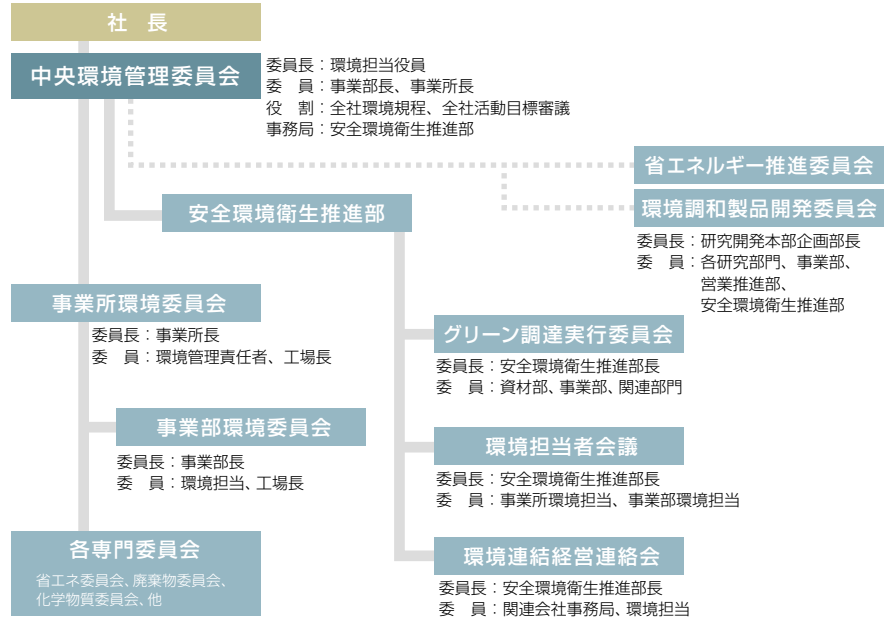


IV 環境保全への取り組み

環境管理活動

全社環境管理体制図

当社の環境管理体制は、右図のようになっています。社長直轄の環境経営を行うために、環境担当役員を委員長とする中央環境管理委員会を配置し、全社の環境保全活動を推進しています。



ISO14001 認証と審査状況

当社は、環境保全の仕組みとして、ISO14001が有効と考え、1998年度より、認証取得に取り組んできました。2002年度、全事業所の取得を達成することができました。今後は、環境パフォーマンスの改善を行っていきます。また、関連会社の環境マネジメントの支援を行い、環境連結経営という観点で広く地球環境の保全に取り組んでいきます。

事業所	認証取得年月	認証機関	認証番号
千葉事業所	1998年 6月 18日	DNV	EMSC-1208
三重事業所	1998年11月 24日	JACO	EC98J1097
平塚事業所	2000年 9月 1日	DNV	EMSC-1699
大阪事業所	2000年12月 19日	DNV	EMSC-1114
蒲原事業所	2000年12月 25日	JSA	JSAE315
品川事業所	2001年11月 2日	DNV	00372-2001-AE-KOB-RvA
日光事業所 (清瀬地区)	2002年 3月 14日	DNV	1851-2002-AE-KOB-RvAJAB
福井事業所	2002年 4月 19日	DNV	00484-2002-AE-KOB-RvA
横浜研究所	2002年 6月 14日	DNV	1849-2002-AE-KOB-RvA
小山事業所	2002年 9月 27日	DNV	00583-2002-AE-KOB-RvA
滋賀事業所			
日光事業所 (製板工場)	2003年 3月 14日	DNV	日光事業所の拡張

教育・訓練

■ 内部監査員教育

本社で2回、日光事業所、横浜研究所、平塚事業所で各々1回内部監査員教育を実施し、合計91名の内部監査員を養成しました。

内部監査員教育

開催日	会場	対象部門	出席者数
2002年4月	本社	電工6事業所	24
2002年5月	本社	関連会社10社	14
2002年8月	日光	電工・日光事業所	18
2002年10月	横浜	電工2事業所 1関連会社	16
2003年3月	平塚	電工2事業所	19
合 計			91

電工：古河電工

■ 環境関連教育

全社教育は、本社主催の新人教育を4月4日52名、2年目事務系社員教育を6月30日23名に対して行いました。また、一般環境教育および特別教育などは、各事業所および職場内において全従業員を対象に実施しています。

ストック汚染・災害・事故・法規制遵守

土壌・地下水汚染に関する
汚染状況と対策

当社は重金属や有機塩素系化合物の使用履歴がある事業所を対象に、土壌・地下水汚染の調査を実施しています。環境基準を超える汚染を確認した箇所もありますが、事業所あるいは社有地内に留まっており、周辺への影響がないことを確認しています。なお、それらについては、調査結果を重んじ、自主的な対策を講じています。それらの対策を行っている事業所は2事業所で、浄化内容は以下のとおりです。

