

CASE

1

燃料転換や森林資源保全で持続可能な未来へ



中越パルプ工業株式会社 川内工場

<https://www.chuetsu-pulp.co.jp>

所在地：鹿児島県薩摩川内市
宮内町 1-26

工場開業：1954年

工場従業員数：280人

業種：パルプ、紙、
紙加工品製造業

持続可能な未来の社会をめざして

中越パルプ工業株式会社は、昭和 22 年に富山県で設立した高岡製紙株式会社を前身とする製紙会社です。昭和 29 年に旧川内市（現薩摩川内市）誘致企業第一号として川内工場をオープン。川内工場では、海外から専用船で木質チップを川内港に輸入し、紙・パルプの生産を中心に手掛けています。

カーボンニュートラル社会の実現に向けて 2021年からスタートした「中期経営計画 2025」では、紙・パルプ事業の生産体制の最適化を図る「既存事業の構造転換」をはじめ、これまで培ってきた森林資源の保全、利用技術や再生可能エネルギー事業などを発展させる「森林資源を活用した環境投資・環境ビジネス推進」を柱に、循環型社会の構築と持続可能な未来の実現を目標に掲げた様々な取組が行われています。

エネルギー管理委員会による エネルギー管理の徹底

紙を製造する工程（下図 1 参照）は、釜で木質チップと薬品を一緒に煮て繊維を取り出し、紙の原料となるパルプを生産する「蒸解パルプ工程」、釜で煮る工程の中で発生した黒液を燃焼することにより取り出した緑液を苛性化反応によって白液に再生し、再度釜で薬品として再利用する「薬品回収工程」、パルプを水に分散してシート状にし、乾燥させて紙を抄造する「抄紙工程」等で構成されています。

エネルギー多消費型産業の製紙業界では、古くからコージェネレーション（熱電併給システム）の発達により、自家発電比率を上げる等のコスト削減に努めてきました。さらに、中越パルプ工業では、2010年頃より重油からバイオマス・廃棄物燃料への燃料転換を進め、木質バイオマスボイラーや太陽光発電システムによる売電事

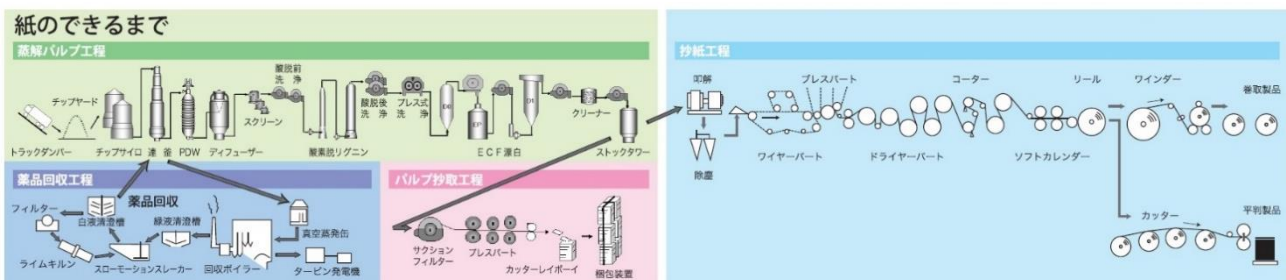


図 1：出典：「中越パルプ工業株式会社 川内工場」パンフレット

業も行っています。

また、各部門の課長を中心に構成されたエネルギー管理委員会を立ち上げ、毎月1回エネルギー（電力、蒸気、水）使用状況の確認・分析結果の共有、省エネルギー活動の計画・進捗状況の確認を行うとともに、年1回の省エネパトロールで各現場のムダ電力及び蒸気、エア漏れ等の点検を実施しています。



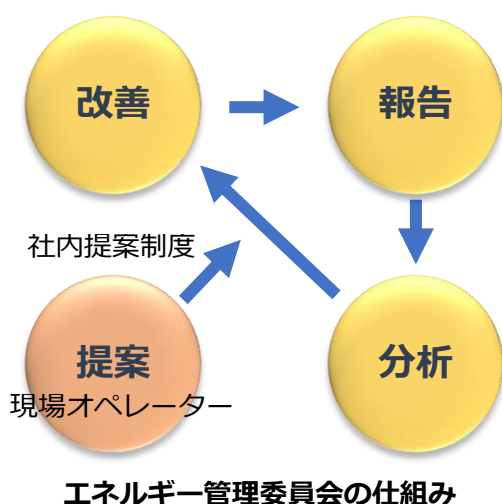
木質バイオマス発電設備



省エネのPoint!!

