

SANYO DENKI

環境データブック 2025

Environmental data book

社会や環境に貢献する企業であるために

山洋電気グループは、「私たち山洋電気グループは、すべての人々の幸せをめざし、人々とともに夢を実現します。」という企業理念のもと、「地球環境を守るための技術」「新しいエネルギーの活用と省エネルギーのための技術」「人の健康と安全を守るための技術」という3つの技術テーマをベースに「医療の領域」「情報や通信の領域」「産業の領域」「環境保護の領域」「ホームオートメーションの領域」「エネルギー活用の領域」という6つの領域で新技術・新製品の開発や製造、販売に取り組んでいます。

企業理念の遂行のために、山洋電気グループは社会や環境に対して、企業活動を通じて、地球環境の保全および人類の繁栄に寄与する経営をするということを環境方針の基本理念としています。

環境に貢献する取り組みは、大きく分けて3つあります。

1つ目はエコプロダクツ製品の開発による環境負荷の低減です。製品開発においては、最新の省エネ技術を盛り込んだ製品の開発に取り組んでいます。開発した製品は、市場や既存の製品と比較し、一定の評価基準を満たしているものを環境適合設計製品「エコプロダクツ」として認定しています。また、2024年度よりエコプロダクツ製品の認定基準に、環境負荷低減効果が大きい製品を「エコプロダクツプラス」とする新たな基準を設けました。エコプロダクツに認定される製品が増えれば増えるほど、環境に対する貢献度合いが高まります。さらに、販売部門は「エコプロダクツの売上比率」を目標に設定し、拡販に取り組んでいます。

2つ目は工場における省エネの取り組みです。当社の製品であるパワーコンディショナを使用した、太陽光発電設備を積極的に導入しています。グループ会社の拠点全体で2,700kWの発電能力があります。

どの企業もやり尽くしたと感じている工場の省エネですが、さらに踏み込んだ活動を行うことを強化してきました。2024年度は前年度と比べて約23倍の省エネ効果を得ました。

3つ目は廃棄物の削減です。ゼロエミッション活動として、生産活動に伴って発生する一般廃棄物・産業廃棄物の発生量削減と再資源化を徹底しています。梱包材（プラスチックトレイ）の再資源（リサイクル）化にも積極的に取り組んでいます。これにより廃棄物のリサイクル率は大幅に上昇しました。

この他にも、2000年に発足した環境対策委員会が主体となり、有害化学物質の使用削減、業務活動における環境負荷の低減、地域社会への貢献、生物多様性および生態系の保護を重点テーマとして取り組んでいます。

これらの環境に対する取り組みについて、より具体的な活動内容や得られた成果を、「環境データブック」として毎年度開示しています。

山洋電気グループは環境保全の社会的役割を果たすため、再生可能エネルギー使用の促進、CO₂排出量の削減の取り組みを推進し、これまで培ってきた技術を駆使することで、事業成長と環境保全を両立した企業活動で、持続可能な循環型社会を実現してまいります。

取締役
専務執行役員

中山 千裕



01	ごあいさつ
03	環境方針・環境マネジメントシステム
04	体制
05	活動報告と目標
06	製品開発
08	省エネルギー
12	リユース・リサイクル
13	化学物質対策
15	環境会計
17	各拠点による取り組み・環境管理責任者
19	データ一覧

報告書の対象期間：2024 年度（原則として 2024 年 4 月 1 日～ 2025 年 3 月 31 日）



環境方針

基本理念

山洋電気グループは、「私たち山洋電気グループは、すべての人々の幸せをめざし、人々とともに夢を実現します。」という企業理念のもと、社会や環境に対して、企業活動を通じて、地球環境の保全および人類の繁栄に寄与する経営をします。

基本方針

山洋電気グループは、冷却ファン、無停電電源装置、再生可能エネルギー用パワーコンディショナ、エンジンジェネレータ、サーボシステム、ステッピングシステム、コントローラ、エンコーダ、駆動装置、生産設備の開発、設計、製造、サービスおよび販売をおこなっている企業であることを踏まえ、以下の方針に基づき、豊かな地球環境の保全に貢献するため、一人ひとりが環境を考えた活動を推進します。

1. 環境パフォーマンスを向上させるために、環境マネジメントシステムの継続的改善をおこない、汚染の予防および環境負荷の低減に努めます。
2. 当社企業活動における環境負荷を低減するために、次の項目を重点テーマとし、環境目標を定めて取り組みます。
 - (1) 気候変動抑制のため、温室効果ガスの排出削減
 - (2) 環境に配慮した製品の開発、設計、製造および販売活動
 - (3) 有害な化学物質の使用抑制・削減
 - (4) 業務改善活動の推進および業務活動における環境負荷（エネルギー消費、コピー用紙、廃棄物など）の低減
 - (5) 地域社会への貢献
 - (6) 生物多様性および生態系の保護
3. サプライチェーンを含めた環境リスクの特定、評価に向けた体制を構築し、課題解決への取り組み計画を策定して、リスク発生予防および軽減を図ります。
4. 当社企業活動が環境リスクを引き起こしている、あるいはそれを助長していることが明らかになった場合、関係するビジネスパートナーと対話、連携のうえ、適切な是正および救済に努めるとともに、再発防止に取り組みます。
5. 環境関連の法規制および当社に關係するその他の要求事項を順守し、環境保全に取り組みます。
6. 環境方針を文書化し、実行し、維持し、当社グループで働くすべての人々への周知と環境教育により意識向上を図ります。
7. 定期的に本方針、環境マネジメントシステムを見直します。
8. 本方針に基づく取り組みについて、ウェブサイトなどを通じて継続的に開示します。

2000年7月1日制定

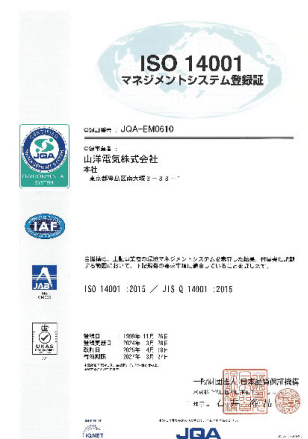
2025年6月1日改定

山洋電気株式会社

取締役 専務執行役員 中山 千裕

ISO14001 認証取得

当社は、上田事業所の3拠点、本社および山洋電気フィリピンにおいてISO14001の認証を取得しています。



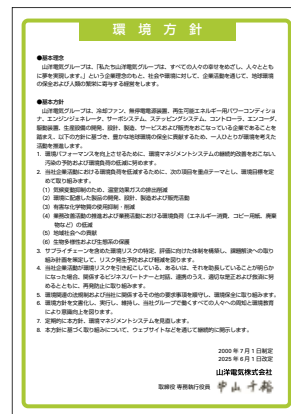
2000年4月に発足した環境対策委員会では、各拠点の省エネルギー、廃棄物の削減、有害化学物質の削減、環境適合設計製品の開発・販売を重点テーマとして取り組んでいます。