■日光事業所

所内および周辺社有地土壌からセレン、砒素、鉛、カドミウム、また事業所敷地内地下水からセレン、砒素、鉛による汚染が発見され、行政機関へ報告、詳細調査を実施中です。

この重金属汚染の原因となった銅精錬事業は1988年に事業を廃止しており、新たな汚染の可能性はありません。

周辺社有地土壌の浄化に関しては、対策工事の内容の住民説明会を2003年3月に行いました。浄化のための設備設置工事を行い、7月から対策作業を開始しました。汚染土壌の浄化には、場外へ搬送した後、洗浄する方法を採用します。

■小山事業所

所内のテトラクロロエチレンによる土壌汚染、地下水汚染に対して、揚水の後、ばっきする方法で処理を行っています。当該溶剤の使用は終了しており、新たな汚染の可能性はありません。また、浄化の結果は定期的に所轄の行政機関に報告を行っています。

また、重金属、有機塩素系化合物ではありませんが、アルカリ廃液による土壌汚染の浄化を次のとおり行っています。

■滋賀事業所

1998年に苛性の廃液（アルカリ性）を事業所内で漏洩させる事故を発生させ、漏洩部分の回収、処理を行った後、現在まで、地下水を汲み上げてpH調整処理を継続しています。調整をなくとも問題のないレベルまで達しており、行政機関と相談して地下水の汲み上げを終える予定でいます。

青森・岩手両県境での産業廃棄物の
不法投棄に関する調査

平成15年2月5日付けで青森・岩手県両知事名で小山事業所に両県境での不法投棄に関する社長名報告要請がありました。内容は、不法投棄を行った三栄化学工業（株）（青森県）とその収集運搬・中間処理を行った縣南衛生（株）（埼玉県）との1991年1月から2000年8月までの取引実績の調査でした。

社内の調査では2事業所から廃油や燃殻で実績があることがわかり、両県へ報告しました。

当社の処理委託行為は、法規制その他に抵触するものではないと判断しています。

PCBの保管状況

PCBは電気機器の絶縁油として、変圧器、コンデンサ、蛍光灯の安定器に使用されていました。千葉事業所で保管していたPCB1500L自体は、2002年2月に化学処理法により無害化していますが、PCBを収容していた容器は現在も保管、管理しています。各事業所での使用状況、保管状況は次表のとおりです。

PCB保管状況 (台数)

No.	事業所・工場	撤去保管	使用中	合計
1	千葉事業所(処理済み)	86	0	86
	千葉事業所(未処理)	36	0	36
2	日光事業所(清滝地区)	182	140	322
3	日光事業所(製板工場)	7	44	51
4	平塚事業所	40	3	43
5	小山事業所	14	36	50
6	三重事業所	53	73	126
7	大阪事業所	55	11	66
8	福井事業所	0	0	0
9	滋賀事業所	9	0	9
10	蒲原事業所	0	3	3
11	品川事業所	(安定器のみ)	0	(安定器のみ)
12	横浜研究所	9	0	9
合計		491	310	801

法規制その他の遵守事項

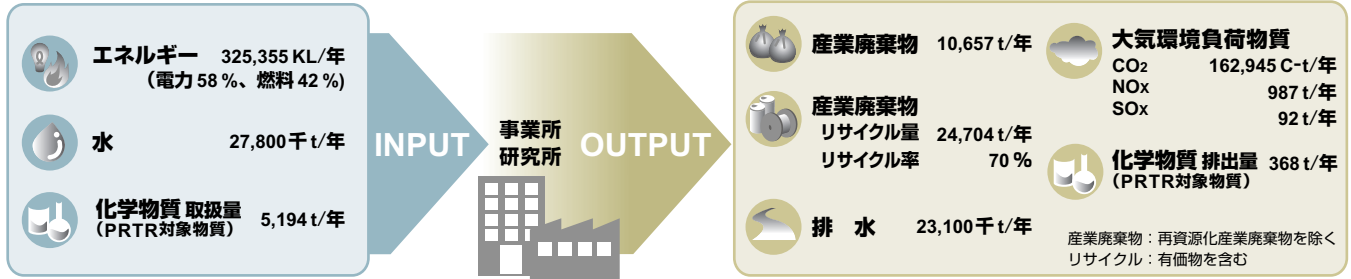
定期的に法規制その他の遵守すべき事項について確認を行い、それらの遵守に務めていますが、下記の1ヶ所で規制外れがあり、対応を図りました。

■滋賀事業所

送風機の排気音が騒音規制値を超えていた箇所がありました。この箇所には防音壁を設け対応しました。

マテリアルフロー
地球温暖化防止・省エネルギー

マテリアルフロー



地球温暖化防止

当社では、2002年6月の京都議定書の日本政府批准を受け、地球温暖化ガス*の中長期削減目標を立て、中央環境管理委員会にて機関決定しました。その中長期削減目標に対して、事業部門ごとに2003年度以降の具体的な削減施策を立案し、削減活動を開始しました。なお、1990年度からの地球温暖化ガス排出量(炭素換算)推移は下図のとおりであり、2002年度は1990年度比95%となりましたが、2001年度に対しては微増でした。今後は2005年の削減目標に向けて活動していきます。

