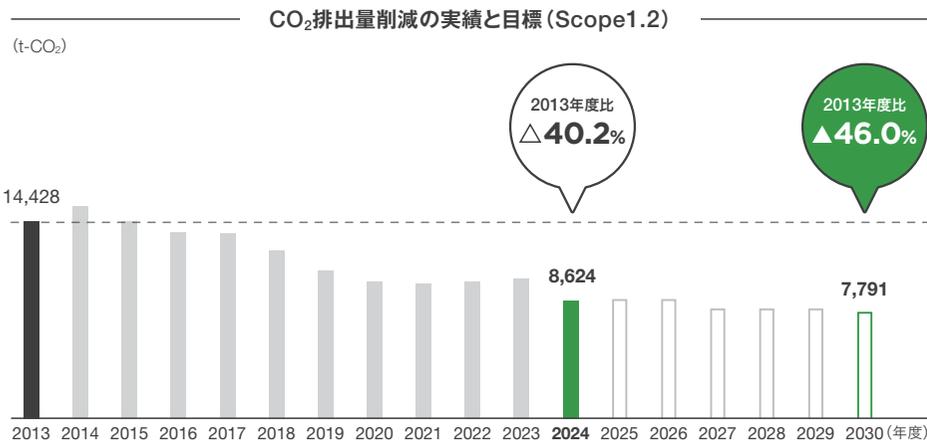


## 環境

### 2050年カーボンニュートラルの実現に向けて

三社電機グループは、脱炭素社会の実現に向けて、2030年度までにCO<sub>2</sub>排出量を2013年度比で46%削減すること、そして2050年には事業活動におけるカーボンニュートラルを達成することを目指しています。当社グループは持続可能な未来の実現に貢献すべく、省エネルギーの推進や再生可能エネルギーの活用に取り組んでいます。



2024年度においては、2023年度と比較してCO<sub>2</sub>排出量を削減することができました。この削減には、売上減少に伴う生産量の減少といった外的要因も一部含まれますが、当社グループ自らの取り組みによる効果も確実に現れています。

具体的には、本社において空調設備のエネルギー源をガスから電気へ転換することで、排出量削減を図りました。また、岡山工場および一部子会社の社屋においては、太陽光発電設備を新たに設置し、発電した電力を自家消費することで、再生可能エネルギーの活用を拡大しました。

こうした設備投資を含む継続的な取り組みにより、当社グループは中長期的な温室効果ガス(GHG)排出削減目標の達成に向けて、着実に歩みを進めています。

なお、継続的な省エネ活動が評価され、当社は、経済産業省資源エネルギー庁が実施する「事業者クラス分け評価制度(2024年度)」において、省エネ優良事業者(Sクラス)に認定されました。これは、省エネ法に基づく定期報告において、エネルギー使用の合理化に関する取り組みが優良と認められた事業者に付与される評価であり、当社の継続的な省エネルギー活動が高く評価されたものです。

三社電機グループ 環境方針  
<https://www.sansha.co.jp/csr/environment.html>

### Scope3算定への取り組みについて

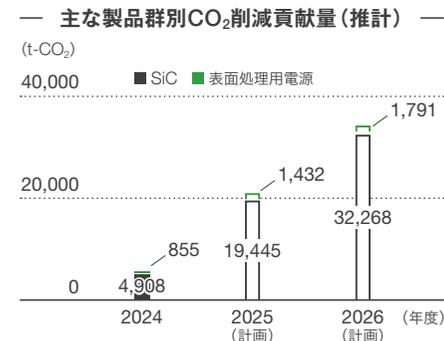
Scope3における排出量は、当社グループの事業活動と関わりのある取引先や顧客等、バリューチェーン全体に関わるものであり、信頼性の高いデータの収集や、業務プロセスへの組み込みが求められます。当社グループとしても、脱炭素社会の実現に向けて、Scope3の把握は重要な課題であると認識しています。

