

Environmental Report
環境報告書
2015

INDEX

01	ごあいさつ	01
02	環境マネジメントシステム	02
03	環境のビジネスプラン	03
04	当社の温暖化対策	05
05	環境パフォーマンス	07
06	サイトレポート	09
07	海外サイトレポート	12
08	環境配慮型製品	13
09	PRTR報告	15
10	環境コミュニケーション	15
11	環境会計	16
12	会社概要	17

Environmental Report 2015





代表取締役社長

松本元春

当社は「ハイテクガラスの創造を通して、環境との調和を図りつつ、社会の発展に貢献する」という企業理念をもとに国内はもとよりグローバルに「サステナビリティ」を念頭において活動をしています。一昨年生産を開始した電気硝子（Korea）では、国内工場よりも生産効率の優れた環境負荷が少ない最先端の工場を立ち上げました。今年は、マレーシアの子会社、日本電気硝子（マレーシア）で、ガラス繊維の新設備を増設し、高い生産効率で立ち上げました。また年末には、中国において、液晶板ガラス事業初の溶融・成形拠点となる電気硝子（厦門）が、生産を開始します。今後も新たな生産拠点の新設や工場装置の改修においては、最先端のプロセス技術と環境技術を導入し、環境負荷がより少ないものづくりを進めていきます。

我々は具体的な環境活動として、「環境のビジネスプラン」に長年取り組んできています。これは環境運営の手法を環境保全活動に応用した当社独自の活動で、「廃棄物」「水」「排ガス」をテーマとして、3R（リデュース、リユース、リサイクル）活動をグローバルに展開することにより、ガラス事業に伴う環境負荷の低減に貢献するというものです。また、これらの取り組みにおいて、廃棄物の発生量、水の使用量、そして排ガス中のガラス

成分の揮発量を指標に用い、3R活動を進めることで、生産工程や設備の改善を図り、最適な生産システムの構築に繋げることもできています。

当社は、文明の産物であるガラスを開発し、持続可能な社会の発展に貢献するガラス製品を社会に提供する一方で、大量の天然資源を原料とし、水やエネルギーを消費しています。効率がよく環境負荷が少ないものづくりをすることが、限られた天然資源、水、エネルギーの有効利用やCO₂排出量の削減に繋がり、ひいては地球温暖化の防止や生物多様性の保全ができるものと考えています。また、地球温暖化の防止のため、当社は、酸素燃焼式ガラス溶融炉の導入や燃料転換、そしてガラス溶融への電力の利用を進めてきました。今後も新たなエネルギーの有効活用技術の開発や導入に向けて取り組んでいきます。

世界一生産効率が高く、世界一環境に優しいものづくりを目指して、今後も「環境と調和した企業活動」を行っていきます。ここに「環境報告書2015」を作成しましたので、私たちの環境への取り組みと現状について、ご一読いただき、ご意見を賜れば幸いです。

2015年7月

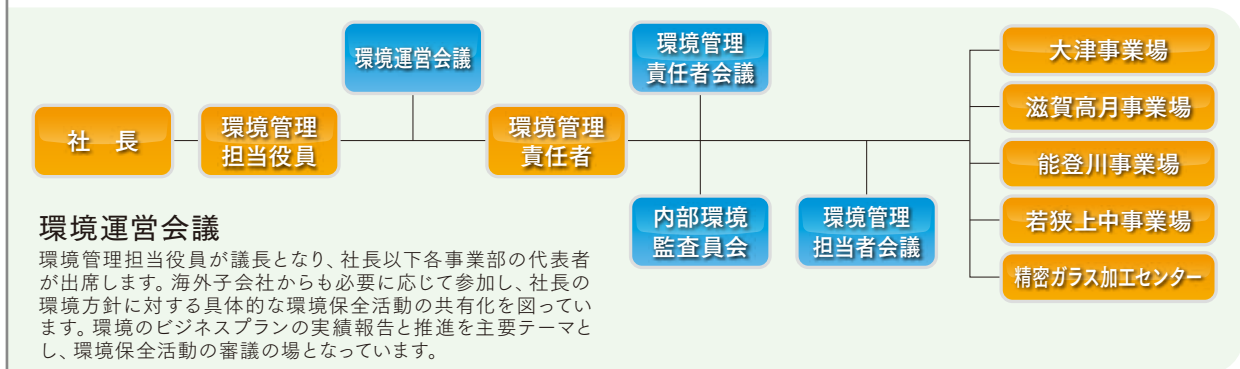


環境マネジメントシステム

1999年8月27日にISO 14001の認証を、国内全事業場で一括取得しました。現在、環境マネジメントシステムを図のような組織図の下に、運用しています。

環境マネジメント活動組織図

● 全社組織図



ISO 14001認証取得状況

当社及びグループ会社におけるISO14001の認証取得状況は次の通りです。

認証取得会社名		認証取得日付
日本電気硝子株式会社 (5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	
	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
	滋賀日万株式会社	2013. 2. 15
	国外	
	Techneglas LLC	2000. 1. 31
	Nippon Electric Glass (Malaysia) Sdn. Bhd.	2002. 1. 12
	台湾電気硝子股份有限公司	2006. 9. 18
	坡州電気硝子(株)	2007. 8. 28
	日本電気硝子(韓国)(株)	2007. 10. 9
	電気硝子(上海)有限公司	2009. 12. 21
	電気硝子(Korea)(株)	2014. 12. 9

環境憲章

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

【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クラス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とともに、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. 環境目的及び目標を設定し、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

