



SUSTAINABILITY PRESENTATION

当社のSBT
取得に向けた
取組

未来へつなぐ、
環境経営への挑戦。

株式会社マツウラセイキ

- ✔ SBT認定取得
- ✔ エコアクション21



- 再エネ
- 省エネ
- 意識改革

2026.03.18

INDEX

本日の セクション

株式会社マツウラセイキの
SBT認定取得への道のりと
今後の展望についてご説明します。

01



会社紹介

事業内容・沿革・認証状況

02



SBT取組のきっかけ

取引先要求・コスト・責任

03



SBTとは？（中小企業版）

科学的根拠に基づく目標

04



排出量（基準年）

Scope1・2の現状把握

05



削減目標（2030年）

42%削減へのコミットメント

06



具体的な取り組み

省エネ・再エネ・意識改革

07



SBT取得の効果

対外評価・コスト・社内変化

08



これからのマツウラセイキ

次なる目標と重点分野

会社概要

会社名

株式会社マツウラセイキ

事業内容

製造業（旋削、切削、スプリング製造、プレス板金、ユニット装置の組立・調整・試験など）

主要取扱品目

変圧器用部品、ブレーカー用部品、医療機器部品、産業機器部品

従業員数

78名（2026年2月1日現在）

取得認証



ISO
9001



エコ
アクション21



中小企業版
SBT

沿革

- 1932年
創業
- 1937年
日立製作所と取引開始
- 1974年
新潟県村上市に荒川工場建設
- 1987年
現社名に変更
- 1999年
ISO9001 認証取得
- 2006年
エコアクション21 認証取得
- 2024年
中小企業版SBT 認証取得

なぜ今、SBTに取り組むのか？

私たちを取り巻く環境の変化と、3つの重要な理由

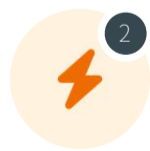


取引先要求の変化

QCD → QCD + E

調達基準が「品質・コスト・納期（QCD）」に加え、「環境（Environment）」を重視する形へ変化しています。

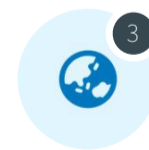
CO2削減が
サプライヤー選定の条件に



エネルギーコストの高騰

昨今のエネルギー価格上昇は、電力依存度が高い加工業である当社にとって、無視できない経営課題となっています。

経営体質強化のための
省エネ化が急務



社会的責任

村上市・新潟県の脱炭素方針に呼应し、地域社会の一員として持続可能な未来の実現に貢献します。

地域と共に歩む
脱炭素経営の実践

Science Based Targets

科学的根拠に基づく目標

パリ協定（世界の気温上昇を産業革命前より1.5°Cに抑える）が求める水準と整合した、企業が設定する温室効果ガス排出削減目標です。

【認定要件】

2030年までに
年率 4.2%以上 削減

※基準年比

中小企業向け 中小企業版SBTの3つの特徴



Scope 1・2のみで
申請可能

サプライチェーン排出量（Scope 3）の算定・削減目標設定が必須ではなく、取り組みやすい。

Scope 1+2



申請書類が
シンプル

通常版に比べて手続きが簡素化されており、負担少なく認定取得プロセスを進められます。



認定ロゴの
使用が可能

認定取得後は、名刺やWebサイト等でSBTロゴを使用でき、対外的なアピールが可能です。



株式会社マツウラセイキ | 5

📅 基準年：2022年度

📊 総排出量 (Total)

260.48 t-CO2e

※Scope 1 + Scope 2 合計



Scope 1 (直接排出)

