

古河スカイグループ

CSRレポート 2011



古河スカイの経営ビジョン

社会と地球環境に優しいアルミニウムを通じ、
お客様に満足いただける製品・サービスの開発・提供により
社会の発展に貢献します

I. 経営理念

私たち古河スカイは、社会と地球環境に優しいアルミニウムを通じて、
以下の経営理念を掲げ、事業活動を推進します。

1. お客様に満足いただける製品・サービスを開発・提供し、企業価値を高めるとともに、社会の発展に寄与します。
2. 良き企業市民として、持続可能な社会の構築に取り組みます。
3. 働く人を大切に、ゆとりと豊かさを実現します。
4. 倫理に基づき行動し、法令を遵守し、徳のある企業を目指します。

II. 行動指針

私たち古河スカイは、以下の指針に基づき行動します。
本指針を社内に徹底するとともに、グループ企業にも周知します。
また、本指針に反するような事態が発生したときは、
原因究明、再発防止に努めます。

1. 社会的に有用な製品・サービスを開発・提供し、お客様の満足と信頼を獲得します。
2. 株主、投資家はもとより、広く社会とのコミュニケーションを行い、企業情報を積極的かつ適時、適切に開示します。
3. 地球温暖化対策や循環型経済社会の構築への取り組みは企業の存在と活動に必須の要件であることを認識し、自主的、積極的に行動します。
4. 「良き企業市民として」積極的に社会貢献活動を推進、支援します。
5. 当社グループで働く人の人格、個性、多様性を尊重するとともに、個人の能力を最大限発揮できるよう、安全で働きやすい職場環境を確保します。
6. 公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行います。
7. 反社会的勢力および団体とは断固として対決します。
8. 国際社会の一員として、現地の文化や慣習を尊重し、その発展に貢献します。

Contents

古河スカイグループの概要	4
トップメッセージ	6

特集 8

成長するアジアの 自動車産業に対して 高品質なアルミニウム製品を 安定供給するために

経営体制	12
------	----

社会への取り組み 15

お客様との関わり	16
仕入先様との関わり	19
株主・投資家の皆様との関わり	20
地域社会との関わり	21
従業員との関わり	23

環境への取り組み 26

環境マネジメント	27
事業活動と環境負荷	30
環境会計	30
目標と実績	31
地球温暖化防止	32
環境汚染防止	34
化学物質管理	35
廃棄物削減	37
環境調和製品の開発	38

沿革	39
----	----

編集方針

本レポートは、古河スカイグループの2010年度の環境保全活動と社会活動の実績を報告するものです。作成にあたっては、環境省の「環境報告ガイドライン(2007年度版)」やGRI(Global Reporting Initiative)の「サステナビリティ・レポート・ガイドライン(第3版)」を参考にしました。

報告対象範囲

原則として、古河スカイ(株)および国内子会社12社を報告対象範囲とし、本文中の記載を「当社グループ」としています。(また集計データにおいても報告対象範囲が異なる場合がありますが、個別注記を入れています。)

報告対象期間

2010年度(2010年4月1日～2011年3月31日)
内容の理解を助けるために、一部これまでの経過と2011年度のデータ・活動内容も含んでいます。

発行年月：2011年9月
次回発行予定：2012年8月

お問い合わせ先
古河スカイ株式会社 総務部
TEL：(03)5295-3447 FAX：(03)5295-3764
E-MAIL：csrr@furukawa-sky.co.jp

将来に関する予測・予想・計画について

本レポートには、古河スカイグループの過去と現在の事実だけでなく、将来に関する予測・予想・計画なども記載しています。これらの予測・予想・計画は、記述した時点で入手できた情報に基づいているため、不確実性を含みます。したがって、将来の事業活動の結果や将来に起こる事象が、本レポートに記載した予測・予想・計画とは異なる可能性があります。この点をご承知いただいたうえで、本レポートをご覧ください。
なお、古河スカイグループとその関係者は、予測・予想・計画と異なる事象が発生した場合においても、なんら責任を負うものではありません。

アルミニウムの性能を最大限に引き出す
板、押出、鋳物、鍛造、加工製品を、幅広い用途に提供しています。



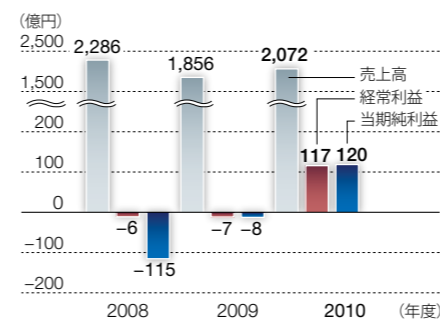
会社概要

名称 古河スカイ株式会社
 本社所在地 〒101-8970 東京都千代田区外神田4丁目14番1号 秋葉原UDX12階
 TEL: (03) 5295-3800 (代表)
 FAX: (03) 5295-3760
 設立 2003年10月1日
 資本金 165億2,840万円 (2011年3月31日現在)
 代表取締役社長 吉原正照
 従業員数 1,981名 (2011年3月31日現在)

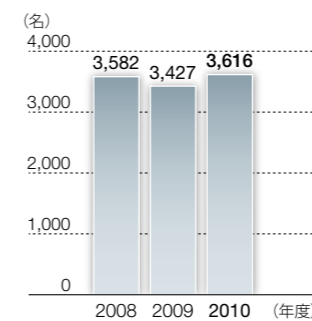
事業内容 アルミニウムおよびアルミニウム合金の圧延製品、鋳物製品、鍛造製品、およびその他のアルミニウム素材の製造・販売
 工場 福井工場、深谷工場、日光工場、小山工場
 営業拠点 関西支社、中部支社、九州支社
 子会社 日本製箔(株)、(株)ニッケイ加工、古河スカイテクノ(株)、(株)ACE21、古河スカイ滋賀(株)、東日本鍛造(株)、日本金属箔工業(株)、古河カラーアルミ(株)、(株)システムスカイ、スカイサービス(株)、(株)エルコンポ、FSグリーンネット(株)、PT. Furukawa Indal Aluminum、Furukawa-Sky Aluminum (Vietnam) Inc.、古河(天津)精密鋁業有限公司、古河ス凱(上海)鋁材有限公司、Furukawa-Sky Aluminum (Thailand) Co.,Ltd.
 関連会社 乳東東陽光精箔有限公司、Bridgnorth Aluminium Ltd.、AFSEL S.A.

主要経営データ

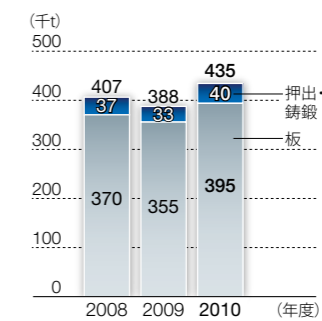
売上・利益推移 (連結)



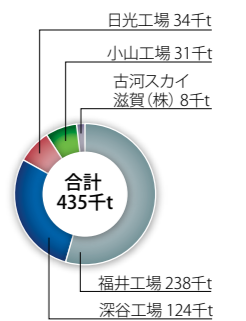
従業員数推移 (連結)



品種別売上数量推移*



工場別生産量 (2010年度)



* 当社4工場と古河スカイ滋賀(株)、古河カラーアルミ(株)を含みます。

変化する世界の中で社会的責任を果たし 企業としての信頼と魅力を高めていきます。

東日本大震災の復興支援を継続するとともに 製品の供給責任を果たします。

はじめに、東日本大震災の被災者の皆様に心からお見舞い申し上げます。当社グループは、今後も復興支援に向けて微力ながら尽力してまいります。

当社グループの被害に関しましては、一部の建屋や生産設備に損傷がありましたが、早期に復旧し通常の操業に戻ることができました。しかしながら、電力供給不足の問題や主要なお客様の生産体制の混乱など、当社グループの事業環境は不透明な状況にあります。今後の推移を見据えながら、事業継続への影響を最小化し、製品の供給責任を果たし続けるために、さまざまな対策を講じていきます。

被災地への支援として、経済産業省からの問い合わせに対し、福井工場と小山工場の社宅・寮を被災者へ提供するという協力の申し出をいたしました。

また、震災への義援金として、5,000万円を日本赤十字社に寄付しております。

中期経営計画に沿って アジアNO.1の魅力あるカンパニーへ 着実な進化をめざします。

2010年4月に発表した「2012中期経営計画」では、2012年度までの3ヶ年を、業容拡大に向けた事業基盤の強化と新たな飛躍への第一歩を踏み出す期間と位置付け、次の3つの基本方針を掲げました。①国内事業において、既存事業の構造改革を推進し、事業基盤の強化を図ること、②海外事業では、成長する市場への確に対応すること、そして③新製品開発として、成長製品や次世代製品への事業対応を進めること、です。

2010年度は中期経営計画の初年度として、「アジアNO.1の魅力あるカンパニー」へと成長するという中長期の経営ビジョンのもと、前述の基本方針に沿って諸

施策を実施すると同時に、CSR重点項目に沿ってさまざまな活動を進めました。

なかでも、海外事業では、中国・上海に販売会社を設立、タイ・バンコクにも加工販売会社を設立するなど、ネットワークを拡充しました。また、ベトナム子会社では、製造能力増強に向けた追加投資も決定しました。これらの施策は自動車市場をターゲットにしており、前述の新興国の経済発展に貢献するとともに、お客様に対して、環境負荷を抑制できる高品質なアルミニウム製品を安定供給するという責任を果たしていきます。

一方、新製品開発にあたっては、「環境」「エネルギー」「IT」をキーワードに、自動車、リチウムイオン電池、太陽光発電などの分野で次世代環境調和製品の開発に注力しました。

古河スカイは自ら変化・行動し ステークホルダーの皆様の信頼に 応えていきます。

地球的規模で環境問題が深刻化し、エネルギー問題も顕在化してきた現在、企業に求められる役割は大きく変化しています。当社も変化を恐れず、自ら変化し、行動していく必要があります。

当社グループは、2011年度も中期経営計画に沿った取り組みを着実に実行し、お客様をはじめとするステークホルダーの皆様から信頼される企業グループであり続けたいと考えています。このCSRレポートでは、さまざまな取り組みをできる限り具体的に報告しています。ぜひご一読いただき、忌憚のないご意見やご指導をいただければ幸いです。



古河スカイのめざすCSR

● 法令遵守のために

法令遵守や公正で倫理的な行動を誓約した「経営理念」「行動指針」を実践するために、CSR委員会を設置するとともに、社員教育の徹底や内部監査体制の強化に取り組んでいます。

● 環境保全のために

当社グループはISO14001認証を取得し、ゼロエミッションや省エネルギー、地球温暖化防止、リサイクル、環境調和製品の開発などをテーマとした継続的な活動を推進しています。

● 安全性向上のために

安全で快適な労働環境を確保するために、経営層が自ら先頭に立って安全衛生研修を実施しているほか、地道に5S（整理・整頓・清掃・清潔・しつけ）を展開するなど、“全工場互いに助け合い”をスローガンに活動しています。

● 人材育成のために

アジアを中心とした生産拠点のグローバル化が進むなか、古河スカイは多様な価値観を尊重し、さまざまな個性や才能が発揮できる、倫理的で自律性溢れる人材育成プログラムの整備を進めています。





●天津 押出製品のローカルメーカーへの拡販強化

●上海 板圧延製品の拡販強化

●紹興 板圧延製品の生産能力の増強と生産品種拡大

●バンコク 板圧延製品のスリット事業進出

●ホーチミン 鋳物製品の生産体制強化

●スラバヤ 押出製品の生産品種拡大のための設備増強

燃費向上と安全・快適性の両立を実現するアルミニウム製品を増産しています。

車体の軽量化と強度を支えるアルミニウム製品

アルミニウムは、比重が鉄の約1/3と軽く、単位重量あたりの強度は一般鋼の約2倍と優れています。この「軽くて強い」という特性に加え、さまざまな形状に容易に加工できる「加工性」や、錆が生じにくい「耐食性」、効率よく放熱できる「熱伝導性」、再生が容易な「リサイクル性」などにも優れています。

このような特性を持つアルミニウムを自動車のラジエーターやエアコンなどの熱交換器部品、エンジン、トランスミッション、ボディ、フレームなどに使用すれば、安全・快適性を保ったまま車体を軽量化し、燃費向上と省エネルギーを実現できます。

当社グループは、アルミニウム製品の安定供給を通じて、自動車の生産・普及が拡大するアジアの経済成長とサステナブルな社会づくりに貢献していきたいと考えています。

各拠点で生産能力を増強し、生産品種を拡大

当社は、2010年に3ヶ年の中期経営計画を策定し、その中で「アジアでの生産設備増強」を掲げ、それを通じてアジアの自動車産業の成長に貢献していくことをめざしています。