環境対策委員会の主な任務

1. 環境保全活動に関する方針の立案、通達および指示
2. 環境保全活動に関する全社規定など（全社の環境マニュアルを含む）の作成および維持
3. 環境管理責任者を通じて、本社、工場、支店などの環境保全活動の推進
4. 全社的な環境保全活動に関する対外的な窓口
5. 環境保全活動に関する社会状況の調査

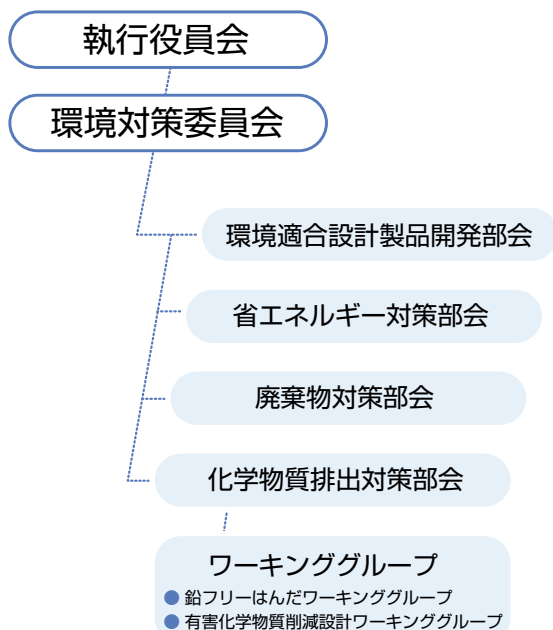


環境対策委員会

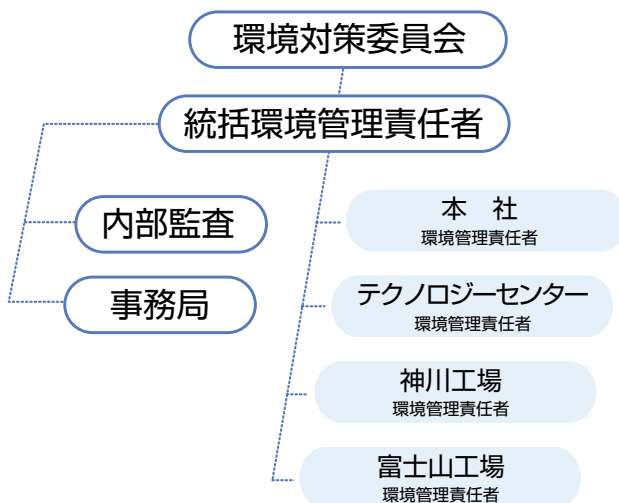


環境方針パンフレット

環境対策委員会の位置づけと組織



環境マネジメントシステムの管理系統



環境適合設計製品開発部

環境適合設計基準に基づき、競争力を持つ環境に配慮した製品の開発を推進する。

省エネルギー対策部

日常のEMS（Environmental Management System）活動を通して省エネルギーを推進する。

また、省エネルギーの長期展望を定め、費用対効果のある投資を提案する。

廃棄物対策部

廃棄物の削減および処理費用の低減をはかり、ゼロエミッションの達成を目指す。

化学物質排出対策部

自主的管理により有害化学物質の排出を抑制し、環境負荷の低減を図る。

また、新規規制物質の調査と代替えを実施し法規制を遵守する。

項 目		2024 年度		2025 年度
		目標	実施結果	全社目標
環境適合設計の推進		環境適合設計製品の開発	15 機種を認定	環境適合設計製品の開発
環境適合設計製品 売上比率	全社	60 %	67 %	64 %
	San Ace	61 %	71 %	67 %
	SANUPS	44 %	56 %	53 %
	SANMOTION	61 %	67 %	63 %
有害な化学物質の削減		鉛フリーはんだの適用推進 RoHS 指令、REACH 規則、 その他法規制への対応推進 PRTR 対象物質の削減	各事業部における鉛フリーはんだ適用率はほぼ 100 % で、今後も継続推進 RoHS10 物質については、該当となるほぼ全機種について切り替え済み	RoHS 指令、REACH 規則、その他法規制への対応推進 PRTR 対象物質の削減
電力使用量の削減	神川工場	15 %	19 %	2017 年度比 7 % の削減
	塩田工場	(13 %)	6 %	
	富士山工場	10 %	12 %	
	テクノロジーセンター	(22 %)	(24 %)	
	本社	0 %	(1 %)	
燃料使用量の削減	A 重油 ※富士山工場	89kl 67 %	85kl 69 %	A 重油使用量 2017 年度比 68 % の削減
	LPG ※テクノロジーセンター ※富士山工場	175,000m ³ (106 %)	160,000m ³ (86 %)	LPG 使用量 2017 年度比 95 % 増で維持管理
	都市ガス ※神川工場	736,000m ³ 10 %	700,000m ³ 15 %	都市ガス使用量 2017 年度比 1 % の削減
コピー用紙 使用量の削減	神川工場	35 %	45 %	2017 年度比 38 % の削減
	塩田工場	(213 %)	(123 %)	
	富士山工場	41 %	46 %	
	テクノロジーセンター	11 %	26 %	
	本社	60 %	65 %	
廃棄物の削減	神川工場	35 %	43 %	2017 年度比 35 % の削減
	塩田工場	59 %	(99 %)	
	富士山工場	39 %	47 %	
	テクノロジーセンター	(14 %)	8 %	
	本社	23 %	33 %	
地域社会への貢献活動		拠点周辺の清掃を月 1 回以上実施	目標を達成	拠点周辺の清掃を月 1 回以上実施
ゼロエミッション の推進	全社の廃棄物の リサイクル率	99.7 % 以上	99.7 %	99.7 % 以上

注 1) 対象拠点：本社・テクノロジーセンター・国内工場（神川工場、塩田工場、富士山工場） 2025 年度から塩田工場を除く

注 2) 2024 年度の削減率の基準年度は 2017 年度 注 3) () は増加

環境適合設計製品「エコプロダクツ」

環境適合設計への取り組み

製品の設計においては、最新の省エネ技術を盛り込んで製品開発を進めております。また、製品アセスメントを実施し、製品が与える環境影響を、部品、材料調達、製造、流通、使用、リサイクル、廃棄などの各項目毎に評価しています。

開発した製品は、市場や既存の製品と比較し一定の評価基準を達成しているか評価され、「環境適合設計製品（エコプロダクツ）」として認定されます。

2024 年度はエコプロダクツプラス 3 件、エコプロダクツ 12 件の合計 15 件が認定され、累計 385 機種になりました。

また、2024 年度よりエコプロダクツ製品の認定基準に、環境負荷低減効果が大きい製品を「エコプロダクツプラス」とする新たな基準を設けました。「エコプロダクツ」「エコプロダクツプラス」は、カタログなどにシンボルマークが表示されています。

