

20003



**環境報告書 2003**  
Environmental Report



## 1. 会社概要

社 名 日本電気硝子株式会社  
Nippon Electric Glass Co., Ltd.

本 社 滋賀県大津市晴嵐二丁目7番1号  
〒520-8639 Tel.077(537)1700(代表)

創 立 1949(昭和24)年12月1日

資 本 金 183億85百万円(2003.3末現在)

従業員数 3,297名(2003.3末現在)

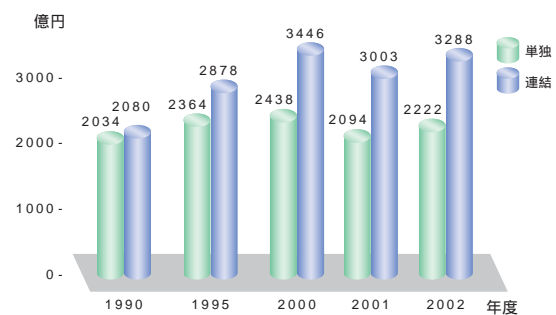
事業内容 CRT(ブラウン管)用ガラス  
NON・CRT用ガラス  
液晶用/プラズマディスプレイ用ガラス  
光・電子デバイス用ガラス  
光通信用ガラス/各種粉末ガラス/CCDカバーガラス  
ガラスファイバ  
その他  
建築用ガラス  
ガラスブロック/結晶化ガラス建材/防火戸用ガラス/  
放射線遮蔽用ガラス/クリスタルクレイ  
超耐熱結晶化ガラス<ネオセラム>  
照明用/薬事用ガラス  
真空式ソーラーコレクタ/真空式ソーラー温水器

営 業 所 大阪営業所 東京営業所

事 業 場 大津事業場 藤沢事業場  
滋賀高月事業場 能登川事業場  
若狭上中事業場 精密ガラス加工センター

関係会社 国内12社、海外11社(2003.3末現在)

### 売上高



ホームページアドレス <http://www.neg.co.jp/>  
お問い合わせ先: 日本電気硝子株式会社 環境管理部  
滋賀県大津市晴嵐二丁目7-1 〒520-8639  
Tel.077(537)1700 Fax.077(534)4967

## 目 次

1. 会社概要	1
2. ごあいさつ	2
3. 環境マネジメントシステム	3
4. 酸素燃焼炉の導入	5
5. 廃棄物の削減(環境のビジネスプラン)	6
6. 環境パフォーマンスの現状	7
7. 環境保全活動とリサイクル活動	9
8. PRTR報告	11
9. グリーン活動と環境コミュニケーション	12
10. 環境会計	16
11. 地域社会とともに	17

## 2. ごあいさつ

---

環境問題は全世界的な問題として一人一人が取り組んでいかなければならない重要な問題です。とりわけガラス製造業は、高温でガラスを溶融・生産するエネルギー多消費型の事業であり、当然、私たちには環境問題に対する一層真剣かつ積極的な取り組みが求められます。

日本電気硝子はIT関連分野をはじめ、様々なハイテクガラスを社会に供給し、人々の生活に貢献してきました。その反面、製造工程においては多量の燃料や水を使用し、環境に負荷を与えてきました。また、年々の技術の進歩によって、より一層高度なガラス材料が求められ、環境対策面でも絶え間ない前進と改善が欠かせません。

このような変化にいち早く対応すべく、当社では1993年に日本で初めて酸素燃焼方式の溶融炉を導入し、二酸化炭素や窒素酸化物の排出削減に取り組んできました。

また、家電リサイクル法の施行に先立ち、テレビから回収される廃ガラスをブラウン管用ガラス原料として再利用するシステムも整えてきました。2002年度には日本で排出された廃ブラウン管ガラスの約70%を当社で新しいブラウン管ガラスとしてよみがえらせています。今後も継続的に循環型社会構築への貢献を続けてまいります。

一方、事業活動と環境活動をリンクさせ、これらを両立させるための管理手法として、私たちは2001年度から環境のビジネスプランをスタートさせ、全社的に固形廃棄物の削減に取り組んできました。スタート以降、固形廃棄物は着実に減少し、全販売量に対する埋立廃棄物の割合は0.5%になりました。

日本電気硝子は琵琶湖周辺地域に主要事業拠点を置いており、かねてから水に対して特段の配慮を払ってきました。この活動を一層強化するために、2003年度から新たに水のビジネスプランをスタートさせました。これは、水資源を有効かつ効率的に活用することにより、固形廃棄物の削減と併せて、環境保全活動を総合的に推し進めるための新たな施策と位置づけております。

ここに私たちの環境活動への取り組みを環境報告書2003としてまとめました。私たちの環境への取り組みとその現状について、ご一読いただき、ご意見、ご教示をいただければ幸いです。

