



古河スカイグループ

CSRレポート **2008**

Corporate Social Responsibility Report

# Contents 目次

古河スカイグループの概要	3
<b>ビジョンと体制</b>	
トピインタビュー	4
CSR委員長メッセージ	6
コーポレートガバナンス／コンプライアンス	8
<b>特集</b>	
<b>アルミのチカラを、社会のチカラへ。</b>	10
<b>環境への取り組み</b>	
環境マネジメント	16
2009年度目標と2007年度実績	18
環境会計	19
事業活動と環境負荷	19
地球温暖化防止	20
大気・水質・土壌・地下水の汚染防止	22
化学物質管理	24
省資源・廃棄物削減	25
グリーン活動／環境調和型製品	26
サイトレポート	
（株）ニッケイ加工	28
各サイトの環境データ	29
<b>社会への取り組み</b>	
お客様との関わり	30
仕入先様との関わり	32
株主・投資家の皆様との関わり	33
地域社会との関わり	34
従業員との関わり	36
生産拠点一覧	39
沿革	39

## 編集方針

本レポートは、古河スカイグループの2007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「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」やGRI(Global Reporting Initiative)の「持続可能性報告ガイドライン(2000年版)」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)の4工場および国内関連会社2社(古河スカイ滋賀(株)、古河カラーアルミ(株))を報告対象範囲としています。ただし、一部の報告ページでは古河スカイ(株)および国内関連会社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。(また一部の集計データにおいても上記報告対象範囲と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

2007年度(2007年4月1日～2008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2008年度のデータ・活動内容も含んでいます。

発行年月:2008年10月  
次回発行予定:2009年10月

お問い合わせ先  
古河スカイ株式会社 総務部  
TEL (03)5295-3598 FAX (03)5295-3760

## 将来に関する予測・予想・計画について

本レポートは、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、これらには不確実性が含まれています。

従って、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上で、本レポートをお読みください。

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

## 会社概要

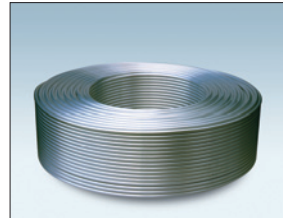
**名称** 古河スカイ株式会社  
**本社所在地** 〒101-8970  
 東京都千代田区外神田四丁目14番1号  
 秋葉原UDX12階  
 TEL (03)5295-3800(代表)  
 FAX(03)5295-3760  
**設立** 2003年10月  
**資本金** 165億2,840万円(2008年3月31日現在)  
**代表取締役社長** 吉原 正照  
**従業員数** 2,081名(2008年3月31日現在)  
**事業内容** アルミニウムおよびアルミニウム合金の圧延製品、鋳物製品、鍛造製品およびその他のアルミニウム製品の製造・販売  
**工場** 福井工場、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  
**研究部門** 深谷  
**関連会社** (株)ACE21、古河スカイ滋賀(株)、(株)ニッケイ加工、(株)エルコンポ、古河カラーアルミ(株)、スカイサービス(株)、東日本鍛造(株)、PT.Furukawa Indal Aluminum、(株)システムスカイ、古河スカイテクノ(株)、日本製箔(株)、日本金属箔工業(株)、古河(天津)精密鋁業有限公司、Furukawa-Sky Aluminum (Vietnam) Inc.、FSグリーンネット(株)

## 製造品目

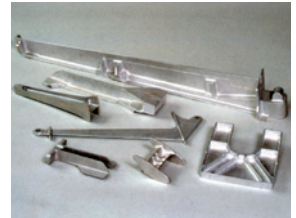
### 板製品



### 押出製品

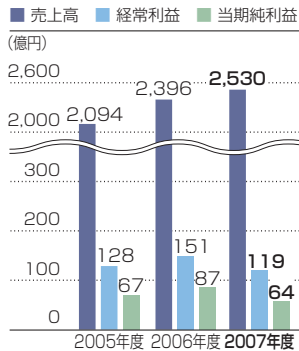


### 鋳鍛製品

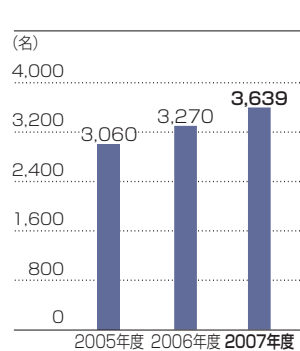


## 主要経営データ

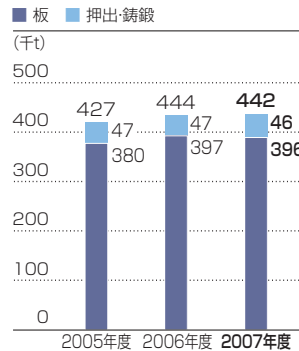
### 売上・利益推移(連結)



