

CSRの取り組み
富士電機のCSR
環境
環境マネジメント
地球温暖化防止
CO ₂ 排出量削減の行動計画
生産時の温室効果ガス排出量削減
製品による社会のCO ₂ 排出量削減
物流における省エネの取り組み
スコープ3排出量
再生可能エネルギーの活用の取り組み
資源循環
化学物質管理
生物多様の保全
社会
ガバナンス
社員が取り組むCSR
地域貢献活動
ESGインデックス
社外からの評価
イニシアティブへの参画
ガイドライン対照表
PCB使用電気機器の判別について

関連資料

[富士電機レポート2017 報告書バックナンバー 資料請求](#)

CSRの取り組み

地球温暖化防止

富士電機は、エネルギー効率を向上させた製品・サービスの提供と、工場・事業所における省エネ活動で、グローバルでCO₂排出量削減を進め、地球温暖化防止に貢献しています。

- [↓CO₂排出量削減の行動計画](#)
[↓生産時の温室効果ガス排出量削減](#)
[↓製品による社会のCO₂排出量削減](#)
[↓物流における省エネの取り組み](#)
[↓スコープ3排出量](#)
[↓再生可能エネルギーの活用の取り組み](#)

CO₂排出量削減の行動計画

2015年12月、C O P 21においてパリ協定が採択されました。日本は2016年11月、同協定を締結し、排出削減目標達成に向けて動き出しています。パリ協定のポイントは下記3点です。

- ① 全ての国が5年ごとに温室効果ガスの削減目標を国連に提出し、対策を進めることが義務付けられる
- ② 世界の平均気温の上昇を産業革命前と比較し2度を下回る水準に抑え、さらに1.5度に抑える努力をする
- ③ 今世紀後半に温室効果ガスの排出を実質ゼロにする

日本は、温室効果ガス削減目標として、2030年に2013年度比26%減を国連に提出しています。この目標を達成するために、日本は地球温暖化基本計画を策定し、取組みを推進しています。産業界は経団連（日本経済団体連合会）のもと、業界ごとの「低炭素社会実行計画」をまとめ、国に協力しています。

これを受けて、電機・電子業界は、「生産プロセスのエネルギー効率改善」と「製品・サービスによる排出抑制貢献」を実行計画の重点取組みとしました。

富士電機はこの実行計画に2012年3月より参加し、当社の「環境ビジョン2020」の取組みを通じて、下記目標実現のための活動を進めています。

- (1) 生産時の排出量削減目標とともにエネルギー効率の改善を目標に加え、生産時のCO₂排出量をグローバルで2020年までに2006年度(38.1万トン)比で20%削減し、国内のエネルギー使用量原単位を2012年度比で10%改善します。
- (2) 製品の提供による社会のCO₂排出抑制貢献量の目標を、2020年に3,000万トン*とします。

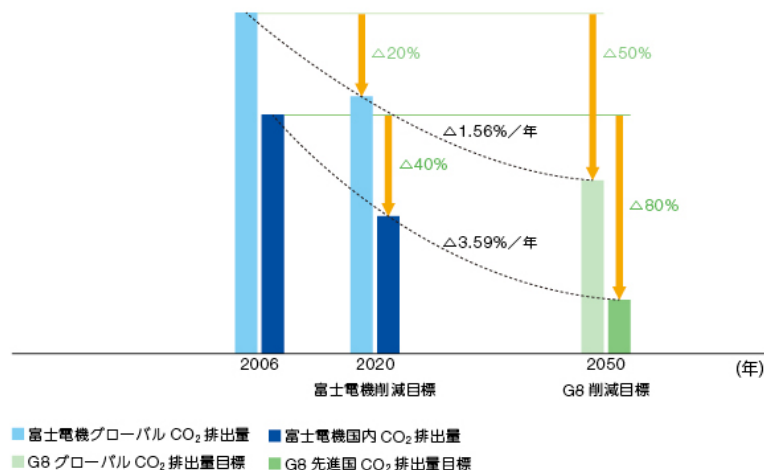
*集計を開始した2009年以降に出荷した製品のうち、当年に寿命に達していない製品が1年間稼働した場合の貢献量
2016年度に数値を見直し、目標を1700万トンから3000万トンに上方修正しています。

温暖化防止に関するグローバルな長期目標と「環境ビジョン2020」目標の関係

2009年のG8イタリア・ラクイラ・サミットにおいて、2050年までに世界全体の温室効果ガスの排出量を50%削減、また、先進国は2050年までに80%削減を目標とすることを支持する「首脳宣言」を採択しました。これを達成するにはそれぞれ年率1.56%（グローバル）、3.59%（先進国）の削減を実施する必要があります。