2003年9月



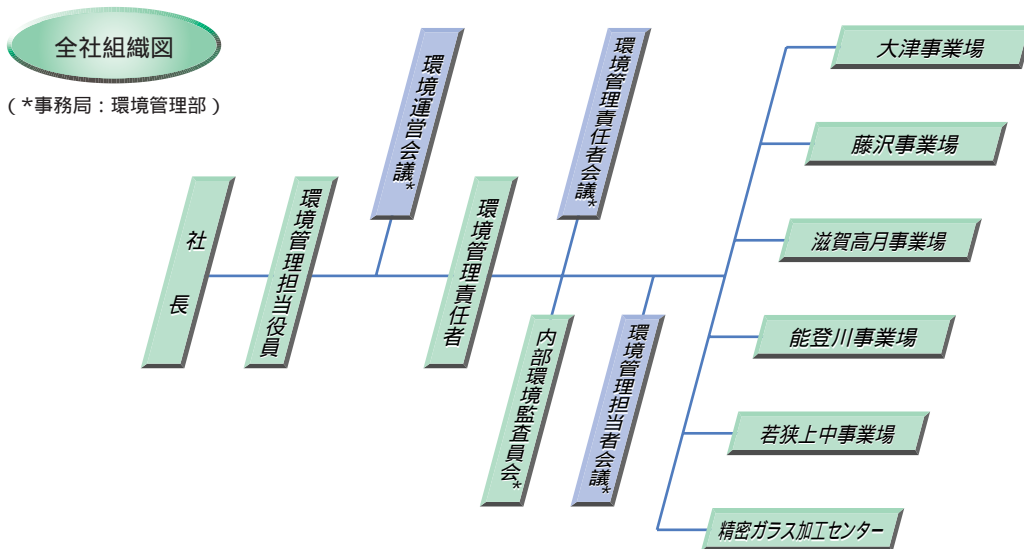
井筒 雄三

代表取締役社長 井筒 雄三

### 3. 環境マネジメントシステム

1999年8月27日に全6事業場一括でISO14001の認証を取得し、現在、環境マネジメントシステムを次の組織図の下に運用しています。

#### 環境マネジメント活動組織図

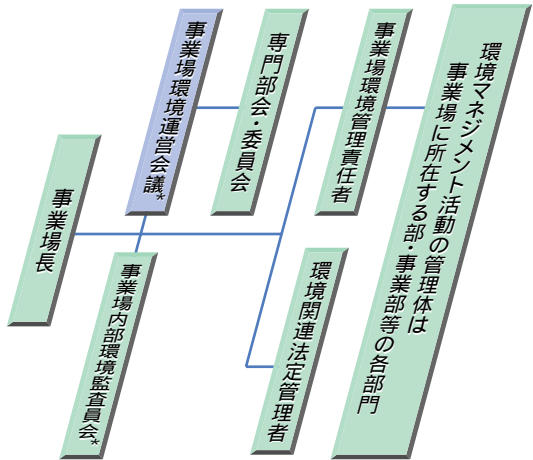


#### 環境運営会議

環境管理担当役員が議長となり、社長以下各事業部の代表者が出席します。海外子会社からも、社長もしくは工場長が毎回順番に参加し、社長の環境方針に対する具体的な環境保全活動の共有化を図っています。環境のビジネスプランの実績報告と推進を主要テーマとし、環境保全活動の審議の場となっています。

#### 事業場組織図

(\*事務局：事業場の環境管理部課)



専門部会・委員会は各事業場の状況に応じて、事業場単位で設定しています。

#### 事業場環境運営会議

事業場の環境マネジメントシステムを推進する要となる会議です。事業場長が議長になり、著しい環境側面の審議決定、事業場環境管理計画の進捗確認、地域社会との関わり、環境関連法規制の遵守等を取り扱っています。

#### 環境関連法定管理者

ガラス製造業は、エネルギー多消費型の産業です。各事業場の製造工程、製造品目と規模に合わせ、公害防止管理者やエネルギー管理士その他の法定管理者が選任され、活動しています。

- 第1種熱エネルギー管理指定工場  
天津・藤沢・滋賀高月・能登川
- 第1種電気エネルギー管理指定工場  
天津・藤沢・滋賀高月・能登川・若狭上中
- 第2種電気エネルギー管理指定工場  
精密ガラス加工センター

## 環境憲章

### [ 環境理念 ]

地球環境の保全は、21世紀において、文明と人類の繁栄に不可欠の最重要課題である。日本電気硝子はハイテクガラスの創造と高品質製品の供給により、社会と文明の進歩に貢献している。また、地域社会・自然と調和し、地球環境と共生して行くために、自社の技術開発と活用を推し進め、ガラス事業を通じて、地球環境の保全と循環型社会の実現に寄与する。

### [ 行動指針 ]

1. 廃棄物の発生を抑制し、ガラス事業固有の廃棄物のリサイクルを徹底する。廃棄物排出のミニマム化により、環境負荷の低減を図る。
2. 世界一の効率をめざす技術の開発・活用で、省資源・省エネルギーを達成し、環境負荷の低減を図る。
3. 21世紀に適合する汚染の予防に努力し、地域社会との共生をめざす。
4. 関連する環境法規制並びに当社が同意した協定等を遵守するにとどまらず、自主管理基準を掲げ、環境整備の徹底につとめる。
5. 化学物質の取り扱いと管理を徹底し、特に、有害化学物質の使用の抑制につとめる。
6. 環境目的および目標を設定し、全員参加の環境保全活動により、その達成をめざす。そして、環境マネジメントシステムと環境パフォーマンスを継続的に改善する。
7. 関係会社に環境に関連する支援を行い、力を合わせて地球環境、自然の保護に取り組む。

なお、当憲章は従業員並びに関係会社に周知させ、社外の要求に応じて開示する。

以 上

ISO14001の環境方針に相当します。この環境憲章のもとに環境マネジメントシステムを運用しています。

1992年9月1日制定 / 2001年6月1日 第4版

## ISO14001 認証取得状況

当社およびグループ会社におけるISO14001の認証取得状況は表の通りです。



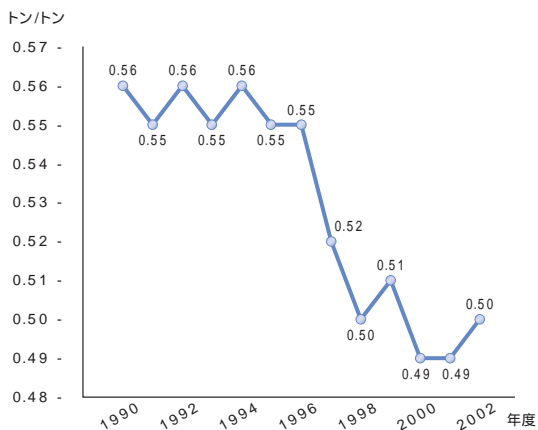
認証取得会社名		認証取得日付	
日本電気硝子株式会社（6事業場でのマルチサイト認証取得）		1999.8.27	
グ ル ー プ 会 社	国内		
	電気硝子ファイバー加工株式会社	1999.8.27	
	エスジーエスエンジニアリング株式会社	2001.1.19	
	日電硝子加工株式会社	2002.11.1	
	海外		
	Nippon Electric Glass (UK) Limited	1998.10.9	
	P. T. Nippon Electric Glass Indonesia	1999.12.29	
	Technoglas, Inc.	Columbus	2000.2.24
		Perrysburg	2000.2.18
		Pittston	2000.1.31
Nippon Electric Glass Mexico, S. A. de C. V.	2000.10.26		
Nippon Electric Glass (Malaysia) Sdn. Bhd.	2002.1.12		

