

やってみよう！ 中小企業のカーボンニュートラル

カーボンニュートラルって手間とカネがかかるだけ・・・じゃない！

中小企業にとって、カーボンニュートラル（以下、CN）への取組は、「何となく必要なのは分かるけど、時間もかかるし、取り組むモチベーションが湧かない」のが実情ではないでしょうか。しかしながら、実は！！CNに向けた様々な取組は、経営改善や競争力向上につながる可能性を秘めているのです。エネルギー価格が高騰し、原材料価格も不安定な中、短期的な光熱費削減だけでなく、2050年CNに向けて目標を設定し、経営戦略に位置付けて計画的に取り組むことが必要です。今だからこそ、考えていきましょう。

中小企業経営者の声 (2022年度企業ヒアリングより)

悩み・課題

取引先から経営方針発表会でCNについて情報提供された。大企業は最先端の取組をしており、自社も早期の取組が必要と感じている。

専門部署を立ち上げたが、その部署から全社員に浸透させるのが課題。

料金の値上げで電気代が
昨年の2倍になった。

太陽光パネルを設置する
場所がない。足りない。
設置しても全電力を賄えない。

契機・実践

きっかけは最大顧客の事業撤退。大きな転換が必要と考えその一歩が脱炭素だった。

全社員でアイデアを出し合って、省エネが進んだ！

省エネ診断を利用し、最先端の情報と技術を取り入れるのが近道。

Check!!

ほんとに得するの？

Step 1. 知る：メリットと気運醸成 (p.3)

中小企業のCNに向けては、3つのステップがあります。

まずは取組のメリットと取り組まないことによるリスクを「知り」、社内の気運醸成に繋げることが大切です。

「測る」、「削減する」取組では、CO2排出量の算定ツールや省エネ診断などから始めることが考えられます。

「見える化」の結果を社内で共有することも、社員一人一人の理解を深めて全社の取組に広げるためには有効です。

CNに向けた取組は経営改善に繋がります。国の施策も多くある今が始めるチャンスです。



Step1 知る

カーボンニュートラルの取り組みの動機付け・体制構築
(カーボンニュートラルの取り組みのメリットを知る)



Step2 把握する（測る）

CO2排出量を見える化する（データの取得）



Step3 削減する

- ・CO2排出量のデータを分析し目標を設定する
- ・省エネの取組（使用エネルギーの削減）
- ・再エネの導入（CO2が発生しないエネルギーの使用）
- ・オフセット（クレジットの活用による埋め合わせ）

Check!!

自社が何に取り組めるか？

チェックしてみましょう！(p.2)

