

令和6年度 SHIFT事業事例集

令和7年3月

SHIFT（シフト）事業

（工場・事業場における先導的な 脱炭素化取組推進事業）とは…

我が国の2030年度温室効果ガス削減目標の達成や2050年カーボンニュートラルの実現に向けて、**工場・事業場での脱炭素化のロールモデルとなる取組を支援**する事業です。

本事例集は、令和6年度に同事業を活用した取組の中から一部を紹介します。

① CO₂削減計画策定支援（補助率：3/4、補助上限：100万円）

中小企業等による工場・事業場でのCO₂削減目標・計画の策定を支援。
※CO₂排出量をクラウド上でリアルタイムで見える化し運用改善を行うDX型計画は、補助上限200万円。

② 省CO₂型設備更新支援

A. 標準事業 工場事業場単位で15%以上又は主要システム単位で30%以上削減するCO₂削減計画に基づく設備更新を補助（補助率：1/3、補助上限：1億円）

B. 大規模電化・燃料転換事業 主要なシステム単位で i) ii) iii) の全てを満たすCO₂削減計画に基づく設備更新を補助（補助率：1/3、補助上限：5億円）
i) 電化・燃料転換
ii) CO₂排出量を4,000 t -CO₂/年以上削減
iii) CO₂排出量を30%以上削減

C. 中小企業事業 中小企業等によるCO₂削減計画に基づく設備更新に対し、以下の i) ii) のうちいずれか低い額を補助（補助上限：0.5億円）
i) 年間CO₂削減量×法定耐用年数×7,700（円）
ii) 補助対象経費の1/2

③ 企業間連携先進モデル支援（補助率：1/3、1/2、補助上限：5億円）

Scope3削減に取り組む企業が主導し、サプライヤー等の工場・事業場のCO₂排出量削減に向けた設備更新を促進する取組を支援（2カ年以内）

NO	事例	業種	設備更新支援	対策主要システム
1	<u>排熱投入型冷温水機、マイクロコージェネ、空冷ヒートポンプチラーによるハイブリッド熱源機への更新で、CO₂排出量とエネルギーコストを削減</u>	輸送用機械器具製造業	A	空調・換気システム
2	<u>マイクロコージェネレーションシステム（μCGS）の導入による排熱回収と冷温水発生機の熱源を燃料転換、機器の高効率化によりCO₂排出量を削減</u>	宿泊業	A	—
3	<u>高効率ガスコージェネレーション設備導入、及び灯油焚きボイラーをガス焚きボイラーへ更新することで、CO₂排出量を工場全体で約17%削減</u>	化学工業	A	—
4	<u>LNGサテライトを設置し、蒸気生成をA重油から天然ガスに転換、スチームトラップの蒸気漏れ・放熱ロス等にも配慮</u>	飲料・たばこ・飼料製造業	A	蒸気システム
5	<u>余剰蒸気の利用を図る蒸気駆動コンプレッサーの導入等で、消費電力とCO₂排出量を大幅削減</u>	プラスチック製品製造業	A	圧空システム
6	<u>新規開発の排熱回収型高効率番重洗浄システムで排出CO₂を大幅削減</u>	食料品製造業	A	高効率洗浄機システム
7	<u>蒸気主体による冷温水製造から熱回収チラー等の電気式熱源へ更新、電化によりCO₂排出削減を実現</u>	医療業	A	中央熱源システム
8	<u>主要工程の燃焼炉で燃料転換を図るとともに、排熱回収と缶体の遮熱塗装を実施</u>	窯業・土石製品製造業	A	重油乾燥・焼成炉用燃焼システム
9	<u>ダイレクト真空浸炭炉（金属製品熱処理プロセス）設備及び太陽光発電設備導入によるCO₂排出削減</u>	金属製品製造業	A	工業炉システム
10	<u>代表企業が技術支援や情報交換で原料調達～製品製造までの2社3事業所を主導しCO₂排出削減で連携</u>	化学工業	企業間連携	—
11	<u>代表企業が、連携企業とグループ企業の設備使用状況を調査する等主導し、サプライチェーン全体でCO₂排出を削減</u>	金属製品製造業	企業間連携	—
12	<u>生産から販売・流通までの環境負荷を一体として捉え、代表企業とサプライヤーが連携し環境対策を推進</u>	輸送用機械器具製造業	企業間連携	—

A : 省CO₂型設備更新支援のうち標準事業
 企業間連携 : 企業間連携先進モデル支援

排熱投入型冷温水機、マイクロコジェネ、空冷ヒートポンプチャラーによるハイブリッド熱源機への更新で、CO₂排出量とエネルギーコストを削減

更新時期を超えたLPG焚吸収冷温水機を、排熱投入型冷温水機、マイクロコジェネ、空冷ヒートポンプチャラーによるハイブリッド熱源機へ更新する。廃熱を積極的に活用することで、熱効率とCOPの向上を実現し、CO₂排出量の削減を図る。



事業者	田中精密工業株式会社
対象事業所	婦中工場
業種	輸送用機械器具製造業
所在地	富山県富山市

2023年5月

2024年2月

2024年4月

2025年2月

検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了

事業内容



課題

LPG焚吸収冷温水機が更新時期を超えている。より低炭素の電気熱源チャラーの採用を検討しているが、生産設備との兼ね合いで全面的な電化は難しい。

SHIFT事業情報の入手

脱炭素を検討する中で、取引先から情報提供があり、補助金を活用しつつ、対策の充実を目指すこととした。

解決策

性能劣化したLPG焚吸収冷温水機を最新の排熱投入型高効率LPG焚吸収冷温水機に更新、併せてマイクロコジェネの導入、空冷ヒートポンプチャラーの採用を行う。

1. 排熱投入型冷温水機

最新型の高効率LPG焚吸収冷温水機に更新することで熱効率とCOPの向上を実現し、CO₂排出量の削減を目指す。排熱投入型を採用しコジェネの排熱を冷房時も活用する。

2. 高効率マイクロコジェネの導入(LD-Tech)

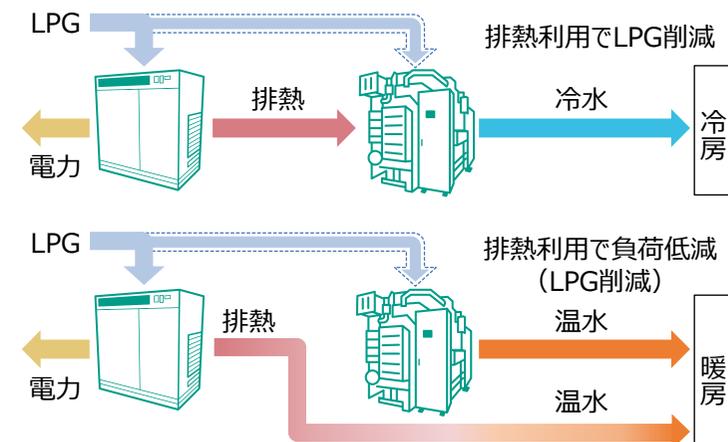
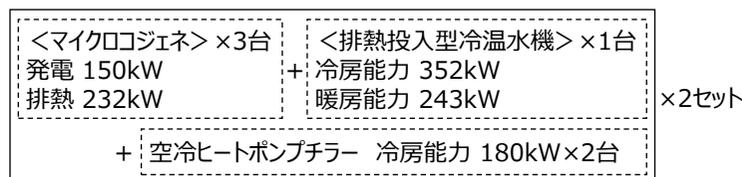
冷房時、マイクロコジェネの排熱を投入することでCO₂排出量を削減する。暖房時は直接温水を利用することで冷温水機稼働を減らす。発電した電力は全量自家消費する。

3. 空冷ヒートポンプチャラーの導入(LD-Tech)

冷房時は高COP型の空冷ヒートポンプチャラーを採用し、コジェネより高い優先順位で稼働させる。暖房時はコジェネの次の優先順位で稼働させ、CO₂を削減する。

マイクロコジェネ排熱利用の概要図

<ハイブリッド型冷温水熱源機>



CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
エネルギーコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類		対策名称	CO ₂ 削減量	エネルギーコスト削減額
1	設備更新補助	設備導入	排熱投入型冷温水機	126	6,481
2	設備更新補助	設備導入	コジェネ採用	18	3,214
3	設備更新補助	電化	空冷ヒートポンプチャラー	125	3,584
4	設備更新補助	電化	パッケージエアコン採用	30	1,576
5	自主対策	部分更新・機能付加	空調機ファン・排気ファンハイバータを設置	52	2,343

● **補助金額** 約 6,000万円

● **コスト効果**

エネルギーコスト削減額 約 1,720万円/年
投資回収年数（補助あり） 約 11.6年
投資回収年数（補助なし） 約 15.1年

● **コスト以外の効果**

- コジェネの発電により、購入電力削減とデマンドの効果も期待できる。
- ヒートポンプチャラーの採用でメンテナンスコストの削減も期待できる。

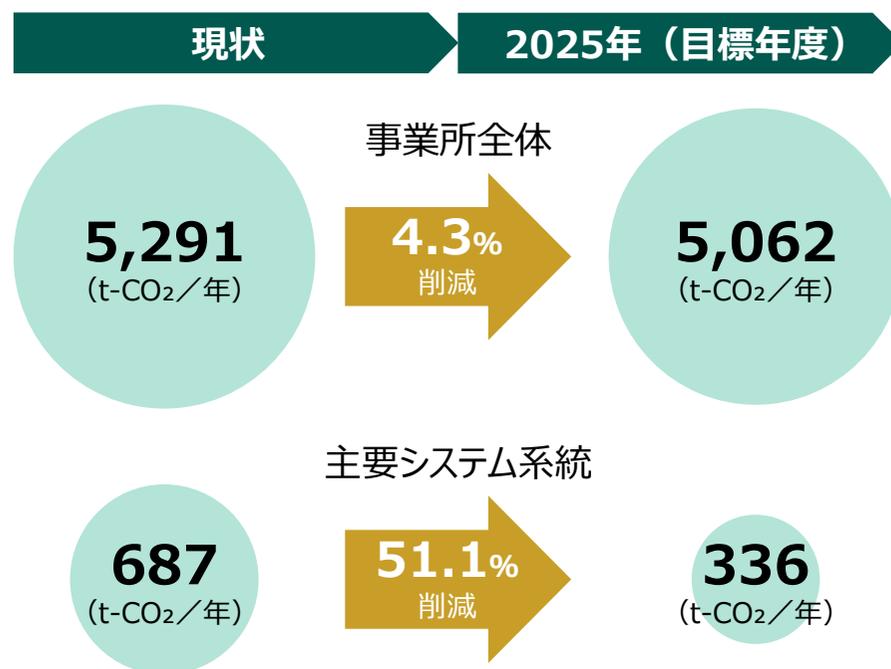
中長期目標

2030年目標

2019年度比46%削減を目指す。会社全体では排出量を19,673t-CO₂⇒10,624t-CO₂にする必要があり、今回の実績を基に、他の事業所の空調設備へ水平展開を検討していく。