電気硝子ファイバー加工株式会社は、当社の環境マネジメント登録証の付属書に記載され、登録範囲に含まれています。

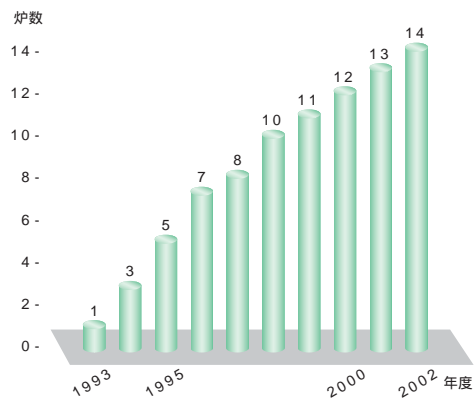
## 4. 酸素燃焼炉の導入

重油などの燃料を酸素のみで燃焼させる技術を「酸素燃焼」といいます。当社は酸素燃焼用バーナーを自社開発し、1993年に日本で初めてガラス溶融炉に酸素燃焼方式を導入しました。以来、ガラス溶融炉の定期修理の機会などを利用して同方式への転換を進め、国内の酸素燃焼炉は14基に達しました。

単位生産重量あたりの二酸化炭素発生量

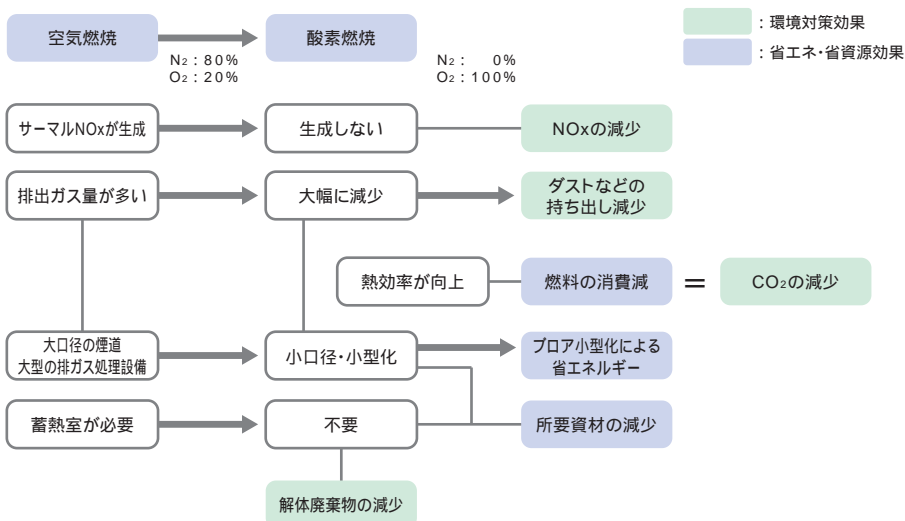


酸素燃焼を採用したガラス溶融炉数



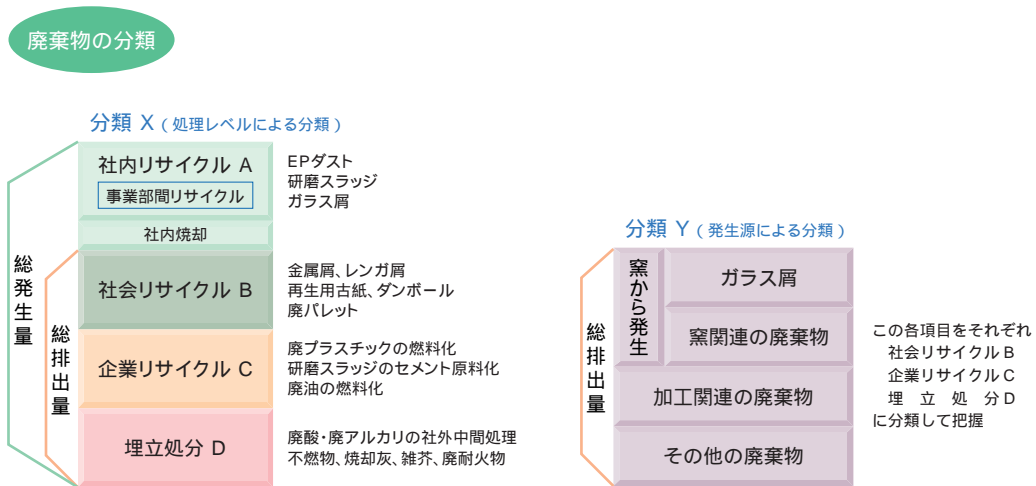
酸素燃焼のポイント、空気の80%を構成し、しかも燃焼・加熱に関係しない「窒素」を排除することです。このため、窒素が高温下で酸化されてできるサーマルNOx(窒素酸化物)がほとんど発生しません。排ガス量も大幅に減少し、熱効率も向上するため、燃料使用量が削減でき、二酸化炭素の排出量も抑制できます。また、炉資材の使用量も大幅に減少します。ちなみに、酸素燃焼炉の導入によって、単位生産重量あたりの二酸化炭素発生量は上のグラフのように減少してきました。

酸素燃焼の採用による総合効果



## 5. 廃棄物の削減:環境のビジネスプラン

2001年度から廃棄物を対象に「環境のビジネスプラン」をスタートさせました。リサイクルに着目して、下図のように独自の分類概念を設定し、各事業部が主体となってリサイクルを推進、「ガラス事業に固有の固形廃棄物のミニマム化」を目指しています。製品販売重量に対する中間処理及び埋立処分される固形廃棄物(D)の比率を指標としており、2002年度は0.6%以下を目標に掲げました。

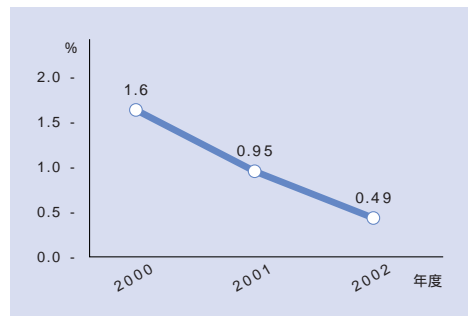


### 2002年度の削減実績

#### 販売重量に対する埋立廃棄物の削減実績

(大型工事を除く)

