



# 省エネ診断を活用した仕入先様への脱炭素支援 ～Scope3 カテゴリ1 取り組み事例～

澤藤電機株式会社

## 1.会社紹介

## 2.脱炭素への取り組み

- ・サプライチェーン排出量の算定
- ・CNに向けた各Scopeのロードマップ
- ・Scope 3 Category 1 の取り組み

## 3.仕入先様の事例紹介

- ・株式会社根上産業 様

## 4.まとめ

# 1) 会社紹介

## 会社概況

### 創業

1908年（明治41年）6月10日 旧 澤藤電機工業所  
1934年（昭和 9年）6月10日 澤藤電機株式会社に改称

### 事業内容

**【電装品】** 商用車・建設機械・船用  
スタータ、オルタネータ、電子機器（ECU）、DCモータ、  
HV用モータ、EV用モータ

**【発電機】** ガソリン／ディーゼルエンジン発電機、及び発電体

**【冷蔵庫】** ポータブル冷凍冷蔵庫（一部機種は温蔵も可能）

上記、3事業の企画・開発・製造・販売

#### 電装品



#### 発電機



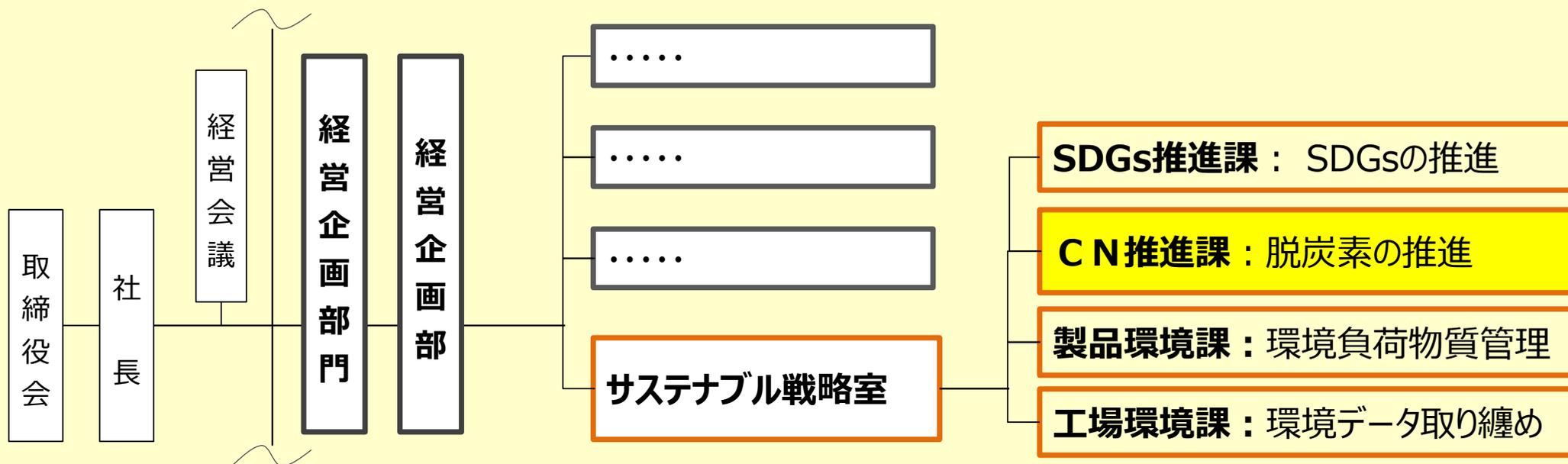
#### 冷蔵庫





## 2.脱炭素への取り組み 推進体制

2021年12月、旧組織(BR環境戦略推進部)の発足により脱炭素推進を本格化  
現在、経営企画部門に属し、中長期的な戦略立案と課題達成を目指す



