



株式会社セキコーポレーション

代表取締役社長 山木 孝之

顧客からの要請を好機と捉え、脱炭素経営へ積極的に取り組む代表取締役社長 山木孝之さん。本事業での設備更新による省エネ化・相乗効果に手応えを得て、視線はすでにSBTi認証取得や海外工場への太陽光パネル導入といった次のステージへ。サプライチェーンを牽引するリーダーとしてカーボンニュートラルに向けた相互連携の輪を広げている。

脱炭素軸の投資再評価が生んだ現場改善のシナジー 低コスト省エネ策のナレッジ共有で広がる協働の輪

1948年創業の精密プレス加工メーカー・株式会社セキコーポレーションは、大手顧客から高まる脱炭素要請を背景にハンズオン支援を申請。専門家の伴走により、ボトルネック工程である脱脂洗浄機を更新し、省エネのほか生産性・稼働率向上の大きなシナジーを創出した。さらにCO₂可視化システムを自社で構築し、低コストで実践可能な省エネ施策を他社へ共有するなど、サプライチェーン全体へ波及する脱炭素経営の好例を紹介する。

本事業に申し込んだ背景

■大手のScope3削減、協働への意欲と投資負担の壁

当社は精密金属プレス部品の金型設計・製作から量産プレス加工、組立までの一貫生産体制を強みに、八王子本社と甲府工場を筆頭に4か国・8拠点にて事業を展開しています。オーディオ・カメラ等の電子機器や自動車関連部品など多岐にわたり手がけていますが、ここ数年は大手メーカーからのサステナブル調達やScope1・Scope2の情報提出など、CO₂排出量削減への要請が増加しています。

これまで太陽光パネル・窓枠への断熱材・電力ロガーの設置やデマンド監視などの省エネ施策を行ってきましたが、投資対効果の低い脱炭素投資に関しては、費用負担が大きなハードルとなっていました。当社でどのような協力ができるかを模索していた際に本事業を知り、仕入先2社をお誘いし

て申請いたしました。

専門家によるハンズオン支援の内容

■専門家診断による課題抽出と省エネ設備の見極め

専門家との初回ミーティングでは、当社の既存の取り組みや顧客からの要請状況を共有し、CO₂排出量削減計画や省CO₂設備の選定について相談いたしました。その際、電力ロスへの徹底対応やCO₂排出量の定量把握など、「いつか取り組まなければ」と考えていた点をご指摘いただきました。

その後、工場内設備の仕様確認に加え、電力ロスの計算手法や有益なWebサイトなどをご教示いただきながら、取り組むべき課題と投資対象を絞り込んでいきました。

具体的な脱炭素化への取り組み

■全製品に関わるが更新優先度の低い「脱脂洗浄機」に着目

今回更新したのは脱脂洗浄機（全自動炭化水素系洗浄装置）という、金属表面に付着した加工油や汚れを落とす設備です。当社の全アイテムが出荷前に必ず通過する工程で、生産に不可欠である一方、製品付加価値や収益に直接寄与するものではないため、経営判断上の更新優先度は低い設備でした。

しかし、約23年使い続けエネルギー効率が低下していたこと、現場からも「全製品に関わる設備だからこそ、脱炭素への姿勢をすべての取引先にアピールできる」と提案があったこと、そして助成金も後押しとなり、刷新に踏み切りました。

入れ替え時は、新旧設備の並行生産に必要なスペースの確保や全製品に及ぶ4M変更承認に苦労しましたが、お客様のご理解もあり約3か月で完全移行できました。

■コストフリーのCO₂可視化システムを内製

設備更新を進める傍ら、CO₂排出量の可視化システムは専門家の助言のもと自社で作成しました。高額な計測機器や月額制のクラウドシステムを導入せずとも、月1回スプレッドシートに電気使用量を入力するだけでCO₂排出量を算定できる仕組みを構築。可視化したデータを社内に掲示するとともに、昼休みの消灯や作業合間のこまめな電源オフも呼びかけ、現場に負担をかけない形での日常的な節電意識の向上も進めています。



