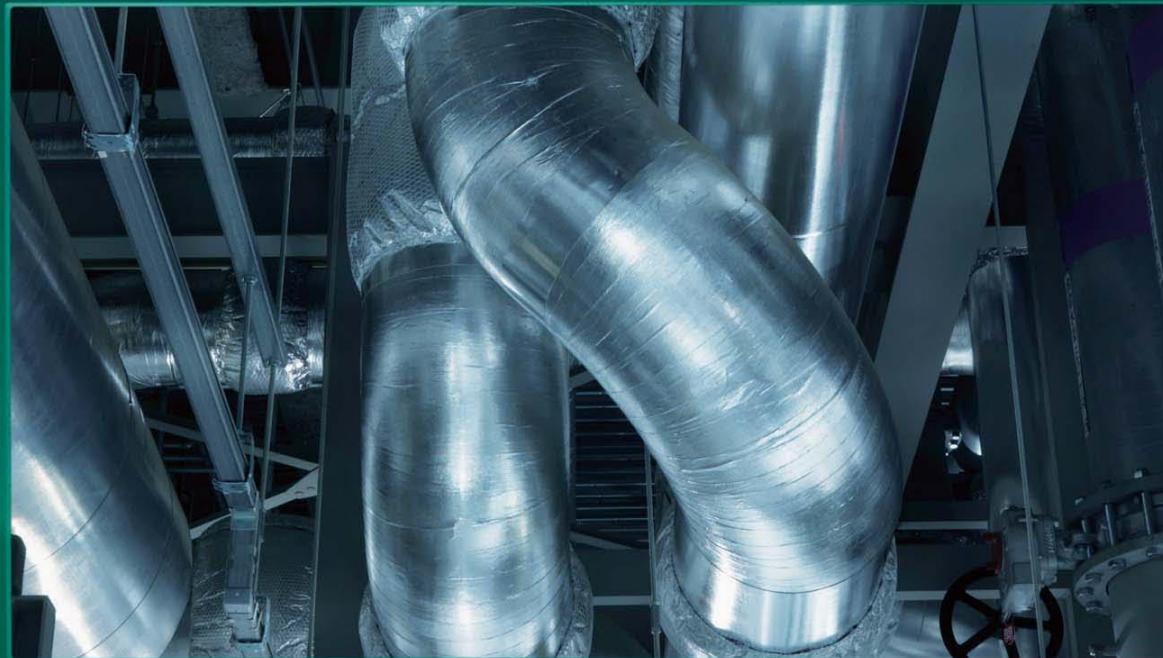


# SONY

ソニーが（パイプで）、はじめた未来。

Kumamoto Technology Center, Sony Semiconductor Kyushu | Fact 04  
Kumamoto, Japan



For the Next Generation

地球の未来を、グリーンに。ソニーのエコロジー

たとえばパイプの曲がりひとつまで、妥協を許さない。  
最高レベル\*の省エネ工場をつくるための挑戦でした。

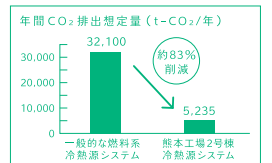
\*ソニーセミコンダクタ九州(株)熊本テクノロジーセンターの冷熱源システムは、国内最高水準のCOP7.5を実現(年間性能/2008年5月現在 ソニー調べ)

各工場の知見を結集し、建設段階から省エネ化を追求  
ここは、デジタルスチルカメラ「サイバースhots」やデジタル一眼レフカメラ「α」に使われるCCDやCMOSセンサーなどの映像デバイスをつくる工場の中。この奇妙に曲がりくねったパイプも、実は省エネ化への取り組みのひとつなのです。100万分の1ミリのナノメートル単位の半導体部品をつくる工程では、温度や湿度をつねに一定に保つ必要があり、そのために非常に多くのエネルギーを使います。だからこそ温度・湿度管理のための冷却水や温水をつくる冷熱源システムの省エネ化は、工場設計時の一番大きな課題でした。そこで熊本の工場では、最新の省エネ機器を導入するだけでなく、工場全体のエネルギー効率を最大限に高めるシステムの構築に挑戦。ソニーが各工場で培ってきた10数年のノウハウを結集し、建設段階から省エネを徹底的に追求した工場づくりをめざしました。



ソニーセミコンダクタ九州(株)  
熊本テクノロジーセンター

エネルギーのムダを省き、CO<sub>2</sub>の排出量を約83%削減  
熊本の工場では、最小限のエネルギーで、最大限の能力を引き出しています。たとえば、外気温の変化に対応してムダな熱や冷却水を使わないように制御したり、使用した排熱を回収して再利用したり、すべてにおいてエネルギーのムダを省いています。写真のパイプの緩やかな曲がりも、水流の抵抗を少なくし、ポンプのモーターの回転数を下げようと設計されたもの。これらにより一般の燃料系冷熱源システムに比べCO<sub>2</sub>の排出量を約83%も削減し、2007年度の「日経ものづくり大賞」を受賞。この省エネ技術は、その後、芝浦の本社ビルや中国をはじめとする世界各地の工場にも導入されています。製品づくりだけでなく、工場にも最先端の環境技術を。ソニーのつくる未来が、はじまっています。



\*サイバースhots、αは、ソニー株式会社の登録商標です。



ソニーはWWF(世界自然保護基金)が推進するクライメート・セイバース・プログラムに参加し、CO<sub>2</sub>をはじめとする温室効果ガスの排出量を絶対量で減らす目標を掲げて、第三者機関の検証のもとに実施しています。

[www.sony.co.jp/eco](http://www.sony.co.jp/eco)