サステナビリティ戦略の取り組みを強化

## 2.脱炭素への取り組み

# 脱炭素推進の時系列

★: 注目ポイント



項目	活動初期 '21年12月～'22年3月	活動中期 '22年4月～'23年3月	推進時期 '23年4月～現在
CO <sub>2</sub> 削減の 目標設定と推進	<b>発足当初のミッション</b> ①CO <sub>2</sub> 排出量の調査 ②自社製品の 市場での排出量算定	<b>Scope 3 算定</b>	算定精度向上
		<b>CN「ト」マップ°作成</b> <b>削減目標の設定</b>	CN取組 HP公表 取り組み推進
再生可能 エネルギーの活用	③再生可能エネルギー 調査／導入	再エネ調査	再エネ調達 2022.12.1～
仕入先様への 働きかけ	④仕入先様への 展開及び、現状把握 ★	'22 環境 説明会	データ提供依頼 '23 環境 説明会
		訪問・現状把握・施策検討	脱炭素支援 ★

サプライチェーン排出量 算定

## 2.脱炭素への取り組み

# サプライチェーン排出量

### ガイドラインに沿って算定を実施

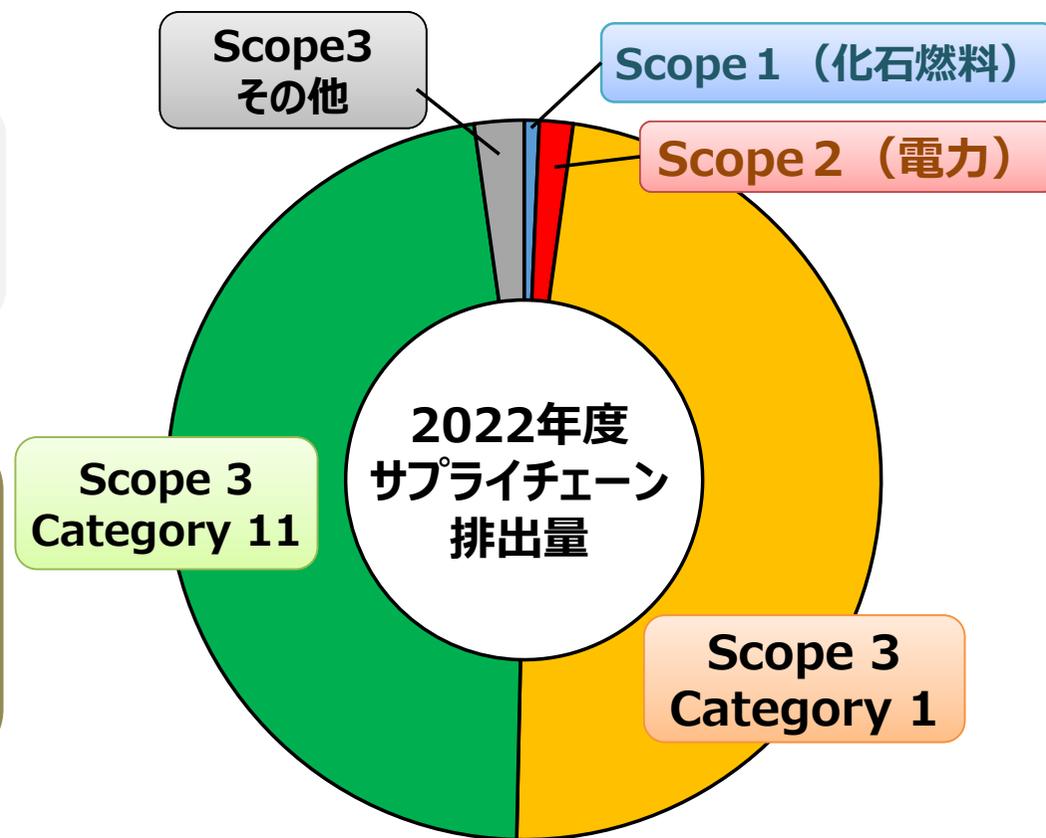
Scope 1	: 化石燃料	1%
Scope 2	: 電力	2%
Scope 3	: 上記以外の間接排出	<b>97%</b>