社内提案制度と情報共有・水平展開の文化

エネルギー管理委員会の活動を補完する役割として、社内提案制度を設けて従業員から省エネルギー案を募集することにより、生産現場目線からの着眼点を取り入れています。その例として、生産工程の中で送液量をコントロールするバルブ制御をポンプの回転数制御に変更することで、バルブの圧力損失によりロスしていた



電力を削減したり、ポンプ送液ラインの一部を省略してバイパス化することで、ポンプ稼働に使用していた電力を削減したり、これまでも社内提案制度を通じて様々な改善が行われてきました。エネルギー管理委員会の取組以外でも、月1回各生産部門から工場長へエネルギー原単位の報告を行い、工場全体にエネルギー管理を意識する文化を醸成。さらに、エネルギー削減強化策として、各工場が実施する省エネルギーへの取組を一覧化して情報共有することで、他工場での取組を水平展開しています。

CO₂ 排出削減目標達成のために

中越パルプ工業では、製造工程における化石燃料由来の CO₂ 排出量を 2030 年度までに 2013 年度比 50%に削減することを目標に掲げています。2022 年度までには、化石燃料由来 CO₂ 排出量を 2013 年度比 129 千 t -CO₂/年削減、31.3%の削減率を達成することができました。



出典：中越パルプ工業株式会社 統合報告書 2023

蒸解パルプ工程で発生する黒液をボイラーで再び燃焼できる再生可能エネルギーであることを利用し、今後も黒液濃度を高める等の取組を継続するなど、さらに重油の削減につながるよう企業努力を重ねていきたいと考えています。

社内プロジェクトを核に組織全体の省エネを促進



株式会社 東洋新薬

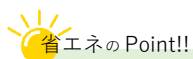
<https://www.toyoshinyaku.co.jp>

本社所在地：福岡県福岡市博多区
博多駅前 2-19-27

工場開業：2001 年
従業員数：1,292 人
業種：健康補助食品
(サプリメント)の製造業

厳格な品質管理能力で急成長

株式会社東洋新薬は、平成 7 年に株式会社セブンスの健康食品部門が独立し、設立された“ヘルス&ビューティーのモノづくり”を支える ODM&OEM メーカーです。鳥栖、熊本にある 3 工場において、健康食品、機能性表示食品、特定保健用食品、化粧品、医薬部外品、医薬品等の研究や開発を主な事業とし、コスト競争の厳しい健康食品産業の BtoB 分野において急成長を遂げました。その背景には、原単位でしっかりと管理し、1 円でも無駄にしないコスト削減意識と高い品質管理能力があります。厳格な国際レベルの品質管理基準を設定・運用し、健康補助食品 GMP 適合認定や FSSC22000 などの認証を取得。トクホ許可取得数では国内トップを誇ります。



省エネの Point!!

**「省エネ CCD」プロジェクトが核になり
消費エネルギー削減へ**

鳥栖と熊本にある生産工場では、LNG、LPG、電気、水をエネルギーとして使用しています。近年、世界的なエネルギー費の高騰により製造コストが上昇する中、使用エネルギー費の見直し、削減への取組に力を注いでいます。

① 全社横断プロジェクトの立ち上げ

2022 年 10 月には、「省エネ CCD」プロジェクト^{※1}(図 1)を創設。各工場で任命されたリーダーとサブ、この活動を推進するプロジェクトマネージャーとオブザーバーで構成されるプロジェクト事務局では、計画の策定と実施、効果測定、工場間での情報共有を進めています。

