

□第三部 「企業における脱炭素の取り組み事例」

＜研修のポイント＞

- 「守り」と「攻め」それぞれで紹介している企業の取組を理解する
6社それぞれの企業が実施している脱炭素に向けた取組を理解し、自社内でできることを考察する
- 脱炭素に向けた新規事業の展開方法を確認し、自社で実現できる方法を模索する
「攻め」では事業ノウハウを活かした新規事業への参入や新しい試みなど既存の事業から上手く転換させた実績を確認する。

□研修の流れ

＜研修実施＞ 第三部説明 約8分 意見交換 10分程度

- 第三部の研修ポイントを説明 ※19P目冒頭を参照

例. 最後は、第三部を私から説明していきます。確認した研修の動画内容を実践している企業の事例です。全部で6社紹介されており、「守り」と「攻め」それぞれ3社ずつとなっています。

事例のポイントですが、企業の取組を理解し、説明終了後に研修を受講している皆さんで弊社の脱炭素に向けた意見交換をしていきます。

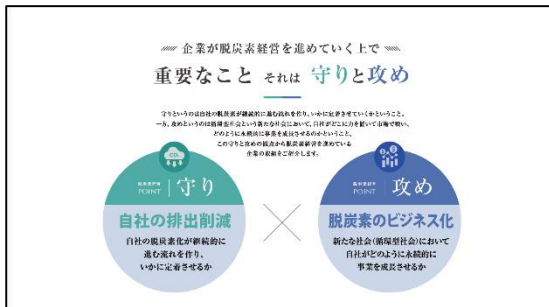
- 研修第三部 開始
※第三部は研修講師からの説明となるため、それぞれの情報出典を確認し、説明を補足下さい。
- 第三部研修進行例 ※20P参照

□第三部研修進行例



※講師はスクリーンや資料を印刷して説明

では、第三部「企業における脱炭素の取組み事例」について私から説明していきます。

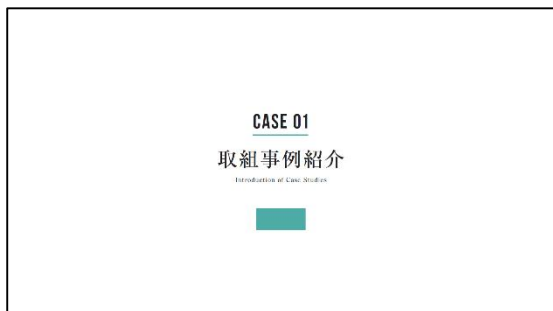


先ほど第二部では「守り」と「攻め」が重要であると動画内で説明していました。社内の脱炭素計画をいかに定着させ継続的に進めていくかという「守り」の部分と、自社がどこに力を置いて同業他社やその他の企業と戦うかという「攻め」の部分。

それぞれ3社ずつ実践している企業の事例を挙げていきます。



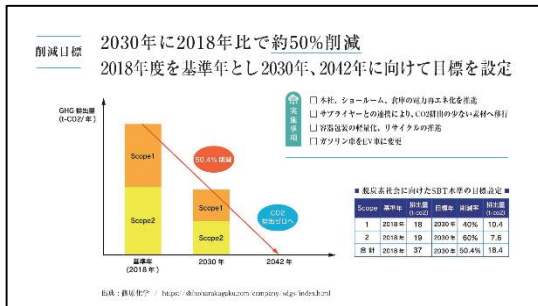
取組事例の企業一覧です。「守り」の企業から順に説明をしていきます。



1社目は株式会社篠原化学です。
機能枕の企画から開発をしており、寝具の製造と卸売をメインにファッション・インテリア雑貨の輸入販売を事業としています。
この企業は所属するスタッフ全員が睡眠に関する指導の資格取得に取り組んでおり、製品開発に携わっています。

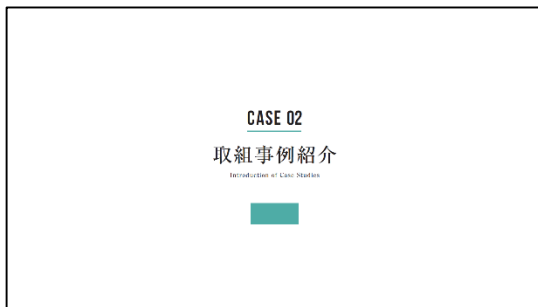


篠原化学の脱炭素に向けた取組ですが、輸送・配送に関して、大物商品のエコロジー梱包を実施しています。大きなマットレスを圧縮させることで体積を減らすことで従来の配送回数を減らし、輸送時に使用される石油燃料・排気ガスの削減が可能としています。輸送に伴うCO₂排出量は製品1点あたり2.14kg削減し、削減率53%と半分以上の数値となっております。
また、ビニールや段ボールなどの資源リサイクルに取り組むなど梱包方法を見つめ直し環境対策に努めています。