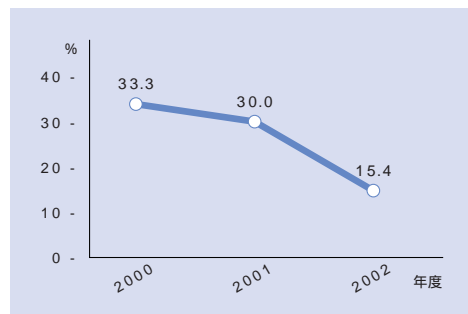
埋立処分量は2000年度以降着実に減少し、2002年度には販売重量に対する埋立処分量の割合は目標の0.6%に対して0.49%となりました。2003年度は「埋立処分の区分D」を販売重量比0.4%以下とすることを目標に掲げて、廃棄物削減活動を進めています。



#### 廃棄物総排出量に対する埋立廃棄物の削減実績

(大型工事を含む)

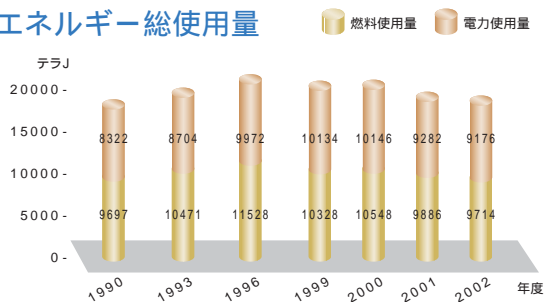
廃棄物総排出量に対する埋立処分比率は年々減少し、2002年度は15.4%になりました。



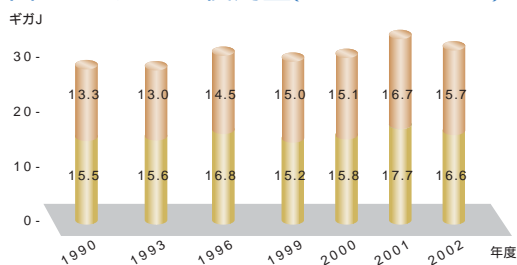
## 6. 環境パフォーマンスの現状

2002年度の環境パフォーマンスは以下の通りです。

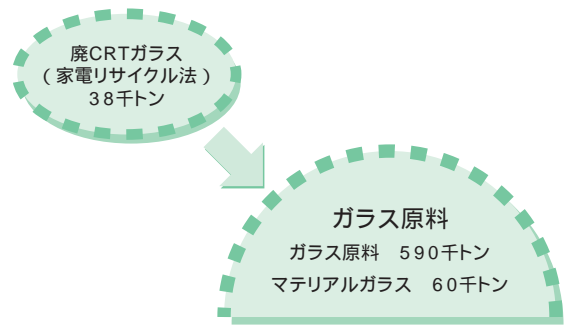
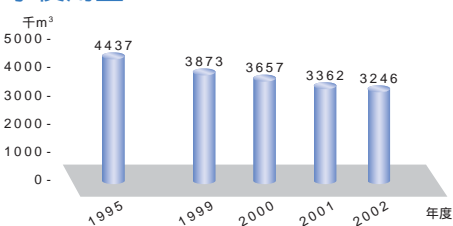
エネルギー総使用量



原単位エネルギー使用量(販売重量トンあたり)



水使用量



**エネルギー**

電力 9,176テラ・ジュール (89,524万kWh)

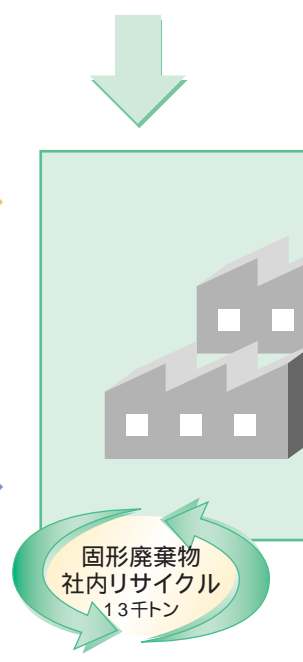
燃料 9,714テラ・ジュール (原油換算252千ℓ)

