℃程度であり、成形機や乾燥機での使用に対して必要以上に高すぎ熱損失も大きくなっています。加熱器内の設定温度を下げ、蒸気圧を0.4MPa-Gから0.2MPa-Gに低減することで燃料消費量を削減します。							
削減量	区分	エネルギー種類等	省エネルギー量	金額	原油量	CO ₂ 量	投資額	回収年
	I	A重油	3,592 L	253	3.6	9.9	—	—

提案3 空調機運転台数見直しによる電力量削減								
内容	2階紙筒工場の空調機(4.5kW)は2台装備、2台運転していますが、過剰運転になっているので1台を停止し省エネを図ります。							
削減量	区分	エネルギー種類等	省エネルギー量	金額	原油量	CO ₂ 量	投資額	回収年
	I	電力量	4,725 kWh	113	1.1	2.2	—	—

提案4 エアコンプレッサの一部更新								
内容	75kWのエアコンプレッサ2台で成形機の圧縮空気を供給し工場全体の約50%の電力を消費しています。老朽化している1台を37kWインバータ型に更新することで電力消費量を削減します。							
削減量	区分	エネルギー種類等	省エネルギー量	金額	原油量	CO ₂ 量	投資額	回収年
	II	電力量	100,000 kWh	2,400	22.3	45.7	3,000	1.3

提案5 温水タンク熱源を休日の乾燥用熱源に活用								
内容	休日はボイラが休止するので製品乾燥も中断しています。地下温水タンクの熱源を乾燥用に活用することで休日も製品乾燥ができ、その分従来乾燥に使用していた蒸気使用量の削減が可能となります。							
削減量	区分	エネルギー種類等	省エネルギー量	金額	原油量	CO ₂ 量	投資額	回収年
	II	A重油	10,667 L	750	10.7	29.4	300	0.4

II 省エネルギー診断結果詳細

注1: マイナス数値は増加を表す 注2: 提案右欄はアドバイスシートを表す

提案6 ポンプのインバータによる回転数制御								
内容	地下水揚水ポンプ(1台)、工場内循環ポンプ(2台)は、能力に余裕があり、弁を絞り水量を調節しています。インバータによる回転数制御を導入し、弁を全開で運転することにより電力使用量を削減します。							
削減量	区分	エネルギー種類等	省エネルギー量	金額	原油量	CO ₂ 量	投資額	回収年
	II	電力量	17,743 kWh	426	4.0	8.1	600	1.4

提案7 工場2階の天井水銀灯のLED灯化								
内容	工場2階では、天井照明に水銀灯を使用していますが、効率の良いLED灯に交換して電力使用量を削減します。							
削減量	区分	エネルギー種類等	省エネルギー量	金額	原油量	CO ₂ 量	投資額	回収年
	II	電力量	3,360 kWh	81	0.7	1.5	200	2.5

提案8 デマンド監視装置導入による最大電力低減								
内容	最大電力の増加抑制と低減を目的にデマンド監視装置を導入します。警報発生時は予め決めておいた設備を短時間休止します。ここでは契約電力を約30kW削減した場合の効果を試算します。							
削減量	区分	エネルギー種類等	省エネルギー量	金額	原油量	CO ₂ 量	投資額	回収年
	II	電力	33 kW	427	—	—	400	0.9

提案9 太陽光発電設備導入 自家消費								
内容	太陽光発電は大気汚染物質や振動、騒音の発生が無くクリーンな発電です。貴事業所の建屋上は日射条件もよく、太陽電池アレイを設置するスペースがあります。太陽光発電設備を設置して購入電力量の削減を図ります。							
削減量	区分	エネルギー種類等	省エネルギー量	金額	原油量	CO ₂ 量	投資額	回収年
	III	電力量	36,397 kWh	874	8.1	16.6	9,320	10.7
	III	太陽光発電自家消費分	-36,397 kWh	0	-3.4	0.0	上記	上記

提案10 蒸気配管、バルブの未保温部に保温材を施工								
内容	ボイラ室の蒸気ヘッダ(木材燃料の4号ボイラ)の蒸気弁28個には保温が施されていないため無駄な放熱があります。保温カバーにて保温し熱放散の防止を図ります。							
削減量	区分	エネルギー種類等	省エネルギー量	金額	原油量	CO ₂ 量	投資額	回収年
	III	木材	350 kg	23	0.1	—	200	8.5

次ページ以降は、省エネ診断の事例を数点掲載しています。

大きな設備投資（設備改善）を伴わず、
運用を改める（運用改善）だけで、
大きな省エネ効果が得られる例もあります。

省エネ診断は自社のエネルギー消費量や
温室効果ガス排出量の把握等、省エネ・カーボンニュートラルの
取組を始める最初の一步です。

これまでに省エネ取組をしっかりと進めてきたという企業様でも、
省エネ診断を受け新たな気づきがあったという
例もありました。

次の事例も参考にしつつ、是非省エネ診断の受診を
お客さまにお勧めいただければ幸いです。

■ 事例掲載ページ：（一財）省エネルギーセンター

- ① <https://www.shindan-net.jp/offer>
- ② <https://www.shindan-net.jp/catalog> [省エネ事例集]



①



②

近畿地区 CASE 8 機械器具製造業のケース

■業種：汎用機械器具製造業 ■製品等：エンジン及びコンプレッサ等のアルミ部品
 ■会社名：日本ワキコ株式会社 東播工場 様
 ■従業員数：47名

日本ワキコ株式会社東播工場様は、これまで独自に電力会社との契約電力の超過を防止するためのデマンド監視装置の導入、空調の設定温度の変更などの省エネ対策に取り組まれていました。次のステップとして、設備更新により購入電力を削減するために、照明、発電設備、コンプレッサなどについての診断要望があり、設備改善 6 件を提案しました。
 (2018 年度診断実施)



省エネ診断による提案

●対策による効果（診断）



更なる高効率化に向けた投資改善

（注）省エネ効果は、原油換算で表示。

1.【エア機器】エアブローのバルス化

省エネ効果	6.2 kL/年
削減金額	502 千円/年
設備投資額	2,500 千円 回収 5.0 年
設備必要	エアブロー装置 (50 式)

切削加工などで発生した切粉をエアでブローする際、連続的にブローするのではなく、バルスでブローすることにより、ブロー性能を低下させることなく、エアの量が削減できます。エアのバルス化機器を導入し、ブロー用のエア量の削減によりコンプレッサの電力使用量を削減することを提案。



2.【エア機器】コンロッド加工機のエア使用量の削減

省エネ効果	1.9 kL/年
削減金額	152 千円/年
設備投資額	60 千円 回収 0.4 年
設備必要	コンロッド加工機 2 台 (廃棄対象)

コンロッド加工機は、切粉除去等の目的で常時エアブローしています。切削を行わないワークセッティング時は電磁弁等によりエアブローを停止します。この対策により、エア使用量を削減し、コンプレッサの電力使用量を削減することを提案。



3.【エア配管】エア配管のループ化とレシーバタンクの設置

省エネ効果	8.2 kL/年
削減金額	659 千円/年
設備投資額	4,674 千円 回収 7.1 年
設備必要	50A配管: 330 m (ループ化) レシーバタンク: 1m ³ × 1, 2m ³ × 1

工場ではコンプレッサ配管が備った枝状になっていて、小径（20A以下）の配管が設備増設に合わせて継ぎ足し工事がなされています。このため末端での圧力低下が著しく、必要以上の圧力で供給されています。配管のループ化とレシーバタンク設置により、圧力低下を緩和し吐出圧の低減を提案。

4.【照明】蛍光灯のLED化

省エネ効果	4.7 kL/年
削減金額	378 千円/年
設備投資額	2,945 千円 回収 7.8 年
設備必要	F40W × 65台等計186台 → LED 灯 27.3W等 点灯時間: 10h/日 × 248日/年 =2,480h/年

工場及び事務室の蛍光灯を、LED 灯に器具ごと更新することにより照明の電力使用量を削減することを提案。

5.【照明】倉庫の水銀灯をLED灯に更新

省エネ効果	1.3 kL/年
削減金額	109 千円/年
設備投資額	570 千円 回収 5.2 年
設備必要	水銀灯 415W × 6 台 → LED 灯 104W 点灯時間: 11h/日 × 248日/年 =2,728h/年

倉庫の天井照明は、生産中止となる水銀灯であるため、高天井用 LED 灯に更新し、電力使用量を削減することを提案。

6.【変圧器】動力用変圧器（300kVA）の更新

省エネ効果	0.9 kL/年
削減金額	72 千円/年
設備投資額	1,437 千円 回収 老朽更新時に実施
設備必要	1990年製 60Hz 3φ 300kVA 油入1台

変圧器は稼働後 25 年以上経過しており、更新検討時期を迎えている。最新の高性能変圧器へ更新し、変圧器の損失を削減することにより電力使用量の削減を提案。

事業者の診断後の取組み状況

1. 投資改善は計画的に実施

提案 2：まず、加工機 1 台のエア配管末端に電磁弁等を取付け、切削加工時のみにエアを流したところ、結果が良好だったので、残りの 13 台すべてに実施しました。

提案 3：レシーバタンクは 2 か所新設し設備停止の不具合は解消しました。

また、配管ループ化工事が高所作業のため高額の設備投資が必要となることから建屋屋根更新に合わせ実施予定です。

提案 4、5：投資回収年数の短い倉庫の水銀灯の LED 化を先行実施し、順次蛍光灯も LED 化を実施する予定です。

2. 補助金を活用して設備改善を実施

提案 6 の動力用変圧器の更新は、高額投資が必要のため兵庫県省エネ補助金（中小事業者省エネ設備導入支援事業補助金）を活用して提案どおり実施し、年間 3,452kWh の省エネになりました。