Scope3  
内訳

Cat. 1_購入した製品サービス (購入品・支給品)	48%
Cat.11_販売した製品の使用 (発電機・冷蔵庫)	47%
その他の Cat.	2%

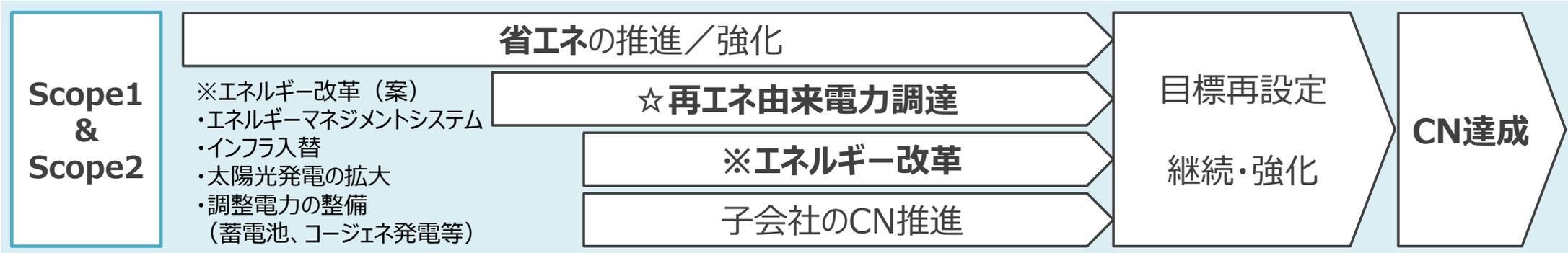
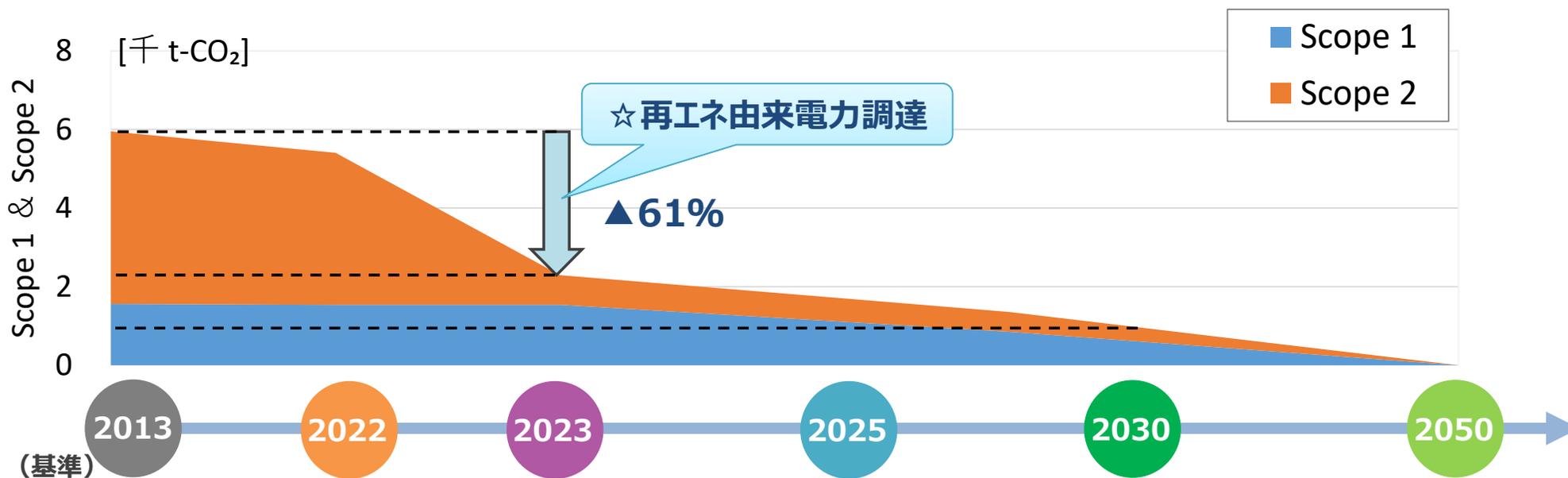
※ Cat.11 は 自社ブランド製品を対象 (発電機,冷蔵庫)