なにかから？ 自社がいま、何に取り組めるのかチェックしてみましょう！

前ページで紹介した3つのステップは具体的に次のような取組があります。自社で取り組めそうなものにチェックを入れてみましょう。

ステップ	チェックリスト	ポイント
Step1 知る ・カーボンニュートラルの取組のメリットを知る ・社内の気運を醸成する ▶ P.3へ	カーボンニュートラル（以下、CN）について知る	☐ CNに取り組むメリットと取り組まないことによるリスクを知ることが大切です。
	経営層でCNに取り組むメリットを共有する	☐ まずは経営層で意識を統一しましょう。環境配慮だけでなく、経営や人材採用など様々なメリットがあります。
	従業員にCNに取り組むメリットを共有する	☐ 従業員にもメリットを伝えて取組の気運を高めましょう。
	CNへの取組に対して従業員を含めた気運を醸成する	☐ 従業員一人一人が意識的に取り組めるよう、経営層がコミットメントするのが目標達成の秘訣です。
Step2 把握する(測る) CO2排出量を見える化する ▶ P.4へ	CO2排出量を把握する	☐ 使用している電力やエネルギーの情報から算定ツールなどを活用してCO2排出量を算定します。
Step3-1 省エネで削減する エネルギー使用量を減らす ▶ P.5へ	省エネ診断を受ける（受けたことがある）	☐ 専門家が事務所や工場を訪問し、省エネの提案などを行います。省エネに関する最新の情報や技術を得られます。
	投資を伴わない省エネの取組を実施する	☐ 設備のこまめな清掃、運転設定の変更、サイクルタイムの改善などがあります。
	投資を必要とする省エネの取組を実施する	☐ 窓や設備の断熱性・遮熱性向上、設備の制御・調整機能の追加、高効率設備の導入などがあります。補助金を上手に活用しましょう。
Step3-2 再エネ※で削減する CO2を排出しないエネルギーを使用する ▶ P.6へ	エネルギー転換を実施する	☐ 油燃焼機器をLNGなどガスを燃焼する機器に転換したり（ガス化）、産業用ヒートポンプに転換したり（電化）します。 * LNGや電力は重油や灯油と比べて単位当たりCO2排出量の少ないエネルギーです。
	太陽光発電を導入する	☐ 屋根への設置やソーラーカーポートの設置、自社で保有しないPPAという仕組みもあります。
	太陽熱システムを導入する	☐ 太陽熱エネルギーを給湯器や冷暖房に利用できます。
	木質バイオマスを利用する	☐ 薪ストーブ、木屑やチップ、ペレットなどを燃焼する際の熱を利用した木質バイオマスボイラー、などがあります。
	小型風力発電を導入する	☐ 自家消費用の小さな風力発電は、バッテリーとの組み合わせにより非常用・防災用としても利用できます。
	再エネ電力を購入する	☐ 自然エネルギーから発電された電力を電力会社から購入することができます。
Step3-3 オフセット クレジットの活用による埋め合わせ ▶ P.8へ	クレジットや証書を購入する	☐ 環境付加価値を購入することで、どうしても排出をゼロにできないCO2量を埋め合わせるという方法があります。

※再エネ：再生可能エネルギーのこと。以降、「再エネ」とする。

Step 1. 知る：メリットと気運醸成

まずはCNに取り組むメリットと取り組まないことのリスクを知り、社内の気運醸成につなげましょう！

■メリット

省エネによるコスト削減	製品や企業の競争力向上	資金調達手段の獲得
- 計画的・効果的な投資やプロセス改善により、エネルギーコストを削減できます。 - エネルギー使用量を把握して削減ポテンシャルを検証することなどを通じて、一層の省エネ・省CO2に取り組むことができます。	- 取引先から選好されやすくなり、既存の取引先との強固な関係性の構築のみならず、新規の取引先開拓にもつながる可能性があります。 - 製品単位の排出量見える化が進めば、製品の差別化を行うことができます。	金融機関がESG投融資を推進しているため、温暖化対策の状況を加味した融資条件の優遇等を受けられる機会が拡大します。