一方、当社の2009年度に策定した「環境ビジョン2020」では、2020年度にグローバルな生産拠点のCO₂排出量を2006年度比で20%削減、また、日本国内では40%削減することを目標としています。この目標値は、下図の通り、G8に代表されるグローバルな長期目標のトレンドに合致しています。

G8の温室効果ガス削減目標と富士電機のCO₂排出量削減目標の関係



生産時の温室効果ガス排出量削減

2016年度のCO₂排出量削減目標と実績

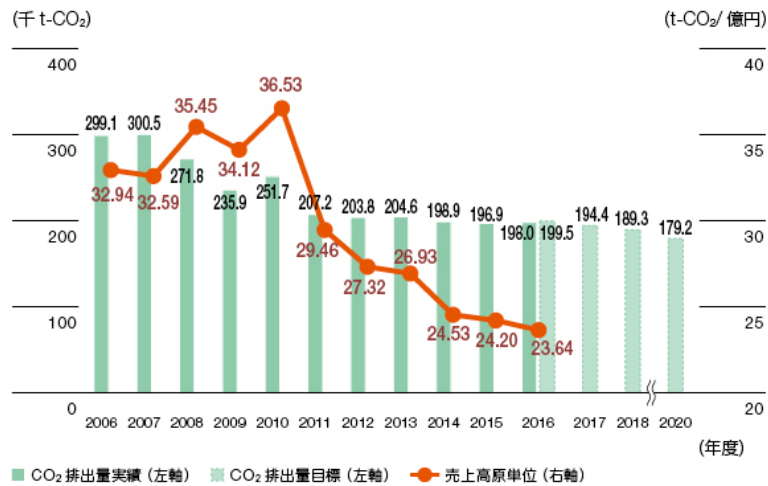
省エネ活動を推進することで、エネルギーコストの抑制とCO₂排出量の削減に取り組んでいます。

2016年度は、トップレベルの省エネビルの運用開始や空調LED照明などの更新、クリーンルームの集約などの活動により、エネルギーコストを国内4.5%、海外2.4%削減しました。これは、CO₂排出量では国内7.8千トン、海外2.4千トンの削減に相当します。しかし、生産の国内回帰や内製化による工場生産の増加のため、前年より排出量は増加しています。

2016年度の実績は目標33.5万トンに対し32.5万トンと目標を達成しました。2020年目標に向けてさらなる省エネ活動を推進していきます。

なお、CO₂排出量の目標値は、2016年度初めに「環境経営3カ年ローリングプラン」によって修正しています。背景は、生産体制など見直しや増産による海外での排出要素の増大です。海外の排出増を国内の活動で吸収することで、環境ビジョン目標（2020年グローバルで排出量20.4万トン）達成を目指し戦略を立て直しました。その結果、2020年の目標値を変更せず、2016年から3年間の目標値及び国内外の排出比率を見直しました。

国内のCO₂排出量・売上高原単位[※]の推移



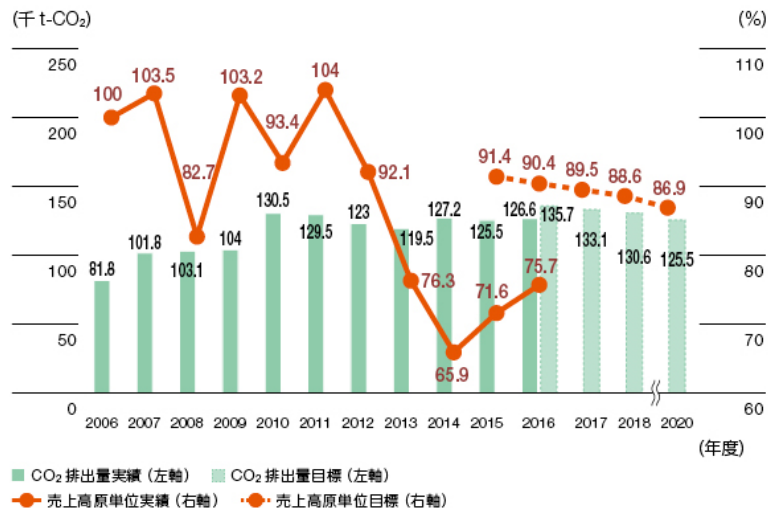
■ CO₂ 排出量実績 (左軸) ■ CO₂ 排出量目標 (左軸) ● 売上高原単位 (右軸)

※CO₂排出量を連結売上高で除した値

(注)

