RE-Usersサミット2025

エプソンの脱炭素の取り組み

2025年 6月 10日

セイコーエプソン株式会社
コーポレートコミュニケーション部長
兼 サステナビリティ推進室/地球環境戦略推進室 部長

藤崎 康二郎

目次

1. エプソンのあゆみ、パーパス
2. 環境ビジョンと戦略
3. 脱炭素の取り組み
4. 今後の取り組み

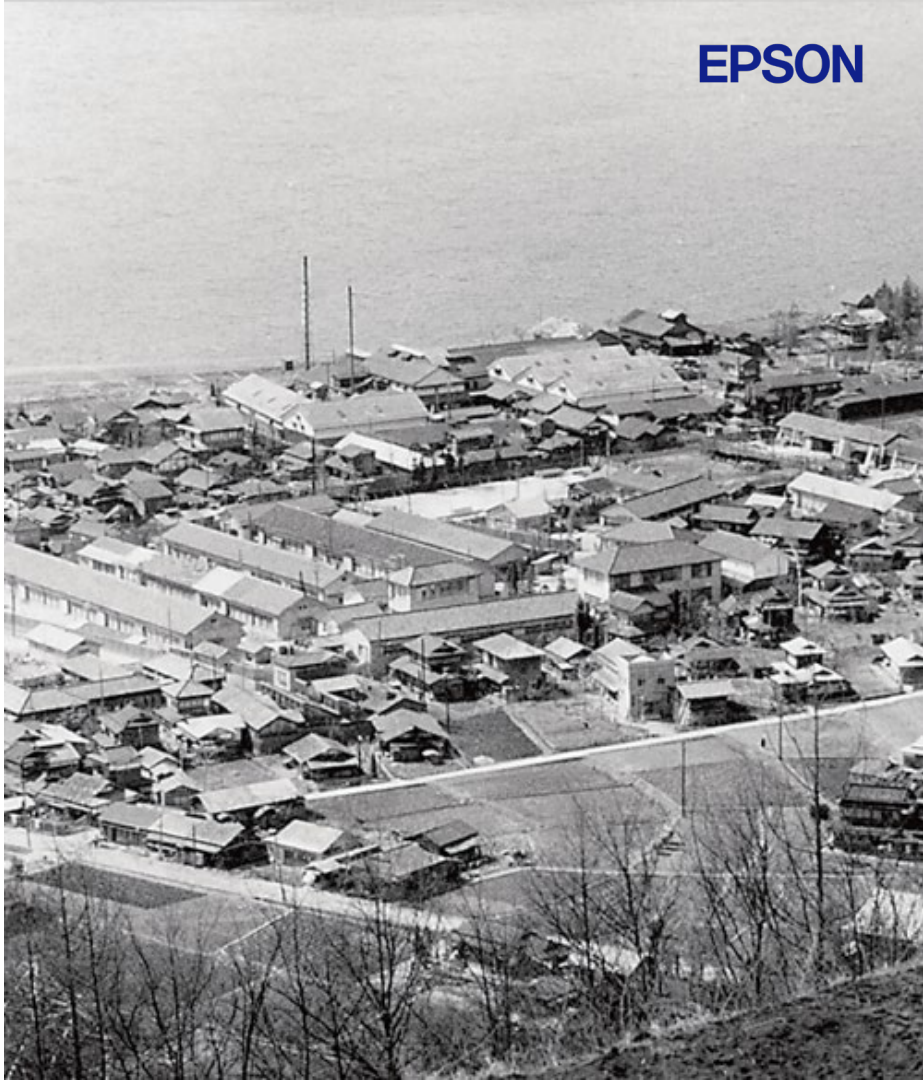
こちらから視聴できます

エプソングループのあゆみ

「絶対に諏訪湖を汚してはならない」

この自然に囲まれた湖畔で事業を営むために、
地域の環境に負荷を与えない「地域との共生」が、
創業当時からの使命。

1970年代には、法律や条例の規制値よりも
厳しい社内の環境自主基準を設定し、汚染防止の徹底。



エプソングループのあゆみ

EPSON

フロンレス活動

フロン全廃へ向けた社内活動啓発ポスター

1992年、米国環境保護庁から「成層圏オゾン層保護賞」を受賞

- 「**環境に悪いとわかったものを使うわけには いかない、やめる方向で進める**」という トップ(中村恒也社長)の決断
- 地域社会・周辺環境に配慮する社風が醸成され、**世界の各地域において信頼される「良い会社」 でありつづけるという理念**
- 企業はひとつの人格であり、**決して加害者 であってはならない**という考え
- 日頃から**環境破壊物質の使用をできるだけ 回避することを実践**していた
- **未知の技術に果敢に挑む社風**と、 むしろ**新しい技術開発につながる**という期待

