

古河スカイグループ
CSRレポート

2013



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

タイ新工場の安定稼働を目指して

CSR経営の強化

11

経営体制	12
------	----

社会への取り組み

16

お客様との関わり	17
仕入先様との関わり	21
株主・投資家の皆様との関わり	23
地域社会との関わり	25
従業員との関わり	27

環境への取り組み

32

環境マネジメント	33
事業活動と環境負荷	36
環境会計	36
地球温暖化防止	37
環境汚染防止	39
化学物質管理	40
廃棄物削減	42
環境調和製品の開発	43
GRIガイドライン対照表	44

編集方針

本レポートは、古河スカイグループの2012年度のCSR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GSI(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

2012年度(2012年4月1日～2013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2013年度のデータ・活動内容も含んでいます。

発行年月:2013年9月

お問い合わせ先

古河スカイ株式会社 総務部

TEL:(03)5295-3494 FAX:(03)5295-3760

E-MAIL:csrr@furukawa-sky.co.jp

将来に関する予測・予想・計画について

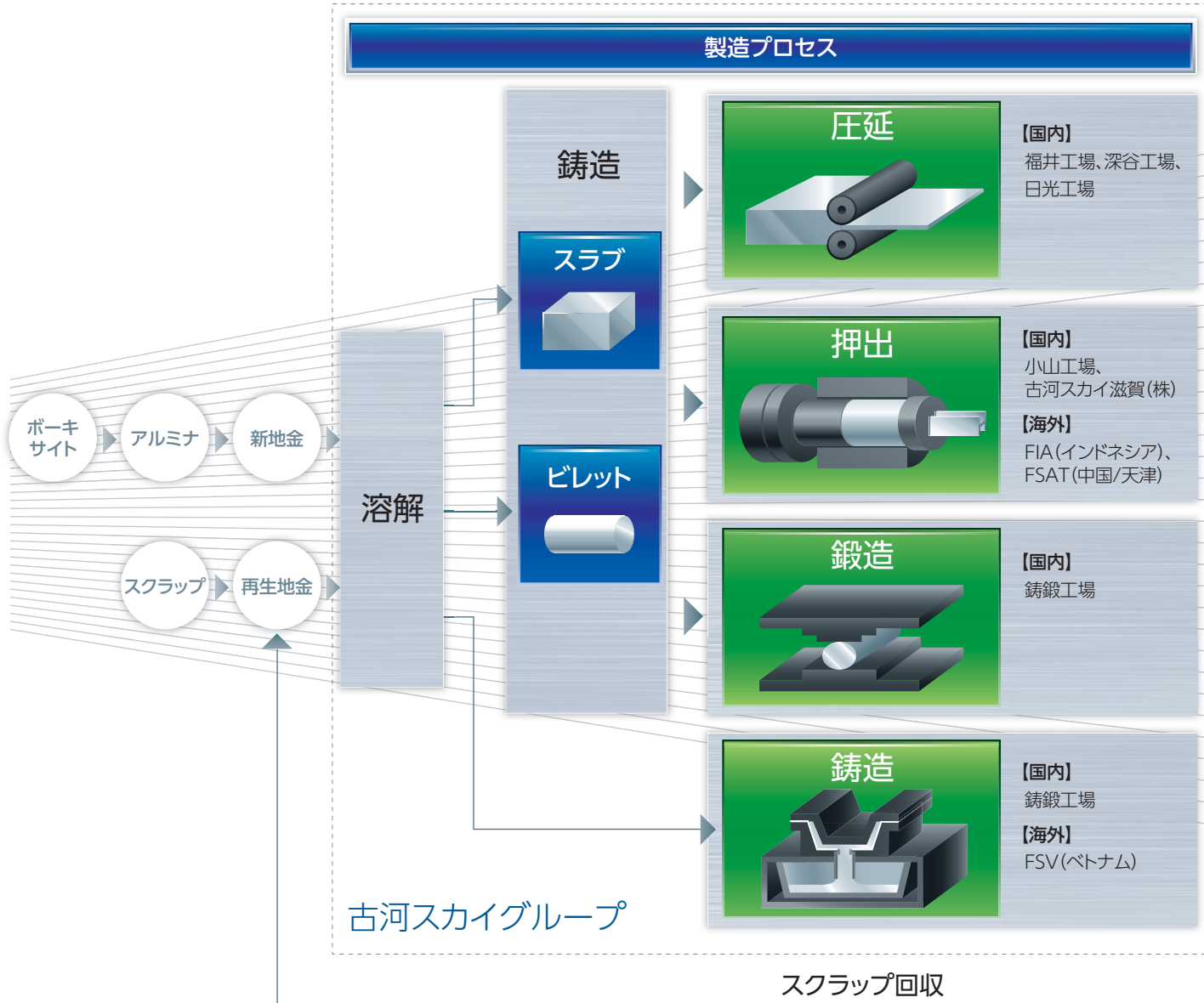
本レポートには、古河スカイグループの過去と現在の事実だけでなく、将来に関する予測・予想・計画なども記載しています。これらの予測・予想・計画は、記述した時点で入手できた情報に基づいているため、不確実性を含みます。

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。

古河スカイグループの概要

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	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
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	工場	福井工場、深谷工場、日光工場、小山工場
設立	2003年10月1日	営業拠点	関西支社、中部支社、九州支社
資本金	165億2,840万円(2013年3月31日現在)	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)エルコンボ、FSグリーンネット(株)、FURUKAWA-SKY ALUMINUM(THAILAND) Co.,LTD.、PT.Furukawa Indal Aluminum、Furukawa-Sky Aluminum(Vietnam) Inc.、古河(天津)精密鋁業有限公司、古河斯凱(無錫)鋁材加工有限公司
代表取締役社長	岡田 満	関連会社	Tri-Arrows Aluminum Holdings Inc.、Tri-Arrows Aluminum Inc.、Bridgnorth Aluminium Ltd.、乳源東陽光精箔有限公司、AFSEL S.A
従業員数	1,938名(2013年3月31日現在)		

飲料缶に



自動車に



航空機に



新幹線に



医薬品
包装に

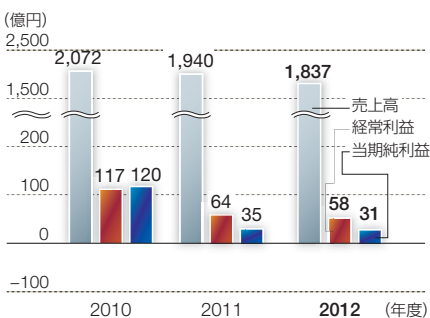


デジタル家電・
PCIに

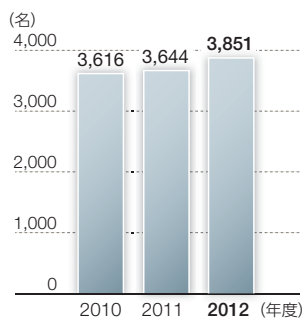


主要経営データ

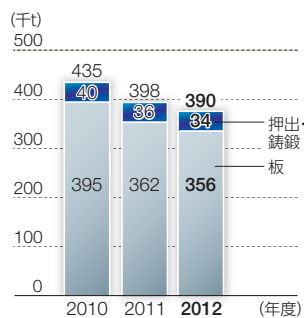
売上・利益推移(連結)



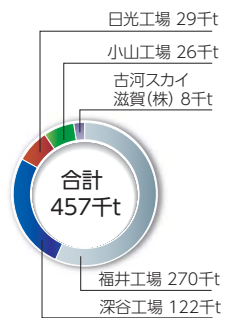
従業員数推移(連結)




品種別売上数量推移*



工場別生産量(2012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。

A middle-aged man with short, dark hair and glasses is smiling. He is wearing a grey pinstriped suit jacket over a white shirt and a purple and white striped tie. His hands are clasped in front of him. He is standing in an office environment with a large window in the background showing horizontal blinds. A black office chair is visible behind him to the right.

ステークホルダーの皆様から
信頼される企業であり続けるために、
グローバル規模での企業価値向上に
チャレンジしていきます。

企業価値の向上に向けて グローバル供給体制の拡充・強化に 取り組みました。

当社グループは“アジアNo.1の魅力あるカンパニー”の実現を目標に、2010年度から「2012年中期経営計画」を推進してきました。その最終年度となった2012年度は、グローバル供給体制の拡充・強化に注力しました。

近年、アルミニウムマーケットは各国の経済発展とともに拡大を続けており、グローバル規模で成長市場を開拓していくことは、当社グループが持続的に成長し、地域経済の発展など社会に貢献していくうえで重要な課題となっています。なかでも、成長著しいアジア市場でのプレゼンスを高めていくために、インドネシア、中国、ベトナムなどの海外拠点の生産能力を増強し、タイには日本のアルミニウム圧延メーカーとしては初となる、海外での板圧延一貫生産工場を構築しています。当社グループは、2014年1月に量産を開始するタイの新工場をアジアの生産拠点と位置づけており、品質とコストで競争力を発揮する製品の生産を目指しています。

こうした取り組みの一方で、メーカーとしての責務である製品安全・品質管理の徹底と従業員の労働安全衛生の確保にもグループを挙げて取り組んでいます。例えば、タイ新工場の運営を実際に担うタイ人スタッフを対象に、アルミニウムの知識、工場設備、工程管理、作業手順や安全などについて、日本で約10ヶ月にわたって研修を実施しました。一期生は2013年8月にタイ工場に戻り、現地スタッフの教育にあたっています。現地スタッフの育成活動を継続することで、品質管理、安全操業の徹底と同工場の現地化を進めていきます。

国内でも労働安全衛生や環境負荷低減に 継続的に取り組んでいます。

グローバル展開強化の基盤となる国内においても、PDCAサイクルを確実に回すことで、安全管理レベルの

継続的な改善に取り組んでいます。2012年度には4工場のうち福井工場、小山工場で「労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)」の認証を取得し、深谷工場、日光工場についても2013年度中の認証取得を目指しています。

また環境への取り組みについても成果を上げています。当社グループは、2012年度に事業構造改革の一環として日光工場の鑄造・圧延など上流工程を他工場へ移管しました。その結果、アルミ屑の溶解・圧延時に発生していた廃棄物を削減し、また省エネルギーにも貢献できました。引き続き2013年度も環境目標達成に向けて活動を継続していきます。

ステークホルダーの皆様への責任を果たし、 グローバル市場で信頼される企業へと 成長していきます。

2013年10月1日、かねてから準備を進めてきた住友軽金属工業株式会社と経営統合を実施し、株式会社UACJとして新たなスタートを切ります。両社の経営統合によって生産能力は100万トンを超え、世界第3位のメジャー企業へと躍進します。

このスケールメリットを存分に発揮できるよう、今後はグローバルに活躍できる人材育成、そのための環境整備に力を注いでいきます。同時に、海外各地での現地採用を含めて多様な人材の戦力化にも取り組みます。私たちは、これらを含めすべてのCSR活動を進化させ、ステークホルダーの皆様への責任を果たしていくことで、グローバル社会から評価・信頼される企業へと成長していきます。

古河スカイ株式会社
代表取締役社長

岡田 満

タイ新工場の 安定稼働を目指して

Thailand

アユタヤ
バンコク
新工場
建設地

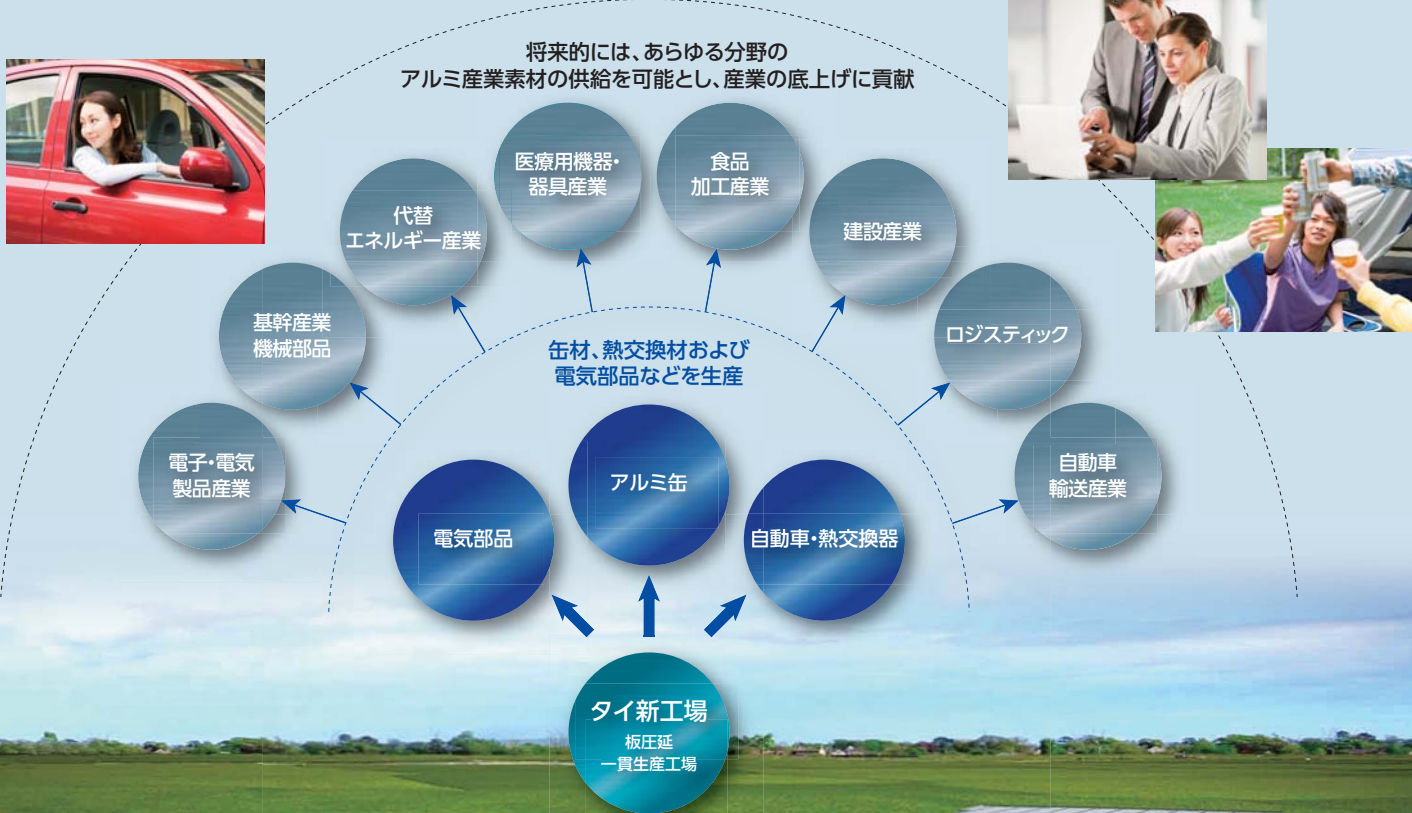
2014年1月より本格稼働を予定しているタイ新工場は、日本のアルミニウム圧延メーカーとしては初の海外展開となる板圧延一貫生産工場です。