※1 「省エネ CCD」プロジェクト：CCD はコスト カット(削減) ダウン(低減)の略

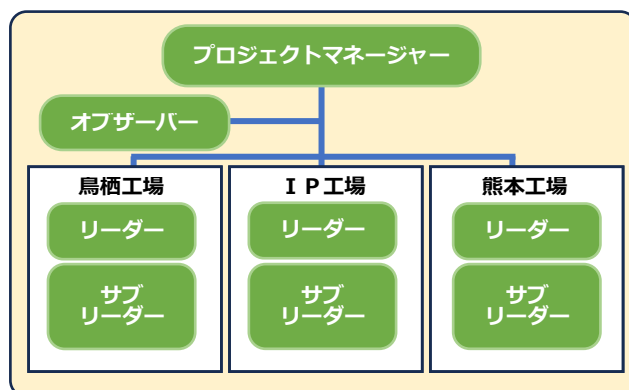


図 1 : 「省エネ CCD」プロジェクト組織図

② 年次目標の設定

プロジェクト事務局のメンバーが中心となり、それぞれの工場において前年度比で削減するエネルギー量を金額で表した数値目標を設定。あらかじめ計画されたもので年度内に達成すべき Must 目標と、提案や検証を経て年度内から取り組み始める Challenge 目標の 2 種類に分け、その目標達成にかかる費用、コストダウン見込み額、投資回収年月、実施時期を計画しています。

③ 現場の声を生かす

設立当時から提案制度がある東洋新薬では、コストダウン、品質向上、安全、ミスゼロ、教育の観点で全社から提案を受け付け、採用者にはインセンティブが支給されます。「省エネ CCD」の立ち上げと同時に、省エネの観点においても提案を募集。寄せられた提案は、プロジェクト事務局内で実現性や有用性が検討、検証され、導入されるものもあれば、次年度の予算として計画されるものもあります。日頃から工場機械を扱うオペレーターならではの提案や当たり前を疑った斬新な提案に、プロジェクト事務局のメンバーも目からウロコになることがあるといいます。

2022 年度だけで省エネの提案件数は 50 件のほり、その中でも特に効果が高いと認められた 13 件の提案が優秀賞に選ばれました。

④ 月次でのプロジェクト管理と横展開



【提案制度事例：IP 工場屋上の空調室外機】
遮光用のシートで覆うことで省エネ効果を確認。横展開で鳥栖工場でも導入。

計画の実施状況（件数、金額）は、各工場で月次に目標と実施数値をグラフ化した報告書（図 2）にまとめられ、全社の管理職以上で共有。省エネの取組として有用かつ効果が高く、他の工場でも導入できそうなものがあれば、積極的に横展開しています。

原単位の徹底管理で削減計画を実現

省エネプロジェクトを継続するにあたり、エネルギーの使用状況把握のため、エネルギー原単位の視点による成果も提出させています。エネルギー使用量（kL）を生産量（円 or トン）で割った数で算出し、金額による管理に加え、その指標でも省エネを図っています。

これまでに育んできた企業風土にある原単位

での管理、徹底したコスト削減意識がエネルギー削減の分野でも根付いており、課題を洗い出し、具体的な削減計画を実行することができています。

また、2023 年 12 月には、経済産業省資源エネルギー庁の「地域プラットフォーム構築事業」の「省エネお助け隊」を活用。工場におけるコンプレッサーやボイラー、空調設備などの稼働状況について実地診断を受け、見える化により現状把握を行い、次年度以降のさらなる省エネ実施対策の検討を進めています。

脱炭素に向けてさらなる加速化を図る

2023 年現在、「省エネ CCD」プロジェクトの存在と提案制度が功を奏し、省エネ風土の醸成とボトムアップによる具体策の検討・実施をスピーディーに進めることができています。とはいえ、現状設備の提案・改善策を出し尽くした感もあることから、中長期的または規模の大きな省エネ設備投資等を現場から経営層・上層部に提案・要請し、さらなる省エネ策・業務改善を図りたいと取り組んでいます。さらに 2024 年には、物流や製造に関わる企業の使命・役割として、脱炭素の取組の必要性が役員から社内伝達されました。これを受け、省エネの取組と同様、脱炭素や Scope1・2 に加えて Scope3 をふまえた中長期のロードマップと取り組むべき具体的な目標を策定しているところです。