エプソングループのあゆみ

EPSON

創業以来、独自の技術により新たな価値を創り、人々の生活を変えてきました。

世界初のクオーツウオッチ

インクジェットプリンター

液晶データプロジェクター

オフィスでの省電力に貢献する
高速ラインインクジェット複合機

紙をその場で再生する
乾式オフィス製紙機

自動化の加速に貢献する
スカラロボット

1942年

始まりは
“時計”
の製造から

1969年

正確な時間を
人々の日常に

当時

機械式腕時計は
一日に何秒もずれるのが
当たり前

1994年

家庭でも気軽に
写真印刷を

当時

写真印刷は
写真店で

プレゼンテーション
の方法を革新

当時

紙またはOHP*
を使って説明

2010年～現在

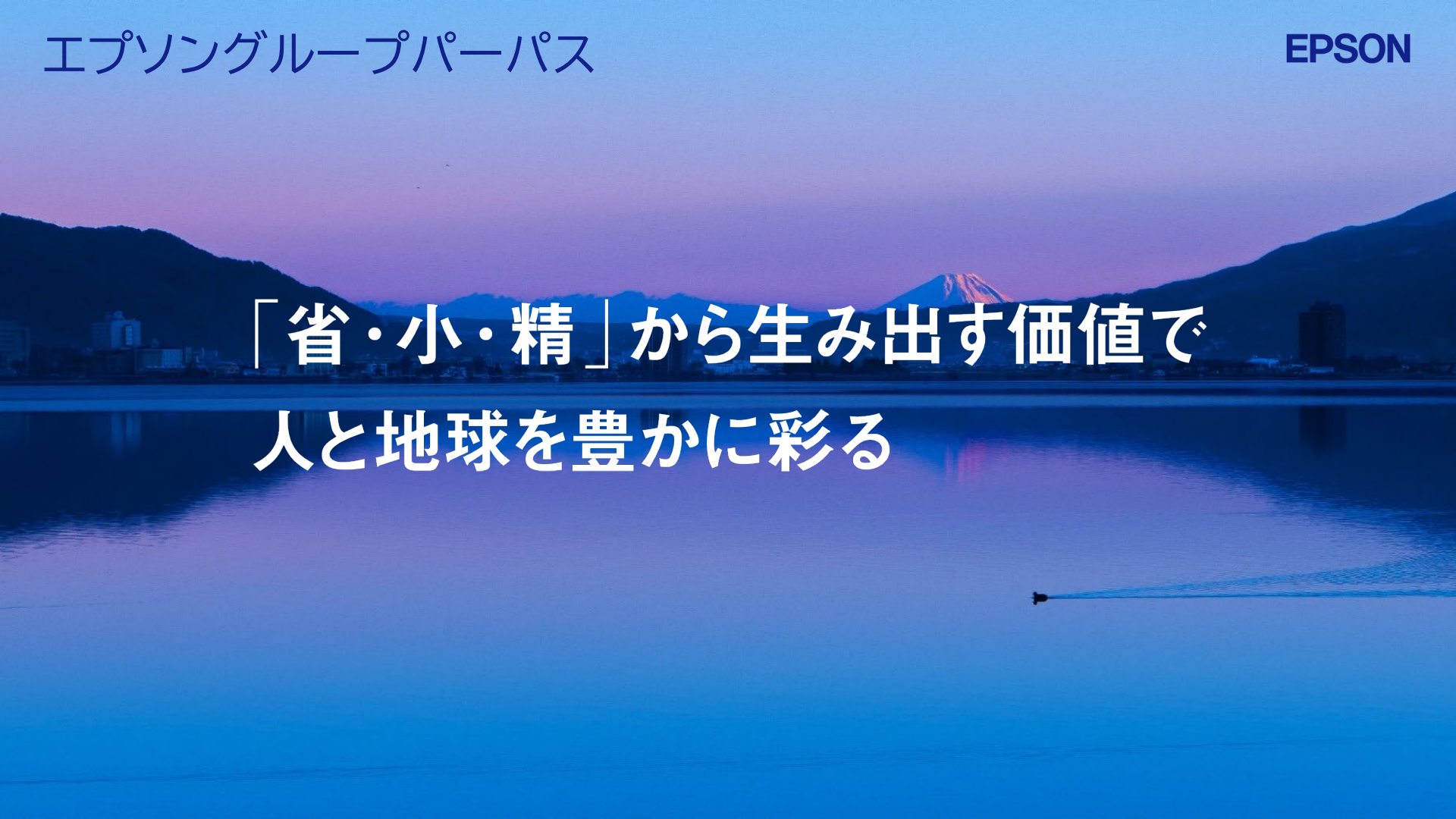
お客様の期待を超える
新たな価値創出へ

アナログ捺染の環境負荷低減を実現する
インクジェットデジタル捺染機

*OHP：Overhead projector。透明シートに記載されたテキストや図表をスクリーンに拡大投影する機器

エプソングループパーパス

EPSON



「省・小・精」から生み出す価値で
人と地球を豊かに彩る

2.環境ビジョンと戦略

- 環境ビジョン2050
- ロードマップ
- 推進体制

環境ビジョン2050

EPSON

2050年に「カーボンマイナス」と「地下資源*1消費ゼロ」を達成し、持続可能でこころ豊かな社会を実現する

*1 原油、金属などの枯渇性資源

達成目標

- 2030年：1.5℃シナリオ*2に沿った総排出量削減
- 2050年：「カーボンマイナス」、「地下資源*1消費ゼロ」

アクション

- 商品・サービスやサプライチェーンにおける環境負荷の低減
- オープンで独創的なイノベーションによる循環型経済の牽引と産業構造の革新
- 国際的な環境保全活動への貢献