サプライチェーン排出量では、Scope 3 が大部分を占める

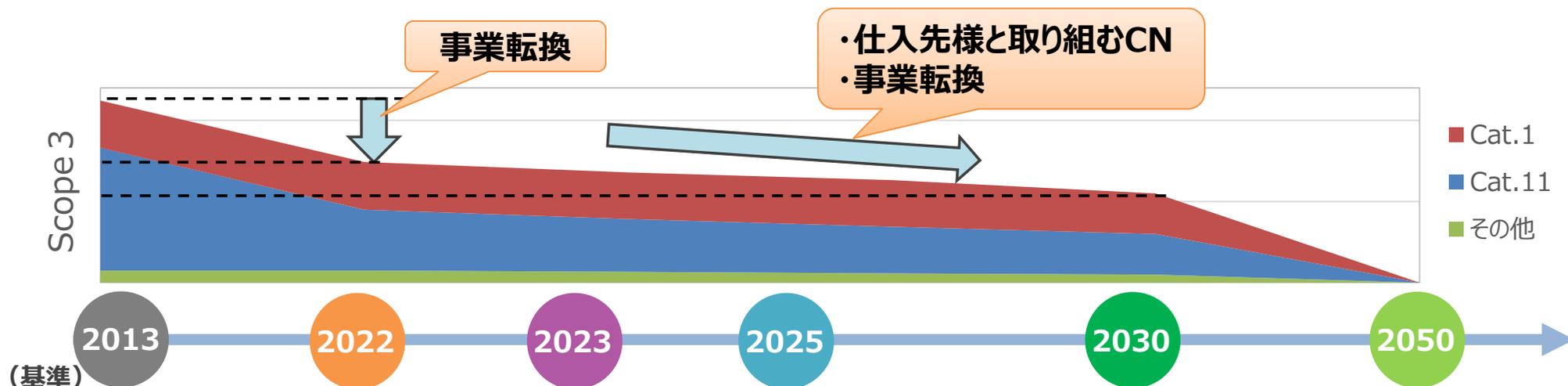
## 2.脱炭素への取り組み

# Scope 1 & 2 ロードマップ (子会社含む)



## 2.脱炭素への取り組み

# Scope 3 ロードマップ



事業転換

・仕入先様と取り組むCN  
・事業転換

Cat. 1  
購入品

工程改善／歩留まり改善による投入材料削減

データ収集 → 仕入先様と取り組むカーボンニュートラル

低排出材料の採用

Cat.11  
製品の使用

事業転換 (電動システム製品の拡販／発電機事業の縮小)