トップダウンで変革が実行された現場に、ボトムアップで提案・改善の取組が進められるという両輪で未来へ進むためにも、「省エネ CCD」プロジェクトの存在が要となっています。

○月度_活動実績_鳥栖工場

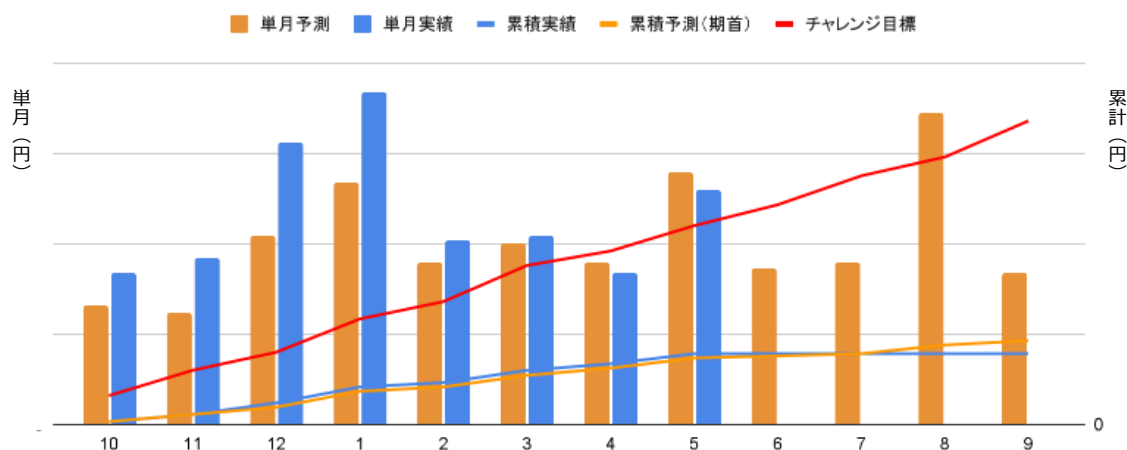


図 2：月次の成果をグラフ化して報告

CASE
3

環境配慮型のめっき技術で脱炭素に貢献 省エネには「見える化」から取り組む



マイクロエース株式会社
<http://micro-ace.co.jp>

本社所在地：宮崎県宮崎市
花ヶ島町京出 1411-1
設立：1952 年
従業員数：100 名
業種：金属表面処理業

追従をゆるさない 高い技術研究・開発力で発展

マイクロエース株式会社は、昭和27年に宮崎編機工業企業組合として設立されました。平成19年には、宮崎市佐土原町にテクノロジーサーチセンター（研究センター及び工場）を開設。「研究開発」「品質管理」「環境と調和」を理念に掲げ、主に自動車部品、航空部品、半導体、電子電装部品のめっきやアルマイトなどの表面処理事業を展開しています。表面処理による硬度や耐食性に加え、「有害物質を使わない」＋「排出しない」をコンセプトに、環境やコスト面などにおいて付加価値のある加工と品質を強みとするのも大きな特長です。



高耐食アルマイト処理で耐食性を向上

先進技術開発を実現するため、社内だけでなく産学官連携による技術研究を積極的に行っています。製造現場においては、特注品から大量生産まで幅広く対応可能な生産ラインを築き、多様化・複雑化する顧客ニーズと徹底して向き合う姿勢