* 当社で使用実績のある二酸化炭素、六弗化硫黄、HFC、PFCの4ガスを対象としています。

省エネルギー活動

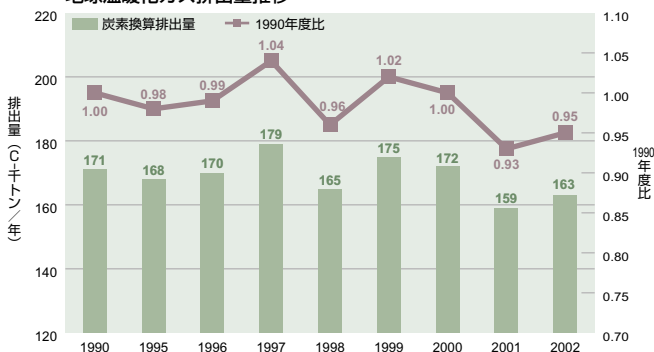
1993年の省エネルギー法改正を受けて、省エネルギー活動を強化するため、1994年4月に全社省エネルギー推進委員会を設立させ、エネルギー管理指定事業所でない事業所も含めた全社活動を開始しました。1997年には全社の省エネルギー目標を省エネルギー法の原単位管理に変更し、目標を「エネルギー原単位で前年度比1%削減」としました。2002年度は当社の第一種エネルギー管理指定工場9事業所のうち3事業所の生産量が71~91%に落ち込み、これらの事業所では原単位で7.5~22%悪化しました。電気のオン・オフ改善、生産性向上による原単位改善策を進めましたが、残念ながら9事業所のエネ

ルギー加重平均の原単位は、2001年度比5.7%悪化となりました。なお、1995年度比較の原単位では、77%となっており、年平均で3.3%の改善となっています。

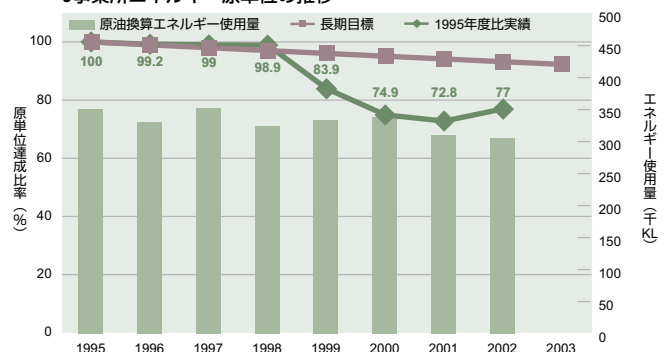
■2002年度省エネルギー活動事例
省エネルギー改善の主な内容は、高効率トランス化、冷却水ポンプのインバータ化、廃油焼却炉の廃熱回収、コンプレッサ台数制御、空調機の省エネ運転、照明節減などです。その結果、実施の効果として原油換算で5,660KL/年の省エネルギーを図りました。

■今後の省エネルギー活動
省エネルギー法の判断基準に合う管理標準整備などの省エネルギー活動を進め、毎年平均1%以上のエネルギー原単位の低減を目指します。

地球温暖化ガス排出量推移



9事業所エネルギー原単位の推移



有害物質削減・化学物質管理

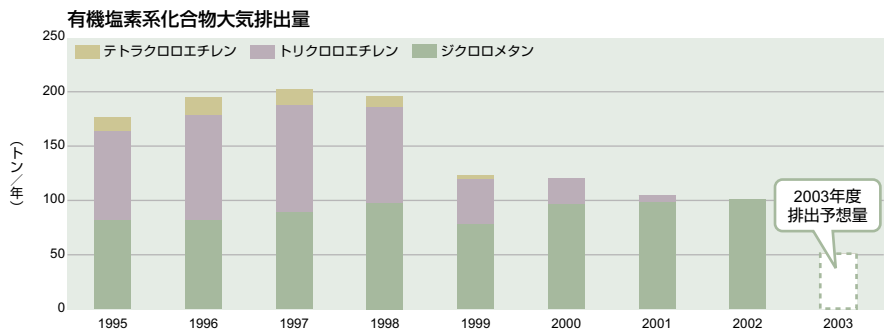
有機塩素系化合物削減

有機塩素系化合物の削減に関しては、当社の環境方針や顧客のグリーン調達などの要求に併せ、製品の要求品質に合致した無公害洗浄技術の開発を行ってきました。

2002年度は、有機塩素系化合物の大気排出量全廃の最終目標年度でした。テトラクロロエチレン、トリクロロエチレンの全廃は達成できましたが、ジクロロメタンに関しては右図のとおり全廃することができませんでした。しかしながら、ジクロロメタンを使用していた小型複写機レーザープリンタ