製品の省エネ設計化

その他カテゴリ

廃棄物の削減

製品 3 Rの推進

輸送・配送の効率化

目標再設定

継続・強化

CN達成

## 2.脱炭素への取り組み

# 2022年度 環境説明会 (2023.3.28)



## 2.脱炭素への取り組み

# 仕入れ先様と取り組むロードマップ



澤藤から仕入れ先様への  
**環境説明会 # 1**  
2022.4.14実施

- ・排出量のご提示
- Scope1 & 2
- Scope3 Cat.1
- 2020年度 } 実績
- 2013年度 }
- 2021年度 }

**環境説明会 # 2** 2023.3.28実施

- ・排出量のご提示 (2022年度実績)
- ・仕入れ先様毎に“**2030年目標**”の設定及び、ご提示
- ・**脱炭素支援**

**環境説明会 # 3** 2024年度計画

- ・排出量のご提示 (2023年度実績)
- ・取り組みの継続、強化、脱炭素関連の情報共有
- ・脱炭素支援を継続

**目指す姿**

仕入れ先様と共に脱炭素推進

↓

2030中間目標の達成

↓

脱炭素社会に貢献

仕入れ先様へ排出量削減の進め方をロードマップでご提示

## 2.脱炭素への取り組み

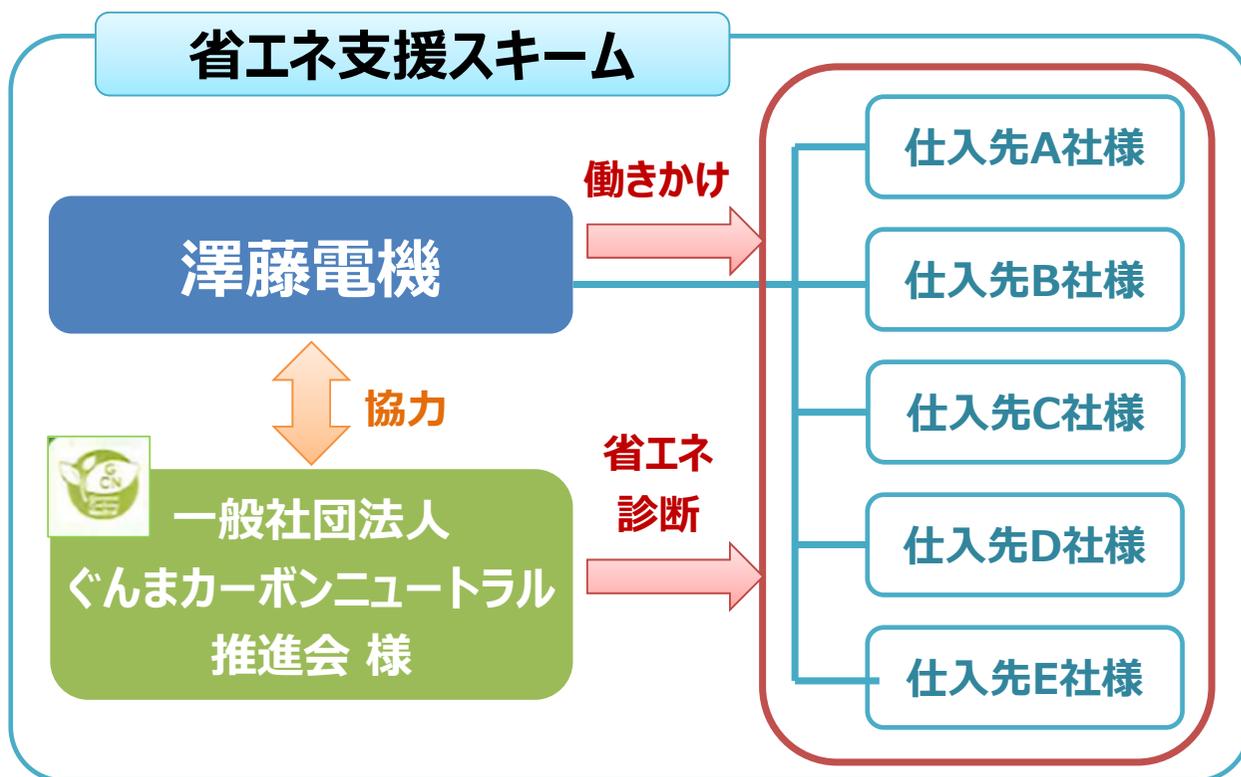
# 省エネ診断のスキーム



## 省エネ診断※を活用した「脱炭素支援」

※省エネ診断

専門家が工場全体を診断し、原油換算・費用削減・CO<sub>2</sub>排出量・投資額(回収年)の各項目で定量的に費用対効果を算出



### 省エネ診断をお申しいただいた仕入先様 (2023年度10月末時点)

No.	仕入先様	診断状況
1	A社 様 (熱処理)	済
2	B社 様 (樹脂成形)	済
3	C社 様 (塗装)	済
4	D社 様 (ダイカスト)	済
5	E社 様 (ダイカスト)	済
6	F社 様 (鍛造)	申請中
7	G社 様 (焼結)	申請中