**用水** 3,246千m³

市水 267千m³

工業用水 360千m³

地下水 2,619千m³



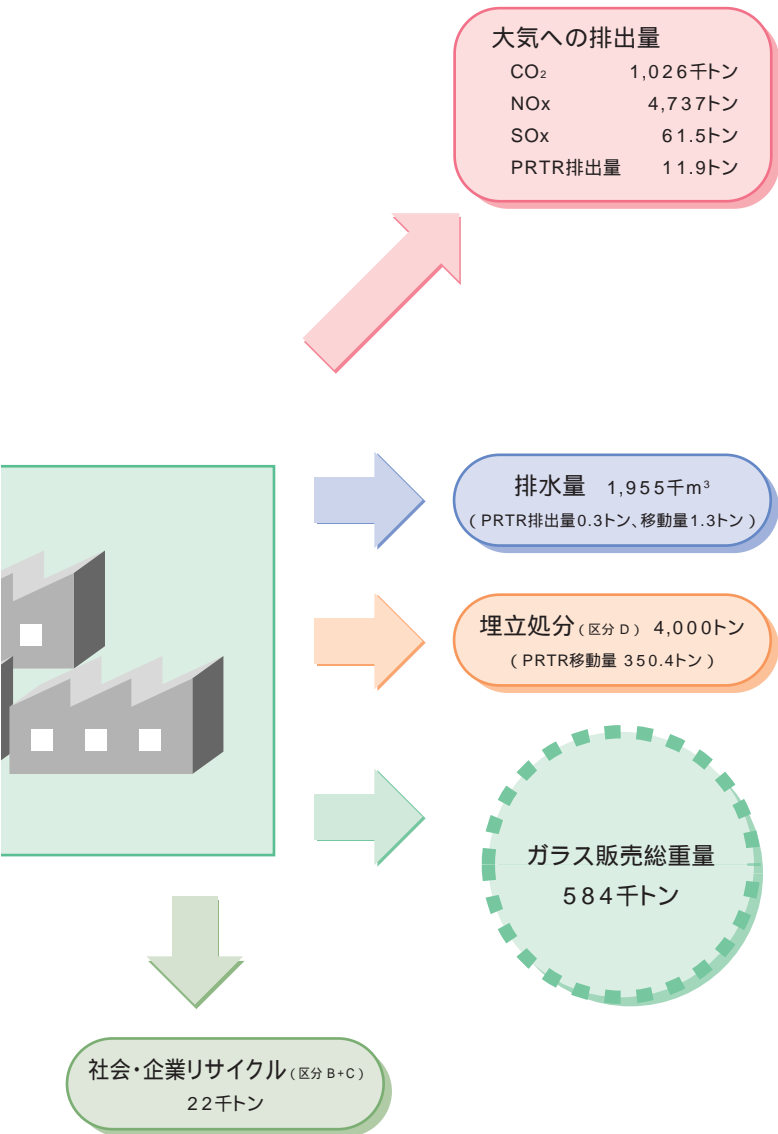
注記

- エネルギー：1) 燃料は、滋賀県発行「滋賀県大気環境への負荷の低減に関する条例」説明資料に掲載の「温室効果ガスの排出原単位一覧表(平成12年度版)」にある平均発熱量を、エネルギーの種類毎に適用しています。  
1kcal=4186.05Jで計算しています。
- 2) 電気の使用量は受電端で把握し、kWhのJへの変換は「エネルギーの使用の合理化に関する法律施行規則」に基づき、10,250(kJ/kWh)を用いています。

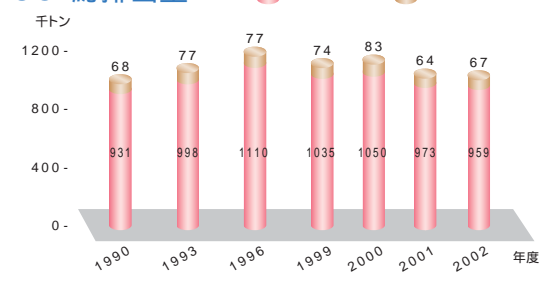
水：水使用量は上水道水、地下水、工業用水(若狭中地区のみ)の取水量の合計です。循環利用水は含まれません。

マテリアルガラス：社内で発生した循環使用量を除き、外部からの購入量のみを示しています。一般にカレットと呼ばれているものです。カレットはガラス屑と訳されることがあり廃棄物を連想させるため、我々は「マテリアルガラス」と名づけ、ガラスの大切な原料としてリサイクルを進めています。

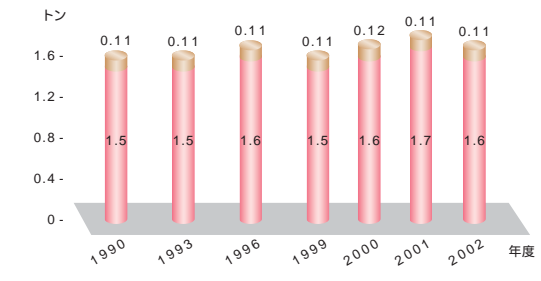




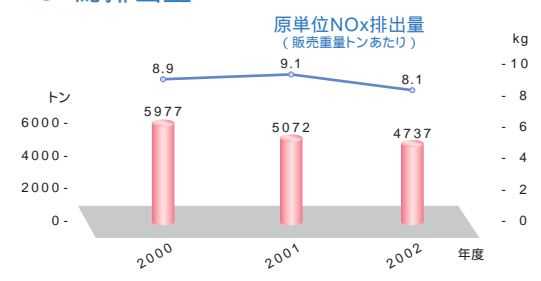
### CO<sub>2</sub>総排出量



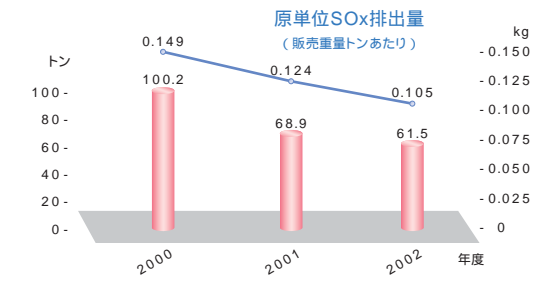
### 原単位CO<sub>2</sub>排出量(販売重量トンあたり)



### NO<sub>x</sub>総排出量



### SO<sub>x</sub>総排出量



CO<sub>2</sub> : 電気の使用に伴う年間CO<sub>2</sub>排出量の算定で、CO<sub>2</sub>排出係数は全電源CO<sub>2</sub>排出係数0.357(kgCO<sub>2</sub>/kWh)を用いています。

NO<sub>x</sub>,SO<sub>x</sub>: 排出量は滋賀県発行「滋賀県大気環境への負荷の低減に関する条例」による算出方法に準じて算出しています。(昨年までの算出方法と異なっています)

ガラス販売総重量: 本報告書では、国内生産品の総販売重量を用いています。

ギガ、テラ : 10の整数乗を表す接頭語。  
ギガは10<sup>9</sup>、テラは10<sup>12</sup>という係数に相当します。

## 7. 環境保全活動とリサイクル活動

### 1. 固形廃棄物を徹底して社内リサイクルに

「ガラス事業固有の固形廃棄物はガラス原料に戻せるはず」という考えのもとに、ガラス原料にリサイクルする活動を推進しています。

#### 能登川事業場

ガラス長繊維部門は、生産工程のガラス繊維くずや環境設備から生じるスラッジなどを社内あるいは他企業の生産工程で積極的にリサイクルする活動に対し、1993年に「リサイクル推進協議会会長賞」を受賞しています。その後も、お得意先のガラス繊維くずをガラス原料に再利用するなど、社内リサイクルの技術を進めてきました。また、排ガス洗浄設備から出るスラッジを顆粒状のガラス原料にする設備を開発し、ガラス原料への再利用を一段と進めています。



藤沢事業場では、液晶用板ガラスの研磨スラッジをアルミナ系とセリウム系に分離回収することで、ガラス原料へリサイクル化を進めています。滋賀高月事業場では、CRTの研磨スラッジから独自開発の除鉄機で鉄分を除去し、ガラス原料として再利用しています。これに対して1994年には、「クリーンジャパンセンター会長賞」を受賞しています。精密ガラス加工センターおよび若狭上中事業場では、フッ素フリー研磨材の使用テストを終了し、研磨スラッジのガラス原料への再利用を進めています。大津事業場では、排水処理施設の逆洗排水から生じる汚泥や、くみ上げ地下水に含まれる汚泥もガラス原料として使用し、廃棄物のミニマム化に取り組んでいます。