1. 富士電機のオフィスなどを含むすべての国内連結子会社の数値を集計
2. 環境ビジョン2020の目標に合わせ、2006年度の電気事業連合会の平均電力CO₂排出係数（4.10 t-CO₂/万 kWh）を使って計算

海外のCO₂排出量・生産高原単位[※]の推移



■ CO₂ 排出量実績 (左軸) ■ CO₂ 排出量目標 (左軸)
● 売上高原単位実績 (右軸) ● 売上高原単位目標 (右軸)

※生産高当たりのCO₂排出量（2006年度を100として表示）

(注)

1. 海外連結会社の生産拠点の数値を集計
2. 海外の電力換算係数については、JEMA（日本電機工業会）の資料（V3.2006.3）を使用
3. 2013、2014年度は、シンセン市の排出量取引によるクレジット反映後の数値
4. 2016年度から、タイ（富士タスコ社）の1拠点を集計に追加しています

CO₂排出実績の第三者認証と排出権取引状況

開示データの信頼性を向上させるため、CO₂排出量について外部機関による第三者認証を取得しています。この認証は国内外主要10工場をカバーしています。これは、富士電機全体のCO₂排出量の77%に相当します。



※発行：日本能率協会

対象：下記国内外主要10工場

国内：東京・吹上・松本・三重・川崎・鈴鹿・津軽セミコンダクター

海外：シンセン・マレーシア・フィリピン

■排出量取引制度

国内（東京都・埼玉県）

過去のCO₂排出実績をもとに行政が設定したCO₂総量の削減目標に対し、実績との差分（排出量）を取引する制度。2014年度で一次期間が終了し、現在は第二期間で活動中。一次期間と比較し削減目標が強化されています。

海外（中国 シンセン市）

シンセン市が企業や公共機関約1,000社に対して要請したCO₂排出量原単位の改善目標をベースに活動しています。2010年度比で32%（6.1%/年）の改善を要請された第一期に続き、2016年から第二期に移行しています。第二期では、過去3年間の排出実績に応じて、それまで一律だった排出量目標に差が付きましました。当社シンセン工場の排出量原単位は業界平均より小さかったため、目標が若干緩和されました（6.1%/年⇒5.59%/年）。

排出量取引制度

地区	第二期削減期間	排出実績値の認証機関	削減目標 (カッコ内は第一期)
東京都（東京工場）	2015-2019年度	一般財団法人 一般財団法人 日本ガス機器検査協会	基準排出量比▲15%（▲6%）
埼玉県（吹上工場）	2015-2019年度	一般財団法人 一般財団法人 日本品質保証機構：JQA	基準排出量比▲13%（▲6%）
シンセン市	2016-2020年	深西信息技术有限公司	原単位を毎年▲5.59%（▲6.1%）

排出量取引状況

(単位：t-CO₂)

サイト (期間)	排出権の獲得	排出権の購入	排出権の償却	残高
東京都（東京工場） (2010~2015年度)	2,452 (1,688)	0 (0)	0 (0)	2,452 (1,688)
埼玉県（吹上工場） (2011~2015年度)	16,527 (13,093)	0 (0)	0 (0)	16,527 (13,093)
シンセン市 (2013~2016年)	10,308 (3,886)	9,493 (9,493)	7,835 (7,835)	11,966 (5,544)

注）検証済み分の確定値で記載、値は全期間累計値、（ ）内は前年値

CO₂以外の温室効果ガス（SF6など）の削減

地球温暖化の要因となる温室効果ガスには、CO₂以外に代替フロン類などのさまざまなガスがあります。これらの排出量が比較的大きい半導体部門では、2009年までに代替ガス化を実施、代替できないガスには製造ラインへ除害装置の一部設置対策を実施しました。その結果、2009年度の排出量は1995年比92%減を達成しました。2010年度以降は排出抑制対策水準の維持を目標とし、新設する半導体製造ラインには除害装置を100%設置して、長期的観点で排出量の削減活動を継続しています。対応拠点は、日本、中国、タイ、マレーシアの各工場です。

2016年度、国内では半導体の主要工場である松本工場で排出量の計算方法を変更^{※1}しました。製造ライン毎に排出量を算出する方法で、環境巡回の際の指摘による改善です。この変更により、今まで以上に除害装置対策が数値に反映されるようになりました。さらにガス購入量の削減対策も強化した結果、同工場の排出量は前年度比62.6%減になりました。

