

# 環境連結経営活動概要

関連会社を含めたグループとして、環境への取り組みを強化してきました。2002年度に連絡会を設立し、「企業グループとして環境保全活動を推進し、環境リスクの低減と社会への貢献ならびに社会評価の向上を図る」をスローガンに活動してきました。2003年度は環境連結経営連絡会を発足させ、各社の推

進担当者による活動推進、支援、情報交換を行いました。環境保全データについてもグループとしての集計を開始し、グループでの活動に反映させました。また、グループの経営層によるセミナーを開催し、環境問題に対する意識の向上を図りました。各社が共通の項目に取り組んで、成果を上げています。

No.	社名	ISO14001	環境会計	体制	地温	産廃	有化	PRTR	土壌
1	アクセスケーブル㈱								
2	旭電機㈱								
3	㈱井上製作所								
4	㈱エヌ・テック								
5	エフコ㈱								
6	FCM㈱								
7	岡野電線㈱								
8	奥村金属㈱								
9	九州古河電工㈱								
10	協和電線㈱								
11	サンサニー工業㈱								
12	㈱正電社								
13	㈱成和技研								
14	東京特殊電線㈱								
15	東北古河電工㈱								
16	㈱ニッケイ加工								
17	日本製箔㈱								
18	東日本鍛造㈱								
19	古河アルテック㈱								
20	古河インダストリアルケーブル㈱								
21	古河インフォネット㈱								
22	古河インフォメーション・テクノロジー㈱								
23	古河エレコム㈱								
24	㈱古河電工エンジニアリングサービス								
25	古河オートモーティブパーツ㈱								
26	古河カラーアルミ㈱								
27	古河サーキットフォイル㈱								
28	古河産業㈱								
29	ブロードワイヤレス㈱								
30	古河樹脂加工㈱								
31	古河精密金属工業㈱								
32	古河総合設備㈱								
33	古河電池㈱								
34	古河物流㈱								
35	㈱古河テクノマテリアル								
36	古河ライフサービス㈱								
37	ミハル通信㈱								
38	㈱山田軽金属製作所								
39	理研電線㈱								
40	理研ファイテル㈱								

2004年4月に発足。旧名称：古河シーアンドビー㈱

## 環境管理活動項目

..... ISO14001：認証取得済み  
 環境会計：環境会計を実施し、本紙に記載  
 体制：環境管理体制が確保されている

地温..... 地球温暖化ガス削減・撲滅計画  
 産廃..... 産業廃棄物集計  
 有化..... 有機塩素系化合物削減・全廃計画

PRTR..... PRTR届出 / 化学物質一覧  
 土 壌..... 土壌・地下水汚染調査

### 環境連結経営共通活動目標

2003年度より環境連結経営の共通活動目標を設定して古河電工グループとしての活動をしてきました。2003年度当初設定した7項目の内、3項目は達成し、残り4項目は目標年度に向けて活動を継続しています。

(共通活動目標)

項目	目標	到達年度	参照頁
1 ISO14001の認証取得	ISO14001認証取得	2005年度	27
2 産業廃棄物削減	ゼロエミッション：直接埋立処分量2000年度比50%減 産業廃棄物（再資源化含まず）2000年度比30%削減	2005年度 2005年度	29
3 地球温暖化ガス削減	CO <sub>2</sub> 排出量2000年度比5%減 CO <sub>2</sub> 排出量2000年度比10%減 HFC、PFC使用全廃およびSF <sub>6</sub> 大気排出量2000年度50%削減	2005年度 2008年度 2005年度	29
4 化学物質管理強化と削減	有害有機塩素系化合物排出量2000年度比半減 有害有機塩素系化合物全廃	2005年度 2008年度	29

(目標を達成した項目)

項目	目標	実績
1 環境経営度の指標化	環境会計実施（2002年度分）	予定の5社について環境会計を導入し、結果を環境報告書2003に掲載
2 環境管理体制の構築	責任者と管理組織の明確化およびデータ管理	環境連結経営連絡会を発足 各社データの収集および集計（29頁掲載）
3 環境報告書の発行	環境報告書2003（2002年度活動）よりグループ情報掲載	「関連会社環境活動」の頁を設け、各社の概要および4社の取り組み内容を紹介