タイにはアルミニウム圧延品需要が旺盛な自動車関連メーカーや製缶メーカーが多数進出しています。これまで、タイのアルミニウム圧延品の大部分は輸入でまかなわれていましたが、当工場の稼働によってタイ国内の約40%の需要に応えることができます。将来的にはあらゆる分野のアルミ素材の供給も可能となる予定で、近隣諸国への輸出も見込んでいます。

また、製品の安定供給および品質管理、従業員の労働安全衛生の確保に努め、現地工場でのCSR活動にも注力していきます。

建設事業の進捗

- 2012年3月 第一期建設開始
- ▼
- 2013年2月 第二期建設開始
- ▼
- 2013年10月 試運転開始(予定)
- ▼
- 2014年1月 第一期操業開始(予定)
- ▼
- 2015年3月 第二期操業開始(予定)



Close Up

現地従業員を招き、技術伝承や労働安全衛生徹底のための研修を実施

タイ新工場の安定稼働を目指して、タイ人研修生35名を第一期生として日本に招き、各工場の専任指導員による研修を実施しました。

福井工場

福井工場では、2012年10月28日から2013年8月13日までの約9ヵ月、27名のタイ人研修生に対し、各現場のスペシャリストや元職場長が指導員となって研修を行いました。

研修内容としては、アルミニウムの知識、工場設備や工程、作業手順の説明、設備オペレーションや付随作業の技術伝承、安全への意識向上や危険予知トレーニングを含めた体系的な安全研修などを、実地作業や映像による復習などを交えて行いました。

さらに、研修一期生は今年(2013年)8月にタイに戻り、現地従業員への指導を行ってもらうことから、研修内容を正確に普及させるための作業標準書の作成指導も行いました。

指導員の多くは、研修生とともにタイへ赴任し、新工場立ち上げに加わりませんが、タイ人研修生はいずれタイ工場の管理者として運営を担っていくことから、今後は管理職研修も実施する予定です。



深谷工場

深谷工場では、2013年2月1日から同年8月2日までの約半年間、タイ人研修生8名に、現場のスペシャリストや元職場長、安全衛生の管理職などが指導員となり、研修を行いました。

研修では、金属加工方法(冷延)について、機材の運転をはじめとする現場実習、安全教育、現地従業員への指導を目的とした管理者教育などを行いました。技術伝承では知識習得や現地で正確に普及させるための各種作業標準書の作成指導などについて、座学、実地研修を行いました。なかでも安全教育では、すべての基本は安全の確保にあることを知ってもらうため、フォークリフトやクレーンを実際に運転してもらい、さらに危険な事例を実演して見せるなど、体験を通して学んでもらいました。

また、研修一期生は現地のタイ工場で管理者として部下の育成・指導にもあたる人材であることから、リーダーシップ、生産性管理、市場環境などについてもレクチャーしました。



研修生コメント
COMMENTS

日本の企業にとって一番大事なものは安全であると感じた。

“ できることなら、
また日本に来たい。 ”

“ 日本語、仕事の基礎、そして
技術の土台は安全によって
もたらされるということを学びました。 ”

日本で学んだ知識を
自分の国で工夫しながら
活かしていきたい。

日本の文化を学べたことは
自分にとってすごく良い
経験になりました。

VOICE 研修生を受け入れて

研修一期生はタイ新工場の成否を握る、中心的な存在になる人材です。そのため研修では、技能・技術の伝承、安全教育はもちろんのこと、それ以上に「古河スカイファミリー」の一員であるという意識の醸成に努めました。お互いをよく知り、心を通わせるために業務以外のプライベートな時間にも交流を深め、共有した時間のなかで築き上げた信頼関係は、タイ工場の成功へとつながるものと期待しています。

研修担当

環境負荷の軽減、現地での雇用促進など 地域との共生・地域社会の発展につながる施策を展開していきます

環境に関わる取り組み

<p>省資源</p>	<ul style="list-style-type: none"> ①原料のアルミ地金の一部にリサイクル地金を使用する。 ②工場内で発生するアルミ屑を原材料としてリサイクルする。 ③産業廃棄物は分別・保管し、リサイクル業者へ処理を委託する。
<p>省エネルギー</p>	<ul style="list-style-type: none"> ①溶解炉には排熱利用の省エネタイプのバーナー（リジェネバーナー）を使用する。 ②溶解炉の燃焼状態を常時良好に保つことで、無駄な燃料の使用を抑制する。 ③溶解炉の非稼働時に動力を切る等、生産設備の省エネ活動を推進する。 ④工場全体で省エネ化を推進し、効率的な生産体制を追求する。 ⑤退室時に空調・照明の電源を切る等、オフィスの省エネ活動を推進する。
<p>汚染防止</p>	<ul style="list-style-type: none"> ①生産工程から発生する廃水は、所内に廃水処理設備を設置し、浄化済み排水を排水することで水質汚染を防ぐ。 ②燃料はCO₂排出量の少ない天然ガスを使用する。 ③溶解炉は燃焼状態を常時良好に保つことで、排ガスに含有するばいじん、窒素酸化物等の有害化学物質の発生を抑制する。 ④ばいじん、粉塵等が発生する鑄造工場等には集塵装置を設置し、大気汚染を防止する。 ⑤仕上工場のVOC（揮発性有機化合物）排出設備には、溶剤回収装置やヒュームインシネレータを設置し、大気汚染を防ぐ。
<p>有害化学物質の削減</p>	<ul style="list-style-type: none"> ①鑄造工場の溶湯処理工程に使用する塩素の削減に取り組む。 ②仕上工場の化成処理工程に使用する薬剤中の六価クロムの削減を検討する。 ③仕上工場の洗浄工程・塗装工程に使用する溶剤に含まれるVOCの排出量削減を検討する。

社会に関わる取り組み

- ①工場建設地での雇用創出に貢献していく。
- ②地元出身者の雇用、地域の清掃活動、交通安全活動、植樹活動、学校への図書への寄贈、工場見学会等の実施を検討する。

CSR経営の強化

古河スカイグループは、多様なステークホルダーへの責任を果たすため適切なコミュニケーションをとりながら、ステークホルダーの皆様との良好な関係づくりに努めています。

主なステークホルダーへの責任とコミュニケーション方法

お客様

主な責任

- 製品、業務およびサービスの品質維持・向上
- 社会的に有用な製品・サービスの提供
- 幅広い技術とノウハウによるお客様課題の解決

コミュニケーション方法

- 日常取引における対話
- ウェブサイト、CSRレポート
- 技術展・展示会における対話
- 顧客満足度調査

調達取引先

主な責任

- 法令を遵守した公正な取引を通じた健全な関係の構築
- サプライチェーン全体でのCSRの実現

コミュニケーション方法

- 日常取引における対話

環境

主な責任

- 温室効果ガス排出量の削減
- 省エネ、リサイクルの推進
- 生物多様性保全
- 産業廃棄物の削減
- 有害化学物質の管理と削減

コミュニケーション方法

- 各種法規制への対応
- 地球温暖化防止に関する京都議定書、生物多様性に関する名古屋議定書などへの対応
- 環境省などの推進する環境運動への対応

株主・投資家

主な責任

- 適正な利益の還元
- 適時・適切な情報開示
- 企業価値の向上

コミュニケーション方法

- 株主総会
- 株主通信
- 決算説明会
- ワン・オン・ワン・ミーティング
- 株主工場見学会
- インベスターズガイド
- ウェブサイト

従業員

主な責任

- 人権の尊重
- 人材の育成と公正な評価・処遇
- 労働安全衛生とメンタルヘルスを含む健康への対応
- 多様な働き方、仕事と生活の両立の支援

コミュニケーション方法

- 社内報、イントラネット
- 経営説明懇談会

地域社会

主な責任

- スポーツ・文化振興、次世代育成
- 伝統行事への協力、共催
- 地域NPO法人の業務支援、NPO法人との協働

コミュニケーション方法

- 工場見学会
- 地域共催行事
- 地域清掃活動など従業員による社会貢献活動

経営体制

目標と実績

2012年度目標	2012年度実績	評価	2013年度目標
コンプライアンスの浸透	独占禁止法遵守マニュアルを改訂 下請法講習会を実施	○	独占禁止法、下請法講習会の継続実施
	顧客主催の同業他社役員同席の会合内容 について毎月確認	○	継続実施
	内部通報制度(企業倫理相談窓口)の周知	○	企業倫理相談窓口の周知
BCPの推進	リスク管理の進捗状況のフォロー	△	継続実施
	「東京都帰宅困難者対策条例」に対応し、本社宿 泊時の対応、帰宅指示等のマニュアル化を実施	○	安否確認システムの整備 BCPの継続見直し

コーポレート・ガバナンス

内部統制システムの整備・改善に
取り組み、透明性を確保した健全な
企業体制の構築に努めています。

取締役会

取締役会は経営の意思決定機関として、法令・定款および社内規定に基づいて重要事項の審議を行い、業務執行状況について確認を行っています。

取締役会は取締役5名、執行役員5名*で構成し、そのうち1名は社外取締役としています。社外取締役は、会社経営者としての豊富な知識と幅広い見識を活かし、取締役会の意思決定の適正性を確保する役割を担っています。

2012年度は、タイ圧延工場の2014年稼働に向けて進捗の確認を行うとともに、第2期投資、タイ子会社への増資などを審議しました。また、住友軽金属との経営統合について審議し、新社名および本社設置場所を決定。両社による統合準備委員会および各部門分科会を立ち上げ、統合に向けた準備を開始しました。

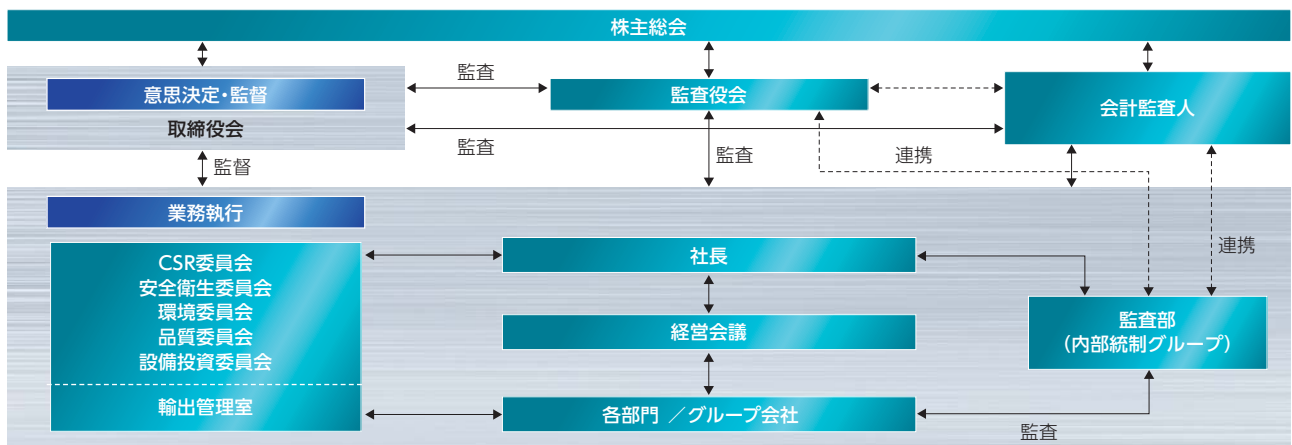
※ 6月20日から9月30日までの体制

取締役の執行責任の明確化

当社は、取締役が執行責任を負うことを経営組織規程で規定しており、株主総会後の取締役会にて、各取締役の委嘱・担当業務を決定しています。

取締役は、法令・定款および株主総会の決議に則り、職務を遂行することで、その執行責任を果たしています。

コーポレート・ガバナンス体制



経営体制

役員の報酬決定

取締役および監査役の役員報酬は、株主総会の決議による年間総額の範囲内で報酬額を決定しています。取締役については、年額450百万円以内(使用人分給与は含まず)、監査役については年額75百万円以内と限度額を定めています。

株主総会で決議された総額の範囲内で、取締役は取締役会の決議によって報酬額を決め、監査役は監査役の協議によって報酬額を決定しています。報酬額の決議に際しては、取締役、監査役ともに勤務体系(常勤・非常勤)や職位に応じて基本額を定めており、さらに報酬の一部については業績に応じて増減しています。

監査役会

当社は経営の透明性を確保するため監査役制度を採用し、コーポレート・ガバナンスの一翼を担う独立した機関として、社外監査役3名を含む4名で構成される監査役会を設置しています。

常勤監査役は、監査役監査基準に則り、取締役会をはじめとする社内の重要会議に出席するなどして取締役の職務執行を監査し、その結果を毎月開催する監査役会で共有しています。

2012年度の取締役会による監査において、違反事項はありませんでした。

内部統制

当社グループは、経営目的に従い、事業活動の適法性と合理性を確保するため、内部統制システムの強化を図っています。また、金融商品取引法に定められた内部統制については、監査部が検証・評価し、財務報告の信頼性の確保に努めています。

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

当社グループは、「CSR委員会」を設置し、全社を横断的

に統括するCSR推進体制を整えています。

CSR委員会は、総務部を事務局とし、管理部門統括役員を委員長に、社長を除く常勤役員、事業部長、本社部長、技術研究所長、工場長および国内子会社2社の社長を委員として構成しています。

CSR委員会はCSR、リスクマネジメント全般に関わる方針の審議・策定を行います。またコンプライアンス違反に関する事例研究等も行い、役員、幹部社員に対してCSRに関する教育・啓発を行う場としても機能しています。

なお、同委員会での決定事項やコンプライアンス違反の事例は、各委員によってそれぞれの担当部門に展開し、全社に周知しています。

コンプライアンス

コンプライアンスの徹底を企業存続の根幹と位置付け、啓発活動を強化しています。

行動規範

当社グループは、コンプライアンスに基づいた企業活動を推進するため、2007年3月に「コンプライアンス規程」を制定しました。

コンプライアンス規程では、全従業員に対して、すべての業務を「経営理念」、「行動指針」に基づいて行うことを求めるとともに、法令や社内規程、倫理に違反する行為を絶対に行ってはならないと定めています。