*1 原油、金属などの枯渇性資源
*2 SBTイニシアチブ(Science Based Targets initiative)のクライテリアに基づく科学的な知見と整合した温室効果ガスの削減目標

© Seiko Epson Corporation 2025

環境ビジョンの実現に向けた取り組み

EPSON

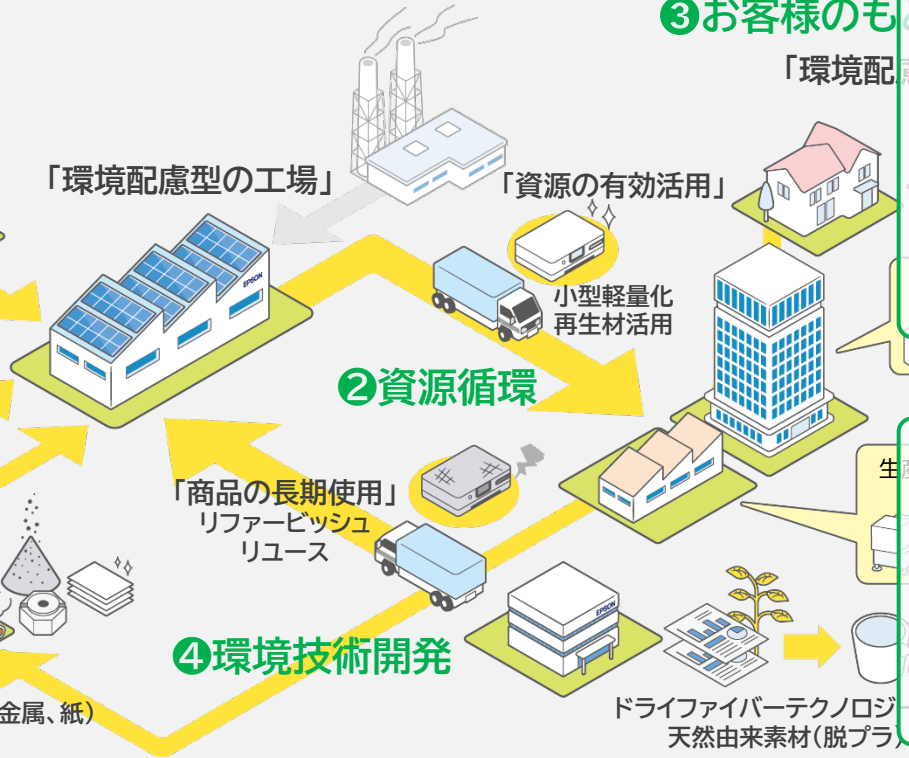
「脱炭素」と「資源循環」に取り組むとともに、環境負荷低減を実現する
商品・サービスの提供、環境技術の開発を推進する