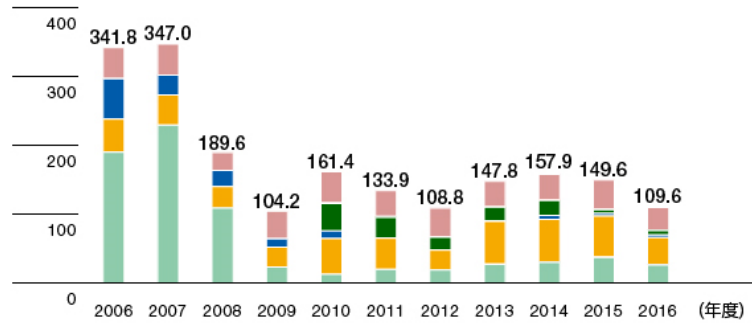
海外では、ガス使用量が大きいハードディスク媒体を生産するマレーシア工場対前年比17.4%減と使用量を削減しました。

国内・海外を合わせた2016年度の排出量は109,626トン（対前年約39,900トン減）でした（前年度比国内31.0%、海外17.8%減）。これは、2006年度比で68%削減、1995年度比で92%削減、ほぼ2009年の排出量に相当します。2009年以降、半導体工場では国内外に3工場、その他中国とタイの2工場が加わりましたが、これらの増加分をほぼ吸収したことになります。

※1従来の計算方法は、工場のガス購入総量と各製造ラインに設置された除害装置の単純平均設置率から、温室効果ガスの排出量を算出。

CO₂以外の温室効果ガス排出量の推移

(GWP*千t)



■ 国内 SF6 (六フッ化硫黄) ■ 国内 NF3 (三フッ化窒素) ■ 国内 PFC (過フッ素化合物)
■ 国内 HFC (代替フロン) 類 ■ 海外 SF6 (六フッ化硫黄) ■ 海外 PFC (過フッ素化合物)
■ 海外 HFC (代替フロン) 類

※地球温暖化係数。温室効果ガスの地球温暖化をもたらす程度を、CO₂を1とした比率

(注)

- 国内は連結子会社、海外は連結子会社の生産拠点を集計
2015年度以降は、タイ王国において高圧遮断機や自販機の製造を開始したことから、温暖化ガスの集計を開始
- 地球温暖化係数は、2013年度から、COP17の決定によりIPCC4次報告書等の値に変更

工場スマート化の推進

富士電機は生産拠点において、電気、熱エネルギー技術と生産計画の連携によるエネルギー利用の最適化を図り、エネルギーを無駄なく使う「工場スマート化」を推進しています。

Topics

■省エネ大賞受賞【FEMSを活用した電気と熱の最適利用による省エネの取組み】

山梨製作所は、一般財団法人省エネルギーセンターが主催する「平成28年度 省エネ大賞」（省エネ事例部門）において、最高位である「経済産業大臣賞（節電分野）」を受賞しました。

今回の受賞は、FEMSを活用した電気と熱の最適利用による省エネと、エネルギー供給リスク回避の両立への取組みが評価されたものです。2015年度に2010年度比34%のエネルギー使用量の削減と、停電・瞬低リスクの回避、電力自給率100%を達成しています。

今後も全社省エネ活動の徹底と、エネルギー・環境技術を活かした製品・サービスの提供で、持続可能な社会の実現を目指します。

工場スマート化プロジェクトの推進

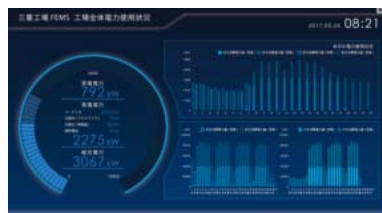
Topics

食品流通の主力工場である三重工場の、「工場のスマート化」では以下の取組みを行っています。

生産設備や動力施設にインバータを適用した設備の高効率化、太陽光発電や燃料電池システムによるクリーンエネルギーの供給、これら工場全体のエネルギーの最適化を実現するエネルギーマネジメントシステム（FEMS）によるスマート化を推進しており、2016年度はエネルギー使用量を2010年度比28%削減しました。

また、近年、照明や空調設備に使用するエネルギーが増加傾向にあることから、工場内に照度や室温を計測するポイントを設定し、社内LANによるデータ収集システムを構築して、建屋内環境の見える化とエネルギー制御に取り組んでいます。また、データはWeb画面により従業員が状況を見られるようにし、啓発活動にも役立てています。