「スプレッドシートを活用したCO₂可視化システムを自社で構築し、コストと現場負担を抑えつつ月々のCO₂排出量を把握できる管理体制を整えました」と語る事業推進室マネージャーの鈴木翼さん。山木社長と共に脱炭素経営の推進を牽引する。

公社支援の成果と感想、今後の展望

■脱炭素投資がボトルネックを解消、現場改善の相乗効果

新設備では、温度管理が従来のON/OFF制御から比例制御へと進化したことで、加熱時の消費電力が平準化、電力ロスも低減され、年間1,275kg-CO₂（設備単位で6.6%）のCO₂排出量削減（Scope2）、約56,000円の電力コスト削減を見込んでいます。さらに、炭化水素系洗浄液の再生効率も向上したことからその購入量も約30%削減できました。これは当社のScope3にあたり、試算すると年間7,200kg-CO₂の削減効果が見込めます。当社のScope1,2,3の通算でも非常に大きな削減効果が見込めます。

また、洗浄性能が大幅に向上し、油污れの落ちが良くなったことで二度洗いが不要となり、作業時間や洗浄液の使用量の削減にもつながっています。不具合やダウンタイムも解消され、洗浄機1台の遅れのために生じていた残業や工場全体の



更新した脱脂洗浄機。全製品に関与するボトルネック設備の刷新により、消費電力の平準化・電力ロス削減による省エネ効果に加え、ダウンタイム削減による工場全体の生産性向上・安定稼働を実現。「伴走してくれた専門家には本当に感謝しています」と話す山木社長と鈴木マネージャー。

電源を入れ続けるといった無駄も一掃されました。脱炭素の切り口から再評価・決断した設備投資が、結果として品質・生産性向上、さらには安定稼働へも効果をもたらしました。

■供給網・業界への広がりやグループ全体での次なる目標

当社自身のScope3削減の必要性も高まる中、本支援を通じて全顧客に関わる設備を更新できたこと、先駆けて2社と協働できたことは大きな意義があり、今後、連携をサプライチェーン全体へ広げていくための確かな第一歩となりました。今回共に取り組んだ2社とは、各自の脱炭素施策について情報交換を行い、相互に知見を深めています。最近では、供給網内外からのご相談も増えており、費用をかけずに実践できるノウハウを共有するなど、脱炭素の輪が広がっています。

支援終了後、本事業の取り組みの延長として「CO₂フリー電力プラン」へ切り替えたことで、当社Scope2排出量の実質ゼロを2026年度中に達成できる見通しです。今後はSBTi認証の取得やタイ工場への太陽光パネル設置など、グループ全体で脱炭素経営を推進してまいります。

※本記事は、2026年8月時点の情報です。

■事業内容：精密金属プレス部品の金型設計・製作、量産プレス加工、組立など ■設立：1954年2月 ■資本金：8,000万円 ■住所：東京都八王子市明神町2-9-22

HP：<https://www.seki-corp.co.jp/>



ボトルネック着目で高い削減効果を発揮 中小企業の脱炭素モデルとして期待

セキコーポレーション様の取り組みでは、現場の声を大切に、全製品の最終工程でありボトルネックになりがちな「脱脂洗浄機」を更新された点が非常に秀逸でした。エネルギー効率や性能向上によるCO₂排出量・電力使用量削減、生産性向上にとどまらず、ダウンタイム削減による安定操業まで実現し、省エネと現場改善を見事に両立。また、設備1台の更新で全製品のCO₂削減につなげるなど、助成の好機を活用し、脱炭素投資の効果を最大化させた好例と言えます。また、低コストでできる省エネ施策の知見を他社にも共有されており、今後はサプライチェーン全体へこうした動きが波及していくことを強く期待しております。

専門家 田村 健人