2050年目標

国の環境方針に沿い、2050年には当工場からのCO₂排出量をゼロにすることを目指していく。

CO₂削減計画

関係者の声



田中精密工業株式会社
代表取締役 社長執行役員
田中 英一郎 氏

弊社はCO₂排出量を2030年度目標として2019年度比46%削減と掲げており、今回補助金を活用し、設備導入および更新することで目標達成に近づきました。今後も国の環境方針に沿って更なる活動を推進し、2050年カーボンニュートラルに向けた取り組みを継続的に努めてまいります。

マイクロコージェネレーションシステム（μCGS）の導入による排熱回収と冷温水発生機の熱源を燃料転換、機器の高効率化によりCO₂排出量を削減

事業所の規模に最適な小型のμCGSを導入することにより、商用電源で賄われている電源の一部を供給するとともに、発電の際に生じる排熱を給湯・暖房に利用することで、温水ヒーターの負荷を低減する。さらに、A重油からLPGへの燃料転換、機器の高効率化を併せて実施し、CO₂排出量の削減を図る。



2023年11月

2024年5月

2024年5月

2025年2月

検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了

事業者

セントラルリーシングシステム株式会社

対象事業所

マウレ山荘

業種

宿泊業

所在地

北海道紋別郡

事業内容



課題

1. 省エネ、CO₂削減
2. エネルギーコスト削減
3. 熱源機器の老朽化対策
4. 照明器具の老朽化対策

SHIFT事業情報の入手

設備の老朽化対策及びCO₂排出削減とコスト削減を検討する中で、協力会社から紹介をうけた。

解決策

当事業所に最適な容量でかつ高効率なμCGSを導入し、温水ヒーターの負荷低減を行うなどを含めたエネルギーの総合効率を上げる。また、熱源を高効率な機器に更新、さらに照明をLED化することで、省エネとCO₂排出量の削減を図る。

1. μCGSの導入と高効率温水ヒーターの更新

当事業所に適した小型CGSが開発されたのを受け、μCGSを導入する。発電で生じる排熱は給湯・暖房で利用する。さらに、温水ヒーターの負荷低減を見込む高効率温水ヒーターにも利用する。

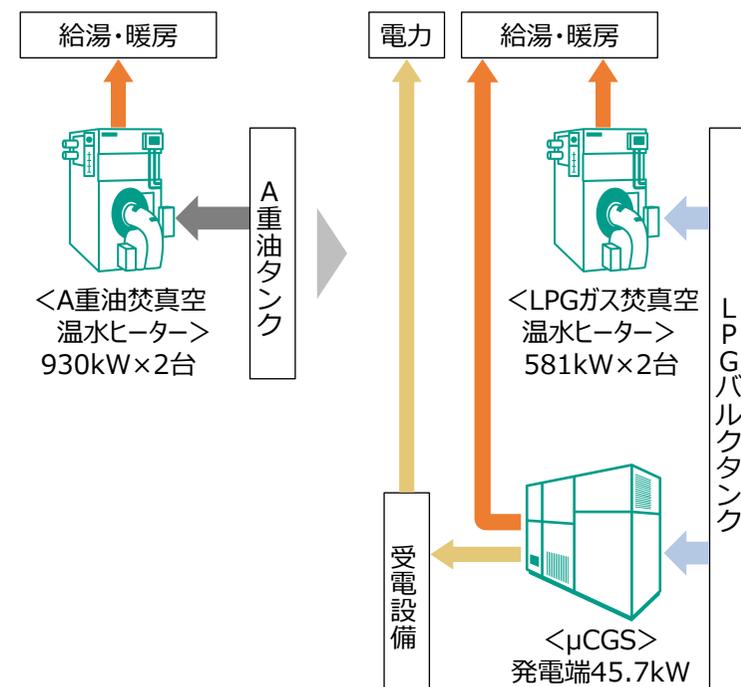
2. 冷温水発生機の高効率化と燃料転換

冷温水発生機を高効率機器へ更新するとともに、A重油焚きからLPGへの燃料転換を行い、省CO₂を図る。

3. 照明設備をLEDに更新

蛍光灯照明設備からLED照明設備に更新することで、消費電力を減らし、CO₂排出量を削減する。

μCGSの導入概要図



CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
 エネルギーコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類	対策名称	CO ₂ 削減量	エネルギーコスト削減額
1	設備更新補助 燃料低炭素化	μCGS及び真空温水ヒーター導入	164	4,053
2	設備更新補助 燃料低炭素化	冷却塔一体型冷温水発生機導入	34	650
3	自主対策 設備導入	照明設備LED導入	21	1,227

● **補助金額** 約 4,407万円

● **コスト効果**

エネルギーコスト削減額 約 593万円/年
 投資回収年数（補助あり） 約 17.3年
 投資回収年数（補助なし） 約 25.1年

● **コスト以外の効果**

LPGに燃料転換することにより発生する煤が低減され、伝熱面が汚れにくくなり効率低下の防止につながる。

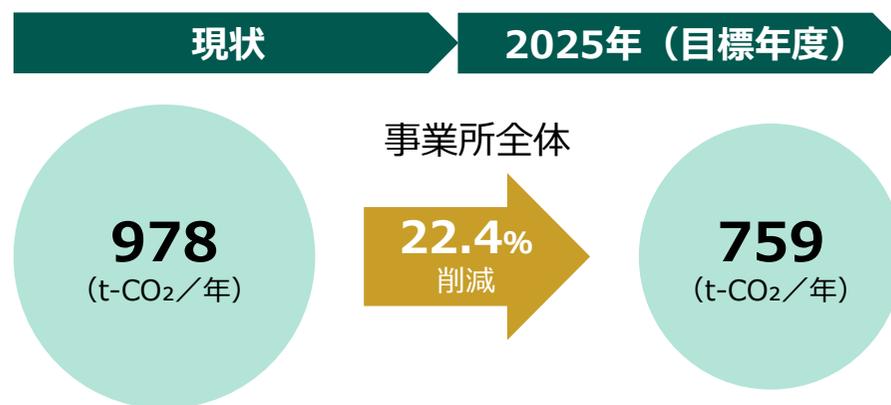
中長期目標

2030年目標

国の指針「2030年、基準年度CO₂排出量の50%減を目指す」その実現に向けて、途中の2025年(目標年度)までに基準年度の20%以上の削減を目指す。

2050年目標

国の環境方針に沿い、より一層の省CO₂対策に取り組み、2050年に向け当事業場からの排出量を可能な限り削減する。

CO₂削減計画

関係者の声



セントラルリーシングシステム
 株式会社
 企画本部 技術開発部 部長
 本宮 英一 氏

既存熱源設備の老朽化により、設備更新の検討をしていたところ、補助金を活用した本事業を知り活用させていただき非常に助かりました。
 燃料を重油からLPGへ転換し、高効率CGSと熱源設備の導入により、CO₂削減に大きく貢献できたと思います。
 また、補助対象外工事ではありますが、本事業をきっかけに、一部未実施であった照明のLED化も実施できました。

高効率ガスコージェネレーション設備導入、及び灯油焚きボイラーをガス焚きボイラーへ更新することで、CO₂排出量を工場全体で約17%削減

現状、工場生産に必要な電力を全て系統電力で賄っているが、エネルギー使用量およびCO₂排出量削減の観点から、高効率ガスコージェネレーションシステムを導入し、系統電力を約40%削減および排熱の有効利用を図る。また蒸気ボイラーを灯油焚きから天然ガス焚きへ燃料転換し、CO₂排出量を削減する。さらに、スチームトラップの更新も行っていく。



事業者	キョーリン製薬グループ工場株式会社
対象事業所	能代工場
業種	化学工業（医薬品製造業）
所在地	秋田県能代市

2022年8月

2024年4月

2024年4月

2026年2月

検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了

事業内容



課題

工場内におけるエネルギー使用量の削減、および、CO₂排出量の削減が求められる。(灯油焚きボイラーが更新時期を迎えており、ガス焚きに比べ、CO₂排出量が多い。)

SHIFT事業情報の入手

共同事業者であるDaigas エナジーから、本補助金制度の活用を勧められ、検討を開始した。

解決策

高効率ガスコージェネレーション設備を導入する。
蒸気ボイラーを灯油焚きから、天然ガス焚きへ燃料転換する。

1. 高効率ガスコージェネレーションシステムの導入(LD-Tech)

高効率ガスコージェネレーション設備の電力、排熱を有効利用しエネルギー利用効率を高め、系統電力およびボイラー燃料使用量を削減することで、全体として省CO₂化を図る。

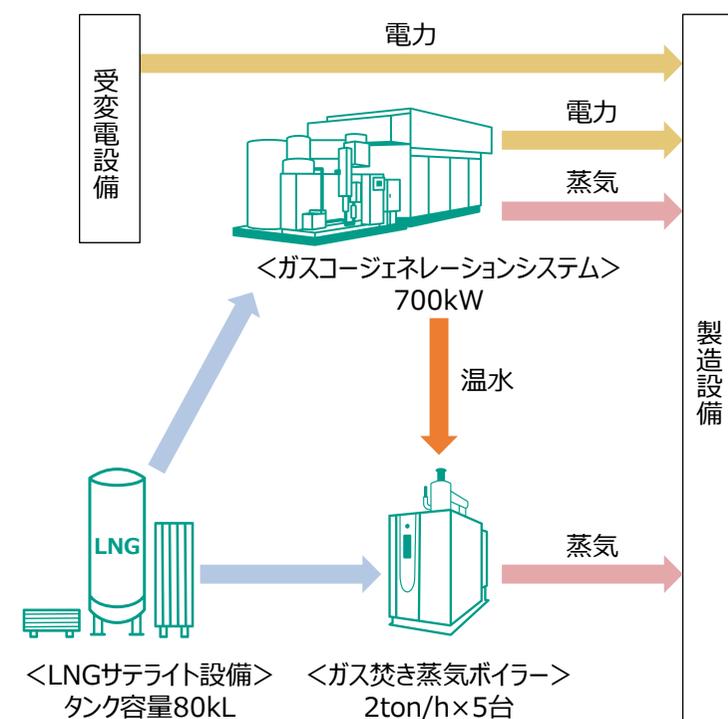
2. 蒸気ボイラーの燃料転換

灯油焚きボイラーから、天然ガス焚きボイラーへ更新することで、省CO₂化を図る。

3. スチームトラップ改善による省CO₂

トラップ診断結果に基づき、スチームトラップ交換を実施する。更新により、漏れ蒸気を削減し省CO₂化を図る。

ガス焚きボイラー、ガスエンジンコージェネ概要図



CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
エネルギーコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類		対策名称	CO ₂ 削減量	エネルギーコスト削減額
1	設備更新補助	設備導入	高効率ガスコージェネレーションシステムの導入	216	29,180
2	設備更新補助	燃料低炭素化	蒸気ボイラーの燃料転換	1,063	27,427
3	自主対策	運用改善	スチームトラップ改善による省CO ₂	43	1,742

