



事業活動の環境負荷低減

温室効果ガスの排出量削減

エネルギー起源のCO₂排出量削減

OKIグループでは、2006年度の報告から電機電子業界「地球温暖化防止対策自主行動計画」の算出基準に基づき、原単位を実質原単位に変更しました。なお、電気の使用に伴うCO₂排出量は供給元の電力会社の排出係数により算定しました。

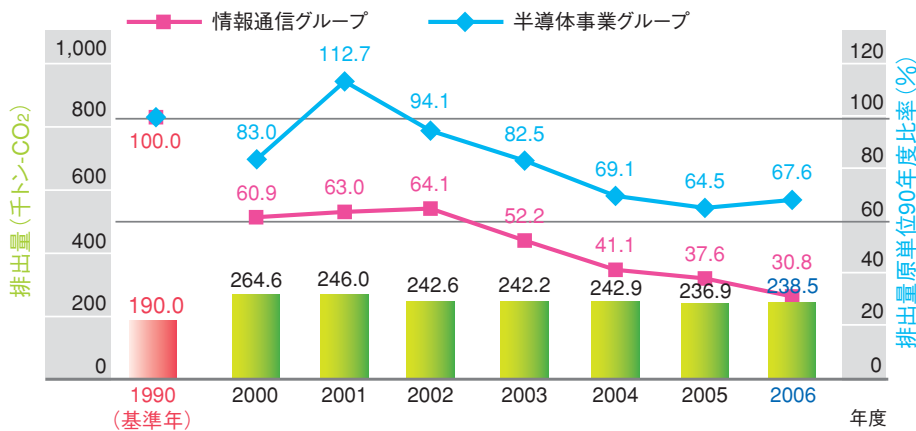
算定の結果、電機電子業界統一目標である「2010年度までに1990年度比で実質生産高CO₂原単位*1を28%改善する(72%以下とする)」については、達成済みとなりました。

主要生産拠点のCO₂排出量(総量)は、239千トンで2005年度と比較して横ばいの結果となりました。

一方、部門別原単位では、電力会社別の排出係数を利用することで情報通信グループは約7%の減少、半導体事業グループでは売上高減の影響があり若干増加しました。

*1) 実質生産高CO₂原単位: CO₂排出量/実質生産高(実質生産高=名目生産高/日銀国内企業物価指数(電気機器)1990年度を1とした時の各年の比率)

●CO₂排出量推移 (OKIグループ主要生産拠点)



半導体事業グループの省エネ対策

半導体事業グループでは、様々な省エネ対策を実施しています。主な対策は建物付帯設備の高効率化です。

設備を更新する際は環境負荷を考慮する調達システムを活用しており、積極的に更新を進めている高効率ターボ冷凍機は、吸収式冷凍機に比べ成績計数(冷凍能力と消費エネルギー熱量換算値の比)が2倍以上優れており、大きな効果を得ています。その他、外気調整機器(外調機)にエコワッシャーを採

用しました。これは、外気の温湿度制御を露点温度制御ではなく、ベクトル制御による過冷却・再熱を排除した外調機となっています。

これら対策の結果、2006年度は約5,500トンのCO₂排出量を削減することができました。これは、一般家庭約3,750世帯が1年間に使用する電力量に相当します。

●半導体事業グループの主な省エネ対策項目

分類	項目
システムの高効率化	老朽化吸収冷凍機を高効率ターボ冷凍機へ更新
	老朽化ターボ冷凍機を高効率ターボ冷凍機へ更新
	高効率ボイラーへ更新
	外調機へエコワッシャーの導入(過冷却・再熱の排除)
	高効率エアコンプレッサへ更新
	ファン・ポンプ動力ヘインバータの採用
	高効率UPSへ更新
管理方法の効率化	蒸気供給方式の効率化
	廃水処理の効率化
その他	設備運転停止
	屋根の断熱塗装他



事業活動の環境負荷低減

温室効果ガスの排出量削減

環境配慮型オフィスビル

埼玉県蕨市の「OKIシステムセンター」はIT技術を駆使してセキュリティと環境に配慮したオフィスビルです。新棟部分は最新技術を利用して環境と省エネルギーに配慮した設計を行い、一般の建物に比べてCO₂排出量を約35%（950トン／年）低減しています。オフィス内の自然通風と夏季の夜間排熱をエコシャフトにより実現し、空調エネルギーを20%低減しています。また、システム開発を行うオフィスでは冬でも室温が高くなるため、外気を利用することで冬季の空調エネルギー

を30%低減しています。

さらに、雨水をトイレの洗浄水として利用することにより、使用する水の30%を節水するなど、環境に配慮したエネルギー負荷の少ない建物を実現しています。

また、新たな取り組みとして(株)ジー・オー・フードサービスでは本センター内の従業員用食堂にて無洗米を採用し、年間約1,200m³の節水を実現しています。



OKIシステムセンター

PFC系ガス排出量削減

半導体製造工程は、地球温暖化に影響をもつパーフルオロカーボン(PFC系ガス^{*1})を使用し、一部を大気中に排出しています。このため、世界半導体会議(WSC)では1995年度比で2010年度に、排出量を地球温暖化係数^{*2}換算で10%削減する目標を掲げています。OKIグループは、より環境負荷の小さいガスへの代替や排気ガス処理装置の設置、あるいは工程改善により排出量の削減に取り組んでいます。

2004年度以降は、生産量の増加などの要因により削減目標を達成することができませんでした。OKIの半導体事業グループでは、燃焼式PFCガス分解装置を導入するなど更なる対策を推進していますが、本年度も昨年度より若干増加しました。

*1) PFC系ガス：CF₄、C₂F₆、C₃F₈、C₄F₈、CHF₃、SF₆、NF₃

*2) 地球温暖化係数：地球温暖化に与える影響をCO₂の量に換算した数値指標

● PFC系ガス排出量推移(地球温暖化係数換算)