出典：経済産業省「クリーンエネルギー戦略 中間整理」より一部編集

社員の誇りにも

社員の将来展望が明るく！新卒採用で学生に語れる！全社横断の協働意欲に！

SDGsや環境への意識が社会的に高まる中、社員それぞれの環境への取組意識も高まっているため、会社の環境への取組は社員の意欲や採用にも繋がります。

リスク？チャンス？

環境対応の有無が取引先との関係性や資金調達に影響を及ぼす動きも出てきています。

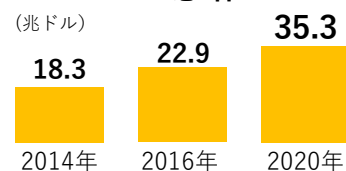
サプライチェーン全体の脱炭素化

下記の企業がサプライチェーンを含めたCNを表明しています。

海外	Microsoft	2030年まで
	Apple	2030年まで
国内	リコー	2050年まで
	麒麟	2050年まで

Appleでは取引先に使用電力の100%再エネ化への協力を呼び掛けています。日本の中小企業も取組に参加しています。

世界的なESG投資額の急増



ESG投資とは、環境・社会・企業統治に配慮した企業に行う投資のことです。

出典：資源エネルギー庁「クリーンエネルギー戦略の策定に向けた検討」より一部抜粋

■気運醸成

CNに取り組むために、全社一丸となった取組が必要ですが、社員ひとりひとりに自分ごとと捉えてもらうにはどうしたらよいのでしょうか？

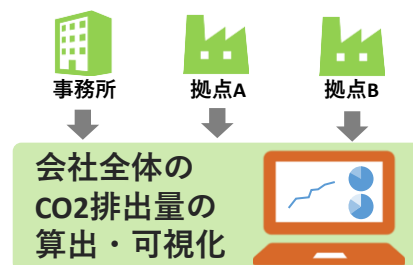
	事例	出典
鋳造部品製造 従業員数180名	京都議定書に社長が関心を持ち、すぐに電力等測定事業や省エネ診断を受け、社内の現場に開示した。現場から省エネのアイデアを吸い上げる仕組みを構築することが継続のカギで、月に1回省エネ推進委員会を開催し、小さな運用改善のアイデアでもよいので、社内でも共有している。	中小規模事業者向けの脱炭素経営導入事例集（環境省）

様々な事例を見ると、経営層のリーダーシップのもと、社内横断的に参加できる仕組みや仕掛けを設け、小さく始めて継続していくことで全社的な取組に繋がっているようです。

取組についてのお悩みや疑問がある方は、[（独）中小企業基盤整備機構](#)の相談窓口をご活用ください。

Step 2. 把握する（測る）：CO2排出量の可視化

CO2排出量の削減に取り組む上で、現状を把握することが第一歩となります。算定ツールを活用することで電力やガスの使用量等から自社のCO2排出量を算定できます。拠点ごとにはもとより、サプライチェーン全体の排出量も一緒に管理できます。また、削減目標の設定や目標達成に向けた支援を行うサービスもあります。



■CO2排出量の算定式の概要

$$\text{CO2排出量} = \text{活動量 (生産量、使用量、焼却量など、排出活動の規模を表す指標)} \times \text{係数 (活動量当たりの排出量。詳しくは環境省「算定方法・排出係数一覧」参照)}$$

電力使用によるCO2排出量 (t-CO2) = 電力使用量 × 電力会社の調整後排出係数

例 電力使用量が15,000kWhの事業者の場合

7.32 t-CO2 = 15,000 kWh × 0.000488 t-CO2/kWh (東北電力(株)の2021年度実績)

算定ツールの提供について、経済産業省の中小企業支援機関による [カーボンニュートラル・アクションプラン](#) に登録している事業者を紹介します。この他にも算定ツールを提供している事業者はいます。

		事業者・支援機関名 ／サービス・商品名	端末	価格※1	機能						二 導 入 補 助 金 ツ ー ル 登 録
					導入準備の支援※2	データ入力方法		ダッシュボードでの可視化	削減目標の設定・管理		
						自動算出※3	入力代行サービス				
まずはCO2排出量を把握したい	1	日本商工会議所 ／CO2チェックシート	PC	無料				●			
	2	（一財）省エネルギーセンター ／セルフ診断ツール	PC スマホ	無料				●			
把握だけでなく分析もしたい	3	boost technologies（株） ／boost GX (旧：ENERGY X GREEN)	PC スマホ	中小企業向けプラン 1拠点当たり数千円～	●	●	●	●	●	●	
	4	e-dash(株) ／e-dash	PC	拠点数に応じて月額1万円～(税抜)	●	●			●	●	●
	5	（株）PID ／Cyanoba	PC	非公開（個別見積もり）	●	● ※4	● ※5	●	●	●	●
	6	アスエネ（株） ／アスゼロ	PC スマホ	初期費用なし 月額利用料については個別見積	●	●	●	●	●	●	●
	7	（株）ゼロボード ／zeroboard	PC	1 拠 点 月 額 8,000 円 ～	●	●	●	●	●	●	●
	8	富士通Japan（株） ／Eco Track	PC	【初期費用】 導入支援サービス：個別見積 【月額利用料】 基本運用サービス：65,000円 ～	●			●	●	●	