コンプライアンス啓発

当社ではコンプライアンスの実効性を高めるため、「経営理念」、「行動指針」について従業員の理解を助け、日常業務に根づかせることを目的に、具体的な行動を示した「コンプライアンス・ガイド」と、その解説を収録した「コンプライアンス・ハンドブック」を全役員・全従業員に配付しています。

さらに、各法令の基本的な考え方を習得し、実践するための「コンプライアンス研修」を継続的に実施しています。

役員、関係部門長、本社・支社および工場の従業員、工場の新任課長、グループ会社の新任役員などを対象に、それぞれの業務内容に応じて、独占禁止法、人権、ハラスメント、

経営体制

労働者派遣、情報セキュリティ、インサイダー取引などのテーマを設定し、講習やeラーニングを通じて継続的に教育に取り組んでいます。

主なコンプライアンス研修一覧

	研修対象	講師	研修内容
役員研修	役員	社外弁護士	独占禁止法について
従業員研修	本社、 関西支社、 中部支社、 九州支社	総務部	独占禁止法について 派遣社員について ハラスメントについて 内部通報制度について
従業員研修	福井工場、 深谷工場、 日光工場、 小山工場	工場総務	派遣・請負業務について 下請法について ハラスメントについて 内部通報制度について
人権教育	新入社員	人事部	人権について
人権教育	新任現場管理者	工場総務	人権について

企業倫理相談制度

当社グループでは当社またはグループ会社の従業員がコンプライアンス違反や、違反の恐れのある行為に気づいたときに通報・相談できる窓口(企業倫理相談窓口)を社内と社外に設置し、コンプライアンス問題の早期発見・早期解決、未然防止に積極的に取り組んでいます。

通報された案件についてはCSR委員会事務局が調査実施部門の選定から対策の実施までのすべてを管理し、適切に処理しています。併せて、調査にあたっては通報者が通報により不利益を被らないように配慮するとともに、報復措置が行われていないかの確認等の対策も実施しています。

また、通報された案件のうち、重大な法令違反やその恐れがある事案については、CSR委員長を通じて速やかに経営トップに報告し、適切な対策を講じます。

2012年度は重大なコンプライアンス違反はありませんでした。

なお、相談窓口の利用を促進するため、当社グループのポータルサイト上で、発見した違反行為を放置しないよう呼びかけています。さらに、「コンプライアンス・ハンドブック」に相談窓口について掲載し、利用方法やルールをわかりやすく解説しています。

独占禁止法と自由競争の厳守

行動指針に基づき、公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行うために独占禁止法遵守の徹底に努めています。2012年度は、2009年に実施された同法改正の解説等を加えた「独占禁止法遵守マニュアル(第二版)」を、イントラネットを通じて、営業・購買・企画等関係部門に配布しました。

さらに顧客が主催する、同業他社の役職員も出席する会合について、各営業部が月次報告書と翌月予定を作成し、総務部において報告書を精査し、違反行為や疑わしい行為がなされていないかどうかについて点検しています。

海外事業については、競争法、贈収賄防止法の施行・取り締まり強化に伴い、CSR委員会およびグループ会社全体会議を通じて各国競争法・贈収賄防止法の運用状況や留意点について解説し、注意喚起しました。今後、海外でのコンプライアンスについて教育資料の配布、講習会の実施を検討していく予定です。

なお、2012年度は、国内の独占禁止法、海外競争法等について違反行為はありませんでした。

反社会的勢力との関係遮断

当社グループは、反社会的勢力および団体に対して毅然とした態度を貫き、一切の関わりを持たないことを「行動指針」に定めています。

具体的には、CSR委員会の下部組織としてCSR委員長(管理部門統括役員)、総務部長、企画部長、経理部長、技術部長をメンバーとし、総務部を事務局とする「寄付・課金検討会」を設置。すべての寄付行為・広告掲載・団体加入について監視を行っています。

寄付・課金検討会は、対象組織・団体の概要や目的、寄付・課金金額の妥当性などをその都度、調査・確認します。承認・否認いずれの場合にも、寄付・課金検討会が、周知が必要と判断した事案はCSR委員会で報告し、活動内容・妥当性の判断について透明性を保ちつつ、反社会勢力との関わりを未然に防ぐ努力を続けています。

リスク管理

**あらゆるリスクを未然に防ぐための
総合的な管理体制を構築しています。**

当社グループでは、グループ全社を対象とする総合的なリスク管理体制を構築し、海外赴任者・出張者の安全管理を含めた事業活動全般に生じるリスクの予防と最小化に努めています。

業務上のリスクについては、社内各部門、各種委員会、グループ会社それぞれにワーキングチームを設け、部門ごとにリスクの評価・対策を実施してきました。2009年度から、CSR委員会は、部門ごとのリスク評価・対策をまとめた全社共通の「リスク管理調査表」により、各部門のリスク管理の進捗状況をモニタリングし、是正・改善を指示しています。特に操業に影響をおよぼすような重大なリスクについては、改善活動の進捗・結果を各部門がCSR委員会に報告し、全社で情報共有することで重大リスクの発生防止に努めています。

2012年度は、当社グループ全体で「リスク管理調査表」による既存リスクへの対応状況の確認を行いました。また、東日本大震災や最近の法改正等により顕在化したリスクを調査表へ追加し、対策を検討することで当社グループにおけるリスクを網羅しました。今後は各リスク項目の優先順位

を見直し、リスクの大きい重点項目(CSR委員会管理対象)と比較的リスクの小さい項目(部門管理対象)とに分けて管理を実施していきます。リスク管理の実効性確保と、リスク発生の未然防止、発生したリスクの最小化を図っていきたいと考えています。

BCP(事業継続計画)の策定

地震や火災などの災害、感染症の発生など事業継続に多大な影響を与える緊急事態に備えたリスクマネジメントに取り組んでいます。特に大規模地震の発生は事業活動への影響が大きいため、2008年に震度6強の大規模地震が発生した場合に適用するBCP(Business Continuity Plan: 事業継続計画)を策定し、定期的に見直しを実施しています。

2012年度は、「東京都帰宅困難者対策条例」に基づいて食糧等の備蓄を推進。加えて、一斉帰宅抑制を実施し、本社待機・宿泊となった場合の食糧・水、就寝用具の配布や宿泊場所の確保、簡易トイレの設置等について詳細なマニュアルを作成しました。

これらの取り組みを全従業員に周知させるために、イントラネットに地震BCPを掲載し、さらに事業所ごとに年2回実施している防災訓練を通して災害対策への意識啓発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。

仕入先様
との関わり

グリーン調達率の目標値を上回って達成

P21

株主・投資家の
皆様との
関わり

「2012年度 全上場企業
ホームページ充実度
ランキング調査」で業種別
ランキング1位を獲得

P24



従業員との
関わり

福井工場、小山工場で
OSHMSの認証を取得

P27



目標と実績

	2012年度目標	2012年度実績	評価	2013年度目標
品質	重大品質クレーム 0件	重大品質クレーム 4件	×	重大品質クレーム 0件
調達	CSR調達ガイドラインの発行と 調達取引先への周知	CSR調達ガイドラインを発行	○	CSR調達ガイドラインの調達取引先への周知促進
地域貢献	地域貢献活動の推進	深谷市障がい者支援施設、福祉施設支援の ための寄付の継続実施	○	継続実施
		福井県坂井市への福祉バス購入基金の寄付	○	継続実施
		地域清掃活動への積極参加。福井、日光、 小山、深谷の各工場にて実施	○	継続実施
安全 / 衛生	古河スカイ本体 休業度数率 0 総合度数率 0.9以下	古河スカイ本体 休業度数率 0.45 総合度数率 1.80	×	古河スカイ本体 休業度数率 0 総合度数率 0.9以下
	長期傷病休業件数率 1%以下	長期傷病休業件数率 1.35%	×	長期傷病休業件数率 1%以下
労働・ 人材育成	労働安全衛生マネジメント システム(OSHMS)を当社 4工場で認証取得	労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS) を福井・小山工場で認証取得	△	労働安全マネジメントシステム(OSHMS)を 深谷・日光工場で認証取得
	男性従業員の育児参加促進	男性従業員の育児休暇取得 1名	○	男性従業員の育児休暇取得奨励
	労働時間の日々管理と週1回の ノー残業デーを徹底	労働時間の日々管理と週1回の ノー残業デーを徹底	○	労働時間の日々管理と週1回のノー残業デーを徹底
	古河電工グループ「グローバル・ ビジネス・リーダー研修」に継続派遣	古河電工グループ「グローバル・ビジネス・ リーダー研修」に2名派遣	○	古河電工グループ「グローバル・ビジネス・ リーダー研修」に継続派遣

お客様との関わり

お客様をはじめとするステークホルダーの 皆様への責任を果たすため、 事業継続性の確保に努めていきます。

製品の安定供給

事業継続のための危機管理体制を構築し、 お客様への供給責任を果たします。

当社では、製品の安定供給を、お客様との信頼関係を構築するための基本として重要視しており、供給責任を最大限果たすよう努めています。そのための体制整備の一環として、2008年に本社・各工場において大規模地震の発生を想定したBCP※(Business Continuity Plan:事業継続計画)を策定しています。

当社では、大規模地震発生に備えて計画的に工場の建屋・設備の耐震診断、耐震補強工事に取り組んでいます。さらに、サプライチェーンの多重化についての検討や防災訓練等を通じてBCPの有効性の検証・見直しに注力していきます。

また、当社グループの事業拠点において大規模地震等重大災害が発生した場合は、技術部、設備部、営業推進部、本社管理部門の部長をメンバーとする「災害対策会議」を本社に設置し、近隣住民や従業員の安全確保、消火活動などの災害の鎮静化および早期復旧のための対策を検討し、被災した事業所の災害対策組織に必要な指示・支援を行います。

このように平時から事業継続に向けた危機管理に取り組み、有事の際には迅速な対応を可能とする体制を整備することで、メーカーとしての供給責任を果たしていきます。

※ 当社においてBCPとしてまとめているものは大規模地震対策のみですが、インフルエンザ等、リスクの高い事象については「対応マニュアル」としてまとめています。

品質管理活動

お客様との強固な信頼関係構築のため、 厳格な品質管理体制の確立に努めています。

当社グループでは、顧客満足度を高め、信頼関係を構築していくために、品質管理活動に取り組んでいます。

厳格な品質管理体制を確立するために、品質担当役員を委員長に、関係各部門の役員、部門長、関連会社社長により構成される「品質委員会」を設置。品質委員会は、品質管理推進の最高機関として、原則3ヵ月に1回委員会を開催し、全社の品質状況、重大事故、その他重要品質案件の報告と審議を行っています。昨年7月には委員構成の再編成をし、機能強化と迅速化に向けた指示体制の整備を行いました。

2012年度は、4件の重大事故が発生しましたが、品質委員会を中心に全社横断的な対応を行い、再発防止を図りました。

当社グループは引き続き、品質委員会で策定された全社統一の方針に基づき、研究開発、製造、生産技術、購買、営業等の各部門が責任をもって品質管理を徹底していきます。

品質改善活動

「2012中期経営計画」では、「SDCA※1とPDCA※2を回し、お客様満足度を最大化しよう!」を全社品質管理スローガンとして掲げ、全社をあげて品質改善に取り組みました。

すべての国内工場では、「MCS(Maximize Customer Satisfaction)活動」として取り組むべき重要課題を明確にし、品質向上に向けた施策を展開。2012年度は、①不具合の再発防止と未然防止 ②積極的なお客様との信頼関係構築 ③品質を支える技術力の強化 ④人材の育成を重要課題とし、品質改善活動に取り組みました。その結果、一部の製品の慢性的な不具合を大幅に削減することに成功。お客様より品質について表彰いただくなどの成果を挙げました。

2013年度は、「スピードを上げてSDCAとPDCAを回し、お客様満足度を最大化しよう!」をスローガンとしました。重大な品質不具合の撲滅、クレーム・苦情件数について各部門の設定値の達成を目指し、①不具合の再発防止の徹底と未然防止 ②お客様ニーズへの積極的な対応による信頼関

お客様との関わり

係構築 ③品質を支える技術力 ④人材の育成を重要課題として掲げています。

また、技術部門と各工場の連携による品質改善活動にも継続して取り組みます。具体的には、技術部は年2回、各工場からのヒヤリングにより、取り組むべき新技術や課題を抽出。2ヵ月に1回、技術部と各工場の品質保証責任者とで定例会を開催し、品質不具合削減活動の進捗を確認します。入念なチェックと迅速な対応により、お客様より信頼と満足を得られる品質改善に努めます。

※1 Standardization(標準化)→Do(実行)→Check(評価)→Action(改善)
 ※2 Plan(計画)→Do(実行)→Check(評価)→Action(改善)

顧客満足度向上への取り組み

当社グループは、お客様とのコミュニケーションを重視し、お客様満足度を最大限に高めるための改善や、新製品開発等に取り組んでいます。

当社ではISO9001で定められた顧客満足度調査について、お客様に質問表を出し、回答をいただく直接評価形式を採用。お客様の生の評価を定期的に把握するように努めています。

さらにお客様との交流会を開き、直接、ご意見・ご要望を伺う機会を設けています。これまでの交流会では、品質、納期、開発力等についてお客様よりご要望をいただき、各工場が対応してきました。この取り組みの成果は、毎年、顧客満足度評価で判断し、PDCAを回し全社に展開しています。

今後も、お客様との交流をさらに深め、新たな製品開発へと発展させることを目指します。

2012年度の主な取り組み

- 顧客満足度調査
- 顧客満足度調査の結果に基づくPDCA実施
- お客様との定期的な会議、交流会の実施
- お客様との共同改善活動(品質限度の見直し等)
- 表面検査機の開発と適用
- 福井工場不具合低減プロジェクト活動

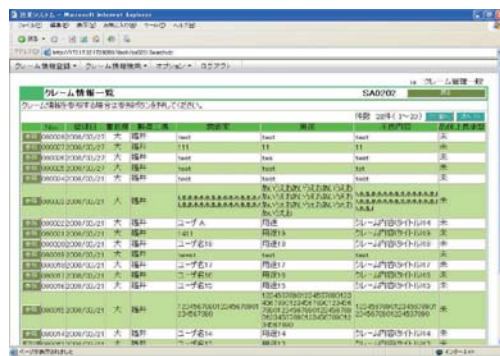
クレーム情報管理システム

お客様から寄せられるクレームに迅速かつ的確に対応するため、2008年から「クレーム情報管理システム」を導入し

ています。

当システムは、クレームの発生、その内容、対応の進捗状況を、営業、品質管理、製造等の関係部門の担当者および経営幹部がイントラネット上でタイムリーに把握できるようになっています。