を大切にしてきました。令和5年には、宮崎県における地域経済をリードする企業として、「宮崎県次世代リーディング企業」に認定されています。

エネルギー削減への取組

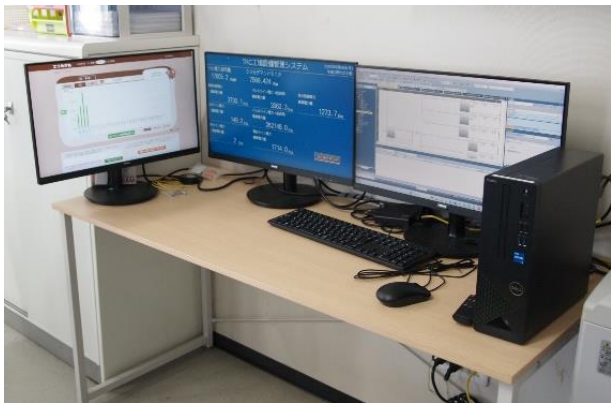
① めっき溶液の使用寿命を長くする

マイクロエースでは、自社工場内でも省エネを進めています。生産ラインでは、めっき加工に使用する溶液や消耗品の管理を徹底。溶液の状態をチェックできるよう最新の分析機器を導入し、成分や温度を確認、その分析結果をもとに、次の生産に対して溶液の成分を調整することで、品質を担保した生産体制を構築しています。これを繰り返すことで、新たな溶液の入れ替え回数を減らし、生産コストや環境負荷の軽減へとつなげています。

② 省エネ診断の実施

2023年10月に省エネ診断を実施。新たな視点から、トップダウンで進める先行投資型の取組や生産現場における機器などの運用を見直す取組など全10項目の課題を抽出しました。今後は先行して進めてきた生産ラインごとの消費電力の「見える化」により、部署それぞれの課題を洗い出し、数値目標を設定。部署単位でのコミットと経営判断からのコミットによる省エネを計画しています。

設備の管理・運用を担当する生産技術課では、全社での消費エネルギー（電気、ガス）を測定し、毎月の経営会議にて消費状況を報告。前年度比、前年度の各月比等、比較を算出しています。近年のエネルギー費の高騰を受け、現在、同課で進めているのは、全社規模で見ていた使用電力量を生産ライン（部署）ごとに「見える化」することです。部署ごとに細分化し、モニタリングすることで、省エネ意識をさらに高めてもらいたいと、各オフィスに設置したモニタリング用の PC 上に使用電力量を表示。リアルタイムで情報を更新しています。



ラインごとの使用電力量をモニタリング（導入中）

脱炭素を見据えた研究・開発

CO₂ 削減関連の技術開発としては、「廃棄しているものを再利用」「表面処理加工に使用する溶液の使用寿命を長くする」の2つの方針を打ち出しました。樹脂コーティングされた部品を使用後、従来であれば処分していたものを再び原料として加工できる状態に戻すようになったのも、その取組の一つです。これまでにマイクロエースが磨いてきた技術はもちろん、新しい技術開発や外部との研究開発等で培ってきた知識や技術を掛け合わせることで実現することができました。また、資源の再利用や工程の省略などの達成により、CO₂ 削減にコミットしたいという大手メーカー側の意向を反映することもできています。

さらに、マイクロエースでは、コストを第一の判断基準にするのではなく、CO₂ 削減を最重要視するヨーロッパ企業の水準（例えば、自動車メーカーが掲げる廃車の金属部品のリサイクル率 60% 以上を目標にする等）に共感して、将来的に日本の企業がコストカットからリサイクル率目標の達成に方針転換した場合でもすぐに対応できるよう、市場の先手を読む形で企業独自の研究や取組を進めています。「近年は、大手企業でも積極的に脱炭素への取組や開発を進めていますが、どうしてもコスト優先となり導入が先送りされている現状があると感じます。日本の企業のカーボンニュートラルへの本気度が上がり、私たちの技術が必要とされる時のために、現在を成長のチャンスと捉えて技術開発を続けていきたいと考えています」と柳洋介専務は話します。

オンリーワンの技術をめざして

マイクロエースの社是「前進」には、研究開発が欠かせません。研究開発の責任者・永井達夫研究開発本部長は、柳義一社長から、「他社がしないような面白いことがしたい。失敗の責任は全部私がとるから好きなことをして欲しい」と伝えられているそうです。このような考えには、工学系出身の社長、さらには先代社長の想いが込められており、大きな設備投資の必要な研究開発について相談しても、それを渋ることなく背中を押してもらえる社風があるといえます。「企業規模から見ても相当な額を研究開発費に充てることができていると思います」と永井達夫研究開発本部長。次代のニーズを先取りし、新たな付加価値を生み出していくためにも、技術研究や開発を積極的に進めたいと日々取り組んでいます。