インドネシアでは、プレスラインを増設し、自動車熱交換器用の押出部品の生産能力の増強と生産品種の拡大を進めています。ベトナムでは、アルミニウム精密鋳物部品として、ディーゼル車およびガソリン車に搭載されるターボチャージャー用のコンプレッサホイールを製造しており、世界トップシェアを獲得しました。今後もさらなる生産能力の増強をめざします。中国では、自動車熱交換器用の押出部品を天津で、板材を広東省韶関で製造し、生産設備を強化して需要拡大に対応しています。2010年には、タイにコイルセンターを新設。日本国内工場と中国の板圧延合弁会社の素条のスリット加工（アルミニウム板を幅切断し、巻物状に巻き取る加工）を始めました。今後は、タイで加工した製品とインドネシアの押出製品を、コンデンサ製造用にまとめて販売するなど、お客様の利便性を図っていきます。

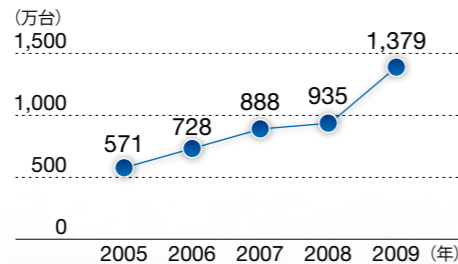
このように強化した体制のもとで、中国、東南アジアなどへアルミニウム製品を供給しています。

特集

成長するアジアの自動車産業に対して 高品質なアルミニウム製品を安定供給するために

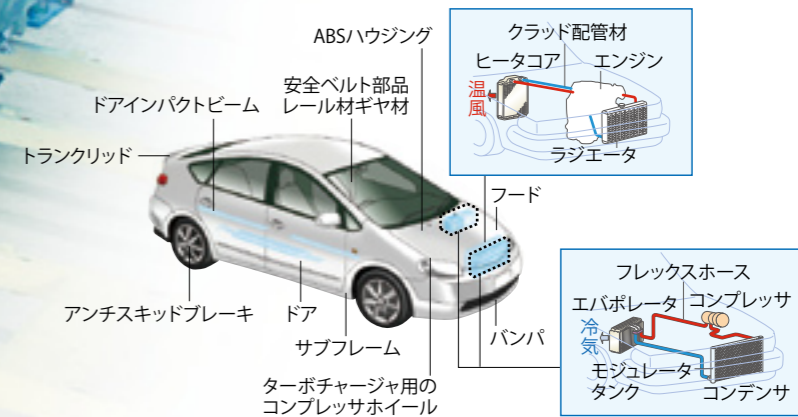
古河スカイグループは、自動車の増産が進む中国をはじめとしたアジア各国において、品質と安全を徹底した生産拠点を拡充。車体の軽量化に貢献するアルミニウム製品を供給することで燃費向上によるCO₂排出量削減を図り、地球温暖化防止に寄与していきます。

中国の自動車生産台数推移



出典：各国の自動車関連団体統計

自動車におけるアルミニウムの適用例



拡充した生産拠点で、品質向上と労働安全を徹底しています。

品質レベルを維持・向上させる技術講習会を開催

アジアにおいてアルミニウム製品を生産する場合にも、日本国内で供給している製品と同等の品質を追求しています。当社では、インドネシア、ベトナム、タイ、中国の現地で採用した従業員に対して、日本で培ってきた技術ノウハウを直接伝授し、日本と同等の品質維持に努めています。

また、現地従業員を対象とした研修を日本で開催しています。その一例として、2011年2月には福井工場、タイ工場(FSTH)に勤務する現地従業員を対象とした研修を行いました。スリット作業の研修に参加した現地従業員に、現場で機械の動かし方や、品質チェックの方法、安全確保の方法などを指導しました。最後に、現地従業員が研修内容をレポート形式でまとめ、それを日本人指導者が検証することで成果を確認しました。

こうした指導・研修は、現地従業員の就労能力・意欲の向上にも役立っており、今後も雇用維持に貢献していきます。



現地従業員の業務の様子

労働安全マニュアルを用いた安全教育を実施

当社は、現地従業員の労働安全にも力を注いでいます。当社の安全理念に基づき、海外の生産拠点でもアルミニウム製品の製造における安全性を確保するために、作業マニュアルを作成し、従業員への教育を実施しています。

中国・天津(FSAT)の工場では、保護具の扱い方の決まりや、警告マーク、作業中の合図の仕方などを説明した現地語の労働安全マニュアルを配布。現地従業員の入社時の教育に使用し、従業員が内容を理解し、実践できるまで繰り返し指導しています。また、毎月安全委員会を開催し、現場の視察も実施。例えば、視察で安全確認の仕方が不十分と指摘があった時は、その場で正しい方法を指導しています。

このような取り組みを通じて、従業員の安全確保を徹底しています。



中国語の安全マニュアル



CLOSE UP

2004年からQC (Quality Control) 発表会を開催し
海外工場を含む全社で品質向上活動を共有

QC発表会は、当社設立の翌年にあたる2004年度から全社QC大会としてスタートしました。2010年10月に本社で開催した「第7回古河スカイ全社QCサークル発表会」には約100名が参加し、ベトナム(FSV)、中国・天津(FSAT)、インドネシア(FIA)を含む国内外11工場が発表を行いました。



海外工場からは現地従業員が参加し、FSVは「コンプレックスホイールの

加工不良の改善」、FSATは「MF (Multi-hole Flat) チューブ材の歩留り向上」、FIAは「MF材の切断歩留り向上」をテーマに、活動の経緯と結果を発表しました。

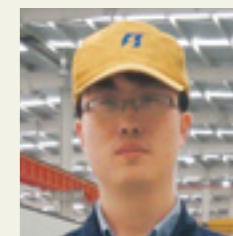
QC発表会への参加で、従業員と指導者の意識を高めるとともに、国内工場との交流によって海外工場の品質管理ノウハウのレベルアップをめざしています。今後は、品質の改善事例の発表に特化し、各工場における日常のQCサークル活動をより充実させていきます。

現地従業員の声

QC発表会という大きな経験を活かしてがんばります。

中国・天津(FSAT) QCサークルの一員として、今回、日本のQC発表会に参加させていただき感謝申し上げます。発表会は勉強のいいチャンスであり、選ばれたことを大変嬉しく思いました。

発表会の前に見学した小山工場では、押出の知識を深めるとともに、整頓された工務の予備品置き場に大変感動しました。発表当日は、全工場から集まった参加者の前で緊張しましたが、「チューブ材の不良低減による歩留り向上」をテーマとしたQC発表を通して、天津拠点の日頃のがんばりぶりを伝えられたと思います。今回の大きな経験を活かして、日本の先輩工場に追いつき追い越せるようにがんばっていきます。



中国・天津(FSAT)
郑子辰

日本でのQC発表が私の仕事の原動力になっています。

7年前、私はベトナムのVCW工場の代表として「第1回古河スカイ全社QCサークル発表会」に参加しました。当時、広い会場で唯一の女性参加者だった私は、自分が小さく感じられましたが、「ブローホール不良(部品の強度低下を引き起こす不良)の低減」について一生懸命に発表し、貴重な経験をすることができました。発表後にいただいた拍手は、今でも日々の仕事の原動力になっています。

QC発表会は、資料作成や発表方法など、海外の従業員が数多くのことを勉強できるチャンスだと思います。貴重な成長の機会をいただき、誠にありがとうございました。



ベトナム(FSV)
Đỗ Thị Hồng Anh

リスク管理

全社横断的な管理体制を構築し
リスクの顕在化の防止を図っています。

当社では、社内各部門・各種委員会・グループ会社にワーキングチームを設け、各部門でリスクの評価・対策を実施しています。

2009年度からは、こうした各部門の取り組みを総務部が全社共通の「リスク管理調査表」に取りまとめ、特に操業に影響を及ぼすような重大なリスクについては、CSR委員会がフォローすることで、全社横断的なリスク管理を行っています。

また、2010年度からは、本社管理部門・子会社（金融商品取引法に対応する経理部を除く）において、毎年8月に改善すべき重大リスクを選定し、その改善活動の中間報告（翌年1月）と総括（翌年7月）をCSR委員会で報告し、共有化しています。

リスクマネジメントシステム

事故発生を予防するため、「CSR委員会」がリスクマネジメントを推進しています。

同委員会は、CSRに関する全社方針の審議・制定を行います。各部門からコンプライアンス、リスク管理、情報開示、人権に関する報告を受け、法令、社会規範、企業倫理の遵守という側面で、会社の現況を把握し、課題の棚卸しと是正・改善を推進し、社長へ諮問するという機能を担っています。

BCP(事業継続計画)の策定

当社では、事故や自然災害によって事業を継続できなくなり、企業の信用が低下するのを防ぐために、BCP (Business Continuity Plan: 事業継続計画)の策定を進めています。

2010年度は、季節性・新型の両方のインフルエンザが流行したため、2009年度の内容に沿ってインフルエンザ対策を実施しました。

また、2011年3月の東日本大震災では、グループ会社で仙台地区にある1社の建屋・設備に被害を受けたもの

の、当社の本社・支社・工場ともに大きな人的・物的（建屋・設備）被害はありませんでした。

当社および全グループ会社では、地震発生直後から3月31日まで活動記録をとりました。この記録をもとに、地震直後の緊急対応に関する課題から備蓄まで14のチェック項目を評価し、問題点や課題を洗い出す作業を行いました。その結果、緊急時の通信確保という課題が明らかになりました。2011年度はこの対策も含め、現状の地震BCPに対して、PDCAサイクルのC（チェック）を実行し、A（アクション）につなげるよう、BCPの見直しと再構築に取り組むことを課題とします。

CSRマネジメント

各部門の責任者が参加する「CSR委員会」を設置し、社会の要請に広く対応しています。

CSR推進体制

当社では、CSR活動の推進組織として、2004年10月に管理部門の統括役員を委員長とする「CSR委員会」を設置しました。

同委員会は事務局を総務部としており、社長を除く常勤役員、事業部長、本社管理部門の部長、技術研究所長、工場長、子会社の社長が委員として参加しています。

同委員会では、コンプライアンス、リスク管理、情報開示、人権など、CSRに関する全社方針を審議・策定しています。特にコンプライアンスについては、各部門長が現況を把握し、課題の棚卸しと是正・改善措置を策定する役割を担っており、コンプライアンスに関する社長の諮問機関にもなっています。また、同委員会はリスクマネジメントを推進し、事故の発生を予防しています。

CSR啓発

CSR委員会では、活動開始時からコンプライアンスをCSRのメインテーマとして啓発活動を推進してきました。

さらに、社会の要請により広く応えるために、リスク管理、社会貢献、環境・エコロジーなどの啓発活動にも積極的に取り組んでいます。

社会への取り組み

古河スカイグループは事業継続性を高め、お客様、仕入先様、株主・投資家、地域社会、従業員など、さまざまなステークホルダーに対する責任を果たしていきます。

品質管理の取り組みについて説明してほしい ▶16

調達活動の方針について教えてほしい ▶19

配当の方針について知りたい ▶20

アルミニウム製品がどう作られるのか知りたい ▶22

育児支援制度がどのように利用されているか教えてほしい ▶24



世界約90ヶ国から約9,100名が参加した「ALUMINIUM CHINA 2010」に出展し、多数の来場者に古河スカイの製品や中国子会社の技術を紹介しました。



小山工場・古河スカイ滋賀(株)で近隣の中学生を招き、工場見学会を開催しました。

お客様との関わり

製品の安定供給、品質管理、顧客満足度の向上を お客様への責任として果たしていきます。

2010年度のハイライト

福井・深谷工場
**特別チームによる
品質不具合撲滅活動**

製品の安定供給

事業継続性の確保を図り お客様への供給責任を果たします。

当社は、その経営理念として「お客様に満足いただける製品・サービスを開発・提供し、企業価値を高めるとともに、社会の発展に寄与します。」を掲げており、非常時においても、可能な限りこの責任を果たすため、BCP(事業継続計画)を策定し、事業継続性の確保を図っています。

工場または子会社の災害発生時には、まず、緊急支援組織として、本社に「災害対策会議」を設置し、各工場ならびに子会社の被災への応急対応を迅速に行います。災害復旧とともに二次災害の防止を通じて、従業員や子会社社員、来訪者の生命・安全の確保、財産の保全に努めることとしています。また、電気・ガス・上下水道といったライフラインの復旧状況を見ながら、原材料、燃料、人的資源、サプライチェーンを迅速に確保し、復旧対策を進めることとしています。

こうした対策によって、お客様への供給責任を果たすことが、お客様の信頼を高め、競争力を増すことにつながると考えています。

また、2011年3月の東日本大震災では、発生直後からの行動記録を分析し、問題点や課題を洗い出しました。詳細はP14「BCP(事業継続計画)の策定」をご参照ください。