### 環境会計

集計は、2003年度公表の5社に3社を加えた8社について行いました。これらは、古河電工と同様に環境省が公表している環境会計ガイドラインに基づいて集計しています。

2003年度の環境保全コストは、費用額5億円、投資額16千万円でした。経済効果金額は、17千万円でした。

集計範囲	今回から集計の新規参加会社	エフコ㈱、ブロードワイヤレス㈱、古河産業㈱
	前回集計の継続会社	東京特殊電線㈱、日本製鋼所㈱、古河総合設備㈱、古河電池㈱、理研電線㈱
対象期間	2003年4月1日～2004年3月31日	

### 環境保全コスト

単位：百万円

分類	主な取組の内容	費用額
(1)事業エリア内コスト	公害防止、地球環境保全、資源循環への取り組みなど	313
(2)止・下流コスト	容器・梱包・プラスチック製品の回収と再利用など	78
(3)管理活動コスト	環境マネジメントシステム構築および維持管理、環境保全維持管理、環境負荷測定など	83
(4)研究開発コスト	エコ商品開発など	49
(5)社会活動コスト	行政環境美化イベントの参加など	1
(6)環境損傷対応コスト	廃水埋設配管腐食破損の対応など	19
合計		543

### 投資額および研究費

単位：百万円

投資額および研究費	金額
環境関連投資額	163
投資額総額	2,000
研究費総額	2,000

### 環境保全対策に伴う経済効果

単位：百万円

効果の内容	金額
(1)リサイクルにより得られた収入額	113
(2)廃棄物処理費用の削減	-24
(3)エネルギー費の削減	74
(4)水の購入費の削減	11
合計	174

### 環境保全対策に伴う物量効果

環境負荷排出量	単位	環境負荷量	削減量 (対前年度)
産業廃棄物（再資源化産業廃棄物を除く量）	トン	902	285
エネルギー投入量（原油換算）	KL	55,598	-2,915
水使用量	千トン	980	-47
揮発性有機化合物排出量	トン	0.4	2.7
CO <sub>2</sub> 排出量	CO <sub>2</sub> -トン	87,667	-4,532
SO <sub>x</sub> 排出量	トン	22	-4
NO <sub>x</sub> 排出量	トン	387	-36
ばいじん排出量	トン	1.6	0.8

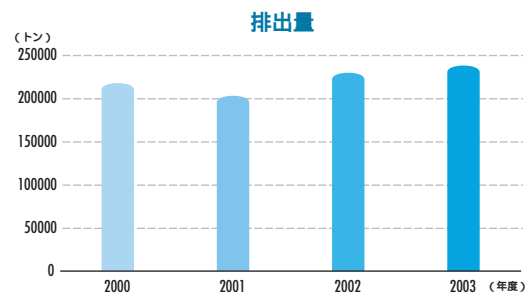
# 関連会社の環境負荷データ

(関連会社：40社[63拠点])

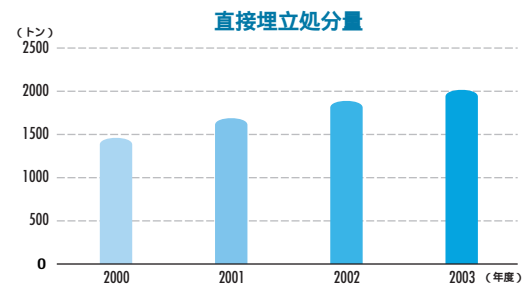
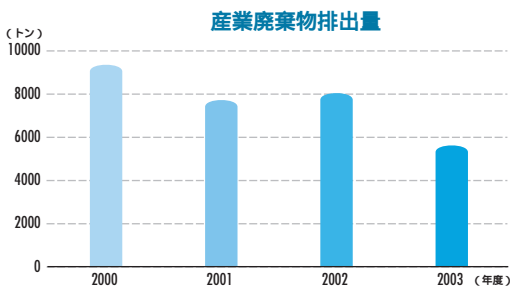
2003年度は環境負荷低減について、グループでのデータ把握を上期と下期の年2回行い、併せて環境担当者が集まり各社の進捗報告や情報交換を行って、改善活動を活性化しました。環境に関する国内外の動向や最新の法令変更などを確認し、各社で遵守に抜けが無いようにしました。

環境負荷は共通の削減目標を定め、改善に取り組みました。トリクロロエチレンなどの有機塩素系化合物は2003年度に2000年度比60%削減と成果を上げています。残念ながら、揮発性有機溶剤、直接埋立処分量や温暖化ガス排出は、古河電工の削減が順調であるのに比べ、漸増傾向です。これは、景気の回復に伴う操業増と古河電工からの事業移管によるところが大きく、グループ全体で環境保全活動を把握し、改善する意義を感じています。