用感光ドラムの洗浄ラインにおいて、洗浄能力やランニングコストなどで従来と同等以上となる、新たなアルカリイオン水を洗浄剤とした無公害の洗浄方式を開発し、実製造ラインに適用し

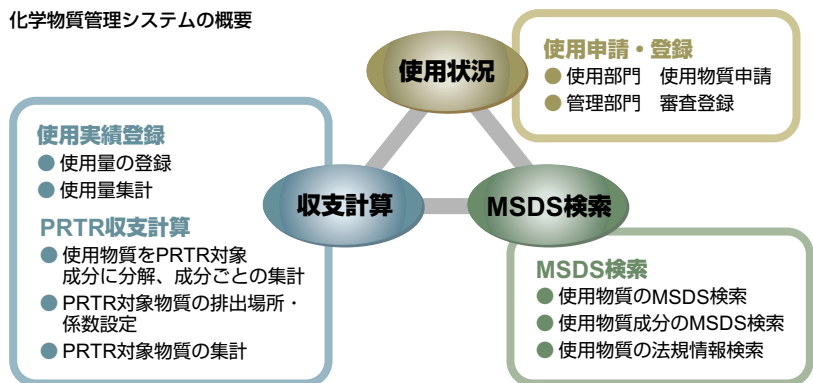
ました。2003年度は、残りの洗浄ラインについて、これまでに得た洗浄技術を活用し、早期に有機塩素系化合物の全廃を達成することを計画しています。



化学物質管理

昨今、酸性雨、オゾン層破壊、地球温暖化、内分泌攪乱物質など化学物質による広域汚染が注目を浴びています。当社は従来より化学物質管理の重要性を認識し、社内における化学物質の適正管理を行い、オゾン層破壊物質の廃止、有機塩素系化合物の削減など有害化学物質の削減活動を行ってきました。2001年度から、全社で使用している化学物質の一元管理を図るため化学物質管理規定を定め、全社での使用化学物質の種類、使用量、排出・移動量を把握管理する仕組みを強化し、それを支援するシステムを構築しました。化学物質の排出・移動量に関しては、PRTR法に基づき、2001年度分より報告することが義務づけられましたが、当社は1996年度より経団連PRTR調査活動に積極的に参加し、データの集計を行ってきました。右表に主な化学物質の排出・移動量を2001年度分とともに示します。

化学物質管理システムの概要



PRTR対象物質の取扱・排出・移動量(取扱量100トン/年以上の物質)

物質番号	化学物質名	取扱量(トン/年)		排出量(トン/年)		移動量(トン/年)	
		2001	2002	2001	2002	2001	2002
25	アンチモンおよびその化合物	151	107	0	0	2	3
63	キシレン	406	489	16	24	1	1
67	クレゾール	347	322	0	1	0	1
68	クロムおよび三価クロム化合物	169	175	0	0	17	16
145	ジクロロメタン	158	141	99	100	60	37
197	デカブロモジフェニルエーテル	164	130	0	0	7	9
227	トルエン	471	624	295	219	55	12
230	鉛およびその化合物	638	1,362	0	0	0	0
311	マンガンおよびその化合物	1,320	1,513	0	0	25	29

ゼロエミッション活動

産業廃棄物削減

当社では、1993年より外部委託処理産業廃棄物削減活動を開始し、1996年には中期目標として「1995年度を基準として、2002年度に外部委託処理産業廃棄物40%削減」を設定し、削減活動に取り組んできました。2002年度は、各事業所でのリサイクル活動などによる効果に加え、一昨年来のIT不況による生産量の減少が大きく影響し、1995年度比で57%削減と当初の目標40%削減を大きく上回る結果となりました。