品質管理活動

全社での情報共有の仕組みをつくるなど 品質管理の徹底を図っています。

当社グループでは、品質に関する方針のもと、研究開発、生産技術、購買、営業を含むすべての部門が責任を持って品質管理活動に取り組んでいます。

また、クレーム情報をいただいた場合は、直ちに全社で情報を共有し、迅速に対応できる仕組みもつくっています。

2010年度は、「PDCAを回し、全員参加でNO.1の品質を確立しよう!」を品質管理のスローガンに掲げました。しかしながら、クレームに対する改善対策の標準化、作業者への教育など現状を維持するための活動が不足していたため、これをSDCAサイクル※で補う必要があると考えました。そこで2011年度の全社品質管理方針のスローガンを「SDCAとPDCAを回し、お客様満足度を最大化しよう!」とし、SDCAサイクルで現状の品質管理体制を安定化し、さらにPDCAサイクルで品質管理体制のレベルアップを行うこととしました。

※ Standardization (標準化) - Do-Check-Action

クレーム情報管理システム

当社は、2008年にクレーム情報管理システムを稼働し、お客様窓口や関連部署だけでなく、本社の幹部や品質管理部門においてもクレーム情報を“見える化”しています。このシステムではクレーム情報をWEBで閲覧することが可能で、入力時には関係部署へメールが送付されるため、他の部署の人が新規・改訂入力の見逃しを防止できるようになっています。

このシステムを活用して、営業担当者が入力したクレーム情報を全社で迅速に把握・共有するとともに、各部門の対応状況を継続的に監視しています。

2010年度は、一部のクレームについてシステムへの情報入力漏れが発生したことを受け、すべてのクレーム発生時には工場品質保証部門から担当営業へ情報入力を要請することに変更し、入力漏れ防止対策としました。



クレーム情報管理システムWEB画面(サンプル)

顧客満足度の向上

活動テーマと品質管理目標を定めて 改善に取り組んでいます。

当社グループでは、品質改善活動が拡大し、その内容は多岐にわたっています。そのため、グループ全体で集約し「MCS (Maximize Customer Satisfaction) 活動」として年度テーマと年度目標を定め、品質改善に取り組んでいます。

その一環として、2009年2月から2010年10月まで、本社技術部品質担当、他工場の品質保証担当3名からなる品質管理特別チームを結成し、福井工場と深谷工場で作業者の判断ミス、行動の間違いを防止して重大品質不具合をなくす活動を推進。品質管理の取り組み会議に参加して問題点を指摘し、その対策を講じました。また、各工場で年2回、技術部がヒアリングを実施することで、重大品質不具合の削減活動を推進しました。

2010年度のMCS (Maximize Customer Satisfaction) 活動テーマ

- 品質管理体制の強化
- お客様への対応力強化
- 人間系のレベルアップ
- 品質を支える技術力の強化

また各工場では、ISO9001で定められた顧客満足度調査を定期的実施しています。2011年度からは、お客様に質問表を提出し、ご回答をいただくことで直接評価を受けるようにしていきます。

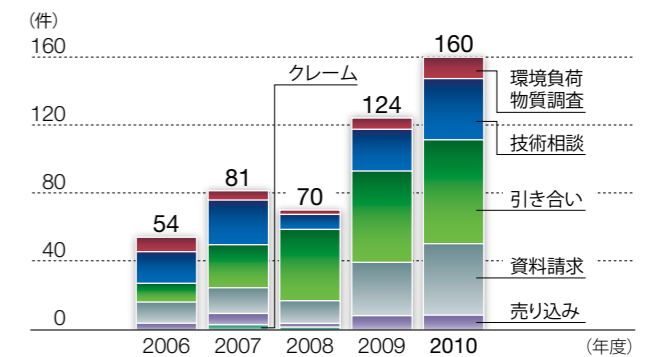
「お問い合わせコーナー」での対応

当社では、お客様からのアルミニウム材料の注文や使用に関する技術相談、資料請求などのお問い合わせに対して、WEB上に「お問い合わせコーナー」を設けて、迅速かつ確にお応えしています。

2010年度のお問い合わせ件数は160件となり、順調に増加しました。また、海外からの引き合いなどの件数が26件と急増(2009年度は12件、2008年度は6件)しました。これは、中国や欧州の展示会に出展し、当社の認知度が向上したためと考えられます。

なお、お客様の個人情報については、「個人情報保護方針」に沿って適切な保護に努めています。

お問い合わせ件数の推移



新商品・技術に関する情報発信

国内外の展示会やWEBなどを通じて 積極的に技術・商品情報を発信しています。

当社グループは、お客様に当社グループの技術開発力や製品の特長をご理解いただき、お客様と永続的かつ強固な信頼関係を構築していくため、展示会や製品カタログ、WEBなどを通じて、積極的かつ継続的な情報発信に努めています。

技術研究論文誌「Furukawa-Sky Review」の発行

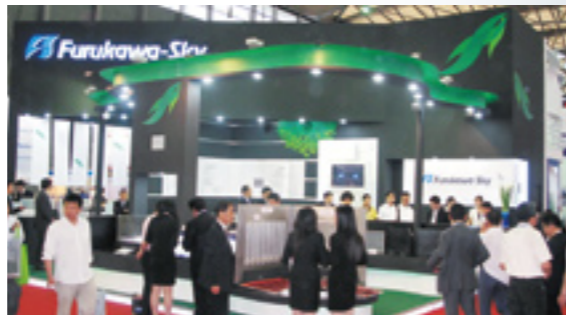
2011年4月に発行した技術研究論文誌「Furukawa-Sky Review」の第7号では、プレス成形技術解説や、高温変形・曲げ加工に関する研究論文、電池ケース材ENシリーズ、高速ブロー成形材ALNOVI-Uの製品紹介記事など成形加工に関する記事を数多く掲載しました。軽量素材のアルミニウムは、鉄の代替材料として各方面で広く使用されていますが、部品のアルミ化には、高度な成型加工技術が求められます。当社は材料開発、加工方法開発の両面からソリューションを提案し、成型加工製品へのアルミニウムの適用を進めるお客様を支援しています。

ウムは、鉄の代替材料として各方面で広く使用されていますが、部品のアルミ化には、高度な成型加工技術が求められます。当社は材料開発、加工方法開発の両面からソリューションを提案し、成型加工製品へのアルミニウムの適用を進めるお客様を支援しています。

Topics

中国の「ALUMINIUM CHINA 2010」に出展

当社は、2010年6月9日～11日、中国・上海市で開催されたアジア最大規模のアルミニウム産業展「ALUMINIUM CHINA 2010」に出展しました。世界約90ヶ国から約300社、日本からは4社が参加し、入場者数は約9,100名でした。当社の出展は4回目、厚板、アルミニウム箔、リチウムイオン電池関連製品、熱交換器部材などを展示したほか、中国子会社が持つ技術を紹介しました。



「ALUMINIUM CHINA 2010」出展ブースの様子

ドイツの「ALUMINIUM 2010」に出展

当社は、2010年9月14日～16日、ドイツのエッセン市で開催された世界最大規模のアルミニウム産業展「ALUMINIUM 2010」に出展しました。この展示会は2年に1回行われ、今回は世界約40ヶ国から約650社、日本からは当社を含め2社が初めて参加し、入場者数は世界90ヶ国以上から約17,200名でした。当社は、事業内容や、自動車用熱交換器、コンプレッサホイールなどを紹介・展示しました。



「ALUMINIUM 2010」出展ブースの様子

「第2回国際二次電池展」に出展

当社は、古河電気工業(株)、日本製箔(株)と共同で、2011年3月2日～4日、東京ビッグサイトで開催された「第2回国際二次電池展～バッテリージャパン～」に出展しました。当社は、開発製品を搭載した電気自動車(EV)のコンセプトモデル「EVA-01-RS(通称:エバワン)」をはじめ、リチウムイオン電池ケース用アルミニウム合金板、冷却・放熱部材、高放熱アルミニウム塗装材、精密押出製品などを展示しました。



「第2回国際二次電池展～バッテリージャパン～」出展ブースの様子

仕入先様との関わり

法令遵守を徹底し、公正な取引を行うとともに環境対応製品を積極的に調達しています。

2010年度のハイライト

グリーン調達率 100%

公正な取引

購買プロセスのチェック体制を整え調達活動の法令遵守を徹底しています。

当社グループは、自由競争の原理に基づいた「公正・透明・適正な調達活動」を行うことを基本としています。また、経済社会の環境変化に対応して適正な調達活動が実践できるように、調達品・調達方法・調達条件などについて常に見直しています。

「調達実績のある仕入先様」「新しい仕入先様」を問わず、価格、品質、納期、安定供給能力、信頼性、環境への配慮など、合理的基準に基づいて仕入先様を選び、国内外に開かれた調達活動を行っています。

また、新しい機能や従来品の代替機能を持った製品など、新たな製品の採用にも積極的に取り組んでいます。

調達活動におけるコンプライアンス

適正な調達活動を実践するため、関連法規を遵守する仕組みを整備し、コンプライアンスの徹底を図っています。特に下請法関連事項については、社内で講習会を定期的で開催するなどして、その遵守に努めています。

また、全社的なコンプライアンス体制の構築に合わせて、購買部門の接待・贈答に関する購買部倫理規定を2006年11月に制定し、上席者の承認を得て社会的常識の範囲内で運営しています。なお、調達活動で得た仕入先様の機密情報については、適切に管理・保護しています。

購買業務のリスク管理の強化

購買業務のミスを洗い出す統制管理の仕組みを2008年12月に導入しました。これは、6つの購買プロセス(購入依頼、見積採取、発注、受入、検収、支払い)の各段階で担当者と別の担当者がダブルチェックを実施し、その結果を上席者がチェックするというものです。

この全社的な統制管理の仕組みは、購買業務のリスク管理として定着しており、内部統制グループによる評価テストにおいて、2009年度に引き続き、適正に業務が行われていることが確認されました。

事務用品のグリーン調達

対象とした事務用品52品目でグリーン調達率100%を達成しました。

当社グループは、エコマークなどが表示されている事務用品を「グリーン適合品」として優先して購入しています。毎年、対象品目の選定と目標の設定を行い、グリーン調達率*の向上に努めています。購買データはデータベースにして全社で一元管理し、環境対応製品を優先的に登録するようにしています。

2010年度は、再生紙偽装問題が解決した紙関連品など13品目を追加して、対象品目を52品目選定し、グリーン調達率の目標値を99%以上としましたが、実績は100%を達成することができました。2011年度も目標を99%に設定し、グリーン調達活動を継続的に推進します。

* 全グリーン購入対象事務用品の全購入件数に占めるグリーン適合品の購入件数の割合

株主・投資家の皆様との関わり

株主・投資家の皆様との積極的な対話と安定的な配当の継続に努めます。

2010年度のハイライト

一株あたりの年間配当 **6円**

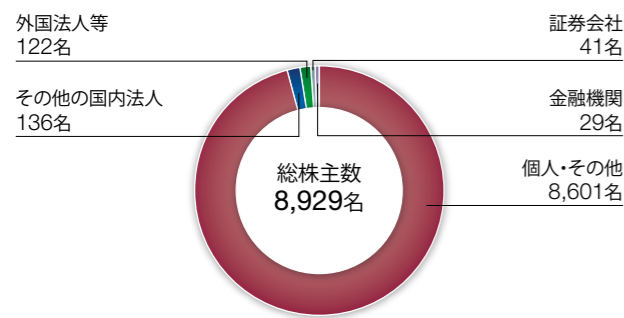
配当政策

将来の事業展開などを勘案しながら安定的かつ継続的な配当を実施しています。

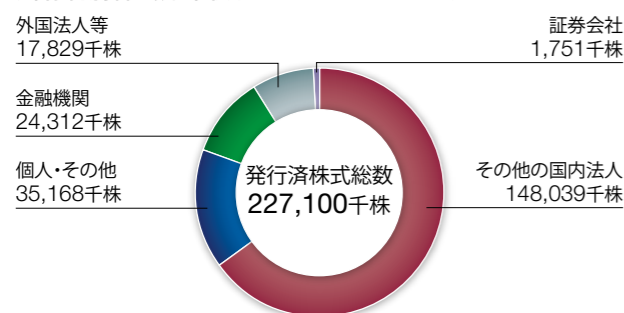
当社は、株主の皆様に対する安定的かつ継続的な配当の実施を利益還元のための重要な施策と考えています。配当は業績に連動させることを基本方針としながら、将来の収益動向も踏まえつつ、企業価値の向上に向けた将来の事業展開などを総合的に判断したうえで行うこととしています。