※1 価格は聞き取りベース

※2 契約後、活用方法や入力データの種類・粒度など初期設定に必要な擦り合わせを行う

※3 請求書スキャン、ファイルアップロード等

※4 RPA利用分のみオプション(Cyanoba Connect) ※5 オプション(Cyanoba Connect)

Step 3-1. 省エネで削減する：エネルギー使用量を減らす

省エネには、費用がかからない「運用改善」と投資が必要な「投資改善」があります。代表的な事例を見てみましょう。

■省エネで実現できること

「**運用改善**」をすると例えばこんなコスト削減が出来ます。

過去1年間の最大需要電力が契約電力になり、基本料金が決まります。

(契約電力50kW以上500kW未満の高圧電力の場合の例)



最大需要電力に気を付けることで契約電力を下げるができます。

ポイントは
ピーク(最大需要電力)の抑制!

■契約電力を10kW下げた場合の利益

1,684.8円[※]×10kW×12ヵ月=202,176円/年
(基本料金単価) (契約電力削減量)

エア漏れを防止すると省エネになります

対象設備:コンプレッサ 5台 計37.5kW 10%の漏れを2%に低減
省エネ効果:電力量 7,053kWh/年の削減

コスト削減額 **120千円/年**

■自動車部品製造業
■従業員数 約35名

燃焼設備に供給される燃焼空気量を減らすと省エネになります

(例)燃焼時の空気量が必要以上に多いと、ムダにエネルギーを消費します。排ガス酸素濃度を確認しながら、燃焼空気量を低減することで省エネになります。

対象設備:蒸気ボイラ 1台(4t/h)
省エネ効果:A重油 13.4kL/年の削減

コスト削減額 **817千円/年**

■プラスチック製品製造業
■従業員数 約20名

「**投資改善**」をすると例えばこんなコスト削減ができます。
設備更新時はチャンスです!

蒸気配管を保温すると省エネになります

対象設備:小型貫流ボイラ 2t/h
省エネ効果:A重油 153kL/年の削減

コスト削減額 **9,333千円/年** 投資額3,730千円(回収0.4年)

■化学薬品製造業 ■従業員数 約40名



ポンプ・ファンにインバータを導入すると省エネになります

(例)バルブで流量を絞ってもポンプの動力は減りません。ポンプにインバータを取り付けて、回転数を制御すれば省エネになります。

対象設備:ポンプ 2.2kW×1台
省エネ効果:電力量 5,038kWh/年の削減

コスト削減額 **81千円/年** 投資額176千円(回収2.2年)

■金属表面処理業
■従業員数 約10名

老朽化した変圧器を高効率タイプに更新すると省エネになります

(例)昔(1999年以前)の変圧器に比べ、損失が50%以下になっています。

対象設備:三相変圧器 200kVA×1台、600kVA×1台
単相変圧器 75kVA×1台
省エネ効果:電力量 17,035kWh/年の削減

コスト削減額 **273千円/年**

■食料品製造業
■従業員数 約100名

モールド変圧器の損失低減例
三相50Hz、500kVA、負荷率40%



出典：経済産業省資源エネルギー庁、(一財)省エネルギーセンター
「[儲けにつながる省エネ術](#)」より一部編集

■省エネに取り組むために

「何をやれば良いかわからない」、「もっと効率的な方法はないか」など、省エネの悩みを解決する省エネ診断については、[省エネ・節電ポータルサイト](#) ((一財) 省エネルギーセンター) を御覧ください。