1 脱炭素

- ○再生可能エネルギー活用
- ○設備の省エネ
- ○温室効果ガス除去
- ○サプライヤーエンゲージメント
- ○脱炭素ロジスティクス

2 資源循環

- ○資源の有効活用：
  ・小型軽量化／再生材活用
- ○生産ロス極小化
- ○商品の長期使用：
  ・リファービッシュ/リユース



3 お客様のもとでの環境負荷低減

- ○低消費電力化
- ○長寿命化
- ○消耗品・交換部品の削減
- ○印刷のデジタル化
- ○生産装置の小型化

4 環境技術開発

- ○ドライファイバーテクノロジー応用
- ○天然由来素材（脱プラ）
- ○原料リサイクル（金属、紙）
- ○CO_2吸収技術

© Seiko Epson Corporation 2025

環境ビジョン2050達成までのロードマップ

EPSON

■ 中期環境活動計画の主要な施策とロードマップ

脱炭素

2030年目標：スコープ1・2排出量ゼロ*

- スコープ1(燃料系)：電化、脱炭素燃料転換
- スコープ2(電気)　：再エネ化、地域・自社の発電拡大

2030年目標：総排出量55%削減**

資源循環

2030年目標：サステナブル資源率50%

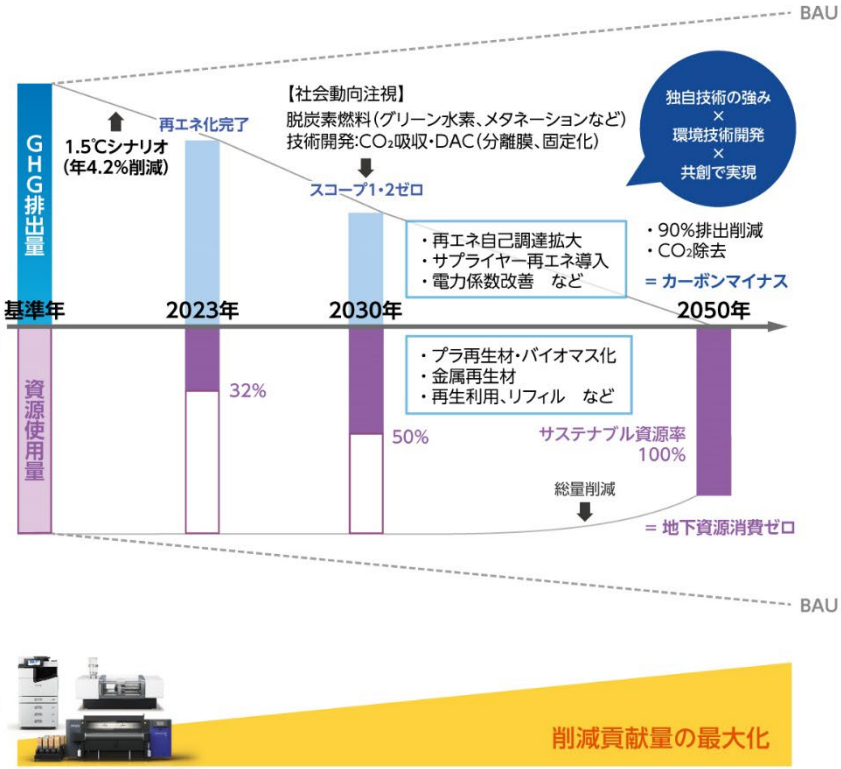
- 主要材料(プラ・金属)のサステナブル資源化

共通施策

- 商品小型・軽量化、消耗品・交換部品の削減
- 商品省エネ化
- 戻入品再販売、使用済み製品再整備、リフィル
- 長期使用ビジネスモデル化
- サプライヤーエンゲージメント(再エネ・再生材)
- 生産ロス極小化、温暖化物質削減

お客様のもとでの環境負荷低減

- 社会の環境負荷低減に資する製品・サービスの拡大

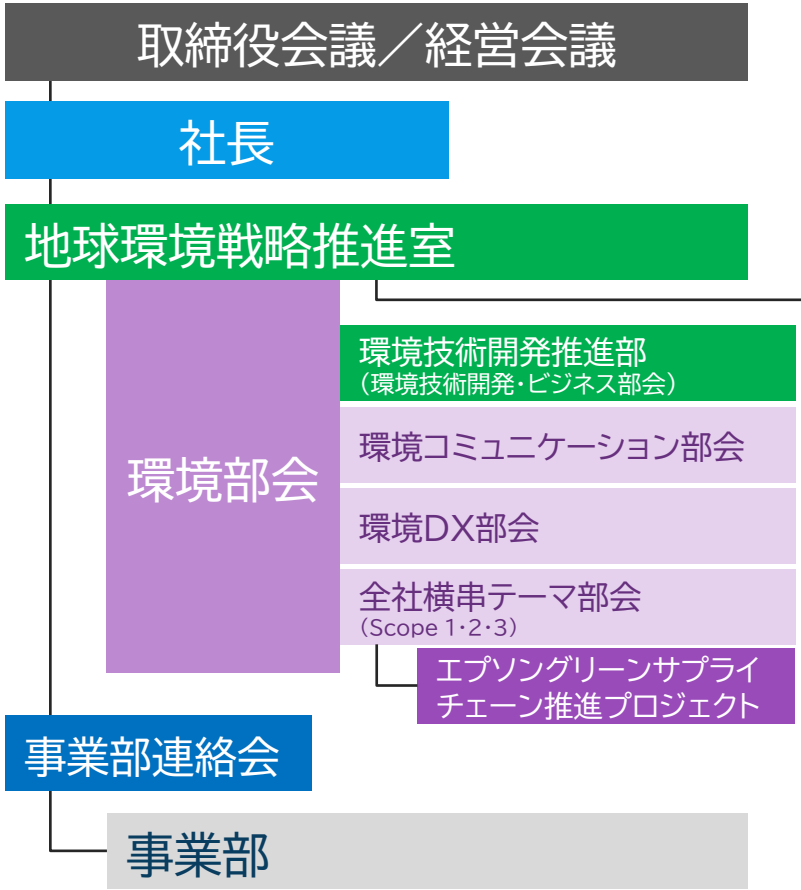


*2017年比でスコープ1、2排出量を90%削減したうえで、残余排出量に対して中和を行い実質排出量ゼロとする

**2017年比のスコープ1、2、3排出量

© Seiko Epson Corporation 2025

環境戦略推進体制



環境戦略定例会

- 社長
- 地球環境戦略推進室長（議長）
- 環境部会
  - 戦略オーナー　（担当役員）
  - 部会責任者　（主管部門長が兼務）
  - 事務局　（地球環境戦略推進室）

環境戦略定例会（毎月開催）：

- 各環境部会の環境戦略の立案、活動推進における課題や検討事項など、環境戦略定例会を定期開催し、議論を行う
- 定期に社長も環境戦略定例会に参画し、課題解決のスピードアップを図る