将来は見える化したデータを活用した自動制御を実現し、職場環境を向上しながらも省エネにつながるシステムの構築に取り組みます。



エネルギー見える化モニター（総電力使用量）



エネルギー見える化モニター（エリア別使用量）

製品による社会のCO₂排出量削減

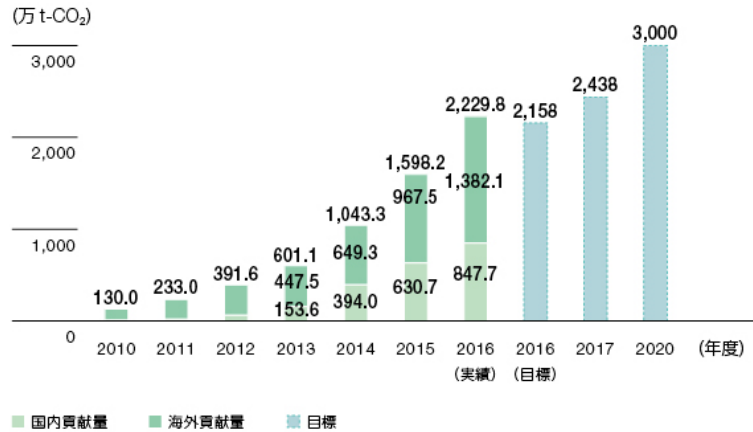
富士電機は、電気・熱エネルギー技術の革新により、社会全体のCO₂排出量削減に貢献することを目指しています。

2016年度製品によるCO₂排出削減貢献量の目標と実績

2020年目標を1,700万トンから3,000万トンに引き上げました。3,000万トンは、温対法上の特定事業者が平成25年に排出した県別の総排出量で第9位の神奈川県2950万トンに匹敵します。また、2020年の富士電機のCO₂排出量30万トン(目標)の100倍に相当します。

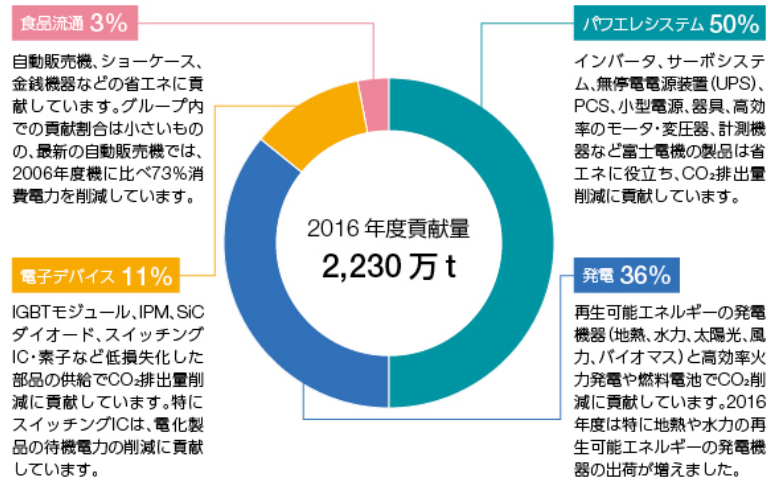
2016年度の製品によるCO₂排出削減貢献量は、インバータや風力用電力安定化PCSの拡大や、地熱、水力などの再生可能発電機器出荷が増加し、2015年比で632万トン増の2,230万トンとなり、目標の1,878万トンを達成しました。この2,230万トンは当社のCO₂排出量32.5万トンの68.6倍に相当します。

製品によるCO₂排出削減貢献量*



* 2009年度以降出荷した製品が、1年間稼働した場合のCO₂排出削減貢献量
(電機・電子業界の「低炭素社会実行計画」で定めた貢献量算定方法を参考に算出)

2016年度のCO₂排出削減貢献量の内訳



CO₂削減に貢献する製品

関連リンク
製品による環境負荷低減の取り組み (水力発電システム)

CO₂排出削減で地球温暖化防止に貢献する、富士電機のエコ製品※の一部を紹介します。

※関連リンク： [エコ製品の認定制度](#)

発電所	
<p>地熱発電設備</p> <p>地中のマグマで熱せられた地熱蒸気を利用して発電する地熱発電。石油や石炭などを燃焼させる必要がないことから、火力発電と比べて運転時のCO₂発生量が格段に少なく、再生可能エネルギーの中でも安定した電力供給が可能です。</p> <p>CO₂排出量削減→約552千t /年</p>	<p>インドネシアのワヤンウィンドウ地熱発電所</p>

