



旭硝子環境報告書
2000



目次

目次/会社概要	1
ごあいさつ	2
旭硝子の環境方針と体制	3
環境マネジメントシステム	
-ISO14001への取組み-	5
-環境監査-	6
化学物質の適正管理	
-製造サイトでの取組み-	7
-物流面での取組み-	8
-使用、廃棄段階での安全への配慮-	9
大気、水への環境負荷低減	10
地球温暖化対策	11
産業廃棄物対策	12
環境ビジネス	
-エコプラント-	13
-エコサービス・事業-	14
-エコ商品-	15
環境に関する教育	17
環境顕彰・活動支援	18

この環境報告書の記載範囲

この報告書は、旭硝子が環境保全のために実施した活動について、国内の工場を中心にまとめたもので、記載内容は1999年度までとなっています。なお 数値データは旭硝子単体分を記載しています。

会社概要

名称	旭硝子株式会社
創立	明治40年(1907年)9月8日
設立	昭和25年(1950年)6月1日
資本金	90,472,386,328円(平成12年3月31日現在)
本社所在地	東京都千代田区有楽町一丁目12番1号 (新有楽町ビル)〒100-8405
従業員数	7,453名(平成12年3月31日現在)
連結対象子会社数	194社(うち海外114社)
連結会社従業員数	43,217名(平成12年3月31日現在)

ごあいさつ

私たちメーカーは、物づくりを通じて豊かな社会づくりに貢献してきました。しかし、こうした企業の活動が一方で環境問題を引き起こす一因となったことも否定できません。

今、21世紀をより豊かで安全・快適な社会とするために、地球上のすべての人々が、自らの環境に及ぼしている負荷を自覚し、その低減に向けて積極的に取り組むことが求められています。

旭硝子は、比較的環境負荷の大きい素材型事業を主力とする企業です。このため、環境保全に積極的に取り組むことを経営の重要課題のひとつと位置づけております。そして、環境問題に係る体制の整備と情報開示、地球温暖化対策、産業廃棄物の削減・リサイクル、化学物質の適正管理、環境ビジネスの推進の5項目を柱として具体的な施策を展開しています。また、日本レスポンシブル・ケア協議会やWBCSD(持続可能な発展のための世界経済人会議)に参加して、環境問題に関する国内外企業との情報交換や連携にも努めております。

本報告書は、当社のこのような環境保全活動の内容と成果をまとめたものです。皆さまのご理解の一助となれば幸いと存じます。

今年是我が国の循環型社会形成元年と言われ、各種の制度がスタートしました。これらへの対応を初め、LCA(ライフサイクルアセスメント)や環境会計の導入など当社が今後取り組んでいくべき課題は少なくありませんが、当社といたしましては、素材産業のリーディングカンパニーとして環境対策の面でも常に業界を一步リードするような施策を積み上げていく所存です。皆さまのご理解とご支援を賜りますようお願い申し上げます。



取締役社長 石津進也

旭硝子の環境方針と体制

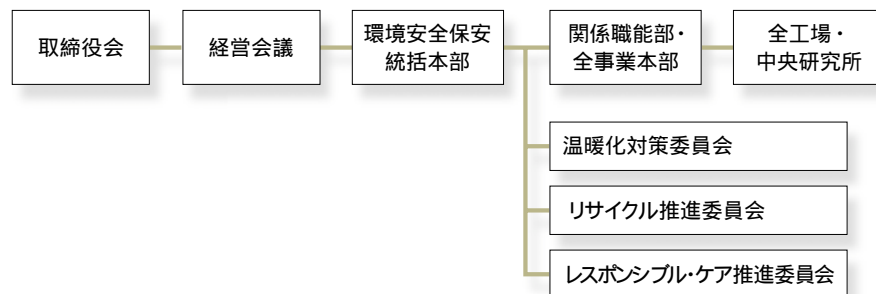
環境基本方針

地球環境の保全に積極的に取り組むものとし、企業活動全般にわたり、自ら環境保全に努めるとともに、環境保全に係わる諸活動を支援します。

環境行動基準

環境関係法令を遵守するとともに、常に環境の保全に留意し、技術開発、設計、生産、販売、回収に至るまで各段階における環境に対する負荷の低減に関する会社の施策に、協力するものとしします。

環境に関する組織



● 全社統括組織

地球環境問題を含めた環境対応施策全般の統括、推進のため、本社に専務取締役を本部長とする環境安全保安統括本部を設置しています。同本部の主な任務は、以下の通りです。

環境安全保安に関する社内外の現状・動向の把握

環境安全保安対応への基本姿勢の確立

環境安全保安に係る具体的課題の設定

具体的課題達成のための施策立案、推進

特定の施策についてはその下部組織である委員会で検討・推進がなされることがあります。

● 実施組織

具体的な活動については、上記本部の打ち出した方針に則り、各事業部・工場に必要な検討・実行組織を設けて展開しています。例えば、板硝子・加工硝子部門からなる自動車用ガラスリサイクル対策チーム、ディスプレイ部門のテレビ用ブラウン管回収リサイクルチームなどがあげられます。

● スタッフ組織

環境安全保安統括本部の事務局機能を果たすためのスタッフ組織として、本社には環境安全室が設けられており、また、各工場・中央研究所においては工場長・所長直轄で環境安全保安室が設置されています。