当社働きかけにより、5社の仕入先様に省エネ診断をご活用いただけた

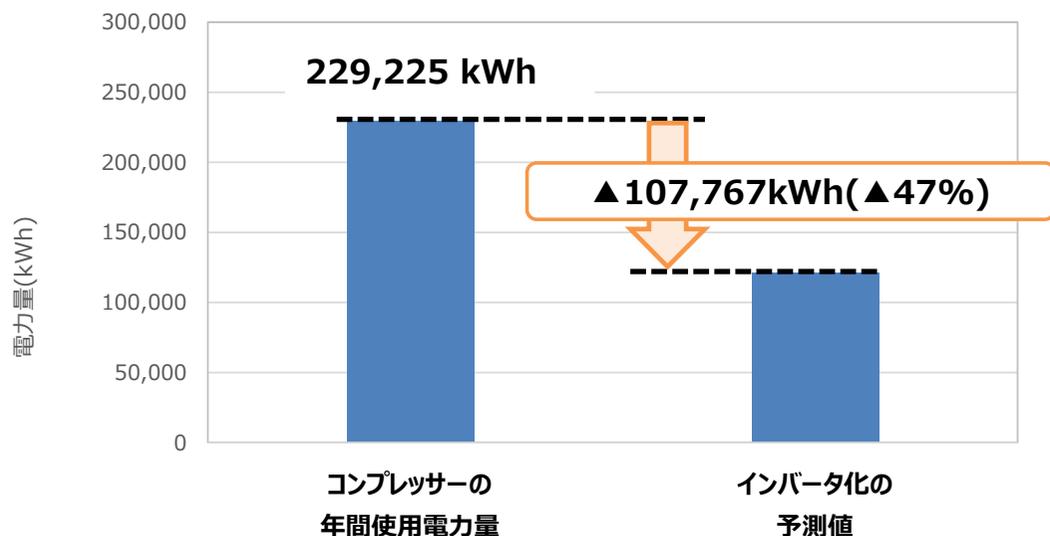
### 3.仕入先様の事例紹介

## インバータコンプレッサー導入によるエネルギー削減

### 工場全体に占めるコンプレッサーの比率

- ・コンプレッサー電力使用量の割合 **20.7%** (229,225kWh)
- ・CO<sub>2</sub>排出量の割合 **18.5%** (104.75 t-CO<sub>2</sub>/年)

### コンプレッサーインバータ化による省エネ効果



### 削減見込み

日高工場における電力量の削減量

**▲47%**

CO<sub>2</sub>排出量 ▲49 t-CO<sub>2</sub>/年

(原油換算 ▲32 kl/年)