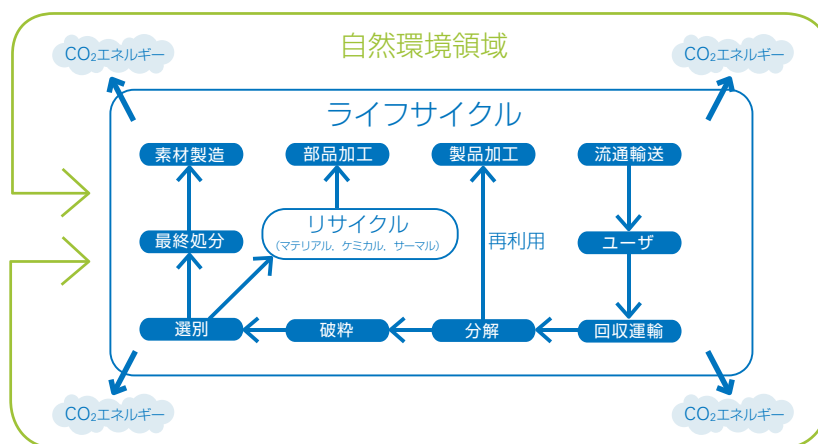


エコプロダクツプラス
ECO PRODUCTS PLUS

ライフサイクル アセスメント（LCA）の実施

LCA は、製品の生涯（ライフサイクル）を通し、温暖化等の地球環境への影響程度を総合的に数値化し評価する技法のひとつです。LCA の実施により環境適合性を評価しています。エコプロダクツにおける LCA の実施率は、2024 年度は 100%実施しました。

ライフサイクル アセスメント（LCA）領域図



ライフサイクルの各段階で自然環境への影響（温暖化）をエネルギー消費量、CO₂ 排出量で評価しています。

エコプロダクツ製品を通じた環境貢献

当社のエコプロダクツ製品を通じた CO₂ 排出量削減効果を環境貢献量として算出しました。

2024 年度環境貢献量：731t-CO₂

環境貢献量：従来製品のライフサイクル全体の CO₂ 排出量－エコプロダクツ製品のライフサイクル全体の CO₂ 排出量
2024 年度以降に認定されたエコプロダクツ製品にて算出しています。

2024 年度のエコプロダクツ製品

LCA 実施の結果

2024 年度は 3 機種のエコプロダクツプラス、12 機種のエコプロダクツを開発しました。代表して 3 機種の LCA 実施結果を掲載します。ライフサイクルの中で、使用時の CO₂ 排出量を直前の既存製品と比較しています。これらの製品は長期間にわたりお客さまで使用されるため、使用時における CO₂ 排出量の削減が温暖化防止に最も効果があります。

1 年あたりの CO₂ 排出量（LCA の結果を設計寿命で割ったもの）を掲載しています。

モデルケース

SANMOTION

CO₂ 排出量

29.4% ↓

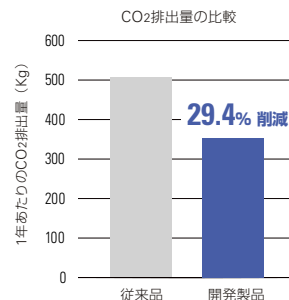
AC サーボモータ 130 mm 角
[SANMOTION G]

LCA 比較対象

新製品：GAM2AB180D0XRK0

従来品：R2AA13180DXR00M

コア形状の新規設計、低損失材料の採用、巻線方法の改善などにより、装置の小型 軽量化・省エネルギー化を実現しました。



San Ace

CO₂ 排出量

22% ↓

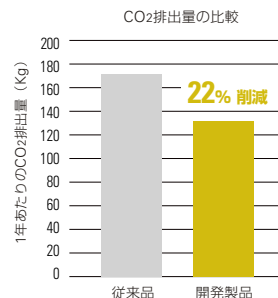
60mm 角 56mm 厚
二重反転ファン
[San Ace 60] 9CRH タイプ

LCA 比較対象型番

新製品：9CRH0612P6G001

従来品：9CRA0612P6K001（同等冷却性能時）

羽根・フレームの最適化設計とモータ・駆動回路の最新設計により高効率化を実現しました。



SANUPS

CO₂ 排出量

30% ↓

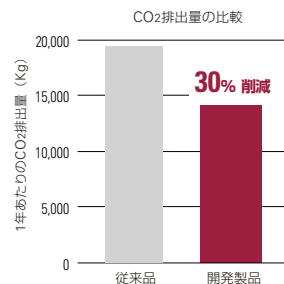
パワーコンディショナ
[SANUPS W83A]

LCA 比較対象型番

新製品：W83A503

従来品：W73A×5台

電力変換部の最新設計とPWM制御に二相変調方式を採用することにより高効率化を実現しました。

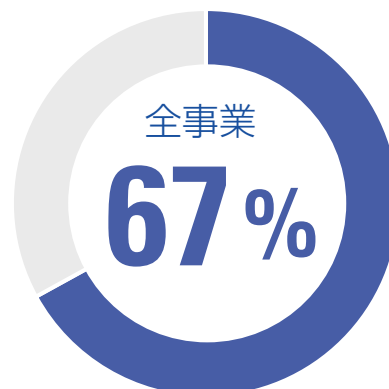


エコプロダクツの判定基準

設計時から使用時の判定基準項目

- ・小型化
- ・軽量化
- ・長寿命化
- ・安全性
- ・環境保全性
- ・再資源化
- ・製品の分解性
- ・廃棄処理
- ・収集・運搬
- ・情報の開示
- ・省エネルギー／効率改善、電力削減率
- ・LCA / CO₂ 排出量削減率

エコプロダクツ売上比率



気候変動に対する取り組み

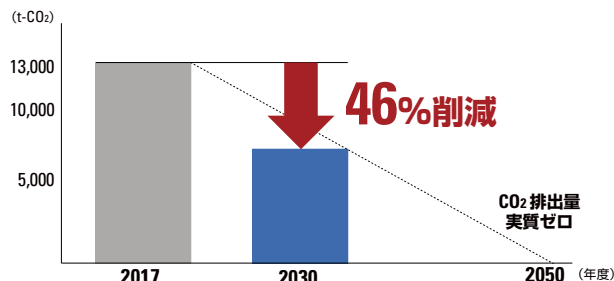
カーボンニュートラル実現に向けた CO₂ 排出量削減の中長期目標の対象範囲を拡大

気候変動に対する取り組みの一環として、CO₂ 排出量を 2030 年度に 46%削減（2017 年度比）、2050 年度までに実質ゼロとする中長期目標の対象範囲を当社全グループ会社へ拡大しました。

CO₂ 排出量削減目標※（基準年度：2017 年度）

2030 年度目標	46%削減
2050 年度目標	カーボンニュートラル達成

※山洋グループ全体を対象。CO₂ 排出量である Scope 1（自社による CO₂ の直接排出）、Scope 2（他社から供給された電気・熱・蒸気の使用に伴う間接排出）が対象。



具体的な取り組み

カーボンニュートラルの実現に向けた取り組みを一層加速するため、2023 年 4 月から、長野県上田市にある研究開発拠点のテクノロジーセンターにおいて使用される電力を、水力発電由来の「信州 Green でんき」に切り替えました。これによりテクノロジーセンターの電力は、太陽光発電と合わせて実質的に再生可能エネルギー 100% に切り替わり、電力使用による CO₂ 排出量はゼロとなります。また、国内の工場の電力もこの電力に順次切り替えていきます。従来の取り組みに加え、これらの水力発電由来の電力への切り替えをおこなっていくことで、CO₂ 排出量削減の中長期目標である「2030 年 46%削減、2050 年 カーボンニュートラル達成」を実現していきます。