具体的には、当システムにお客様窓口の営業担当者がクレーム情報を登録すると、該当工場の品質管理、製造等関連部門に登録通知メールが配信されます。各担当者はイントラネット上でクレーム情報を確認し、具体的な対策内容を登録します。ネットワークシステムを活用し、クレーム情報の“見える化”を図ることによって、クレーム対応の迅速化と未然防止に努めています。



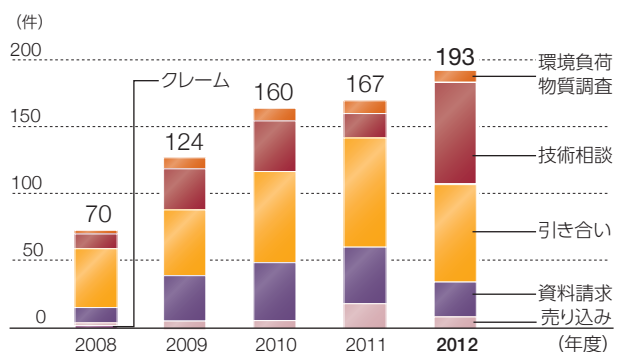
クレーム情報管理システムウェブ画面 (サンプル)

「お問い合わせコーナー」での対応

当社グループでは、アルミニウム材料の注文、使用に関する技術的なご相談、資料請求など、お客様からのお問い合わせに対し、ウェブサイト上に「お問い合わせコーナー」を設けて、迅速かつ的確にお応えしています。

お問い合わせ件数は、2010年度160件、2011年度167件、2012年度193件と年々増加しています。増加分はほぼ海外からのお問い合わせで、2012年度は、前年度比29件増の55件でした。

「お問い合わせコーナー」における受信件数の推移



新製品・技術に関する情報発信

独自の最新技術、新製品情報を世界に向けて積極的に発信しています。

お客様と永続的かつ強固な信頼関係を構築していくことを目的に、展示会や製品カタログ、当社ウェブサイトなどを通じて積極的に情報発信を続けています。

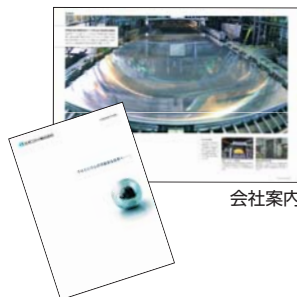
2011年10月には、当社ウェブサイトをリニューアルし、製品紹介コーナーを、主要製品を含めた38製品に拡大するなど、ウェブサイトの充実を図りました。

また、会社案内カタログも一新し、当社グループが展開する分野ごとに、アルミニウム製品や設備・生産技術・研究開発を紹介するなどして「わかりやすさ」を心がけています。

そのほか、近年成長著しい中国・アジア市場をはじめ、欧州、北米市場における製販拠点の拡充をわかりやすく紹介し、映像を駆使して製造工程をダイナミックに解説するなど、当社グループの強みを前面に打ち出しています。



ウェブサイト画面



会社案内

技術・研究論文誌「Furukawa-Sky Review」の発行

当社グループの研究成果や新製品・新技術を紹介するツールとして、年1回、技術・研究論文誌「Furukawa-Sky Review」を発行しています。最新の第9号(2013年4月発行)では、お客様から毎回好評をいただいている技術解説シリーズ「プレス成形用アルミニウム板材の諸特性」を掲載。さらに、高温成形用合金の開発や腐食の基礎研究などに関する技術論文も4件掲載しています。

また、新製品・新技術の紹介コーナーでは、毎回、製品分野ごとに力を入れている製品や、今後開発・上市していく予定の次世代製品・技術を紹介しています。最新号では、新幹線用吸音パネル(日本アルミニウム協会開発賞受賞)と、金型合金の2件を掲載しています。

TOPICS

中国の「ALUMINIUM CHINA 2012」に出展

2012年6月6日から8日まで、中国・上海市の上海国際博覧センターで行われた「ALUMINIUM CHINA 2012」に出展しました。ALUMINIUM CHINAはアジア最大規模のアルミニウム産業展で、今年が8回目の開催となり、当社の出展は6回目となります。世界約30カ国から約400社が参加し、期間中は14,751名が来場しました。

今回の展示会では厚板、自動車用ボディシート材、熱交換器部品、冷却部品、EV車など約60点の出展とグローバルに展開する当社の製造・販売拠点を紹介しました。特に、中国国内企業では製造が困難な幅2,000mmの厚板を使用した大型リングや、50mmの厚板を溶接した液晶製造装置向けチャンバーの縮小モデルなどをご覧いただいたお客様からは、当社製品について多数のお問い合わせをいただきました。

「ALUMINIUM 2012」に出展

2012年10月9日～11日にドイツのデュッセルドルフ市で開催された世界最大規模のアルミニウム産業展「ALUMINIUM 2012」に出展しました。

同展示会は2年に1回開催され、今年で9回目となります。当社が出展するのは今回で2回目となり、日本からは当社を含めて2社が出展。世界50カ国から961社が出展し、世界100カ国以上から約21,000名が来場しました。

当社は従来、エルバル社(ギリシア)への技術供与と共同販売会社の運営、ブリッジノース社(英国)への資本参加およびデュッセルドルフに欧州事務所を開設するなど、欧州地域への事業拡大を推進。加えてアジア地域へも展開を続けており、ALUMINIUM 2012では、床面積90m²・高さ6mのブースを最大限に活用し、当社のダイナミックなグローバル展開を想起させるブースデザインを目指しました。

ブース内には、世界シェアNo.1の自動車用コンプレッサホイール、自動車用ボディシート材、熱交換器部品そしてアルミニウムを使用したリチウムイオン電池のモックアップなどの展示に加えて、デュッセルドルフの欧州事務所を含む当社の製造・販売拠点を紹介しました。

TOPICS

「第17回機械要素技術展」に初出展

2013年6月19日から21日まで、東京ビッグサイトで行われた「第17回機械要素技術展」に初の出展を果たしました。

機械要素技術展は、軸受、ベアリングなどの機械要素や、金属、樹脂に関する加工技術を集めた日本最大の専門技術展で、今年は製造業の設計・開発・製造部門の方など76,702名が来場^{*}。当社展示ブースでは、「ファスプレート」、幅2,000mmの厚板を使用した大型リングなどの厚板製品、「ファスコート」そして日本アルミニウム協会開発賞を受賞した「KO処理板」などを紹介しました。また、「ファスプレート」を使用したオールアルミ製の板厚測定機も展示し、一般厚板と当社の高品質厚板の違いをご覧いただきました。さらに、今年10月1日に誕生する統合新会社(株)UACJのご紹介、「ファスプレート」のプレゼンテーション、厚板の製造・

加工工程を紹介するプロモーションビデオ等のコンテンツによって、企業のプロモーションも行いました。

^{*} 3日間合計数(同時開催の展示会来場者数を含む)



「第17回機械要素技術展」出展ブースの様子

仕入先様との関わり

国内外の取引先の皆様との信頼関係構築に向けて、
公明正大な取引の徹底、CSR活動の強化に取り組んでいます。

公正な取引

内部統制の体制を整え、公平公正な
調達活動を周知徹底しています。

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」を行うことを基本方針としています。また、経済社会の環境変化に対応した適正な調達活動を実践するため、調達品の内容、調達方法、調達条件などについて常に見直しを行っています。

取引先の選定は、これまでの当社グループとの取引実績の有無にかかわらず、国内外に広く門戸を開き、価格、品質、納期、安定供給能力、信頼性、環境への配慮など、合理的な基準に基づいて行っています。

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

CSR調達の徹底

サプライチェーン全体を通してCSRに配慮した調達活動を推進するため、2012年7月に「CSR調達ガイドライン」を発行しました。

「CSR調達ガイドライン」には、児童労働・強制労働等の不適正な労働や人権侵害の禁止、環境、安全衛生、品質等に関する当社グループの考え方やお取引先様へのお願い事項を掲載しています。

当社では、現在のところコンフリクトミネラル(米国金融規制改革法の対象となっているコンゴ共和国およびその周辺国産のタンタル、錫、チタン、金)の購入実績はありませんが、2013年7月に「CSR調達ガイドライン」に「責任ある鉱物調達への取り組み」の項目を追加し、当社のコンフリクトミネラルに関する方針を明確にしました。

なお、「CSR調達ガイドライン」を当社ウェブサイトに掲載し、お取引先様には閲覧をご案内することで、広く周知を図っています。

調達活動におけるコンプライアンス

調達活動におけるコンプライアンスの徹底のため、下請法等関連法規を遵守する仕組みを整備しています。特に下請法関連事項については、社内です定期的に講習会を開催し、遵守に努めています。

2012年度は、2011年度に続いて、深谷工場で外部の講師を招き、関連会社も対象とした下請法の講習会を開催しました。

購買部門の担当者は必要に応じて外部の講習会に参加して最新情報の収集に努め、社内に展開しています。

購買業務のリスク管理の強化

購買業務におけるミスを未然に防ぐため、2008年12月に業務の過程からミスを洗い出す統制管理の仕組みを導入しました。

このシステムでは、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ともに別の担当者がダブルチェックを行い、その結果を上席者がさらにチェックするという3段階のチェック機能を設けて、ミスの発生を未然に防ぎます。

統制管理の仕組みはすでに全社に展開しており、購買業務のリスク管理として定着しています。内部統制グループによる評価テストでは、前年度に引き続き、2012年度も業務が適正に行われていることが確認されています。

事務用品のグリーン調達

環境管理を推進し、2年連続グリーン調達率
100%を達成しています。

当社および古河スカイ滋賀(株)、古河カラーアルミ(株)では環境負荷の低減を考慮して、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、優先的に購入しています。

仕入先様との関わり

毎年、対象品目の選定と目標設定を行い、グリーン調達率[※]の向上に取り組んでいます。具体的には、「グリーン適合品」の全社統一のカタログを作成し、コード化することにより、各部門が事務用品の購買を依頼する際に環境対応製品を選択しやすくしています。さらに、毎月グリーン適合品・非適合品の購入実績を各部門にフィードバックすることで、グリーン適合品の購入を促す工夫をしています。

2012年度は、50品目を対象に、環境安全部を主管部門、購買部を副主管部門として上記取り組みを実施。グリーン調達率の目標値を99%に設定した結果、0.6ポイント上回る99.6%を達成することができました。2013年度も引き続き目標値を99%に設定し、グリーン調達活動を推進していきます。

※ 適合品の検取件数÷対象品目の検取件数×100

株主・投資家の皆様との関わり

投資家の皆様への積極的な情報開示と対話を重視したグローバルなIR活動を推進します。

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っています。

2013年3月期は、この基本方針に沿って、昨年度と同じ、一株あたり年間6円の配当を実施しました。

株主・投資家の皆様とのコミュニケーション

情報開示と双方向コミュニケーションに努め、皆様の期待に応えていきます。

株主や投資家の皆様に当社グループを理解していただき、長期的な信頼関係を構築・維持していくことを目的に、当社情報の公開と双方向コミュニケーションを行っています。

2012年度は、第1、3四半期決算発表後にテレフォン・カンファレンスを実施し、第2、4四半期決算発表後には決算説明会を実施しました。

6月に実施した深谷工場見学会では、応募者約600名の中から抽選で選ばれた40名の株主様に製造工程や技術設備をご覧いただき、当社や素材としてのアルミニウムに理解を深めていただきました。

また、香港、シンガポール、北米（ボストン）では、IR担当役員が海外機関投資家と直接面談し、当社をより身近に感じ、かつ理解を深めていただけることを目的とした初の海外IR活動を実施しました。

IR活動を通じて得られた株主・投資家の皆様のご意見はすべて社内にフィードバックし、当社との双方向コミュニケーションを積み上げることで、企業価値向上に努めていきます。

各種IRツールでの情報提供

当社グループは、株主・投資家の皆様に、年2回、株主通信「株主の皆様へ」を発行しています。さらに、当社ウェブサイト内に「IR情報」のコーナーを設け、より迅速で公平な情報開示に努めています。

また、グローバルに広がる投資家の皆様に対して「Investors Guide」を和文版、英文版、中文版で発行し、グローバルな情報提供に努めています。



株主の皆様へ

株主議決権行使の電子化を導入

利便性向上のため、2010年度開催の株主総会より議決権行使の電子化を導入しています。電子化導入後の議決権、出席株主ともにわずかながら増加し続けていることから、インターネットによる議決権行使は一定の株主の支持を得てご利用いただいていると判断し、継続して実施していく予定です。

TOPICS

IRサイト評価機関から高い評価を獲得

日興アイ・アール株式会社による「2012年度 全上場企業ホームページ充実度ランキング調査」において、当社のウェブサイトが総合ランキング8位、業種別ランキング1位を獲得。最優秀サイトの1社に選ばれ、高い評価をいただきました。

総合ランキングは前年度の16位から大幅にランクアップし、業種別ランキングにおいては2年連続でランキング1位獲得となりました。

当社ウェブサイトは、2011年10月に全面リニューアルを行い、製品情報、IR情報、企業情報の充実を図るとともに、当社のグローバル展開に合わせ、英文サイトの充実と中文サイトの新設を行いました。

2012年度は、スマートフォン向けウェブサイトの新設、ソーシャル・ネットワーキング・サービスとの連携などを進めてきました。今後も、当社ウェブサイトをもっと充実させるとともに、わかりやすく、使いやすいサイトの構築に取り組み、株主・投資家の皆様に最新の情報を提供していきます。



ウェブサイト画面

地域社会との関わり

さまざまな社会貢献活動を通じて地域社会と連携・協調し、共生を目指していきます。

地域清掃

環境美化・清掃活動を通じて地域社会に貢献しています。

当社グループは、地域に根ざしたCSR活動の一環として、自治体の環境美化活動への積極的な参加や工場周辺の清掃に取り組んでいます。

2012年度は日光、小山、深谷、福井の4工場と古河スカイ滋賀で地域の環境美化活動への参加や清掃活動を行い、多くの従業員が参加しました。従業員の地域貢献、環境美化への意識も高まっており、2013年度も引き続き積極的に取り組んでいきます。