CASE

4

再生部品の使用によるCO₂排出削減量を「見える化」



株式会社 東洋硬化

<https://toyokoka.com>

本 社 所 在 地：福岡県久留米市

津福本町 1978-1

工 場 開 業：1960 年

工場従業員数：81 人

業 種：金属製品製造業

最高級クオリティの再生めっき処理技術で 安定経営を実現

1960 年に創業以来、金属の表面処理と機械加工を手掛ける株式会社東洋硬化では、主に大型建設機械のシリンダーロッドからバイクのフロントフォーク等、様々な円筒形状の金属部品の再生硬質クロムめっき処理を得意としています。



再生するシリンダーロッドのパーツの数々

シリンダーロッド：ショベルカーのアームに見られるような、部品同士をつなぎ先の部品へ油圧の力を伝えるもの。

2000 年から 2020 年の 20 年間で、全国のめっき工業組合の登録企業数は、約 2,400 社から約 1,100 社へと減少。年々縮小傾向にある業界の中でも、卓越した再生めっき処理技術を武器とした金属部品の再生を中心に事業を拡大しており、安定経営を実現しています。

脱炭素につながる再生への取り組み

東洋硬化では、再生可能な部品一式を新品に交換するのはもったいないという考えから、古くなったり、壊れたりした機械部品を新品同等、または新品より質の高い製品に再生する事業に注力しています。新品部品を新たに製作する場合、鉄、銅、クロム、ニッケル、タングステン、マンガン等といった鉱物を金属材料に精錬し、加工、切削、研磨、溶接等のいくつかのプロセスを踏む中で、多くのエネルギーが必要とされますが、再生部品を使うことにより、エネルギーの削減だけでなく、コスト削減につなげることができています。しかしながら、大型部品になると使用頻度や年数が異なる上に、小型部品と比べて表面積が大きく傷み方にムラが出やすいなど、作業の自動化は非常に困難となります。そのような大型部品の再生作業には、表面処理だけではなく製品開発に関する総合的な能力が必要とされますが、競合他社が通常保有することのない切削機械等を社内に揃え、部品の生産・加工にかかる工程をトータルでマネジメントできることでこれらを可能としています。依頼された対象部品を一つひとつチェックし、最適な修復方法を判断。金属加工とめっき加工の高い技術力を駆使しながら、新品以上の価値を持つ部品へと生まれ変わらせています。



省エネのPoint!!

CO₂ 排出削減量を「見える化」へ

電力を大量に消費する金属加工のコスト削減と脱炭素を見据え、工場屋上に太陽光パネルを設置。現在、電力使用量の約 8%を太陽光発電で補うことができます。将来は屋根だけでなく、壁面への太陽光フィルムの設置、大規模蓄電池の設置を含め、電力のピークカットまで視野に入れています。また、金融系のコンサルタント会社の提案もあり、SBT (Science Based Targets) 認定、再エネ 100 宣言 Re-Action 認証を受けるなど、国際的なイニシアチブを獲得しています。

納品書				2023年12月25日			
株式会社 東洋硬化				本社 〒830-0047 久留米市津福本町1978-1 TEL. (0942) 34-1387 FAX 36-0520 大分営業所 〒870-0113 大分市大字家島字東前田980-1 TEL. (097) 528-8800 FAX 528-8811			
所 御中				伝票No. 2312969 適格請求書発行事業者の登録番号: T7-2900-0104-9241			
下記の通り納品致します。				承認 確認 担当			
※ kg-CO ₂ e この数字は、資源の採掘から新品製作するまでに発生するであろうCO ₂ 総排出量に対し、再生する事により回避されるであろうCO ₂ 排出量を数値化したものです。				kg-CO ₂ e /個	数量	単価	金額
注文番号	作業No	品名					
1 8D-02858	927638	シャブ補修 φ25×90×135 クロムめっき加工		2.107	1	20,000	20,000
排出量を数値化したものです。				kg-CO ₂ e /個	数量	単価	金額
注文番号	作業No	品名					
1 46451	927800	ブレーカービストン φ68×150×445 クロムめっき加工		32.381	1	30,000	30,000