© Seiko Epson Corporation 2025

3.脱炭素の取り組み

・再エネ100%化の方針と成果

・普及拡大、新規電源開発

・長期安定調達

再エネ100%化の方針と成果

EPSON

グローバル全拠点*1の使用電力を100%再生可能エネルギー化達成

環境ビジョン2050

「カーボンマイナス」達成に向けて

- 2021年3月　グローバルでの再エネ化達成を宣言
- 2021年11月　国内全拠点で達成
- 2023年12月　グローバル全拠点*1で達成

以降、年間およそ40万トン*2ある電力起因のCO_2がゼロに

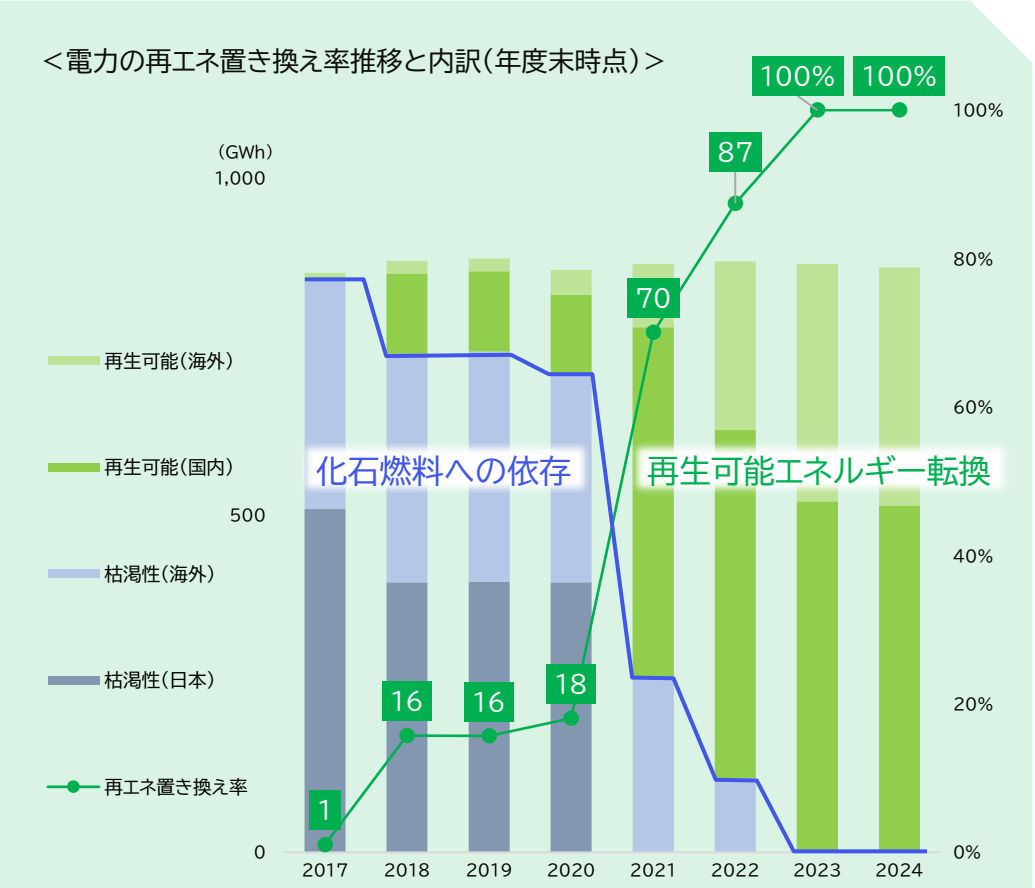
*1：一部、販売拠点などの電力量が特定できない賃借物件は除く
*2：エプソングループの年間使用電力量が約872GWh（2023年度実績）として試算