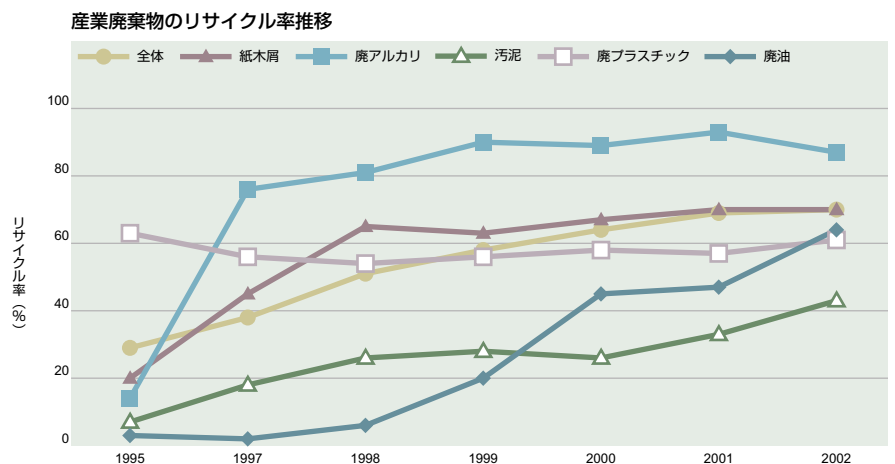
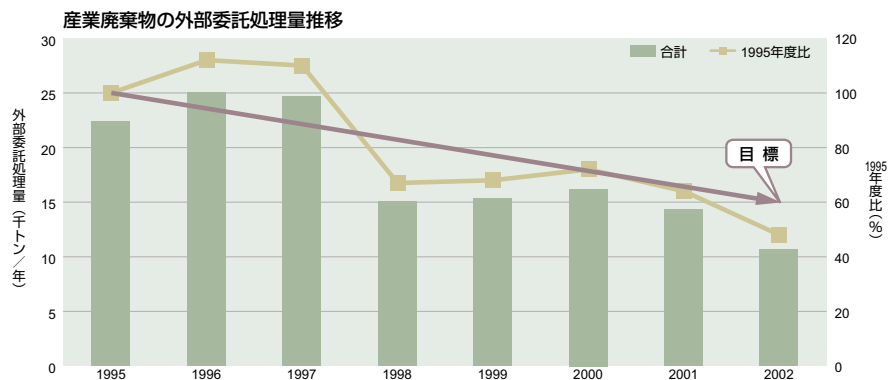
一方、2002年度におけるリサイクル率は、廃油や汚泥のリサイクル率が向上したものの、廃アルカリのリサイクル率が低下し、全体では、前年並みの約70%に留まりました。

廃油については、従来より外部委託処分を行っていましたが、社内で分解処理を行うことにより、リサイクルが可能になりました。

また、廃プラスチックのリサイクル率はここ数年変化していません。これは、

製造工程、工事引取りや通信関連会社からの光ケーブル屑が廃プラスチックとして加わっていることが原因です。光ケーブル屑は、ファイバ屑と同様に

今後、ますます増加すると考えられ、リサイクルを進めるに当たっての重要な課題となってきています。



ゼロエミッション活動

当社では、2001年度にゼロエミッション活動の第一ステップとして、ゼロエミッション活動の定義の設定、各事業所ごとの削減目標の設定と全社削減目標の設定などを行ってきました。

2002年度は、全事業所がISO14001の認証取得を達成し、各事業所が環境管理システムの目的・目標にゼロエミッション活動を取り入れています。2002年度の結果に関しては、上述のとおり、埋立て処分比率の高い汚泥が

リサイクル化されたことにより、ゼロエミッションが進みました。

2003年度は埋立処分量の比較的多い

廃プラスチックのリサイクル化を進め、さらにゼロエミッション活動を推進していく予定です。

当社のゼロエミッション活動の定義

事業所より直接埋立処分場に運搬し、最終処分される外部委託処理産業廃棄物を削減する活動

ゼロエミッション活動第一ステップでの目標

最終処分される外部委託処理産業廃棄物の量を2005年度までに、2000年度比50%削減

グリーン調達・グリーン物流

グリーン調達

当社のグリーン調達は、購入する商品群を2つに分類して活動しています。事務用品などの非製造部材を「汎用品」、製品および製造工程に関わる製造部材を「購買品」と定義しています。環境保全活動中期2005の中で、グリーン調達推進は2つの目標を掲げて推進しています。

環境保全活動中期 2005

事務用品など汎用品 23 品目の調達率
2005 年度までに 100%

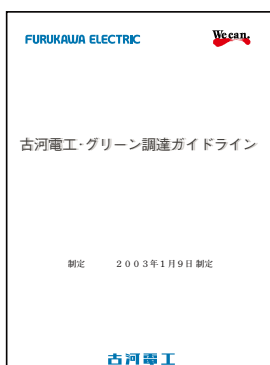
主要取引先購買品調査の達成率
2004 年度までに 100%

2002年度は、下記の施策に取り組んできました。

- ① グリーン調達のガイドライン策定
- ② 環境影響物質の一覧表策定
- ③ 環境調査支援システムの検討

今後は、環境保全活動中期2005の達成に向けて、下記の施策を実施します。

- ① 汎用品：グリーン調達適合品を明確にして、購入者がグリーン調達適合品を容易に選べるように購買システムに組み入れる
- ② 購買品：環境調査を行う支援システムを構築する



グリーン物流

環境負荷低減、省エネルギーを念頭に物流合理化にも取り組んでいます。

■荷造り材料の削減

福井事業所に木材加工センターを建設して、回収したスキッドのうち、破損しているスキッドを修理して再利用できるようにしました。また、同様に、九州古河電工(株)にドラム製造用建屋を建設し、回収したドラムを修理して、再生ドラムとして再利用しています。これらにより、木材の使用量を削減できます。その他にも、物流センターからのドラム出荷品・束物の無包装化に取り組み、包装紙・木材の使用削減を行っています。



木材加工センター



ドラム製造用建屋

■再利用可能ドラムの推進

東京電力(株) 殿の関連会社である東電物流(株) 殿では、電力架空配電用電線の出荷に使用するドラムについて、従来使用していた木製ドラムから、撤去電線の被覆廢材を再利用したプ