環境管理計画の推進

2014年は全社で39件の目標が設定され、36件の目標を達成しました。未達成の目標については2015年に引き続き目標達成に取り組んでいます。

指針	廃棄物削減	省資源	省エネルギー	汚染予防・化学物質管理	その他	合計
目標	7	8	5	16	3	39
達成	7	7	4	16	2	36

環境教育

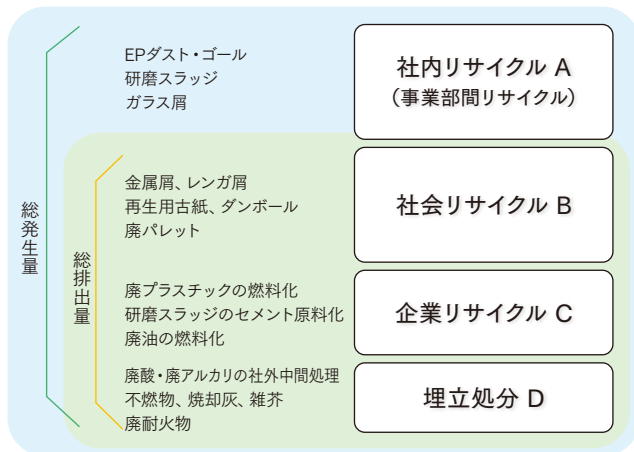
例年行っている内部環境監査員養成コースを1コース(18名)実施し、内部環境監査員の充実に図りました。また、昨年度内部環境監査員養成コースを受講した人を主対象にフォローアップ教育(20名)を実施し、内部環境監査員のレベルアップを図りました。

1

環境のビジネスプラン (廃棄物の削減)

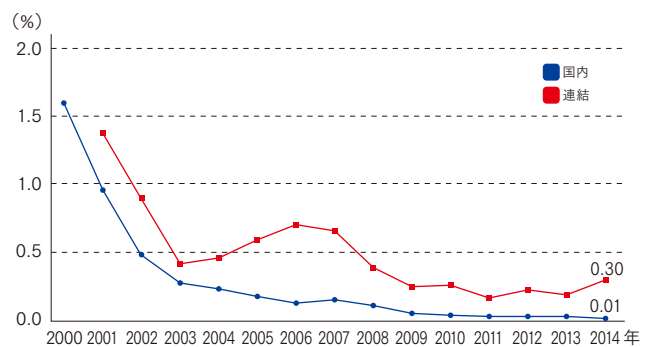
2000年に最初の環境ビジネスプランとしてスタートして以降、埋立処分量は着実に減少してきました。グラフは製品販売重量に対する「通常の工程で発生し埋立処分される固形廃棄物の比率」の推移を表したのですが、国内では2010年に0.1%以下を達成しました。最終的には埋立廃棄物ゼロを目指して削減に取り組んでいきます。海外を含めた連結では、ブ

〈固形廃棄物の分類〉



ラウン管ガラスの製造を中止したため、廃ブラウン管ガラスのリサイクル使用がなくなり、埋立廃棄物が一時的に増加したことにより、原単位が悪化しました。また、2014年からは埋立処分Dに加え、社外に処理を委託している企業リサイクルCの削減を進めています。

〈販売重量に対する埋立廃棄物の削減実績〉



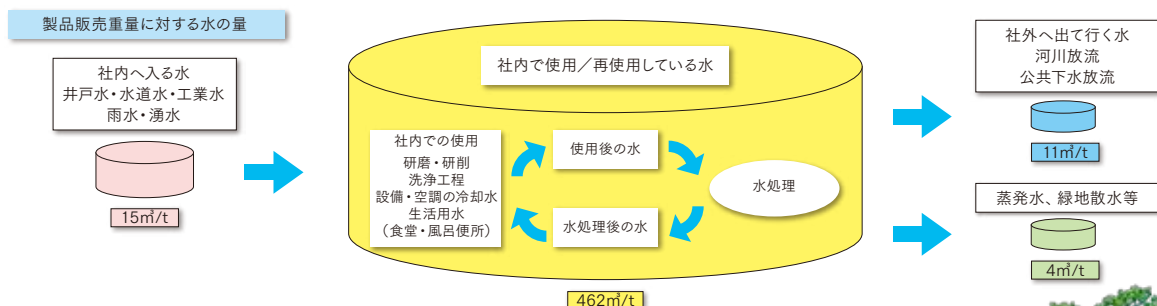
2

環境のビジネスプラン (水の削減)

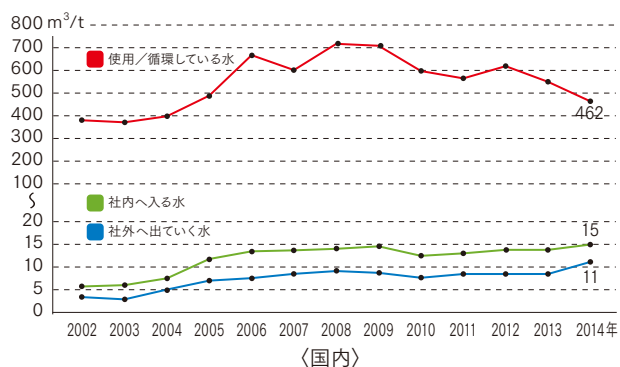
水は貴重な資源であり、モノ作りのレベルは水の使用量に表われるという考えを加え、「水」のビジネスプランをスタートさせています。

「水の削減」の目的は、ガラスの熔融、成型、加工洗浄などのあらゆる製造工程において目的に沿った水の

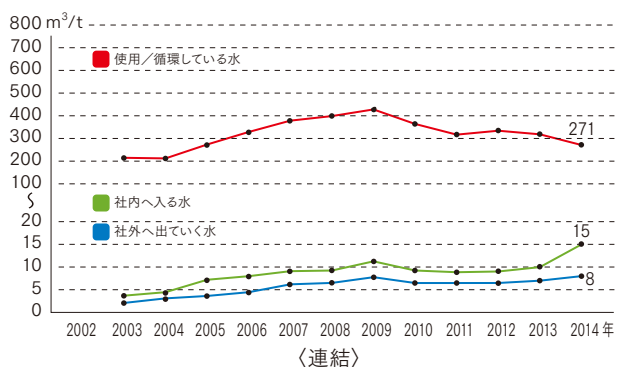
使用方法と管理方法を追及して工程改善へと繋げることです。海外工場を含めて、あらゆる工程の完成度を上げると共に水の使用量と排水量の削減に結び付けていきます。



