

Case 18

太陽光発電設備導入と 企業交流がもたらす脱炭素経営の推進

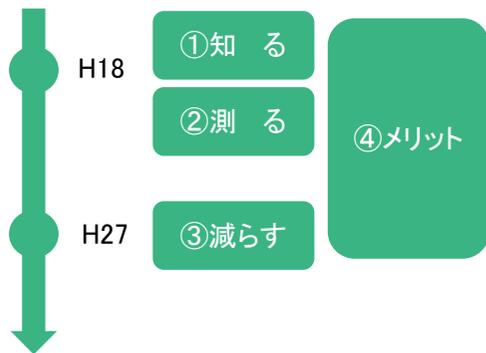
1. 主な取組と効果

- ・環境マネジメントシステムの認証取得による**顧客関係の強化!**
- ・**同業他社や取引先との情報交換**により省エネ対策を推進!
- ・**県補助金を活用**して自家消費型太陽光発電設備を導入!



※自家消費型太陽光発電設備の導入前後比

2. 取組の経緯



自家消費型太陽光発電設備 (100kW)

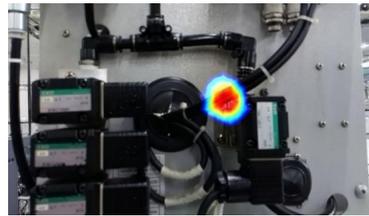
①知る ②測る 取組の経緯

- RoHS指令の施行により、平成18年頃から取引条件として**環境認証の取得を求める取引先**が増加。この背景を踏まえ、**同業他社や取引先から**認証に関する情報を収集。
→平成21年:**IES(いわて環境マネジメントシステム)**、平成26年:**ISO14001**を取得。
- 新工場移転も重なり、**外部視点のほか、環境にやさしい会社を意識**するようになった。
- 排出量算定は自社でExcelを活用して実施。
→取引先ごとに報告書式が異なるため、対応しやすいうようにツールは使用せずExcelで管理。

※RoHS指令
電気・電子機器に含まれる特定有害物質(鉛や水銀など10種の物質)の使用を制限するEUの法律。平成18年7月より施行。

③減らす 取組の内容

- 同業他社や取引先との情報交換を通じて、**エア漏れ検査**を実施し修理。
- 事務所・工場内の照明を**LED化**。
- 平成27年、企業イメージ向上等に資する取組として**太陽光発電設備(50kW)**を導入。
→発電した電気は売電。
- 令和6年、光熱費削減とCO₂排出量削減のため、**県補助金と売電収入**等を活用して**自家消費型太陽光発電設備(100kW)**を導入。



エア漏れ(赤丸箇所)の検知

④メリット 取組によるメリット

- 環境認証の取得により、顧客関係を強化し取引を確保。
→**優位性の構築**。
- 省エネ設備の導入等により**就労環境が改善**。
→**社員のモチベーションが向上**。
- 太陽光発電設備の導入により、発電に加えて遮熱や断熱性が向上。→**光熱費の削減**。

本事例では
・企業交流から情報収集を実施したよ!
・外部認証を取得したよ!
・補助金を活用したよ!



事業者名:株式会社小林精機 (製造業)



- ◆業種 金属製品製造業
- ◆住所 滝沢市大釜風林3-21
- ◆TEL 019-686-1166
- ◆従業員数 141名
- ◆事業概要 各種精密機械部品の加工及び組み立て等
- ◆URL <https://kobayashi-seiki.co.jp/>



(事業者の声) 株式会社小林精機 取締役コーポレート企画室室長 ISO管理責任者 行方 学 様

最初は、外部の要請から環境への取組を進める必要があり、まったく分からない状態の中でも少しずつ勉強して、やっとここまで来たという印象です。
その中で、環境にやさしい会社として地域に根ざした最先端の機械部品を製造する会社を目指したいと思い、LED更新や太陽光発電設備の導入等を進めてきました。
今後も、自社のみならず、地球環境を考えて一緒に取り組める仲間づくりを行いながら、取組を進めていきたいと考えています。

