

Top Message	環境本部長インタビュー	特集 The Power of ICT	第7期富士通グループ環境行動計画	Chapter I 社会への貢献	Chapter II 自らの事業活動	環境マネジメント	データ編
-------------	-------------	---------------------	------------------	------------------	--------------------	----------	------

事業所における温室効果ガス(GHG)排出量の削減・エネルギー効率の改善
 環境配慮データセンターの推進
 物流・輸送時のCO₂排出量削減
 お取引先のCO₂排出量削減の推進
 再生可能エネルギー利用量の拡大
水資源の有効利用
 化学物質排出量の抑制
 廃棄物排出量の抑制
 製品のリサイクル

水資源の有効利用

富士通グループのアプローチ

気候変動や森林破壊、新興国・途上国の人口増加や経済成長などに伴い、世界的な水不足リスクが拡大しています。企業にとっても、水不足はビジネス継続に影響を及ぼしかねないリスクであり、水の使用量削減や再利用が重要な課題となっています。

富士通グループでは、とりわけ半導体やプリント基板の製造において水を大量に使用することから、特にそれらの水使用量の削減が必要と考えています。これまでも各工場において、節水はもとより純水リサイクルや雨水利用をはじめとする水の循環利用・再利用に継続的に取り組んできました。2013年度からは水資源の有効利用を新たに目標に掲げ、これまで以上に取り組みを強化しています。

2013年度の実績サマリー

第7期環境行動計画の目標
(2015年度末まで)

水の再利用や節水
など、水資源の有効利用を継続する。

2013年度実績

水使用量 **1,862万m³**

6.3% 減 (2012年度比)

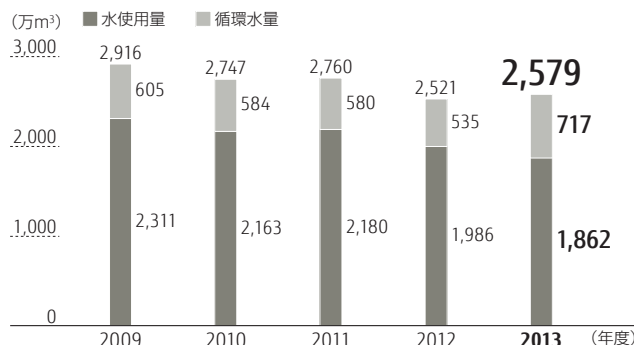
2013年度の実績・成果 半導体工場における水資源の有効利用推進

半導体工場における水使用量の削減を強化しました。半導体の製造に欠かせない純水の使用量を削減するため、製造工程に影響がないことを設備1台ごとに確認しながら流量を調整し、全体で1,000台以上の水使用量の最適化を行いました。

水使用量は2012年度から6.3%減

2013年度の水使用量は1,862万m³(売上高当たりの原単位:391m³/億円)であり、2012年度に比べて6.3%減となりました。水使用量に対する循環水量の割合は38.5%であり、水の有効利用に大いに貢献しています。

水使用量および循環水量の推移



TOPICS 半導体製造工程での水使用量の最適化を実現

半導体の製造において純水の使用は不可欠ですが、これまでは製造工程への影響を考慮して製品の処理をしていない待機中でも製造設備で純水を常に流し続けており、大量の水を消費していました。そこで、富士通セミコンダクター株式会社の会津若松工場および富士通セミコンダクターテクノロジー株式会社の本社工場では製造、設計技術、総務、施設管理などの部門を越えたチームを新たに編成し、純水の使用量の削減に向けた取り組みを開始しました。

水使用量を削減した場合でも水温変動が許容レベル内に収まり、製造プロセスに影響が出ないよう、設備1台ごとに適切な流量の見極めを実施。流量計の無い設備はストップウォッチで時間を計測するなどの工夫をして流量を調整しました。その結果、全体で1,000台を超える設備について最適化を実現し、投資を一切行うことなく年換算で21.2万m³の水使用量削減を達成しました。



製造設備の純水フロー量調整作業

2014年度の目標・計画 継続目標の達成を目指す

第7期環境行動計画目標「水の再利用や節水など、水資源の有効利用を継続する」を推進するため、2013年度に引き続き各工場一つひとつ施策を積み重ねながら、さらなる水資源の有効活用に取り組めます。