ラスチックドラムに変えることで、環境に配慮したリサイクルシステムを構築しました。東電物流(株) 殿が運営しているこのリサイクルシステムのリースドラム・レンタル事業を当社および当社関連会社では、再生材の開発、ドラムの製造、発送、回収、補修、保管などの業務運営という面からバックアップしています。

また、環境配慮型ケーブル配送ドラム「かんたんくん」は、使用后、ケーブルドラムを簡単に解体することができます。解体後は約5分の1の大きさに納まり、片手で運べますので運搬・取扱いが容易で、収納・保管も効率良く行えます。前述のプラスチックドラム同様、省資源、省エネルギーに貢献する新しいタイプのドラムといえます。

■共同輸配送

(社) 日本電線工業会が行っている、都心部の大型工事現場への電線の共同納入(配送)に参加し、現場への納入車両台数の削減を図っています。

また、同じく(社) 日本電線工業会で推進している、北海道向けの船を利用した共同輸送にも参加し、モーダルシフトへの寄与と省エネルギーに取り組んでいます。

■積載率の拡大

積載効率の向上のため、混載や大型車両利用の拡大による車両台数削減に取り組んでいます。これにより、製品輸送に係る自動車のNOx排出量を削減することを目標としています。

エコデザイン活動

環境調和製品

「21世紀は環境の世紀」と認識し、顧客との協調・コラボレーションを図りながら、環境にやさしい製品・技術開発に取り組んでいます。原材料選定・製造・使用・流通・廃棄の各段階において、環境負荷の小さい製品を「環境調和製品」と名づけ、積極的に開発・実用化を進めています。

なお、全社組織として環境調和製品開発委員会を設け、全社戦略を策定し、製品開発、技術開発を推進しています。

環境負荷の低減にむけて

製品使用時に環境問題を発生しないことはもちろん、使用後の焼却処理、あるいは埋立処理においても有害物質を発生せず、環境負荷を低減する製品を開発、商品化を進めています。

オゾン層破壊防止にむけて

オゾン層破壊の代表的物質であるフロンを用いない装置やプロセス、代替フロンに対応した製品を開発、商品化しています。

リサイクル社会の実現にむけて

廃棄物を再利用した製品、生分解により廃棄物として残らない製品、リサイクルを実現するために素材を統一した製品を開発、商品化しています。

地球温暖化防止にむけて

地球温暖化防止に寄与する製品の開発、効率向上や軽量化により省エネルギーに寄与する製品やクリーンエネルギーシステムの開発を行っています。

環境負荷の低減にむけて

■エコ電線（ノンハロゲン電線）

被覆材にPVCなどのハロゲン物質を使用していないので、焼却処理が容易になります。建屋内に使用される汎用電線「エコエース[®]」、機器内用電線や電源コードの「エコビームックス[®]」、高難燃光ケーブルなどがすでに実用化されています。



エコビームックス[®]



エコエース[®]

■難燃樹脂製屋内電線保護管（エコラフレキ[®]）

環境負荷物質であるハロゲン系難燃剤を含まないため、燃焼してもダイオキシンやハロゲン系ガスを発生せずリサイクルも可能です。



■鉛フリーメッキ電子機器用部品

IC、コンデンサ、コネクタ、プリント基板などの端子（電極）用途のはんだとして従来使用されていたSn-PbメッキをSn-Biメッキに替えて鉛フリーを実現しました。お客様の電子部品実装工程で鉛対策が促進されます。



オゾン層破壊防止にむけて

■代替フロン対応巻線（HPWR[®] II）

オゾン層破壊防止のための代替フロン（HFC-R407C、R410A、R134a）の冷媒システムに対応した耐熱、耐冷媒巻線です。エアコン、冷蔵庫などのコンプレッサモータ用として使用されています。



■代替フロン対応銅管

（古河マルチグループドチューブ（FMGT[®]）、古河スーパークリーンチューブ）

オゾン層破壊防止のための代替フロンに対応した銅管で、内面残油量を低減させ、なおかつ熱交換器伝熱性能を向上させるように内面に特殊な溝をつけています。



■窒素雰囲気リフロー炉（SALAMANDER[®]）

電子部品実装工程ではんだリフローを窒素雰囲気で行うことで完成基板の無洗浄、脱フロンを実現するとともに鉛フリー化にも対応しています。



■高機能性樹脂被覆アルミ板（ファスコート[®]）

成形性、耐食性、耐傷付性、耐薬品性、導電性、印刷性、抗菌性、防カビ性などを付与した高機能性樹脂被覆アルミ板です。潤滑性があるので、成形加工工程における潤滑油、洗浄液などの廃液処理が不要です。