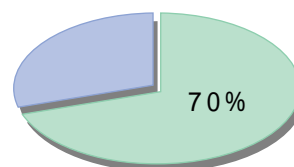
### 2. 汚染の予防を強化

滋賀高月事業場では燃料油、ガラス原料、酸・アルカリ等の化学物質が、液体や粉体で取り扱われています。また、構内には燃料油や排水を処理施設に送るパイプラインが設置されています。これらの取り扱いや移送・運搬中に漏洩する事故が起こると、場所や天候によっては構内雨水路に漏れ、公共河川に流出する危険があります。そこで万が一の事態に備え、構内雨水路を接続して流末に貯水槽を設けました。濾過設備を備え、排水監視機器により管理しています。回収した雨水は冷却水として利用しています。

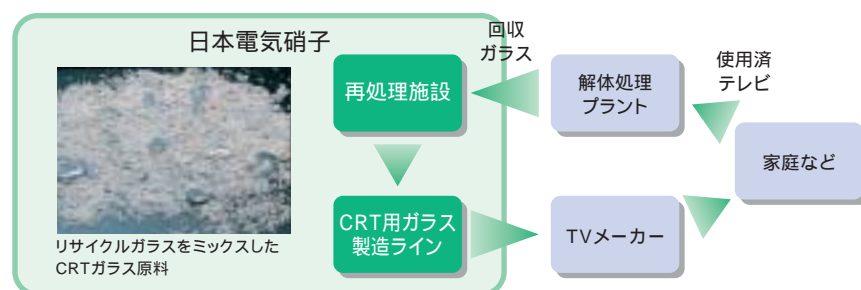


### 3. 廃ブラウン管ガラスのリサイクル

2001年4月の家電リサイクル法の施行により使用済ブラウン管ガラスの本格的なリサイクルが始まりました。日本電気硝子では家電メーカーと協力し、同法施行に先立つ1998年に同ガラスのリサイクル技術とシステムを整えました。2002年度現在、家電メーカーのリサイクルセンターで回収されたブラウン管ガラス総量の約70%を当社で受け入れ、ブラウン管ガラス原料として再生使用しています。



総回収量に対する  
日本電気硝子の受入比率



### 4. イソプロピルアルコール(IPA)のリサイクル

従来、特別管理産業廃棄物として取り扱っていた電子部品用ガラス洗浄工程の廃IPAを、IPA再生装置により再生し、再利用しています。2002年度は約57klを再生利用しました。



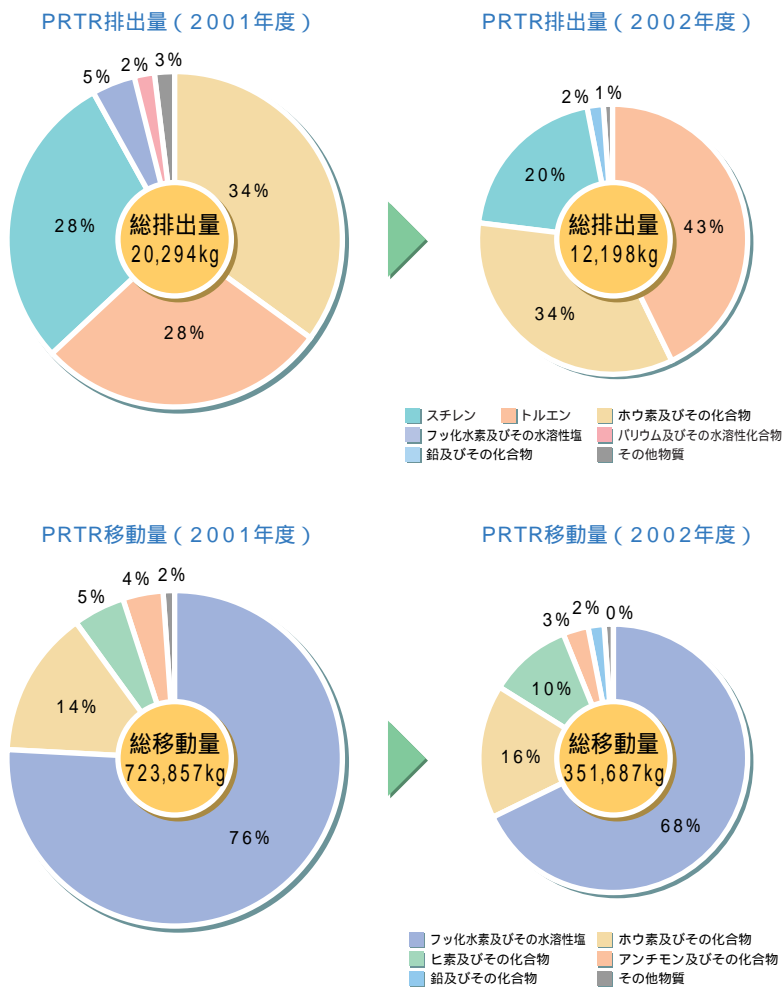
### 5. ガラス溶融炉用ブロワーのインバーター化

これまで、ガラス溶融炉用大型ファンのモーター等のインバータ化を進めてきました。ガラス溶融炉への酸素燃焼方式の採用や、電気溶融比率のアップによるガラス溶融炉からの排ガスの大幅な減少とともに、2002年度は排ガスブロワーのインバーター化をさらに進めています。これからも排ガスブロワーの新設や改修の機会にインバーター化を進めていきます。



## 8. PRTR報告

2002年度の「第一種指定化学物質の排出量及び移動量の届出書」を該当する5事業場がそれぞれ県知事に提出しました。全社の総排出・移動量は364トン(概数)(対2001年度比51.1%減)で該当物質は下記の11種類です。該当物質の排出・移動量は下記の通りです。  
(四捨五入の関係で合計が100%になっていません)



2002年度実績

(kg/年)

該当物質	大気への排出量	水域への排出量	移動量(下水)	移動量(廃棄物)
トルエン	5,200	-	-	-
スチレン	2,400	-	-	-
ホウ素及びその化合物	3,810	309	478	57,027
鉛及びその化合物	295	-	-	6,785
アンチモン及びその化合物	93	3	4	12,300
バリウム及びその水溶性化合物	41	23	17	122
ヒ素及びその化合物	23	2	-	34,051
ニッケル化合物	-	-	2	140
フッ化水素及びその水溶性塩	-	-	760	240,000