● 補助金額 10,000万円

● コスト効果

エネルギーコスト削減額 約 5,661万円/年
投資回収年数（補助あり） 約 6.9年
投資回収年数（補助なし） 約 8.6年

● コスト以外の効果

昼間の工場稼働時に発電することでデマンドカットを実現し、夏場・冬場のピーク電力対策に寄与。また、気体燃料に変更することで、すすの発生が低減され、スートブロー（すす吹き）等の作業回数を減らすことができる。

中長期目標

2030年目標

キョーリン製薬グループ目標として、CO₂排出量を2030年度に2015年度比46%削減を掲げており、その実現を図る。

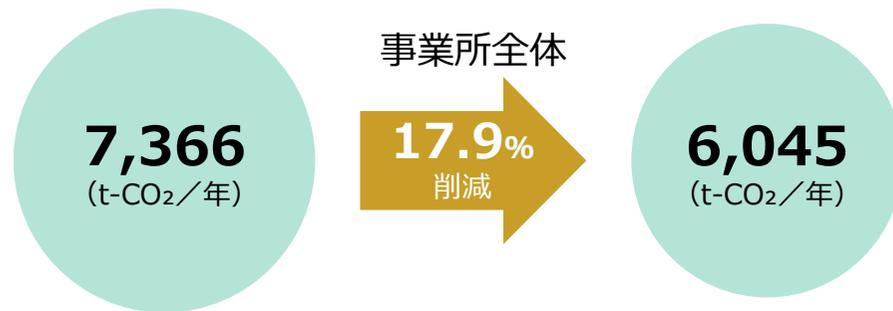
2050年目標

日本政府が掲げる2050年カーボンニュートラルの実現に挑戦する。

CO₂削減計画

現状

2026年（目標年度）



関係者の声



キョーリン製薬グループ工場株式会社
能代工場長
大越 範樹 氏

当工場はグループ内でもCO₂排出量の多い工場のため、弊社グループの企業行動憲章に掲げる「環境問題への取り組みは人類共通の課題であり、企業の活動と存続に必須の要件として、主体的に行動する」のもと、SHIFT事業による補助金を活用して、CO₂削減を加速させます。

LNGサテライトを設置し、蒸気生成をA重油から天然ガスに転換、スチームトラップの蒸気漏れ・放熱ロス等にも配慮

A重油焚き蒸気ボイラーを天然ガス焚き蒸気ボイラーに更新することで、製造段階におけるCO₂排出量の削減を図る。また、蒸気システムについても、蒸気漏れがあるスチームトラップを交換し、蒸気バルブに保温措置を講じる比較的ローコストな対策で、放熱ロスを抑制する。



事業者	株式会社ジェイエフズおおいた
対象事業所	本社工場
業種	飲料・たばこ・飼料製造業
所在地	大分県杵築市

2022年12月

2024年3月

2024年4月

2025年9月

検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了

事業内容



課題

蒸気ボイラーはA重油を使用し、また、更新時期を迎えており、CO₂排出量の削減が課題である。また、蒸気輸送管のスチームトラップから蒸気漏れし、さらに蒸気バルブから放熱ロスが生じている課題もあった。

SHIFT事業情報の入手

共同申請者からの情報提供。

解決策

LNGサテライトをリースで設置し、CO₂排出量の多いA重油焚き蒸気ボイラーを天然ガス焚き蒸気ボイラーに更新する。また、蒸気漏れがあるスチームトラップを交換し、放熱ロスのある蒸気バルブについても保温措置を講じる。

1. 蒸気ボイラーの燃料転換(LD-Tech)

LNGサテライトの設置に合わせ、A重油焚き蒸気ボイラーから天然ガス焚き蒸気ボイラーに更新することで、熱効率向上による燃料使用量とCO₂排出量の削減を図る。

2. スチームトラップ改善

蒸気漏れしているスチームトラップを交換することで、蒸気のロスを削減する。

3. 蒸気バルブ保温

蒸気バルブに保温措置を講ずることにより放熱ロスを抑制し、燃料使用量を削減する。

天然ガス焚きボイラー概要図

<A重油焚き蒸気ボイラー>
2t×10台
能力(合計) 20t



<天然ガス焚き蒸気ボイラー>
3t×6台
能力(合計) 18t



<LNGサテライト設備>
タンク容量80kL



CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
エネルギーコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類	対策名称	CO ₂ 削減量	エネルギーコスト削減額
1	自主対策	部分更新・機能付加 スチームトラップ改善	14	422
2	自主対策	部分更新・機能付加 蒸気バルブ保温	3	83
3	設備更新補助	燃料低炭素化 ボイラーの燃料転換	1,290	17,923

● 補助金額 約 9,404万円

● コスト効果

エネルギーコスト削減額 約 1,843万円/年
投資回収年数（補助あり） 約 11.0年
投資回収年数（補助なし） 約 16.1年

● コスト以外の効果

A重油を天然ガスに燃料転換することにより、すすの発生が低減され、ボイラーの伝熱面が汚れにくくなり、効率低下の防止につながる。加えて、パルプの保温により、不意の接触による火傷の防止に貢献する。

中長期目標

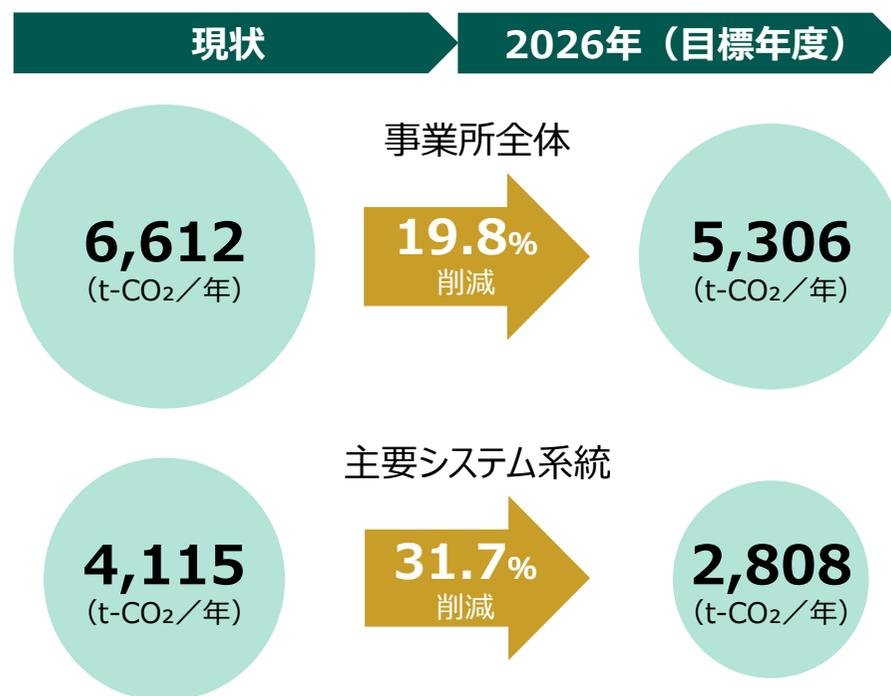
2030年目標

今回導入する天然ガス焚き蒸気ボイラーに加え自家消費型太陽光発電設備などの導入を検討し、2030年度までに基準年度の30%以上のCO₂排出量を削減する。

2050年目標

省エネの取り組みを継続するほか、カーボンフリーの電力、LNG等を活用し、国の環境方針に沿い2050年度までにCO₂排出量を実質ゼロにする。

CO₂削減計画



関係者の声



株式会社ジェイエフズおおいた
代表取締役社長
大塚 修司 氏

当社は1972年の操業開始以降、地域の皆様とともにJAグループの飲料メーカーとして歩んでまいりました。蒸気ボイラー等更新に伴うCO₂排出量削減に向けた取り組みは、当社のカーボンニュートラル達成に向けた取り組みの大きな一歩となります。今後も環境を意識した事業運営を推進してまいります。

余剰蒸気の利用を図る蒸気駆動コンプレッサーの導入等で、消費電力とCO₂排出量を削減

生産時に生じる余剰蒸気を有効活用する施策として、環境省のLD-Techに指定される蒸気駆動エアコンプレッサーを導入する。余剰蒸気を最大限に活用するとともに、稼働率の下がる電動コンプレッサーも運用改善し、CO₂削減を図る。



事業者	株式会社サンエー化研
対象事業所	袋井工場
業種	プラスチック製品製造業
所在地	静岡県袋井市

2022年7月

2023年12月

2024年4月

2024年10月

検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了

事業内容



課題

エネルギーの有効利用と、CO₂排出量の削減の観点から、余剰蒸気の利用が大きな課題となっていた。

SHIFT事業情報の入手

CO₂削減計画を進める中で、静岡県から環境省の同事業を聞き、応募した。

解決策

余剰蒸気を活用する蒸気駆動エアコンプレッサーを導入し、電動コンプレッサーの稼働低減と運用改善によりCO₂削減を図る。

1. 蒸気駆動エアコンプレッサー導入(LD-Tech)

既設の電動コンプレッサーに加え、新たに蒸気駆動コンプレッサーを導入することで、電動コンプレッサーの稼働を抑制する。

2. 電動コンプレッサー吐出空気圧力低減による節電

稼働する電動コンプレッサーも、吐出圧力を適正な圧力で運転する運用改善により電力使用量の削減を図る。

蒸気駆動エアコンプレッサーの概要図

＜電動コンプレッサー＞

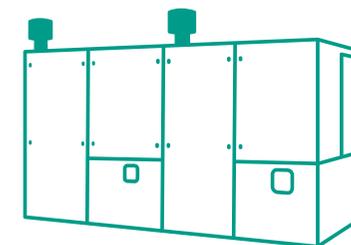
出力:37kW (1台)

出力:22kW (4台)



＜蒸気駆動エアコンプレッサー＞

出力:75kW



CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
エネルギーコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類		対策名称	CO ₂ 削減量	エネルギーコスト削減額
1	設備更新補助	設備導入	蒸気駆動エアコンプレッサー導入	155	8,693
2	自主対策	運用改善	電動コンプレッサー吐出空気圧力低減による節電	2	121