日光工場

日光工場では、環境月間の取り組みの一環として、毎年6月に工場周辺(桜ヶ丘地区)の道路・歩道の清掃を実施しています。今年度は約40名が参加しました。

小山工場

小山工場は住宅地と近接しているため、工場周囲約2.5kmの歩道を2ヵ月に1度、従業員約50名で清掃しています。また、小山市が主催する清掃活動にも継続的に参加しています。前年度は4月の「渡良瀬遊水地クリーン作戦」、7月の「小山の花火」開催翌日の清掃活動、10月の「ふるさと清掃運動会 in 思川」に延べ41名が参加しました。

なかでも渡良瀬遊水地は、昨年ラムサール条約に登録されたため、従業員の関心が高まっており、清掃活動には28名が参加しました。

深谷工場

深谷工場では、毎年5月と11月に、深谷市主催の「ゴミゼロ運動」に参加しています。前年度は関連会社従業員を含む延べ100名が、工場敷地の西側を流れる前ノ川周辺の清掃を行いました。

福井工場

福井工場では、福井県が推進する環境美化活動「クリーンアップふくい大作戦」に参加し、工場周辺の清掃活動を行っています。

2012年度は、統一行動期間として定められた6月・9月・12月・3月の4回の清掃活動に延べ346名が参加しました。この活動は毎年実施しており、工場周辺の美化活動として定着しています。

2013年度も引き続き、同活動への参加を予定しています。

古河スカイ滋賀

古河スカイ滋賀(株)では、2012年度滋賀県の環境美化活動「琵琶湖クリーン作戦」に、延べ28名が参加しました。9月には、琵琶湖周辺の空き缶拾い、11月には、前年度と同様に日野川支流の善光寺川河川敷の除草作業に参加しました。



古河スカイ滋賀周辺の清掃の様子

事業活動の公開

継続的に工場見学を受け入れ、当社事業への理解促進に努めています。

工場見学会を実施

福井工場では、地域の皆様に当社グループの事業活動への理解をより深めていただくため、工場見学会を継続して実施しています。

2012年度に行った見学会では、小学生を含む一般の方

地域社会との関わり

18組207名にご来場いただき、アルミニウムの知識や製造工程、環境への取り組みなど工場の事業活動全般について座学を受講し、見学をしていただきました。

見学者の皆様からは、「想像以上にいろいろな製品を作っていることがわかった」、「『ご安全に!』という工場内の挨拶に、身が引き締まった」などの感想をいただきました。



工場見学会の様子

寄付などを通じて地域社会の発展に寄与

地域社会との共生をめざし寄付活動やイベントに参加しています。

地域に根ざした貢献活動として、2012年度は、小山工場では非営利法人を通じ、「思川桜まつり」に「とん汁出店」で参加。さらに、7月の「おやまサマーフェスティバルオープニングカーニバル」の最大の見どころである「神輿練り歩き」には、若手従業員が中心となって参加しました。

また、被害者支援センターとちぎ、栃木県防犯協会、小山市社会福祉協議会などに対する寄付などの支援活動も継続して行っています。

その他、小山工場で管理している体育館を一般市民へ無料で開放し、ダンスやバレーボール、インディアカ、バドミントンなどの地域のスポーツ振興にも貢献しています。

深谷工場では、2007年に設立された「深谷市古河スカイ障害福祉基金」に対し、継続的に200万円(子会社からの100万円を含む)を寄付しています。

福井工場では、坂井市の「障がい者にやさしいまちづくり事業」に協力し、2007年度から5ヵ年計画で各福祉設備の充実に努めてきました。

2012年度から始まる新しい5ヵ年計画についても、同様の活動を継続していきます。

TOPICS

小山工場が「エコ・リサイクル推進事業所」認定を4年連続で取得

小山工場は、前年度に引き続き、4年連続で小山市の「エコ・リサイクル推進事業所」の認定を取得しました。

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、小山市要請のゴミ拾い等の環境美化活動に積極的に参加していることなどが評価されたものです。

具体的には、真空蒸留再生装置を導入し、従来廃油として処分していたものを再生・再利用することで産業廃棄物総量の削減に成功しました(3R)。省エネルギーの推進については、小山工場内の照明を消費電力の多い水銀灯からLED照明やメタルハライドランプ等の省エネ照明に交換。前年度からの合計で1,000灯以上の交換が完了しました。

現在、年3回行われている小山市要請の環境美化活動には、当工場からの参加者数が年々増加しており、従業員の環境に対する意識も高まっています。



真空蒸留再生装置

従業員との関わり

すべての従業員がいきいきと働ける
安全かつ健全な職場環境・体制整備に取り組んでいます。

労働安全衛生の確保

従業員の職場の安全確保と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

当社グループは、従業員が安心して働ける労働環境づくりを目指して、各工場の総括安全衛生管理者を中心とした、安全衛生管理体制を構築しています。さらに、安全衛生担当役員を委員長とし、すべての役員、工場長、関係会社社長等を委員とする「安全衛生委員会」を毎年2回開催しています。

2012年1月の委員会では、前年度の安全成績と長期業務上災害休業者数※の推移を踏まえて、一人ひとりの不安全行動の吸い上げ、対応の進め方、全社横断チームの安全点検実施を決定。また、安全確認キャンペーン活動の効果、成果について確認しました。

7月には、上半期の安全衛生成績と一人ひとりの不安全行動の吸い上げの仕組みと日光工場休業災害対策の横展開進捗状況を報告し、評価と審議を実施。上半期に各工場で発生した災害の対策と、その後の成果を工場長が報告し、確認しました。

また、毎月1回開催している「安全責任者会議」では、環境安全部と工場の安全責任者が工場設備の安全性や職場作業環境の点検を実施するとともに、各工場から「重点実施

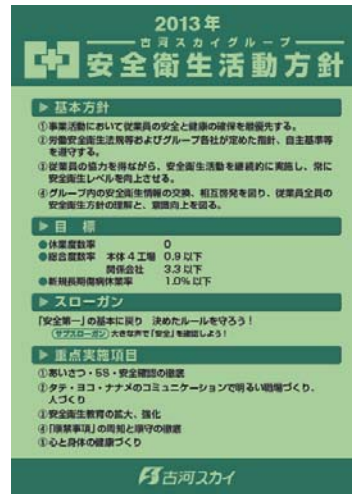
項目」の進捗報告を行い、環境安全部が確認、フォローしています。

上記活動により、引き続き、万全な安全衛生管理体制の実現に向けて取り組んでいきます。

※ 2012年に30日以上継続して業務上災害で休業した被災者数は2名。新たに30日以上継続して病気で休業したのは32名でした。
当社において安全年度は1/1から12/31までとなっています。

労働安全衛生マネジメントシステム

2012年度に、福井工場、小山工場では、中央労働災害防止協会の「労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)」の認証を取得しました。これに続き、2013年度内には、深谷工場と日光工場についても、同認証を取得することを目指しています。



安全衛生活動方針

安全衛生管理体制



OSHMSの審査講習

従業員との関わり

OSHMS認証を取得した福井、小山の両工場では、同マネジメントシステムに基づいて内部監査などの体制を組み、システム運用状況の自己診断を実施しながら、確実にPDCAサイクルを回しています。今後は、内部監査等の精度をさらに高め、安全衛生管理のいっそうのレベル向上に取り組めます。

また、安全衛生活動の実施計画については、年初に各工場が立案し、「安全衛生計画表(OSHMSスタイル)」を本社安全環境部へ提出します。計画の内容や進捗状況は、工場安全衛生委員会が毎月確認し、必要に応じて挨拶や指差称呼運動の強化を図るなどして、実行性を高めています。2013年度の安全衛生活動の実施計画は、2012年度の反省をもとに、作成しました。

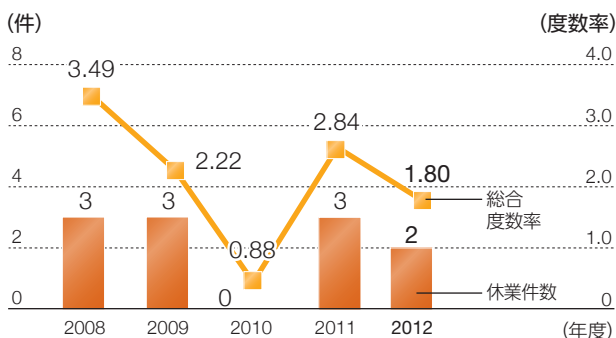
労働災害の発生状況

当社グループでは、グループ全社が一丸となって事業活動における労働災害の撲滅に向けた安全管理体制の強化に取り組んでいます。労働災害の大小にかかわらず撲滅を目指して、2009年度からは、労働災害の防止に向けた目標管理指標として「総合度数率」を追加しています。

2012年度は2011年度に達成できなかった休業災害ゼロと総合度数率0.9以下という目標を引き続き設定しました。実績は、2011年度に比べて発生件数は減少したものの、休業災害2件、不休業災害6件が発生。総合度数率1.80となり、目標は達成できませんでした。

また、2012年度の労働災害防止の取り組みとしては、全従業員一人ひとりに対して、安全上の問題についてヒヤリングを実施しました。これは、2011年度の災害発生の原因として、被災者だけが作業方法を知らず、標準外の作業方法で行っていたという周知不足の問題が確認されたため、

労働災害の発生状況



全従業員へのヒヤリングによって改善すべき問題点を洗い出し、是正に努めました。

また、2013年度は、2012年度に引き続き、当社の起源である古河鋳業足尾鋳業所所長が、1912年当時にアメリカ産業界で提唱されていた「セーフティ・ファースト」を「安全専一」と訳し、所内安全活動を進めてから100年目にあたる年であることを記念し、スローガンを、『「安全第一」の基本に戻り、決めたルールを守ろう!』とし、サブスローガンに「大きな声で『安全』を確認しよう!」を掲げました。

結果としては、2012年度は労働災害防止の目標値に届きませんでした。発生してしまった災害を反省材料に、2013年度も引き続き、安全活動に取り組んでいきます。

全社横断安全点検

各工場の重点職場の安全点検を毎月1回、持ち回りで実施しています。

点検には、環境安全部、各工場の安全責任者、点検を受ける工場の管理監督者が参加し、作業が基準通りに行われているか、リスクアセスメントの評価に不備がないかなどを確認します。

安全点検で指摘された作業箇所や内容については直ちに改善に取り組み、2ヵ月後、是正状況を環境安全部が工場に赴き現地現物を確認し、安全対策をフォローしています。

安全教育

毎年秋に、新任管理者(新任課長)の安全衛生教育研修会を開催しています。講師は2010年度から環境安全部員と各工場の安全責任者が主体となり、行っています。

この研修会では、管理者として必要な姿勢、知識と心構えを身につけ、安全管理を実行できることを目的としています。工場での実習後、新任管理者は自分の職場の安全点検を実施し、法令上、作業環境上、安全配慮上の問題点を見つけ出して是正し、作業環境向上に取り組んでいます。

研修参加者からは、責任の重さを改めて認識したという感想が聞かれました。2013年度も引き続き安全衛生教育研修会を開催し、安全に対する意識啓発に努めていきます。

従業員との関わり

心身の健康づくり

当社グループは、企業にとって大切な資産である従業員の心身の健康維持・増進に力を入れています。

■ 相談窓口

メンタルヘルスケアへの取り組みとして、「古河スカイこころの相談」を社外に設置し、従業員の職場や家庭での悩み相談に応じています。積極的な利用を促すため、全従業員に相談窓口の連絡先を記載した携帯カードを配布。さらに毎月1回、イントラネットで「こころの通信」を配信し、相談窓口の利用案内や心身の健康に関する情報提供を行っています。

■ メンタルヘルス教育

20～30歳代の従業員を対象としたメンタルヘルスのセルフケア研修を開催しています。

2012年度は当社提携医療機関の臨床心理士を講師に、本社と4工場で合計9回の研修会を開催し、98名が受講しました。受講者からは、「ストレスに関する基本的な知識や対処法について知る機会になって良かった」、「自分自身の心を客観的に捉えることができた」といった声が寄せられました。

早い段階からセルフケア能力を身につけることによってメンタルヘルスの向上が期待されることから、2013年度も継続して、セルフケア研修に取り組んでいきます。

■ 喫煙対策の推進

従業員の健康の維持増進を目的に、2011年度から3ヵ年計画で全社的な喫煙対策を実施しています。

3年後には喫煙率を3%減少させることを目標に掲げ、喫煙所の整備や禁煙による健康増進の効果などの啓蒙活動を進めた結果、2011年度の全社喫煙率は40.7%と、2010年度比で3.3%減少し、3ヵ年計画の目標を達成しました。

そこで、2012年度は、2011年度比でさらに4%喫煙率を減少させることに加え、喫煙所の削減、喫煙時間の設定などの全社的な喫煙対策に取り組んできました。

しかしながら、2012年度の喫煙率は39.9%と、0.8%の減少にとどまりました。2013年度は、2012年度比で喫煙率1%削減を目標に掲げ、これまでの取り組みに加え、医療

機関の禁煙外来の紹介など、喫煙対策にいつそう取り組んでいきます。

人権の尊重と多様な働き方支援

人格、個性、ライフスタイルを尊重した企業風土づくりに努めています。

人権の尊重

非合理的な差別や嫌がらせのない、従業員一人ひとりが安心して働ける企業風土づくりに努めています。

問題の未然防止や早期対処への取り組みとして、社内外に企業倫理相談窓口を設置し、セクシュアルハラスメントやパワーハラスメントなど、いじめ・嫌がらせに関する相談や通報を受け付け、早期解決に努めています。

多様な働き方の支援

当社グループでは、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。

育児休業制度は、産休を取得した女性の90%以上が利用し、育児休業終了後職場に復帰しています。

また、男性の育児休業制度の利用を促すため、社内報で利用者のコメントを紹介するとともに、子供が生まれた男性従業員に対し、人事総務部門が個別に育児休業制度の説明を行い、利用の相談を受けています。

育児休業を取得した男性従業員の実績は以下の通りです。

男性育児休業取得実績

(名)

年度	男性育児休業取得者
2008	2
2009	0
2010	2
2011	1
2012	1

2011年7月より、出産の日から1ヵ月以内であれば、5日間の休暇を分割して取得できるよう、慶弔休暇の規程を改定し、利用促進と支援に取り組んでいます。2012年度の育児休業取得者は4名で、内訳は女性3名、男性1名でした。

従業員との関わり

今後も従業員の仕事と家庭の両立支援に取り組んでいきます。

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	業務の繁閑に合わせて効率的・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ヵ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。

退職者支援制度

当社グループは福利厚生施策の一環として、退職者支援制度を実施しています。

この制度は、定年前に独立開業や他企業でのセカンドキャリアを目指す退職者に対し、特別一時金、転進支援金、退職慰労金等で支援するものです。2012年度の転進支援金適用者は5名でした。