篠原化学は削減目標を発表しており、2030年に2018年比で約50%削減、2018年度を基準年として2030年、2042年に向けて目標を設定しています。

削減のための実施事項は本社・ショールーム・倉庫の電力の再エネ化推進、サプライヤー連携によるCO₂排出が少ない素材への移行、先ほど説明もしていた包装の他容器の軽量化、リサイクルの推進や業務用のガソリン車をEV車へ変更するといった内容です。



2社目は株式会社スタンダード運輸です。1964年に発足し、1972年にはタカラスタンダード株式会社と専属契約を交わし、全国へ荷物を送付するといった輸送業務を実施しています。

2012年からはリサイクルにも取り組み運輸業界のスタンダードを目指していく過程で共同配送による事業拡大に伴い、社名を「スタンダード運輸」へ変更しました。

脱炭素に向けた取組は、全営業所で排出される温室効果ガス排出量を可視化しWebサイトにてCO₂排出量を毎月更新・公開しています。

CO₂排出量をしっかり把握した上で具体的な削減計画の策定をし、多角的な対策・取組を実践。また、ゼロカーボンを目指すためには社員の意識と取組、そして継続が重要だと考え、CO₂排出量を毎月可視化することで、社員全員への脱炭素意識の醸成・啓蒙の促進を行っています。

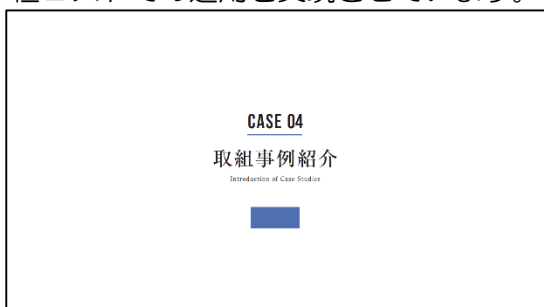


「守り」の企業3社目はFUTAEDA株式会社です。福岡の中心部で、HOTEL GRANT MORNING（ホテルグレートモーニング）を運営しているほか、「F-CON」と呼ばれる冷暖房設備の事業も運営しています。「F-CON」とは、「far infrared radiation Air conditioning system」の略称です。遠赤外線空気環境コントロールという意味に加え、未来を表すfutureという意味も含んでいます。



ホテルで使用する全ての電気を自然エネルギー由来の電気に切り替え、年間約2900本分の杉の木に相当するCO₂の削減する脱炭素の取り組みを行うだけでなく、発生した電気代の約0.5%を自然エネルギー発電所を増やす基金として積み立てするなど社会貢献も同時に行っています。

所有建築物では外壁を断熱材にしたり、自社冷暖房システムの利用による省エネ化と低コストでの運用を実現させています。



CASE 04 近畿電電輸送株式会社 | 物流系アウトソーシングサービス |



事業概要

- ① リサイクル事業 /
- ② 物流事業 / オフィス台座移転 /
- ③ アウトソーシング事業 /
- ④ 電品・生荷整理 /

PROFILE

旧業を終えた太陽光パネルを回収し、
林産物類の中古しいで新しい空間に再生させる
リサイクル事業を中心に、物流サービスや
アウトソーシングなど様々な事業を展開。
サービスの内容拡大に伴い、お客様と取引への
対応も行なっています。

資料：近畿電電輸送株式会社 | <https://www.kkj.co.jp/service>

ここから、「攻め」の企業となります。1社目は近畿電電輸送株式会社です。役割を終えた太陽光パネルを回収し、地球環境にやさしい方法で新しい資源に生まれ変わらせるリサイクル事業を中心に、物流サービスやアウトソーシングなど様々な事業を展開している企業になります。

取組

<脱炭素社会「攻め」の取組の切り組み>

新規事業として太陽光リサイクル、リユース事業を開始。



POINT

関西エリアとして初めて補助金の助成対象となり、ガラス割れ、変形パネルに対応可能な設備を導入。
弊社での「無害化リサイクル技術」により、有害廃棄物を削減し「ゼロエミッション」の廃棄物処理が可能となり、取りある資源を守れる取り組みを実施しております。