また、[精緻な省エネに向けた「電力の見える化」実証事業の報告](#)をまとめておりますので、あわせて是非御覧ください。

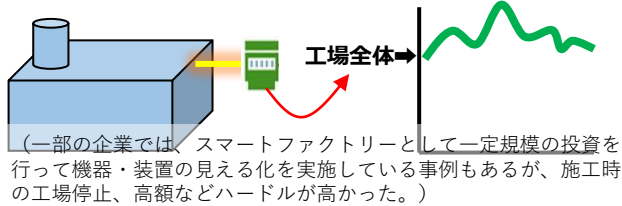
中小企業における電力料金低減に向けた東北局の取組

～機器・装置毎に消費電力を把握することによる電気料金低減と精緻な省エネ～

- 現状、産業現場で取り組まれている省エネは、スマートメーターで事業所単位の電力消費量を把握し、省エネ機器の導入により総電力量の低減を図る、いわば総量管理が主流。
- 産業現場では、様々な、機器・装置が稼働している。それら個々の機器・装置毎に消費電力量の経時変化を計測し（**電力見える化**）、機器ごとの消費電力カーブや稼働の重なりを確認することで、①最大消費電力低減による電気料金削減、②エネルギー多消費機器の選択的更新による効果的な省エネといった効果が得られる可能性。
- 今回、エネルギー多消費設備を有する鍛造業、鋳造業、水産加工業の中小企業3社の協力を得て実証を行ったところ、有為な成果を確認。現在、部局横断的な連携をとって横展開に取り組中。

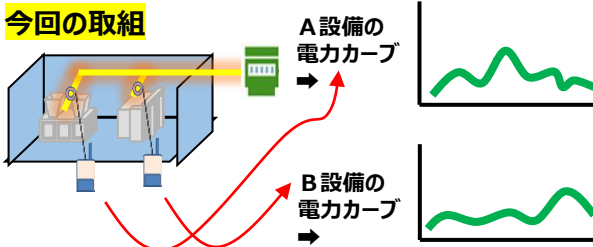
事業所単位の見える化

従前の取組イメージ



機器ごとの見える化

今回の取組



<「電力見える化」のコンセプト>

- ✓ 常設ではなく一時的な設置として、安価で通常の作業時に措置可能な、事業者にとって作業的・費用的に負担の少ない手法で計測する。
- ✓ 機器・装置単位で1分値以下による消費電力を見える化。
- ✓ 機器・装置を止めずに、作業を続けながら計測装置を施工・設置し、出カインターフェースも措置した。