3. 新たな省エネ活動にチャレンジ

省エネ診断受診後、自社でテーマ発掘を行い 2018 年度省エネ相談地域プラットフォーム / NPO 法人神戸ワットと連携し、新たな省エネ活動にチャレンジしています。主な活動として以下を実施しました。

- ・空調室外機の日よけ設置
- ・切削加工機の油圧タンク保温
- ・洗浄タンクの保温
- ・デマンドデータの活用による適正な空調機暖房開始時刻の設定
- ・毎月 1 回「エア漏れ点検の日」を設定し取組み、エア漏れの約 80% を修繕
- ・電力使用量の管理（電力原単位管理実施）

4. 経営体質強化を目指した今後の省エネ取組み

デマンドデータ活用や職場巡視活動等日常業務の中に組み込んで実施できる省エネ活動を継続するとともに電力原単位管理を実施し、日々の電力使用量の妥当性を確認し「よりよい生産パターンへの工夫」に活かして経営コスト削減をめざします。さらに電力使用量の 46% を占めるコンプレッサについても対策の費用対効果と手法のベストデザインを検討し実施したい。

引き続き、国の補助金等支援策を活用し、省エネ面から経営体質を強化したいです。

近畿地区

CASE 6

鉄道車両部品製造会社のケース

省エネ診断事例

■業種：金属製品製造業 ■製品等：鉄道車両部品
■会社名：株式会社アコエ機工 様
■従業員数：82名

株式会社アコエ機工様は鉄道車両部品を中心にマテリアルハンドリング機器部品や船舶部品等を製造されています。工場にはアルミや鉄、ステンレス等の切断・成型・接合・塗装を行う機器が多数設置されています。これまで特段の省エネ活動は行われていませんでしたが、職場環境対策として工場内に空調を導入された後、電気代が増えたこともあり、今回、省エネ診断を申し込まれました。



運用改善
915千円/年

省エネ診断による提案

●対策による効果（診断）



コストをかけずに実行できる運用改善 (注) 省エネ効果は、原油換算で表示

1.【空調機】工場空調設定温度の緩和
工場の空調では冷房時の設定温度の規定はなく、冷房時の設定温度は20～22℃、暖房は26～27℃だった。空調設定温度を1℃緩和し、空調電力使用量を削減することを提案。工場は天井が高い（約12m）、窓ガラスが多い等、外気温に影響を受けやすい建物だが、効果は省エネ率10%/℃で試算。

契約電力	6.7 kL/年
削減金額	550千円/年
設備概要	冷房能力 28kW × 22台 稼働時間 11h/日 × 182日/年 (冷房 86日、暖房 96日)

2.【空調機】空調室外機のフィン清掃
工場の空調室外機は設置後17年間清掃が行われておらず、フィンの汚れが目立つ。フィンの清掃を行い外気との熱交換効率を高め、空調電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	2.0 kL/年
削減金額	165千円/年
設備概要	冷房能力 28kW × 22台 稼働時間 11h/日 × 222日/年 (冷房 86日、暖房 136日)

3.【コンプレッサ】コンプレッサ吐出圧力の低減
コンプレッサの吐出圧力は0.6MPa-Gに設定されているが、各種加工設備やエアツール等の設備直近で0.3～0.5MPa-Gに減圧して使用されている。コンプレッサの吐出圧力を0.5MPa-Gに下げ、コンプレッサの電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	1.2 kL/年
削減金額	101千円/年
設備概要	37kW × 1台 稼働時間 11h/日 × 258日/年 平均負荷率 90%

4.【エア配管】空気配管の漏れ防止
空気配管の漏れはエア漏れ時の大きな音で見つけているが小さな音の漏れは見つけ難い状況であった。生産設備の総点検時に合わせて配管システム全体の漏れをチェックして、漏れ箇所を特定し、補修対策を実施することで、コンプレッサの電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	1.0 kL/年
削減金額	79千円/年
設備概要	37kW × 1台 稼働時間 11h/日 × 258日/年 平均負荷率 90%

5.【照明】材料置き場照明の不在時消灯

通常は作業者が不在の材料置き場で照明のLED灯が常時点灯されている。作業時に限り点灯するようにして、照明電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	0.2 kL/年
削減金額	20千円/年
設備概要	38W/灯 × 12灯 点灯時間 10h/日 × 258日/年

更なる高効率化に向けた投資改善

(注) 省エネ効果は、原油換算で表示



6.【変圧器】変圧器の統合

変圧器全9台の内、負荷率が低い3φ（動力用）変圧器が2台あるため、この2台を1台に統合（1台は停止）することで変圧器の無負荷損失を低減することを提案。

省エネ効果	1.2 kL/年
削減金額	102千円/年
設備投資額	200千円
設備概要	3φ 20kVA × 2台 → 1台に統合 回収 2.5年

コトがポイント

変圧器が複数あり、負荷に余裕がある場合、負荷を統合することで変圧器の電力ロスの削減を図る（空調・照明の高効率化更新を実施し、受電量が減少したビルも該当する可能性がある）。

7.【コンプレッサ】室内設置コンプレッサに排気ダクト設置

室内設置のコンプレッサの排気熱は空調された室内に放出されている。コンプレッサは窓際にあるため、排気ダクトを設置して排気熱を屋外に放出して冷房負荷を低減し、空調電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	0.3 kL/年
削減金額	26千円/年
設備投資額	100千円
設備概要	15kW × 1台 冷房期間中の稼働時間 11h/日 × 86日/年 空調機の COP=2.8 回収 3.8年

8.【デマンド管理】デマンド監視装置導入による節電、省エネ

月々の最大電力は電力会社の請求書で初めて知るためリアルタイムでのデマンド対応ができない。デマンド監視装置を導入し、デマンド警報発生時に予め定めた設備（エアコン等）の一時停止などの対応で最大電力を低減するとともに、電力の使用状況を「見える化」して電力使用量を削減することを提案。

契約電力	▲ 29kW
削減金額	561千円/年
設備投資額	400千円
設備概要	回収 0.7年 4.69 → 4.40kW

事業者の診断後の取組み状況

1. 提案への取組み

運用改善については、全ての提案を実施し、計画的な実施計画も策定しました。

- 工場空調設定温度の緩和：冷房は22℃→23℃に変更。暖房は当初26℃→25℃に変更したが機械からの発熱があるので、今冬は停止した。
- 空調室外機のフィン清掃：室外機は、強力なエアブローで清掃した。今後、お盆と年末に定期的実施予定。
- コンプレッサ吐出圧力の低減：機器必要圧力は0.5MPa-Gなので吐出圧を、0.60→0.55MPa-Gに下げたが、一部機器で不具合が発生し復旧。配管圧損を検証し、再トライを検討。
- 空気配管の漏れ防止：毎日のエア漏れ音の有無による点検は実施中。これまで2カ所漏れを発見し、修理した。全体の点検は、工場が休止するGW、お盆、年末に予定。
- 材料置き場照明の不在時消灯：提案のあった場所は、現在、作業場になったが、「不在時の消灯」は掲示等で関係者の協力を得て進めたい。

投資改善提案の内、コンプレッサ排気ダクトの設置は、近隣の騒音問題が懸念されるため、排気を工場天井近くへ誘導しショートサーキットを回避する方法を検討中。変圧器の統合、デマンド監視装置導入は実施検討中。

2. その他の取組み

国の補助金を活用し、既設太陽光発電設備の約4倍の規模の設備（192kW）を増設しました。



製造部長
高橋大輔 様

省エネに対する知識もなく、取り組みもほとんどできていませんでしたが、今回、省エネ診断を受けて、これまで知らなかった事や、改善点を教えていただいたので、これからの取り組みに活かして行きたいです。

四国地区

福祉施設のケース

CASE 9

省エネ診断事例

- 業種：福祉施設
- 用途：特別養護老人ホーム
- 会社名：社会福祉法人博友会様
- 利用者数：平日：約160名、休日：約150名

社会福祉法人博友会様は省エネに関する意識が高く、エネルギー管理体制が整えられており、日ごろから職員全員で徹底的に省エネに取り組みでられています。さらに省エネを推進されるために、体制整備や計測・分析についてアドバイスをいただくことを目的に、省エネ診断を申し込みました。今回の診断では、運用改善3件、投資改善3件を提案しました。提案を受けて、すべての運用改善と照明の更新の実施に加えて、空調の更新も順次実施中です。



運用改善
659千円/年

省エネ診断による提案

●対策による効果（診断）



エネルギー使用量（原油換算）

16 kL/年 削減



エネルギーコスト

1,282 千円/年 削減

コストをかけずに実行できる運用改善

（注）省エネ効果は、原油換算で表示

1. 【空調】空調機設定温度の見直し

施設の冷房設定温度は27℃、暖房設定温度は22℃だった。設定温度を政府推奨の冷房28℃、暖房20℃に変更することにより、空調用電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	5.6 kL/年
削減金額	432 千円/年
設備概要	年間電力使用量：49,941kWh（冷房）、34,173kWh（暖房）と想定