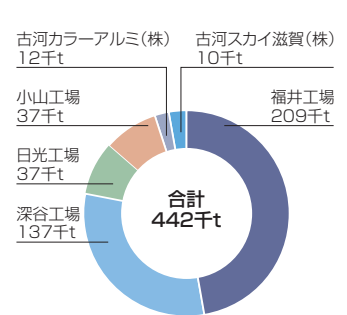
### 従業員数推移(連結)



### 品種別売上数量推移※



### 工場別生産量(2007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)を含む



# ステークホルダーの皆様の信頼にお応えし続けるために、さまざまなCSR活動の一つずつ着実に実行していきます。



## Q 古河スカイグループのCSR活動の基本的な考え方をお聞かせください。

当社グループのCSR活動の考え方は、「経営理念」の1つ目に掲げている「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」という考え方に集約されています。

この理念の実現に向けて経営層から従業員一人ひとりに至るまで着実に取り組んでいくために、2007年度は、「法令遵守」「安全性向上」「環境保全」「人材育成」の4つの重点テーマのなかから、特に“コンプライアンスの徹底”“ゼロ災害の達成”“環境保全への対応・整備”の3つに焦点を当て、さらに“お客様満足度の最大化”“収益力の強化”の2つを加えた5つからなる年度方針を掲げました。

## Q 活動方針を掲げた背景にある考え方や成果についてご説明をお願いします。

まず、コンプライアンスについて言えば、これはすべての企業活動のベースとなるものだと考えています。

近年、コンプライアンスに関する問題が相次いで発生し

て、企業を見る社会の目はますます厳しくなっており、日本版SOX法（金融商品取引法）や独禁法、労働関連法、公害防止関連法など、法令の整備・強化が進んでいます。当社グループは、企業活動のあらゆる側面で法令を遵守し、また社会的要請に確実に応えていくために、内部統制システムの構築を進めていますが、単なる法対応にとどまらず、グループ全体で経済・社会・環境それぞれのリスクを低減していくことをめざしています。

次に、労働安全では、当社の休業災害件数は1件だったものの、協力会社で2件の事故が発生するなど、全体で安全管理レベルが向上したと言える結果にはなりません。これを踏まえて、今後も安全指導の実施をさらに徹底していく考えです。

また、環境保全については、環境関連の法令違反や事故を発生させることがないように、環境保全投資と環境監査をそれぞれ強化して、設備・管理面の改善に取り組みました。

あわせて、地球温暖化対策が世界的な環境課題としてクローズアップされるなか、生産部門における燃料転換やオフィス部門も含めた省エネルギー活動、さらに物流部門におけるエネルギー使用の効率化を通じて、CO<sub>2</sub>排出量の削減に力を注ぎました。

## Q では、“お客様満足度の最大化”と“収益力の強化”についてはいかがですか。

お客様満足は、私たちのさまざまな取り組みの“総和”によって達成されるものであると考えています。なかでも、常に進化しているお客様の要求品質に応えられるだけの技術力を維持・向上させていくことが何より重要であると認識しています。また、社会的要請に対して、明確な考え方を打ち出し、具体的な取り組みを実行していくこともビジネスパートナーとして重要だと考えています。こうした考え方や認識のもとに、当社は現在、本社を含め各事業所で、地震・台風といった大規模な自然災害を想定したBCP(事業継続計画)の策定準備を進めています。

また、国内外で生産体制の増強にも取り組んでいます。当社は、ここ数年、福井工場での鋳造設備の増強や小山工場での最新鋭押出機の導入など、国内で大規模な投資を実施してきましたが、今後は成長著しい海外市場への製品供給を増やしていくために、海外においても生産体制をさらに強化していきます。