(mg/年)

該当物質	大気への排出量	水域への排出量	移動量(下水)	移動量(廃棄物)
ダイオキシン類	3.3	-	-	0.00008

六価クロム化合物は移動も排出もありません。

## 9. グリーン活動と環境コミュニケーション

### 環境配慮型製品

#### 真空式ソーラーシステム

太陽の恵み、クリーンな熱エネルギーを高効率に利用できる真空式ソーラーシステムは、学校や福祉・医療施設、集合住宅などで大規模給湯や暖房用として利用されています。また、家庭用には「サンファミリー」のブランド名で、真空式ソーラー温水器を販売しています。



重症心身障害児(者)施設「太陽の門」(小田原)

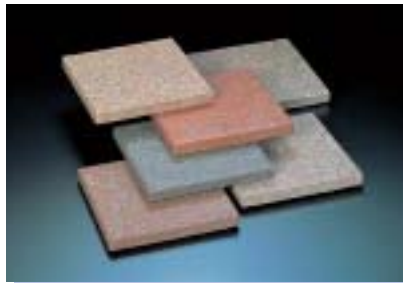


#### ガラスブロック

ガラスブロックは、プレス成形した2個の箱型ガラス片を高温で溶着して作られます。ガラスブロックの内部は0.3気圧と真空に近く、複層ガラスよりも優れた断熱性を発揮します。

#### クリスタルクレイ

クリスタルクレイは廃ガラスピンを細かく粉砕したものを主原料としたガラス再資源化タイルです。枯渇しつつあるクレイ(粘土)の使用量抑制と、低温焼成による省エネルギーを実現した環境素材です。このエコマーク商品の製品コンセプトに深く共感し、クリスタルクレイを発売元として取り扱っています。



クリスタルクレイ FTシリーズ(床用)



白田町総合福祉センター「あいとびあ白田」(長野)

#### グリーン購入法と建材製品

2001年4月から「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律」(グリーン購入法)が施行されました。国・地方公共団体等が重点的に調達を推進すべき環境物品等の種類(特定調達品目)を定めています。真空式ソーラーシステムは設備分野の指定品目「太陽熱利用システム」に特定調達品目として、ガラス再資源化タイルは公共工事分野の資材において品目分類「タイル」に登録されています。

### 照明用鉛フリーガラス

鉛ガラスの持つ機能、特徴を活かした様々な鉛フリーのガラスを開発し、供給しています。鉛フリーガラスはコンパクト蛍光灯や照明球のステム・排気管およびウエッジタイプの自動車用照明球に使用されています。また、自動車のウィンカー用ランプに使用されるカドミウムフリーの着色( 橙色 )ガラスも開発し供給しています。



また、低温焼成基板用ガラス粉末の鉛フリー化にも取り組んでいます。低温焼成とは、素材にガラスを添加してセラミックス回路基板の焼成温度を1600 から900 に引き下げる技術で、省エネルギー化とともに、内部導体に銀や銅を使用でき電気特性も改善されます。このガラス粉末には従来、酸化鉛が10%程度含まれていましたが、当社は従来材質と同等以上の性能を持つ鉛フリー材質を開発、供給しています。



### 環境コミュニケーション

#### びわ湖国際環境ビジネスメッセ2002に出展

2002年11月に、「知恵と技術で地球を守る」というテーマで、びわ湖国際環境ビジネスメッセ2002が滋賀県長浜市と米原町の計3会場で開催されました。

長浜ドーム会場はA~Iの9ゾーンからなる国際環境ビジネス展で、当社はEのクリーンエネルギーゾーンに出展、真空式ソーラーシステムを中心に環境配慮型製品も展示・紹介しました。



### 工場見学

各事業場では地元や近隣県から中学生・高校生・大学生、教職員団体など数多くの工場見学を受け入れています。ガラスの製造現場や環境設備を実際に見ていただくことで、当社の環境保全活動への取り組み姿勢を感じ取っていただきたいと考えています。

## ATCグリーンエコプラザで常設展示

ATCグリーンエコプラザ(大阪環境産業振興センター)は、環境ビジネス支援とともに環境技術・情報発信源として着実な活動を続けています。当社は同プラザ開設(2000年6月)以来、エコビジネス支援ゾーン内で当社の環境配慮型製品と活動状況を常設展示しています。

ATCグリーンエコプラザ

所在地:大阪市住之江区南港北2丁目1-10

アジア太平洋トレードセンタービル・ITM棟11階



## グリーン購入活動

社内で使用する紙類は、コピー用紙、封筒、名刺を始め、会社概要やパンフレット類から社内誌まで、積極的に再生紙を使用しています。他の事務用品類もエコマークやグリーンマークなどの環境ラベル表示のある環境配慮型製品を主体に取り扱っています。

若狭上中事業場では、事務用品総品目(計画作成時点:160品目)の80%以上のグリーン購入を到達の目標に掲げ活動を継続してきました。その結果、2002年9月にグリーン購入比率81%を達成しました。

また、「滋賀グリーン購入ネットワーク」に参加し、グリーン購入の最新情報を入手するとともに、グリーン購入活動を継続しています。

## 環境教育

例年行っている、内部環境監査員コースを1コース(18人)実施し、内部環境監査員の充実を図りました。子会社からの参加もあり、子会社支援の一機会となりました。また、内部環境監査員のフォローアップ教育を8回実施し、総計125名の内部環境監査員も参加、レベルアップに努めました。



## 環境監査

### 内部環境監査

2002年度は6事業場137名(2003.7.2現在)の内部環境監査員登録者が、事業場内部環境監査計画に従い、チームを編成し、全社共通の監査チェックリストを使用し、各事業場で部門単位の監査に携わりました。また、各事業場から選抜された内部環境監査員がチームを編成し、本社事務局並びに事業場単位の環境マネジメントシステムの監査を実施しました。

### 更新審査

2002年度は財団法人日本品質保証機構(JQA)による3年目の更新審査を受けました。改善指摘事項はありませんでしたが、改善の機会として16件の審査所見をいただき、早速主体的な改善と水平展開に取り組みました。一方、ストロングポイントとして10件の所見をいただきました。