© Seiko Epson Corporation 2025

再エネ100%化の方針

取り組み方針

- ✓ GHG排出の多くを占める国内の電力に着手
- ✓ 2018年から大規模な長期契約を締結
  →電力会社の再エネ供給を加速
- ✓ 地産地消を原則とする



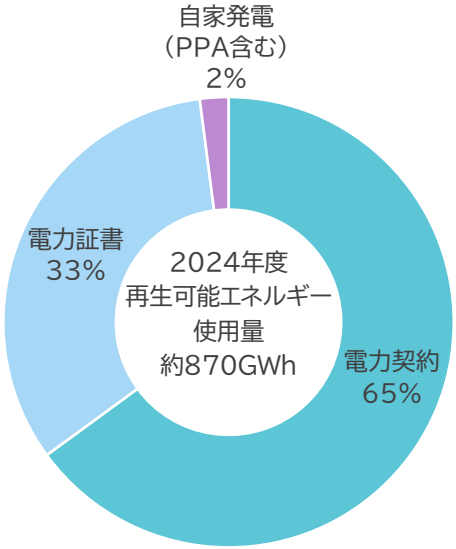
© Seiko Epson Corporation 2025

再エネ100%化の方針

EPSON

エプソンの優先順位

①電力会社との再エネ電力メニュー契約
②オンサイト発電(PPA含む)
③再エネ電力証書で補完



＜再生可能エネルギーの内訳＞

＜オンサイト発電事例＞

Philippines
自己投資

Thailand(2拠点)
自己投資

Singapore(2拠点)
自己投資/PPA

U.S(2拠点)
自己投資

China(無錫)
PPA

Japan(長野県)
PPA

そのほか自己投資/PPA:長野県・宮崎県、中国、イタリア、マレーシア

© Seiko Epson Corporation 2025

再エネ100%化の成果｜普及に向けた共創事例

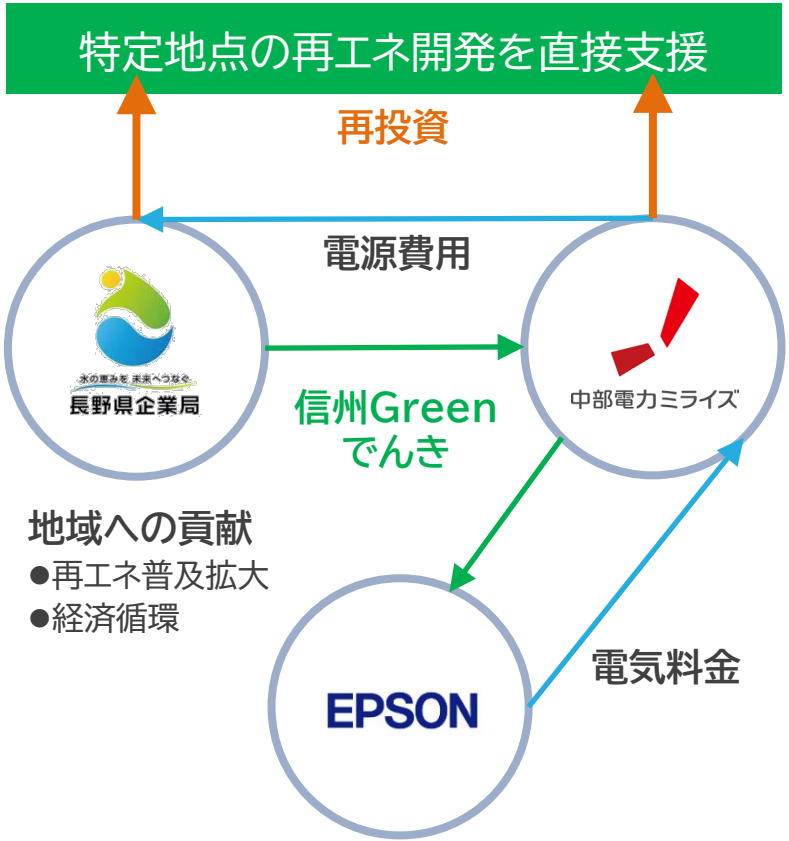
EPSON

再生可能エネルギーの普及拡大を支援

令和4年度新エネ大賞
新エネルギー財団会長賞（地域共生部門）

「信州Green電源拡大プロジェクト」

- ✓ 電力販売収益の一部が、長野県内の再生可能エネルギー電源の開発や普及促進に活用
- ✓ エネルギーを作る側、売る側との連携でエネルギーの脱炭素化への国内の動きを牽引
- ✓ 2021年5月に3者で開始。その後2023年11月に新たに5社の長野県内企業を加えて第2弾がスタート （2023年度までに3基、2025年までに合計5基発電開始予定）