環境行動指針

1 社内の体制整備と情報開示

当社は、毎年、環境安全保安統括本部において全社的な計画を策定するとともに、環境監査を実施しています。さらに、環境問題への取組みを強化するため、国内全工場でのISO14001認証取得を目指しています。

また、環境保全への取組みを全役員・従業員一人ひとりの活動の中に浸透させるため、環境情報の共有化に努め、また社外への情報開示を積極的に実施していきます。

2 地球温暖化対策

当社は、業態として多量のエネルギーを消費して大量のCO₂を排出するとともに、CO₂以外の温室効果ガスを製造している会社です。このことを自覚し地球温暖化対策に真剣に取り組むことは、社会的責任を果たすためにも、ビジネスを存続させる上にも重要な課題であるととらえています。

このため当社は日々の運転上の省エネ活動はもちろん、製造プロセス自体の技術革新に積極的に取り組むことで地球温暖化問題の解決に貢献をしようと考えています。

3 産業廃棄物の削減・リサイクル

素材産業である当社にとって、生産サイトの廃棄物削減も重要な課題です。具体的な数値目標を社内外に明らかにしつつ、着実に取り組んでおります。また当社製品をご利用いただくユーザーの皆様とも協力して、使用済みの製品の回収・リサイクルにも取り組んでいきます。

4 化学物質の適正管理

有用な化学物質が広く私たちの日常生活に浸透したことにより、便利で快適な暮らしが営めるようになった一方で、一部の化学物質による環境や健康への影響が人々の関心事になっています。

当社としては、生産サイトから大気や水域への化学物質排出量削減に努めると同時に、製品の物流・使用・廃棄にいたるまで正しい取扱いが行なわれ、問題が生じないよう、お客様に対する環境配慮活動を継続していこうと考えています。

5 環境ビジネス

当社は、環境ビジネスの分野にも事業を広げつつあります。環境問題に守りの姿勢で対応するだけでなく、次々に立ち上がってくる社会のニーズを的確にとらえ、省エネタイプや有害物質を含まない商品など、素材産業ならではの持ち味を活かした新しいビジネスの展開です。

環境に負荷をかけない商品・技術を通じて、社会に貢献していくことも旭硝子の重要な課題ととらえています。

環境マネジメントシステム

ISO14001への取組み

環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001については、規格発効後間もない1997年2月に、会社方針として全工場導入を決定しました。既に、全工場の7割が認証を取得。中でも京浜、相模、高砂は、各々国内の板ガラス業界、自動車用ガラス業界、ブラウン管用ガラス業界における最初の導入工場として注目を集めました。

残る工場も積極的な準備活動を進めており、来年度中には導入の予定です。

[ISO14001取得実績]

工場名	取得時期	審査登録機関
京浜工場	'98年2月	日本規格協会
相模事業所	'98年8月	日本規格協会
高砂工場	'99年5月	日本規格協会
鹿島工場	'99年10月	日本化学キューエイ
愛知工場	'00年3月	日本品質保証機構
船橋工場	'00年5月	日本規格協会
中央研究所	'00年7月	日本検査キューエイ
関西工場	2000年度中	
北九州工場	2001年度中	
千葉工場	2001年度中	



環境監査

当社では各工場や中央研究所における環境管理活動の実態を把握し、全社的な観点から改善を図るように1994年より環境監査をスタートさせています。具体的な方法としては、毎年一回、全工場・中央研究所を対象に書類監査を実施しています。さらにその結果等を踏まえ、環境安全保安統括本部長が必要な工場に直接出かける実査をおこないます。これらの監査結果については本部長から社長へ報告されることになっています。

[過去3年間の環境監査の歩み]

年度	実査	書類監査
1997年度	北九州工場、高砂工場 千葉工場、鹿島工場	左記を含む全ての国内工場 および中央研究所
1998年度	京浜工場、船橋工場 愛知工場、相模事業所	同 上
1999年度	北九州工場、千葉工場 鹿島工場	同 上



関係会社は大丈夫なの？

環境に配慮した操業に注力してきた当社は、国内外を問わず関係会社における環境対策も重視しています。海外においては化学品関係を中心に1995年より環境監査を実施しており、国内関係会社についても2000年6月より監査を開始しました。



海外関係会社の監査風景
(エングロ旭ポリマーアンド
ケミカルズ：パキスタン)