● **補助金額** 約 1,435万円

● コスト効果

エネルギーコスト削減額 約 881万円/年
投資回収年数（補助あり） 約 3.4年
投資回収年数（補助なし） 約 5.1年

● コスト以外の効果

一部の電動コンプレッサーを停止させることにより定期整備の頻度を下げることができる。

中長期目標

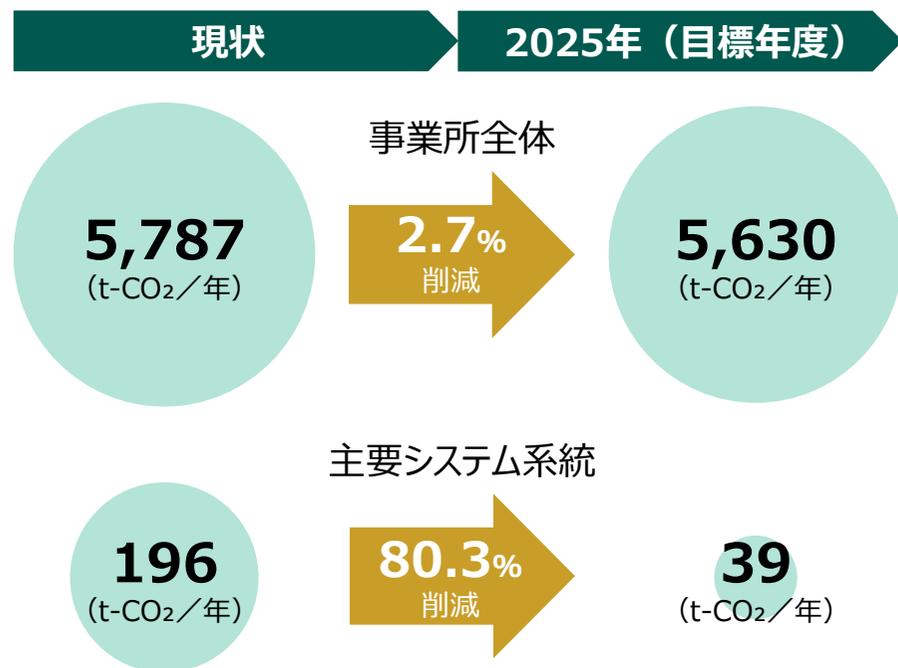
2030年目標

2030年の削減目標実現に向け、会社全体として、環境配慮型製品の設計・開発、CO₂削減に繋がる設備や電力の導入、地域社会や業界、ステークホルダーとの連携に努めてまいります。

2050年目標

政府により宣言された「2050年カーボンニュートラル」実現に向け、当社もこの目標を理解し、更なる環境負荷の軽減に継続的に取り組んでまいります。

CO₂削減計画



関係者の声



サンエー化研
袋井工場
工場長 岡田真孝 氏

当社は、軽包装材料、産業資材、機能性材料の開発、製造及び販売を事業としており、製品を通じて社会の利便性向上に貢献してきましたが、その一方で、石油資源や電力エネルギーの消費、設備からの排ガス等地球環境に少なからず負荷を与えてきました。

当社はこのような状況を真摯に受け止め、環境負荷の軽減を図るべく、今回の施策のようなカーボンニュートラルへの活動を積極的に取り組んでいきたいと考えております。

新規開発の排熱回収型高効率番重洗浄システムで排出CO₂を大幅削減

2050年カーボンニュートラルを目指し、洗浄工程におけるCO₂排出量の削減に着手。食材・食品用番重の洗浄・乾燥に、排水やコンプレッサーの排熱を回収活用する高効率な新たな技術を開発・導入することで、未利用排熱の有効活用、ガス→電気への燃料転換、乾燥工程の省エネ化を図る。



事業者	株式会社武蔵野
対象事業所	大阪工場
業種	食料品製造業
所在地	大阪府東大阪市

2022年4月

2023年12月

2024年4月

2025年1月

検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了

事業内容



課題

番重洗浄機使用時、多量のエネルギー消費・CO₂排出が懸念されていた。

- ①【電気】乾燥工程
- ②【ガス】温水供給
- ③【未利用排熱】
コンプレッサー、温排水等

SHIFT事業情報の入手

初期投資を抑えながら番重洗浄機のCO₂排出とエネルギー消費を解決できる方法を模索しているところ、環境省HPでSHIFT事業を見つけた。

解決策

洗浄機の排水とコンプレッサーの排熱を回収し、不足分をヒートポンプで加熱することで、洗浄に必要な温水を供給する新たな技術を開発・導入する。

1. 排熱回収型高効率番重洗浄機(排熱回収・高効率化)

新たに開発した排温水から未利用排熱を回収する排熱回収型高効率番重洗浄機を導入することで、未利用排熱の活用及び消費電力の削減を図る。

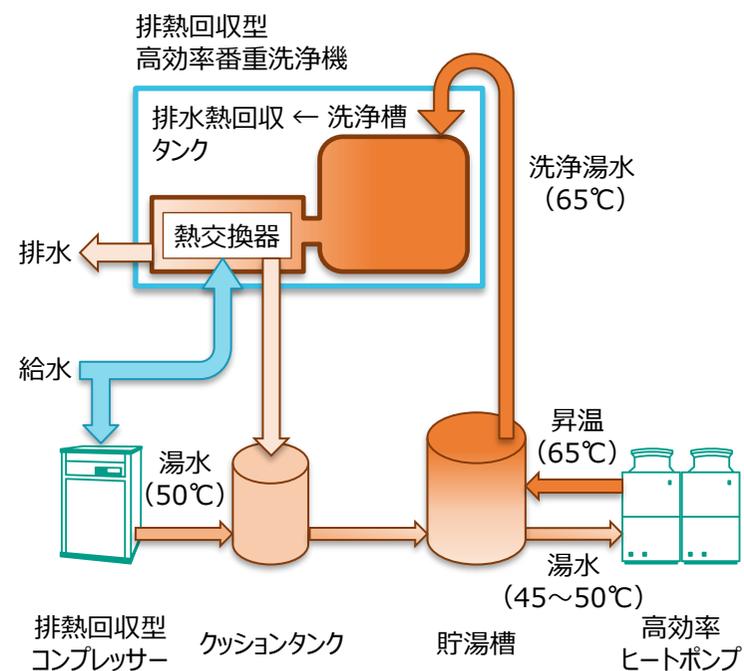
2. 高効率ヒートポンプの導入(電化)

番重洗浄機の洗浄用温水の加温を、ボイラー(温水ヒーター)による蒸気からヒートポンプにより電化する。

3. 熱回収式高効率エアコンプレッサー(排熱回収・高効率化)【LD-Tech】

排熱回収型のコンプレッサーを導入し、さらにインバータ化及び乾燥方式の変更(洗浄機の高効率化)により、消費電力の削減を行う。

高効率洗浄機システムの概要図



CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
エネルギーコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類		対策名称	CO ₂ 削減量	エネルギーコスト削減額
1	設備更新補助	設備導入	番重洗浄機の高効率化、及び排温水からの排熱回収	46	1,946
2	設備更新補助	設備導入	コンプレッサーの高効率化、及び排熱回収	18	757
3	自主対策	設備導入	番重洗浄機が停止している間の排熱の有効利用	2	87
4	設備更新補助	電化	温水の熱源をボイラー(ガス) → HP (電気) に変更することによる、高効率化・電化	246	6,609

● 補助金額 約 5,174万円

● コスト効果

エネルギーコスト削減額 約 931万円/年
投資回収年数 (補助あり) 約 11.6年
投資回収年数 (補助なし) 約 17.2年

● コスト以外の効果

既存番重洗浄機はブローファンで番重の乾燥を行い、かつ蒸気により温水を作っていたため、騒音に加え、作業室内の温度・湿度が著しく上がり作業環境が悪かった。新システムを導入することで、騒音の発生・温度・湿度上昇を防ぎ、職場環境の改善を実現できた。

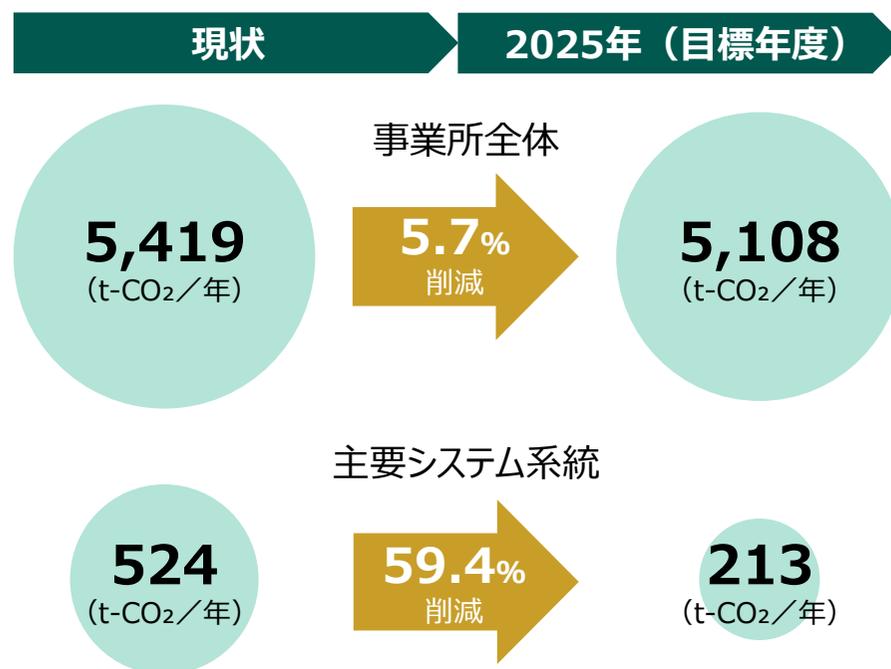
中長期目標

2030年目標

コストの改善・CO₂の削減を両立できる対策を優先し、設備更新を行う。設備更新の場合、未利用熱の活用や、高効率機器の導入を優先し2030年までにCO₂排出量50%減を目指す。

2050年目標

2030年目標の取り組みに加え、技術開発動向に注視し、新技術を取入れての環境方針に従って、低炭素電力や新工機設備の導入を促進。CO₂排出量実質ゼロを目指す。

CO₂削減計画

関係者の声



株式会社武蔵野
ホールディングス
部長代理
長谷川 淳一 氏

弊社はこれまで多くの省エネを伴う設備更新を行ってまいりました。しかし、CO₂排出量実質ゼロに向けて従来の省エネ設備更新に加え、新たな省エネシステムの開発・検討の必要があると考えていました。そこで、エコカーボン様、三協様等とともに排熱回収・電化による省CO₂省エネ化を実現する新しい番重洗浄システムの開発を行い、導入に結び付けました。また排熱回収・省エネ・省CO₂の3つの枠組みがSHIFT事業の目的と合致し、補助金取得にいたりイニシャルを低減できました。今後もCO₂削減、コスト改善を両立する先進的な省エネシステムの構築・開発を進めていきたいと考えています。