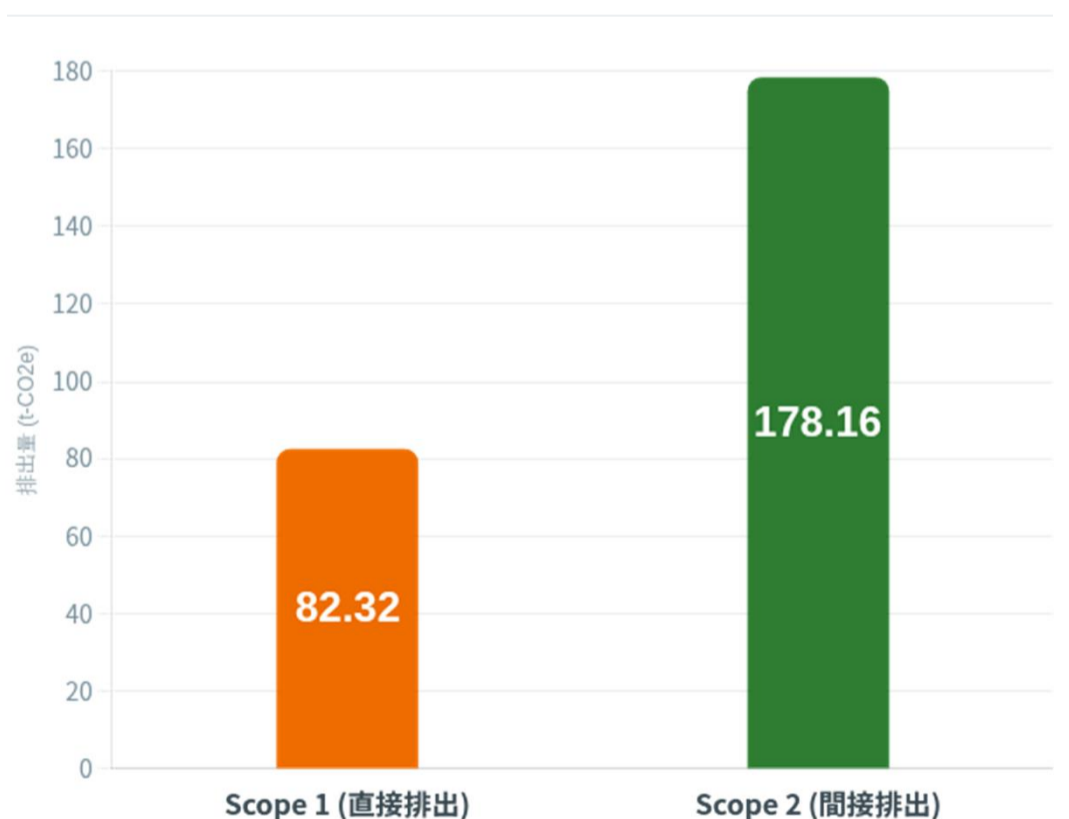
自社での燃料使用（ガス・ガソリン等）による排出



Scope 2 (間接排出)

他社から供給された電気・熱・蒸気の使用による排出

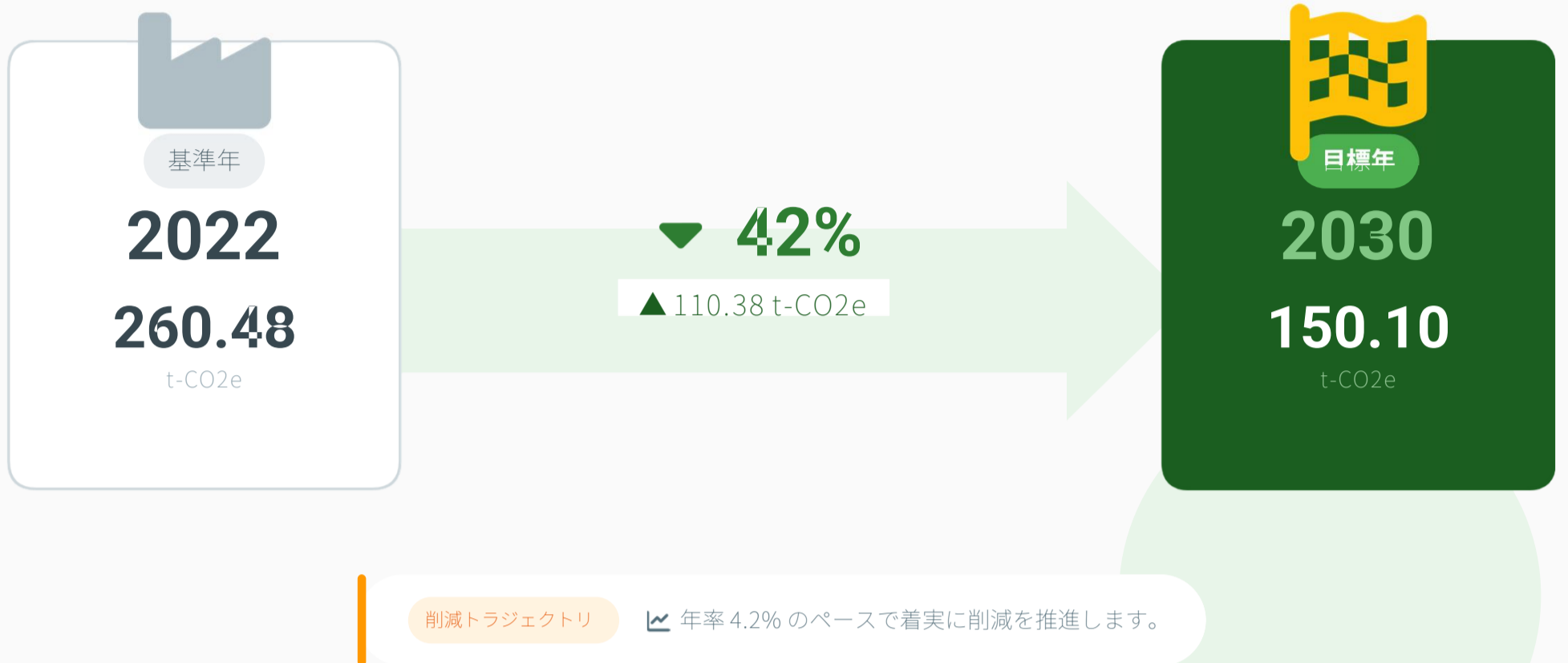
排出量内訳 (t-CO2e)