第2弾参加企業：キッセイ薬品、キッツ、KOA、エプソン、八十二銀行、ユウワ

© Seiko Epson Corporation 2025

新規電源開発支援 | 信州Green電源拡大プロジェクト対象発電所

EPSON

第2弾

二股水力発電所

【中部電力G／リパワリング】

2023年12月再稼働

- 所在地：長野県北安曇郡白馬村
- 水系・河川名：姫川水系 南股川他
- リパワリング出力：1,700kW
- 想定年間発電量：約1,300万kWh

第1弾

黒川平水力発電所

【中部電力G／新規】

2021年7月稼働

- 所在地：長野県上伊那郡宮田村
- 水系・河川名：天竜川水系 太田切川
- 発電出力：170kW
- 想定年間発電量：約101万kWh

第2弾

湯の瀬いとおしき発電所

【長野県企業局／新規】

2025年稼働予定

- 所在地：長野県長野市
- 水系・河川名：湯の瀬ダム放流水（信濃川水系 裾花川）
- 発電出力：860kW
- 想定年間発電量：約300万kWh

第1弾

清内路水力発電所

【中部電力G／新規】

2023年10月稼働

- 所在地：長野県下伊那郡阿智村/飯田市
- 水系・河川名：天竜川水系　黒川/小黒川
- 発電出力：5,630kW
- 想定年間発電量：約2,900万kWh

第1弾

越百(こすも)のしずく発電所

【長野県企業局／新規】

2025年稼働予定

- 所在地：長野県上伊那郡飯島町
- 水系・河川名：天竜川水系 与田切川
- 発電出力：1,550kW
- 想定年間発電量：約550万kWh

第1弾　2021年5月～

第2弾　2023年11月～

© Seiko Epson Corporation 2025

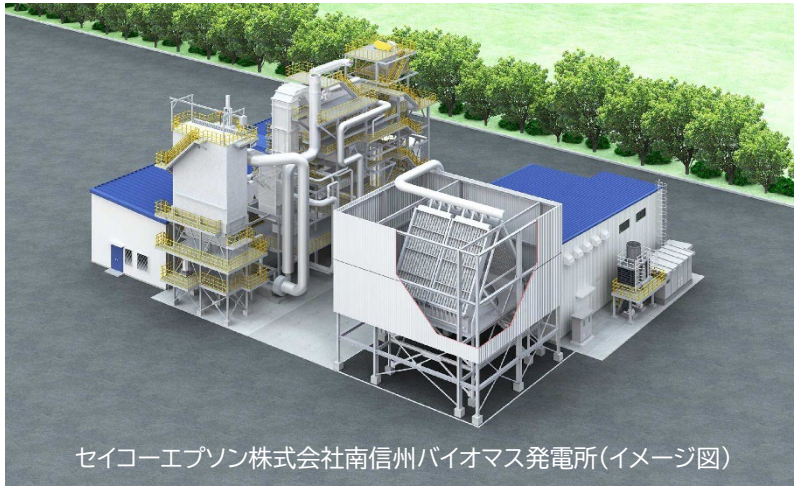
長期安定調達に向けて

EPSON

バイオマス発電所の建設計画を開始 ― 2027年度下期の稼働を目指す ―

再生可能エネルギーの活用を目的とした自社発電所を初めて建設

- FIP制度*を活用し、発電した電力は市場へ販売され、発電によって生み出された環境価値をエプソンが使用することで自社使用する電力を再エネ化
- 災害など有事の際には地域施設への電力供給を行うことも想定



セイコーエプソン株式会社南信州バイオマス発電所（イメージ図）

名称	セイコーエプソン株式会社 南信州バイオマス発電所
所在地	長野県飯田市桐林2254−47 （桐林クリーンセンター跡地）
敷地面積	32,200㎡
発電出力	1,990kW
年間発電量	14,000,000kWh
主な燃料	未利用材、バーク材、キノコ培地

*:「フィードインプレミアム（Feed-in Premium）」の略称。FIT制度のように固定価格で買い取るのではなく、再エネ発電事業者が卸市場などで売電した際に、その売電価格に対して一定のプレミアム（補助額）を上乗せすることで再エネ導入を促進するもの