蒸気主体による冷温水製造から熱回収チラー等の電気式熱源へ更新、電化によりCO₂排出削減を実現

老朽化し低効率となっていた、蒸気を熱源とする吸収式冷凍機と温水用熱交換器からなる熱源システムを、冷温水同時供給が可能な熱回収チラー等の電気主体の熱源システムに更新。電化に伴い、蒸気負荷の減少による蒸気ボイラーの効率低下を防ぐため、蒸気負荷のバランスから蒸気ボイラーの容量を見直し、低負荷時の効率向上を図る。

2023年4月

2023年12月

2024年3月

2025年2月

検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了



事業者	国立大学法人金沢大学
対象事業所	金沢大学附属病院
業種	医療業
所在地	石川県金沢市

事業内容



課題

現用の蒸気吸収式冷凍機とボイラー設備が老朽化し、低効率の状態となっていた。また、ポンプ等での熱搬送効率の低下もみられた。

SHIFT事業情報の入手

ESCO事業者から提案を受け、知見を得た。

解決策

熱回収HPチラーを導入し、蒸気式から電化する。これにより蒸気ボイラー負荷低減が見込めることから小型貫流ボイラーに更新し、蒸気必要量に応じた適切な能力バランスを図る。

1. 熱源システムの電化による高効率化 (LD-Tech)

蒸気吸収式冷凍機と熱交換器の一部をヒートポンプに置換する。熱回収高温HPチラー、ターボ冷凍機、熱回収水冷HPチラーを導入する。また、熱回収HPチラーの一部を給湯利用することで、システム全体の高効率化を図る。

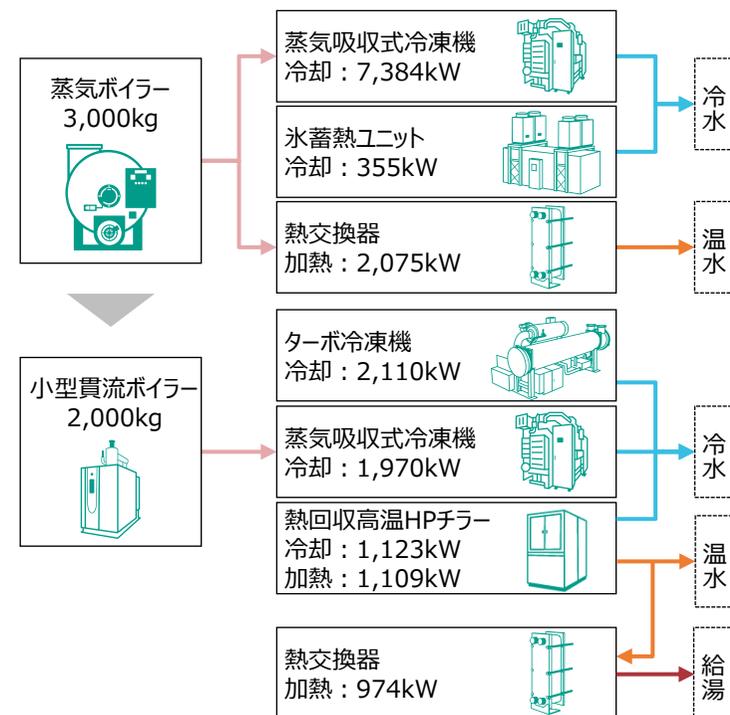
2. 蒸気システムの高効率化 (LD-Tech)

電化により蒸気消費量が減少することから、フレキシブルな小型貫流ボイラーを導入することで低負荷時の蒸気生成効率の向上を図り、CO₂排出量の削減を見込む。

3. 二次ポンプの圧力設定値変更

二次ポンプのヘッド間差圧設定値の上下限值を小さくすることで、主に低流量域での熱搬送効率を向上させる。

熱回収チラー、蒸気吸収冷凍機等の概要図



CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
エネルギーコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類		対策名称	CO ₂ 削減量	エネルギーコスト削減額
1	設備更新補助	電化	熱源システムの電化による高効率化	2,197	72,764
2	設備更新補助	設備導入	蒸気システムの高効率化	102	5,064
3	自主対策	部分更新・機能付加	二次ポンプの圧力設定値変更	24	1,496

● **補助金額** 10,000万円

● **コスト効果**

エネルギーコスト削減額 約 7,783万円/年
投資回収年数（補助あり） 約 7.2年
投資回収年数（補助なし） 約 8.5年

● **コスト以外の効果**

遠隔監視システムの導入により、故障の兆候等を事前に把握でき、安定した熱源システム運用が可能となった。

中長期目標

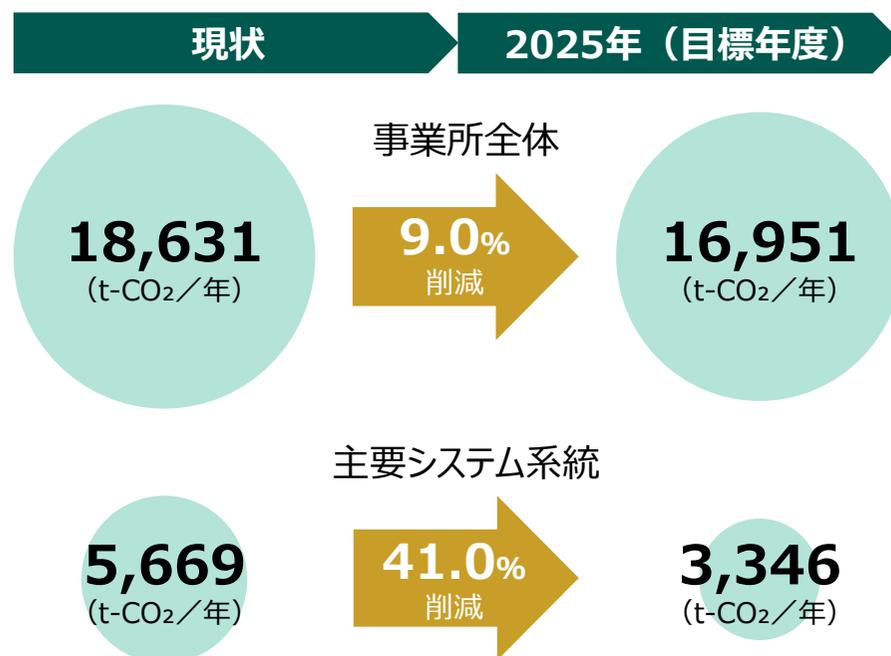
2030年目標

ESCO事業及び設備機器更新事業等の省エネ対策を実施するとともに、太陽光発電設備の設置による創エネルギー対策を行い、2013年度比51%以上のCO₂排出量削減を目指す。

2050年目標

建物大規模改修に伴うZEB化や太陽光発電等の創エネルギー対策を行い、2050年カーボンニュートラルの実現を目指す。

CO₂削減計画



関係者の声



国立大学法人金沢大学
附属病院長
吉崎 智一 氏

ガス主体の空調システムから高効率の電気主体の空調システムへの変更を行い病院運営の安定化及び光熱費削減を実施することができた。補助金を活用することで、経済性と環境性の両立が可能となり、本学の2030年目標及び2050年目標のカーボンニュートラルの実現に向け前進することができた。今後は、建物のZEB化改修や創エネ設備の導入等を目指す。

主要工程の燃焼炉で燃料転換を図るとともに、 排熱回収と缶体の遮熱塗装を実施

耐火物製造の主要工程で使用する乾燥・焼成炉をターゲットとしてCO₂排出量削減に取り組む。本事業では、乾燥炉・焼成炉用バーナーを交換し、燃料をA重油から都市ガスへ燃料転換する。また、燃焼炉の天井からの排熱回収、および燃焼炉缶体への遮熱塗装を実施し、事業所全体のCO₂排出量を670t-CO₂/年、15.2%削減する。

2023年3月

2024年3月

2024年5月

2025年2月

検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了



事業者	美濃窯業株式会社
対象事業所	亀崎工場
業種	窯業・土石製品製造業
所在地	愛知県半田市

事業内容

課題

当工場の主要燃料がA重油であるためCO₂排出量が過多となっていた。また、連続式焼成炉から放出される熱の多くが排熱となっていた。

SHIFT事業情報の入手

CO₂排出量の削減計画を進める中で、環境省の支援施策となっていた同事業を知り、活用することにした。

解決策

窯業の主要工程である焼成炉の燃料転換や、関連設備の排熱回収を行う等で、エネルギー使用量の削減とCO₂排出量の削減を図る。

1. 乾燥炉・焼成炉用バーナー交換による燃料転換

原料及び製品の乾燥・焼成に使用している燃焼機器の燃料をA重油から都市ガスへ転換し、CO₂排出量の削減を目指す。

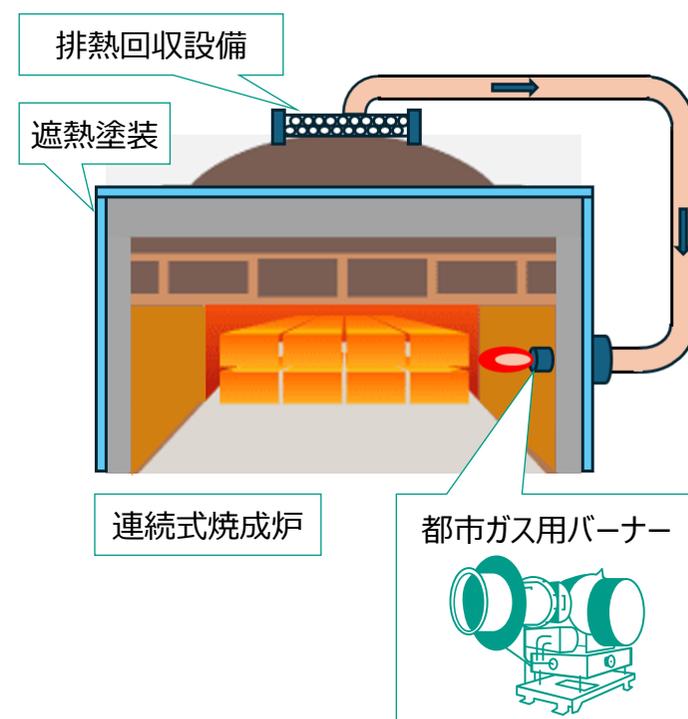
2. 連続式焼成炉の排熱回収設備の付加

連続式焼成炉の天井部に排熱回収設備（連続式焼成炉用熱交換器）を付加し、排熱回収による燃料使用量の削減、CO₂排出量の削減を目指す。

3. 遮熱塗装による連続式焼成炉の放熱低減(LD-Tech)