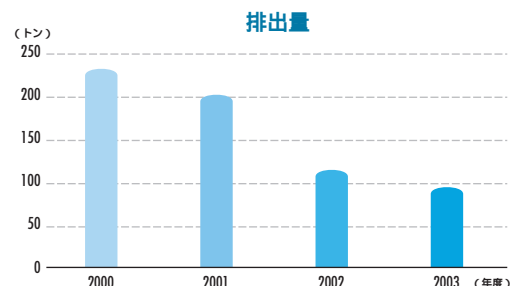
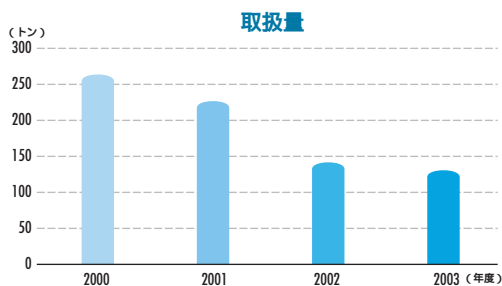
## 地球温暖化ガス排出状況



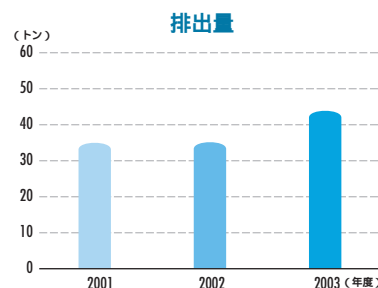
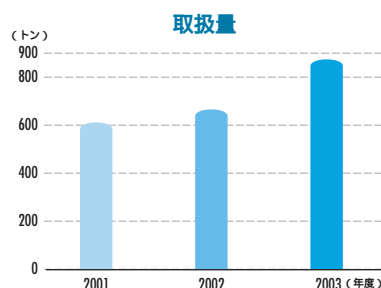
## 産業廃棄物の排出状況



## 有機塩素系化合物の削減状況 (対象物質：トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、ジクロロメタン)



## 特定化学物質(揮発性有機溶剤)の削減状況 (対象物質：キシレン、トルエン)



# 関連会社の取り組み

古河電工との協力関係にある関連会社の環境保全への取り組みを紹介します。

## 日本製箔株式会社

### 沿革

当社は1933年（昭和8年）創業以来、金属箔の総合メーカーとしてアルミニウム箔、銅箔等の製造並びにこれらの箔の加工をした応用製品を製造、販売しています。

販売品目はアルミニウム箔関連では食品用、医薬品用の包装材料、台所用品を主とした日用品、建材や電気電子材料に使用され、銅箔はFPC、電池やシールド材に使用されています。

工場は栃木県の野木と滋賀県の草津にあります。特に滋賀工場は下流に近畿の水がめの琵琶湖が控えていることより、水処理には万全の配慮を行っています。

### 環境保全への取り組み

全社組織の全社環境委員会では、全社環境方針を設定し、全社の環境活動のフォローを行っています。各工場には工場の環境委員会があり、全社方針に基づき工場の環境方針、環境目標を設定し活動しています。

遵法は元より廃棄物削減、省エネ、環境負荷低減製品の販売と教育に重点を置いて環境活動を推進しています。

滋賀工場は1999年10月、野木工場は2000年6月にISO14001の認証を取得しております。2004年は両工場を統合して監査を受ける予定です。

### 環境負荷低減製品の販売

生分解性フィルム「エコース」を使用した包材を紹介し販売に努めています。

また、脱塩ビ、脱トルエン、しいてはインキの水性を推進しています。

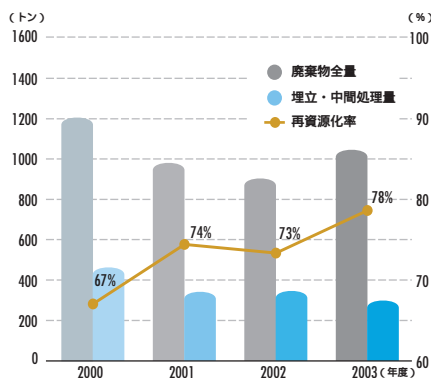
### 廃棄物の削減

両工場共社内の焼却炉を廃止した関係で一時廃棄物の排出量は増加しましたが、廃棄物の分別回収することと、再資源化処理先を選定することで、埋立や中間処理廃棄物量が削減でき、2000年に67%であった再資源化率を78%まで向上させることができました。