2. 【床暖房】蓄熱式床暖房の運用見直し

蓄熱式床暖房の蓄熱時間が運用の期間を通じて同一時間となっていた。寒期以外は蓄熱時間を短縮し電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	2.5 kL/年
削減金額	157 千円/年
設備概要	蓄熱時間：7h → 6hに短縮



床暖房が施された廊下

ポイント

季節別に必要な蓄熱量を考慮し、過剰な蓄熱の削減と利用者の快適性を両立。

3. 【空調】空調室内機のフィルタ清掃

一部の空調室内機に「フィルタ清掃」の表示が出ていた。フィルタの清掃を行うことにより、冷暖房の空調効率を改善し電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	0.9 kL/年
削減金額	70 千円/年
設備概要	清掃による省エネ率2%（冷房）、3%（暖房）と想定

更なる高効率化に向けた投資改善

（注）省エネ効果は、原油換算で表示

4. 【給湯器】ガス給湯器をエコキュートへの更新

給湯にはガス給湯器が使用されている。外気の熱を利用するためエネルギー効率が高いエコキュートに更新することを提案。



利用者の食事をつくる厨房や入浴設備で大量のお湯が必要とされる

省エネ効果	1.2 kL/年
削減金額	215 千円/年
設備投資額	1,000 千円 回収4.6年
設備概要	ガス給湯器 (LPG 2,565kWh/年、原油換算量 3.4kL/年) → エコキュート (電力消費量 3,707kWh、原油換算量 2.2kL/年)

5. 【空調】老朽化した空調機の更新

既設空調機を導入後15年以上経過しており、経年劣化が進んでいるため、最新の高性能空調機に更新することにより空調用電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	3.0 kL/年
削減金額	235 千円/年
設備投資額	3,000 千円 回収12.8年
設備概要	冷/暖房能力：71/80kW 冷/暖房消費電力：25.4/32.2kW → 17.5/20.9kW

6. 【照明】蛍光灯から一体型LED灯への更新

天井に使用されている蛍光灯を、高効率のLED灯に器具ごと更新することで照明の電力使用量を削減することを提案。

	スクエア照明 FHP 蛍光灯 23W × 3灯 (FHP23W 3灯相当)	スクエア器具 一体型LED灯 (3,020lm) (FHP23W 3灯相当)
ランプ光束 (lm)	4,989	3,020
消費電力 (W)	64	24
ランプ効率 (lm/W)	78	126

省エネ効果	2.3 kL/年
削減金額	173 千円/年
設備投資額	1,000 千円 回収5.8年
設備概要	FHP 蛍光灯 64W × 50台 → LED 灯 24W

事業者の診断後の取組み状況

老人ホームは冷暖房や給湯に多くのエネルギー費用がかかることが特徴だと思います。今回診断を受けて、これらの削減のための着眼点が大いに参考になりました。

1. 運用改善はやるものから順次実施

運用改善で実施できる提案1～3はすべて実施しました。

2. 投資改善も可能な限り実施

提案6の照明の更新を実施し、提案5の空調機の更新は順次実施中です。空調機を順次更新していますが、集中空調から各室個別のエアコンにすることにより、室温を一括管理するのではなくご利用者ごとに、また、南向きの部屋・北向きの部屋等条件ごとに設定できるようになりました。更に、個別のエアコンにすることにより、導入コストの削減やエアコン不具合時の影響も最小限に抑えることができました。



照明をLED灯に更新後、明るくなったホール

法人本部長 吉田英敏 様

省エネ診断を受診し、ある程度、省エネ対策が実践できているとのことと安心いたしました。蛍光灯からLED灯に更新したことにより、利用されている方々からは、明るくなったという感想をいただいています。特に、廊下・ホール等は天気が悪いと日中でも薄暗く感じましたが、今は、明るくなったので、気分的にも晴れやかに生活できるようになりましたとのこと。また、直接省エネには関係ありませんが、職員からは、蛍光灯やグロースターター等の交換の必要がなくなり負担が軽減されたとの声も寄せられています。ご提案いただいた内容を順次実践し、今後も省エネに努めていきたいと思っています。

四国地区

スーパーマーケットのケース

CASE 8

省エネ診断事例

- 業種：小売業
- 用途：スーパーマーケット
- 会社名：JAえひめアイバック株式会社様
- 利用者数：平日1,000人/休日1,700人

JAえひめアイバック株式会社様が経営する直売所「ファーマーズマーケットいよこら」では、地元産の野菜、果物、食肉、花卉などを販売されています。省エネ対策として、照明のLED化等を実施されてきましたが、今回、夏場の冷房効率の改善対策や太陽光発電の効果を知るため省エネ診断を申し込まれました。今回の診断では、運用改善6件、太陽光発電設備導入を含む投資改善4件を提案しました。



運用改善
637千円/年

省エネ診断による提案

●対策による効果（診断）



エネルギー使用量（原価換算）

40 kL/年 削減



CO₂排出量 62 t-CO₂/年 削減



エネルギーコスト

3,499 千円/年 削減

コストをかけずに実行できる運用改善

（注）省エネ効果等は診断実施当時のデータによる



1.【空調】空調機設定温度の緩和

施設内の冷房設定温度は24℃、暖房設定温度は22℃で運用されている。設定温度を政府推奨の冷房28℃、暖房20℃に近づけることにより、空調電力使用量を削減することを提案。効果試算では冷暖房ともに設定温度を2℃緩和として算定。

省エネ効果	4.1 kL/年
削減金額	323千円/年
設備概要	定格電力計 81.2kW(冷房)/76.2kW(暖房) 稼働時間 1,980h/年(冷房) 900h/年(暖房)

3.【空調】空調室内機のフィルタ清掃による効率改善

事務室・店内等に設置されている空調の室内機は、定期的に清掃されおらず、塵埃による汚れが目立っていた。フィルタの清掃を行うことにより、冷暖房の空調効率を改善し空調電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	0.5 kL/年
削減金額	40千円/年
設備概要	空調 19台 定格電力計 81.2kW(冷房)/76.2kW(暖房) 稼働時間 1,980h/年(冷房) 900h/年(暖房)

2.【照明】不要照明の消灯

屋外の花弁コーナー等は、屋外で外光が十分であるにもかかわらず、照明が点灯している。LED化により照度がアップしている箇所もあるため、点灯基準を設定し、不要時消灯の徹底および風除室入口照明や店内照明の間引きにより照明電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	1.5 kL/年
削減金額	115千円/年
設備概要	①LED46W×35台、点灯時間 8.5h/日×352日/年→1/2～2/3消灯 ②ダウンライト13W×28台→1/2間引き、店内照明46W×233台→10%間引き

4.【換気】24時間換気の強弱切替運用の徹底

24時間換気扇は「強」と「弱」の切替があるが、「強」で使用されているものが多く、それらは夜間等の不在時においても、「強」のままとなっている。必要換気量は「弱」で達成できると想定されるため、全ての24時間換気扇を「弱」使用とすることで換気扇の電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	0.3 kL/年
削減金額	23千円/年
設備概要	換気扇 4台 定格電力計 3637W/弱 223W

5.【衛生設備】温水洗浄便座の節電モード運用

設置されている温水洗浄便座には「ワンタッチ節電（8時間）」と「スーパージョー（常時）」機能があるが活用されていない。両方の設定を行って電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	0.2 kL/年
削減金額	19千円/年
設備概要	温水洗浄便座 10台

6.【デマンド管理】デマンド監視装置活用による最大電力低減

既設のデマンド監視装置を活用し、夏季の最大電力を下げるだけでなく、エネルギー使用状況を「見える化」し、季節ごとにデマンド目標値を設定することなどにより年間を通して最大電力を低減することを提案。

契約電力	▲9kW
削減金額	117千円/年
設備概要	最大電力169kW→160kW

更なる高効率化に向けた投資改善

（注）省エネ効果等は診断実施当時のデータによる

7.【空調】厨房の給排気ファンへのインバータ導入

厨房室の給排気ファンはダンパ開度100%で常時定格運転している。ファンモータをインバータ化し、作業内容に応じた風量（調理作業中：9%、準備作業中：70%）で運転することにより、ファンの電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	1.4 kL/年
削減金額	108千円/年
設備投資額	210千円 回収 1.9年
設備概要	吸気ファン1.5kW 排気ファン1.1kW各1台 稼働時間 8.5h/日×352日/年

8.【給湯】ガス給湯器のエコキュートへの更新

調理・厨房等で使用している温水の熱源としてガス給湯器が設置されている。これを、高効率なエコキュート（ヒートポンプ給湯器）に更新し、消費エネルギー量を削減することを提案。

省エネ効果	1.1 kL/年
削減金額	352千円/年
設備投資額	1,500千円 回収 4.3年
設備概要	ガス給湯器→エコキュート 460L×2台

9.【空調】屋上設置室外機に散水装置導入

屋上に設置されている室外機は、夏期には日射や気温上昇等の影響で空調室外機の負荷が増加します。室外機の熱交換器に水を噴霧することにより、熱交換効率を改善し、空調用電力使用量を削減することを提案。