地球にやさしく、未来をあかるく。



サプライチェーン排出量の削減目標の策定

サプライチェーン全体のカーボンニュートラル実現に向けて、Scope 3 カテゴリー 11（販売した製品の使用）の売上 100 万円あたりの CO₂ 排出量を 2030 年度に 10%削減（2021 年度比）する中期目標を策定しました。

生物多様性に対する取り組み

長野県上田地域における森林保全活動 「にぎやかな森プロジェクト」に参画

長野県上田地域で展開される森林保全活動「にぎやかな森プロジェクト」に参画しました。本プロジェクトは、行政と企業が一体となり、いきものや人でにぎわう地球にいい森づくりを目指すもので、当社グループでも、植栽活動への参加や調査結果報告会への参加に取り組んでいきます。

「にぎやかな森プロジェクト」の概要

長野県上田地域の 4 市町村（上田市、東御市、長和町、青木村）において、2021 年スタートした行政と企業が一緒になり、「いきものや人でにぎわう、地球にいい森づくり」を目指すプロジェクトです。SGEC 認証森林※を対象に、森林・路網整備、生物多様性・CO₂ 吸収・天然更新など林業課題の調査研究、交流活動・情報発信をおこなっていきます。

2022 年 9 月 22 日、長野県上田市で協定調印式が執りおこなわれ、当社を含む 4 社が協定調印式に参列し、協定を締結しました。

2025 年 5 月に上田地域にぎやかな森づくり植樹の集いに参加しました。

※ SGEC 認証森林（エスジェックにんしょうしんりん）

独立した第三者機関が国際的基準に従って認証審査をおこなう制度において、持続的な森林経営や環境保全への配慮等に関する一定基準を満たしていることが認証された森林



省エネルギーのための具体的な取り組み

当社は地球温暖化対策の一環として、省エネルギー活動を最重要課題と位置づけ、エネルギー効率の向上と CO₂ 排出量の削減に取り組んでいます。2024 年度は、工場における生産設備の動力エアのエア漏れ対策を実施、同時に消費エネルギーを可視化しエネルギーロスの大幅な削減を実現しました。これにより、生産活動を維持しながらも CO₂ 排出量の抑制に成功しています。

対策事例

生産設備動力エアの供給・停止自動一括制御

神川工場 生産設備の夜間停止時のエア漏れ削減対策実施、水平展開継続。

省エネ効果：CO₂ 換算 3,644kg-CO₂/年



タイマー付き制御盤



自動一括開閉バルブ

○ (ON)
生産中
× (OFF)
停止中



生産終了後、設備へのエア供給を自動停止

建屋全体空調（冷温水発生機）終業 10 分前停止によるエネルギー削減

富士山工場 空調機に蓄熱されたエネルギーの有効活用。（今回は冬期のため暖房で実施。1 日の運転時間の 2% の時間を短縮。）

省エネ効果：CO₂ 換算 10,662kg-CO₂/年

終業10分前に設備停止



冷温水発生機

残り10分間、残熱による暖房で省エネ効果あり



屋内空調機

熱交換

吹き出し

残熱

吸い込み

2024 年度の省エネ対策による CO₂ 削減効果

削減 CO₂ 排出量 (kg-CO₂/年)・・・60,400kg-CO₂

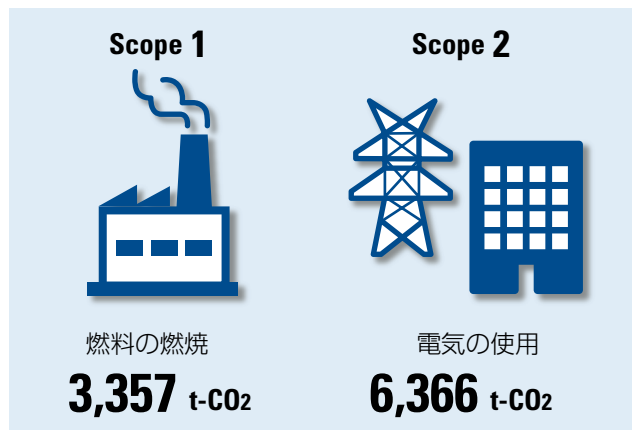
杉の本数、面積・・・6,870 本（東京ドーム約 1.5 個分） ※杉の換算方法：林野庁 HP より

CO₂ 換算排出量

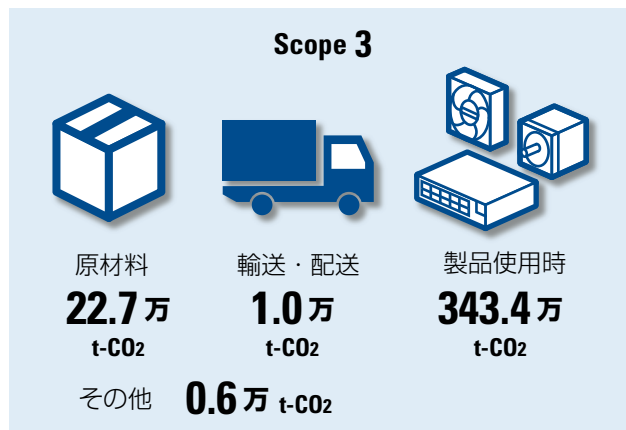
気候変動問題の深刻化に伴い、当社では「省エネ活動」、「再生可能エネルギーの導入」を 2 つの柱と考え、国内拠点だけでなく海外を含むグループ会社においても CO₂ 排出量削減を推進しています。