また、希望者には、再就職支援サービスの提供を通じて、再就職のサポートも行っています。

雇用と人材育成・開発

次代を見据えた採用と育成を推進するとともに、グローバルな人材育成も強化しています。

雇用状況

2013年3月現在、当社の従業員は男性1,827名、女性111名の合計1,938名となっています。

2013年4月の新入社員は、技術系15名(男性14名、女性1名)、事務系5名(男性3名、女性2名<うち1名外国籍>)の合計20名で、いずれも大学卒業もしくは大学院修了者を採用しました。今後も将来を担う次世代の新人採用を計画的に実施し、併せて子会社からの出向者、派遣従業員も含めて適切な人材採用を積極的に展開していきます。

採用状況

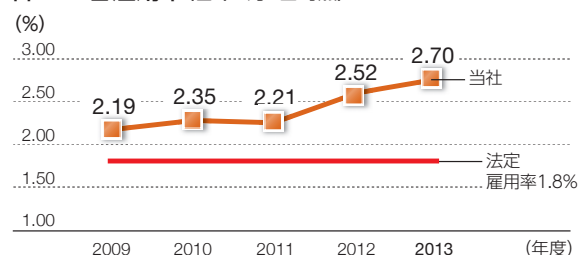
年度	技術系	事務系	計
2008	17	7	24
2009	16	5	21
2010	16	6	22
2011	20	8	28
2012	21	11	32
2013	15	5	20

障がい者雇用について

当社グループは、障がいのある方に就業の機会を提供し、自立を支援することは社会的責任であると捉え、障がい者雇用の拡大に努めています。

2013年6月時点で、子会社の日本製箔(株)および特例子会社のFSグリーンネット(株)を含む当社グループの障がい者雇用率は2.70%であり、法定雇用率の1.8%を上回っています。

障がい者雇用率(各年6月1日時点)



- ※1 特例子会社FSグリーンネット株式会社を含みます。
- ※2 2011年度から特例子会社FSグリーンネット株式会社および子会社日本製箔株式会社を含みます。

従業員との関わり

人材育成・開発

「企業は人なり」の言葉の通り、企業の土台は人材であり、企業の総合力は従業員一人ひとりが発揮した能力の総和であると考えています。そして、従業員一人ひとりの能力は、日常の業務を通じて実践的に高めていくことが基本であり、人材育成の要であると考えています。

今後ますます加速が予想される変化の激しいビジネスフィールドの中で、当社の従業員が創造的に能力を発揮していくため、「集合研修」、「OJT(日常の業務を通じた教育)」、「自己啓発」を教育の3本柱として展開しています。

2011年度からは、当社グループの海外展開に対応できるグローバルな人材を育成するために、1年間に2名、古河電工主催の「グローバル・ビジネス・リーダー研修」に参加しています。

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取りながら、一緒にキャリア形成を考える場と機会を提供しています。

従業員支援プログラム

- 集合研修
階層別、部門別、プロジェクト別にそれぞれ日常業務から隔離され、さまざまな技能を体系立てて習得します。
- OJT
日常業務のなかで上司や先輩からのアドバイスや指導により、実践的な知識や技能を習得し、自己能力を高めていきます。
- 自己啓発
選択型の各種研修や多彩な通信教育を活用して、各自の向上意欲に応えていきます。

適正な労働時間管理と時間外労働の削減

当社グループでは、労働時間の適正な管理と過重労働を防止するため、自己申告の時間外労働時間と各自のパソコンの電源オン・オフ記録、入退室ICカードの記録とを照合し、管理しています。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。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、毎週水曜日を「ノー残業デー」としています。

さらに、有給休暇取得奨励日の設定や、年度の初めに従業員一人ひとりが3日間(5年ごとに5日間)の連続休暇取得予定日を設定するなど、休暇を取得しやすい環境づくりを計画的に進めています。これにより、精神・身体両面のリフレッシュを促し、業務効率のいっそうの向上を目指します。

TOPICS

障害者雇用優良事業所の認証(埼玉県)を取得

2012年2月、当社特例子会社のFSグリーンネット(株)は、埼玉県による障害者雇用優良事業所に認証されました。

埼玉県では2011年度より、県内に本社、事業所を有する障がい者雇用企業で一定要件※を満たす企業に対し、申請により、障害者雇用優良事業所として認証。同時に認証事業所の障がい者雇用の取り組み内容を埼玉県のホームページで広く紹介するという事業を展開しています。

FSグリーンネット(株)はこの事業に参加し、県内8番目の優良事業所として認証され、埼玉県ホームページで紹介されました。これを受けて、認証マークを当社の名刺、事務所、集会室等へ表示。2012年5月に発行した創立5周年記念誌の表紙にも掲載しました。これらの行動が注目され、2012年11月には、FSグリーンネット(株)が深谷市広報誌の表紙を飾る機会も得ました。

FSグリーンネット(株)は今後も地域社会とのつながりを強め、市町村からの請負作業を通じ、一般社会の中で生き生きと元気に働く姿をアピールしていきたいと考えています。

※労働関係法令遵守、法定雇用率2.3%以上、公序良俗に反する事業なしなど



障害者雇用優良事業所
認証マーク



深谷市広報誌 11月号

環境への取り組み

古河スカイグループは、環境保全活動として、環境負荷の低減に積極的に取り組んでいます。

地球温暖化防止

日光工場の事業構造改革により、大きな省エネルギー効果を上げる

P37

化学物質管理

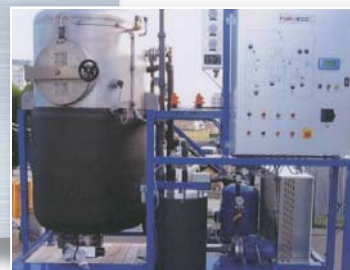
洗浄液の転換を進め、VOC排出量について目標値を上回る削減を達成

P40

廃棄物削減

減圧蒸留装置の導入により、産業廃棄物の削減とリサイクルの推進を図る

P42



目標と実績

凡例 ○：達成度100%以上 △：達成度80%以上100%未満 ×：達成度80%未満

項目		2012年度目標	評価	2013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	○	2004年度比17%削減
	エネルギー原単位の削減	2004年度比8%削減	△	2004年度比9%削減
	オフィスの省エネルギー	輸送エネルギー原単位 前年度比1%削減 事務所部門のCO ₂ 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 事務所部門のCO ₂ 原単位 前年度比1%削減
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20%削減
	ゼロエミッション	全工場が達成	△	全工場が達成
3. VOCの削減	PRTR対象物質	排出量 2009年度比20%削減	○	排出量 2012年度比3%削減
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 年間5件登録

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。

環境基本方針

全社の環境活動を統括し、推進する
マネジメント体制を構築しています。

当社グループは、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、グループの総力を挙げて取り組んでいます。当社設立直後の2004年には、環境活動の指針として「古河スカイ環境基本方針」を制定。グループ各社はこの基本方針に則り、事業活動のすべての段階で環境負荷低減活動に積極的に取り組んでいます。

環境マネジメント体制

全社の環境活動を統括し、推進する
マネジメント体制を構築しています。

当社グループでは、社内環境活動の推進と、従業員の環境意識向上を図るため、全社横断的な組織として「環境委員会」を設置しています。

環境委員会は、CSR担当役員(専務)を委員長とし、全社の役員と部門長が出席。原則として会議は年2回開催し、環境活動に関する重要な問題の審議、各部門からの進捗報告などを行っています。

また、こうした環境活動目標を事業活動と融合し、確実に推進していくための実行組織として「環境安全部」を設けて

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

1. 地球温暖化対策の推進

- (1) 省エネルギー対策の推進
- (2) CO₂ (二酸化炭素) 等、温室効果ガスの削減
 - 燃料転換等の推進

2. 循環型社会構築

- (1) 3R^{*1}・省資源対策の推進
- (2) 再資源化 (リサイクル) の推進
 - 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

3. 化学物質の適正管理

- (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

4. 法令遵守

国内外の法規制の遵守

5. 環境管理システム、監査の確立

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

6. 環境教育の推進

全社員の環境意識の向上と啓発支援

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

8. 地域社会への貢献と連携

*1 Reduce (廃棄物の発生抑制)、Reuse (再利用)、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

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」、「環境監査」を主催し、環境活動の実行・推進とレベルアップを図る機能を担います。

具体的には、環境責任者会議には、当社4工場と子会社の日本製箱(株)の環境責任者が参加し、全社の環境目標の達成状況の確認や法改正の内容などの情報交換を実施。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、実績の周知に努めています。

2012年度の環境委員会は、環境事故の防止、取組実績の確認、次年度の目標などを主な議題に掲げて4月と10月に開催し、4月は主に環境目標と結果について、10月は役員環境監査結果報告、改正水濁法への対応などについて協議しました。

その中で、2010年度策定の3カ年計画「新環境中期目標」については、概ね目標を達成したことを確認しました。2012年度目標については、新環境中期目標の最終年の目標に合わせることを決定しました。

原子力発電所の長期停止や円安の進行によって、エネルギーコストが上昇していますが、すでに深谷工場、福井工場では省エネ対策プロジェクトを始動。チーム編成と、2012年度を初年度とする計画を作成し、取り組みを開始しました。

環境監査

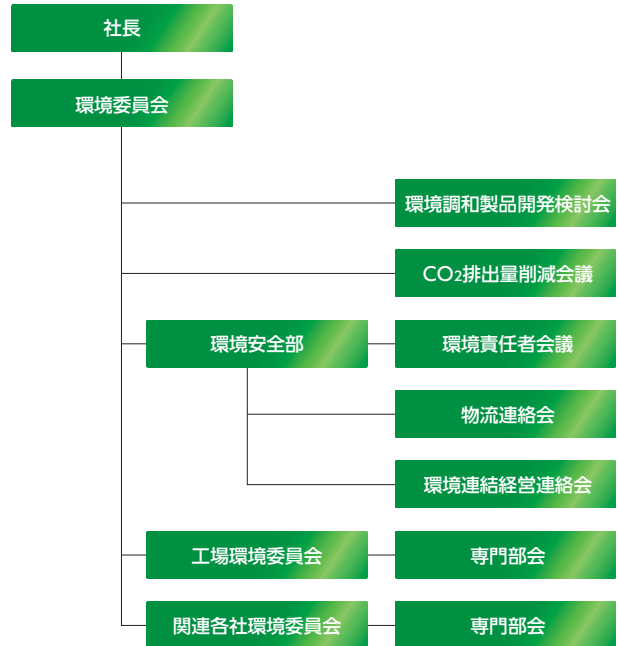
グループ会社を含めた独自の環境監査を定期的実施しています。

当社グループでは、全工場でISO14001認証を取得し、この規格に従い内部監査を実施しています。これに加え、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、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を目的としています。

2012年度の環境監査では、酸・アルカリを取り扱う樹脂製機器の老朽化に対応しました。具体的には、機器の製造

年月を洗い出し、更新時期の設定を点検。また、改正水質汚濁防止法の施行に伴い、対象設備の確認、届出状況、構造変更の必要の有無、点検の実施についての実地確認を行いました。老朽化対策は、2013年度以降、その他の設備についても順次実施していく予定です。

環境管理体制



環境監査(小山工場)

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。

地球環境保全に対する社会的責任を果たすため、全従業員に対して環境教育を行っています。

環境マネジメント

環境保全に対する意識向上・啓発、当社の環境基本方針の周知を目的とする基礎的な環境教育は環境安全部が実施。さらに、各職場が日々の業務の中で環境に配慮した行動を具体的に実践できるよう、内部監査員の養成・増員にも力を入れています。

内部監査員を養成するための高いレベルの環境教育は、環境安全部が講師となり、工場、職場単位で実施しています。

2012年度の内部監査教育は、福井工場(6月22日)と深谷工場(6月27日)で実施しました。

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。

2012年12月に開催した第6回環境技術発表会では、パナソニック(株)ホームアプライアンス社の環境推進グループマネージャー・脇 浩史様に、同社の環境経営について講演していただきました。また各工場より、省エネルギー、リサイクル、環境リスク低減について10件の事例発表も併せて

行いました。環境技術発表会には、社長、役員、部長、工場長、環境安全部など約70名が参加し、活発に意見交換するとともに、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。



環境技術発表会

環境管理有資格者数(2013年3月31日現在)

(名)

資格	種類	福井工場	深谷工場	日光工場	小山工場	古河スカイ 滋質(株)	古河カラー アルミ(株)	日本製箔 (株)	(株)ニッ ケイ加工	合計
公害防止管理者	大気1種	9	4	1	4	0	1	1	0	20
公害防止管理者	大気2種	0	0	0	0	0	0	0	0	0
公害防止管理者	大気3種	0	0	0	0	0	0	0	0	0
公害防止管理者	大気4種	0	0	0	0	0	1	0	1	2
公害防止管理者	水質1種	12	5	4	5	0	0	0	0	26
公害防止管理者	水質2種	0	4	0	0	0	2	0	2	8
公害防止管理者	水質3種	0	0	0	0	0	0	0	0	0
公害防止管理者	水質4種	0	0	0	0	1	0	1	0	2
公害防止管理者	騒音	0	1	3	2	0	0	0	2	8
公害防止管理者	振動	1	1	3	2	2	2	0	3	14
公害防止管理者	ダイオキシン	7	3	3	3	0	0	0	0	16
エネルギー管理士		10	7	6	4	1	1	4	0	33
環境計量士		1	0	0	0	0	0	0	0	1
特別管理産業廃棄物管理責任者		5	4	5	4	1	1	7	3	30
ISO14001 審査員(補)		1	0	0	0	0	0	0	0	1
ISO14001 内部監査員		26	63	8	35	5	3	53	9	202