省エネ効果	0.2 kL/年
削減金額	13千円/年
設備投資額	60千円 回収 4.6年
設備概要	室外機 11台 冷房定格電力計 54kW

10.【太陽光発電】太陽光発電設備導入（自家消費）

建屋屋上には日射条件もよく、太陽電池アレイを設置するスペースがある。100kW太陽光発電設備を導入し、発電電力を自家消費して、購入電力を削減することを提案。

省エネ効果	30.6 kL/年
削減金額	2,389千円/年
設備投資額	17,000千円 回収 7.1年
設備概要	発電容量 100kW

事業者の診断後の取組み状況

1.提案への取組み

提案の運用改善については、不要照明の消灯・間引き、空調室内機フィルタ清掃、24時間換気の弱運転などを実施しました。空調設定温度の緩和については、生鮮食品の鮮度確保という条件の見極めが難しく、実施できていません。投資提案については、厨房の給排気ファンは機器更新に合わせてインバータ化し、風量基準も設定しました。太陽光発電設備は、屋上設置で検討していましたが、建物耐震調査が必要と判ったため、継続検討中です。



省エネ提案を受け、投資不要な対策が身近にあることに気がされました。効果は少なくとも皆で取り組むことの大切さ、省エネへの継続したチャレンジが新たな改善に繋がるものと納得です。現在は店舗を離れて、全く違う業務に就いていますが、省エネに努めています。なお、店舗では後任が引き継ぎ省エネに取り組んでいます。

いよこら 副店長
竹内 智司 様

国の省エネ設備補助金等の利用にプラス

- 省エネ診断を受診すると省エネ補助金の採択時の加点に。

申請は簡単

- 補助金申請と比較すると申請に係る手間が少なく、お気軽に申込可能。

費用は超安価

- 見積り無料
- 診断費用に補助金が9割入るため、自己負担が1割に。

省エネのプロからのアドバイス

- 省エネのプロから現地でのウォークスルーの結果に基づいた客観的なアドバイスを得ることが可能。
- 運用改善だけで十分な省エネ効果が得られる可能性がある。

注：令和7年度事業

環境共創イニシアチブ実施事業

（ウォークスルー診断、IT診断、伴走支援）

2025年3月下旬頃～申込受付開始

省エネルギーセンター実施事業（省エネ最適化診断）

2025年4月15日（火）～申込受付開始

- 中小企業・小規模事業者を対象としたカーボンニュートラル・脱炭素化について、オンライン相談窓口を2021年10月に開設。
- 2021年12月以降は北海道・東北・関東・中部・北陸・近畿・中国・四国・九州本部で対面相談窓口を開設。
- 相談対応に加え、カーボンニュートラルに向けた伴走支援も実施。

相談

- 場所：対面またはオンライン
- 相談時間：平日 9時～17時（1時間単位）
- 費用：無料

排出量算定、アドバイス

- 場所：訪問またはオンライン
- 費用：3回無料

ハンズオン支援（専門家派遣）

- 期間・日数：10ヶ月・20日程度
- 費用：17,500円（専門家1名・1日あたり）

- ✓ カーボンニュートラルの進め方はどうするのか？
- ✓ 経営にどうやって活かすのか？
- ✓ SBT認定はどうやって取るのか？

など、幅広い相談に対応

(中小機構近畿本部 チラシ)
https://www.smrj.go.jp/regional_hq/kinki/sme/sdgs_cn/index.html

【省エネセンター】セルフ診断ツール（無料）

ホーム > セルフ診断ツール

セルフ診断ツール

この診断ツールでは、調べたい事業所の業種、所在地（都道府県）、エネルギー使用量を入力すると、CO2排出量が計算できます。更に、エネルギー管理状況などの質問項目にお答えいただくと、過去の診断結果を参考にして、エネルギー使用量の同業他社との比較や、省エネポテンシャル、具体的な省エネ対策項目がわかります。

診断したい事業所を選択し、次のページへお進みください。



ビル



工場

診断をはじめます →

<https://www.shindan-net.jp/selfcheck/>



セルフ診断ツール結果

名称: 医療法人〇〇病院 業種: 病院・医療施設、介護・福祉施設

入力された内容

都道府県: 東京都 タイプ: ビル

電気	100,000.0 kWh/年	都市ガス	200,000.0 m ³ /年
延床面積	3,800.0 m ²		

稼働率 70% 電化率=電力量/総エネルギー量 9.97%

入力された情報に基づいたエネルギー使用の状況

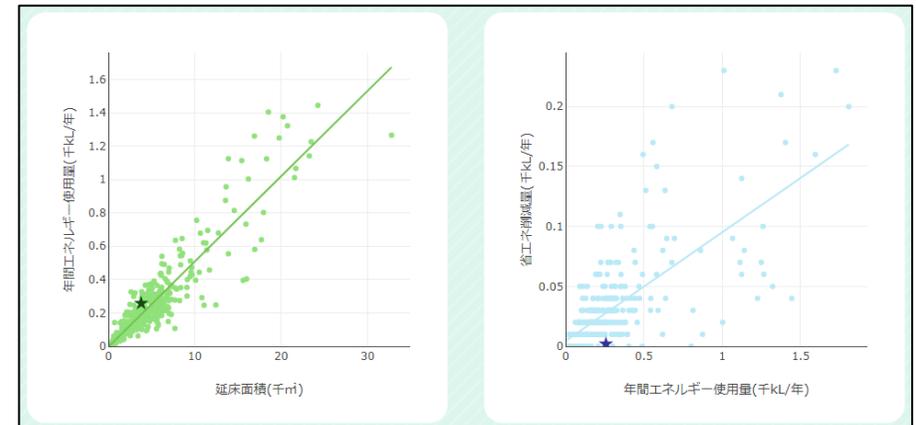
年間エネルギー使用量 (原油換算kl)	257.9 kl/年
年間CO ₂ 排出量	495.8 t-CO ₂ /年
Scope1	448.8 t-CO ₂ /年
Scope2	47.0 t-CO ₂ /年

エネルギー使用量や延床面積等を入力すると診断結果が表示
原油/C02/金額換算ベースの削減ポテンシャル等も合わせて表示

削減メニュー

■ 貴事業所と同等レベルのエネルギー使用量の事業所に実際に提案した省エネ提案

- ボイラ運転の適正化（蒸気圧力、過熱度、バーナ発停頻度、空気比、水質管理、ブロー、s分を含む排ガス温度等）、蒸気負荷の平準化、加熱器入口蒸気圧力減圧の適正化、給湯ボイラ設定温度、流量、圧力の適性化、給湯量の適正供給、ボイラ運転台数の適正化、高効率機器の優先稼働等に努めましょう
- ボイラ運転の適正化（蒸気圧力、過熱度、バーナ発停頻度、空気比、水質管理、ブロー、s分を含む排ガス温度等）、蒸気負荷の平準化、加熱器入口蒸気圧力減圧の適正化、給湯ボイラ設定温度、流量、圧力の適性化、給湯量の適正供給、ボイラ運転台数の適正化、高効率機器の優先稼働等に努めましょう
- 季節により外気冷房・ナイトバージを行いましょう。また井戸水・温泉排水等の自然エネルギーを活用しましょう
- ボイラ、給湯設備の高効率な設備への更新・導入（ボイラは、出来ればCNを考えた燃料転換も合わせて、給湯設備については、潜熱回収型やHP給湯機等）、ポンプ、ファン、フロアについてはインバータ化を行いましょう。また、蒸気負荷変動が大きいボイラでは、運転安定化のための蒸気アキュムレータ設置、温水ボイラの運転安定化（点消火頻度減少等）のための貯湯タンクの設置も行いましょう。
- デマンド監視装置・BEMS・FEMSを導入し、電力ピークカット・負荷平準化、省エネ推進に活用しましょう。これら装置の導入に先立って、まずは電力会社等のスマートメータを活用しましょう
- 高効率化更新・導入、インバータ化を行いましょう
- 高効率更新・導入、タスクアンピエント化採用しましょう
- 高効率更新・導入、タスクアンピエント化採用しましょう



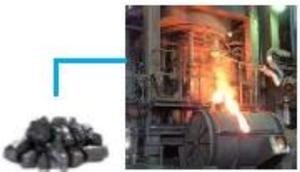
過去の約13,000件の診断実績からAIが削減メニューを提示するほか、同業他事業所の比較グラフなども表示される。