2011年3月期は、この基本方針に沿って、1株あたり年間6円の配当を実施しました。

株主構成 (2011年3月31日現在)



所有者別株式分布状況 (2011年3月31日現在)



株主・投資家の皆様とのコミュニケーション

株主・投資家の皆様との積極的な対話に努めています。

2010年度は、決算説明会(第2四半期決算、第4四半期決算)、工場見学会を実施したほか、国内外の機関投資家・アナリストとの個別ミーティングをのべ100件実施しました。寄せられたご意見は社内にてフィードバックし、双方向コミュニケーションの向上に努めています。

各種IRツールでの情報提供

当社は、IRツールとして、株主通信「株主の皆様へ」を年2回発行しています。また、データ集「Fact Book」は、和文版、英文版に加え、2010年度は中文版も発行し、グローバルに広がる投資家の皆様に対して当社の知名度向上と理解の促進を図りました。

さらに、当社WEB内に「IR情報」コーナーを設け、より迅速で公平な情報開示に努めています。



「IR情報」コーナー

株主の皆様へ

株主議決権行使の電子化を導入

2010年開催の株主総会から、株主の利便性の向上のために議決権行使の電子化を導入しました。インターネットによって議決権を行使することが可能になった結果、2009年に比べて、議決権数、出席株主数ともに増加しました。

地域社会との関わり

寄付や清掃活動、次世代育成支援活動を通じて地域社会に貢献しています。

2010年度のハイライト

「エコ・リサイクル推進事業所」ランク **3つ星**
※ 2つ星ランク認定後1年を経過し、特に顕著な実績が認められた事業所を認定

「クリーンアップふくい大作戦」参加者 **360名以上**

寄付などを通じて地域社会の発展に寄与

寄付やイベントで、地域とのコミュニケーションを図っています。

小山工場では、「非営利法人」を通じて、被害者支援センターとちぎや、栃木県防犯協会、おやまサマーフェスティバル、小山市社会福祉協議会などに対して寄付やイベントへの参加などの支援活動を行っています。

深谷工場では、2007年から深谷市に対して、深谷市内の障がい者支援施設や障がい者福祉施設を支援するための寄付を実施しています。2010年度は、200万円(関係子会社からの100万円を含む)を寄付しました。

地域清掃

地域社会の一員として、各工場で工場周辺の清掃を行っています。

福井県主催の環境美化活動に参加(福井工場)

福井県は、美しい自然環境を守るため、行政・県民が一体となって、県下一斉に環境美化活動を行う「クリーンアップふくい大作戦」を実施しています。

福井工場では、年4回実施されるこの活動に毎回参加し、従業員が工場周辺の清掃美化活動を行っています。2010年度は各回とも90名以上の従業員が参加しました。

工場周辺を清掃(日光工場、深谷工場、小山工場)

日光工場では、環境月間の取り組みの一環として、毎年

6月に約70名が参加して工場周辺の道路・歩道の清掃を実施しています。

そのほか、深谷工場、小山工場でも清掃活動を実施しています。



日光工場周辺の清掃活動の様子

詳細は当社WEBに掲載しています。
<http://www.furukawa-sky.co.jp/csr/index.htm>

道路のゴミ拾いを実施(日本製箔(株))

栃木県野木工場では、毎年、環境美化月間期間中に従業員の有志20~30名で、野木工場から野木駅まで2.5kmの道路のゴミ拾いを行っています。拾ったゴミは分別し、町の指定置き場に運んでいます。

また、滋賀工場では、草津市から「ポイ捨て防止市民行動」への参加を要請されたことを受け、5月と11月に工場周辺の清掃活動を実施しています。あわせて、草津市環境協会の依頼により、毎年7月1日の「琵琶湖の日」に、琵琶湖周辺の清掃活動にも参加しています。

琵琶湖周辺の清掃活動に参加(古河スカイ滋賀(株))

滋賀県では、環境美化活動「琵琶湖クリーン作戦」を実施しています。古河スカイ滋賀(株)では、この活動に約10名の従業員が参加しており、琵琶湖周辺の清掃活動を行っています。拾ったゴミはきちんと分別し、回収しています。



古河スカイ滋賀(株)琵琶湖周辺の清掃活動の様子

Topics

小山工場が「エコ・リサイクル推進事業所」認定を2年連続で取得

小山工場は、小山市の「エコ・リサイクル推進事業所」の認定を3年連続で取得し、さらに前年の桜2つ星から桜3つ星(2つ星ランク認定後1年を経過し、特に顕著な実績が認められた事業所を認定)へのランクアップも達成しました。これは、同工場の3R(Reduce:廃棄物の発生抑制、Reuse:再使用、Recycle:再資源化)や省エネルギーの推進をはじめ、渡良瀬遊水地クリーン作戦(2010年4月17日)や小山花火大会翌日のゴミ拾い活動(2010年8月30日)などの積極的な取り組みが評価されたものです。

審査では「事業所内は非常に良く省エネ、リサイクル活動をされ、事業所外でもリサイクル品の管理ができており、細かい分別もされていることを確認しました」とのコメントをいただきました。

次世代教育支援

地域住民の皆様や若い世代と積極的に交流を深めています。

工場見学会で、製造工程や安全活動を紹介

栃木県小山工場では、工場近隣地域の青少年を招いて、工場見学会を実施しています。

職業についての知識や理解の促進や、将来職業人となるために必要な心構えや態度、望ましい職業観の育成を目的に見学会を開催しており、2010年度は、7月に小山市立小山第三中学校の1年生13名を招待し、小山工場の製造工程はもちろんのこと、安全活動や5S(整理・整頓・清掃・清潔・しつけ)活動、障がい者雇用特例子会社であるFSグリーンネット(株)の活動を紹介しました。見学した生徒



工場見学会の様子

からは、「責任感を持って真剣に働いている姿を見て、自分も立派な社会人になりたい」「学校で言われている挨拶の大切さを、従業員からの挨拶を通して再認識した」といった嬉しいお礼のメッセージをいただきました。

工場見学会で、職場見学の機会を提供

古河スカイ滋賀(株)では、2010年7月、滋賀県近江八幡市内の八幡中学校の2年生33名を招待して工場見学会を実施しました。

中学2年生のカリキュラムでは、職業や産業についての学習を進め、体験を通して望ましい職業観・勤労観の育成を図るために、職場体験学習の取り組みがあります。その一環として、職場体験学習と、3年生での進路決定に向けて自分の進路について考える機会とすることを目的に、工場見学会を実施しています。

工場では、製造しているアルミニウム製品と、工場従業員の作業内容、働いている姿を見ていただき、アルミニウムのリサイクルなどの企業活動も紹介しました。見学後の生徒からは、「直接見聞きすることができ、学校では学ぶことのできない貴重な体験ができた」という感想が寄せられました。



工場見学会の様子

インターンシップの開催(古河カラーアルミ(株))

栃木県立宇都宮工業高等学校は、産業の現場などで自分の希望や進路と関係する現場体験をすることを目的に、2006年度からインターンシップ事業を始めました。古河カラーアルミ(株)は、この趣旨に賛同し、同工業高等学校の2年生2~3名を毎年1週間(5日間)受け入れ、生産現場での就業体験を実施しています。最終日には、幹部との昼食会を行い、就業体験の感想や意見を聞く機会を設けています。

2010年度は、11月に機械科の生徒2名と電子機械科の生徒1名、計3名のインターンシップ生を受け入れました。

従業員との関わり

労働安全衛生の確保や多様な働き方の支援を通じて働きやすい職場環境づくりを進めています。

2010年度のハイライト

休業災害件数 0件

労働安全衛生の確保

「ゼロ災害」の職場づくりと従業員の心身の健康づくりに取り組んでいます。

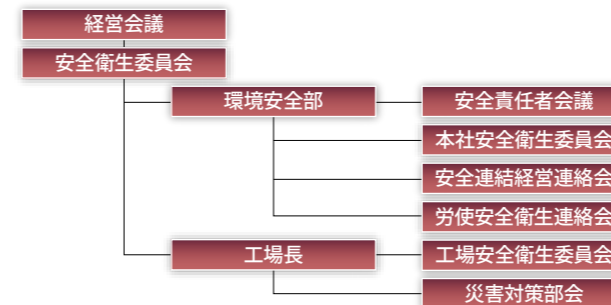
安全衛生管理体制

当社は、従業員が安心して働ける労働環境づくりをめざして、安全衛生担当役員を委員長とする「安全衛生委員会」を毎年1月と7月に開催しています。この委員会には安全衛生担当役員のほか、すべての役員、工場長、子会社社長が出席しています。

2010年1月の委員会では、前年の安全実績と長期傷病者数^{*}の推移を踏まえて、全工場の安全責任者が参加する「安全責任者会議」で策定した6つの「重点実施項目」を推進することを確認。また、昨年発生した安全労働災害の反省点を踏まえて「挟まれ・巻き込まれ対策」「鋳造火傷対策」を計画。OSHMS(Occupational Safety and Health Management System)認証の取得を推進することも確認しました。また今後は、当社グループの安全管理体制として、本社工場だけでなく、子会社を含めて活動することとしました。

2010年7月の委員会では、上半期の安全衛生活動の実施状況を審議し、「挟まれ・巻き込まれ」災害防止の活動状

安全衛生管理体制



況を確認しました。さらに、クレーン災害防止キャンペーンを開始しました。

なお、月1回開催している「安全責任者会議」では、工場設備の安全性や職場環境の点検を実施するとともに、「重点実施項目」の進捗を確認しています。

^{*} 30日以上継続して休業した傷病者数

^{WEB} 安全衛生活動方針の項目詳細は当社WEBに掲載しています。
<http://www.furukawa-sky.co.jp/csr/index.htm>

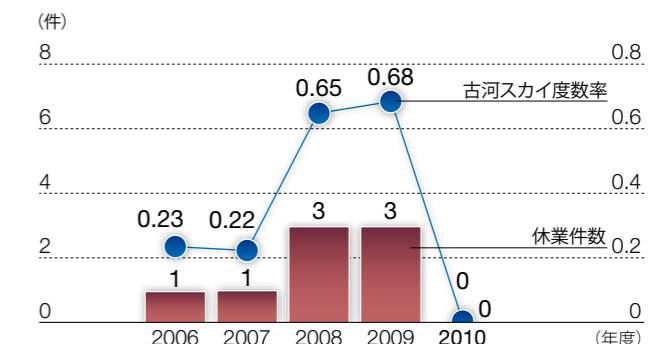
労働災害の発生状況

労働災害の撲滅のためには、重大な事故だけでなく、軽微な事故の発生状況も正確に把握し、その低減を図ることが重要であるとの考えのもと、2009年度から労働災害の防止に向けた目標管理の指標として「総合度数率^{*}」を追加しています。各工場や子会社では、個別に総合度数率の目標値を定め、「安全責任者会議」で策定した安全衛生活動方針に沿って、始業時ミーティングでの安全意識の徹底、管理監督者による声かけパトロール、階層別の安全教育などを通じて、事故発生防止に努めています。

これらの活動の結果、2010年度は、当社で休業災害ゼロを達成しました。2011年度は、重大ヒヤリ、不休業災害の要因分析に基づき、これらの件数ゼロをめざして、安全衛生活動方針の活動スローガンを「大きな声で「安全確認」をしよう!」としました。

^{*} 労働時間100万時間あたりの「死傷者」「休業災害者数」「不休業災害者数」の合計数で算出。従来は、「死傷者」「休業災害者数」をカウントする「休業度数率」を採用していました。

労働災害の発生状況



安全教育の実施

当社の安全教育は、2010年7月まで安全衛生コンサルタントの先生にご指導をいただいておりますが、同月以降は当社の安全責任者が主体となって新任課長研修を行い、設備関係者を交えて全社横断安全点検を開始しました。コンサルタントの先生からご指導いただいたことを実践し、安全レベルの向上に努めています。

2011年度は、2012年度のOSHMS認証取得をめざして安全責任者などが講習を受ける計画です。

心身の健康づくり

当社は、従業員の心身の健康を維持・増進する取り組みに力を入れています。例えば、従業員が悩み事を気軽に相談できるよう社外に相談窓口を設置しており、相談案内の携帯用カードを1人2枚(本人用、家族用)配布しています。

また、従来の課長、作業長などを対象とした管理監督者研修に代わり、2010年度はセルフケア研修を実施しました。当社提携医療機関の臨床心理士を講師として招き、20～30歳代の従業員を対象に、本社と4工場それぞれ1～2回開催。ストレスや心の健康に関する知識とケアについて正しく理解することを目的に、計174名がメンタルヘルス不調への基本的理解や対処法などの研修を受けました。