当社グループは、サプライチェーン全体における温室効果ガス(GHG)排出量の可視化を進めるべく、Scope3の算定作業を段階的に進めています。2025年度には、特に排出量への影響が大きいと想定されるカテゴリ1(購入品・サービス)、カテゴリ4(輸送・配送)およびカテゴリ11(販売した製品の使用)について、調査・データ収集の実施と算出方法の整備(手順化)を予定しております。まずはこれらのカテゴリから算定を開始し、段階的に対象範囲の拡大と、算定手法やデータ収集プロセスについて定期的に見直しを行い、データの精緻化を図っていきます。

今後も引き続き、関係部門および取引先との連携を深めながら、Scope3算定体制の構築と透明性の高い情報開示に取り組んでいきます。

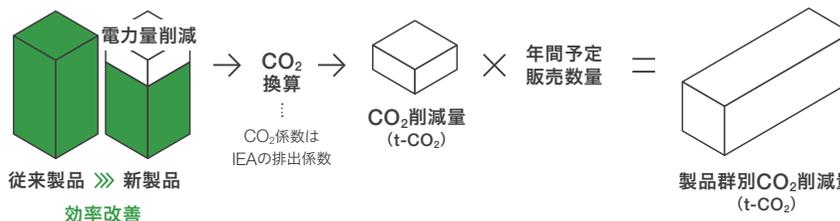
### 製品使用によるCO<sub>2</sub>削減効果

当社グループは、電力変換効率の向上によりCO<sub>2</sub>排出を抑える製品開発を推進しています。電源機器および半導体製品の使用によって削減されるCO<sub>2</sub>排出量を定量的に算定し、社会全体の温室効果ガス(GHG)排出量の削減に貢献しています。右図のとおり、当社製品の活用が環境負荷の低減に果たす役割は年々高まっています。



### 「CO<sub>2</sub>削減量」の算定方法

効率改善によって削減された電力使用量をIEA(国際エネルギー機関)の排出係数を用いてCO<sub>2</sub>に換算し、製品群別の年間予定販売数量を乗じることで、製品群別CO<sub>2</sub>削減量を算出



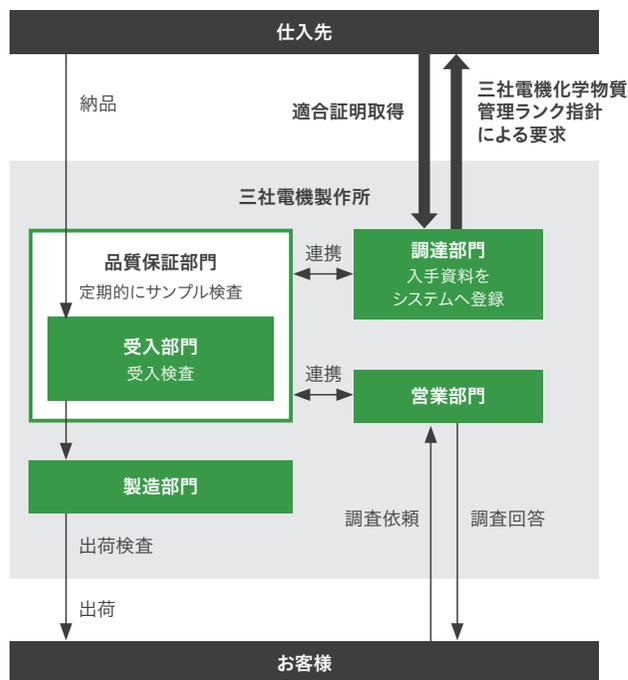
## 環境

### 製品含有化学物質管理の取り組み

当社グループでは、製品の法規制対応のため、製品の含有化学物質の管理を強化しています。RoHS指令<sup>※1</sup>に対しては、鉛フリーはんだ、六価クロムフリー品への移行を進め、対応が必要な製品について調査を行い、RoHS指令、REACH規則<sup>※2</sup>等への適合確認をしています。また、昨今では「化学物質の審査及び製造等に関する法律(化審法)」の禁止物質に対する調査を行い、必要に応じて代替対応を行うなど、法令遵守に努めています。