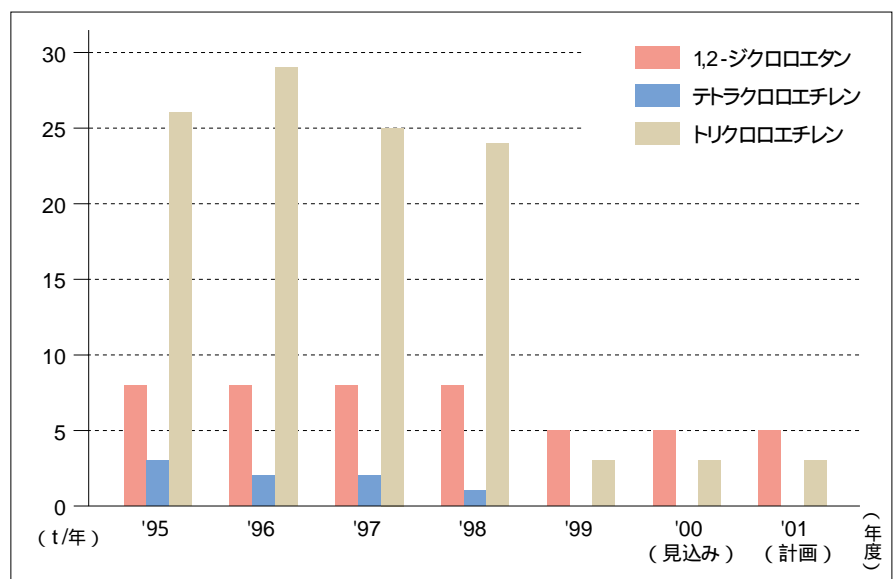
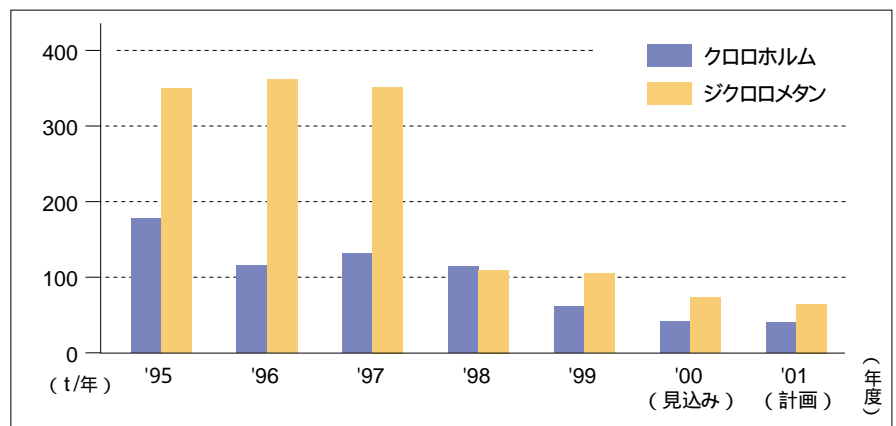
化学物質の適正管理

製造サイトでの 取組み

【化学物質排出量の把握・削減】

化学物質管理促進法(PRTR法)の制定により、各工場から排出される化学物質量の把握が2001年度から、行政への届出が2002年度から義務づけられます。

当社では国際的環境配慮活動であるレスポンシブル・ケア活動に参画しており、法律に先駆けて自主的に化学物質排出量の把握をおこない、実効ある削減対策を計画・実施しています。



99年度のテトラクロロエチレンの排出量はゼロでした。

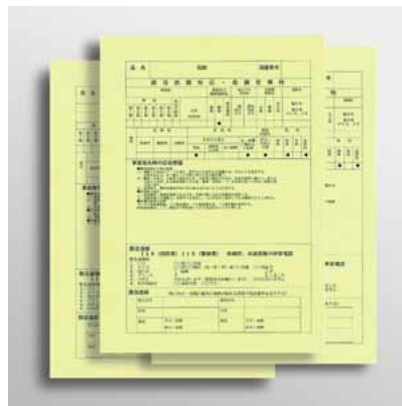
物流面での 取組み

【イエローカードの作成・交付】

イエローカードは、化学物質や高圧ガス輸送時の事故が発生した際に、タンクローリー等の運転手あるいは事故現場に居合わせた人がなすべきこと、応援の消防署・警察署・道路公団等の方々に緊急的にお願いすることを記載した黄色のカードです。

当社では、出荷の際にその製品・品種ごとのイエローカードを運転手に渡して、万一の時に備えています。

整備済みのイエローカードは43種類あります。(2000年3月末現在)



イエローカード



出荷時のイエローカードの受渡し

【輸送車事故発生時の相互助け合い組織に加入】

1. 高圧ガス地域防災協議会に加盟

当社は、輸送車事故発生時の相互助け合い組織に加入しており、万一の際には、全国規模で相互支援を行っています。

2. 日本化学工業協議会に事故時中和剤提供事業所として登録

輸送車の事故時に中和剤(ソーダ灰、消石灰)の提供を行うことにしています。

【物流保安監査の実施】

化学物質の安全な輸送を確保するため物流基地の保安監査を行っています。

1999年度の製品輸送時における事故としては、次亜塩素酸ソーダの漏洩に係るものが1件ありました。(当社では輸送業務は専門業者に委託しています。)