© Seiko Epson Corporation 2025

4. 今後の取り組み

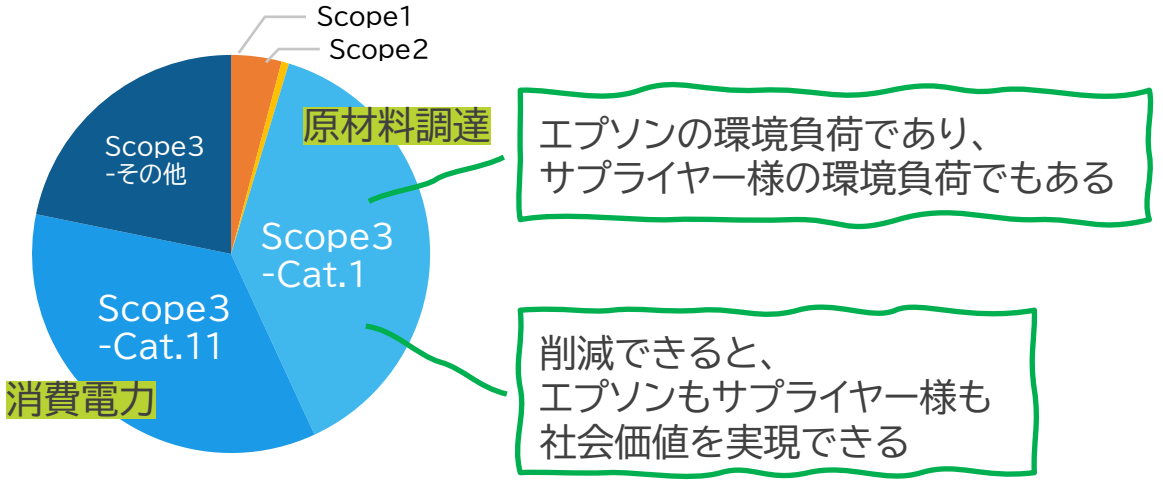
- サプライヤーエンゲージメント
- エプソングリーンサプライチェーン

サプライヤーエンゲージメント

「カーボンマイナス」と「地下資源消費ゼロ」には大きな社会価値がある
サプライヤー様と連携して目標に向かい、一緒に社会価値を実現していく

例えば、「カーボンマイナス」を実現していく場合・・・

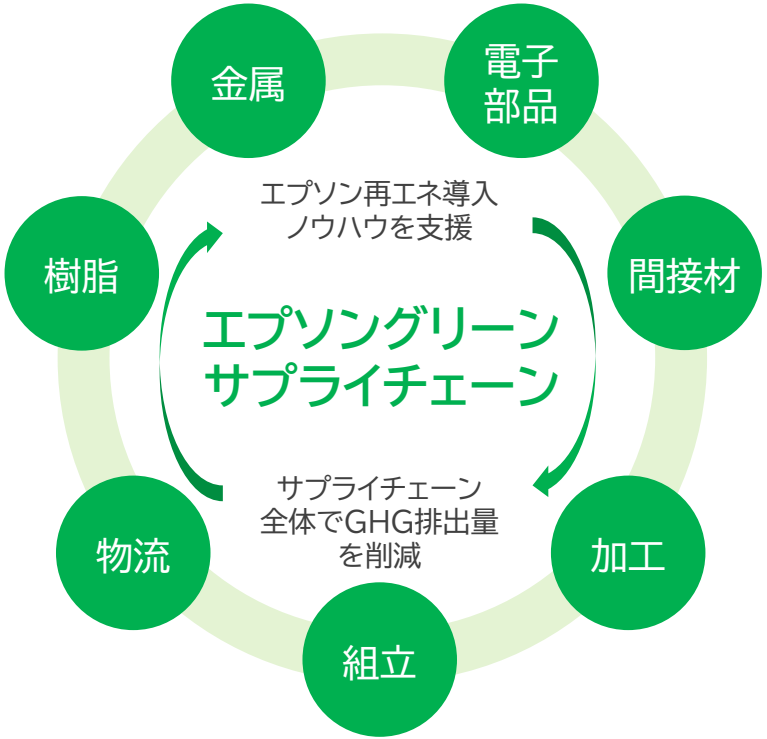
2023年度エプソン温室効果ガス排出量
合計：約2,500千トン-CO_2e



© Seiko Epson Corporation 2025

エプソン グリーン サプライチェーンの構築

環境のさまざまな分野で密接な関係を持つサプライヤー様との連携を通じて、
環境負荷低減を図るため、エプソン グリーン サプライチェーンを構築



「グリーンサプライチェーン」構築のためのステップ

理解醸成のためのセミナー開催	脱炭素の重要性理解や動向把握、環境負荷低減の実践方法についての認知
▼	
各社の状況把握のための調査	サプライヤーの現状を詳細に調査*し、環境負荷低減の取り組み状況を把握 * 再エネ導入状況、GHG排出量削減計画など
▼	
サプライチェーン環境KPI設定	事業活動と連携した、排出量削減の目標設定
▼	
GHG排出量削減活動展開	再生可能エネルギーへの切り替えやサプライヤーのサプライチェーン上流に対する協業アプローチ

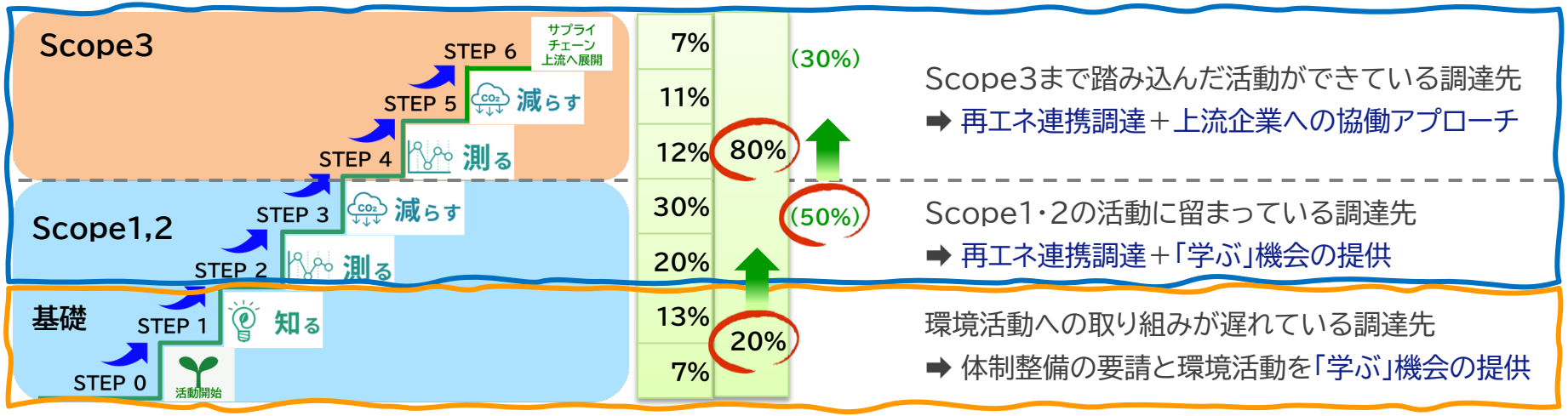
© Seiko Epson Corporation 2025

エプソン グリーン サプライチェーンの取り組み

EPSON

主要なサプライヤー様と取り組みを開始

- 調達方針説明会にて「エプソングリーンサプライチェーン」活動開始（2024年4月）
- 脱炭素セミナー　：「学ぶ」機会の継続提供
- 環境活動調査　　：各社の取り組み状況を把握
- 環境調査システム導入により、効率的に各社活動の収集やGHG排出量を可視化し活用（2025年5月運用開始）
- サプライチェーン全体での排出量削減に向けた取り組み（再エネ調達、上流企業アプローチなど）



※ 脱炭素経営の推進ステップ：「知る」→「測る」→「減らす」

© Seiko Epson Corporation 2025

EPSON