下図は、製品販売重量に対する水の量の比率の推移を表したものです。3つの指標で表しており、それぞれ1トン



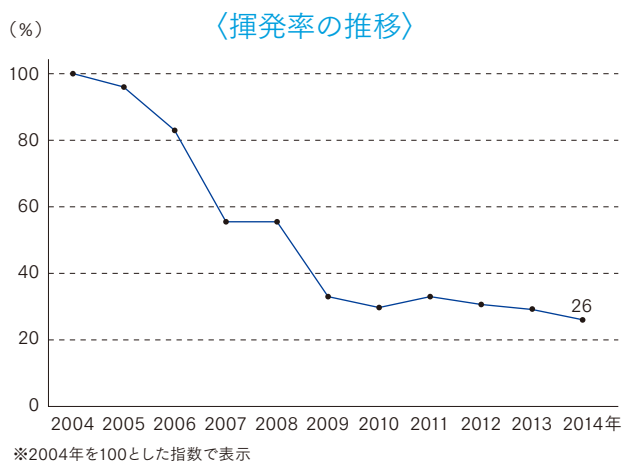
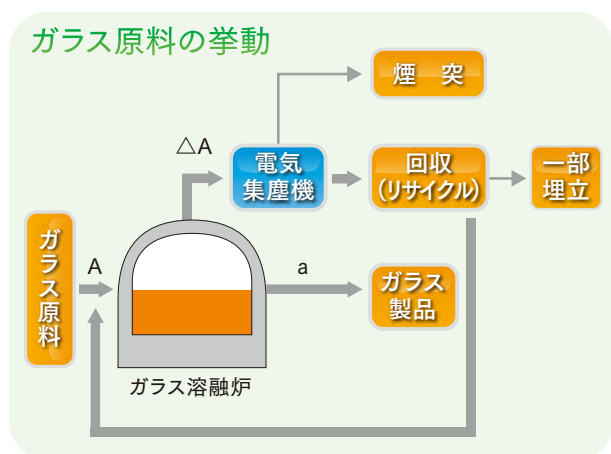
の製品を販売するのに新たに取り入れた水、工程内で使用／循環させている水、そして排水した水の量です。



3 環境のビジネスプラン (窯からの揮発量の削減)

「窯揮発量の削減」の目的は、「排ガス中に含まれるガラス原料からの揮発成分は、排ガス処理装置で捕集してリサイクルするだけでなく、溶融段階での揮発量

そのものを抑えることで減少させるべきである」とのコンセプトのもと、ガラス原料からの揮発が少ない溶融方法を追求し、環境負荷の低減に努めることです。



右上の図は、「ガラス販売重量に対するガラス溶融炉中の原料から揮発する揮発量の比率」を指標に、当社の主力事業である液晶板ガラスの比率の推移を示したものです。本ビジネスプラン開始前の2004年

に比べて徐々に揮発率は低下し、2014年には揮発率を開始前の約1/4にまで低減することができました。今後もガラス溶融炉からの揮発を低減するために様々な工夫を行っていく予定です。



04 当社の温暖化対策

1

酸素燃焼方式 ガラス溶融炉の導入

自社開発したバーナーとガラス溶融炉の設計により、1993年に日本で初めて酸素燃焼方式のガラス溶融炉を導入し、ほぼ全ての溶融炉に導入が完了しました。

酸素燃焼炉は空気燃焼炉に比べて、生産重量あたりの二酸化炭素発生量を約2割抑制することができます。



また、酸素燃焼のポイントは、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NO_x（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。

● 酸素燃焼方式ガラス溶融炉の採用による総合効果



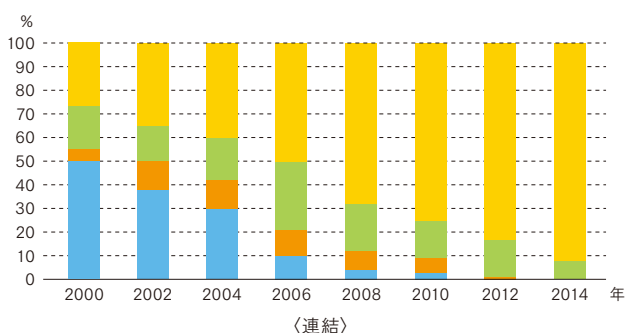
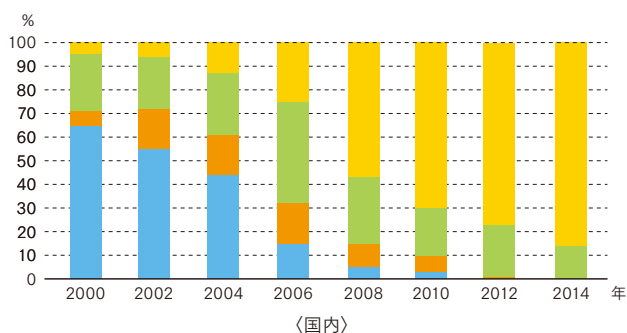
2

ガラス溶融炉の 燃料転換

当社では、ガラス溶融炉に使用する燃料を重油から、より二酸化炭素発生量の少ない燃料に転換してきています。重油や灯油からLPG、さらには、都市ガス

へと燃料転換することにより、二酸化炭素の排出削減を進めています。2010年に全事業場において重油を使用するガラス溶融炉はなくなりました。

〈燃料使用比率の推移（発熱量ベース）〉 ■ 重油 ■ 灯油 ■ LPG ■ 都市ガス



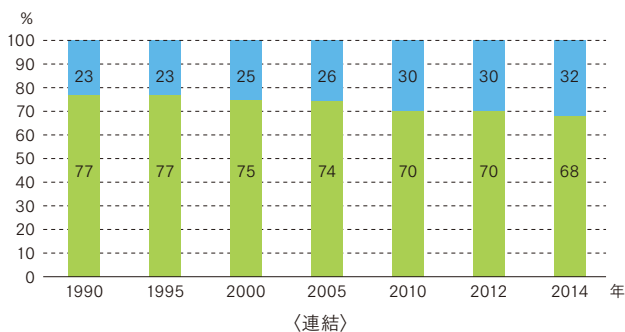
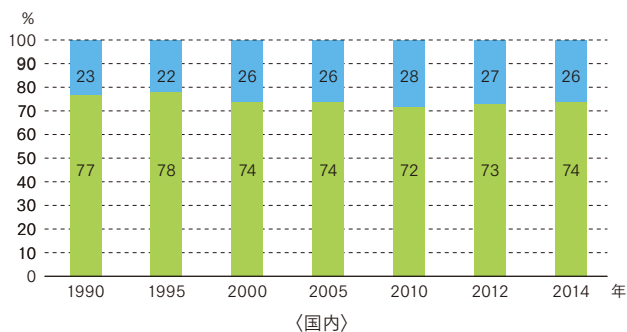
3