使用、廃棄段階での安全への配慮

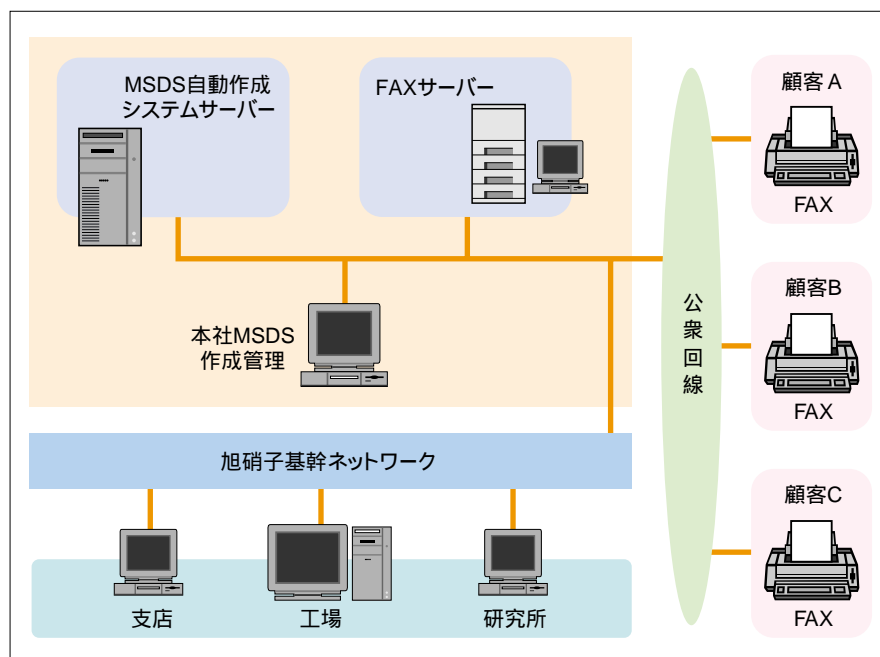
【MSDSの作成・交付】

当社の化学品部門では1992年から、製品の使用段階や廃棄段階での正しい取扱い方法、特性、環境への影響などの情報を提供するためのMSDS(化学物質等安全データシート)の配布をおこなっています。使用して頂いているお客様に漏れなく配付できるように、社内LAN上に当社独自のMSDS自動発行システムを構築しています。

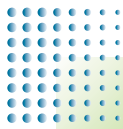
[MSDSの現状]

MSDS発行数(日本語)	MSDS発行数(外国語)	配布実績
870 種類	300 種類	12,300件

【MSDSシステムの構成】



MSDS新規作成・改訂時には営業担当者に自動的に連絡すると同時に登録したお客様へ自動的にFAX送信します。



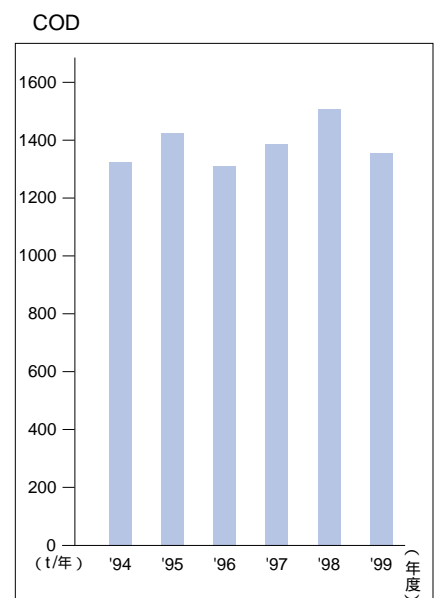
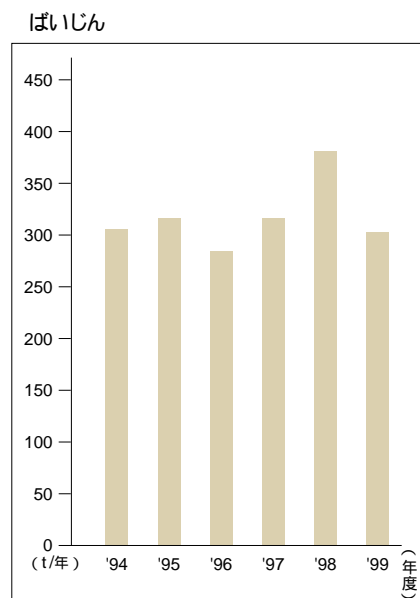
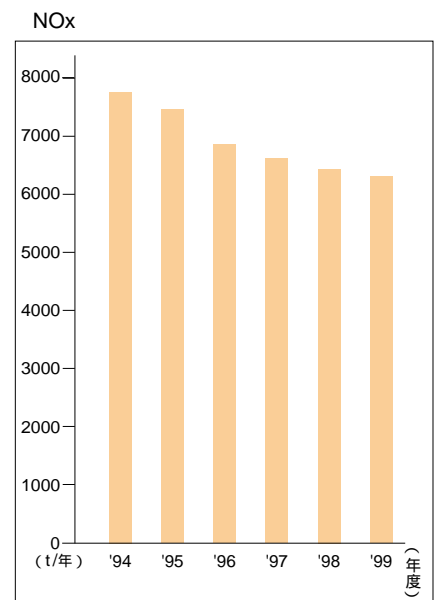
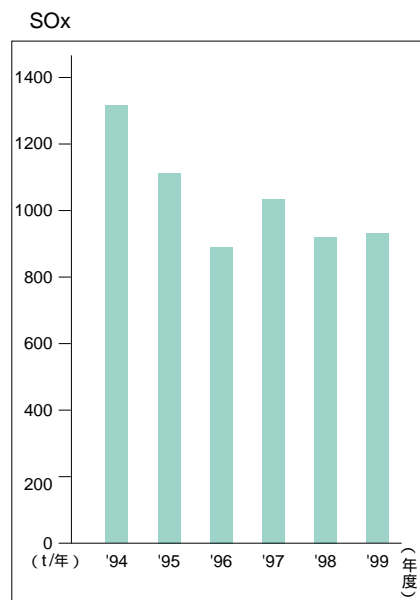
大気、水への環境負荷低減