2011年度もセルフケア研修を継続するとともに、新たに3ヶ年計画で、分煙環境の整備など全社的な禁煙推進に取り組んでいきます。

人権の尊重と多様な働き方の支援

制度整備や啓発活動を通じて働きやすい職場環境づくりを進めています。

人権の尊重

従業員が安心して働ける職場づくりを進めるため、安全な労働環境の確保や心身の健康づくりの支援に加えて、セクシュアルハラスメントや非合理的な差別・嫌がらせを防止するための社内連絡窓口や社外通報窓口を設置しています。

また、コンプライアンス・ハンドブックやポスターを作成・配布し、人権尊重に対する従業員の意識向上を図っています。

さらに、2010年11月、総務部長が中心になり、中部・関西(子会社本社も含む)・九州の各支社において、全従業員を対象に労働者派遣法、男女雇用機会均等法、セクシュアルハラスメントに関する研修を実施し、支社からは合計36名、子会社からは18名が参加しました。

多様な働き方の支援

当社では、従業員のライフスタイルを尊重し、従業員が会社生活と家庭生活の充実を図れるよう各種支援制度を用意しています。

産休をとった女性の90%以上は育児休業制度を利用し、その後職場に復帰しています。また、男性の制度利用を促すため、社内報で取得者を紹介するとともに、子供が生まれた男性従業員へは個別に人事総務部門が育児休業制度を再周知し、取得の相談を受けるなどの支援をしています。2010年度の育児休業取得者は4名で、内訳は女性2名、男性2名でした。

多様な働き方に対応する制度

制度	目的・内容など
フレックスタイム制度	業務の繁忙に合わせて効率的・計画的に仕事ができるよう、出退社時間を調整できます。
積立休暇制度	毎年の各人の休暇の残存日数のうち、10日を上限に積立休暇に繰り入れることができます。(5年間有効で最大50日)
育児休業制度	子供が満1歳に達した後の最初の4月末日もしくは1歳6ヶ月になるまでの間休業できます。(積立休暇(有給)も利用可能)
介護休業制度	配偶者・子供・両親(配偶者の両親を含む)に介護が必要な場合、一定の条件を満たせば1年以内の休業ができます。
看護休暇制度	中学校入学前の子供の傷病の看護のために取得できます。(積立休暇(有給)も利用可能)
シニアキャリア制度	定年到達した全従業員を対象に、65歳を上限として、引き続き勤務が可能です。また、本人の希望により、短時間勤務もできます。
裁判員休暇制度	裁判員(補充裁判員を含む)や裁判員候補者として、その責務を円滑に果たすことができるよう、会社として有給休暇とは別に休暇を付与します。

Topics

障がい者雇用
優良事業所表彰を受賞

創立4年目を迎えた特例子会社「FSグリーンネット(株)」は、障がい者にとって安全で働きやすい職場環境づくりと、継続的な障がい者雇用を進めています。2010年9月、その功績が認められ、埼玉県から障がい者雇用優良事業所として雇用開発協会 会長賞を受賞しました。

今後も、継続的雇用の推進とともに、地域の特別支援学校生徒・先生の実習受け入れやPTA見学会などを通じて、地域社会へ貢献していきます。



受賞の様子

雇用と人材育成・開発

次世代を担う人材を計画的に採用しその成長を積極的に支援しています。

雇用の状況

将来を支える次世代の採用・育成活動を計画的に実施するとともに、子会社からの出向者や派遣従業員も含め

採用状況

年度	技術系	事務系	計
2007	12	6	18
2008	17	7	24
2009	16	5	21
2010	16	6	22
2011	20	8	28

て、適切に人員を配置しています。2011年4月には、技術系20名、事務系8名の合計28名の大学卒業および大学院修了者が入社しました。このうち2名は外国人採用です。

人材育成・開発

「企業は人なり」と言われるように、会社としてのパワーは、従業員一人ひとりが仕事で発揮した能力の総和であり、従業員の能力は日常の業務遂行を通じて実践的に高めていくことが基本であると当社は考えます。こうした考えのもと、OJT(日常の業務を通じた教育)で従業員に成長の場を提供するとともに、集合研修や資格取得を支援する通信教育も用意し、意欲ある従業員の主体的な能力開発をサポートしています。

また、従業員の配置や担当職務に関しては、「適材適所」「機会平等」の考え方に立ち、上司と部下がコミュニケーションを図る場を設け、従業員各自が上司と一緒に自身のキャリア形成を考える機会を提供しています。



研修の様子

適正な労働時間管理と時間外労働の削減

当社では、適正な労働時間管理および過重労働防止のため、自己申告の時間外労働時間と、各自パソコンの電源オン・オフ記録、入室ICカードの記録を照合しています。そのデータを人事部門から直属長へ配信するとともに、時間外労働時間数が一定の基準を超えた従業員に対しては、産業医との面談を実施しています。

また、総労働時間の短縮と業務の生産性・効率性の向上を目的として、週1回「ノー残業デー」を実施しています。

環境への 取り組み

主なステークホルダーからの声

地球温暖化防止のために
どんな活動をしているか知りたい ▶32

水・大気への汚染防止の
取り組みについて知りたい ▶34

産業廃棄物の排出状況と
対策を教えてください ▶37

環境調和製品の開発状況と
今後の予定を説明してほしい ▶38

古河スカイグループは
環境保全活動をさらに推進するための
3ヶ年計画として新たに環境中期目標を
策定するとともに、
環境負荷の低減に取り組んでいます。



第4回環境技術発表会で講演・事例発表会などを行い、
参加者の間で成果を共有しました。



政府の試行CO₂排出量取引スキームに参加しています。2009年度削減
量は、第三者検証を受け、取引可能なCO₂排出量として確定しました。

環境への取り組み

環境マネジメント

環境基本方針に則り、独自の環境監査を実施し
従業員の意識・技術の向上を図っています。

2010年度のハイライト

「新環境中期目標」に基づき、
環境活動の年度目標を設定

環境基本方針

地球環境保全を最重要課題の一つと
位置付け、環境基本方針を制定しています。

当社は、地球環境の保全を経営上の最重要課題の一つ
と位置付け、設立間もない2004年にグループ全体の環境

活動の指針である「古河スカイ環境基本方針」を制定しま
した。

グループ各社では、この基本方針に則り、事業活動のす
べての段階において、環境負荷低減活動に積極的に取り
組んでいます。

古河スカイ環境基本方針

I. 基本方針

古河スカイグループは、地球環境保全や循環型社会形成は社会の最重要課題の一つであることを認識し、
事業活動の全段階——原料・資機材調達、製造、出荷、使用、リサイクル、廃棄——において、
たえず環境負荷が低減するよう、その実現に向けて自主的、積極的に取り組んでいきます。

II. 行動指針

- | | |
|---|--|
| <p>1. 地球温暖化対策の推進</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 省エネルギー対策の推進 (2) CO₂等、温室効果ガスの削減 <ul style="list-style-type: none"> ● 燃料転換等の推進 <p>2. 循環型社会構築</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 3R^{※1}・省資源対策の推進 (2) 再資源化(リサイクル)の推進 <ul style="list-style-type: none"> ● スクラップ使用率の向上 ● 空き缶リサイクル活動の推進 (3) 産業廃棄物発生量の削減 (4) 埋立処分量の削減 | <p>3. 化学物質の適正管理</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 製品中の有害化学物質の適正管理 (2) 揮発性有機化合物(VOC)削減 (3) PRTR^{※2}法対象物質の削減 <p>4. 法令遵守</p> <p>国内外の法規制の遵守</p> <p>5. 環境管理システム、監査の確立</p> <p>ISO監査および社内監査の充実と
環境管理システムの継続的改善</p> <p>6. 環境教育の推進</p> <p>全社員の環境意識の向上と啓発支援</p> <p>7. 環境負荷の少ないアルミニウムの特長を生かした製品の
開発・提供</p> <p>8. 地域社会への貢献と連携</p> |
|---|--|

※1 Reduce (廃棄物の発生抑制)、Reuse (再使用)、Recycle (再資源化)

※2 Pollutant Release and Transfer Register (有害な化学物質の排出量・移動量を公表する制度)

環境マネジメント体制

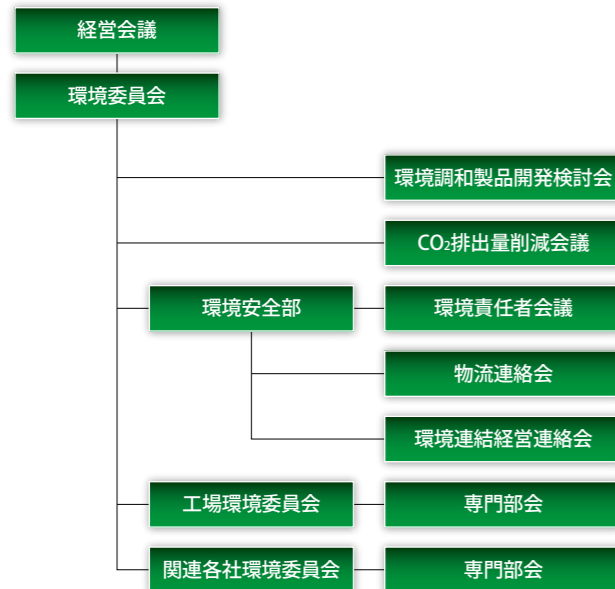
「環境委員会」を中心に、環境活動の推進と環境への意識向上を図っています。

当社では、CSR担当役員(常務)を委員長とし、すべての役員と部門長が出席する「環境委員会」を年2回開催しています。この会議では、環境活動に関する重要問題の審議、各部門の進捗報告などを行い、全社の環境活動の推進と環境意識の向上を図っています。

2010年度の環境委員会では、2010～2012年度の「新環境中期目標」に沿って各項目の年度目標を審議・決定しました。地球温暖化対策では、今後の生産拡大によるCO₂排出量の増加と規制強化が予想されることから画期的な省エネ施策が必要であると考え、新たな省エネ技術を検討することにしました。また、改正省エネ法の要求からエネルギー管理統括者とエネルギー管理企画推進者を選任し、CO₂排出量削減に取り組む体制を決定しました。さらに、産業廃棄物は総排出量の削減とゼロエミッションへの取り組みを再確認しました。特定有害物質は、使用履歴の再調査とリスク評価を実施し、汚染拡大防止と地域住民への影響がないことを確実にしていきます。

当委員会の決定事項を実行していくための組織として環境安全部を設けています。環境安全部は、「環境責任者会議」「環境連結経営連絡会」「環境技術発表会」および「環境監査」を主催し、環境活動のレベルアップを図っています。

環境管理体制



。「環境責任者会議」には、4工場と日本製箔(株)の環境責任者が参加し、全社環境目標の達成状況や法改正などの情報交換をしています。「環境連結経営連絡会」は、全グループ会社の環境責任者が出席し、環境方針や各社の目標・実績を周知しています。

環境監査

グループ会社を含めた独自の環境監査を定期的実施しています。

当社は、ISO14001に基づき各工場が実施する内部監査に加え、CSR担当役員を中心とした監査チームによる環境監査を年1回実施しています。この監査は、工場周辺への環境汚染のおそれがある大気や水質への環境リスクを現地でチェックするとともに、環境法令の遵守状況を把握して、経営者による対応方針策定のスピード化などにつなげることを目的としています。

2010年度の環境監査では、水質汚濁防止法届出施設の届出内容と現状の負荷の把握状況を確認するとともに、pHメータや防液堤の管理状況と、管理不備の事例に対する是正措置の状況を点検しました。是正が必要と認められた工場には、対策の立案と実行を指示し、工場側は指示に沿って対応を図りました。監査対象は当社工場からグループ会社へ拡大しており、2011年度は新たに(株)ニッケイ加工(広島)で環境監査を実施する予定です。



環境監査(日光工場)

環境教育と環境情報の共有

環境教育や環境技術発表会を通じて従業員の意識・技術の向上を図っています。

当社では、環境基本方針の周知や環境への意識向上・啓発を目的とした基礎的な環境教育に加え、「環境安全部」が講師役となって、内部監査員の養成に向けたより高いレベルの教育を工場・職場単位で実施しています。

2010年度は、6月24日に深谷工場、7月8日に小山工場で内部監査員教育を実施しました。内部監査員を養成・増員することで、従業員一人ひとりが環境に関する正しい知識を身に付け、日々の業務の中で環境に配慮した行動を実践しています。

環境技術発表会

当社では、各工場の環境担当者の技術向上を目的に「環境技術発表会」を年1回開催しています。

2010年12月に実施した第4回環境技術発表会では、日本ケミコン(株)の淵脇洋介部長を講師に招き、「日本ケミコングループの環境対応」と題してご講演いただきました。その後、各工場から11件の事例発表(省エネルギー4件、大気・水質・その他7件)を行いました。発表会には、社長、役員、部長、工場長、環境担当者など約70名が参加し、活発に意見を交換するとともに、発表された成果を参加者全員で共有しました。