商品ごとの CO₂ 削減量が記載された見積

2020 年からは、再生部品（東洋硬化納品物）使用時と新品部品使用時を比較した CO₂ 排出削減量を納品書に数値で明記することで、顧客に対しても金属部品再生事業の地球環境への貢献度を「見える化」できるようになりました。取引先からの反応はまだそれほど大きくありませんが、Scope3 まで要求される社会になる頃には必ず必要とされる数値であることから、いち早くその数値を表記することで、事業の信用・競争力を磨きたいと考えています。

再生エネルギー100%活用をめざして

東洋硬化では、2024年現在で再生エネルギー比率 30%前後を達成しており、2030年には50%、2050年には100%を目指し、設備投資を進めています。具体的には、電力確保のための太陽光発電パネルの増設、大規模蓄電池の導入、熱源として利用しているボイラーの燃料を重油から LNG へ転換するなど、昔からある昭和バージョンの工場を省エネ対策の令和バージョンへと更新。将来は、開発が進められているグリーンアンモニアへの転換を視野に入れ、2050年には目標とする再生エネルギー利用 100%を実現したいと考えています。



代表取締役社長 小野 賢太郎 氏

「脱炭素社会といえ
ば、CO₂の発生する物
を利用しない、使用し
ないことをイメージ
する方もいらっしゃる
と思いますが、その

考えは少し違うのではないのでしょうか。脱炭素に向けた技術の進歩が持続可能な未来の発展へつながると考える当社では、10年先を見据えるのではなく、30年先から逆算して行動を起こすことが大切だと考えています」と小野社長は話します。

CASE

5

蓄電池開発を通して緊急時の電力確保に貢献

株式会社 KMTec

<https://www.kmtec.jp>

本社所在地：佐賀県佐賀市
日の出1丁目14-52
工場開業：2006年
工場従業員数：9人
業 種：電気機器具製造業

“子の世のため”にできることを考え、 挑戦し続けるベンチャー企業

株式会社 KMTec は、2006 年、久米社長が佐賀大学在学中に友人 2 人と学生ベンチャーとして立ち上げました。主に省エネ照明器具や防災ポータブル蓄電池の開発・製造・販売を手掛けています。次の世代（子供たちの世界）に技術を確立することを企業理念に、エネルギーや環境問題を正面から捉え、持続可能な社会の実現に向けて

- ① 利便性の高い、エネルギー技術の確立
- ② 「あったらいいな」を実現する技術力
- ③ 他社・他技術との融合による新しいイノベーション
- ④ 「命」「生活」「仕事」を「守る」技術提携カンパニー

を目的とした事業を展開。近年は「ゼロカーボンシティさがし」の実現に向けた取り組みに注力しており、他の事業者の参考となる素晴らしい取り組みを行なう事業者として「令和 5 年度ゼロカー

ボンシティさがし推進パートナー表彰」でグッドモデル賞を受賞しました。

「命」「生活」「仕事」を守る事業を展開

事業に邁進する中、久米社長はある時、「変わらない避難所」の姿に大きな衝撃を受けたそうです。1964 年 6 月に発生した新潟地震と 2016 年 4 月に発生した熊本地震の避難所の写真を見比べたところ、50 年の差があるにも関わらず、ほとんど変化が見受けられませんでした。唯一変化があったのは、人々が携帯電話を利用する姿でした。

こうした中で発生した 2018 年 6 月の北海道胆振東部地震後のブラックアウトでは、携帯電話の仮設有料充電所に並ぶ多くの人の姿が繰り返し報道され、災害時の電源供給確保の重要性を感じたことが、防災ポータブル蓄電池を開発するきっかけとなりました。