取組み方針と実績

SOx、NOx、COD等の大気や水への排出削減については、工場の立地する地方自治体との公害防止協定等を含め、法令の遵守を基本として、脱硫・脱硝設備等を設置し、取り組んできました。今後はさらに積極的に環境負荷を削減していくという観点から取り組んでいきます。

特にNOxの削減については最重点課題として、ガラス溶融炉への酸素燃焼方式の導入拡大等の方策を講じていく予定です。

[主な環境負荷物質の排出量推移]



地球温暖化対策

取組み方針と施策

当社は多量の電力を消費する食塩電解設備や、大量の重油を消費するガラス溶融設備を持つエネルギー多消費型企業で、CO₂の排出量も比較的大きなものとなっています。また当社はCOP3(地球温暖化防止対策京都会議)で決められた6つの温室効果ガス(CO₂、メタン、亜酸化窒素、HFC、SF₆、PFC)のうちHFC、SF₆を製造しており、生産サイトの排出削減に真剣に取り組むことが重要な課題ととらえています。

以上の観点から、当社はCO₂の削減目標を「1990年度実績をベースにして2000年度に全社で12%削減」と、国の目標(1990年実績比で2008~12年に6%削減)を上回る水準に設定し、各事業部ごとに施策をたて活動中です。具体的な施策は、大胆な生産設備の集約化や革新的な技術開発を折り込むことを中心に進めており、例えば板ガラス部門における減圧脱泡ガラス溶解プロセス(SAR)の開発、管球ガラス溶融炉で実施済みの酸素燃焼の板ガラスへの展開、食塩電解の電流効率を上げることで省エネ効果がある鹿島工場のIM法転換などが挙げられます。

【主な取組み一覧表】

分類		化学品	硝子・セラミックス
CO ₂	エネルギー起因	食塩電解の省エネ化	* SAR、酸素燃焼法、生産設備の集約化 ** C重油からLNGへの燃料転換
	非エネルギー起因***	天然灰への転換	
SF ₆ HFC		製造及び充填工程からの排出削減	

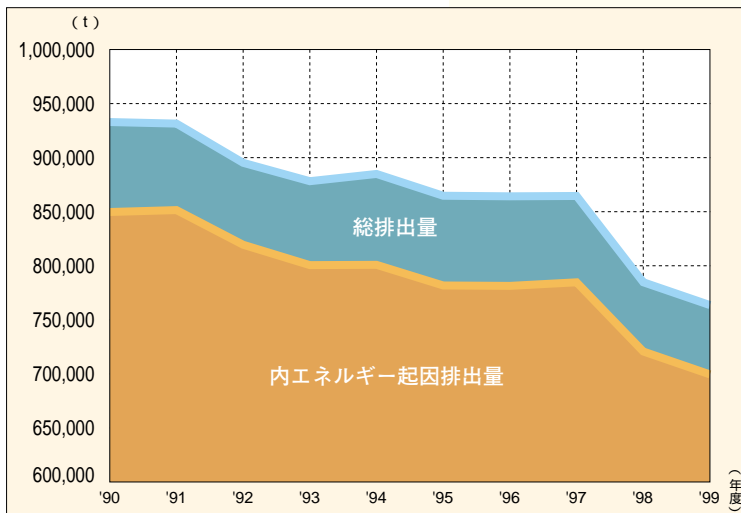
*、** 詳細は「エコプラント」13頁をご参照ください。

*** 非エネルギー起因の排出炭酸ガスの代表例としてはソーダ灰が製造工程中で反応して放出するものが挙げられます

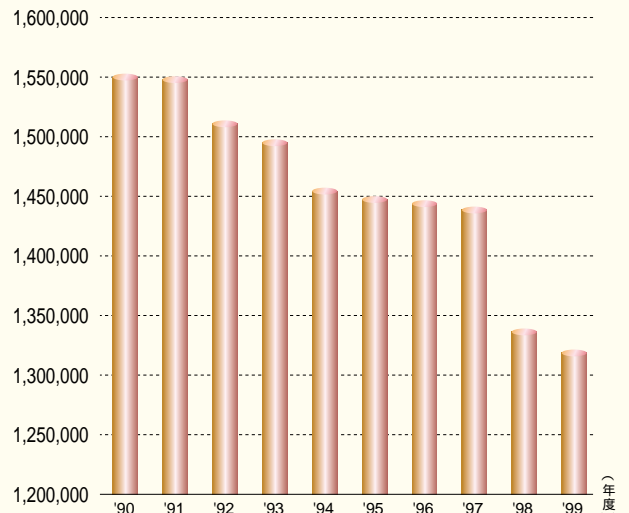
実績

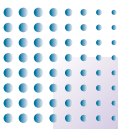
当社のCO₂排出量は、下表に示すとおり、減少傾向で推移してきています。99年度の実績は、2000年度の12%削減目標(90年度比)を上回る18%削減となりました。

【CO₂排出量の推移】



【関連データ】原油換算エネルギー使用量(Kℓ/年)