製品	用途	特徴
■エコ電線（エコエース®、エコビーメックス®）	家電、配電、通信	ノンハロゲン・非鉛
■ノンハロゲンワイヤハーネス	自動車	ノンハロゲン・非鉛
■鉛フリー電線	自動車	非鉛
■鉛フリーメッキ電子機器用部品	電子部品	非鉛
■エコバスタクト	配電	ノンハロゲン
■難燃樹脂製屋内電線保護管（エコプラフレキ®）	屋内電線布設	ノンハロゲン・非鉛
■代替フロン対応巻線（HPWR® II）	家電、自動車	代替フロン対応
■代替フロン対応銅管（古河マルチグルードチューブ（FMGT®）、古河スーパークリーンチューブ）	家電	代替フロン対応
■窒素雰囲気リフロー炉（SALAMANDER®）	電子機器	脱フロン
■高機能樹脂被覆アルミ板（ファスコート®）	電子機器	高潤滑性・脱洗浄
■リサイクルアルミ使用キャン材	缶	リサイクル
■リサイクルアルミ配電線	電線	リサイクル
■生分解性発泡体（バイオエース®）	包装材料	生分解性
■ケーブル廃材利用地中埋設電線管（孔多くん®、孔ーくん®）	電線布設	材料再利用
■再生パレット	運搬	材料再利用
■防草シート	シート	材料再利用
■高反射率発泡板（MCPET®）	照明	省エネルギー
■高性能熱交材	自動車	軽量化・省エネルギー
■雨水利用システム	非常用水	太陽光と雨水の有効利用
■マイクロヒートパイプ応用製品	電子機器	省エネルギー
■太陽光発電システム	電力	クリーンエネルギー
■二酸化炭素の深海固定システム	火力発電所など	二酸化炭素削減

リサイクル社会の実現にむけて

■リサイクルアルミ使用キャン材

UBC（使用済飲料缶）を多量に使用したキャン材（缶用材料）です。アルミのリサイクル促進に貢献します。



■生分解性発泡体（バイオエース®）

梱包や包装などに使用する発泡体シートです。使用后、土中に廃棄すると微生物により分解される生分解性樹脂を使用しています。発泡方法も環境に考慮して独自に開発しました。



■ケーブル廃材利用地中埋設電線管（孔多くん®）

材料にケーブル廃材を利用した、地中埋設電線用の合成樹脂多孔管です。エコマークを取得しています。情報BOX用の「孔ーくん®」も好評です。



地球温暖化防止にむけて

■高反射率発泡板（MCPET®）

99%以上の光反射率を示す発泡プラスチック製光反射板で照明の蛍光灯の本数を減らすことが可能です。世界で初めて極微細発泡シートの工業的生産に成功しました。



■高性能熱交材

自動車用アルミ製ラジエータおよびエアコン材料は軽量化による燃費向上、CO₂排出量の削減に貢献しています。



■雨水利用システム

自然の恵みである太陽光と雨水を有効利用するシステムです。災害時の非常用水、流域の雨水流出抑制に利用できます。



■マイクロヒートパイプ応用製品

コンピュータなど、電子機器のコンパクト化、省エネルギーを実現する放熱冷却製品です。



エコデザイン活動

リサイクル技術

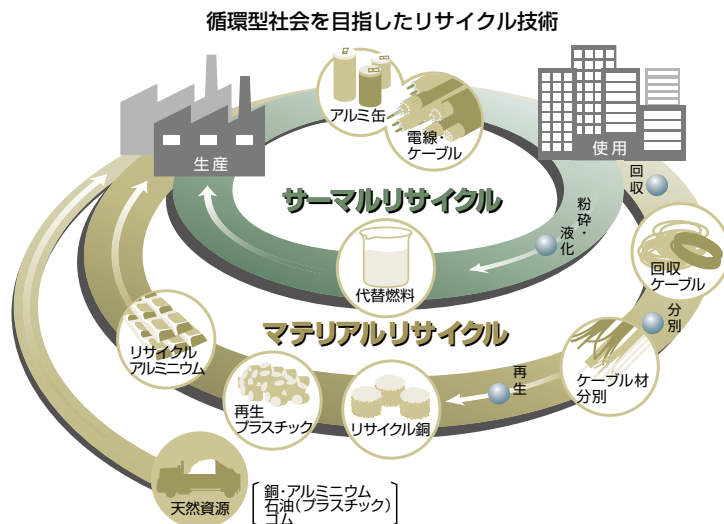
■ 電線・ケーブルのリサイクルシステム

使用済みの電力ケーブルや通信ケーブルは顧客からの回収システムが確立しており、導体材料の銅、アルミは、ほぼ100%リサイクルしています。被覆材料もケーブルや、再生プラスチックあるいは燃料として、リサイクル化を進めています。

■ 国家プロジェクトによるリサイクル技術開発

電線被覆材料のリサイクル技術に関しては、通産省（現・経済産業省）助成のもと、（社）電線総合技術センター（JECTEC）とケーブルメーカー共同で油化・微粉化技術開発によるサーマルリサイクル研究を実施しました。また、新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）の助成を受け架橋ポリエチレンのマテリアルリサイクル技術の開発を行いました。