#### 2003年度より改善した事項

洗浄液は種類の変更を行い、プラスチック貼り合せアルミ屑と紙屑は分別することで有価物化しました。

#### 廃棄物量・有価物量の推移



#### ユーザー先での廃棄物削減

ユーザー先での削減策として

- ①ダンボール梱包止めて集合梱包化してパレットをリユースする。
- ②製品を巻いているコアをプラスチックコアに変更し、コアのリユースする。

これらの改善を行うことで客先での廃棄物削減に協力しています。特にプラコアは21品目を実施中で年間約36t削減できました。



脱臭処理機

### 省エネとVOC対応の処理設備改善事例

大気汚染防止法の改正でVOCの排出量が規制されますが、当社では昭和51年から印刷などからの排出される有機溶剤を直接燃焼方式で処理をしてクリーンな空気の排出を行ってきました。

2003年に省エネ対策として処理方式を蓄熱燃焼方式に変更した処理装置に更新しました。その結果電気量は若干増加しましたが、使用ガス量は大幅に削減でき、結果として年間約6千万円の低減が図れました。

### 日本製箔株式会社



大阪本社：大阪市淀川区西中島4-1-1  
 日清食品ビル  
 東京本社：東京都中央区東日本橋2-8-3  
 東日本橋グリーンビル

従業員数：270名

URL：http://www.nihonseihaku.co.jp/

#### お問い合わせ先

全社環境委員会 事務局  
 TEL (03) 5835-2071 FAX (03) 3865-3457

## 古河オートモーティブパーツ株式会社

### 沿革

当社は1946年に綿巻線・バインド線・絶縁電線等を製造する古河電工の協力工場として創業、1950年に近江電線<sup>㈱</sup>として改組設立しました。

1960年には古河電工と自動車用ワイヤハーネスの技術提携を行い、以来自動車用ワイヤハーネス生産の主力として発展し、2000年に古河オートモーティブパーツ<sup>㈱</sup>と社名変更しました。

### 環境保全への取り組み

当社は2002年9月にISO14001の認証を取得しました。

事業所の立地環境が琵琶湖の東、いわゆる湖東地域で、琵琶湖を守るという観点から特に環境保全の配慮が重要な地域です。

「事業活動のあらゆる面で環境保全に配慮し、環境との調和のとれた成長を目指し、明るく豊かな社会の実現に貢献する」の環境方針のもと、本社および豊郷工場・秦荘工場の3事業所で環境管理活動を展開し、目的・目標の実現に取り組んでいます。

### 重点項目

#### ① 環境配慮型製品

当社のお客様である自動車メーカー殿から、環境負荷物質の使用禁止や代替材料の開発などの個別要求があります。当該物質の不使用、代替品の利用、PVC電線のノンハロ化などによりこれらのご要望に応えることができました。

#### ② 省エネルギー、省資源

省エネルギーは電力や重油・灯油を、省資源は主にコピー紙を対象として活動しています。

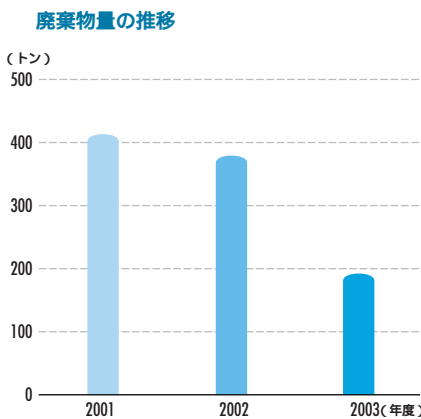
エネルギーは冷暖房運転の温度管理、パソコン・照明などの不使用時の電源切りなどで省エネに取り組んでいます。その他、本社屋根の断熱塗装、一部のコンプレッサーのインバータ化などを実施しました。

コピー用紙は、まずすぐのできる裏紙利用または両面印刷を励行して削減に努めています。

#### ③ 廃棄物の削減

製造工程・事務作業の中で廃棄物の発生を極力抑えるとともに、徹底した分別により紙・金属・ダンボール等をリサイクルし、残りを廃棄処分としています。廃棄物は3年間で約54%削減できました。

廃棄物削減の実績を下図に示します。



#### ④ 地域・社会への貢献活動



「愛知さわやか作戦」秦荘町の行事

当社がある甲良町では毎年3月に「犬上川クリーン作戦」が、秦荘工場がある秦荘町では8月に「愛知さわやか作戦」が実施され、地域の清掃活動が行われています。当社もこの行事に参加して地域活動に貢献し、かつ皆様との交流を図っています。