産業廃棄物対策



取組み方針と施策

当社は、化学品や板ガラスなどの比較的大量の産業廃棄物を排出する事業をおこなっています。このため産業廃棄物の削減に積極的に取り組むことが社会的使命だと考え、「1995年度実績に対し2000年度に90%削減」という素材産業としては非常に高い目標を設定しています。活動の進捗状況は全社横断組織であるリサイクル推進委員会で総合的にチェックされ、必要な方針やアクションが決められます。



リサイクル推進委員会



分別回収のためのゴミ箱

具体的な削減・リサイクルの施策例としては、板ガラスのカレット・研磨材セリウム・ブラウン管用ガラス研磨廃砂の原料へのリサイクル、ほんぱんの廃材・ソーダ廃さいの減量化・再資源化等があります。



製品のリサイクルはどうするの？

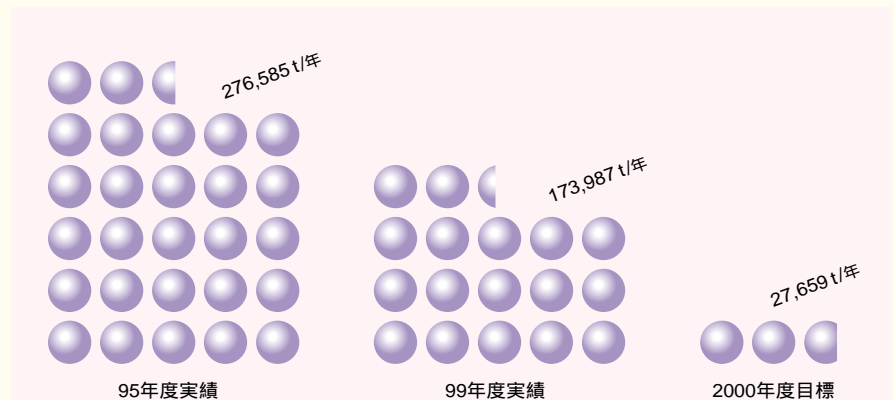
2000年5月に成立した循環型社会形成推進基本法では拡大生産者責任(EPR:Extended Producer Responsibility)の考え方が盛り込まれており、今後生産サイトにおける取組みだけでなく使用済み製品の再利用・リサイクルが社会的な課題としてクローズアップされていきます。当社製品の多くは加工用素材としてメーカーに収められ、消費者の手には間接的に届くのですが、当社では素材メーカーの立場からこれら使用済み製品の回収・リサイクル技術の開発に積極的に取り組んでいます。具体例としては、自動車用合せガラスやブラウン管用ガラスの再利用、特定フロン破壊事業、弗素樹脂フィルム再生利用などがあります。詳細は「エコサービス・事業」14頁をご参照ください。



実績

廃棄物の90%削減計画は98年度からはじまっており、99年度実績は下図の通りです。2000年度の目標達成に向けて急ピッチで施策が進められています。

[取組みの目標と実績]



環境ビジネス

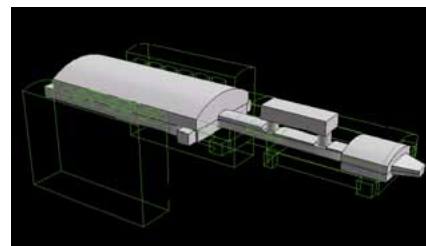
当社は、ガラス・化学のコアテクノロジーを活かして、環境ビジネスの分野でも幅広い積極的な活動を展開しています。

エコプラント

【省エネルギー
製法・プラント】

減圧脱泡ガラス 溶解プロセス「SAR」

減圧脱泡ガラス溶解プロセス「SAR」は、通常ガラスの品質向上のために必要な脱泡を減圧下でおこなうことにより、従来は約1600 の高温が必要とされた溶解の温度を1500 程度まで下げることが可能にした新技術です。このように溶解温度が低くなることから、燃料消費量は30%程度の大幅な削減効果があります。さらに酸素燃焼方式を組み合わせればCO₂排出量で50%、NO_xの排出量で75%という、画期的な削減が可能になります。「SAR」はガラス製造のグリーン技術の本命として社内工場への展開はもちろん、社外への技術販売も視野に入れ、広く世界へ展開する計画です。



ブラウン管用 ガラス溶融炉の酸素燃焼法

ブラウン管用ガラス溶融炉の燃焼で、空気のかわりに酸素をもちいることにより、排ガスを大幅に減らすことが可能です。窒素酸化物 (NO_x) が半減するほか、燃料の重油使用量も20~40%削減できます。当社は、1998年度船橋工場に導入しましたが、引き続き国内の他工場への導入を進める予定です。また、海外の旭硝子グループ企業にも積極的に導入をはかり、タイSAT社やインドネシアVGI社で既に実績をあげています。

イオン交換膜法 電解プラント「AZEC」

当社は、1982年にイオン交換膜法 (IM法) 食塩電解分野において大幅な省エネルギーを実現する「AZECシステム」を他社に先駆けて実用化して以来、一貫して省エネルギーへのアプローチを継続してきました。また、イオン交換膜「フレミオン」は「最も電圧が低く省エネに適した膜」との評価を得ております。最新型の「AZEC-B1電解槽」と「フレミオン」の組み合わせでは、旧来の水銀法、隔膜法に比して4割近くの省エネが可能であり、AZECシステムのシェアは、世界のIM法電解プラント市場の20%強を占めています。