連続式焼成炉の缶体へ遮熱塗装を実施することで輻射熱の炉外への放出を減らし、燃料使用量の削減、CO₂排出量の削減を目指す。

焼成炉燃料転換及び熱交換器付加の概要図



CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
エネルギーコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類		対策名称	CO ₂ 削減量	エネルギーコスト削減額
1	設備更新補助	燃料低炭素化	乾燥炉・焼成炉用バーナー交換 (燃料転換)	552	(コスト増加)
2	自主対策	部分更新・機能付加	連続式焼成炉の排熱回収設備の付加	111	9,072
3	設備更新補助	部分更新・機能付加	連続式焼成炉 (遮熱塗装)	7	567

● **補助金額** 約 2,071万円

● **コスト効果**

エネルギーコスト削減額 なし (コスト増加)
投資回収年数 (補助あり) 投資回収不可
投資回収年数 (補助なし) 投資回収不可

● **コスト以外の効果**

都市ガスに変更することにより、重油のハンドリングや供給設備管理の負荷が無くなることで作業改善が期待できる。また、設備の遮熱塗装により輻射熱の炉外への放出が減るため、酷暑となる夏場の作業環境改善が期待できる。

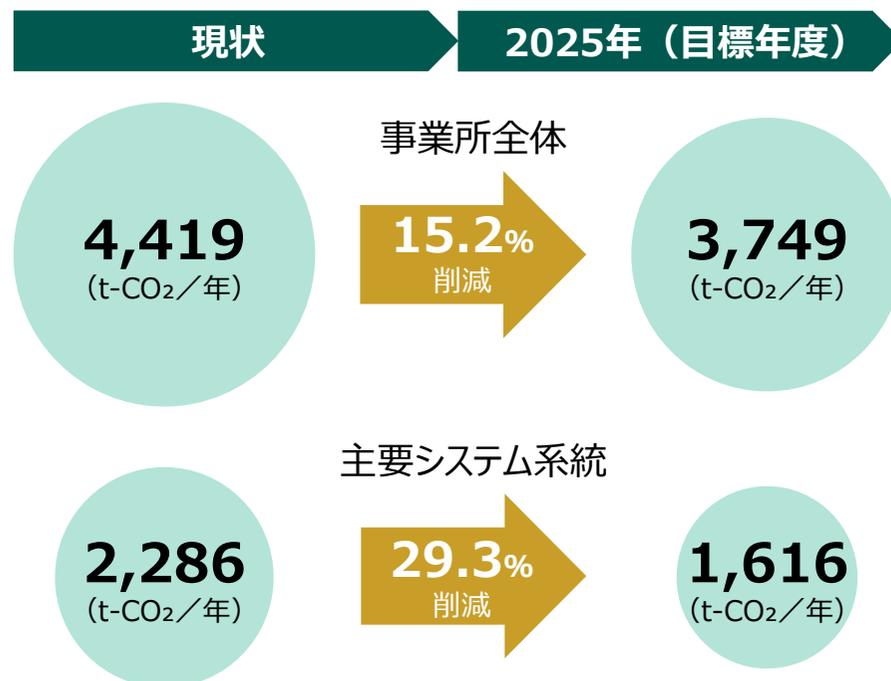
中長期目標

2030年目標

基準年度 (2021~2023年) CO₂排出量の30%減を目指す。その実現に向けて、途中の2025年 (目標年度) までに基準年度の15%以上の削減を達成する。

2050年目標

国の環境方針に沿い、2050年には当工場からのCO₂排出量を実質的にゼロにする。

CO₂削減計画

関係者の声



美濃窯業株式会社
亀崎工場 工場長
尾関 文仁 氏

工場主燃料の重油から都市ガスへの燃料転換は、弊社の中期経営計画のキー戦略のひとつであるサステナビリティを推進するための重要な施策と位置付けていました。国が掲げるカーボンニュートラル実現へ向けて、SHIFT事業の活用によって前進出来たことは、大きな意義があると考えます。今後も設備面だけでなく、日常の使用エネルギーの抑制にも取り組みながら、より環境負荷を低減させるよう努めていきます。

ダイレクト真空浸炭炉（金属製品熱処理プロセス）設備及び太陽光発電設備導入によるCO₂排出削減

鋼材の表面を硬化させる熱処理のプロセスを、LPGとメタノールによる熱処理から電気加熱とチッ素、アセチレンを使用するダイレクト真空浸透方式に更新する。これにより、浸炭処理を大幅に短縮するとともに、燃料をLPGから電気に転換することで大幅なCO₂排出量の削減を図る。また、工場屋根に太陽光発電システムを導入し、その発電の全量を自家消費することで購入電力を削減し、総合的なCO₂排出削減を目指す。

2024年4月

2024年6月

2024年7月

2025年8月

検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了



事業者	トップ工業株式会社
対象事業所	金型工場・熱処理工場・機械第二工場
業種	金属製品製造業
所在地	新潟県三条市

事業内容



課題

工場内の熱処理は熱源としてLPGを燃焼させている。加えて、処理装置内で使われる雰囲気ガスとしてメタノールを燃焼させるため、CO₂排出量が過多となっている。また、屋根に太陽光発電システムが設置できるスペースが十分にありながら、活用できていない。

SHIFT事業情報の入手

コンサルタントの株式会社イースリーのアドバイスを受けて知った。

解決策

熱処理を、処理時間の短縮とCO₂排出削減が見込めるダイレクト真空浸炭炉に更新する。また、工場屋根スペースを活かして太陽光発電設備を導入し、全量自家消費することで総合的なCO₂削減を図る。

1. ダイレクト真空浸炭炉（金属製品熱処理プロセス）の更新

特許を有する浸炭ソフトで飽和値の最適な処理条件を設定でき、また、燃料も電気のみとなることから、CO₂の排出を大幅に削減する。なお、ベルト式の連続熱処理より処理能力は低下するが、チャージ数を増加させ補う。

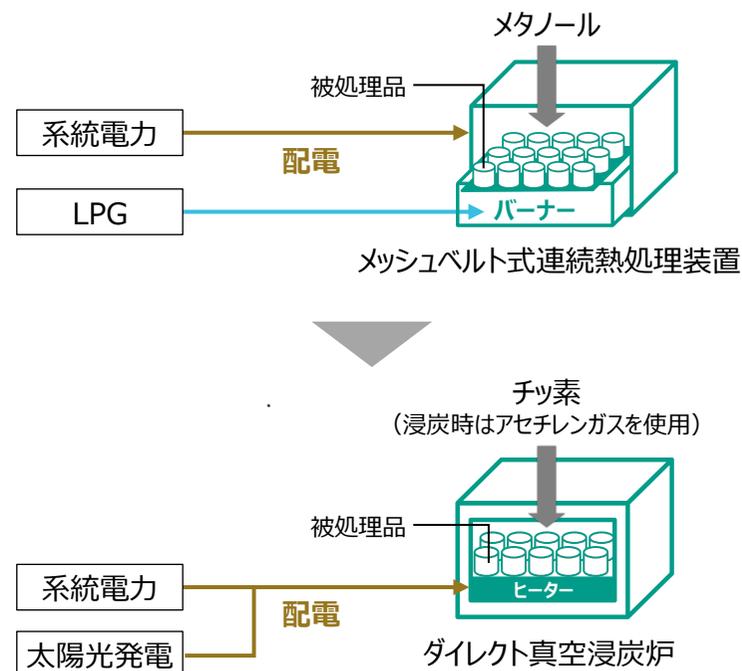
2. 太陽光発電設備の導入

工場屋根に太陽光発電システムを設置できるスペースが十分にあり、太陽光発電システムを新設して全量自家消費し、購入電力使用量を削減することで総合的なCO₂排出削減に繋げる。

3. 空調設備の運転時間短縮

工場の暖房は終業時間の15～30分程度前に運転を止め残熱を活用する。また、フィルター清掃を適切に行うことで、埃の詰まりを防ぎ、省エネ効果を上げる。

ダイレクト真空浸炭炉の概要図



CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
エネルギーコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類		対策名称	CO ₂ 削減量	エネルギーコスト削減額
1	設備更新補助	電化	ダイレクト真空浸炭炉（金属製品熱処理プロセス）の更新	73	（コスト増加）
2	設備更新補助	電力低炭素化	太陽光発電設備の導入	71	5,889
3	自主事業	運用改善	空調設備の運転時間短縮	6	205

● **補助金額** 約 9,350万円

● コスト効果

エネルギーコスト削減額 約 474万円/年
投資回収年数（補助あり） 約 37.2年
投資回収年数（補助なし） 約 56.8年

● コスト以外の効果

太陽光発電を設置することにより、太陽光パネル（PV）にて屋根の表面から直射日光を遮断し、これにより室内の冷房効果が上がり電力量の削減に寄与します。また、SDGsなど社会課題に積極的に取り組む会社として、イメージ向上にもつながる。

中長期目標

2030年目標

設備の高効率化と燃料転換による電化を推進し、事業所全体の排出量を2025年比12.3%削減を目標とする。また、太陽光発電設備の設置により一部を自家発電・自家消費することで購入電力量の削減を図る。

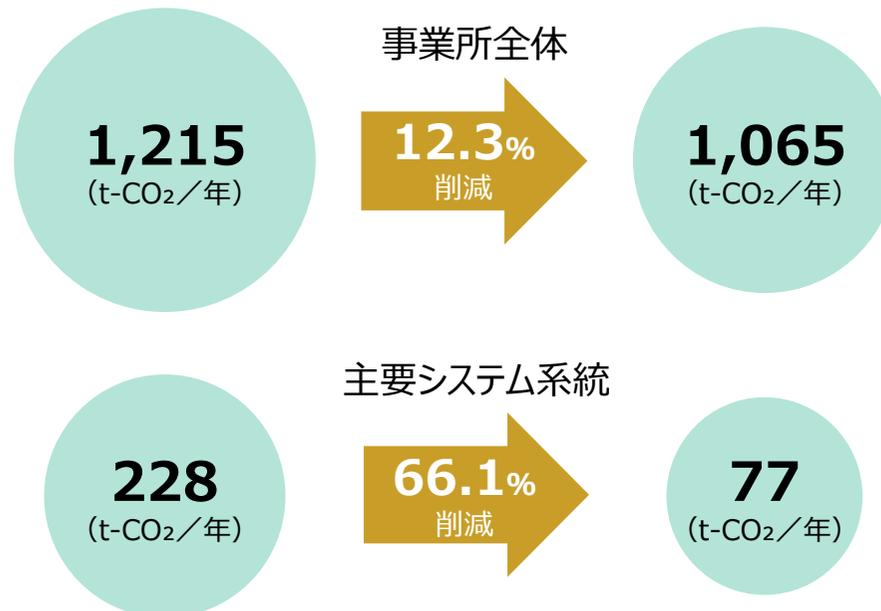
2050年目標

2030年の活動計画を基盤とし、国の環境方針に沿った施策を積極的に推進することで、更なるCO₂排出量の削減を図る。また、高効率設備の導入や燃料転換、再生可能エネルギー設備の拡大および再生エネルギー由来の電力購入を推奨することで、環境に配慮した事業運営に取り組む。