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。

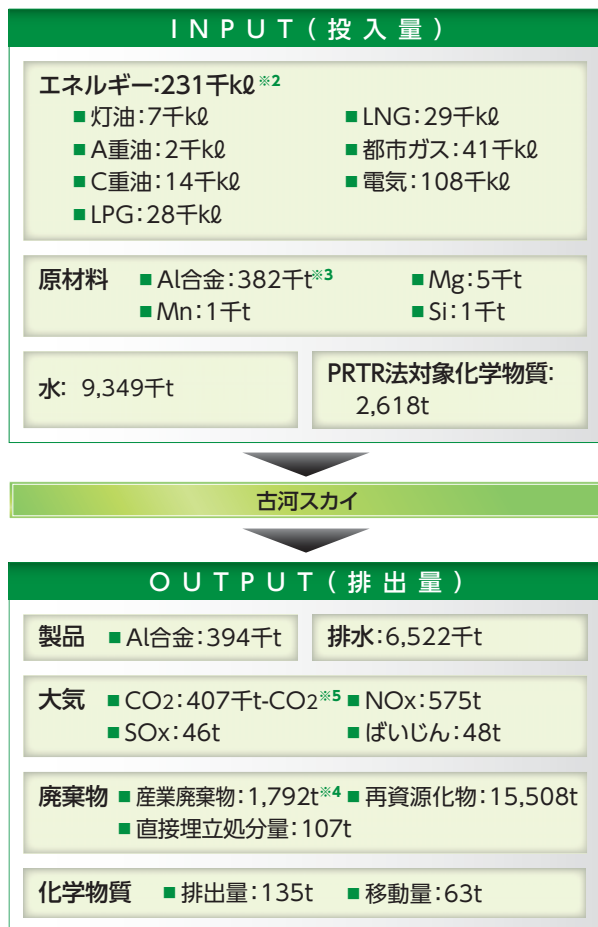
2012年度のマテリアルバランス

生産量・投入量が前年並みの中、
廃棄物の減少に成功しました。

当社グループの生産活動に伴って排出される環境負荷物質や産業廃棄物の低減に向けて、正確な実態の把握に努めています。

2012年度は、生産量、投入量ともに前年度とほぼ同水準でした。CO₂排出量については、電力係数の変更と水力発電利用の減少により増加しましたが、廃棄物については、廃油の有価化と廃液の減量化によって大幅に削減しました。

2012年度のマテリアルバランス※1



※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
 ※5 電力CO₂排出係数は、0.378kg-CO₂/kWhを使用しています。

環境会計

環境保全の効果の向上に
努めていきます。

2012年度の環境会計

環境保全の費用・投資、経済効果は
全体で増加しました。

当社グループでは、環境省が公表している「環境会計ガイドライン」を参考に集計を行っています。集計範囲は前年度より1サイト増え、子会社を含む9サイトとしています。

環境保全コストは、2012年度は約27億円、投資額は約5.9億円となり、いずれも前年度より減少しました。環境保全対策に伴う経済効果については、産業廃棄物処理費は削減できましたが、エネルギー費高騰により全体で増加しました。

環境保全効果については、廃棄物量、エネルギー投入量、VOC排出量が改善し、水使用量、CO₂排出量、ばいじん排出量が悪化しています。

2012年度の環境会計※1

	単位	2011年度	2012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	1,637	1,575
	(2)上・下流コスト	百万円	330	331
	(3)管理活動コスト	百万円	88	85
	(4)研究開発コスト	百万円	739	689
	(5)社会活動コスト	百万円	2	1
	(6)環境損傷対応コスト	百万円	24	24
合計	百万円	2,819	2,704	
投資額および研究費	環境関連投資額	百万円	632	592
	投資額総額	百万円	8,801	18,643
環境保全対策に伴う経済効果	研究費総額	百万円	2,897	2,880
	リサイクルにより得られた収入額	百万円	1	1
	廃棄物処理費用の削減額	百万円	10	30
	エネルギー量の削減額	百万円	-891※4	-201※4
	水の購入費の削減額	百万円	8	8
合計	百万円	-872※4	-163※4	
環境保全効果	産業廃棄物処理量※2	t	-117※4	522
	エネルギー投入量	千kℓ	15	16
	水使用量	千t	1	-61※4
	VOC排出量※3	t	25	17
	CO ₂ 排出量	千t-CO ₂	57	-43※4
	SO _x 排出量	t	1	2
NO _x 排出量	t	-42※4	-1※4	
ばいじん排出量	t	11	-17※4	

※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)、東日本鍛造(株)、日本金属箔工業(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。

地球温暖化防止

事業構造改革による生産効率向上を推進し、CO₂原単位削減目標の達成に取り組んでいます。

2012年度の実績

生産性向上により、2012年度は中期計画のCO₂原単位の削減目標を達成しました。

事業構造改革の完了期となった2012年度は、CO₂排出量、エネルギー使用量ともに、生産量が減少したにもかかわらず単位生産量あたり(原単位)の実績が前年度より改善しました。これは事業構造改革による生産性向上への取り組みが奏功した成果であると考えられます。

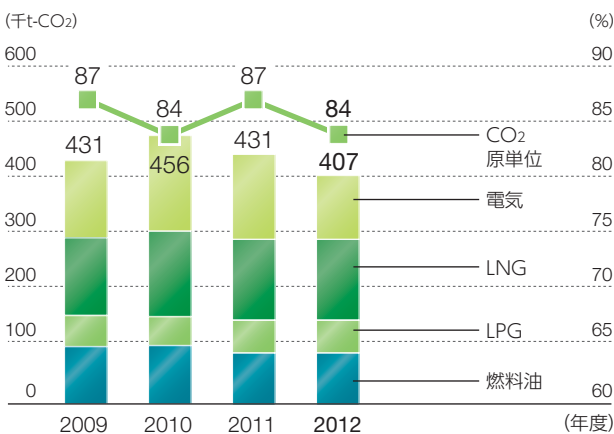
具体的には、CO₂排出量については、2012年度で407*千t-CO₂と、前年度より5.6%減少。CO₂原単位については、前年度比で2.9%減少し、2004年度比では16%減少と、2012年中期計画で設定した15%削減目標を達成しました。

エネルギー原単位については、前年度比5.2%減少、2004年度比で7.6%減少、同じく2012年中期計画の8%削減目標をほぼ達成しました。

なお、子会社を含む当社グループのCO₂排出量は437*千t-CO₂でした。

* 電力CO₂排出係数は、0.378kg-CO₂/kWhを使用しています。

全社CO₂排出量推移



* 省エネ法に基づく届出の基準見直しにならない、過去の数値も含めて計算方法を変更しました。

生産工程における主な取り組み

日光工場では、上流工程停止による事業構造改革が、地球温暖化防止に大きな効果を上げました。

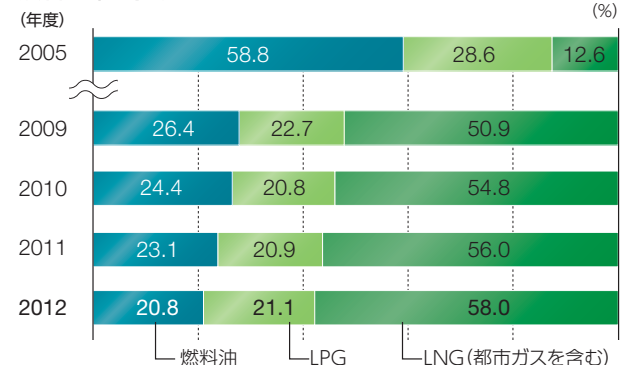
日光工場は、従来、小容量の設備が多かったために、他工場と比較して生産時のエネルギー原単位が悪い傾向にありました。

そこで2009年度より推進している事業構造改革により、エネルギーを大量に消費する鋳造、圧延等の上流工程について、日光工場から他工場への移管に着手。2012年10月には、日光工場の鋳造と圧延設備を停止し、地球温暖化防止に貢献する大きな省エネルギー効果を上げることができました。

その他、生産工程での熱源については、2005年度から重油、灯油、LPGからLNG(都市ガスを含む)への転換を計画的に推進しています。LNGによるCO₂排出量は、同等の発熱量で比べると重油より約3割も少なく、地球温暖化防止に貢献できます。2012年度は深谷工場の加熱炉で、燃料を灯油から都市ガスへ転換しました。燃料に占める油の比率についても、2005年度には約59%を占めていたのが年を追うごとに低下し、2012年度には約21%まで下がりました。

また、小山工場ではLED照明への電灯交換を計画的に進めており、従来の水銀灯に比べて照度を向上させながらも消費電力をさらに削減しました。

燃料比率の推移



地球温暖化防止

物流工程における主な取り組み

輸送の合理化を推進し、CO₂削減目標の達成を継続します。

当社グループのアルミニウム板製品は、製缶会社や加工会社などに工場から車両輸送しています。そのため輸送量の拡大に伴ってCO₂排出量も増加することから、物流工程におけるCO₂削減を重要課題として掲げ、積極的に取り組んでいます。

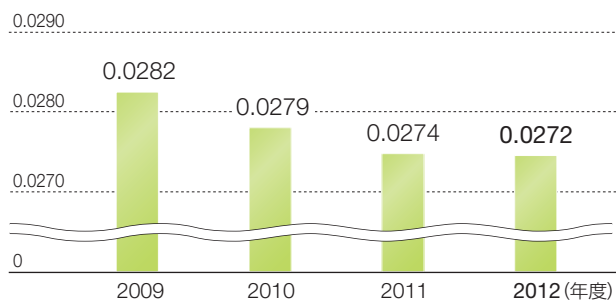
具体的には、配送を委託している物流会社とともに、モーダルシフト（鉄道・船舶への輸送手段転換）の推進や大型車の活用、積載率の向上、工場に近い港を利用することによる輸送距離短縮など、物流の合理化を進めています。

また、こうした取り組みをいっそう推進するために、物流会社とともに3ヵ月ごとに対策会議を開き、月ごとの成果を確認しながら詳細な対策を検討しています。例えば日光工場では、生産品目の変更により工場間の輸送量が増加しましたが、梱包の工夫により積載率の低下を防ぐという工夫を行いました。

これらの結果、2012年度の輸送エネルギー原単位は原油換算原単位で0.0272kℓ/千トンキロと、前年度比0.7%減となりました。CO₂排出量を前年度比1%削減という目標には未達でしたが、過去5年間の平均CO₂排出量は約3%削減しました。2013年度も引き続き、前年度比1%削減を目標とし、達成を目指します。

輸送エネルギーの原単位

(kℓ/千トンキロ)



オフィスにおける主な取り組み

2012年度はコピー用紙削減、家庭での省エネルギー対策など従業員全員参加で環境保全活動に取り組みました。

2012年度は、オフィスの省エネ、アルミニウム空き缶回収、省資源、家庭の省エネをテーマに掲げ、従業員全員参加で環境活動に取り組みました。

オフィスの省エネ活動においては、コピー複合機を、従来の半分の電力量で使用できる機器に変更するなどの取り組みを実施し、前年度に引き続いて福島原発事故による電力供給不足を見込んだ節電対策を心がけました。しかし、CO₂原単位を前年度比1%削減するという目標には届きませんでした。

2013年度は、環境保全への意識が従業員一人ひとりに浸透し、活動がいっそう身近なものとなり定着するよう、引き続き取り組みを続けていきます。

環境汚染防止

厳しい自主管理値を設定し、
環境汚染物質の排出量低減を図ります。

2012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。

当社グループでは、生産活動に伴う環境(大気、水質)への汚染物質の排出に関して、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。

2012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(2012年度)

○印：測定データが基準値以内

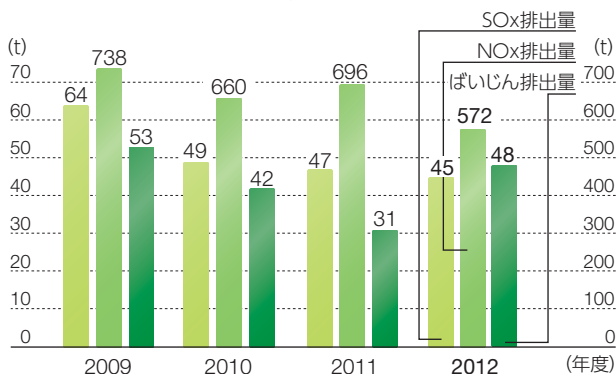
測定項目		福井工場	深谷工場	日光工場	小山工場
大気データ	NOx, SOx, ばいじん	○	○	○	○
	pH, BOD	○	○	○	○
水質データ	n-h(鉱物油), SS	○	○	○	○

大気汚染防止

大気汚染物質の削減に努めています。

当社では、工場設備の維持管理および重油からLNGへ燃料転換を進めることで、大気汚染物質の排出量削減に努めています。これら取り組みの結果、SOx、NOx、ばいじんの排出量を低位に維持しています。

SOx、NOx、ばいじん排出量推移



水質汚染防止

改正水質汚濁防止法への
対応を進めています。

2012年6月の水質汚濁防止法の一部改正により、有害物質の貯蔵施設について、届出および構造等の基準の遵守が義務付けられました。これに対し、当社では、各工場に必要な届出を完了後、今後の対応計画を作成しました。福井工場では、表面処理ラインについて床と配管の更新を実施、古河スカイテクノ(株)では、排水配管の更新とピットの改善を行う予定です。

その一方で、2013年2月、日光工場の排水口から油が流出するという事故が発生しました。直ちに行政へ報告し、オイル吸着マットやオイルフェンスの設置等で迅速に対応したため、河川への影響を最小限にとどめることができました。原因は油圧設備の油冷却器破損であることが判明したため、油圧機器破損時にも、排水への油混入を防ぐための設備改善を2013年度中に実施し、再発防止を図っていきます。またこの事故を教訓に、従来よりも確実に早期発見できるように、油膜センサーの見直しを行うなど、監視体制の強化を行いました。

土壌・地下水汚染防止

廃液・排水の浄化対策を実施し、
汚染状況の把握と低減に取り組んでいます。

小山工場と子会社の古河カラーアルミ(株)では、過去に土壌・地下水汚染が発生したことから、廃液・排水の浄化対策を実施するとともに、定期的な汚染物質の測定を続けています。現在のところは対策が奏功し、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

洗浄液の転換を進め、VOC排出量目標値を上回る削減を達成しました。

2012年度の実績

PRTR法対象物質の排出量を削減しました。

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。

2012年度は、生産量が減少したことに加え、対象物質の削減活動の成果が上がり、排出量が減少しました。全対象物質合計で見ると、グループ全体で11.2%の削減となりました。

VOC排出量の削減

2012年度は、VOC排出量削減の目標を2009年度比20%減とし、トルエン、キシレン、1,3,5-トリメチルベンゼン、エチルベンゼンの4対象物質の削減に取り組みました。

アルミニウム板の仕上工程の洗浄において、削減対象であるVOC含有率の小さい洗浄液への転換を進めるなどした結果、目標を上回る2009年度比26.1%の削減を達成しました。

PRTR法対象物質取扱量・排出量・移動量(2012年度)