当社のサプライチェーン排出量（Scope1, 2, 3）

当社工場などからの排出



サプライチェーンからの排出

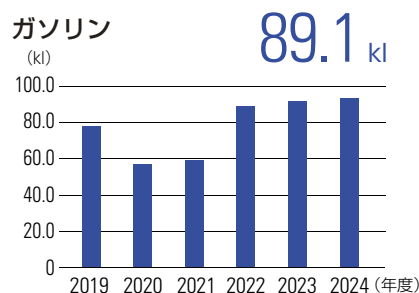
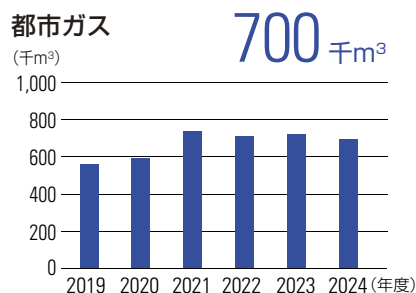
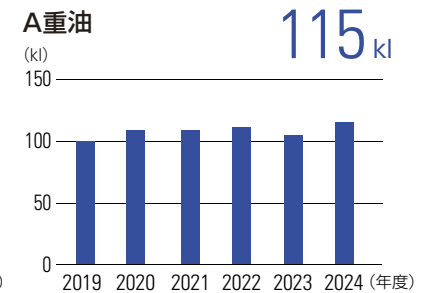
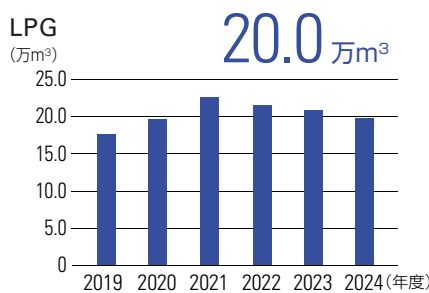
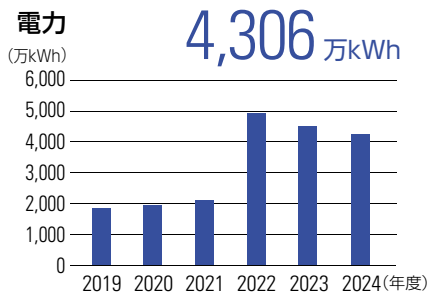
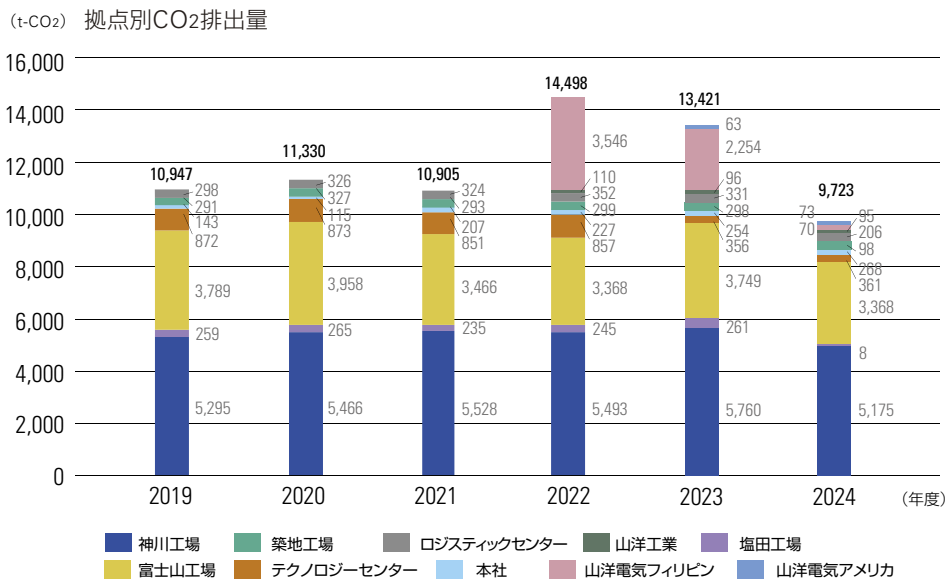
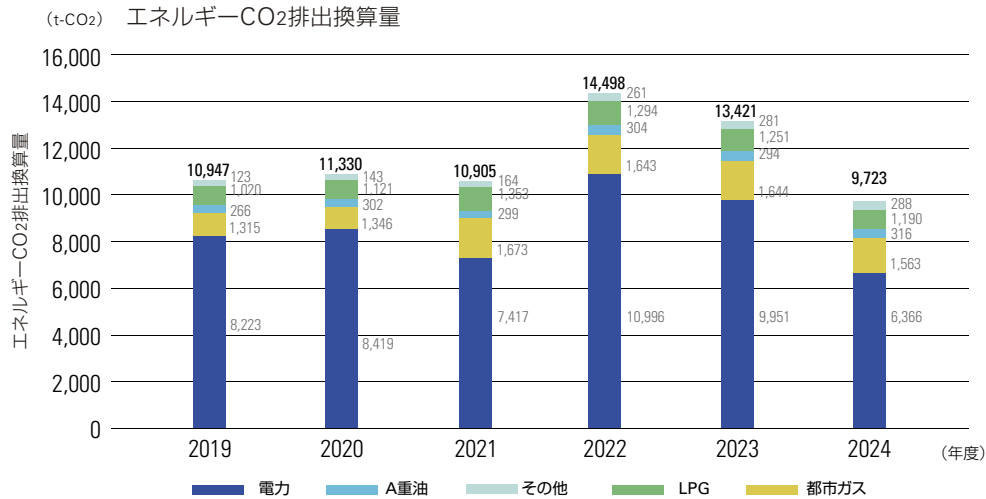


Scope1：事業者自らによる温室効果ガスの直接排出（燃料の燃焼、工業プロセス）

Scope2：他社から供給された電気、熱・蒸気の使用に伴う間接排出

Scope3：Scope1、Scope2 以外の間接排出（事業者の活動に関連する他社の排出） 15 のカテゴリーのうち 9 つのカテゴリー（1,2,3,4,5,6,7,9,11）について算出

対象拠点：Scope1,2：国内全グループ会社、山洋電気フィリピン、山洋電気アメリカ Scope3：国内全拠点



対象拠点：国内全拠点、2022年度より山洋工業、山洋電気フィリピンを追加。2023年度より山洋電気アメリカを追加。

生産現場での製造工程における省エネルギー

工場	施策	効果
神川工場	(1) 倉庫・設備等の不必要な部分の照明を消灯 (2) 設備待機状態における省電力化の推進 (3) 太陽光エネルギーの利用促進 (4) 省エネ機器の導入による省電力化の推進	(1) 点灯台数の制限による省電力 (2) 材料切れや休み時間の一次停止時に省電力モードにすることで商用電力の削減 (3) 商用電力の削減 (4) 最適条件稼働による商用電力の削減
富士山工場	(1) 冷暖房の運転時間を調整 (2) 工場エア低圧化、エア漏れ対策 (3) 試験用負荷設備の稼働時間調整 (4) 太陽光エネルギーの利用促進	(1) 運転時間の短縮による省電力、LPG・A重油使用量の削減 (2) 商用電力の削減 (3) 試験運転時間見直しによる省電力 (4) 商用電力の削減



神川工場の太陽光パネル



ロジスティックセンターの太陽光パネル



富士山工場の太陽光パネル



富士山工場の太陽光発電用パワーコンディショナ

輸送

工場間輸送便に運転状況を電子機器で診断する「テレマティクス」を導入しました。
導入後、運転手の安全運転への意識が更に向上し、エコ運転へ繋がったことで、燃費の改善になりました。



電気自動車



テレマティクス



診断結果

ゼロエミッション活動

当社は 2024 年度、廃棄物のリサイクル率は全社平均 99.7%を目標に掲げリサイクル化を推進してきました。生産活動に伴って発生する一般廃棄物・産業廃棄物の徹底した発生量削減と再資源化（リサイクル）により、直接埋立処分あるいは単純焼却する廃棄物のゼロ化活動を進めてきた結果、目標を達成する事ができました。