2020 年には国産製品として量産をスタート。充電納品から 1 年が経過しても 97~98%の充電状態を維持できるほか、5 年間のメーカー保証を付けることができる高性能な製品を提供しています。現在は、台風や水害によるリスクを意識している官公庁を中心に普及。九州の自治体における導入実績においてナンバーワンを誇る企業となっています。外国製と比べて安定した電源が供給できるほか、ガソリンの管理等が必要で操作が面倒なポータブル発電機と違って操作や管理がしやすく、室内で利用しやすいことも大きな特徴です。こうした製品特性から、医療現場の移動時や自宅での緊急時に電源確保が必要な人工呼吸器等の医療器具用として活用される事例も増え



防災ポータブル蓄電池のパーツは可能な限りメイドイン九州で製作

ています。

また、同社では再生可能エネルギーと蓄電池を組み合わせたカーボンニュートラルに寄与する新製品・サービスへの展開にも力を入れています。例えば、蓄電池と太陽光を組み合わせることで、電源供給のない現場事務所や災害時の仮設住宅等に、自家発電により電源を供給できるソーラー発電システム付きコンテナハウスを利用できるのではないかと実証実験を行っています。EVバイクの分野でも糸島市で実証試験している EV-TUKTUK をベースに太陽光発電システムを搭載。車両自体で電気をつくり、貯めて、走ることができるなど、災害時の電源供給車両として活用できる国産の電動三輪プロトモデルとしての開発を進めています。このように「命」「生活」「仕事」を守る技術提携カンパニーとして、カーボンゼロ事業を積極的に展開しています。



プロトタイプのソーラー発電システム付きコンテナハウスとEVハウス

環境に優しい脱炭素社会をめざした蓄電池開発

蓄電池に関するノウハウを持つ企業だからこそ、蓄電池の単なる開発・生産だけに留まらず、リサイクル・リユースを含めたビジネスの展開へと可能性を見出しています。例えば、EV 車用途として目的を達成した蓄電池は、他の産業用途で有効活用できる可能性を秘めており、蓄電池を回収することで2次利用製品へと応用展開できないか検証しています。蓄電池に関していえば、同じ製品を3次利用、4次利用というように「4リサイクル」することができると久米社長は考えています。リサイクル品を活用して太陽光発電の蓄電を行うことでコストを抑え、環境に優しい脱炭素社会を形成し、海外の電気が普及していない地域

においても安定した電気を供給する夢を将来の目標として描いています。



省エネの Point!!

社内でも脱炭素への取組をスタート

KMTec では、ベンチャー企業でも無理なくできる脱炭素への実行計画を掲げ、継続して習慣化していこうと社員全員で取り組んでいます。

①自社開発含む省エネ照明の導入 ②太陽光パネルを設置、一部自家発電利用 ③プレハブ事務所に断熱材を導入、空調効率のアップ ④社用車のハイブリッド化、EV 化 ⑤太陽光パネルを利用した EV 車両充電設備の設置 ⑥通勤手当は距離に応じ、徒歩通勤でも支給 ⑦個人宛宅配物の会社での受取推奨で宅配業者の再配達削減に協力 ⑧ノー残業、土日祝日は休業 ⑨クラウド化を推進しペーパーレス化等を実施

などがその事例です。今後はマイボトルやお弁当持参の推奨など、誰でもできる取組を継続していくことで、社内でも脱炭素への意識を高めていきたいと考えています。

化石燃料からの脱却をめざして

防災ポータブル蓄電池の開発・生産を中心に事業展開している同社では、将来、化石燃料からの脱却を目指し、自然エネルギーを活用した小規模インフラシステム開発まで見据えています。具体的には、太陽光だけでなく水力、風力とのハイブリット化や電源の DC と AC を1系統にまとめた蓄電池の開発など、脱炭素に向けた構想をさらに広げていきたいと取り組んでいます。



代表取締役 久米 祐介 氏

「企業として現実も大事ですが、夢を持ち先を考えるのも大事なことです。

5 年先などの中期ビジョンではなく

20 年ほど先を見

据えて物事を考えています。現在、社内では脱炭素にむけて小さな取組から進めていますが、将来は太陽光と蓄電池を利用した自家発電の工場、カーボンゼロの電池工場にしたいと考えています」と久米社長は話します。