MERIT

新規事業への多くの見学や問い合わせ、メディアでの露出によりメイン事業での新規顧客の獲得はもちろん新たな人材獲得にもつながっています。

資料：近畿電電輸送株式会社 | <https://www.kkj.co.jp/service>

脱炭素の取り組みとしては、新規事業として先ほど説明した太陽光パネルのリサイクル事業、リユース事業を開始しております。

関西エリアとして初めて補助金の助成対象となり、ガラス割れ、変形パネルに対応可能な設備を導入。

「無害化リサイクル技術」により、多孔質ガラス発泡材の二次製品化が可能となり、限りある資源を守れる取り組みを実施しております。

この新規事業については見学や問い合わせが多く、同時にメディアでの露出も行っているため、メイン事業での新規顧客の獲得はもちろん新たな人材獲得の一歩となっています。

CASE 05

取組事例紹介

Introduction of Case Studies



CASE 05 帝国イオン株式会社 | 製造・販売業



事業概要
 鍛造事業 / 表面処理加工 /
 鋳造販売 / 表面処理薬品 /
 鍛造金型製造 / 部品加工

PRポイント
 創業から60年積み上げてきためっき技術のノウハウと、
 23年間の機械加工の培った技術の融合による、
 さまざまなめっき技術の活用。
 従来のめっき技術に加え、
 最新のめっき技術の活用によるインノベーションを担い、
 社会に貢献できるソリューションを提供しています。

住所：帝国イオン株式会社 | <https://teikoku-ion.jp>

続いて2社目は帝国イオン株式会社です。^{たんぞう}鍛造金型製造などの製造販売を事業としており、創業から60年積み上げてきためっき技術のノウハウと、23年間の機械加工の尖った技術を融合させた機能めっき開発のチャレンジを日々続けている企業です。

社員の成長と共に会社が成長するイノベーションを起こし、社会に貢献できるオンリーワン企業を目指しており、脱炭素化に向けた取組も積極的に実施しております。

取組

<電気自動車のリチウムイオン電池に使用される銅箔をめっきで軽量化する技術を開発>
電池の重さを5%程度軽量化。
銅の利用量削減、EVの航続距離延長に寄与



POINT
 銅箔フィルムの表面に銅の厚膜を付与。
 銅の厚膜を7割削減することで
 電池の重さを5%軽量化することを実現しました。
 電池の重さの減少はEV車1台あたり
 25~30kg程度までの軽量化となり、
 EV車の航続距離延長に貢献。

住所：帝国イオン株式会社 | <https://teikoku-ion.jp>

電気自動車に使用するリチウムイオン電池、その銅箔をめっきで軽量化する技術を新たに開発し、電池の重さを5%軽量化することを実現した結果、電池の銅箔の重さはEV車1台あたり25~30kg程度でこの重さが半分となり、EV車の航続距離延長に貢献しています。そのため、素材の使用量の減少や間接的に消耗品の交換期間延長といった部分で脱炭素に貢献しています。

CASE 06
 取組事例紹介
 Introduction of Case Studies





最後はお酒を製造している企業が取り組み始めた「SAKE RE100」と呼ばれるプロジェクトです。脱炭素社会における環境貢献と、地酒文化を守ることを目的とした、「日本酒×再生可能エネルギー」という新しい試みのプロジェクトであり、売上から「環境価値」の購入及びその他施策を行い、加盟酒蔵の再生可能エネルギー普及を目指しています。

また、RE:100という意味についてですが、事業活動で使用する電力を100%再生可能エネルギーとすることを目指す企業で構成されている国際的なイニシアチブのことで、率先して動きを行っているという評価を受けます。



詳しい脱炭素の取り組みですが、2点あります。

1つ目は、売上の一部を脱炭素の取り組みに回し、将来の酒蔵の再生可能エネルギー比率向上へ繋げること。2つ目は、「仕込み（タンク）単位での予約受注方式」を採用し廃棄ロスのないエコな酒造りを目指すことです。

ブランド売上の一部を太陽光パネルの設置や環境価値の購入などに回すことで、酒蔵がその恩恵を受け、実質的な再エネ化をゼロから推進できる環境を整えています。

□ 研修受講者での意見交換

第三部終了後、研修受講者で自社内で脱炭素に繋がる取り組みを検討。

検討時は講師が司会となりつつ、受講者同士で意見を出し合う環境を作り上げていく。

例. 以上6社の取り組みを説明しました。このあとは、研修を受けて自社で実践が可能な脱炭素の取り組みを話していきます。