リユース

OA 機器備品や机、棚、椅子、その他の不要品を回収し、社内でのリユースを推進しています。

資材の再利用

購入部材などの運送で用いられる木パレット・プラスチックパレットについては、運送業者さまへの返却や、工場間・協力会社間での再利用の推進、また木パレットについてはチップに粉碎して工場内緑地帯の防草に使用し、廃プラパレットや巻線ボビン、トレイ、空リールは有価物化としてリサイクル業者へ引取りいただいています。特に富士山工場では、2023 年 10 月より月平均 500kg のリール、トレイをリサイクル業者へ引き渡すことで、リユースの推進とリサイクル処理費用を低減することができました。



木材粉碎機

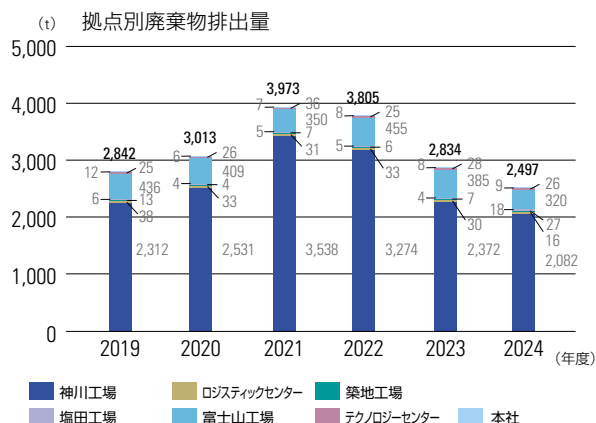
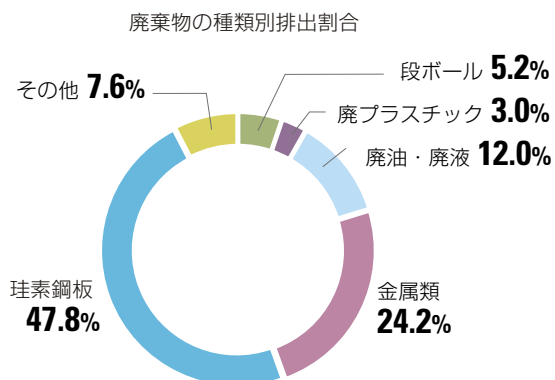
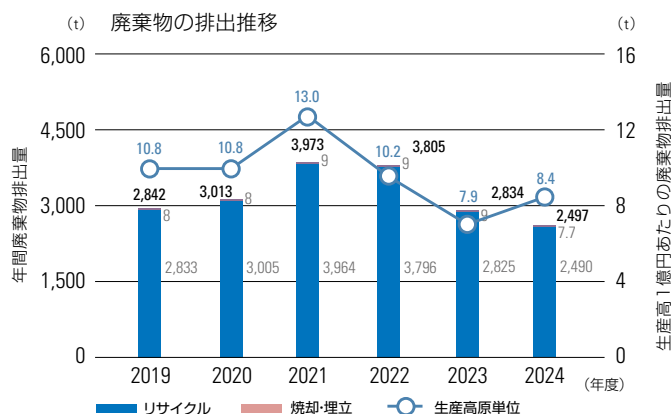
[その他の再利用事例]

段ボール……納入業者さまへの返却・緩衝材として再利用

緩衝材………社内での再利用

銘板の台紙…リサイクル

廃プラ（パレット、巻線ボビン、トレイ、空リール）…リサイクル



化学物質管理ガイドラインの制定・運用

製品に使用する部品や材料に対する有害物質管理の指針として、「化学物質管理ガイドライン」を2005年8月に制定し、運用しています。

この化学物質管理ガイドラインは、EU RoHS 指令、EU REACH 規則制限物質および SVHC（高懸念物質）、化審法、特化則などの国内外の法規制、およびお客様からのご要求にもとづく禁止物質、管理物質を定めています。部材の購入時、変更時には、取引先さまにこの化学物質管理ガイドラインをご確認いただき、禁止物質の非含有保証書、および chemSHERPA データ、調査票を提出いただくことで、部材の有害物質含有状況を把握し、管理しています。法規制などの変更に伴い、ガイドラインは随時改訂しています。（2025年3月改訂）

※ EU RoHS 指令：DIRECTIVE 2011/65/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

EUにおいて、電気電子機器中の特定有害物質の使用を制限する指令

規制 10 物質：鉛、六価クロム、カドミウム、水銀、特定臭素系難燃剤 (PBB・PBDE)、フタル酸ビス (2-エチルヘキシル) (DEHP)、フタル酸ブチルベンジル (BBP)、フタル酸ジブチル (DBP)、フタル酸ジイソブチル (DIBP)

※ EU REACH 規則：Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals

EUにおける化学物質の総合的な登録・評価認可・制限の制度

※ SVHC：Substances of Very High Concern

「高懸念物質」の略で、REACH 規則の附属書 XIV に記載される認可対象物質の候補になる物質

※ chemSHERPA（ケムシェルパ）

経済産業省主導で開発した、製品含有化学物質をサプライチェーンに情報伝達するための共通スキーム。JAMP（アーティクルマネジメント推進協議会）が運営

有害化学物質の管理

環境技術推進部と各カンパニーの設計部を中心として、製品に含有する化学物質の管理とお客さまへの含有情報の提供をおこなっています。

- 化学物質管理ガイドラインによる、製品に含まれる有害化学物質の調査および管理
- JAMP（アーティクルマネジメント推進協議会）の chemSHERPA による調査と管理をおこない、お客さまへ含有情報を提供
- REACH 規則 SVHC（高懸念物質）の含有調査を随時おこない、お客さまへ含有情報を提供
- RoHS 指令適合のため、部材受入時に分析確認を実施
 - ・ 蛍光 X 線分析装置 (XRF) による Pb, Cd, Hg, Cr, Br の分析
 - ・ ガスクロマトグラフ質量分析計 (PY-GCMS) にフタル酸エステル類の分析
 - ・ パックテストによる Cr+6 の簡易分析

有害化学物質の削減

新たに法規制に追加された物質の削減を進めています。また、規制される可能性が高い物質についても、自主的に削減を進めています。

- POPs 条約廃絶決定物質デクロランプラス・UV-328・メトキシクロルの廃止
- RoHS 指令適用除外用途（金属中の鉛）の削減：サンエース製品、サンモーション製品

グリーン購入

再生材料・代替材料や不要材を使用したもの、詰め替えや部品交換のできるもの、リサイクル設計されたものなど、環境への負荷が少ない文具・事務用品を積極的に購入しています。



ガスクロマトグラフ質量分析計



蛍光X線分析装置

PRTR 法への対応

当社では、PRTR 制度対象物質のうち、各工場において年間 1t 以上使用している報告義務のある物質について、排出量と移動量の届け出をおこなっています。

2024 年度は、神川工場のスチレン、富士山工場のメチルナフタレンの 2 物質が届出対象となりました。

PRTR 制度（化学物質排出把握管理促進法）：有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組みです。

対象物質	取扱量／2024 年度（報告対象 1t 以上）	
スチレン	神川工場	9.6t
メチルナフタレン	富士山工場	1.1t

当社は、環境保全への取り組みを効率的かつ効果的に推進していくことを目的として、2003年度から環境会計を導入してきました。事業活動における環境保全のためのコストとその活動により得られた効果を可能な限り定量的（貨幣単位、物量単位）に測定したうえで指標化し、分析をおこなうことによって、環境経営の効率化と活動レベルの向上を図っています。