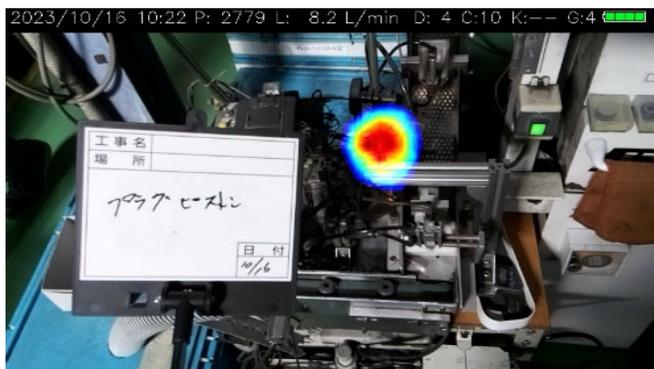
### 3.仕入先様の事例紹介

## エア－漏れの改善によるエネルギー削減

### エア－漏れの可視化

音圧マップ表示色

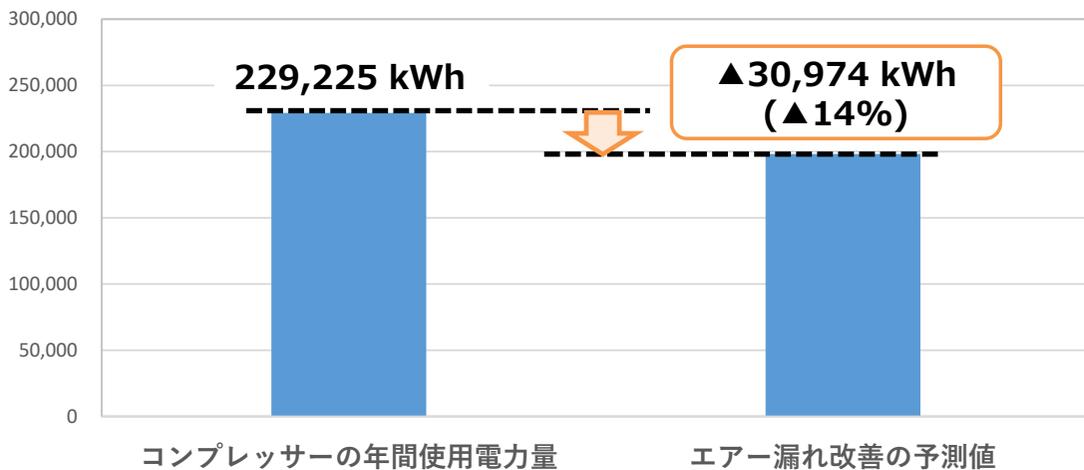
音圧 強



音圧 弱

- ・音圧ピーク箇所で漏れ箇所を特定
- ・エア－漏れの箇所 29箇所 を確認

### エア－漏れ改善による省エネ効果



### 削減見込み

日高工場における電力量の削減量

▲ 14%

CO<sub>2</sub>排出量 ▲14.16 t-CO<sub>2</sub>/年

(原油換算 ▲6.9 kl/年)

## 仕入先様の脱炭素ステップ



## 目指す姿



仕入先様と協力してカーボンニュートラルを目指す

## 当社が示す将来の姿をすべてのステークホルダーと共有し共感いただく

＜澤藤電機の存在意義＞

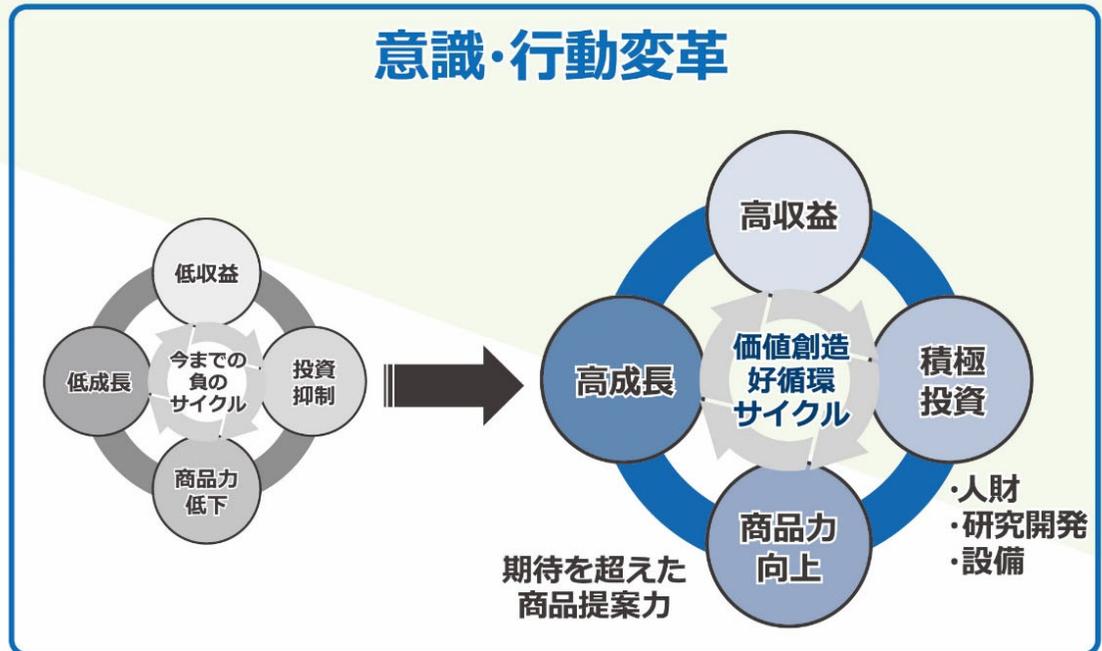
働くモビリティ社会の中で  
課題解決の一翼を担い続ける



＜スローガン＞

エネルギー変換技術を進化させ、  
世界で働くモビリティ/  
プロフェッショナルユーザーの  
困りごとを解決

### 意識・行動変革



一人ひとりが意識・行動を変え、総力を結集  
自ら光り輝き、魅力ある澤藤に