発電所	
<p>(火力発電との比較)</p> <p>効果算出条件（製品使用時）代表的な運転条件で算出しています。</p> <p>地熱蒸気タービン：出力147MW、設備利用率90%</p> <p>CO₂排出係数0.476kg-CO₂/kWh</p>	
工場	
<p>インバータ</p> <p>エレベータ、ビル空調設備、工場の製造装置などに組み込まれるインバータ。装置を動かすためのモータの回転速度を最適にコントロールすることで、無駄のない省エネ運転を行います。</p> <p>CO₂排出量削減→約11.9t /年</p> <p>(△50.0%)</p> <p>(ダンパ制御時との比較)</p> <p>効果算出条件（製品使用時）代表的な運転条件で算出しています。</p> <p>運転条件：モータ出力15kW 風量85%運転：2000h、風量60%運転：2000h</p> <p>ダンパ制御風量85%運転：負荷91%、風量60%運転：負荷76%</p> <p>インバータ制御風量85%運転：負荷61%、風量60%運転：負荷22%</p> <p>CO₂排出係数0.476kg-CO₂/kWh</p>	
データセンター	
<p>モジュール型データセンター</p> <p>外気と、冷媒を使った空調機を併用するハイブリッド方式の間接外気空調ユニットにより、大幅に消費電力を抑制します。また、専用のファシリティ運用管理システムで、電力・熱源・空調・環境を一元管理し、最適運転を行います。</p> <p>CO₂排出量削減→約156t /年</p> <p>(△60.0%)</p> <p>(非ハイブリッド式空調機と比較)</p> <p>効果算出条件（製品使用時）代表的な運転条件で算出しています。</p> <p>運転条件：年間運転時間8760h</p> <p>従来品：年間平均消費電力62.4kW</p> <p>現行品：年間平均消費電力25.0kW</p> <p>CO₂排出係数0.476kg-CO₂/kWh</p>	
<p>3レベルIGBTモジュール</p> <p>パワー半導体の一つであるIGBTモジュールは、UPSや太陽光発電の電力変換装置等に用いられ、省エネに欠かせない製品です。</p> <p>CO₂排出量削減→約987kg /年</p> <p>(△23.4%)</p> <p>(2レベルと3レベルの比較)</p> <p>効果算出条件（製品使用時）代表的な運転条件で算出しています。</p> <p>運転条件：インバータ(100kW)のモデル条件、年間運転時間2920h</p> <p>CO₂排出係数0.476kg-CO₂/kWh</p>	
店舗	
<p>BEMS※</p> <p>ビルや店舗など建物内のエネルギーの使用状況を把握し、効率的に制御します。再生可能エネルギーや蓄電池などと組み合わせることで、電力負荷の平準化にも貢献します。</p> <p>※BEMS 建物内のエネルギーマネジメントシステム</p> <p>CO₂排出量削減→約23t /年</p> <p>(△8.0%)</p> <p>(弊社ビルシステム導入効果)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・現状把握：電力監視システムを導入、計測して運用面のムダを調査 ・対策：昼休みのPC稼働監視、夜間待機電力削減 ・効果：全体でCO₂排出量削減8.0% 昼休みPC利用者半減 夜間待機電力が2/3に 	

店舗	
	 <p style="text-align: center;">現状把握・対策</p> <p style="text-align: center;">電力監視システム「EcoANALYST」</p> 
<p>自販機</p> <p>自販機内の飲料を加熱する際、外気の熱までも活かす画期的な「ハイブリッドヒートポンプ技術」やノンフロン冷媒の使用に加え、最新の真空断熱材を使用しています。また、ディスプレイにはLED照明を採用するなど、電力消費を大幅に抑える「極省エネ自販機」です。</p> <p>CO₂排出量削減→約342kg / 年</p> <p>(△78.2%)</p> <p>(2002年度機と2014年度機の比較)</p> <p>効果算出条件 (製品使用時) 代表的な運転条件で算出しています。</p> <p>運転条件 : 自販機の試験方法JIS B 8561:2007 による</p> <p>CO₂排出係数0.476kg-CO₂/kWh</p>	

物流における省エネの取り組み

物流分野のCO₂排出量削減に向けて、2006年4月から、年間輸送量が3,000万トンキロを超える特定荷主には、エネルギー使用量の把握と合理化が義務づけられています。富士電機では、「荷主義務ガイドライン」を制定し、事業所ごとに対応しています。さらに、物流活動に伴う環境負荷を把握するため、環境経営情報支援システム (FeSMART[®]) でデータを一元管理しています。

2016年度は、物流業務の効率化の取組みとして、これまでの工場・営業の拠点別改善活動に加え、基幹共同配送網の構築にも注力しました。結果、物流負荷は対前年度+5%増加したものの、物流負荷あたりの使用エネルギーを低減、CO₂排出量は対前年度+2%に抑制することができました。