ガラス溶融に使用する 総エネルギーに対する電力比率のアップ

ガラス原料を溶融するための燃料には、各種燃料を状況に応じて単独あるいは併用して使用しています。電力による加熱は、液体燃料や気体燃料による加熱とは異なり、直接、電極を溶融ガラス中に挿入して通電加熱するため、ガラスへの熱伝導効率に優れます。

また、電力による加熱は化石燃料による加熱に比べて排ガス量も大きく削減することができます。当社では全社的にガラスの溶融に使用する総エネルギーに対する電力比率を上げることにより、エネルギー効率の改善と環境への負荷の低減を目指します。

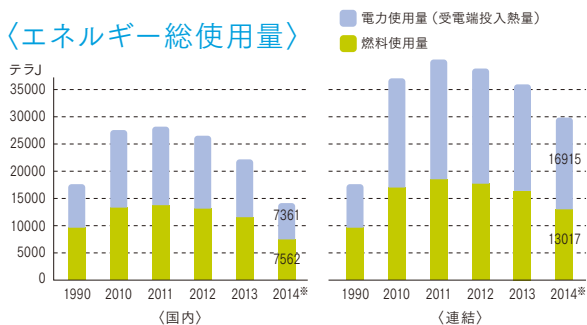
〈電力と化石燃料の使用比率（発熱量ベース）〉 ■ 電力 ■ 化石燃料



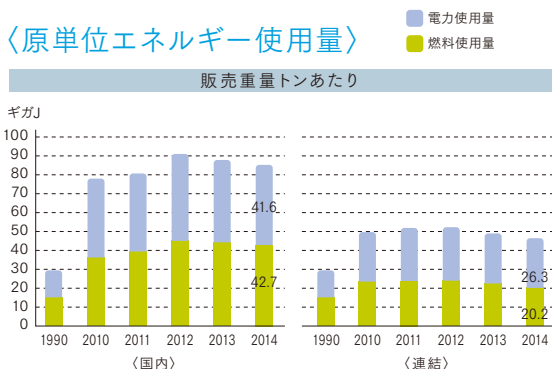
環境パフォーマンス

2014年の環境パフォーマンスは以下の通りです。

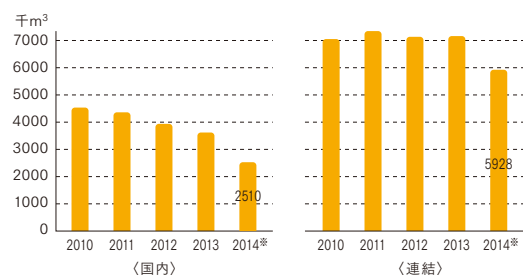
〈エネルギー総使用量〉



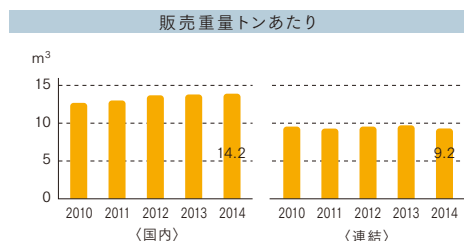
〈原単位エネルギー使用量〉



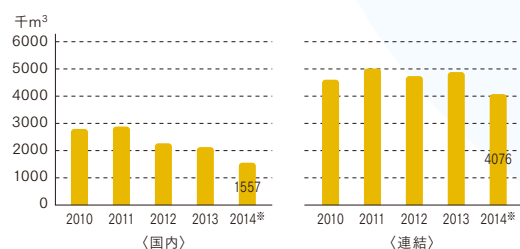
〈取水量〉



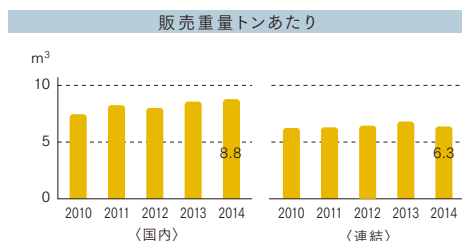
〈原単位取水量〉

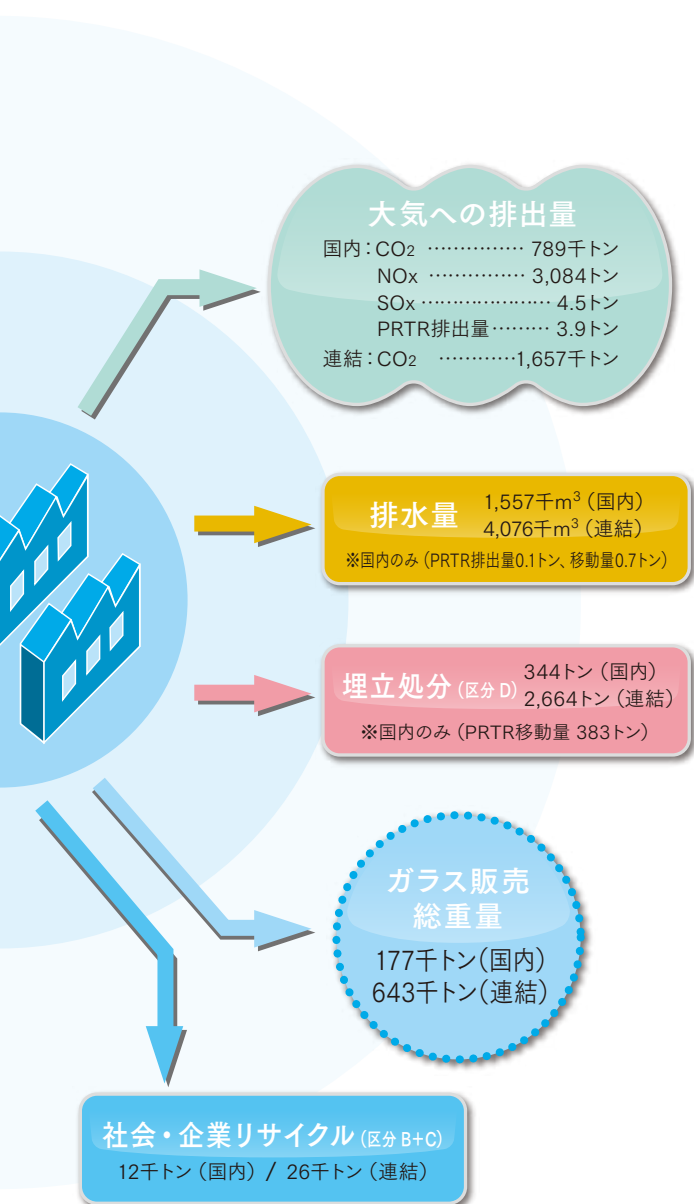


〈排水量〉



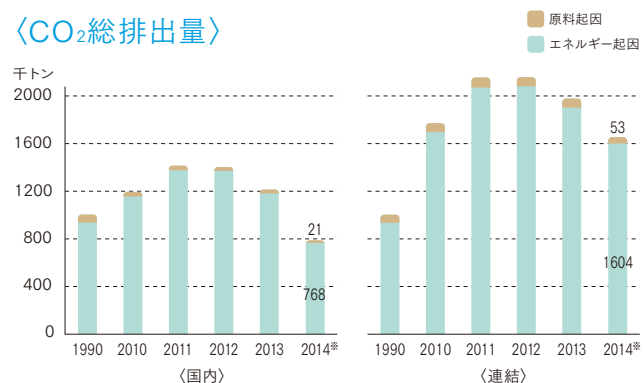
〈原単位排水量〉



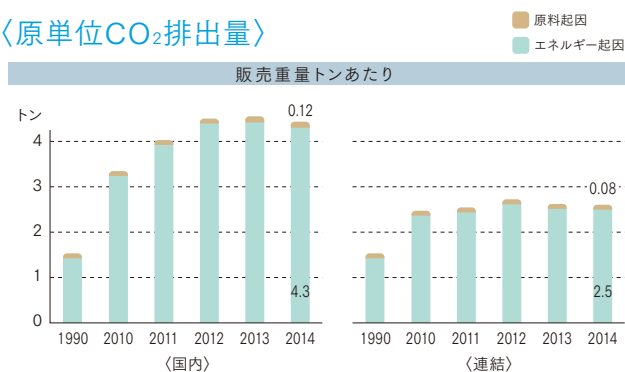


※決算期変更に伴い、2014年の国内の数値は2014年4月～12月までの9ヶ月間の値です。
 CO₂総排出量 : 2014年のCO₂総排出量は、各事業場が使用している電力会社の2013年の排出係数を使用して算出しています。それ以前の年については、当該年の排出係数を使用しています。
 ギガ、テラ : 10の整数乗を表す接頭語。ギガは10⁹、テラは10¹²という係数に相当します。
 ガラス販売総重量: 本報告書では、総販売重量を用いています。

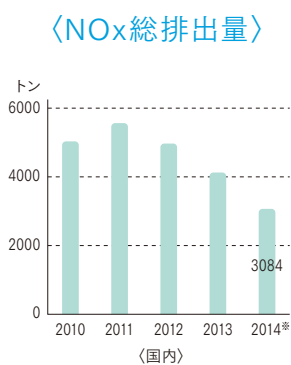