今後も、毎年発表会を継続し、環境技術に関する情報交換を促進することで、環境技術向上と環境リスク低減につなげていきます。

今後も、毎年発表会を継続し、環境技術に関する情報交換を促進することで、環境技術向上と環境リスク低減につなげていきます。



環境技術発表会

環境管理有資格者数(2011年3月31日現在)

(名)

資格	種類	本社	福井工場	深谷工場	日光工場	小山工場	古河スカイ 滋賀(株)	古河カラー アルミ(株)	合計
公害防止管理者	大気1種	6	12	2	5	5	0	1	31
公害防止管理者	大気2種	0	0	0	0	0	0	0	0
公害防止管理者	大気3種	1	0	1	0	0	0	0	2
公害防止管理者	大気4種	0	0	0	0	0	0	1	1
公害防止管理者	水質1種	5	11	6	4	6	0	0	32
公害防止管理者	水質2種	0	0	2	0	0	0	2	4
公害防止管理者	水質3種	0	0	0	0	0	0	0	0
公害防止管理者	水質4種	0	0	0	0	0	1	0	1
公害防止管理者	騒音	5	1	1	3	2	0	0	12
公害防止管理者	振動	0	2	1	3	1	2	2	11
公害防止管理者	ダイオキシン	3	6	5	5	3	0	0	22
エネルギー管理士		3	14	9	6	5	1	1	39
環境計量士		0	1	0	0	0	0	0	1

事業活動と環境負荷

正確な実態の把握により環境負荷を低減します。

2010年度のマテリアルバランス

生産量の増加に伴って、投入量・排出量ともに増加しました。

当社グループは、製品の生産に伴って、さまざまな資源、エネルギー、原材料などを使用しており、環境負荷物質や産業廃棄物などを発生させています。こうした環境負荷を低減するため、実態の正確な把握に努めています。2010年度は、前年度と比較して生産量が増加したため、エネルギー投入量が全体的に増加しました。

排出量については、投入量の増加にもかかわらず環境負荷物質や産業廃棄物の発生が抑えられました。

2010年度のマテリアルバランス^{※1}

INPUT	
エネルギー:243千kl ^{※2}	
●灯油:14千kl	●A重油:2千kl
●C重油:17千kl	●LPG:29千kl
●LNG:34千kl	●都市ガス:41千kl
●電気:106千kl	
原材料 ●Al合金:427千t ^{※3}	●Mn:2千t
●Mg:5千t	●Si:1千t
水:9,349千t	
PRTR法対象化学物質:2,694t	
▼	
古河スカイ	
▼	
OUTPUT	
大気 ●CO ₂ :461千t-CO ₂	●SO _x :49t
●NO _x :532t	●ばいじん:42t
廃棄物 ●産業廃棄物:2,197t ^{※4}	●直接埋立処分量:429t
●再資源化物:18,285t	
排水:6,523千t	
化学物質 ●排出量:153t	●移動量:141t

※1 対象サイト:古河スカイ4工場、日本製箔(株)2工場、古河スカイ滋賀(株)、古河カラーアルミ(株)

※2 原油換算値 ※3 新地金・再生地金の合計

※4 外部委託した産業廃棄物のうち、再資源化分を除いた量

環境会計

環境保全の効果の向上に努めていきます。

2010年度の環境会計

生産量が回復し、資源投入費用は大幅増でしたが環境保全の費用・投資は前年度並でした。

集計の指針と対象

当社は、環境保全のためのコストと、その効果を定量的に把握するツールとして環境会計を導入し、環境省が公表している「環境会計ガイドライン」を参考に集計しています。なお、集計範囲は、子会社を含む7サイトです。

2010年度の費用・投資と効果

2010年度の環境保全コストは約25億円、投資額は約2億円となり、前年度の景気後退の影響が残って低水準にとどまりました。経済効果については、景気回復を受け、操業が上向き、エネルギーなど資源投入費用がすべて増加しました。また、環境保全効果については、産業廃棄物処理費、環境負荷排出負担金が削減できました。

2010年度の環境会計^{※1}

	分類	単位	2009年度	2010年度
環境保全コスト(費用額)	(1)事業エリア内コスト	百万円	1,729	1,519
	(2)上・下流コスト	百万円	272	312
	(3)管理活動コスト	百万円	58	85
	(4)研究開発コスト	百万円	520	579
	(5)社会活動コスト	百万円	2	2
	(6)環境損傷対応コスト	百万円	25	25
	合計	百万円	2,606	2,521
投資額および研究費	環境関連投資額	百万円	284	228
	投資額総額	百万円	4,471	3,909
	研究費総額	百万円	2,527	2,717
環境保全対策に伴う経済効果	リサイクルにより得られた収入額	百万円	29	1
	廃棄物処理費用の削減額	百万円	50	-2 ^{※4}
	エネルギー量の削減額	百万円	3,668	-1,546 ^{※4}
	水の購入費の削減額	百万円	-1 ^{※4}	-9 ^{※4}
	合計	百万円	3,745	-1,556 ^{※4}
	産業廃棄物処理量 ^{※2}	t	1,418	231
環境保全効果	エネルギー投入量	千kl	12	-17 ^{※4}
	水使用量	千t	288	-1,114 ^{※4}
	揮発性有機化合物排出量 ^{※3}	t	44	-57 ^{※4}
	CO ₂ 排出量	千t-CO ₂	26	-27 ^{※4}
	SO _x 排出量	t	8	15
	NO _x 排出量	t	-11 ^{※4}	46
	ばいじん排出量	t	77	11

※1 対象サイト:古河スカイ4工場、日本製箔(株)2工場、古河スカイ滋賀(株)、古河カラーアルミ(株)

※2 再資源化産業廃棄物を除きます。

※3 PRTR対象物質 ※4 -は前年度からの増加を表します。

目標と実績

環境保全活動のさらなる改善に向け新たな3ヶ年計画を策定しました。

目標と実績

3ヶ年計画の初年度は、生産量の増加がさまざまな環境活動に影響しました。

当社は2010年度に、2012年度を最終年度とする「新環境中期目標」を策定し、この目標に沿って、グループ全体で各種の環境保全活動を積極的に推進しています。

2010年度は基礎固めの年と位置付けましたが、生産量の大幅な増加が、環境活動に大きな影響を与えました。CO₂排出量原単位、エネルギー原単位については、生産量の増加による効果に加え、省エネ活動などの改善活動が功を奏して、目標を達成しました。しかしながら、産業廃棄物総量やVOC排出量は、生産量の増加にほぼ比例して増加したため、未達成でした。また、夏季の猛暑の影響で当社の全事業所が進めたオフィスのCO₂排出量削減目標も未達成でした。

2011年度の目標は、基本的に「新環境中期目標」に従って設定しています。ただし、地球温暖化対策とVOC削減については、東日本大震災の影響で見通しが立たないため、目標設定を見送り、今後、状況が落ち着いた時点で設定いたします。

2010年度の実績

地球温暖化対策では、CO₂排出量原単位とエネルギー原単位で目標を達成しました。また、改正省エネ法の施行で特定事業者の指定を受けたため、エネルギー管理体制の整備などを行いました。

産業廃棄物の削減では、生産量の増大によって産業廃棄物総量が7%増加しましたが、グループ内主要7工場のうち5工場でゼロエミッションを達成しました。なお、品質対応による圧延油の入替量増加、炉修理による廃レンガ増加という原因を除くと8%の削減が達成できています。

VOCの削減では、生産量増大により、環境省・経済産業省指定のVOC排出量が前年度比33%増加しました。

グリーン活動では、購入実績が100%となり、目標を達成しました。

環境調和製品の開発では、2010年4月に開催した環境調和製品開発検討会で、環境調和製品の社内規程を改訂しました。これをもとに環境調和製品開発検討会において認定可否の審査を実施し、目標10件に対して32件を認定・登録しました。

2010年度目標と実績

○印:目標値を達成 ×印:目標値を未達成

項目	2012年度目標	2010年度目標	2010年度実績評価	2011年度目標	
1. 地球温暖化対策	CO ₂ 排出量原単位の削減	2004年度比15%削減	—	震災のため、設定を保留 ^{※1}	
	エネルギー原単位の削減	2004年度比8%削減	2009年度比1%削減	○	
		輸送エネルギー原単位前年度比1%削減		○	輸送エネルギー原単位前年度比1%削減
オフィスの省エネルギー	事務所部門の省エネルギー啓発		×	事務所部門の省エネ啓発	
2. 産業廃棄物の削減	産業廃棄物総量の削減	2007~2009年度平均比15%削減	2007~2009年度平均比5%削減	×	2007~2009年度平均比10%削減
	ゼロエミッション	全工場が達成	全工場の50%が達成	○	全工場の75%が達成
3. VOCの削減	PRTR対象物質	排出量2009年度比6%削減	排出量2009年度比3%削減	×	震災のため、設定を保留 ^{※2}
4. グリーン活動	購買品	汎用品対象52品目のグリーン調達率 99%以上		○	汎用品対象52品目のグリーン調達率 99%以上
	製品	製品含有化学物質管理体制の維持管理		○	製品含有化学物質管理体制の維持管理
5. 環境調和製品の開発	環境調和製品年間5件登録	・環境調和製品の社内判定基準作成 ・年間10件登録		○	環境調和製品年間5件登録

※1 東日本大震災および原発事故に伴う電力使用量の制限により、各工場の生産量を見通すことが困難なため、CO₂排出・エネルギー削減に関する目標は未設定です。

※2 VOCを含有する洗浄液をPRTR物質非含有品へ転換する予定でしたが、洗浄液のメーカーが被災して、見通しが立たないため、VOC削減の目標は未設定です。

地球温暖化防止

燃料転換を推進し、CO₂排出量原単位やエネルギー原単位などを削減しました。



2010年度の実績

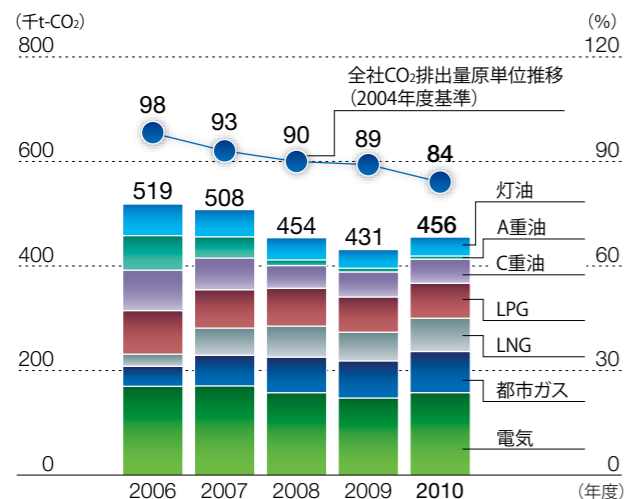
CO₂排出量はわずかに増加しましたが原単位はCO₂、エネルギーともに削減しました。

2010年度は、リーマンショック後の景気回復を受けて、2009年度に比べて予想以上に生産量が増加するとともに、生産工程でのさまざまな改善効果もあがり、CO₂排出量、エネルギーともに原単位は改善しました。

CO₂排出量は2010年度で456千t-CO₂と、前年度から5.8%増加しましたが、単位生産量あたりのCO₂排出量(原単位)は2004年度比16%削減しました。エネルギー原単位は目標値(2009年度比1%削減)比3.9%減となり、目標を達成しました。なお、子会社を含む当社グループのCO₂排出量は487千t-CO₂でした。

※ 電力CO₂排出係数は、全国平均値(0.378 kg-CO₂/kWh)を使用しています。

全社CO₂排出量推移



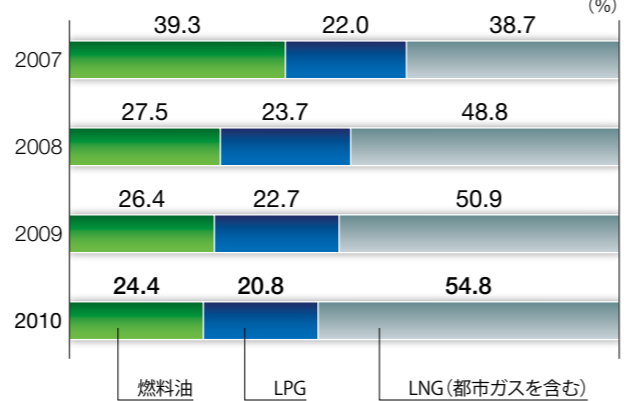
生産工程における主な取り組み

燃料転換を積極的に推進しています。

当社グループでは、生産工程での熱源について、従来の重油、灯油、LPGからLNG(都市ガスを含む)への転換を進めています。LNGは同じ発熱量で比べると、CO₂排出量が重油よりも約3割も少ないという特長があります。