※1 RoHS指令：電気・電子機器などの特定有害物質の使用制限に関する指令  
 ※2 REACH規則：化学物質の登録・評価・認可・制限に関するEU規則。製品に含まれる化学物質も対象となり、EU域内への輸出時に対応が求められる。

### 管理体制



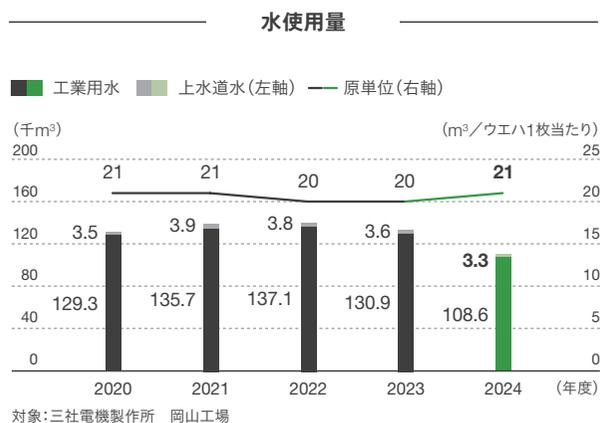
### 水資源の効率的な利用を目指して

近年、気候変動の影響により、干ばつによる水不足や洪水による浸水被害など、水資源に関するさまざまな課題が顕在化しています。持続可能な社会の実現に向け、企業にも水資源の効率的な活用が一層求められています。

半導体の製造工程においては、エッチングや洗浄、装置の冷却などに大量の純水が不可欠です。当社岡山工場では、水資源の有効活用に向けて、ウエハ生産量当たりの水使用量(原単位)の削減を目標に掲げ、継続的な改善に取り組んでいます。

2024年度は、生産量の減少により総使用水量自体は減少したものの、原単位では前年度を上回る結果となりました。これは生産量の変動が原単位に与える影響を改めて認識する契機となり、今後の取り組み強化に向けた重要な示唆と受け止めています。

今後も、工程の見直しを通じて、水資源のさらなる効率化と環境負荷の低減を図り、持続可能な生産体制の構築に努めていきます。

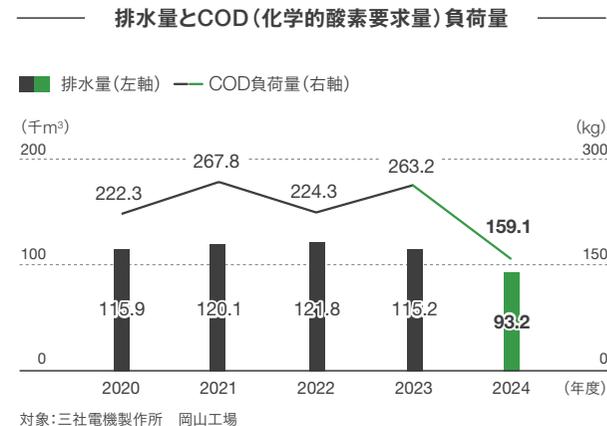


### 水質保全のための取り組み

岡山工場では、製造工程から発生する廃水を自社の排水処理設備で適切に処理し、法規制よりも厳しい社内基準を満たしたうえで外部へ排出しています。有害物質の低減および除害処理に加え、除害が困難な物質については回収を徹底するなど、水質保全に向けた管理体制を強化しています。

また、排水水質の監視を確実にを行うため、定期的な水質検査を実施し、継続的な改善とリスク管理に取り組んでいます。

2024年度は、生産量の減少に伴い、排水量およびCOD(化学的酸素要求量)負荷量のいずれも前年度より減少しましたが、今後も継続的な管理のもと、水環境への影響を最小限に抑える努力を続けていきます。



岡山工場の排水処理設備