物質番号	対象物質	排出量	移動量
53	エチルベンゼン	0	0
71	塩化第二鉄	0	0
80	キシレン	15	3
87	クロム及び三価クロム化合物	0	11
88	六価クロム化合物	0	0
134	酢酸ビニル	0	0
273	1-ドデカノール(別名ノルマルドデシルアルコール)	23	8
277	トリメチルアミン	1	0
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	44	7
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	11	1
300	トルエン	39	29
302	ナフタレン	0	0
304	鉛	0	0
305	鉛化合物	0	0
308	ニッケル	0	0
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	2	3
394	ベリリウム及びその化合物	0	0
405	ほう素化合物	0	1
412	マンガン及びその化合物	0	0
438	メチルナフタレン	0	0
	合計	135	63

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を含有している機器類の数を工場ごとに把握し、適切に保管・管理しています。また、蛍光灯安定器などの小型電気機器、および微量PCB含有が懸念される電気機器の調査を実施し、基準値以上のものは届出を行うとともに適切に管理しています。

PCB含有機器類の処理は日本環境安全事業(株)に委託しており、一部処理が進んでいます。また、微量PCB汚染物の処理においても、認定処理事業者が増えたことで安定的な処理が可能と判断し、徐々に処理を進めています。

アスベスト問題への対応

工場建屋の吹き付けアスベストは計画的に除去作業を進めています。

当社グループでは、アスベストの製品への使用実績、工場・建屋への使用、設備・備品への使用を調査し、対策を実施しています。現在、製品へのアスベスト使用や、アスベストを含む製品の販売実績はありません。

工場建屋については、以前、飛散する可能性が高い吹き付けアスベストを使用していたことがありますが、2004年度から計画的に除去を開始しています。深谷工場と子会社・日本製箔(株)野木工場のアスベスト除去未済部分についても、2012年度は計画通り除去しています。

また、設備・備品についても、アスベスト飛散の危険性のあるものは交換しています。飛散の危険性のないものについても、定期点検などのタイミングでアスベスト非含有品に交換しています。

化学物質管理

ダイオキシン類対策

アルミニウム溶解炉の燃焼管理を徹底し、排ガス中のダイオキシン濃度は基準値以下でした。

当社グループの設備にあるアルミニウム溶解炉は、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いるため、特別に管理する必要があります。

当社グループでは、アルミニウム溶解炉の燃焼空気を最適に保ち、また、投入する材料の管理を実施し、ダイオキシンの発生を防止しています。

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。素材メーカーである当社グループは、REACH規則の対象となるため、国内諸官庁や（社）日本アルミニウム協会を通じて情報収集し、対応を進めています。また、お客様のご指導のもと、REACH規則に対応し、情報公開しています。

2012年度は、REACH規則で使用に認可が必要なSVHC（高懸念物質）候補は合計138物質群となりました。今後、SVHCは随時追加される予定ですが、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、迅速に対応してまいります。

※ 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認定、グリーンパートナー認定をいただいています。

これからも、お客様の要求水準を満たす化学物質管理を徹底していきます。

製品含有化学物質情報の伝達

供給する製品に含まれる化学物質について、原材料メーカーから得た情報をお客様に確実に伝達できるよう、全社で統括する管理体制を整えています。

化学物質に関する情報は、品質保証部門と環境管理部門が協力し、お客様からの要請に応じて、MSDS（製品安全データシート）、JAMP（アーティクルマネジメント推進協議会）のAIS（アーティクルインフォメーションシート）、JAMA（日本自動車工業会）のJAMAシートなど、さまざまな業界共通フォーマットで情報を提供しています。JIS（日本工業規格）改正後は、当社で発行するMSDSは、すべてGHS（化学品の分類および表示に関する世界調和システム）に対応した内容で提供しています。

また、主力工場では、発光分光分析、ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析、蛍光X線分析による製品中の微量成分の分析・検査を実施。不使用証明書、非含有保証書についてお客様からの要請に対応しています。

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、快削合金に含まれる鉛など、各種法規制の対象となっている物質を含むものがあり、お客様のご協力を得ながら、有害物質を含まない原材料への転換を推進してきました。今後も、お客様のニーズに応じ、環境負荷の低い原材料への転換を進めていきます。

また、板製品の仕上げ工程で使用している洗浄液には、PRTR法の指定物質であるVOCが含まれているため、VOC含有率の少ない洗浄液への転換も継続して推進していきます。

廃棄物削減

産業廃棄物の削減を進めるとともに、
全工場のゼロエミッション達成を図ります。

2012年度の実績

産業廃棄物総量の削減目標を達成しました。

2012年度は、産業廃棄物総量について2007～2009年度平均比15%削減を目標として取り組んだ結果、17%削減に成功、目標を達成しました。成功要因としては、2012年度上期に日光工場で生産工程の構造改革に着手し、アルミ屑の溶解・圧延時に発生していた産業廃棄物(廃レンガ)の大幅削減が挙げられます。加えて、汚泥の削減、集塵灰の有価物への変更、廃石膏の削減などの改善活動も奏功しました。また、減圧蒸留装置を利用した廃液、廃油の削減を実施しました。

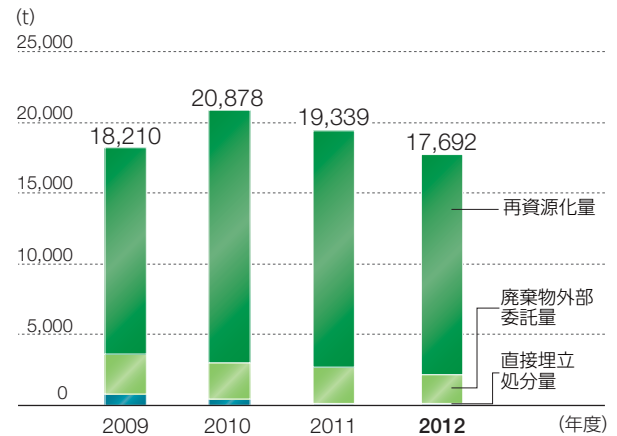
ゼロエミッション活動は着実に成果を挙げています。当社グループ12工場中11工場と、昨年より1工場多く目標を達成しました。わずかながらも目標に未達だったのは日光工場ですが、2013年度は廃レンガの発生を削減できることから、全工場でゼロエミッションを達成できる見込みです。

2013年度は、産業廃棄物総量を2007～2009年度平均比で20%削減するという目標達成に向けて、活動していきます。

廃棄物処理費用の削減

2012年度は、産業廃棄物総量が減少したことに加え、従来からの委託先見直し、処理単価見直しを実施。これにより、廃棄物処理費用は2007～2009年度平均比33%削減しました。

産業廃棄物外部委託量・直接埋立処分量・再資源化量推移



TOPICS

減圧蒸留装置を導入し、産業廃棄物の削減とリサイクルの推進を図っています。

古河スカイ滋賀(株)では、2012年度、産業廃棄物削減を目的として減圧蒸留装置を導入しました。

加工油を脱脂洗浄する工程において出る廃液について、従来はそのまま産業廃棄物として処理していましたが、減圧蒸留装置の導入により沸点の違いを利用して廃液から水分のみを蒸発させて分離することで、廃液量を約8分の1にまで削減することに成功しました。また、この減圧蒸留装置には最新のヒートポンプ技術が搭載され、従来の機種より省エネルギー効果も高まりました。

他工場でも減圧蒸留装置を積極的に導入しており、小山工場では洗浄灯油、日本製箔(株)野木工場では圧延油のリサイクルにそれぞれ取り組むなど、廃棄物削減の取り組みを推進しています。



減圧蒸留装置

環境調和製品の開発

環境保全活動を重要な責務として捉え、
 負荷の少ない環境調和製品の開発を進めています。

環境調和製品の認定・登録

環境への調和を重要課題に
 高い意識で取り組んでいきます。

当社グループでは、環境保全活動を経営の最重要課題の一つとして捉え、製品開発においても環境調和への高い意識を持って取り組んでいます。

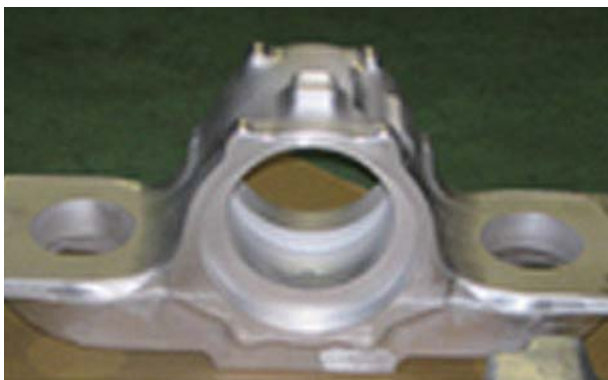
当社では、個々の製品ごとに申請に基づき、「環境調和製品開発検討会」で審査を実施。同審査会で合格・承認された製品について環境調和製品として認定しています。現在、環境調和製品は、「地球温暖化防止」「ゼロエミッション」「環境影響物質フリー」「省資源」「快適性」「エコライフ」の6つのキーワードで認定・登録されています。

2012年度に登録した環境調和製品

2012年度に登録した環境調和製品は、以下の5件です。

2012年度に認定・登録された環境調和製品

製品名	キーワード	認定理由
高接着性アルミニウム表面処理材 KO処理板	エコライフ	樹脂との密着性が極めて高く、LEDなどのトップランナー・エコ製品に使用されている
浄水及び下水処理場用可動蓋ファルカバ	快適性 地球温暖化防止	ハンドリング容易化と長寿命化に資するほか、密閉構造のため臭い漏れが皆無である
自動溶接済み構造体プレリブ	地球温暖化防止	船舶軽量化による省エネに資する
航空機用大型アルミニウム鍛造品	地球温暖化防止	航空機部材の軽量化による省エネに資する
新幹線用鍛造軸箱体	地球温暖化防止	新幹線車両軽量化による省エネに資する



新幹線用鍛造軸箱体（高力系アルミニウム合金鍛造軸箱体）
 高速鉄道車両の足回り（台車軸受け）に使用され、車両軽量化・低燃費化などに貢献



「6つのキーワード」コーナー

調和製品の詳細について、当社ウェブサイトで紹介しています。

2013年度の目標

2013年度は、2012年度と同様に5件の環境調和製品の登録を目標としています。また、株式会社UACJ発足に伴い、これまでの考え方を踏まえながら改めて方針を策定し、今後の取り組みを検討していきます。



下水処理場
 アルミニウム蓋として、耐食性・耐久性に優れ、臭い漏れのないファルカバを使用

GRIガイドライン対照表

番号	指標	掲載ページ
1. 戦略および分析		
1.1	組織にとっての持続可能性の適合性と、その戦略に関する組織の最高意思決定者（CEO、会長またはそれに相当する上級幹部）の声明	6-7
1.2	主要な影響、リスクおよび機会の説明	11、16、32
2. 組織のプロフィール		
2.1-2.8	組織のプロフィール	4-5
2.9	規模、構造または所有形態に関して報告期間中に生じた大幅な変更	6-7
2.10	報告期間中の受賞歴	24、26、31
3. 報告要素		
3.1-3.3	報告書の概要	3
3.4	報告書に関する質問の窓口	3
3.5	報告書の内容を確定するためのプロセス	11
3.6-3.8	報告書のスコープおよびバウンダリー	3
3.10-3.11	以前の報告書で掲載済みである情報を再度記載することの効果と理由、および前回の報告期間からの大幅な変更点	前回の報告内容との重複、大幅な変更はありません。
3.12	報告書内の標準開示の所在場所を示す表	44
4. ガバナンス、コミットメントおよび参画		
4.1-4.3	コーポレートガバナンスの概要	12-13
4.4	株主および従業員が最高統治機関に対して提案または指示を提供するためのメカニズム	23
4.5-4.6	コーポレートガバナンスの詳細	12-13
4.9	組織が経済的、環境的、社会的パフォーマンスを特定し、マネジメントしていることを最高統治機関が監督するためのプロセス	13
4.11	組織が予防的アプローチまたは原則に取り組んでいるかどうか、およびその方法はどのようなものかについての説明	33-34
4.14-4.17	ステークホルダー・エンゲージメント	11、18、23、25
5. パフォーマンス指標		
経済		
EC1	収入、事業コスト、従業員の給与、寄付およびその他のコミュニティへの投資、内部留保および資本提供者や政府に対する支払いなど、創出および分配した直接的な経済的価値	4-5、23
EC8	商業活動、現物支給、または無料奉仕を通じて、主に公共の利益のために提供されるインフラ投資およびサービスの展開図と影響	25
EC9	影響の程度など、著しい間接的な経済的影響の把握と記述	8-10
環境		
EN1	使用原材料の重量または量	36
EN3	一次エネルギー源ごとの直接的エネルギー消費量	36
EN5	省エネルギーおよび効率改善によって節約されたエネルギー量	37
EN6	エネルギー効率の高いあるいは再生可能エネルギーに基づく製品およびサービスを提供するための率先取り組み、およびこれらの率先取り組みの成果としてのエネルギー必要量の削減量	43
EN8	水源からの総取水量	36
EN16	重量で表記する直接および間接的な温室効果ガスの総排出量	36-37
EN18	温室効果ガス排出量削減のための率先取り組みと達成された削減量	37-38
EN20	種類別および重量で表記するNOx、SOxおよびその他の著しい影響を及ぼす排気物質	39
EN22	種類および廃棄方法ごとの廃棄物の総重量	42
EN23	著しい影響を及ぼす漏出の総件数および漏出量	39-40
EN26	製品およびサービスの環境影響を緩和する率先取り組みと、影響削減の程度	43
EN28	環境規制への違反に対する相当な罰金の金額および罰金以外の制裁措置の件数	違反はありませんでした。
EN30	種類別の環境保護目的の総支出および投資	36
社会		
製品		
PR3	各種手順により必要とされている製品およびサービス情報の種類と、このような情報要件の対象となる主要な製品およびサービスの割合	41
PR5	顧客満足度を測る調査結果を含む、顧客満足に関する実務慣行	17
労働		
LA8	深刻な疾病に関して、労働者、その家族またはコミュニティのメンバーを支援するために設けられている教育、研修、カウンセリング、予防および危機管理プログラム	28
LA11	従業員の継続的な雇用適性を支え、キャリアの終了計画を支援する技能管理および生涯学習のためのプログラム	29-30
LA13	性別、年齢、マイノリティーグループおよびその他の多様性の指標に従った、統治体の構成およびカテゴリー別の従業員の内訳	29
社会		
SO2	不正行為に関連するリスクの分析を行った事業単位の割合と総数	14
SO3	組織の不正行為対策の方針および手順に関する研修を受けた従業員の割合	14
SO7	反競争的な行動、反トラストおよび独占的慣行に関する法的措置の事例の総件数とその結果	14



〒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/>