INDEX

1. 省エネ診断について

2. 省エネ・非化石転換補助金について

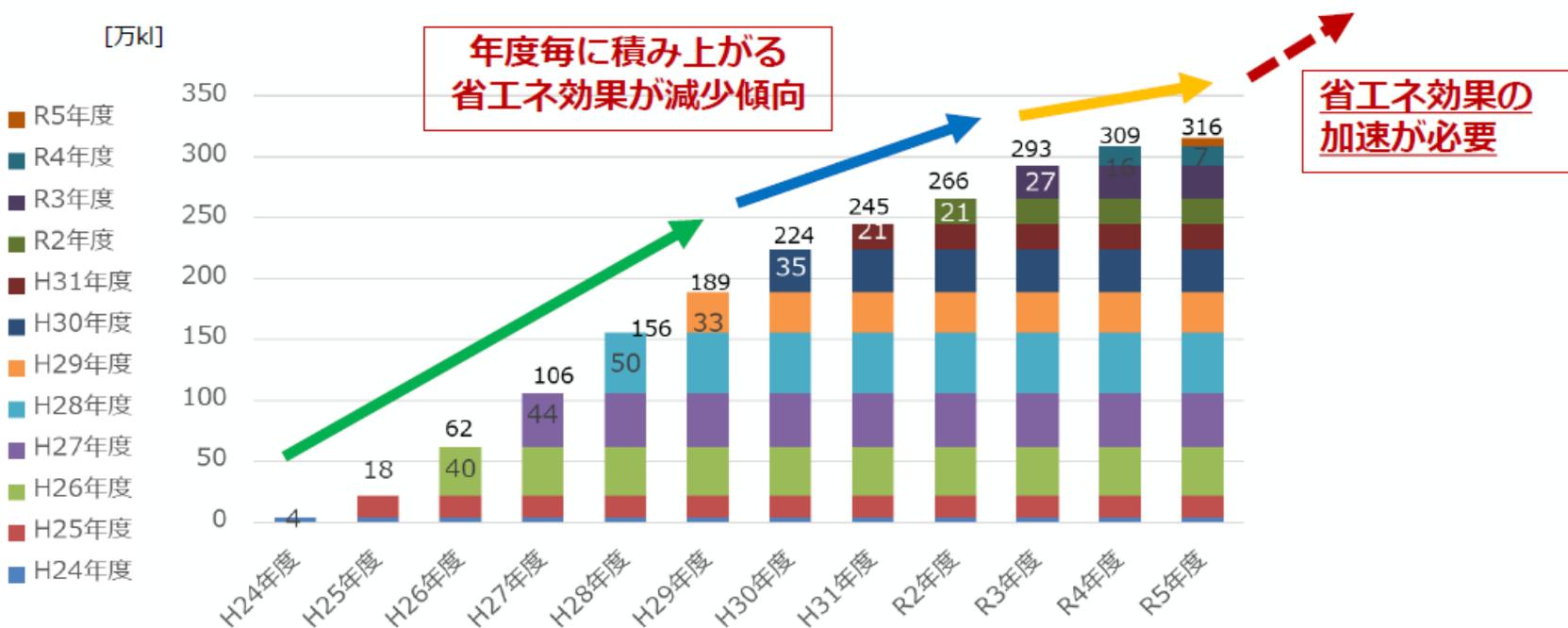
- エネルギーコスト高対応と、カーボンニュートラルに向けた対応を同時に進めていくため、工場全体の省エネ（Ⅰ）、製造プロセスの電化・燃料転換（Ⅱ）、リストから選択する機器への更新（Ⅲ）、エネルギーマネジメントシステムの導入（Ⅳ）の4つの類型で、企業の投資を後押し。
- 令和7年度補正より、GXⅢ類型を創設するとともに、サプライチェーンで連携した取組等への支援を強化する。

<p>(Ⅰ) 工場・ 事業場型</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>工場・事業場全体で大幅な省エネを図る取組み</u>に対して補助 ● 補助率：1/2（中小）1/3（大）等 ● 補助上限額：15億円 等 <p>※サプライチェーン連携枠を創設</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>【平釜】</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>【立釜】※複数の釜を連結して排熱再利用</p>  </div> </div> <p>→</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">  </div> <ul style="list-style-type: none"> ● 従来、平釜を個別に熱して塩を製造していたところ、連結型の立釜に更新。 ● 釜の排熱を、他の釜の熱源に再利用できるよう、<u>事業場全体の設備・設計を見直し</u>。3年で37.1%の省エネを実現予定。
<p>(Ⅱ) 電化・ 脱炭素 燃転型</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>電化や、より低炭素な燃料への転換を伴う機器</u>への更新を補助 ● 補助率：1/2 等 ● 補助上限額：3億円 等 <p>※水素対応設備への改造等を補助対象に追加</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>【キューボラ式】※コークスを使用</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>【誘導加熱式】※電気を使用</p>  </div> </div> <p>→</p>
<p>(Ⅲ) 設備 単位型</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>リストから選択する機器</u>への更新を補助 ● 補助率：1/3 等 ● 補助上限額：1億円 等 <p>※トップ性能枠では、新設も対象に追加（GXⅢ類型創設）</p>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>【業務用給湯器】</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>【高効率空調】</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>【産業用モータ】</p>  </div> </div>
<p>(Ⅳ) EMS型</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>EMS（エネルギーマネジメントシステム）</u>の導入を補助 ● 補助率：1/2（中小）1/3（大） ● 補助上限額：1億円 	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>【見える化システムによるロス検出】</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>【AIによる省エネ最適運転】</p>  </div> </div>

省エネ・非化石転換補助金の成果と課題

- 省エネ・非化石転換補助金による直接的な効果は、平成24年度から令和5年度までの累計で年間約315万kl、ストックで2,189万klの省エネを達成（令和5年度補正採択事業平均燃料単価（10.7万円）を参考とすれば、年間3,370億円、ストックで2.3兆円の削減。累計補助額3,338億円に対して大きな効果）。
- これまで大きな効果を生み出して来た一方で、新たな省エネ効果の増加量は減少傾向。①競争力強化による省エネ設備の普及加速や、②従来の省エネ性能の向上に比べて更なる高みを目指すメーカーを強力に支援する必要。

省エネ・非化石転換補助金による省エネ効果（実績）



※執行団体の報告書等により資源エネルギー庁作成

令和7年度補正の強化① GXⅢ類型の創設

- 光熱費等の高騰が進む中で、更なる省エネ対策を進めるためには、これまでの支援策に加えて、
 - ① メーカーに対して、省エネ設備の普及拡大に向けた企業の成長へのコミットを促すとともに
 - ② 既存の省エネ水準を大きく超える設備の導入促進が重要であり、GXⅢ類型を創設し、これらに取り組む企業への支援を強化する。

(GXⅢ類型：メーカー強化枠)

- 現行Ⅲ類型補助対象設備のうち、GX要件（次期GXリーグへの参加、企業の成長（例：コスト競争力の向上、海外市場の獲得）に対する今後の方針を定める等、詳細は今後発表）にコミットするメーカーが製造する設備については、これまでの予算枠（エネ特予算）とは別枠(GX予算)にて、上限額等を増額した上で、支援を行うこととする。

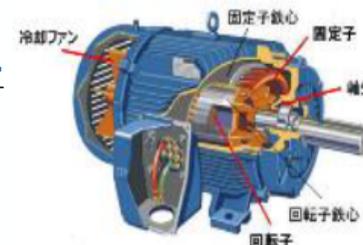
※従来のⅢ類型に登録された設備は令和7年度補正予算額（エネ特）100億円を活用して公募・採択を実施。GXⅢ類型（メーカー強化枠）に登録された設備については、令和7年度補正予算額（GX予算）550億円の一部（250億円程度を想定）を活用して、公募・採択を実施。

(GXⅢ類型：トップ性能枠)

- 従来支援対象としてきた省エネ水準を大きく超える省エネ性能を有する設備については、①設備更新における補助率を強化するとともに、②これまで支援対象ではなかった新設についても補助対象とする。
- なお、GXⅢ類型（トップ性能枠）の対象は、第三者委員会（執行団体が設置）の意見も確認の上で対象設備を決めることとし、例えば、「高い省エネ性能及び波及効果（省エネ導入ポテンシャル）が期待され」、かつ、「普及が初期の段階（普及率が低い）」であり、今後導入を加速すべき設備であることといった視点で選定する。なお、普及率に係る情報を入手するため、Ⅲ類型の指定設備の登録時にメーカーは販売情報を提出することとする。

事例① 産業用モーター

- 現在、産業用モーターのトップランナー水準はIE3以上であるが、**IE4やIE5のモーターも商品化されており、今後普及の加速を図る必要**。現在、IE4とIE5の普及は限定的であり、GXⅢ類型でイニシャルコスト低減による国内市場の拡大を促進し、メーカーの設備投資を促すことで海外市場への拡大も視野に入れた産業競争力の強化を検討。



事例② 産業用ヒートポンプ

- 現在、産業用ヒートポンプは、**設置スペース・稼働方法などの課題**や、特に**中・高温帯についてはコスト等の観点**から、普及率は低調となっている状況。設置スペース等の課題は、新設や増設時にクリアしやすい点も考慮し、**中・高温帯の産業用ヒートポンプについてGXⅢ類型に指定する予定**。新設も補助対象として、**普及拡大を検討**。



事例③ 産業用空調

- 産業用空調の更なる効率化に向けて、例えば、**デジタル・AI技術を活用し、日中の熱負荷を予想しながら、需要最適な運転をする機能の具備等**が進みつつあり、高効率化に加えて、こうした新たな技術の観点も踏まえ、GXⅢ類型への指定を検討。



※上記は事例のイメージであり、対象設備については、間接補助事業者の公募時に公表する。

【参考】GXⅢ類型の創設について

事業区分		GX予算		エネ特	
		GXⅢ類型 (GX設備単位型)		現行Ⅲ型	
		トップ性能枠	メーカー強化枠	(設備単位型)	
補助対象 設備		以下の要件(案)を全て満たす設備。 ①「 <u>大きな省エネ性能及び波及効果(省エネ導入ポテンシャル)が期待され</u> 、かつ、「 <u>普及が初期の段階(普及率が低い)</u> 」であると第三者委員会が認めた設備 ②GX要件(※1)を満たしたメーカーが製造する設備。 (※3)		現行Ⅲ型補助対象設備のうちGX要件(※1)を満たしたメーカーが製造する設備 (※3)	省エネ効果の高い特定の設備
新設/更新		新設・更新		更新	
補助率	中小企業	新設 1/5	更新 1/2	1/3	1/3
	大企業				
補助金限度額		3億円		3億円	1億円
補助対象 経費	中小企業	設備費		設備費(※2)	
	大企業				