〈CO₂総排出量〉



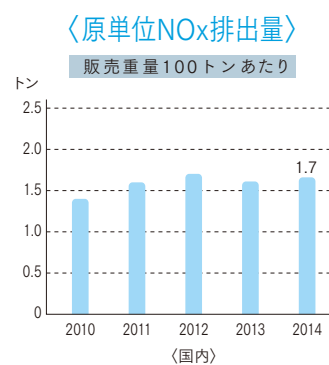
〈原単位CO₂排出量〉



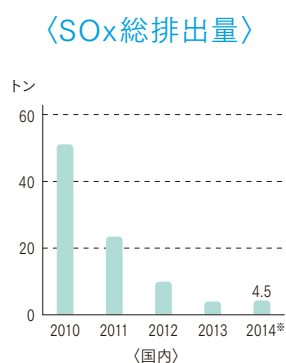
〈NO_x総排出量〉



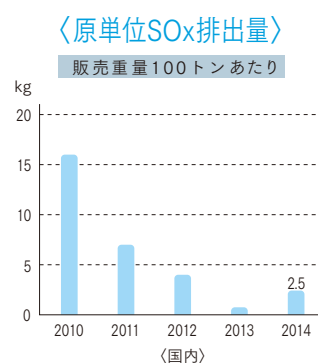
〈原単位NO_x排出量〉



〈SO_x総排出量〉



〈原単位SO_x排出量〉



1

大津事業場

環境パフォーマンス

	2010	2011	2012	2013	2014*
CO ₂ (千トン)	102	85	81	76	78
NO _x (トン)	331	263	130	138	164
SO _x (トン)	0.2	0.2	0.3	0.3	0.2
取水量 (千m ³)	245	197	150	140	133
埋立廃棄物量 (トン)	757	614	994	750	12

(年)

事業系一般廃棄物の削減

2014年4月に施行された大津市「一般廃棄物処理基本計画」ごみ減量目標・資源化目標に積極的に取り組むため、事業場内で説明会を開催して理解を深めました。その結果、事業系一般廃棄物が前年度比30%の削減となりました。また、細分化した分別を徹底することで、削減分の大半をリサイクル化することができました。今後も継続的に環境に優しい事業活動を推進していきます。



水処理設備の地下浸透対策

水処理設備において、新規設備は処理水の漏洩リスクを考慮し、社内ルールに沿った地下浸透対策が施されていますが、古い設備では対応できていない設備も存在していました。そこで遊休設備で、二重構造のシクナーを原水槽に転用することで、処理水の漏洩確認が容易になり、地下浸透リスクを防止する設備に更新することができました。



2

滋賀高月事業場

環境パフォーマンス

	2010	2011	2012	2013	2014*
CO ₂ (千トン)	450	449	552	554	360
NO _x (トン)	2,901	2,947	2,560	2,200	1,600
SO _x (トン)	38.3	20.5	3.9	1.7	1.0
取水量 (千m ³)	1,830	1,720	1,701	1,636	1,230
埋立廃棄物量 (トン)	1,631	1,339	426	173	40

(年)