- 今回、簡易な計測を行うために使用した機器及び同種の機器の価格帯は以下のとおり。

- ✓ 親機：5～10万円
- ✓ 子機：2～5万円(CT含む)
- ✓ 親機1台あたり子機10～30台程度増設可能

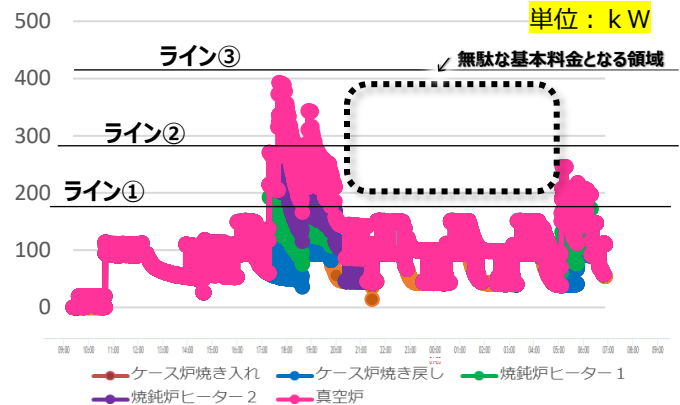
最小10万円程度から計測可能！

※「電力見える化」報告書。詳細は東北局HP（トップページ＞カーボンニュートラル）の報告書の欄



鍛造工場での実証結果（最大消費電力圧縮による電気料金節減）

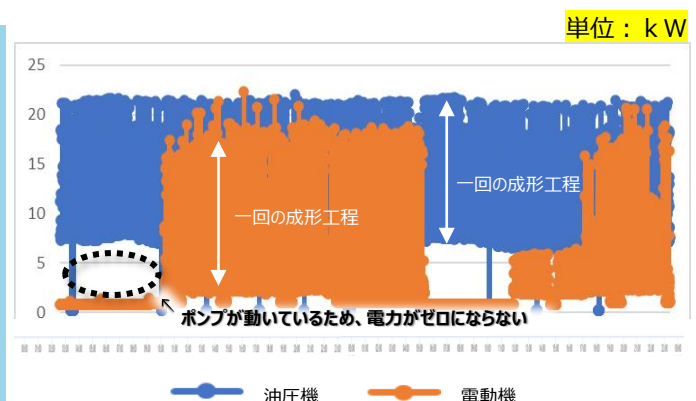
- 「電力見える化」で得た24時間の積算使用電力カーブにより、本工場では、電気炉5機が設定温度に向けフルパワー運転に同時に入ること、通常運転時（ライン①）の2.7倍の最大電力（ライン③）に達していることが判明。
- 最大電力量に応じて設定される基本電力料金を低減させるため、生産計画との見合いで、電気炉5機の稼働の重複が避けがたい時間帯の有無を調査。最大電力量を低減可能な生産計画を検討中。



鋳造工場での実証結果（省エネに効果的なリプレース機器の選択）

- 「電力見える化」で得た48時間の機器ごとの使用電力カーブにより、同工場では、同じ型締力の油圧機と電動機では油圧機の方が消費電力が多いことが判明※。
- 事業者の従来の理解は、電動機はイニシャルコスト・ランニングコスト(電気代)の双方が油圧機に比べて高価と考えていたが、電動機の方が電気代が安価であることが判り、今後の設備投資方針を再検討中。

※油圧機では、稼働率維持のため油圧ポンプを常時運転させており、結果、常に電力を消費している油圧機の方が、電動機よりも消費電力が高くなっているものと推定。



Step 3-2. 再エネで削減する：CO2を排出しないエネルギー

「削減する」の取組を継続するためには、「再エネの導入」が一つの選択肢になります。「設備の導入」を行い自らエネルギーを創るほか、他社が創出したエネルギーを「再エネ電力の購入」とする方法もあります。

■敷地内での自家消費型太陽光発電

自社で購入



設置・所有・維持管理

太陽光発電設備を自社で購入・設置し、運用するモデル



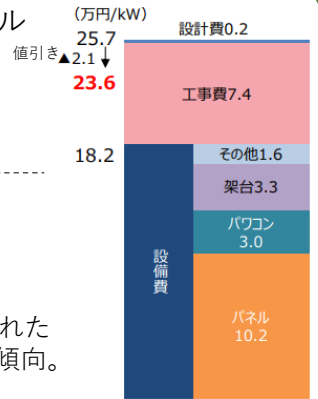
- ・ 長期的に見れば最も投資回収効率が良い
- ・ 処分・交換など自社でコントロール可能
- ・ 自家消費しなかった電気は売電できる



- ・ 初期投資が大きい
- ・ 財務指標への影響
- ・ 維持管理・メンテナンスの手間と費用を負う

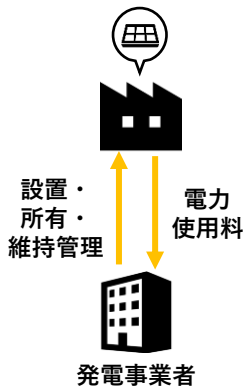
右図：事業用太陽光発電システム費用の内訳。2022年に設置された10kW以上の平均値は23.6万円/kW。すべての規模で低下傾向。

出典：資源エネルギー庁「[太陽光発電について](#)」 p.19



オンサイトPPA※

発電事業者が、需要家の敷地内に太陽光発電設備を発電事業者の費用により設置し、所有・維持管理をした上で、発電設備から発電された電気を需要家に供給する仕組み（維持管理は需要家が行う場合もあります）。



- ・ 基本的に初期投資ゼロ
- ・ 維持管理・メンテナンスの費用が発生しない
- ・ 使用した分だけの電力購入である
- ・ 一般的には設備は資産計上されずオフバランスで再エネ電力の調達が可能

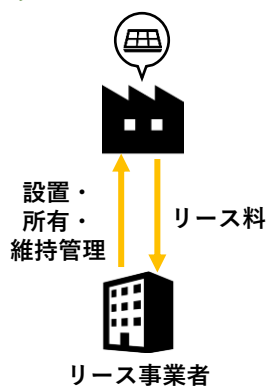


- ・ 設備を自由に交換・処分できない
- ・ 長期契約である

※PPA：Power Purchase Agreement（電力販売契約）

リース

リース事業者が需要家の敷地内に太陽光発電設備を設置し、維持管理を行う代わりに、需要家がリース事業者に対して月々のリース料金を支払う仕組み。発電した電気はすべて需要家のものになります。