※1：メーカーに対するGX要件は①次期GXリーグへの参加、②企業の成長(例：コスト競争力の向上、海外市場の獲得)につながる今後の方針の策定等、③必要な人材の確保に向けた取組(例：継続的な賃上げ)を進めること、を課すことを想定。

※2：Ⅲ類型にインバーターの具備も補助対象にする。

※3：設備更新を行うユーザー側にはGX要件へのコミットは求めない。

※詳細については、今後変更の可能性があり、公募時に詳細は公表する。

- 欧州を中心としたサプライチェーン上の脱炭素要請や、金融市場からのScope 3も含めた企業のサステナビリティ情報の開示要請を背景に、サプライヤーとの脱炭素に向けた連携強化に向けた動きが加速しつつある。
- 中小企業が行える脱炭素の取組は、①太陽光発電の導入か、②省エネが中心であり、今後、例えば、下流の大企業が上流の中小企業に知見等を共有するなど、サプライチェーン連携による具体的な省エネ対策の実施が期待される。

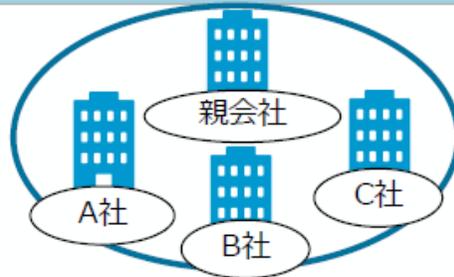
<サプライチェーンにおける省エネ連携イメージ>

フェーズ1：意識醸成
(サミットの開催等)



省エネ・脱炭素の重要性を、
サプライヤー全体で認識共有。
脱炭素に向けた意識を醸成。

フェーズ2：チームアップ
(取組計画の作成等)



少数グループによる勉強会等を開催
し、それぞれの取組計画を作成するな
ど、具体的なアクションに向けて準備

フェーズ3：改善の実行
(省エネ・非化石転換設備更新・運用改善等)



計画等に従って、
設備更新・運用改善を実現

<国の支援① (検討中)>

- 意識醸成・チームアップに向けた取組みをサポート

<国の支援② (補正予算で措置)>

- それぞれが作成した省エネ計画に基づく設備更新を支援

サプライチェーン連携による取組事例（1）

トヨタ（自動車大手）

<活動背景・目標>

- 脱炭素動向を背景に、2050年カーボンニュートラルに向けて自社・サプライヤーともに各目標を設定して、サプライヤー支援活動を2021年より開始。

<意識醸成>

- 関係サプライヤーに対して、勉強会などを通じてカーボンニュートラルについての基礎知識や取り組む必要性を共有すると共に、伴走支援のスキームを説明。

<チームアップ>

- その上で希望するサプライヤーに対して、伴走支援として定型活動をベースに体制づくりからトヨタ生産方式をもとにしたエネルギーの無駄を取り除く方法などの個社支援を実施。
- これまで90社の支援を実施。



説明会の様子

福井鋳螺（自動車中堅）

<活動背景・目標>

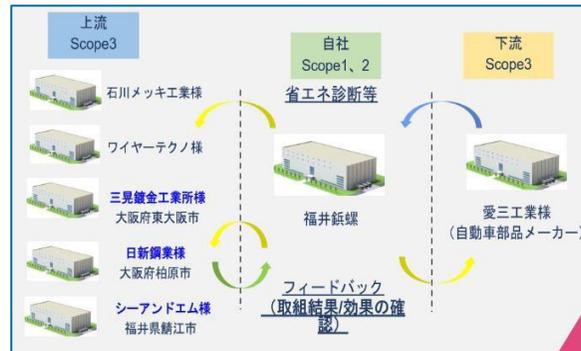
- 欧州規制や取引先の脱炭素取組等を背景に、2030年までにカーボンニュートラルを目標として、サプライヤーとの“対話”を重視した“寄り添い活動”を行う。

<チームアップ>

- サプライヤー先に実際に訪問し、省エネ診断による現状把握やデータ解析を行い、省エネ改善取組を提案。
- 支援先は令和7年度で5社まで拡大。金融機関（福井銀行）とも連携しながら進めている。

<改善の実行>

- 実行への伴走支援やフォローも実施。具体的な設備更新等に繋がっている。



FUJI（機械）

<活動背景・目標>

- 2050年までにScope 3のCO2排出量を80%削減していくことを目標に活動。

<意識醸成>

- Tier 1を中心としたサプライチェーン全体の説明会を開催し、脱炭素に取り組む必要性を説明し、CO2排出量の算定と削減目標の設定を依頼。

<チームアップ>

- 算定を促すにあたっては、全体説明会だけでは実施に至らない企業も多く、個別の意見交換会を複数回実施。
- また、省エネ診断の活用も推奨。算定を実施した企業に対しては、診断費用の補助を検討。
- 排出量のデータ算定を実施した企業は2024年度は約20社。2025年度は約40社、2026年度は約60社まで増やしていくことを想定。



全体説明会の様子

中国地域GX・サプライチェーン・サミット（中国経済産業局×マツダ株式会社）

- 2025年11月26日に、マツダがサプライチェーンにおけるカーボンニュートラルを推進していくため、サプライヤー企業を対象に省エネ推進の重要性や方向性を共有する場として、「中国地域GX・サプライチェーン・サミット」を中国経済産業局と連携し開催。
- ※ 44社のサプライヤーが参加。その他、省エネ支援機関や地域の金融機関、自治体等も参加。

議事
開会挨拶
<p>省エネ政策の動向</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 資源エネルギー庁より、脱炭素・省エネの動向や取り組む必要性、省エネ政策を紹介。
<p>中国地域の取組状況</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 中国経済産業局より、サミット開催目的や中国地域の省エネ取組状況を説明。
<p>マツダのサプライチェーンにおけるカーボンニュートラルに向けた取組</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ マツダより、今後の目標や省エネ推進に向けたサプライヤーとの進め方や支援内容などを説明。地域と連携してサプライヤーと一緒に推進していくことを示した。
<p>省エネルギー相談会</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ サプライヤー企業が省エネの進め方を相談する場。省エネ支援機関より各社に寄り添った支援策を紹介。

<サミットの様子>



↑省エネルギー相談会の様子

<参加者からのコメント>

サプライヤー企業：

- ・マツダ様がここまでやっているのだから、もっと我々も省エネを真剣に考えないといけない。
- ・中小企業向けでも実行可能な支援内容を支援機関から伺えて、予想していなかったので嬉しい誤算だった。

金融機関：

- ・サミットの様子を話せば/見せれば、中国地方全体の省エネへの動き(熱量)が伝わり、行内への意見も通しやすくなる。

【参考】 サプライチェーン連携枠の創設について

事業区分		GX予算			
		I型（工場・事業場型）			
事業区分		先進枠	一般枠	中小企業投資促進枠	サプライチェーン（SC）連携枠
補助対象設備		先進性が認められた設備	オーダーメイド設備又はⅢ型指定設備の組み合わせ※設備単位で省エネ効果をみtas		
申請要件		変更なし	変更なし	変更なし	<p style="color: red;">＜SC連携事業の申請要件＞ 以下の全てを満たす者</p> <p style="color: red;">① SC上の4者以上で申請 ② GX要件へのコミット</p>
省エネ要件	工場・事業場単位	<ul style="list-style-type: none"> ・ 以下のいずれかをクリア ① 省エネ率+非化石率 30%以上 ② 省エネ量+非化石量 1,000kl以上 ③ 原単位改善率 15%以上 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 以下のいずれかをクリア ① 省エネ率+非化石率 10%以上 ② 省エネ量+非化石量 700kl以上 ③ 原単位改善率7%以上 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 以下のいずれかをクリア ① 省エネ率+非化石率 : 7%以上 ② 省エネ量+非化石量 : 500kl以上 ③ 原単位改善率 : 5%以上 ・ 上記に加えて、省エネ目標・計画の作成・公表（目標は一般枠の効果） 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 省エネ率+非化石率 : 1者あたり 5%以上 ・ 上記に加えて、省エネ目標・計画の作成・公表（目標は一般枠の効果） ※補助金交付を受けない幹事企業は含めない
	設備単位	-	オーダーメイド設備を含め設備単位で10%以上		
新設/更新		更新	更新		
補助率	中小企業	更新 2/3	1/2	1/2	1/2
	大企業	更新 1/2	1/3	対象外	1/3
補助金限度額		単年度 : 15億円 (20億円) 複数年度 : 30億円 (40億円) 連携事業 : 30億円 (40億円)	単年度 : 15億円 (20億円) 複数年度 : 20億円 (30億円) 連携事業 : 30億円 (40億円)		単年度 : 15億円 (20億円) 複数年度 : 20億円 (30億円)
補助対象経費	中小企業	設計費・設備費・工事費			
	大企業				