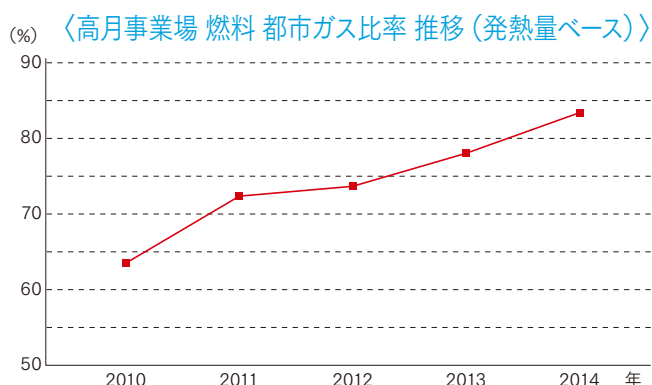
窯排ガス集塵ダストの再原料化

湿式排ガス処理設備から出る洗浄液のガラス原料としての再利用化を進めてきました。廃棄処理していたダストも原料として再利用するための量産技術が飛躍的に改善しました。その結果、資源の有効利用と共に廃棄物の大幅な削減ができました。



エネルギークリーン化

2007年より燃料を順次都市ガスに切り替えてきました。昨年はガラス溶融炉の燃料の都市ガス比率をさらに上げて、CO₂の削減にも寄与しています。



3 能登川事業場

環境パフォーマンス

	2010	2011	2012	2013	2014*
CO ₂ (千トン)	562	596	570	529	340
NO _x (トン)	1,778	2,234	2,180	1,698	989
SO _x (トン)	18.0	3.2	6.5	1.9	3.3
取水量 (千m ³)	1,892	2,033	1,723	1,589	1,104
埋立廃棄物量 (トン)	2,521	87	768	177	23

回収原料の再生による埋め立て廃棄物の削減

2011年以後、溶融炉から揮発した回収原料の品質改善を行うことにより、今までは埋立処分を行っていた約10,000トンの回収原料を再生利用し、埋め立て廃棄物の削減を進めてきました。2014年は約3,000トンの回収原料を再生処理しました。



4 若狭上中事業場

環境パフォーマンス

	2010	2011	2012	2013	2014*
CO ₂ (千トン)	32	28	23	18	7
NO _x (トン)	6	4	3	1	0
SO _x (トン)	0	0	0	0	0
取水量 (千m ³)	498	456	308	197	94
埋立廃棄物量 (トン)	0	4	1	0	0

(年)

電力使用量の削減

クリーンルーム用空調機の電気使用量の削減対策として、空調機の原動機をインバーター化し、空調に要する電気の使用量を370Mwh/年削減することができました。また、食堂の利用空間を見直すことで、余剰に稼働していた食堂の空調機を適切な運転状態とすることができました。空調に要する電気の使用量を32Mwh/年削減することができました。



5 精密ガラス加工センター

環境パフォーマンス

	2010	2011	2012	2013	2014*
CO ₂ (千トン)	3	3	4	4	3
NO _x (トン)	1	1	1	1	1
SO _x (トン)	0	0	0	0	0
取水量 (千m ³)	35	20	21	18	13
埋立廃棄物量 (トン)	1	0	0	0	0

(年)

環境負荷低減

環境負荷低減のため、2010年から水使用量の削減に継続して取り組んでいます。昨年に続き、生産が好調で、販売金額が前年度比13%伸びる中、2014年の水使用量は、前年度比1.5%削減することができました。

環境予防処置

毎年、近隣地域への汚染や騒音・振動に関わる潜在的原因を検出・分析・除去するため、環境予防処置会議を開催して必要な処置を決定しています。2014年度は、地下浸透防止対策として老朽化したpH調整槽と流末プールの改修工事（FRP塗装）や処理水の臭気対策等を実施し、リスク軽減に努めました。



1

日本電気硝子(マレーシア)

環境パフォーマンス

	2010	2011	2012	2013	2014
CO ₂ (千トン)	479	627	628	614	643
取水量 (千m ³)	1,685	2,255	2,227	2,361	2,190
埋立廃棄物量 (トン)	1,485	951	1,501	1,206	1,535

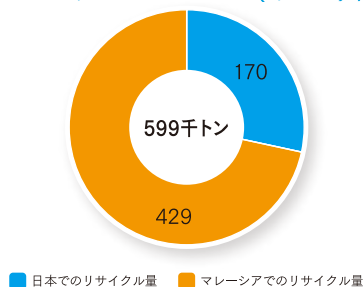
(年)

家電リサイクル

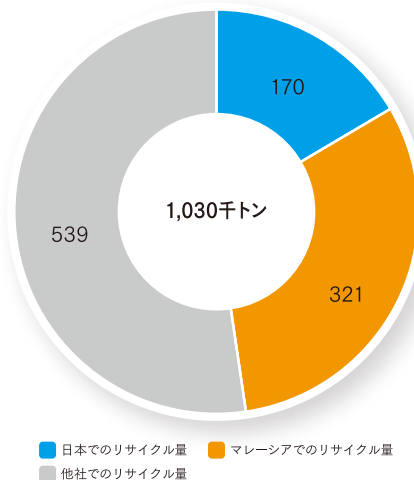
日本電気硝子グループでは、2001年に家電リサイクル法が施行されてから、日本国内で廃テレビから回収された約103万トンのブラウン管ガラスのうち、2014年までにグループ累計で約49万トンを受け入れ、ブラウン管ガラス原料としてリサイクルしてきました。2006年からはマレーシア工場で受け入れを開始しました。近年、日本からの排出量が減る中、海外の廃テレビブラウン管ガラスのリサイクルも進め、日本電気硝子グループで海外発生分も含めて約60万トンのリサイクルガラスを使用し、2014年にブラウン管ガラスの生産を終了しました。その他の用途へのガラスリサイクルについて今後も取り組みを進めていきます。