- ・ 基本的に初期投資ゼロ
- ・ 維持管理・メンテナンスの費用が発生しない
- ・ 自家消費しなかった電気は売電できる



- ・ 設備を自由に交換・処分できない
- ・ 長期契約である
- ・ 発電がない場合でもリース料を支払う必要がある
- ・ リース資産として管理・計上する必要がある

出典：環境省「初期投資0での自家消費型太陽光発電設備の導入について」より一部編集

こんな場所にも

- ✓ 屋根の形状・面積・古さから、屋根には載せられない！
- ✓ 空いた土地がない！



駐車場を利用してソーラーカーポートを設置！



カーポート（車庫）の屋根の部分に太陽光パネルを設置します。駐車場の有効活用、EVへの充電を駐車場で容易に行えるなどのメリットがある一方、周辺環境によっては発電量が少ない、カーポート設置工事費用がかかる、維持費用がかかるというデメリットもあります。

■敷地外での太陽光発電

「自社の敷地には適地が無く、どこにも太陽光発電設備を置けない！」という場合、自社敷地外に土地が確保できれば、敷地外に太陽光発電設備を設置して送電する方法があり、それぞれにメリット・デメリットがあります。

■ 自己託送

自社で敷地外に太陽光発電設備を設置し自社事業所へ送電して使用する方法
※設備投資や需給管理が必要、再エネ賦課金の負担なし

■ オフサイト型PPA

PPA事業者が敷地外に太陽光発電設備を設置し自社へ送電する方法
※設備投資や需給管理は不要、再エネ賦課金の負担は送電方法による

■そのほかの再エネ

太陽光発電設備以外には、次のようなシステムが比較的取り入れやすいとされています。

■ 太陽熱利用

太陽の熱エネルギーを太陽集熱器に集め、熱媒体を暖めて給湯や冷暖房に活用するシステムです。

■ 木質バイオマス

木材を薪やチップ、ペレットにし、発電や熱利用するシステムです。CO₂の排出抑制だけでなく、森林の適切な管理や地域の活性化などのメリットもあります。

■ 小形風力発電

風車直径が16m以下、出力規模が20kW未満を指します。バッテリーとの組み合わせにより非常用・防災用としても利用が可能です。



出典：（一社）ソーラーシステム振興協会



再エネの 相談先

気になる再エネがあったら、まずは情報収集してみましょう。

1	（一社）太陽光発電協会	太陽光発電システムに関連する利用技術の確立及び普及促進等のため、調査・研究、セミナー開催、広報等を行う協会
2	（一社）ソーラーシステム振興協会	太陽熱利用システム（ソーラーシステム、太陽熱温水器）の生産及び利用・エネルギー消費の改善向上のため、広報、技術展開事業、実態調査等を行う協会
3	（一社）日本木質バイオマスエネルギー協会	全国各地での木質バイオマス利用による発電及び熱供給を振興し、木質バイオマスエネルギー利用を推進するため、提言・提案、調査・情報発信等を行う協会
4	（一社）日本小形風力発電協会	小形風力発電装置の性能や安全性に関する調査研究事業、小形風力発電機の利用普及に関する事業を行う協会

■再エネ電力の購入

再エネ電力の購入とは、需要家が、小売電気事業者の「再エネ電力メニュー」から再エネ電力を調達する契約を締結する仕組みです。

Step 3-3. オフセット：クレジットの活用

オフセットは、省エネ対策や再エネ導入でCO₂の排出を削減する努力をした上で、それでも出てしまう排出量を、他の場所での削減・吸収活動により埋め合わせようという考え方です。