**環境管理計画の推進**

環境マネジメントシステムの運用は、6事業場のサイト単位で、環境管理計画を立てて取り組みました。各事業場が2002年度の環境管理計画として取り組んだ目標数で活動結果を表にまとめました。

指針	大 津			藤 沢			滋賀高月			能 登 川			若狭上中			精密ガラス加工センター		
	目標数	達成数	未達成数	目標数	達成数	未達成数	目標数	達成数	未達成数	目標数	達成数	未達成数	目標数	達成数	未達成数	目標数	達成数	未達成数
廃棄物削減	2	2	0	3	3	0	2	2	0	8	7	1	2	2	0	4	3	1
省 資 源	3	3	0	3	3	0	0	0	0	3	3	0	4	4	0	2	1	1
省エネルギー	5	4	1	0	0	0	1	1	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0
汚染の予防	0	0	0	1	1	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
化学物質管理改善	3	3	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
そ の 他	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0
小 計	13	12	1	8	8	0	4	4	0	12	11	1	8	8	0	6	4	2

**法規制遵守**

環境マネジメントシステムの運用において、法の定める排出基準・排水基準等に対して、10%厳しい自主管理基準を設定し、日常維持活動を徹底しています。

**行政の立入検査**

排ガス、排水に関連し、2002年度も、行政の立入検査が定期・非定期に実施されました。いずれも、検査結果に問題はありませんでした。

**PCB含有電気機器の管理**

2001年6月にポリ塩化ビフェニル(PCB)廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法が施行され、また、10月には電気事業法の電気関係報告規制が一部改正されています。全社でPCB含有電気機器廃棄物として コンデンサ51、変圧器1、油入開閉器2を適切な状態で保管管理しています。PCB処理施設の社会的環境が整い次第、速やかに処置する予定です。また、コンデンサ7、変圧器1を継続使用しています。これらの機器については、日常点検管理を確実に実施しています。



廃PCB含有電気機器の保管状況



## 10. 環境会計

### 環境保全コスト

単位 百万円

分類	主な取組の内容	2001年度		2002年度		
		2001.4.1～2002.3.31		2002.4.1～2003.3.31		
		投資額	費用額	投資額	費用額	
(1) 事業エリア内コスト	生産活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト 内訳 公害防止のための維持管理コスト 地球環境保全のためのコスト 資源循環のためのコスト	360	2,450	178	2,561	
		254	454	100	609	
		4	98	-	98	
		102	1,899	78	1,854	
(2) 上・下流コスト	生産活動に伴って上流または下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト	グリーン調達、製品リサイクル、容器・包装リサイクル、環境保全対応等に要したコスト	0	1,552	0	2,719
(3) 管理活動コスト	管理活動における環境保全コスト	環境教育の実施、ISO14001のシステム構築維持管理、環境負荷測定等のコストと環境管理専任者の人件費	0	367	22	381
(4) 研究開発コスト	研究開発活動における環境保全コスト	環境配慮型製品開発に関連する費用、環境負荷低減のための製造技術関連費用	2	1	0	0
(5) 社会活動コスト	社会活動における環境保全コスト	地域社会との共生のための美化・緑化活動、地域社会への支援、環境関連広告等のコスト、緑地化	0	338	0	281
(6) 環境損傷コスト	環境損傷に対応するコスト	環境修復費用	0	0	5	1
総計		362	4,708	205	5,943	

項目	内容等	2001年度	2002年度
投資総額	ガラス溶融炉の定期修繕および生産合理化投資、主要製品製造における生産性改善投資など	12,718	8,492
研究開発総額	平面ディスプレイ用ガラス、電子デバイス用ガラスその他の製品開発、生産技術開発・改良など	5,316	2,195
(1)の に係る有価物等の売却額	金属屑、レンガ屑等の売却	4	10
(2)に係る有価物等の売却額		0	0

注1)費用額・投資額について、環境に直接関わる明確な発生コストだけを集計しました。製造設備や研究開発については環境に関わる部分だけを抽出しています。

2)人件費は、環境管理部門の専任スタッフだけの費用を集計しました。

### 効果

- ・ 排ガス処理設備から回収したホウ酸カルシウムのガラス原料としての再利用
- ・ 使用済み研磨スラッジのガラス原料としての再利用
- ・ ガラス溶融炉排ガスブロワーのインバーター化による電力使用量の削減
- ・ 埋立廃棄物の削減による廃棄物処理費用の削減

## 11. 地域社会とともに



### 琵琶湖一斉清掃

今年度も大津地区では、県下恒例の琵琶湖一斉清掃の行事にボランティア参加しています。

### 湖北町環境フェア

滋賀県湖北町では、湖北町環境フェア実行委員会主催の環境フェアが恒例行事となりました。2002年11月30～12月1日に湖北町文化交流センターで行われた第5回湖北町環境フェアに滋賀高月事業場の環境担当部門が「工場内における省エネルギー活動」というテーマで展示出品しています。



### 環境月間の取り組み

6月の環境月間に、各事業場で工場周辺のクリーンアップ活動として清掃、除草等を行っています。能登川事業場では、ボランティア活動として、恒例になった愛知川河川敷の不法投棄ゴミの回収を行っています。

### 花苗寄贈

大津、能登川、滋賀高月各事業場においては、花苗を福祉施設、近隣小学校、近隣住民などに寄贈しています。



### 苦情問題

2002年度は全社(関連会社含む)で7件の苦情をいただいています。

騒音関係 ..... 6件

廃棄物関係 ..... 1件

これらの頂いた苦情には即時原因究明し、具体的対策を取り、問題解決を図りました。その対応に対してご理解をいただいています。



#### 環境管理シンボルマーク



1993年の環境月間から使用している当社の環境管理のシンボルマークです。

デザインは社内募集によるもので、緑の葉は新しい環境技術、若葉(自然や緑化)、従業員の手を、空色の丸は私達の手で生まれた環境設備と私たちを取り巻く地域や社会、地球を表しています。

ISO14001による環境マネジメントシステムの活動においても、このマークを活動のシンボルとして引き継いでいます。



古紙配合率100%再生紙を使用しています



この印刷物は古紙配合100%の再生紙と環境にやさしい大豆油インキを使用しています。