〈日本で発生した廃ブラウン管ガラスの
当社での総リサイクル量(千トン)〉

〈廃ブラウン管ガラスの当社
での総リサイクル量(千トン)〉



■ 日本でのリサイクル量 ■ マレーシアでのリサイクル量



■ 日本でのリサイクル量 ■ マレーシアでのリサイクル量 ■ 他社でのリサイクル量

2

電気硝子(Korea) 株式会社

埋立廃棄物の削減

排ガス中に含まれるダストをリサイクルするための設備を導入し、リサイクル率を高める取り組みをしています。この取り組みを通じて、埋立廃棄物の最小化に努めています。



工場外観

日本電気硝子はさらに「ガラス」を突き詰めて、常に新しい世界に挑戦し、社会に貢献できる製品を開発していきます。

超薄板ガラス

当社は、液晶用基板ガラスの成形技術を更に発展させ、無研磨で薄さ数十 μm (μm :マイクロメートル、1 μm は1000分の1mm)のガラスを製造し、＜G-Leaf[®]＞という商品名で市場に提供しています。超薄板ガラスは、フィルムのようにしなやかな柔軟性と軽量性を実現した、画期的な高機能材料です。ガスバリア性（空気や水分の浸入を防ぐ性能）や耐熱性、透明性など、ガラス本来の優れた特性を有することから、フレキシブルディスプレイや有機EL照明などへの用途開発を進めながら、より幅広い分野で技術や新製品の開発に貢献する新素材になると期待しています。また、「ロール巻き連続生産」の技術開発により、コンパクトなロール状での輸送が可能なることから、省エネ・省資源性を併せ持つ環境に優しい素材です。



ロール状に巻いた超薄板ガラス＜G-Leaf[®]＞

新照明

有機EL照明

有機EL照明は水銀を含まない、環境にやさしい次世代照明です。薄型、軽量、省電力、かつ面光源という優れたメリットがあり、幅広い用途が期待されています。超薄板ガラス＜G-Leaf[®]＞がその基板として、有機EL照明のメリットを最大限に引き出すことができる最適な素材であり、今後の事業展開を大いに期待しています。また、＜G-Leaf[®]＞を使用した曲がる平面光源も試作されています。



＜G-Leaf[®]＞を使用した有機ELフレキシブル照明

蛍光体ガラス

複合粉末ガラス技術を生かしてLED（発光ダイオード）やLD（レーザーダイオード）から出る青色光を白色光に変換する蛍光体ガラス＜ルミファス[®]＞を開発し、製品化しています。ハイパワーLEDとLDの強い光による変色やサーマル・クエンチの心配がない信頼性が高い光源ができています。



蛍光体ガラス

エネルギー

太陽光反射ミラー

耐熱性に優れ、太陽光のほとんどを効率よく反射する多層膜ミラーを薄膜技術で製造し、太陽熱発電プラント用にメーター角の大型サイズにも対応可能な太陽光反射ミラーを販売しています。



太陽光反射ミラー

エコ(省エネ&省資源)

ガラスファイバ

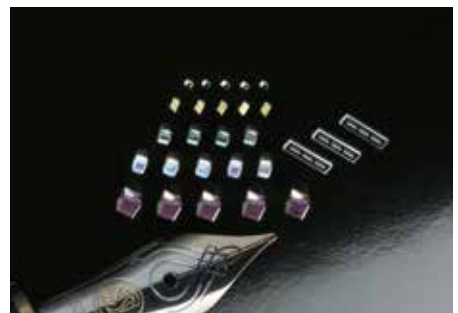
ガラスファイバは、樹脂と組み合わせることで樹脂の強度、耐熱性、硬度、寸法安定性などを増強します。例えば、自動車部品には生産工程の簡素化や燃費、安全性、環境性能の向上要求により、Eファイバが強化材として混合されたより軽い樹脂モジュールが多く採用され、省コストに貢献しています。



Eファイバが混合された自動車
エンジンルーム内のさまざまな樹脂部品

電子・情報用ガラス

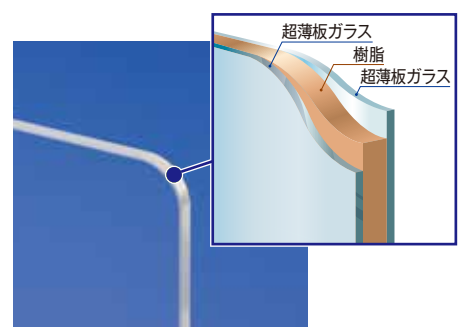
光・電子デバイスの小型化が可能となり、省エネ、省資源につながる多様な部品や素材を製造しています。
一例として、光ピックアップ用や光通信素子用に光学ガラスを超精密加工した一辺0.5～2.0mmの微小プリズムを量産しています。



マイクロプリズム

ガラスと樹脂の複合化

当社の基幹技術はガラスです。ガラスの技術をどこまでも深める一方で、ガラスと樹脂との複合化技術によってさらに高機能な製品を開発しています。特に、薄板ガラスと樹脂を組み合わせるとガラス特有の表面特性を持った割れにくい軽量材料ができます。



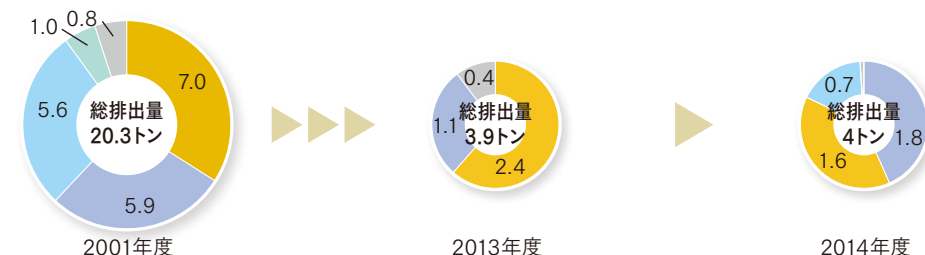
<Lamion®>

09 PRTTR報告

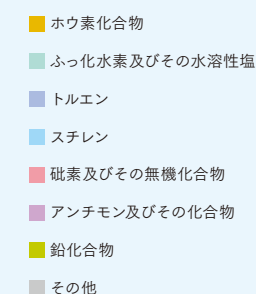
2014年度の「第一種指定化学物質の排出量及び移動量の届出書」を該当する5事業場がそれぞれ県知事に提出しました。全社の総排出量は4トン（概

数）（対2013年度比4%増）、総移動量は383トン（概数）（対2013年度比14.4%減）、でした。

1. 排出量（大気、公共用水域等への排出）



2. 移動量（下水道、当該事業所の外への移動）



※本データは2014年4月1日から2015年3月31日までの集計です。
※四捨五入の関係で合計が100にならない場合があります。

10 環境コミュニケーション

PCBの適正保管・処分

PCB機器の廃棄はPCB特別措置法で平成39年までに適切に処分をしなければなりません。当社も法に従い各事業場で厳重に保管を続けながら、順次認定を受けた施設に運搬し、適正な処理を進めています。