※詳細については、今後変更の可能性があります、公募時に詳細は公表する。

- 取引先から排出量計測・カーボンニュートラルへの協力を要請された中小企業の割合が2020年から2022年のわずか2年間で倍増するなど、脱炭素に向けた波が徐々に顕在化。
- 脱炭素化に向けた取組に関する協力要請のうち、「省エネ」は最も回答割合が高い。

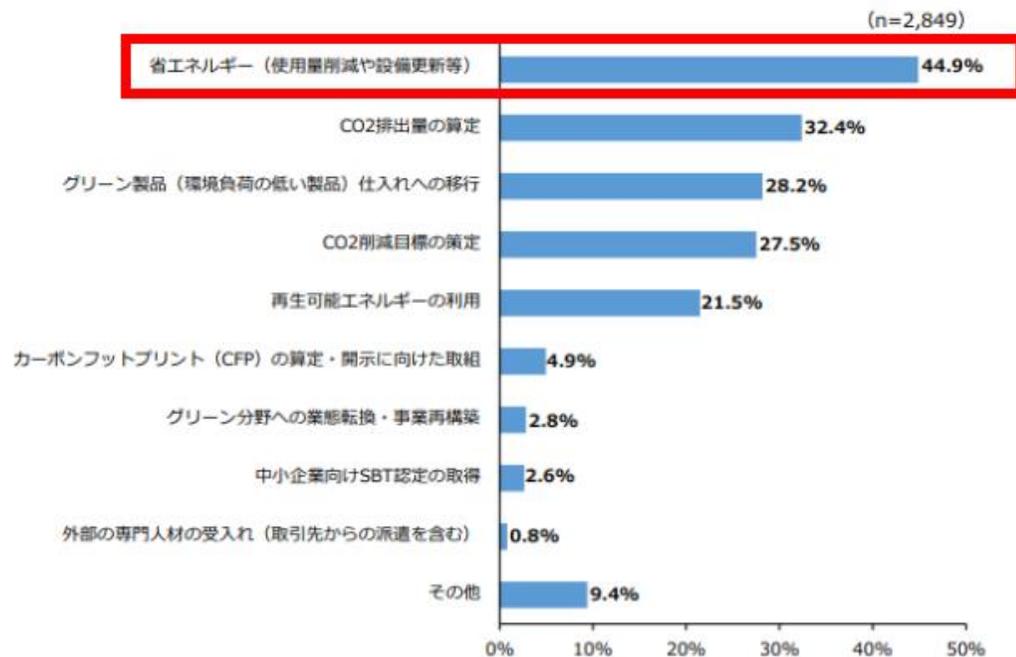
我が国中小企業が取引先からCN要請を受けた割合

- ✓ 取引先から排出量計測・CNへの協力を要請された割合:
2020年7.7% ⇒ 2022年15.4%へ倍増
(55万社程度と推計される)



出典：2023年版「中小企業白書」より抜粋。

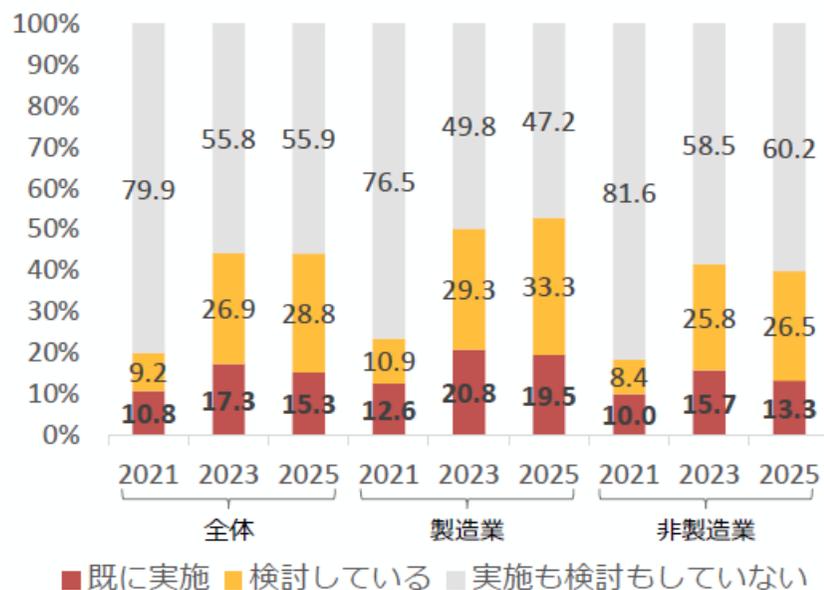
取引先等からの脱炭素化に向けた協力要請の内容



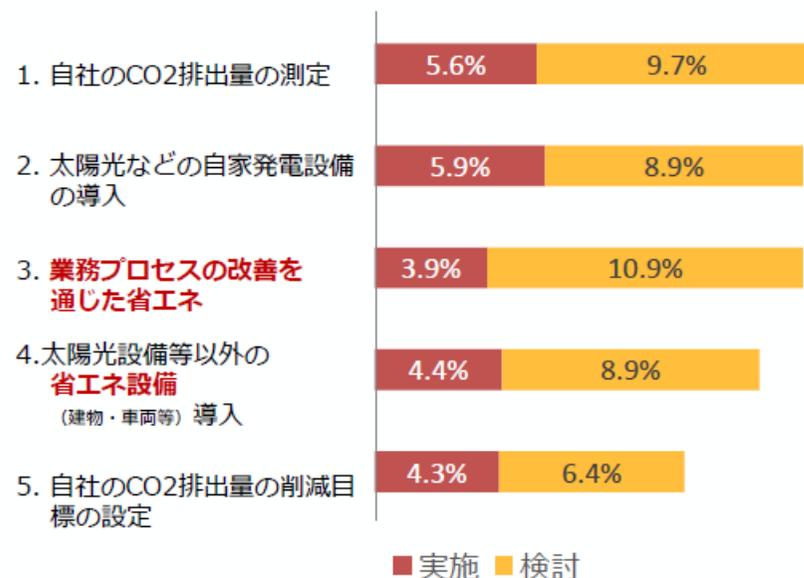
出典：2025年7月「中小企業白書」より抜粋。

- 製造業・非製造業ともに、中小企業のカーボンニュートラル対策の検討・実施が徐々に拡大。具体的な方策として、省エネのための設備導入、業務プロセスの改善などの省エネ対策を検討・実施という回答が多数。多くの中小企業にとって、省エネはGXの第一歩。
- ただし、実際に省エネ対策を実施した事業者はまだ限定的。

中小企業のCNの影響の方策の実施・検討状況



実施・検討している具体的な方策 (上位5つの選択肢)



出典：商工中金「中小企業のカーボンニュートラルに関する意識調査（2025年7月）」をもとに作成。

令和7年度補正の強化③ 水素対応設備等への支援強化

- 一部メーカーにおいて、追加的なカスタマイズで水素対応に変更できる都市ガス設備など将来的に水素に対応できる設備（水素Ready設備）や導入時点で水素を使用できる設備（以下「水素対応設備」という。）の導入が開始している。

※ 水素対応へのカスタマイズに必要な設備は①混合設備、②水素圧縮機、③脱硝設備等。

- 水素対応設備は試験的に導入するケースやエネルギー情勢を踏まえた燃料転換を念頭に置いた運用が想定されるため、新設や更新時の併用、改造についても支援が必要。

事業区分		GX予算	
		Ⅱ型 (電化・脱炭素燃转型)	
補助対象設備		<ul style="list-style-type: none"> ・電化及びより低炭素な燃料への転換が伴う設備 ・電化及びより低炭素な燃料への転換に伴う、水素対応への改造にかかる費用を補助（付随して設置する設備費・工事費を含む。） ・水素対応設備の新設や併用を認める ・水素対応設備については10%以上の混焼率で実稼働させること 	
新設/更新		新設・更新	
補助率	中小企業	1/5 (新設)、1/2 (更新・改造)	
	大企業		
補助金限度額		3億円 (電化の場合5億円)	
補助対象経費	中小企業	設備費・工事費	
	大企業	設備費・工事費 ※水素対応のための改造に限り工事費を含む	

※詳細については、今後変更の可能性があり、公募時に詳細は公表する。

注：令和7年度事業

1次公募期間 2025年3月31日（月）～4月28日（月）

2次公募期間 2025年6月2日（月）～7月10日（月）

I、II、IV型

単年度

2025年8月13日（水）～10月31日（金）

3次公募期間 複数年度

2025年8月13日（水）～2026年1月13日（火）

III、IV型

2025年8月13日（水）～9月24日（水）

次ページは省エネ補助金の活用事例をご紹介します。

右のQRコードから事例の検索が可能です。



ユニテックパロマ株式会社（奈良本社）

奈良県大和郡山市/プラスチック製品製造業
https://unitechpaloma.jp/

事業概要

ユニテックパロマ株式会社は、1953年にカーテンフックのヒルカン（金属フック）製造から始まりました。カーテン縫製資材全般を扱い始めてから約60年間経過し、現在はカーテンフックの自社生産ができる国内唯一の製造メーカーとしての地位築いてきました。その後樹脂製フック、アジャスト式フックなど様々な機能付きフックを生産し供給しています。