アルミニウムに関しては、新エネルギー・産業技術総合開発機構（NEDO）から委託を受け、（財）金属系材料研究開発センター（JRCM）と軽金属圧



延7社でアルミリサイクル促進技術開発を実施しました。

■ LCA (Life Cycle Assessment)

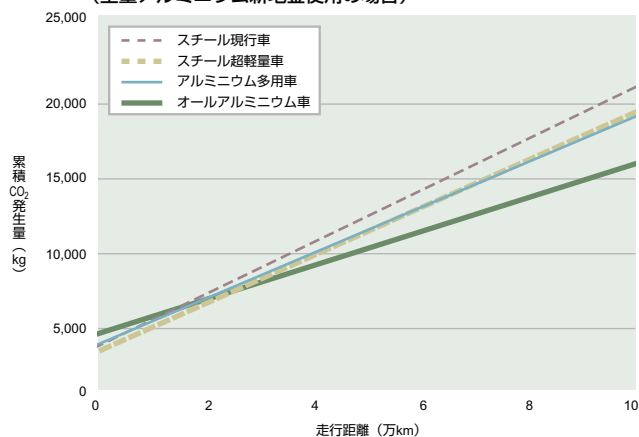
当社は（社）日本アルミニウム協会の活動を通して、アルミ製品のLCA評価を進めています。

自動車の構造部材の軽量化効果に関するLCA評価では、全量新地金使用の場合、スチール現行車と比べてアルミニウム多用車は約1.4万km、オールアルミニウム車は約1.6万kmの走行

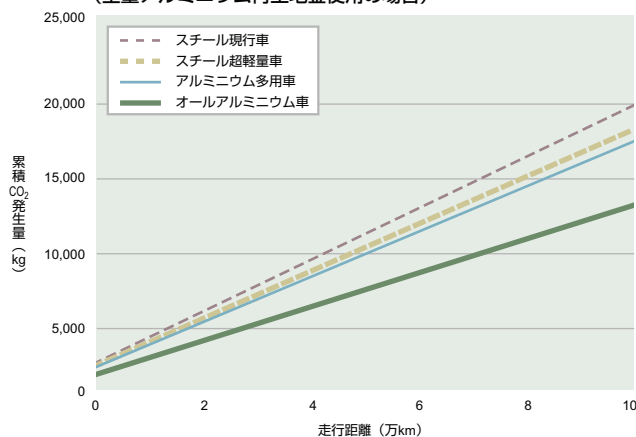
距離で累積CO₂発生量が少なくなります。また、全量再生地金の場合、走行距離によらず、アルミニウムを用いた自動車は、CO₂発生量を低減することが可能となります。

当社は電線・ケーブルをはじめ、エレクトロニクス部品、プラスチックや金属素材および技術を提供する総合メーカーとして、今後も環境問題解決のために幅広い技術を活かして、「トータルソリューション」を提案していきます。

走行距離と累積CO₂発生量の関係
(全量アルミニウム新地金使用の場合)



走行距離と累積CO₂発生量の関係
(全量アルミニウム再生地金使用の場合)



* 「アルミニウム」2001年5/6月号より抜粋

環境会計

2002年度の環境保全コスト、環境保全対策に伴う経済効果、および同物量効果は以下のとおりです。

これらは、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。

なお、本年度より関連会社も集計していますが、それらは22ページをご覧ください。

対象範囲：古河電気工業(株)の全事業所
対象期間：2002年4月1日～2003年3月31日

環境保全コスト

単位：百万円

分類	主な取り組みの内容	費用額
(1) 生産・サービス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(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	2,602
(2) 生産・サービス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(上・下流コスト)	容器・梱包・ドラム回収再利用など	529
(3) 管理活動における環境保全コスト(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	537
(4) 研究開発活動における環境保全コスト(研究開発コスト)	環境調和製品研究開発、有害物質代替の研究、製造工程における環境負荷低減の開発研究など	887
(5) 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	情報開示、緑化など	9
(6) 環境損傷に対応するコスト(環境損傷コスト)	環境負荷賦課金、土壌汚染・地下水調査対策など	189
	合 計	4,753

注：費用額には投資額は含まれない

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	806
投資額総額	11,900
研究費総額	14,200

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	125
(2) リサイクルに伴う廃棄物処理費用の削減	-122
(3) 省エネルギーによるエネルギー費の節減	514
合 計	517

環境保全対策に伴う物量効果

環境負荷排出量	環境負荷量	削減量 (前年度比)	
産業廃棄物(再資源化産業廃棄物を除く量)	トン	10,657	3,648
エネルギー投入量(原油換算)	KL	325,355	12,662
揮発性有機化合物排出量	トン	101	5
CO ₂ 排出量	C-トン	162,945	-3,659
SO _x 排出量	トン	92	-18
NO _x 排出量	トン	987	-106
ばいじん排出量	トン	60	3