他の場所での活動により削減・吸収されたCO₂は、一定のルールに基づき定量化され「クレジット」に変えることにより、市場で取引が可能になります。

クレジットの購入を通じて、森づくりや再エネの利活用・高効率省エネ機器の導入などの活動に資金が循環し、社会全体で更なるCNに向けた取組を進めることができます。

■様々なクレジット

	J-クレジット (再エネ発電)	再エネ証書 (FIT非化石証書)	グリーン電力証書
概要	国が運営するCO ₂ 排出削減・吸収量を「クレジット」として認証する制度により創出された環境付加価値	国が管理する再エネ価値取引市場で購入できるトラッキング付FIT電源由来の環境付加価値	証書発行事業者が（一財）日本品質保証機構によりグリーン電力量・熱量の認証を受けた環境付加価値
発行者	国 (経済産業省・環境省・農林水産省の共同運営)	(一社) 日本卸電力取引所 (JEPX)	証書発行事業者 ((一財) 日本品質保証機構の認証要)
購入可能者	企業、自治体	企業、自治体	企業、自治体
購入方法	入札、相対取引	入札、仲介業者経由	証書発行事業者
価格	平均1.51円/kWh (2022年4月)	0.3円~/kWh (2022年度第2回)	証書発行事業者により異なる
備考	購入についてはJ-クレジット・プロバイダーの支援を受けることもできます	2021年11月より一般需要家が直接購入できるようになりましたが、仲介業者経由とするのが一般的です	経済産業省と環境省が運営するグリーンエネルギーCO ₂ 削減相当量認証制度の活用により国の認証を受けることができます

J-クレジット制度については、[J-クレジット制度（東北経済産業局HP）](#)も御覧ください。

東北経済産業局「[J-クレジット制度 東北地域事例集2021](#)」もぜひ御覧ください。

<お役立ち情報 1> 補助金・支援制度

① 補助金等情報

環境省・経済産業省
[中小企業のカーボンニュートラル支援策](#)



経済産業省と環境省の支援策を網羅
省エネ最適化診断、設備投資関連の補
助金等について紹介

東北経済産業局
[予算・補助金等情報](#)



経済産業省の補助金等支援制度を紹介

② 総合相談窓口

独立行政法人 中小企業基盤整備機構 本部
[「カーボンニュートラル」オンライン相談](#)



オンライン、無料で専門家がCNに向
けたアドバイスを実施

③ もっと知りたい！

環境省
[脱炭素化事業支援情報サイト・エネ特ポータル](#)



CNの実現のための様々な情報を発信

資源エネルギー庁
[省エネポータルサイト](#)



事業者向け省エネ関連情報として国の
規制や各種支援制度の概要等を紹介

資源エネルギー庁
[なっとく！再生可能エネルギー](#)



再エネに関する情報がつまったポータ
ルサイト

<お役立ち情報 2> 融資

① 環境・エネルギー対策資金

[日本政策金融公庫](#)では、温室効果ガス排出量を算定し
グリーントランスフォーメーションに取り組む方、
非化石エネルギーを導入するために必要な設備を設置する方
などへの融資メニューを設定しています。

② 環境関連ローン

太陽光発電設備の設置、エコカーの購入、環境配慮に向けた各種取組などを進める企業向け
に専用ローンを用意している金融機関があります。詳しくは取引先金融機関にお尋ねください。

③ 今後普及が期待される融資

グリーン分野やサステナビリティな取組について、国際原則に則った事業計画に対して実行
される、いわゆるESG融資が活発になりつつあります。

グリーンローンやサステナビリティ・リンク・ローンと呼ばれるもので、東北地域でも取扱
い実績のある金融機関があります。

[グリーンローンとは？](#)（環境省のサイトへ）

[サステナビリティ・リンク・ローンとは？](#)（環境省のサイトへ）

問合先

東北経済産業局 資源エネルギー環境部 資源エネルギー環境課
カーボンニュートラル推進室

TEL : 022-204-2385

E-MAIL : bz1-thk-enekikakuアットマークmeti.go.jp

【お願い】上記「アットマーク」を「@」に変更してください。