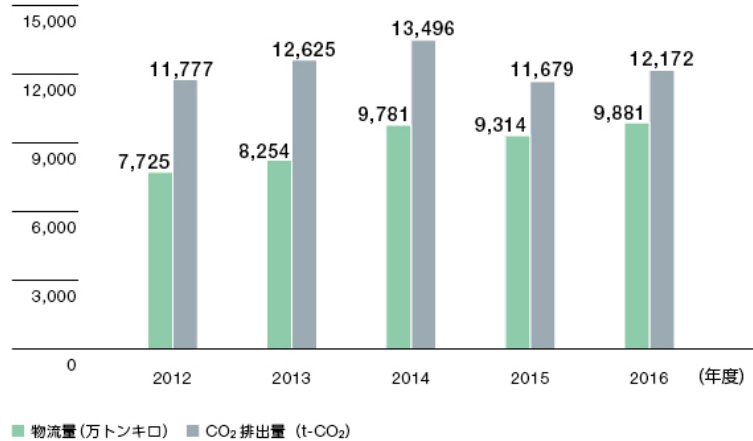
今後も、製品の小型化による輸送重量の低減や幹線輸送手段の変更など、物流分野における省エネ活動を行い、環境負荷の低減を推進していきます。

※ FeSMART : (Fuji electric Sustainable Management support system)

社内イントラネットを用いて、各工場および事業所のすべての環境情報を、ウェブブラウザにて登録、閲覧するシステム。

物流における環境負荷の推移 (国内)

(万トンキロ/t-CO₂)



物流における環境負荷削減の取り組み事例

2015年度下期より、拠点集約による物流合理化を進めています。その一環として、これまで関西地区で製造し関東地区で検査していた配電盤の製造工程を、関東地区に集約しました。2016年度からは本格的に稼働し、製品は主に関東方面に出荷され、輸送の無駄を削減しています。

■ スコープ3排出量

富士電機の上流から下流を含めたサプライチェーンより間接的に排出される温室効果ガス（スコープ3）を、環境省のガイドライン^{※1}に基づいて2012年度から算出しています。その結果、「販売した製品の使用」による排出量が最も多く、当社にとって重要な項目であることを確かめられました。製品のエネルギー効率を高めて社会の電力使用の効率化に貢献していくことは、地球温暖化防止につながる当社の重要な活動^{※2}であることを確認しました。

※1： 環境省「サプライチェーンを通じた温室効果ガス排出量算定に関する基本ガイドライン Ver.2.1」
 ※2： 2020年の活動目標は、「製品による社会のCO₂排出量削減」の項目を参照

・温室効果ガス排出量の算定範囲（スコープ）
スコープ1： 自社での燃料使用や生産工程からの直接排出
スコープ2： 自社が購入した電気・熱のエネルギー使用に伴う間接排出
スコープ3： 自社のサプライチェーンの上流・下流からの間接排出

スコープ3排出量

(単位：t-CO₂)

区分	カテゴリ	2015年度	2016年度	算定範囲
上流	1 購入した製品・サービス	158,532	155,372	国内工場が調達した原材料の生産に係わる排出量
	2 資本財	79,499	77,777	国内外の投資設備の建設・製造に係わる排出量
	3 購入した燃料やエネルギー (スコープ1・2以外)	30,788	31,207	国内で調達した燃料や、電気エネルギーの発電に必要な燃料の生産に係わる排出量
	4 輸送・配送 (上流)	11,679	12,172	自らの輸送に係わる排出量 (国内分) (物流における環境負荷の報告と同じ)
	5 事業から出る廃棄物	5,035	5,173	国内工場から排出される廃棄物の処理に係わる排出量
	6 出張	1,922	1,922 ※1	国内の従業員の出張に係わる排出量
	7 通勤	8,396	8,396 ※1	国内の事業所への通勤に係わる排出量
	8 リース資産 (上流) の使用	0	0	リース資産の使用に関わる排出量は、スコープ1および2の算定に含まれるため、0とする
下流	9 輸送・配送 (下流)	-	-	製品輸送 (カテゴリ4) 先からの移動は僅少のため、算定外
	10 販売した製品の加工	-	-	下流で加工が必要な中間製品の販売がないため、算定外
	11 販売した製品の使用	2,898,124	2,985,048	当年度に国内外へ出荷された民生分野向け製品 ^{※2} の寿命まで使用した場合の排出量
	12 販売した製品の廃棄処理	-	-	当社製品は金属の割合が高くリサイクル時の排出は少ないと想定されるため、算定外
	13 リース資産 (下流) の使用	0	0	該当する排出はない

区分	カテゴリ	2015年度	2016年度	算定範囲
	14 フランチャイズ	0	0	該当する排出はない
	15 投資	0	0	該当する排出はない
合計		3,193,975	3,277,067	