2024 年度の実績

(1) 環境保全コスト

2024 年度の環境保全コストは、投資 536 百万円、費用 1,194 百万円で合計 1,730 百万円となりました。投資の地球環境保全の事例としては、神川工場の空調室外機の更新および富士山工場のコンプレッサの更新を実施しました。また、研究開発の事例では、環境適合設計製品の開発に努めました。費用では、研究開発コスト 54%、管理活動コスト 24% が高い割合を占めています。

(2) 環境保全効果

拠点の生産量減少と省エネの取り組みにより、国内全拠点のエネルギーの投入においては、電力使用量は 61 万 kWh、LPG は 1.4 万 m³ それぞれ削減しました。また、CO₂ 排出換算量は、再エネ由来電力の導入拡大により、1523t-CO₂ 削減しました。

(3) 経済効果

エネルギーに関する費用は、省エネルギーによる効果および電気代、燃料費の単価が増加したため前年度より 17 百万円増加しました。有価物の売却による収益については、前年度より約 19% 減少して 76 百万円でした。また、コピー用紙等購入費用の削減についても、前年度より 1.2 百万円減少しました。

環境省「環境会計ガイドライン」公表用フォーマット C 表

集計範囲：全社

対象期間：2024 年 4 月 1 日～2025 年 3 月 31 日

環境保全コスト		(単位：千円)		
分 類		主な取り組みの内容	投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト	①公害防止コスト	大気汚染防止（ばい煙測定） 水質汚濁防止（浄化槽点検、汚泥抜き取り、下水道など）	30,820	35,931
	②地球環境保全コスト	定期電気点検など	120,637	140,456
	③資源循環コスト	廃棄物の削減、リサイクル、適正処理など	0	72,281
	合計（①～③）		151,457	248,667
(2) 上・下流コスト		事務用品のグリーン購入、再商品化委託料など	0	1,557
(3) 管理活動コスト		EMSの整備、運用、従業員の環境教育など	30,034	291,236
(4) 研究開発コスト		環境適合設計製品の開発（検査装置、金型など）	354,402	646,831
(5) 社会活動コスト		産業環境管理協会の年会費など	0	5,369
(6) 環境損傷対応コスト		土壌汚染調査・対策費	0	0
総合計			535,893	1,193,660

費用額には、設備の減価償却費、人件費を含む。

環境保全効果

区 分		環境パフォーマンス指標（単位）		2023 年度	2024 年度	環境保全効果
事業活動に投入する 資源に関する効果	エネルギーの投入	エネルギー消費量	CO ₂ 換算量（t-CO ₂ ）	11,008	9,485	1523
			電力使用量（万 kWh）	1,937	1,876	61
			A 重油使用量（kl）	106.8	114.6	△ 7.8
			LPG 使用量（万 m ³ ）	21.0	19.6	1.4
			灯油使用量（kl）	1.1	1.3	△ 0.2
			軽油使用量（kl）	6.1	12.5	△ 6.4
			都市ガス使用量（千 m ³ ）	736	700	36
			ガソリン使用量（kl）	60.4	58.6	1.8
	水の投入	電力使用量における 再生可能エネルギーの比率	太陽光発電（％）	13.37	20.62	7.25
事業活動から排出する 環境負荷および廃棄物に関する効果	各種資源の投入	各種資源の投入量	コピー用紙使用量（万枚）	386	352	34
	廃棄物などの排出	廃棄物などの総排出量	廃棄物の総排出量（t）	2,834	2,497	337
		廃棄物などの総排出量における 循環的な利用量の比率	リサイクル＋有価物（％）	99.7	99.7	0.0
		有害廃棄物の排出量（t）		3.1	3.7	△ 0.6

環境保全対策に伴う経済効果（実質的效果）

（単位：千円）

効果の内容		金 額
収益	有価物の売却額	75,795
費用節減	省エネルギーによる費用節減	△ 17,139
	リサイクルに伴う廃棄物処理費用の削減	4,078
	コピー用紙など購入費用の削減	1,204

統括環境管理責任者 宮原 章雄



山洋電気は、1999 年に環境マネジメントシステムを構築し、ISO14001 の認証を取得しました。環境トップマネジメントのもとに統括環境管理責任者をおき、環境に関する取り組みを進めています。

各拠点では省エネルギーの推進、CO₂ フリー電力の導入、廃棄物削減などの活動をおこなっています。さらに製品開発においては、低損失・高効率の製品開発によるお客さまの製品使用時における環境負荷の低減、さまざまな再生可能エネルギーで利用できるパワーコンディショナの供給など、環境負荷の低減に繋げる活動をしています。

また環境に関する情報を広く社内外に公表し、ステークホルダーとのコミュニケーションを大切にしています。

環境対策委員会においては、各拠点の環境管理責任者と専門部会を組織し、環境に対する継続的改善の取り組みを審議し目標を定め、環境保全活動を積極的に進めています。

本 社 坂本 省吾

社員数は 2025 年 3 月現在



- 所在地：東京都豊島区南大塚 3-33-1
- 敷地面積：3,378m²
- 社員数：260 名
- ISO 認証取得：2002/3



本社では、営業部門、管理部門、事業部門が業務をおこなっています。

環境負荷低減につなげる活動として、エコプロダクツ（環境に配慮した製品）の販売比率の向上、省エネルギー、廃棄物の分別徹底と削減、コピー用紙使用量の削減、地域周辺の清掃ボランティア活動を重点テーマとし、目標を定めて取り組んでいます。

- エコプロダクツのブランド別販売比率の把握と向上
- 電力使用量の低減
- 廃棄物の分別徹底と削減
- 廃棄物のリサイクル率の向上
- 帳票および資料の電子化によるコピー用紙使用量の削減
- 本社周辺の清掃ボランティア活動

今後とも全部門で環境活動を推進します。

テクノロジーセンター 宮原 章雄



- 所在地：長野県上田市下之郷 812-3（上田リサーチパーク内）
- 敷地面積：44,908m²
- 社員数：341 名
- ISO 認証取得：1999/11



製品の設計開発をおこなうテクノロジーセンターでは、特に環境適合設計の推進により、環境負荷が小さく有害化学物質を含まない製品の開発に取り組んでいます。環境適合設計製品「エコプロダクツ」の創出においては、2024 年度は 15 機種の開発品を新たに「エコプロダクツ」として認定しました。そのうち 3 機種は、「エコプロダクツ」よりもさらに環境負荷低減効果が大きい製品として「エコプロダクツプラス」に認定しました。有害化学物質を含まない製品設計においては、RoHS 指令や REACH 規則など世界各所における法規制への対処を進めています。また電力、LPG、コピー用紙の使用削減および廃棄物の削減活動、立地する上田リサーチパーク周辺の清掃活動をおこないました。今後も環境適合設計による省エネルギー、高効率による環境負荷の低減や、電力回生機能による電力の再利用など、お客さまの製品使用時の環境負荷を低減する取り組みを進めてまいります。