2010年度には、福井工場の保持炉と深谷工場の加熱炉で燃料をLNGに転換しました。その結果、2010年度のLNG使用比率は、約55%となり、前年度よりも3.9%増加しました。深谷工場の燃料転換にあたっては、埼玉県民間事業者CO₂排出削減設備導入補助金を受給しました。また、東京ガス(株)殿のアンニュアルレポートでは、深谷工場が「燃料転換と高効率機器の導入」に関する先駆的事例として紹介されました。

燃料比率の推移



物流工程における主な取り組み

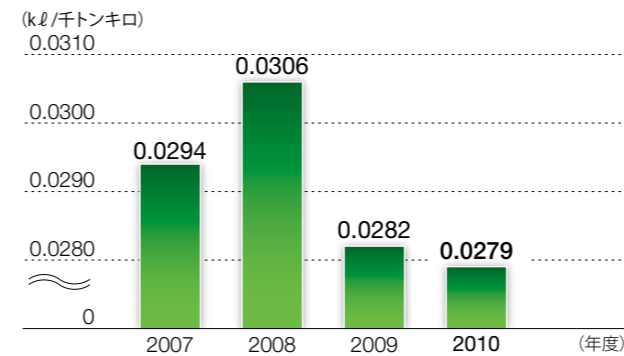
着実な対策の積み重ねで輸送エネルギー原単位を削減しました。

当社グループのアルミニウム板製品は、素材として製缶会社や加工会社などに輸送することから、輸送量が多くなります。そこで、物流に伴うCO₂排出量削減を、重要課題として積極的に進めています。具体的には、物流会社とともに

にモーダルシフト(鉄道・船舶への輸送手段転換)や大型車の活用、積載率の向上、工場に近い港の利用といった物流の合理化を進めています。この取り組みを推進するために、物流会社が参加する対策会議を開催し、月次データを詳細に検討しています。

こうした取り組みの結果、2010年度の輸送量は242,682千トンキロ、輸送エネルギー原単位は原油換算原単位で0.0279kℓ/千トンキロと前年度比1%減となり、目標の1%削減を達成しました。2011年度も前年度比1%減を目標に掲げ、2006年度からの5年間で5%削減の達成をめざします。

輸送エネルギーの原単位



オフィスにおける主な取り組み

エコ活動の輪を家庭・地域社会へ広げる取り組みを強化しました。

2010年度は、従業員全員参加で実施している省エネ活動も3年目を迎え、活動の輪をオフィスだけではなく、家庭や地域社会へ広げる取り組みを実施しました。従業員の家庭に向けては環境家計簿の推進を呼び掛け、161家族が参加しました。地域社会では地域環境活動への積極的参加を従業員に呼び掛け、全社で清掃活動など合計18回の活動に参加しました。

しかし、オフィスの省エネや省資源活動は、気象の影響(猛暑・極寒)と景気回復に伴う消耗品の使用増加などの影響から、目標を達成できませんでした。

2011年度は、3月11日に発生した東日本大震災に関連し、東京・東北電力管内で電力供給不足が予想されるため、特にオフィスと家庭の節電を支援する情報提供と啓発強化を進めていきます。

この取り組みに関する従業員の声を、当社WEBに掲載しています。
<http://www.furukawa-sky.co.jp/csr/index.htm>

Topics

政府の試行排出量取引スキームへの参加経験を活かし、深谷工場が埼玉県の排出量取引に参加

当社は、京都議定書の削減目標に沿って政府が進める「排出量取引の国内統合市場の試行的実施(試行排出量取引スキーム)」に参加しています。

2007年度を基準年度として、CO₂排出量を2008年度から2010年度にかけて毎年1%ずつ削減するという目標に対し、2008年度は10.9%、2009年度は14.1%、2010年度は6.8%削減し、目標を上回る削減実績をあげています。2009年度の削減量については、第三者検証を受審し、取引可能なCO₂排出量として確定しました。

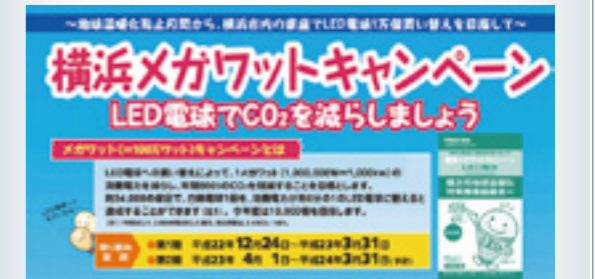
深谷工場では、この試行排出量取引スキームの経験を活かし、埼玉県で2011年度から始まった目標設定型排出量取引制度に参加しています。

LED電球の普及を推進

全社で活動している「オフィスの省エネ」「家庭の省エネ」の一環として、従業員に対し、LED電球の特別販売を実施しました。

当社は「横浜メガワットキャンペーン」*に協賛しており、家庭の照明をLED電球に置き換えることで使用電力が抑えられ、CO₂排出量削減につながることを全従業員にPRしました。その結果、全社で366個のLED電球を販売することができました。これにより、年間21,529kWhの電力削減と、年間9.3t-CO₂のCO₂排出量削減が期待できます。

※横浜市地域温暖化対策推進協議会主催の省エネキャンペーン。家庭で使われている34,000個の白熱電球をLED電球に置き換えることで100万W、即ち1MWの消費電力を削減するというもの



「横浜メガワットキャンペーン」ポスター

環境汚染防止

厳しい自主管理値を設定し
環境への汚染物質の排出防止を徹底しています。

2010年度のハイライト

工場排ガスおよび排水に関する
排出基準値超過事例 **0**件

2010年度の実績

大気・水質への汚染物質の排出は
4工場とも基準値以内でした。

当社では、環境(大気、水質)への汚染物質の排出に関し、大気汚染防止法、水質汚濁防止法、各自治体の条例、協定などで定められた基準値よりも厳しい自主管理値を設定し、その遵守に努めています。2010年度は、表に示すように、自主管理値の超過はありませんでした。

各工場における管理状況

○印:測定データが基準値以内

	測定項目	福井工場	深谷工場	日光工場	小山工場
大気データ	NOx, SOx, ばいじん	○	○	○	○
水質データ	pH, BOD	○	○	○	○
	n-h(鉱物油), SS	○	○	○	○

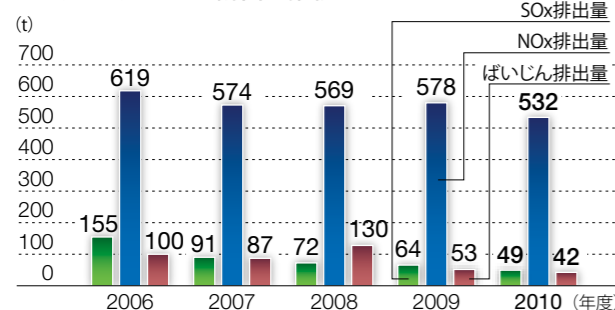
WEB 詳細なデータは当社WEBに掲載しています。
<http://www.furukawa-sky.co.jp/csr/index.htm>

大気汚染防止

設備メンテナンスの強化で
黒煙発生抑制を進めています。

当社では、大気汚染物質の排出量削減を進めており、排ガ

SOx, NOx, ばいじん排出量推移



スの管理と大気汚染の防止に努めています。SOx, NOx, ばいじんの排出量は、グラフに示すように、年々減少しています。

溶解炉では、燃焼条件によっては黒煙の発生が懸念されますが、設備の維持管理を強化するとともに重油からLNGへの燃料転換を進めることで、黒煙発生抑制につながります。さらに、モニターによる監視を常時行い、万が一黒煙が発生した際にも、迅速な処置がとれるようにしています。

水質汚染防止

排水への汚染物質の
混入防止対策を進めています。

当社では、排水の適切な管理を進め、水質汚濁の防止対策を進めています。2010年度は、小山工場での排水の汚染を低減しました。従来から、排水に混入した油を油水分離槽で除去していましたが、油が混入する原因を調査した結果、加工後の製品から油が飛散し、一部が排水に混入していたことが判明しました。そこで、製品に付着している加工油を自動的に回収するように設備を改造した結果、排水中の油分(ノルマルヘキサン抽出物質)濃度を約3割低減することができました。

土壌・地下水汚染防止

汚染状況を把握し浄化対策を継続しています。

過去に土壌・地下水汚染が発生した小山工場と、古河カラーアルミ(株)では、浄化対策とともに定期的な測定を継続しており、それぞれ汚染濃度が減少しつつあることを確認しています。

土壌・地下水汚染に関する対策

	汚染物質	浄化対策
小山工場(1999年度より)	テトラクロロエチレン	土壌入れ替え、揚水浄化
古河カラーアルミ(株)(2004年度より)	六価クロム・フッ素	土壌入れ替え、揚水浄化

化学物質管理

化学物質の適切な管理と削減に取り組み
お客様に情報を公開しています。

2010年度のハイライト

生産量11%増に対し、PRTR法対象物質の排出量は
7%増にとどまる(前年比/追加物質を除く)

2010年度の実績

生産量が増加するなかで
取扱量の削減に努めました。

当社は、PRTR法(化学物質排出把握管理促進法)に従い、対象物質の取扱量・排出量・移動量を把握し、届け出を行うとともに、その削減に努めています。

2010年度は、法改正後の追加物質を把握した初年度でした。追加物質の占める割合は、取扱量13%、排出量35%、移動量46%となりました。追加物質を除いた排出量(すべてVOC)を前年度と比較すると、生産量が11%増加したに

PRTR法対象物質取扱量・排出量・移動量(2010年度)

物質番号	対象物質	取扱量	排出量	移動量
53	エチルベンゼン	15	8	2
71	塩化第二鉄*	61	0	61
80	キシレン	180	18	7
87	クロム及び三価クロム化合物	151	0	1
88	六価クロム化合物	12	0	0
133	酢酸2-エトキシエチル	3	0	0
134	酢酸ビニル	2	0	0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン*	225	53	3
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	37	19	1
300	トルエン	360	54	52
302	ナフタレン*	4	0	1
304	鉛	6	0	2
305	鉛化合物	1	0	0
308	ニッケル	17	0	0
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	30	1	8
392	ノルマルヘキサン*	3	0	0
405	ほう素化合物	2	0	0
408	ポリ(オキシエチレン)オキシルフェニルエーテル	1	0	1
410	ポリ(オキシエチレン)ノニルフェニルエーテル	1	0	1
412	マンガン及びその化合物	1,533	0	0
438	メチルナフタレン*	51	0	0
合計		2,694	153	141

* 法改正による2010年度からの新規追加物質

もかかわらず、排出量は7%増加にとどまりました。また2010年度からは、グループ全体で削減努力することをめざし、把握範囲をグループ全社に拡大しました。

VOC排出量の削減

2010年度の目標を2009年度比3%減(法改正後の追加物質は含まず)としていましたが、実績は前述のとおり7%増加となりました。

今後は、PRTR法対象物質を含まない資材への切り替えを進め、排出量の削減をめざします。

PCB管理

PCBの保管状況を把握し
適切に管理・処分しています。

当社グループでは、PCBが入っている機器類は工場ごとに数量を把握し、適切に保管・管理を行っています。また、微量PCBの含有が懸念される機器は随時分析し、基準値以上のものは届け出をするともに適切に管理しています。微量PCB含有機器は、使用中を含め、トランスなどの機器が確認されています。

PCB含有機器類は日本環境安全事業(株)に処理を委託しており、一部処理が進んでいます。また、微量PCB含有機器に関しては、処理事業者に対して処理方法、費用の見積りなどの調査を開始しています。

PCB管理状況

	保管中 コンデンサ	使用中 コンデンサ	2010年度 処理数
深谷工場	3	0	0
小山工場	48	10	0
古河スカイ滋賀(株)	9	0	0
小計	60	10	0
日本製箔(株)	10	0	0
(株)ニッケイ加工	4	0	0
(株)ACE21	1	0	0
合計	75	10	0

* 微量PCB、蛍光灯安定器を除きます。

アスベスト問題への対応

使用実績がある工場建屋は計画的に除去を進めています。

当社では、アスベストに関し、製品・建屋・設備への使用実績と溶融アルミニウムのシーリング作業に使用した実績、およびアスベストを含む製品の販売実績を調査した結果、製品への使用実績および販売実績はありませんでした。

工場建屋には飛散の可能性が高い吹き付けアスベストの使用がありましたが、当社では2004年度から除去を開始しています。2010年度には除去計画を見直し、2011年度は、2011年3月現在、アスベストが残っている深谷工場と日本製箔(株)野木工場の除去工事を計画的に進めています。