CO₂削減計画

現状

2025年（目標年度）



関係者の声



トップ工業株式会社
総務経理部
課長
大旗 孝弘 氏

弊社の経営課題の1つである脱炭素経営において、熱処理工程をLPGから電化への燃転、及び再生エネルギーの使用は、企業としての環境への配慮と品質向上、そして弊社社員への作業負担軽減という重要な施策として位置付けておりました。当課題を解決するためにSHIFT事業の活用により取り組めたことは、弊社にとって金属集積地である県央地域を牽引する革新的な事業であり、大きな意義があると考えます。

代表企業が技術支援や情報交換で原料調達～製品製造までの2社3事業所を主導しCO₂排出削減で連携

サプライヤー、グループ会社各社がエネルギー使用状況を情報共有・交換した、連携によるScope1,2,3を通じた取り組みである。グループ会社はボイラー設備の燃料転換および受電用変圧器の更新等を実施。また、連携企業である同社原材料サプライヤーはボイラー設備の燃料転換及び高効率化を図る。各社連携によるCO₂排出削減量は合計1,026t/年を見込む。

2023年12月

2024年3月

2024年4月

2025年2月

検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了

事業内容



連携企業

ダイトーケミックス株式会社
静岡工場



原材料(化成品)納入



代表企業

富士フィルムホールディングス株式会社

代表企業の子会社等

富士フィルムヘルスケアマニュファクチャリング株式会社

三重事業所

花巻事業所



富士フィルムヘルスケア
マニュファクチャリング
株式会社 三重事業所



富士フィルムヘルスケア
マニュファクチャリング
株式会社 花巻事業所



ダイトーケミックス
株式会社
静岡工場

代表企業

富士フィルムホール
ディングス株式会社

グループ
会社1

富士フィルムヘルスケア
マニュファクチャリング
株式会社 三重事業所
業務用機械器具製造業
三重県三重郡

業種

化学工業

業種

所在地

東京都港区

所在地

連携企業
1

ダイトーケミックス
株式会社

グループ
会社2

富士フィルムヘルスケア
マニュファクチャリング
株式会社 花巻事業所
業務用機械器具製造業
岩手県花巻市

業種

化学工業

業種

所在地

静岡県掛川市

所在地

代表企業の中長期目標

2030年削減目標への取組

当社CSR計画において、製品ライフサイクル全体のCO₂排出を2030年迄に50%削減する目標を掲げている。当社のScope3のうち原材料調達が7割を占めており、サプライヤーに対し当社の脱炭素目標の浸透を図るとともに、各サプライヤーの課題解決に向けた施策の支援を進める。

2050年削減目標への取組

輸送段階では水素等社会での脱炭素技術の確立および普及の進捗に合わせた低炭素な輸送手段の選択や、廃棄段階ではより高い循環性能の追及により、廃棄時のCO₂排出の少ない製品・サービスを開発提供し、バリューチェーン全体の脱炭素化を進める。

連携のための工夫と期待

当社のScope3のうち原材料調達が7割を占めており、サプライヤーにおけるCO₂排出削減は重要な取り組みのひとつである。本制度を活用しCO₂排出量の多いボイラー設備をターゲットに、サプライヤーと当社グループ2社でボイラーの燃料転換や高効率化を一体となって行い、また当社の他のグループ会社では受電用変圧器8台の更新を行った。更に今後も本制度を活用することでサプライチェーンにおける省エネルギー、脱炭素の取組みを進める。

CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
ランニングコスト削減額の単位 : 千円/年

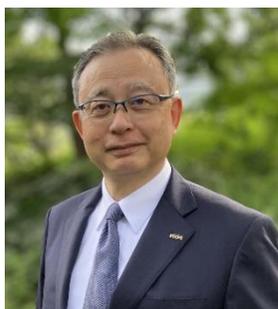
No.	対策種類	対策名称	CO ₂ 削減量	ランニングコスト削減額
1	Scope3 カテゴリ-1	設備更新 燃料低炭素化 ダイソーケミックス株式会社	949	6,518
2	Scope1 燃料燃焼のCO ₂ 排出削減	設備更新 燃料低炭素化 富士フイルムヘルスケアマニファクチャリング株式会社 三重事業所	66	-457
3	Scope2 使用電力量削減	設備更新 富士フイルムヘルスケアマニファクチャリング株式会社 花巻事業所	11	558

● 補助金額 3社計 5,788万円

● コスト以外の効果

サプライヤーとのCO₂排出削減に関するコミュニケーションが増加した。

関係者の声



富士フイルムホールディングス株式会社
ESG推進部 環境・品質
マネジメントグループ長
中井 泰史 氏

近年、サプライチェーンの企業が協働してCO₂排出削減に取り組むことが一層重要になっています。本制度は、共に取り組む企業にとってCO₂排出削減施策をより広く考える契機になり、今回の設備導入に繋がりました。

連携企業

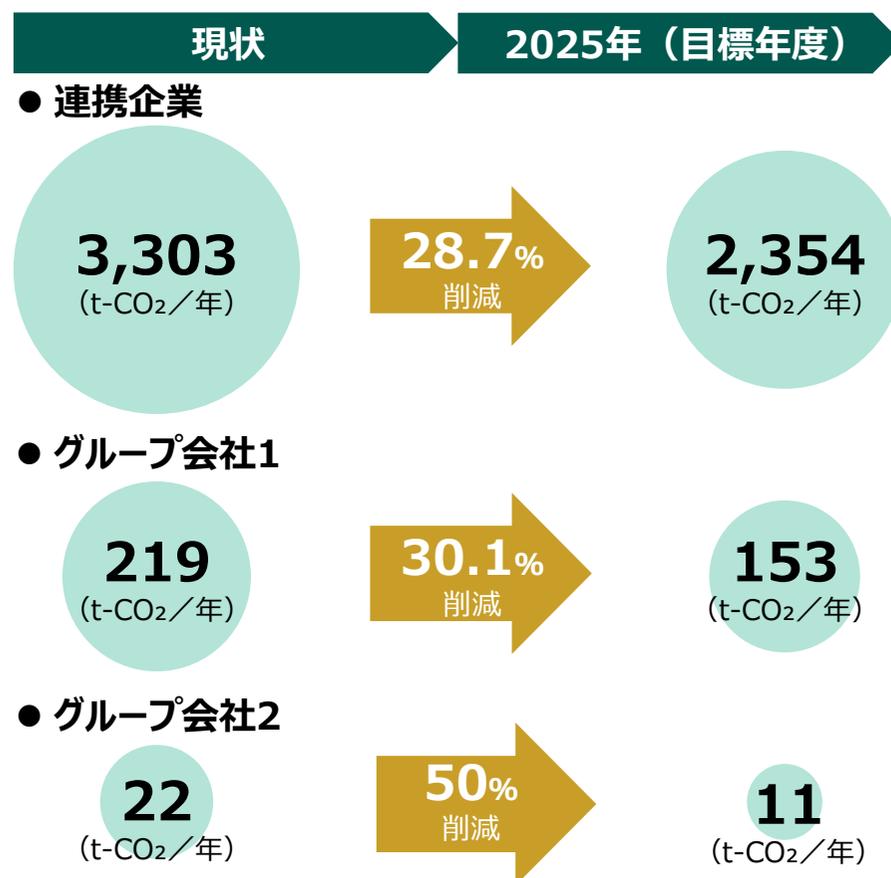
発注元からの提案があり設備更新を通じCO₂排出削減をすることができました。ボイラーの燃料転換はCO₂排出削減効果は大きいですが、ランニングコストの削減は限定的であるため、補助金の存在が設備更新の後押しとなりました。

グループ会社1

ボイラー設備の更新時期を迎えCO₂排出削減のため、重油から都市ガスへの燃料転換を検討している中で本事業の補助金を知りました。補助金を活用することで更新後のボイラーは超高効率タイプを導入することができ、更なるCO₂排出削減を見込めることとなりました。

グループ会社2

高圧トランスの老朽化更新において高効率トランスを採用することで、設備更新に加えCO₂排出削減をすることができました。また設備更新に補助金が活用できたことで、更新費用を抑制でき、他の脱炭素施策に予算を使用することができました。

CO₂削減計画

代表企業が、連携企業とグループ企業の設備使用状況を調査する等主導し、サプライチェーン全体でCO₂排出を削減

代表企業が主導し、連携企業2社、グループ会社1社、自社内5工場の事業所内で使用されている設備に対して調査を行い、空調やコンプレッサー等の使用頻度が高いユーティリティ設備の高効率化、太陽光発電設備の導入により、サプライチェーン全体でのCO₂排出削減を実施する。

2024年4月

2024年5月

2024年8月

2025年12月

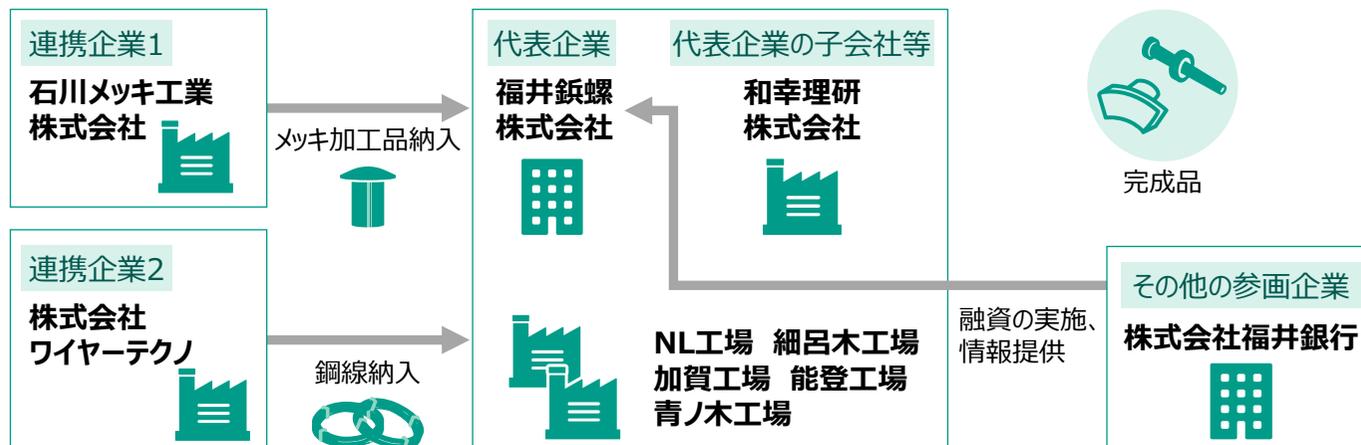
検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了