### 今後の活動

これまで培ってきた活動を継続して環境保全を進めるとともに、環境管理システムの改善を進めます。

今後は古河電工が進められているグリーン調達を展開する予定です。さらに、自動車メーカー殿より要求のあるIMDS（国際材料データシステム）、LCA（ライフサイクルアセスメント）について、安全環境衛生推進部殿、自動車部品事業部殿のご指導のもと、実行・管理のためのシステム構築を目指しています。

### 古河オートモーティブパーツ株式会社



本 社：滋賀県犬上郡甲良町尼子1000  
従業員数：635名  
工 場：豊郷工場  
滋賀県犬上郡豊郷町高野瀬380  
秦荘工場  
滋賀県愛知郡秦荘町東出416  
U R L：http://www.furukawaap.co.jp/

#### お問い合わせ先

本社 ISO推進部（EMS事務局）  
TEL (0749) 38-4817 FAX (0749) 38-4180



## 関連会社の取り組み

### 理研電線株式会社

#### 沿革

当社は1934年（昭和9年）理化学研究所からエナメル塗装絶縁電線に関する特許実施権を取得してスタートしました。以来、マグネットワイヤー、各種ケーブル、ステンレス鋼線、コイル加工、半田メッキ線を中心に事業を展開。現在は、光エレクトロニクス部品・電子部品など時代の要請に応える製品にも取り組み、家電品や電子・情報機器、通信機器およびそのインフラ分野において確固たる実績を築いてきました。

#### 環境保全への取り組み

当社は、地球環境の保全が社会の最重要課題の一つであることを認識し、事業活動



特許実施報奨金取得記念樹



白根工場正門側駐車場の芝生化

を行い、人類の生活水準の向上ならびに未来のために資源を有効活用し、地球環境にやさしい会社を目指すことを基本理念として環境保全活動に取り組んでいます。

2000年3月に市川工場、2000年8月に白根工場、2004年2月に市島工場でISO14001を取得。また、対外的には自治体との環境協定の締結、顧客とはグリーン調達認証を受けるなど、それぞれのサイトまたは製品の中で次の項目について日々改善に努めています。

#### 重点項目

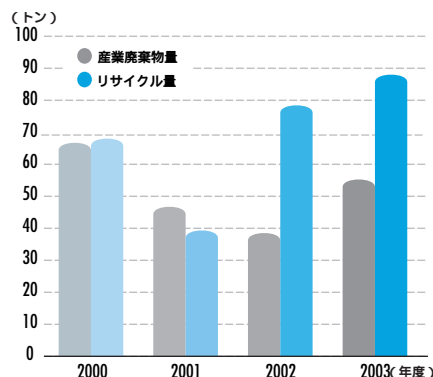
##### ①省エネルギー

白根工場においては1989年よりコージェネシステムを導入し、総電力の約70%をまかなっています。また、排ボイラーより発生する蒸気は工場内の空調設備に使用し、夏季は吸収式冷凍機による冷房、冬季は温水による暖房に使用しています。

##### ②廃棄物の削減、リサイクルの促進

全事業所において廃棄物の削減、リサイクルの促進に取り組んでおり、ここ3年間の実績では廃棄物は約15%減、リサイクル率は130%を達成しています。

#### 廃棄物量・リサイクル量の年度推移



##### ③エコ商品開発

ケーブル部門においてはNF化率をほぼ100%達成し、ほとんどの製品で鉛の排除に成功しています。また、電子部品用半田メッキ線においては当社が独自に開発した溶融メッキ方式により高品質・低価格を実現するとともに、半田から鉛を排除した鉛フリー半田メッキ線の製品化をいち早く実現し、ほぼ70%のNF化率を達成しています。



鉛フリー半田メッキ線

#### 理研電線株式会社



本社：東京都中央区築地一丁目12番22号  
従業員数：294名

工場：白根工場  
新潟県白根市上八枚840番1号  
市川工場  
千葉県市川市塩浜三丁目17番12号  
市島工場  
兵庫県水上郡市島町勅使字辻の貝387番1号  
電子部品事業所  
新潟県中蒲原郡小須戸町大字小須戸357番

URL：http://www.rikensen.co.jp/

#### お問い合わせ先

市川工場環境委員会  
TEL (047) 397-2131 FAX (047) 396-7572