※1 出張、通勤時のCO₂排出量：2012年から集計してきたが大きな変動が無いこと、全体の排出量に大きな影響を与えないことから、前年と同じ値とした。

※2 産業向け製品は、顧客の排出量報告に含まれるため算出しない。民生分野で使われるテレビ・パソコン用の電源部品の損失電力や、自販機の消費電力と冷媒ガス封入量など、自社製品の影響が直接及び範囲で算定

再生可能エネルギーの活用の取り組み

富士電機は、環境負荷の少ない、地熱発電・水力発電の設備および太陽光発電・風力発電のシステムの開発と供給で再生可能エネルギーの普及を進め、多様化する世界のエネルギー課題に貢献しています。

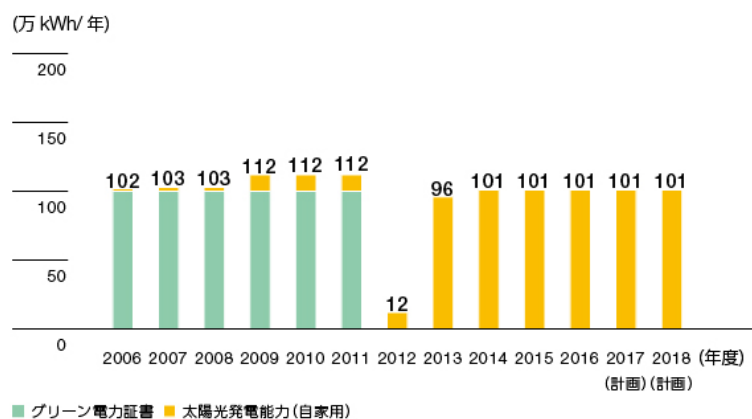
2016年度は、大分県に国内最大級のバイナリー発電機（5MW）を納入しました。バイナリー発電は、低温の熱源でも発電が可能な地熱発電の一つです。さらに海外向けには地熱発電プラントをインドネシアに2基、アイスランドに2基、フィリピンに1基、計5基出荷しました。この結果、2016年度は合計出力187MWと昨年の2基80MWから大幅に増加しました。

また、水力発電は、国内では改修中心に12基115MW(前年24MW)を出荷しました。さらにバイオマス発電、太陽光発電、風力発電にも取り組んだ結果、2016年度出荷した再生可能発電機器が、寿命まで発電した場合のCO₂削減貢献量は5,640万トンと前年より2,584万トン増加しました。

生産活動における再生可能エネルギーの活用

自社で消費する電力においては、2005年から2011年度まで7年間、グリーン電力証書を毎年100万kWh購入していました。現在では自社製品による発電を進めており、2013年度はタイの新工場と三重工場に大容量の発電システムを、2014年度には吹上工場に50kWの太陽光発電システムを敷設しました。この結果、2016年度末の自家発電容量は、合計で957kWとなっています。

生産活動における再生可能エネルギー活用量の推移

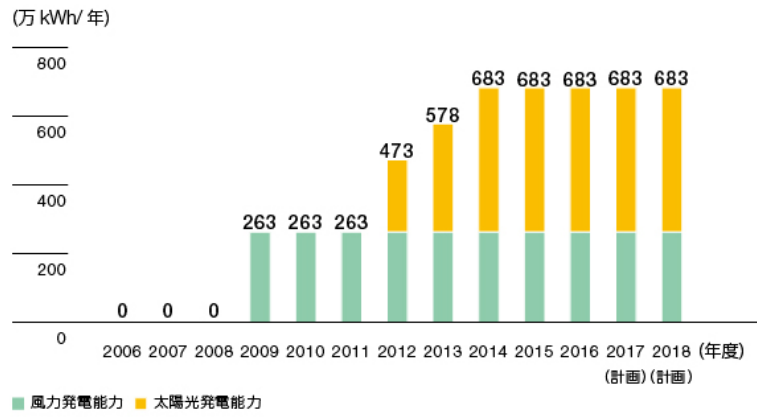


(注) 太陽光発電能力は、年度末累積設備導入容量に平均稼働率を乗じています。(12%)

再生可能エネルギー供給の取り組み

当社は発電事業に参画し、再生可能エネルギーの供給を行い、地球温暖化防止に貢献しています。子会社の富士グリーンパワー社は、2009年度より事業を開始した秋田の西目風力発電所に加え、山梨工場の敷地内にメガソーラー発電施設を建設し、2012年度より全量を売電する事業を始めています。

当社の再生可能エネルギー発電事業の供給能力推移



(注) 風力発電、太陽光発電の発電能力は、年度末累積設備導入容量に平均稼働率を乗じています。(風力：20%、太陽光：12%)

[ページの先頭へ戻る](#)