エコサービス・事業

【リサイクルシステム】

廃テレビバルブのリサイクル

2001年には家電リサイクル法が施行され本格的な廃テレビのリサイクルが始まります。当社は、家電メーカーの業界団体(財)家電製品協会のテレビに関するワーキングチームに初期段階から参加し、廃テレビのバルブ(ブラウン管用ガラス)のリサイクル技術の開発に積極的に取り組んできました。既に、カレット評価技術の開発や溶融炉への投入評価は、済んでおり、リサイクルシステム構築の技術は確立しています。

自動車用ガラスのリサイクル

自動車用ガラスのリサイクルについても当社は社内に関連の事業部、工場等で構成する「自動車用ガラスリサイクルチーム」を作り、また外部の関連業界とも協力して積極的に取り組んでいます。廃テレビのバルブと同様に原料としてガラス溶融炉へ投入するためには廃車ガラスのカレットの品質が大きなポイントになります。廃車ガラスの受入に関する技術やガラス溶融炉への投入評価など、リサイクルシステムの構築に必要な技術開発を急いでおります。



【環境負荷物質回収・破壊事業】

特定フロン等の回収破壊

当社では、オゾン層保護を目的とした「モントリオール議定書」および温暖化防止対応の「京都議定書」に基づく国際的な取り組みに対して、製造管理、代替品開発の面で積極的に協力していますが、これと並行して市場で不要になったCFC、HCFCの回収・破壊事業を1998年からスタートさせており、2000年3月末現在で約53t処理しました。また、温暖化係数の高いHFC23を破壊後、蛍石(CaF₂)に合成し、さらにフッ酸(HF)にリサイクルする技術やオゾン層破壊係数の高い消火剤ハロンをプラズマ法で破壊する技術開発を国の助成を受けて実施中です。

[特定フロン等への取り組み]

物質	主な用途	国際条約該当の有無		当社の活動	
		オゾン層保護	温暖化防止	製造	破壊処理
CFC(特定フロン)	冷媒、溶剤、発泡剤		×	中止	実施中
HCFC(代替フロン)			×	製造量漸減	実施中
HFC(新フロン)		×		排出削減管理	実施中
SF6	絶縁材、エッチング剤	×		排出削減管理	実施中
ハロン	消火剤		×	中止	技術開発中

エコ商品

【地球温暖化防止に
寄与する商品】

省エネタイプの板ガラス

大きな省エネ効果が期待できる板ガラス製品として複層ガラス、熱線反射ガラス・熱線吸収ガラスがあります。複層ガラスの例で言いますと、仮に日本全国の住宅の窓をすべて複層ガラスとし、壁、床等を含め次世代省エネ基準レベルにした場合、CO₂排出量を炭素換算で400万t/年削減することが可能と試算されています。これは1996年の日本の全排出量の約1.2%に相当します。



【有害化学物質を
含まない商品】

ヒ素フリー液晶基板用ガラス

TFT液晶基板用ガラスにヒ素が入っているとガラスの加工工程の廃液が環境に悪い影響を与えるおそれがあります。基板用ガラスからヒ素をなくすことは困難な課題でありましたが、当社は業界のトップをきって解決し商品化しました。



クロムフリー煉瓦

当社が製造しているセメントキルン用のクロム成分を全く含まないクロムフリー煉瓦は、環境改善対応商品として、全国のセメント工場で使用されています。



自動車ガラス用塗料の無鉛化

当社では、自動車用ガラスのうち、フロント用やリア用の周辺部に塗布される黒色セラミック塗料に含まれていた鉛を除去した商品を、いち早く開発し、提供しています。



● 無鉛黒色セラミック塗料

【長寿命化商品】

エフクリーン

農業ハウス用フッ素樹脂フィルム

商品の長寿命化は、循環型社会の形成に大いに寄与します。当社が製造・販売している農業ハウス用フッ素樹脂フィルム「エフクリーン」は、フッ素樹脂が耐汚染性、耐候性に優れていることを利用して10年～15年間使用可能な耐久性をもたせた商品です。また、貴重なフッ素樹脂を再利用するために、使用済みのフッ素樹脂フィルムを全国から回収し、再度商品としてよみがえらせるシステムを作り上げました。



【大気汚染防止に寄与する商品】

エコセーフ

定置式ディーゼルエンジン黒煙除去システム

ディーゼルエンジンはガソリンエンジンに比べエネルギー効率が高くCO₂削減のためには有効ですが、反面排気ガス中の黒煙の有害性が大きな問題になっています。当社ではこの問題を解決するために排気ガス黒煙除去装置を開発しました。この商品は、2000年に工業技術院長賞を受賞しています。



【排水量削減に寄与する商品】

ACコート

ACコート(Anti Contamination Coating)は、ブラウン管用ガラスの表面に付着する汚染を、フッ酸を用いずに少量の水洗いのみで除去できる画期的な表面処理方法です。これにより客先のブラウン管製造工程でのフッ酸による洗浄が不要となり、総排水処理量の削減をもたらします。ACコートを施したブラウン管用のガラスは、当社が世界で初めて量産を始めたもので、ブラウン管メーカー各社で採用率が高まっています。