奈良本社の省エネルギー化事業として、高効率空調とプラスチック加工機械の更新を行い、電力消費量とランニングコストの削減を実現いたしました。

事業者メッセージ

弊社はSDGsへの取り組みとして、再生材を積極的に活用していましたが、省エネ設備導入による省力化は行っていませんでした。しかし、弊社としても、今後の継続的かつ安定的事業運営の為に、時代や社会意識の変化に一層適応する必要がありますと考え、新たに空調設備と射出成型機の更新による省エネ化を図る事としました。今回の導入によって、省エネ効果だけでなく、歩留り率の改善等によるコスト削減にも繋がりました。又、社員のSDGsへの意識も高まる事となりました。

省エネ効果

※ 省エネ効果は、計測時の値です。

エネルギー使用量

40.6(kl/年)

省エネルギー量	補助対象設備の省エネルギー率
18.9 (kl/年)	46.6 %
削減コスト	CO ₂ 削減効果
170(万円/年)	37.2(t-CO ₂ /年)

※ 削減コストは、電力単価18.0円/kWh、CO₂単価1.2万円/tを前提とした値です。

令和3年度事業

補助対象経費	1,671万円
補助金	569万円

省エネのPOINT

省エネお助け隊による省エネ診断

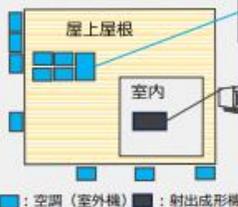


- 空調
電気使用時間、負荷率、電力単価から試算し、CO₂排出量が削減されることを確認。
- 射出成型機
作業日報より設備更新前後の消費電力の比較を行い、試算の結果省エネ効果が見込まれた。

※「省エネお助け隊」は、地域密着型の省エネ支援団体です。中小企業等の省エネ取組に対して現状把握から改善までの様々なサポートを行います。お気軽にご相談ください。
URL: https://www.shoene-portal.jp

設備更新

<導入設備配置図>



- ✓ 最新の熱交換器に更新することで、空気の流れがよくなり、熱交換効率がアップし、消費電力の削減となりました。
- ✓ 油圧式成型機と電気式成型機の良さの融合した機能を持ち、油圧従来機比45%削減により大幅な省エネを実現しました。

設備更新による生産性向上に加え、部材ロスの減少、エネルギー効率向上によるコスト削減に繋がりました。

導入設備



プラスチック加工機械 台数：1台

種別	型締力
射出成型機	1,370 kN



高効率空調 台数：12台

種別	APF2006	冷房能力	台数
電気式パッケージエアコン	4.7	25.0 kW	4台
	5.2	25.0 kW	2台
		33.5 kW	1台
	5.3	12.5 kW	1台
	5.4	20.0 kW	1台
	5.5	20.0 kW	1台
	6.4	10.0 kW	2台



信越化学工業株式会社 群馬事業所／信越半導体株式会社 磯部工場

群馬県安中市 / 信越化学工業(株)：製造業 信越半導体(株)：製造業
 信越化学工業HP：https://www.shinetsu.co.jp/jp/

事業概要

信越化学工業株式会社群馬事業所は、松井田工場、磯部工場、郷原分工場、横野平分工場の4工場で構成されており、国内最大のシリコン樹脂の生産拠点です。また、信越半導体株式会社磯部工場は、信越化学工業磯部工場内に所在し、半導体シリコンウエハー、化合物半導体の製造を行っています。

この事業では、信越化学工業(株)と信越半導体(株)の2社の連携省エネルギー事業として、信越化学工業磯部工場と松井田工場にガスタービン発電設備を合計3基増設し、信越半導体(株)を含めた信越化学工業群馬事業所全体の自家発電比率を大きく向上させました。また、自社専用共同溝を利用した信越化学工業磯部工場から同松井田工場への蒸気融通により、運用の最適化を図りました。

結果、省エネルギー化とCO2排出量の削減を実現し、これらのコージェネレーションシステムは、コージェネ財団によるコージェネ大賞2023において最高位の「産業用部門 理事長賞」を受賞しました。



省エネのPOINT

事業実施場所

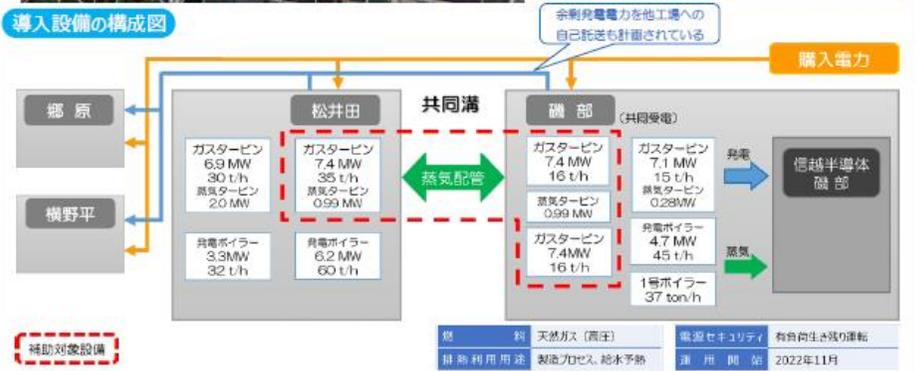


- 信越化学工業群馬事業所と信越半導体磯部工場は、電力会社より受電している。
- 信越半導体磯部工場は、信越化学工業磯部工場の変電設備から共同受電しており、蒸気についても同磯部工場から受けている。

ガスタービン発電設備の導入により...

信越半導体(株)を含めた信越化学工業群馬事業所全体の買電量が大幅削減
 自家発電比率：50% ⇒ 90% へ

導入設備の構成図



事業者メッセージ

本事業は、磯部工場と松井田工場間の自社専用共同溝内に蒸気配管を敷設することにより、熱需要が小さく電力需要が大きい磯部工場の自家発比率を大幅に上げることが出来ました。

また、導入した新設備は高効率化への取り組みにより、発電効率を2.2%、熱回収効率を7.7%向上出来ました。

今後は導入した設備と設置を進めている太陽光発電との協調運用にも取り組み、さらにSDGsに貢献したいと思います。

省エネ効果

事業所全体のエネルギー使用量	省エネルギー量	25,868.8(kl/年)
125,692.7 (kl/年)	事業所全体の省エネルギー率	20.5%
	CO2削減効果	45,377(t-CO2/年)

主な導入設備



磯部工場 2号ガスタービン

松井田工場 2号ガスタービン

自社専用共同溝での蒸気融通

- 令和7年度補正予算案における省エネ支援策パッケージ

https://www.enecho.meti.go.jp/category/saving_and_new/saving/government/data/package_r7.pdf



- 各支援策の公募情報については、今後省エネポータルサイトに順次掲載

https://www.enecho.meti.go.jp/category/saving_and_new/saving/enterprise/support/



- 経済産業省 令和7年度補正予算

https://www.meti.go.jp/main/yosan/yosan_fy2025/hosei/index.html



- 経済産業省 令和8年度予算（案）

https://www.meti.go.jp/main/yosan/yosan_fy2026/index.html



カーボンニュートラル関連・施策マップ

カテゴリ	施策名	支援内容	支援対象	実施団体 + 関連リンク	スケジュール
省エネ	省エネ相談窓口	相談対応	国内で事業を行う法人、個人事業主、自治体等	近畿経済産業局 ＜詳細はこちら＞ 	受付中
省エネ	カーボンニュートラル相談窓口	相談対応	カーボンニュートラルに取り組む中小企業・小規模事業者	中小企業基盤整備機構 ＜詳細はこちら＞ 	受付中

経済産業省のカーボンニュートラル関連施策について、「**取組内容（省エネ診断や設備導入）**」、「**支援対象者**」、「**公募時期**」などの情報をわかりやすく掲載しています。

<https://www.kansai.meti.go.jp/5-1shiene/guide/guide.html>

- ◆ お問合せ先
近畿経済産業局 資源エネルギー環境課
電話番号：06-6966-6041



初心者のための改正省エネ法eラーニング講座



省エネのメリットや取組み方、定期報告書等の書類に出てくるわかりにくい専門用語についても解説していますので、初めてエネルギー管理を担当される方は最初の第一歩として、ベテランの方は復習用教材としてご活用下さい。

<https://www.youtube.com/watch?v=Y4Tdp7VPhmk&list=PLcRmz7bR5W3ka1LMniFM8XtTvtLFDfMHG>

- ◆ お問い合わせ先
近畿経済産業局 エネルギー対策課
電話番号：06-6966-6051



関西企業等の取組事例



カーボンニュートラル（省エネ、再エネ導入等）に取り組む際のヒントを、中小企業等の方々に広く知っていただくことを目的に、企業・団体の取組事例を作成しました。

様々な業種において、「取組に至った背景」「実施内容」「取組の結果」等を紹介しています。

https://www.kansai.meti.go.jp/5-1shiene/cn_jirei/index.html

- ◆ お問合せ先
近畿経済産業局 資源エネルギー環境課
電話番号：06-6966-6041



カーボンニュートラル入門リーフレット



カーボンニュートラルに資する取組イメージを分かりやすく伝える広報ツールとしてリーフレットを作成しました。

事業者の方向けに、カーボンニュートラル達成に向けた取組をステップに分けてご紹介しています。自社でカーボンニュートラルに向けた取組を進める一歩となれば幸いです。

<https://www.kansai.meti.go.jp/5-1shiene/cn/pr.html>

- ◆ お問合せ先
近畿経済産業局 カーボンニュートラル推進室
電話番号：06-6966-6055



ご清聴ありがとうございました