ダイオキシン類対策

ダイオキシンの発生抑制に取り組み溶解炉の管理を徹底しています。

アルミニウムの溶解炉は、ダイオキシン類対策特別措置法のダイオキシン類排出特定施設に指定されており、特別に管理する必要があります。当社では、法令に基づき、定期的に排ガス中のダイオキシン濃度を測定し、基準値を大幅に下回っていることを確認しています。

ダイオキシン類の発生を抑制するには、燃焼条件を調整することによって、排ガス中の一酸化炭素の濃度を低く保つことが鍵となります。また、原料となる再生アルミニウムの品質管理も重要です。随時、排ガス成分を測定し、ダイオキシンが発生しない条件で操業しています。

製品含有化学物質の管理

製品含有化学物質の管理を徹底しお客様の要請に応じて情報公開しています。

REACH規則に対する取り組み

欧州では、化学物質の審査・登録の規制(REACH規則)が進行しています。当社グループは、素材メーカーとして規制の対象*となるため、国内諸官庁やアルミニウム協会を通じた情報収集、またお客様のご指導のもと、REACH規則に対応し、お客様に情報を公開しています。

2010年度は、REACH規則で使用に認可が必要なSVHC(高懸念物質)候補が合計46物質となりました。今後も、SVHCは随時追加される予定です。当社では、お客様からのSVHC含有に関する情報公開の要請に、迅速に対応していきます。

*REACH規則で「登録」の対象となるのは物質、調剤(混合物、溶液など)です。当社グループは成形品のみを出荷していることから、REACH規則の登録対象者ではありませんが、SVHC含有に関する情報提供の義務があります。

お客様による製品含有化学物質管理体制監査

主要なお客様より、製品含有化学物質管理体制の監査を受け、表に示すとおり認定をいただいております。グリーンパートナー認定は、2010年度に更新期限を迎えたものがなく、監査の実施がありませんでした。

製品含有化学物質管理体制監査合格工場

お客様	認定工場
三洋半導体(株)	深谷工場

* 2010年度に認定を受けたものを記載しています。


グリーンパートナー認定工場

お客様	認定工場	
ソニー(株)	深谷工場	古河スカイ滋賀(株) 本社(加工品部)
日本ケミコン(株)	深谷工場	—
キャノン(株)	深谷工場	小山工場 古河スカイ滋賀(株)
山梨電子工業(株)	小山工場	—

* 古河カラーアルミ(株)は、深谷工場の一部として認証を受けています。

製品含有化学物質情報の伝達

製品含有化学物質に関する情報を確実に伝達するために、全社管理体制を構築しています。

 詳細は当社WEBに掲載しています。
<http://www.furukawa-sky.co.jp/csr/index.htm>

低環境負荷の原材料を使用

当社グループが使用している原材料の中には、各種法規制の対象となっている物質を含有しているものがあります。例えば、快削合金中の鉛や、塗料に含まれる鉛化合物のクロム酸鉛などの物質が該当します。これらの原材料を削減するために、お客様のご理解・ご協力を得て、代替品への転換などを進めています。なお、クロム酸鉛は、代替塗料への転換の目途が立ったため、2011年度中の切り替えを予定しています。

廃棄物削減

産業廃棄物の削減に積極的に取り組みゼロエミッション達成をめざします。

2010年度のハイライト

ゼロエミッション達成
当社グループ5工場

2010年度の実績

産業廃棄物総量は増加したもののゼロエミッションの目標は達成しました。

2010年度は、産業廃棄物総量について2007~2009年度平均比5%削減が目標でしたが、実績は7%増加となりました。これは、品質対応による圧延油の入替量増加と、炉修理による廃レンガ増加が原因でした。

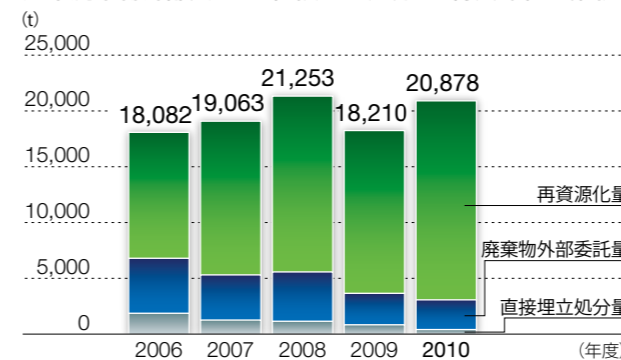
また、ゼロエミッション活動は着実に成果をあげており、当社グループ中5工場が達成しました。

2011年度は、産業廃棄物総量削減では、汚泥、圧延油の含水率を下げる工夫を行います。ゼロエミッション活動では、直接埋立処分としている廃レンガの再資源化に取り組む予定です。

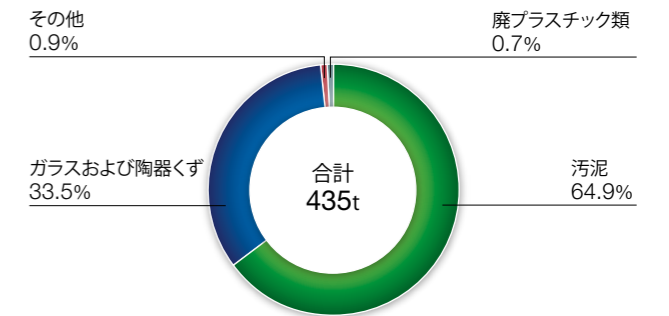
廃棄物処理費用の削減

2010年度の処理費用は、再資源化物の処理方法を工夫した結果、前年度より処理単価を下げることができました。

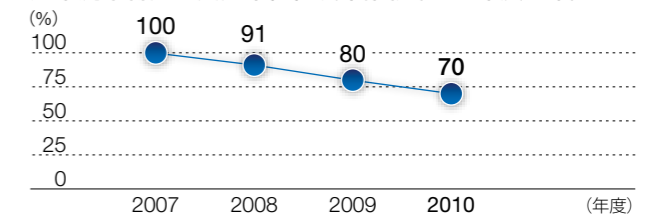
産業廃棄物外部委託量・直接埋立処分量・再資源化量推移



直接埋立処分量内訳(2010年度)



産業廃棄物処理費用単価低減率推移(2007年度基準)

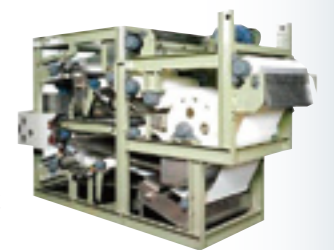


Topics

福井工場で産業廃棄物の35%を占める汚泥を大幅に削減

福井工場では、当社グループの環境基本方針に則り、2012年度の産業廃棄物排出量を2007~2009年度比で15%削減することを目標に活動しています。特に工場の産業廃棄物の35%を汚泥が占めているため、工場横断のプロジェクトチームをつくり、汚泥の削減に取り組んできました。廃水処理の薬注量適正化、汚泥含水率の管理をはじめ、汚泥分別回収・処理や、新脱水機導入などの設備投資を行った結果、活動前に比べて汚泥量の36.9%削減を達成し、処理費用も大きく削減できました。

今後は、汚泥以外の産業廃棄物の削減にも取り組むことで、目標を上回る排出量の削減をめざしていきます。



福井工場で導入したベルトプレス

環境調和製品の開発

社内の意識を高め、
環境調和製品の開発を図っていきます。

2010年度のハイライト

当社グループの環境調和製品

32件を当社WEBで紹介

2010年度の実績

環境調和製品に関する規程を改訂し積極的に認定・登録しました。

2010年4月、環境調和製品開発検討会において、アルミニウムの特徴を踏まえた規程の改訂を実施しました。従来のキーワードに「快適性」「エコライフ」という新しい視点を追加し、計6つのキーワードで環境調和製品を認定・登録することとしました。

追加したキーワードのうち、「快適性」は、アルミニウム表面処理製品の機能を活かし、異臭発生を抑制するエアコン用フィンや、高い吸音効果を持つ内装材など、快適な生活を実現する製品に使われるという視点から、対象製品を評価しています。

「エコライフ」は、省エネ法におけるトップランナー方式を採用している製品や、電気自動車、ハイブリッド車、LED照明をはじめとするエコ製品に使用されるという視点から、対象製品を評価しています。

2010年度は、この新しい規程に則り、2010年7月と2011年2月に開催した環境調和製品開発検討会で32件を環境調和製品に認定・登録しました。

これらの認定製品については、当社WEBのCSR関連情報のページに新たに「環境調和製品の開発」コーナーを作成し、「アルミニウムの多様な特性」「6つのキーワード」「社会への貢献」「環境調和製品一覧」のページで紹介しました。

これらの活動を通じて、社内の環境調和製品に関する意

識を高め、製品開発を拡大し、お客様へ環境調和へのアルミニウムの貢献を広く紹介していきます。

WEB 当社WEBで紹介しています。
<http://www.furukawa-sky.co.jp/csr/index.htm>



「6つのキーワード」コーナー



「環境調和製品一覧」コーナー

2011年度の目標

環境調和製品の登録を進めるとともにLCAの検討を開始します。

2011年度は、年間5件の環境調和製品登録を目標としています。さらに、古河電気工業(株)で進めている製品の環境性能指標化(LCA)に向けて、環境調和製品開発検討会チームで当社としての活動を開始します。主要製品の製造工程で発生するCO₂排出量を算定してCO₂排出量の多い工程を把握し、CO₂排出量削減策を検討する予定です。

沿革

	古河電気工業のアルミニウム事業のエポック	スカイアルミニウムのエポック
1910年	アルミニウム電線の研究を開始	
1921年	ジュラルミンの研究試作を開始	
1933年	栃木県日光市にアルミニウム製板工場が完成	
1937年	栃木県日光市に軽合金 casting、管棒工場が完成	
1939年	日本初の水冷 casting (DC法) を開始	
1958年	米国アルコア社と技術と資本導入に関する契約を締結 (1985年に解消)	
1961年	栃木県小山市に押出総合工場が完成	
1964年		昭和電工(S)、米国カイザーアルミニウム社(K)、八幡製鐵(Y) (現新日本製鐵)の3グループの合併により会社設立 (1973年カイザー社は資本撤退)
1967年		埼玉県深谷市に圧延工場が完成
1968年	滋賀県近江八幡市に押出専門工場が完成	世界最大のエチレンタンク用アルミ板の製造を開始
1970年		日本最初のアルミ製LNG地上タンク用厚板の製造を開始
1971年		日本最初のアルミ缶ボディ用材料の製造を開始
1972年	栃木県宇都宮市に日本で唯一のアルミ専用のカラー塗装工場が完成	
1981年		日本最初のLNG船アルミ・モス球形タンク用厚板の製造を開始
1983年	福井県三国町に日本最大級の板圧延工場が完成	
1990年		4号冷間圧延機、広幅蓋材処理ライン、2号連続焼却炉運転開始
1993年		アルミセンター21を設立
1997年	全工場でISO9001認証を取得	
1998年	インドネシアに現地法人PT. Furukawa Indal Aluminum社を設立	
	古河電気工業とスカイアルミニウムが、アルミニウム事業についての業務提携を開始	
2000年		ISO9001認証を取得
	両社のアルミニウム事業の販売部門を統合し、ユニファスアルミニウムを設立	
2002年	全工場でISO14001認証を取得	ISO14001認証を取得
2003年	ベトナムに精密鋳物工場が完成	
	古河スカイのエポック	
	古河電気工業とスカイアルミニウムのアルミニウム事業を統合し、古河スカイを設立	
	コイルセンター3工場を集約し、「ACE21」社を設立	
2004年	アジア最大級の15,000t熱間鍛造プレスが稼動	
2005年	ユニファスアルミニウムを統合	
	中国に現地法人古河(天津)精密鋁業有限公司を設立	
	東京証券取引所第一部に上場	
2006年	ベトナムに現地法人Furukawa-Sky Aluminum (Vietnam) Inc.を設立	
2007年	ギリシアに合併で現地法人AFSEL S.A.を設立	
2008年	韓国のアルミニウム圧延会社との業務提携契約に調印	
2009年	英国のアルミニウム圧延会社に資本参加	
	日本製箔(株)を完全子会社化	
2010年	中国のアルミニウム圧延会社に資本参加	
	タイに現地法人Furukawa-Sky Aluminum (Thailand) Co., Ltd.を設立	

古河スカイ株式会社

〒101-8970

東京都千代田区外神田四丁目14番1号 秋葉原UDX12階

TEL : (03) 5295-3800 (代表) FAX : (03) 5295-3760

<http://www.furukawa-sky.co.jp/>



この冊子はFSC認証紙および植物性インキを使用しています。
また、印刷工程で有害廃液を出さない水なし印刷方式で印刷しています。