株式会社マツウラセイキ | 6

2030年度までの削減ロードマップ

基準年比 42%削減 (年率4.2%) を目指します



06 取り組み①：省エネ設備の導入

徹底した省エネ活動の推進

CO2排出削減の第一歩として、既存設備の高効率化と燃料転換を実施しました。

 環境調和型変圧器 絶縁油に植物由来（大豆油）を使用した最新の変圧器を導入。従来の鉱物油使用機器に比べ、環境負荷を大幅に低減しています。 導入効果 エネルギー消費効率 約 50% 削減	 LED照明の全面導入 工場内および事務所の全ての照明設備を見直し、高効率なLED照明への切り替えを完了しました。 導入効果 工場・事務所 100% LED化	 燃料転換 熱処理工程等で使用するLPガスを、製造・輸送段階で発生するCO2を相殺した「カーボンオフセットLPガス」へ切り替えました。 導入効果 カーボンオフセット LPガスへ切替
---	---	---

09 取り組み②：再エネの活用

再生可能エネルギーへの転換

Scope 2（間接排出量）の大幅削減に向け、「創る（自家発電）」と「選ぶ（電力調達）」の両面からアプローチします。



自家消費型太陽光発電

本社敷地内の遊休スペースを活用し、太陽光発電パネルを新たに設置しました。発電した電力を工場設備で直接消費することで、系統電力への依存度を下げ、物理的なCO2排出削減を実現します。

導入効果

購入電力量の削減
(エネルギー自給率向上)



グリーン電力メニューへの切替

自家発電で賄いきれない電力については、電力会社の提供する「再エネ電気メニュー（CO2フリー電力）」への契約切り替えを実施。これにより、使用する電力を実質的に再生可能エネルギー100%とします。

導入効果

排出係数の低減
(CO2排出実質ゼロ化)

06 取り組み③：現場改善と意識改革

全社一丸となった環境意識の醸成

設備の導入だけでなく、従業員一人ひとりの意識改革と日々の改善活動を重視しています。



環境広報誌「あおぞら」の発行

定期的に社内環境広報誌「あおぞら」を発行。環境トレンドや社内での取り組み状況を分かりやすく伝え、関心を高めています。

活動内容

定期的な情報発信
環境意識の向上



エコアクション21推進委員会

部門横断的な委員会を設置し、全従業員への情報共有と現場主導の改善活動を推進。ボトムアップでの活動を支援しています。

実施体制

全従業員参加型
改善活動の推進



省エネ知識の普及・周知

研修や掲示板を通じて省エネに関する知識を深め、個人の行動変容を促す取り組みを継続的に行っています。

教育効果

省エネ行動の
日常化・定着

SBT認定取得がもたらした3つの成果

環境への取り組みは、企業の信頼性向上やコスト削減、組織風土の改革にも繋がっています。



対外的評価の向上

取引先からの信頼獲得 環境配慮企業としての評価が高まり、サプライチェーンにおけるパートナーシップが強化されました。

採用力の強化 環境意識の高い学生や若手人材へのアピールポイントとなり、企業イメージが向上しています。



コスト削減

電力使用量の可視化 詳細なモニタリングにより無駄な電力消費を特定し、効率的な運用が可能になりました。

再エネ導入効果 自家消費型太陽光発電の導入により、購入電力量を抑制し、電気料金の削減を実現しました。



社内意識の変革

省エネ行動の日常化 全従業員への啓発活動により、こまめな消灯や空調管理が自然と行われるようになりました。

改善提案の活発化 現場から環境改善に関するアイデアが積極的に出されるようになり、組織の活性化に寄与しています。



NEXT CHALLENGE

EcoVadis（エコバディス）評価取得を目指す

SBT認定に加え、世界的なサステナビリティ評価プラットフォームでの評価獲得に向けて活動を推進します。



重点強化4分野



環境

Environment

脱炭素、省エネ、廃棄物削減など環境負荷低減活動の継続



労働と人権

Labor & Human Rights

働きやすい職場環境、多様性の尊重、安全衛生の徹底



倫理

Ethics

公正な事業慣行、コンプライアンス遵守、情報の保護



持続可能な調達

Sustainable Procurement

サプライチェーン全体での社会的・環境的責任への配慮



ステークホルダーとの対話を重視

取引先からの環境に関するお問い合わせやセミナーへ積極的に対応し、常に最新のサステナビリティ情報にアンテナを張り続けます。

情報収集強化