環境に関する教育

当社は環境保全活動を強力に推進する基盤づくりの一環として、環境に関する教育や情報の共有化に注力しています。

講座・トレーニング

【全社レベルの環境教育】

全社員を対象とした法務教育の一環として環境保全・保安防災に関する法令全般について、ケーススタディ（建設・工事等に必要官庁手続き）を交えて解説する講座を開講しています。

最近の実施状況

実施時期	参加者
1998年12月4日	93名
1999年10月5日	128名



【事業部レベルの環境教育】

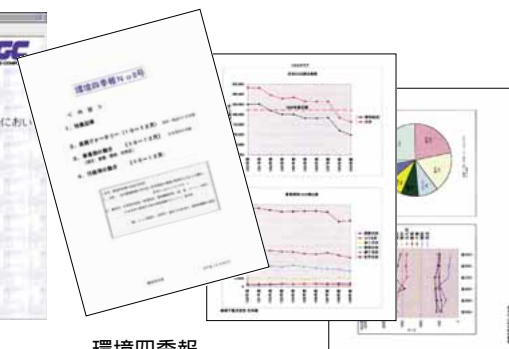
個別の事業活動に関係する法令や技術については、それぞれの事業部でタイムリーに必要な教育を施しています。例えば化学品部門においては、事業部研究所、支店、工場ごとに環境対策技術の教育や新たな法律の説明をおこなっています。また、ISO14001の認証を取得した工場では、準備活動の一環として各層向けの環境教育を実施しております。

情報の共有化

当社では一般社員向けには「環境ホームページ」、事業部長や工場長クラスには「環境四季報」を配信して、社内外の環境情報のアップツーデートな伝達・共有化に努めています。



社内LAN上の環境ホームページ



環境四季報

環境顕彰・活動支援

1933年に当社が出捐して創設した財団法人旭硝子財団は、地球環境問題の解決や関連する科学技術の発展を目指して活動する人々に対する顕彰事業や研究助成活動を実施しています。

ブループラネット賞

旭硝子財団では、地球サミットがリオデジャネイロで開催された1992年に、地球環境問題の解決に向けて貢献した個人や組織を顕彰する地球環境国際賞「ブループラネット賞」を創設しました。



世界最大規模の地球環境国際賞で、国内外のノミネーターに候補者の推薦を依頼し、その中から毎年原則として2件を選定。受賞者にはそれぞれ賞状・トロフィーならびに副賞賞金5,000万円を贈呈するものです。

この賞は、受賞される方々に対して心から敬意を表し、さらなる活躍を期待するとともに、世界中の一人でも多くの人々に地球環境問題を深く認識していただき、それぞれの立場でこの問題に対応していただくことを願って設けられたものです。

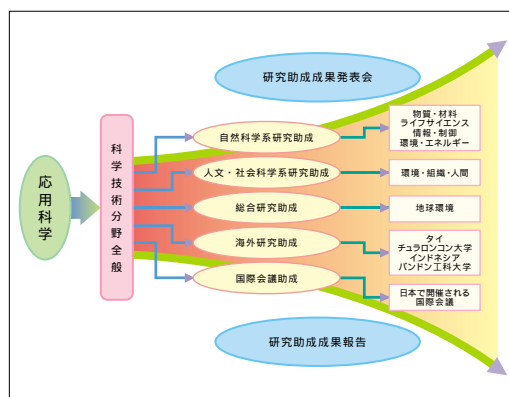
賞の名称“ブループラネット”には、青い地球が将来にわたって人類の共有財産として存在し続けるように、との願いが込められています。

【対象分野】 地球温暖化、酸性雨、オゾン層の破壊、熱帯林の減少、生態系破壊や種の絶滅、砂漠化の進行、河川・海洋汚染などの地球環境問題全般。
エネルギー・食糧・人口問題、環境倫理・政策、廃棄物処理・リサイクリングなど、地球環境の保全や自然保護と密接に関連する諸問題。

1999年の受賞者 ポール・R・エーリック博士 <米国>
 曲 格平(チュ・グェピン)教授 <中国>

研究助成活動

同財団は、1933年に「旭化学工業奨励会」としてスタート以来、応用化学分野における研究を中心に研究助成活動を積み重ねてきました。さらに、公益事業の拡充をはかるため1990年に現在の「旭硝子財団」と名称変更をしてからは、環境問題を含め『21世紀を拓く科学技術』に貢献する先駆的研究に焦点をあてています。



<活動実績>		2000.3.31現在
期 間		1933～1999
助成件数		5,057件
助成総額		54.2億円
研究成果報告会		
国内		7回
タイ		8回
インドネシア		5回
米(オクラホマ)		1回
チェコ		1回
成果報告書出版数		76巻

1999年の助成件数152件、助成金額227.5百万円



レスポンシブル・ケア

旭硝子株式会社

環境安全保安統括本部 環境安全室
〒100-8405 東京都千代田区有楽町1-12-1(新有楽町ビル)
電話 03 3218 5639 FAX 03 3218 7801
URL <http://www.agc.co.jp/>