事業内容



連携のための工夫と期待

弊社仕入先様は中小企業が多く、カーボンニュートラルの取り組みが遅れている会社も多いため、福井鋸螺は各仕入先様に出向いて脱炭素教育を実施しました。そして、省エネ診断や省エネ改善を仕入先様と協働で取り組みました。このように仕入先様との対話を重視し、現場にて協働する“寄り添い活動”を通して信頼関係が深まり、補助金申請への大きなきっかけとなりました。



福井鋸螺株式会社

和幸理研株式会社

石川メッキ工業株式会社

株式会社ワイヤーテクノ

代表企業	福井鋸螺株式会社
業種	金属製品製造業
所在地	福井県あわら市

連携企業1	石川メッキ株式会社
業種	金属製品製造業
所在地	石川県金沢市

グループ会社	和幸理研株式会社
業種	金属製品製造業
所在地	石川県金沢市

連携企業2	株式会社ワイヤーテクノ
業種	金属製品製造業
所在地	大阪府大阪市

代表企業の中長期目標

2030年目標

当社ではCO₂排出について「2030年までにカーボンニュートラルを目指す」を掲げ、CO₂排出量や産業廃棄物の削減に努めています。Scope3においても当社が主導となり、CO₂排出量の削減に積極的に取り組んでいます。

2050年目標

太陽光発電等の再生エネルギーの導入を益々強化し、省エネ改善活動を推進することで、福井鋸螺グループ内の再エネ／省エネ比率を向上させます。また、バリューチェーン全体の脱炭素活動の展開を図り、Scope3のCO₂排出量の削減に貢献します。

CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
ランニングコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類	対策名称	CO ₂ 削減量	ランニングコスト削減額
1	Scope2 設備更新	福井鋌螺株式会社 空調設備、コンプレッサーの更新、太陽光発電設備の導入	170	8,936
2	Scope1,2 設備更新	和幸理研株式会社 空調設備、コンプレッサー、ボイラーの更新、太陽光発電設備の導入	70	3,416
3	Scope3 カテゴリ-1 設備更新	石川メッキ工業株式会社 コンプレッサー、LEDの更新	8	351
4	Scope3 カテゴリ-1 設備更新	株式会社ワイヤーテクノ 空調設備の更新	1	52

● 補助金額 4社計 約9,746万円

● コスト以外の効果

福井鋌螺及び仕入先様の省エネ意識及びCO₂排出削減に関する技術レベルが向上しました。

関係者の声



福井鋌螺株式会社
品質保証部 課長
坂口 徹 氏

今後の脱炭素推進において、サプライチェーンの企業が協働して排出削減に取り組むことがますます重要となります。SHIFT事業企業間連携を通じた設備導入活動推進により、CO₂排出削減施策をより広く考え、推進する契機になり、福井鋌螺バリューチェーンで取り組む重要性を認識しました。

グループ会社

今回SHIFT事業の参加をきっかけに、毎日使用する空調やコンプレッサー等の設備更新を一度に大きく進めることが出来ました。また当社の作業環境改善だけではなく、大きな自然環境改善にも繋がっていることを再認識し、今後も積極的に推進する為の良い契機となりました。

連携企業1

本事業のように、バリューチェーンで連携した活動こそが、国内製造業全体が活発にCO₂排出削減に取り組むきっかけになるものと感じました。我々50名前後の中小企業が乗り出しにくい案件を、後押し頂けて、感謝しております。今後もこの事業が50名前後の中小企業に広がることを望みます。

連携企業2

毎年、国・県へのエネルギー使用報告にあたり、カーボンニュートラル取組に拍車がかかっている中、弊社ではCO₂削減に関して頭打ちになっていました。今回福井鋌螺より、SHIFT事業の参加、また現場改善の客観的な指導を頂き、微力ながらCO₂削減に寄与することが出来ました。

CO₂削減計画

現状

2025年（目標年度）

● 代表企業（5工場計）



● グループ会社



● 連携企業（2社計）



生産から販売・流通までの環境負荷を一体として捉え、 代表企業とサプライヤーが連携し環境対策を推進

ブロー成型等を手掛ける代表企業は、生産から販売・流通まで企業活動で生じる環境負荷を一体として捉え、環境対策を推進する。同事業はその一環として、部品納入のサプライチェーン2社と連携し、サプライチェーン上にある事業所の、主に施設関連設備を中心に高効率機へ更新する。

2023年11月

2024年3月

2024年5月

2025年2月

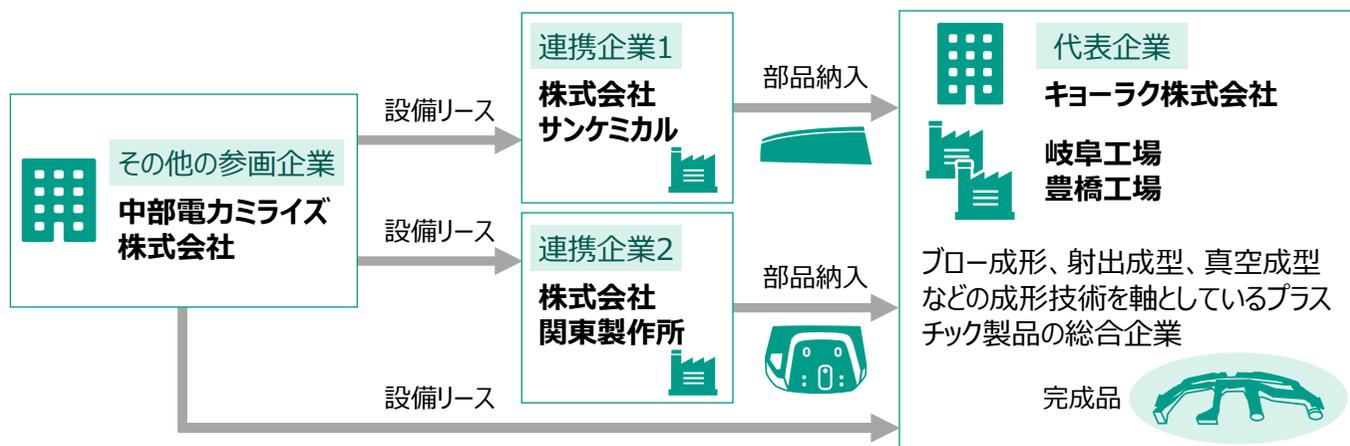
検討開始

補助事業活用決定

応募申請

事業完了

事業内容



連携のための工夫と期待

代表企業であるキョーラク株式会社が、Scope3のCO₂排出量削減のため、Scope3の大部分を占めるカテゴリ1に着目。カテゴリ1に属する取引先様向けに本制度の説明会を実施し、一体となって取り組むことを呼びかけた。企業間を跨ぐ本事業は代表企業の負担が大きくなることが想定されたが、ESCO事業者となる中部電力ミライズと2社で協調することで、取引先と連携をとって進めることができた。今後もより多くの取引先様が本制度を活用されることでバリューチェーン全体でCO₂削減活動がさらに加速することを期待する。



キョーラク株式会社

株式会社サンケミカル
本社工場株式会社関東製作所
岐阜工場

代表企業1	キョーラク株式会社 岐阜工場	連携企業1	株式会社サンケミカル 本社工場
業種	輸送用機械器具 製造業	業種	プラスチック製品 製造業
所在地	岐阜県各務原市	所在地	静岡県富士市
代表企業2	キョーラク株式会社 豊橋工場	連携企業2	株式会社関東製作所 岐阜第二工場
業種	輸送用機械器具 製造業	業種	生産用機械器具 製造業
所在地	愛知県豊橋市	所在地	岐阜県岐阜市

代表企業の中長期目標

2030年目標

環境保全の重要性を認識し、環境負荷を低減し、全従業員をあげて環境の保全に努めるため、リデュース・リユース・リサイクル・リフューズを基本的な考え方とした環境方針を掲げ、サプライチェーン全体での取り組みを行っていきます。

2050年目標

当社が開発・製造・販売するプラスチック製品・サービスと事業活動が地球環境と深く関連していることを認識し、サプライチェーン上流から下流の企業活動のあらゆる面で全従業員が環境問題への取組みに参加し、環境への負荷を最小限とすることを環境理念として掲げております。

CO₂削減対策

年間CO₂削減量の単位 : t-CO₂/年
ランニングコスト削減額の単位 : 千円/年

No.	対策種類		対策名称		CO ₂ 削減量	ランニングコスト削減額
1	Scope2	設備更新	キョーラク株式会社	チラー、コンプレッサーおよび空調更新	17	648
2	Scope3 カテゴリー1	設備更新	株式会社サンケミカル	乾燥機更新	12	525
3	Scope3 カテゴリー1	設備更新	株式会社関東製作所	コンプレッサーおよび空調更新	8	266

● 補助金額 3社計 817万円

● コスト以外の効果

- ・ 工場の生産能力効果
- ・ 作業環境改善

関係者の声



キョーラク株式会社
モールドینگ事業部
SDGs・BCP推進担当
山本 滋 氏

サプライチェーン全体でのCO₂排出量削減が求められていくなかで、その第一歩として協力メーカー様と共同で削減実績を作ることができました。また、今後各社様でもCO₂削減に取り組んでいただくにあたり、良いきっかけとできたように思います。引き続き各社様と協力してCO₂削減に向けて取り組んでいきたいと思っております。

連携企業1

設備更新を進めなければならぬ現状にあるものの、年々設備の価格が高騰しています。そこに今回、得意先様より本補助金という有難い提案を頂きました。これにより、省エネ設備の導入促進が図れ、より環境負荷の少ない工場を目指すことができ有難く思っております。

連携企業2

古い設備で故障も多く、早期更新が必要な状況の中、発注先から補助金についてのお話をいただき大変助かりました。当社2030年までのCO₂削減目標（2019年度比▲27%）が大きく進み計画達成に近づきました。今後もこのような補助金を活用していきたいと思っております。

その他の関係者

補助金申請の取りまとめをお手伝いさせていただきました。多くの企業（特に中小企業）が費用面等で脱炭素化への取組みに悩まれていますが、今後も当社が参画して本補助金を活用することで、少しでも多くの企業の脱炭素化に貢献したいと思います。
中部電力ミライズ株式会社

CO₂削減計画

現状

2024年（目標年度）

● 代表企業



● 連携企業1



● 連携企業2