神川工場 武捨 雅樹



- 所在地：長野県上田市殿城 5-4
- 敷地面積：67,140m²
- 社員数：634 名
- ISO 認証取得：2010/3
- 主要製品：AC/DC サーボモータ、ステッピングモータ、リニアサーボモータ



- 神川工場では、自動化・作業改善・生産設備の改良に伴うエネルギー減の取り組み、照明の不必要箇所の消灯による省エネルギー、廃棄物の削減、コピー用紙の低減、ゼロエミッションの推進に取り組んでいます。
- モータ組立・検査において、生産・検査誘導システムを展開する事により、作業ミスの防止と不具合品の流出防止によりムダな工数を削減、また、チェックシート（紙）をなくしたことで、コピー用紙の削減。
 - サーボシステムを活用した自動化設備導入により省エネルギーと工数の削減。
 - 廃棄物削減（廃プラスチック、段ボールの削減）、ゼロエミッションの取り組み。
 - 周辺地域の自治会イベントに協力して大規模ボランティア清掃も継続実施。
 - 消費エネルギーを一括監視できる中央監視 BEMS システムのデータを利用して更なる環境負荷軽減の取り組み。

富士山工場 飯島 一男



- 所在地：長野県上田市富士山 4016
- 敷地面積：99,828m²
- 社員数：452 名
- ISO 認証取得：1999/12
- 主要製品：冷却ファン、UPS（無停電電源装置）、太陽光発電システム用パワーコンディショナ、非常用自家発電装置、監視制御装置、AC/DC サーボアンプ、ステッピングドライバ、システムコントローラ



- 富士山工場は、サンエースカンパニーとエレクトロニクスカンパニーが F1 棟、F2 棟、F3 棟の 3 棟で生産活動をおこなっています。各カンパニーが本来業務の改善をおこなうことで、環境負荷を低減し、自動化、省エネルギー、廃棄物削減、ゼロエミッションの推進などに取り組んでいます。本年度も目標に向けて継続的な活動をしていきます。
- 「信州 Green でんき」導入
 - 電力や冷暖房用 LPG・A 重油使用量を削減
 - 鉛フリーはんだへの切り替えにより鉛使用の削減
 - 廃棄物削減（廃プラスチック、段ボールの削減）、ゼロエミッションの取り組み
 - RoHS 指令適合部品、材料の使用
 - 地域周辺の清掃ボランティア活動

大気・水質・騒音データ

神川工場	項目	規制値	自主基準値	実績値
大 気 大気汚染防止法条例	ばいじん (g/m ³ N)	対象外（該当設備なし）		
	NOx(ppm)			
	SOx(m ³ N/h)			
水 質 水質汚濁防止法条例、 協定	排水量	—	110	100.8
	PH(pH)	5.8～8.6	—	7.5
	BOD(mg/L)	20	19	11.0
	SS(mg/L)	30	28	18.0
騒 音 騒音規制法、条例、 協定	(dB)	65	64	53

テクノロジー センター	項目	規制値	自主基準値	実績値
大 気 大気汚染防止法条例	ばいじん (g/m ³ N)	対象外（該当設備なし）		
	NOx(ppm)			
	SOx(m ³ N/h)			
水 質 水質汚濁防止法条例、 協定	排水量	—	57	79.8
	PH(pH)	5.8～8.6	—	7.3
	BOD(mg/L)	20	19	29.0
	SS(mg/L)	60	54	44.0
騒 音 騒音規制法、条例、 協定	(dB)	対象外		

富士山工場	項目	規制値	自主基準値	実績値
大 気 大気汚染防止法条例	ばいじん (g/m ³ N)	0.3	0.03	0.0030
	NOx(ppm)	180	130	86
	SOx(m ³ N/h)	5.0	2.5	0.023
水 質 水質汚濁防止法条例、 協定	排水量	—	100	93.5
	PH(pH)	5.8～8.6	—	7.5
	BOD(mg/L)	50	48	12.0
	SS(mg/L)	60	54	16.0
騒 音 騒音規制法、条例、 協定	(dB)	対象外		

塩田工場	項目	規制値	自主基準値	実績値
大 気 大気汚染防止法条例	ばいじん (g/m ³ N)	設備老朽化のため、使用なし		
	NOx(ppm)			
	SOx(m ³ N/h)			
水 質 水質汚濁防止法条例、 協定	PH(pH)	対象外（浄化槽なし）		
	BOD(mg/L)			
	SS(mg/L)			
騒 音 騒音規制法、条例、 協定	(dB)	65	64	54

廃棄物リサイクルデータ

廃棄物		排出量 (t)	リサイクル量 (t) / リサイクル率 (%)	リサイクル方法
汚 泥	有機汚泥	8.4	8.4/100	油水分離後、脱水残渣は堆肥化
	無機汚泥	13.0	12.4/95.2	中間処理後、一部は路盤材として再生 また一部は、ガス化溶融炉を経て残渣をセメント原料に再生
廃 油	油性	3.9	2.9/74	油水分離後、燃料油に再生
	水溶性（洗浄液、研削液、他）	277.3	277.3/100	再利用（リユース） 焼却残渣は、セメント原料化
	揮発性	3.7	3.7/100	蒸留し、再生油化
	廃油（アルカリ）	67.5	67.5/100	中和剤として再利用、沈殿物から金属を回収
	廃油（その他）	0.0	0.0/100	—
	廃酸（バッテリー）	11.1	11.1/100	破碎、分別し、すべて再生
廃プラスチック	OA 機器類、基板類	3.7	3.7/100	破碎、分別し、すべて再生
	ビニール系、フィルム系類	55.6	55.6/100	固形燃料化、高炉還元剤化、発電用燃料材（サーマルリサイクル）
	成形カス	39.3	39.3/100	
	その他固形類	21.8	21.3/97.5	
	発泡スチロール	その他固形類	その他固形類	再原料化（マテリアルリサイクル）
金属くず	生産過程での端材、残材	1,693.1	1,693.1/100	金属素材に再生
	金属類（空き缶類を含む）	0.1	0.1/100	
紙くず	古紙類	11.5	11.5/100	再生紙用原料に再生
	新聞、雑誌、雑紙類	41.4	41.4/100	
	段ボール類	154.0	154.0/100	
木くず	梱包箱類（木材）、輸送用パレット類	39.9	39.9/100	—
ガラス	空き瓶、ガラス類、陶磁器類	1.6	1.6/100	破碎後、路盤材に再生
陶磁器くず	紙くず、他	0.0	0.0/-	焼却
その他	雑品くず、廃製品、他	50.6	45.0/89	—
合 計		2,497.5	2,489.7/99.7	

MEMO

MEMO

MEMO

環境データブックに関するお問い合わせ

〒170-8451

東京都豊島区南大塚3-33-1

山洋電気株式会社 経営企画部秘書課

TEL：03-5927-1020

FAX：03-5952-1601

e-mail：ir_info@sanyodenki.com