アスベスト

現在、当社ではアスベストの取り扱い作業はありませんが、建屋へのアスベストの吹付けと非飛散性のスレートが存在しています。アスベスト吹付け箇所は除去、封じ込め、囲い込みの対応を行っています。また、2005年以降、年に1度、アスベストの環境測定を行っていますが、環境基準を超えたことはなく、アスベストの飛散がないことを確認しています。

苦情

2014年に当社が受けた苦情はありませんでした。この状況に満足することなく、今後も苦情を受けることのないように努めていきます。



環境会計

(単位 百万円)

分 類		主な取組の内容	2013年		2014年	
			2013.4.1~2014.3.31		2014.4.1~2014.12.31	
			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コスト	内 訳 ① 公害防止のための維持管理コスト ② 地球環境保全のためのコスト ③ 資源循環のためのコスト	774	7,464	128	4,765
			332	2,245	112	1,260
			33	2,209	—	1,880
			409	3,010	17	1,625
(2) 上・下流コスト	生産活動に伴って上流又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	10	445	—	329
(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	12	639	4	561
(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	環境負荷低減のための製造技術関連費用	—	13	—	—
(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	3	280	—	216
(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	2	—	—	1
総 計			800	8843	132	5,871

注) 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係わる部分だけを抽出しています。

(単位 百万円)

項 目	内 容 等	2013年	2014年
投資総額	ガラス溶解炉の定期修繕及び生産合理化投資、主要製品製造における生産性改善投資など	17,048	2,905
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	6,920	5,492
(1) の③に係る有価物等の売却額	金属くず、レンガくず等の売却	5	35
(2) に係る有価物等の売却額		0	0

※「環境報告書2014」中、環境会計の2013年の費用額に誤りがありました。
本報告書においてお詫びし、訂正させていただきます。

効 果

- ・新規購入原料の削減
- ・特別管理産業廃棄物の削減
- ・薬品使用量の削減
- ・新水、下水道使用量の削減
- ・電力使用量の削減

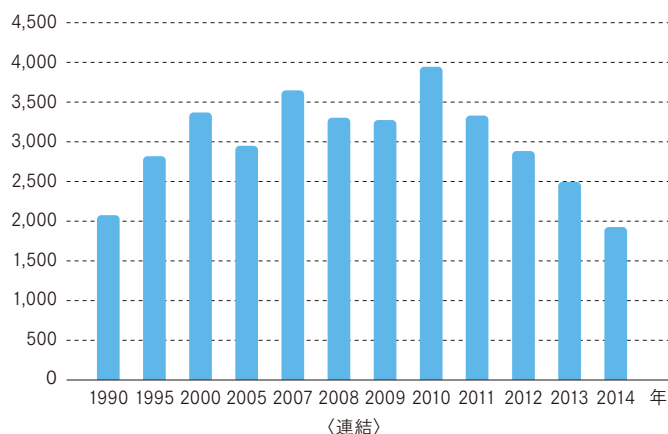


会社概要

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年(昭和24年)12月1日
資 本 金	32,155百万円(2014.12末現在)
従業員数	5,084名
事業内容	●電子・情報用ガラス 液晶ディスプレイ用ガラス/ 光関連ガラス/電子デバイス用ガラス/ 太陽電池用ガラス/化学強化専用ガラス ●その他用ガラス ガラスファイバ/建築用ガラス/ 耐熱ガラス/照明用ガラス/ 医療・理化学用ガラス/ 魔法びん用ガラス
事 業 場	大津事業場 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
営 業 所	大阪営業所 東京営業所

売 上 高

(億円)



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
 〒520-8639 滋賀県大津市晴嵐二丁目7番1号
 Tel. 077 (537) 1700 Fax. 077 (534) 4967

※本報告書は日本電気硝子(株)グループを集計範囲にしています。
 対象期間は、決算期変更に伴い、2014年の国内データについては2014年4月1日から12月31日まで、海外については2014年1月1日から12月31日までですが、PRTR報告のみ2014年4月1日から2015年3月31日までのデータを用いています。



日本電気硝子株式会社

本社・大津事業場

〒520-8639
滋賀県大津市晴嵐2-7-1
TEL:077-537-1700

滋賀高月事業場

〒529-0292
滋賀県長浜市高月町高月1979
TEL:0749-85-2233

能登川事業場

〒521-1295
滋賀県東近江市今町906
TEL:0748-42-2255

若狭上中事業場

〒919-1552
福井県三方上中郡若狭町若狭 テクノバレー1号堤1番
TEL:0770-62-1800

精密ガラス加工センター

〒525-0072
滋賀県草津市笠山1丁目4-37
TEL:077-565-4541

Nippon Electric Glass (Malaysia) Sdn.Bhd.

Lot 1-7, Lion Industrial Park
Persiaran Jubli Perak, P.O.Box 7216
40706 Shah Alam, Selangor, Malaysia

Nippon Electric Glass (Korea) Co., Ltd.

68-20, 3-gil, Suchul-daero, Gumi-si
Gyeongsangbuk-do, Korea 730-902

Nippon Electric Glass Taiwan Co., Ltd.

No.6, Wei 6th Road, Chungkang Export
Processing Zone, Wuqi District
Taichung City 43541, Taiwan, R.O.C.

Paju Electric Glass Co., Ltd.

1695-35, Bangchon-ro, Munsan-eup, Paju-si
Gyeonggi-do, Korea 413-902

Electric Glass (Shanghai) Co., Ltd.

No.2009 Zhuanxing Road
Xinzhuang Industrial Park, Minhang District
Shanghai, China 201108

Electric Glass (Korea) Co., Ltd

1675-29, Bangchon-ro, Munsan-eup, Paju-si
Gyeonggi-do, Korea 413-902

Electric Glass (Guangzhou) Co., Ltd.

No.1, Bida Street
High-Tech Industrial Development Zone of Guangzhou
Guangdong, China 510530

Electric Glass (Xiamen) Co., Ltd.

R604, 6/F, South Building of Torch Square
NO.56-58 Torch Road
Huli District, Xiamen, China 361006



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。



ミックス

責任ある木質資源を
使用した紙

FSC® C015285