当社グループは、こうした取り組みによって、価値ある製品を広く世界のお客様に安定的に提供していくことで、お客様満足度の最大化を図るとともに、収益力の強化につなげていきたいと考えています。

## Q 最後にステークホルダーの皆様メッセージをお願いします。

当社グループは、ここで述べてきた取り組みを着実に実行して、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、当社グループのさまざまな取り組みをできる限り具体的に紹介しています。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。

代表取締役社長

吉原 正照

## 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。

# 「法令遵守」「安全性向上」「環境保全」「人材育成」を重点テーマとして掲げ、取り組みを進捗させていきます。



CSR(企業の社会的責任)への取り組みの重要性が増すなか、当社は、2005年1月から「CSR委員会」を発足させ、「法令遵守」「安全性向上」「環境保全」「人材育成」という4つの重点テーマを掲げて、さまざまな取り組みを推進しています。

以下、それぞれのテーマごとに、2007年度の主な取り組みをご報告します。

## 重点テーマ

### 1 法令遵守

#### 従業員のコンプライアンス意識の向上をめざし 内部統制システムの構築・整備や研修を計画的に実施

会社法や日本版SOX法(金融商品取引法)の制定を受けて、「内部統制推進室」を設置し、内部統制システムの構築・整備を進めました。2008年度からは、「内部統制報告書」を作成して、財務報告の信頼性に関する報告を行っていく予定です。

また、社内におけるあらゆる機会を捉え、企業風土にまで踏み込んで業務実態を確認したほか、2006年度に引き続き、弁護士や社内講師による独禁法・下請法などの研修を実施して、コンプライアンスに対する従業員の意識の向上を図りました。

一方、電子メールでの「企業倫理相談窓口」の利用を容易にするためイントラネットの設計を見直したほか、通報制度の周知徹底を再度図るなど、グループ会社を含めてコンプライアンス体制の充実に努めました。

## 重点テーマ

### 2 安全性向上

#### 従業員教育やリスクアセスメントによって 全事業所の労働災害を大幅に削減

新人や配置転換者への安全確保のためのルールの浸透・定着に引き続き取り組みました。また、設備の危険点を排除するために、設備の本質安全化の活動に加えて、新たにリスクアセスメントを全社で導入しました。この結果、全事業所の労働災害を大幅に削減することができました。

今後は、当社事業所の構内で働く協力会社の従業員も含めて、「災害ゼロ」をめざします。



重点テーマ  
3 環境保全

燃料転換によってCO<sub>2</sub>排出量を削減、  
環境リスクの低減対策にも積極的に投資

LNG(液化天然ガス)への燃料転換を推進して、2007年度は、全使用燃料に占めるLNGの使用比率を前年度の1.7倍にまで拡大させ、CO<sub>2</sub>排出量を削減することができました。地球温暖化問題は、国民一人ひとりがその重大性を理解し、行動すべき問題であることから、当社はチーム・マイナス6%に参加し、全従業員参加の啓発活動を展開することにしました。

また、排水管理を強化するために、福井工場に排水監視設備と緊急避難槽を設置するなど、環境保全のための投資を進めました。さらに、品質保証の一環として、製品に含有する化学物質を適切に管理する体制を構築しました。

もに、地域社会の一員として、地域に暮らすさまざまな方々の自立や成長を支援する活動も積極的に展開しました。

具体的には、新卒採用をはじめ、中途採用や工場技能職の採用など、多様性に配慮した採用活動を継続するとともに、従業員に社内の上さまざまな階層別研修や社外研修の受講を奨励しました。

加えて、障がい者の雇用機会の創出と自立支援を目的に、2007年1月に深谷工場内に設立した特例子会社FSグリーンネット(株)では、5月から構内清掃・緑化・軽作業などの事業をスタートしました。また、同社の設立を契機に、深谷工場のある埼玉県深谷市が9月に「古河スカイ障害福祉基金」を設立し、当社と深谷地区の関係会社から行われた寄付金は、福祉施設への助成金として利用されています。

さらに、福井工場では、2008年3月から福井県坂井市に障がい者送迎用マイクロバスの取得資金の寄付を行っています。

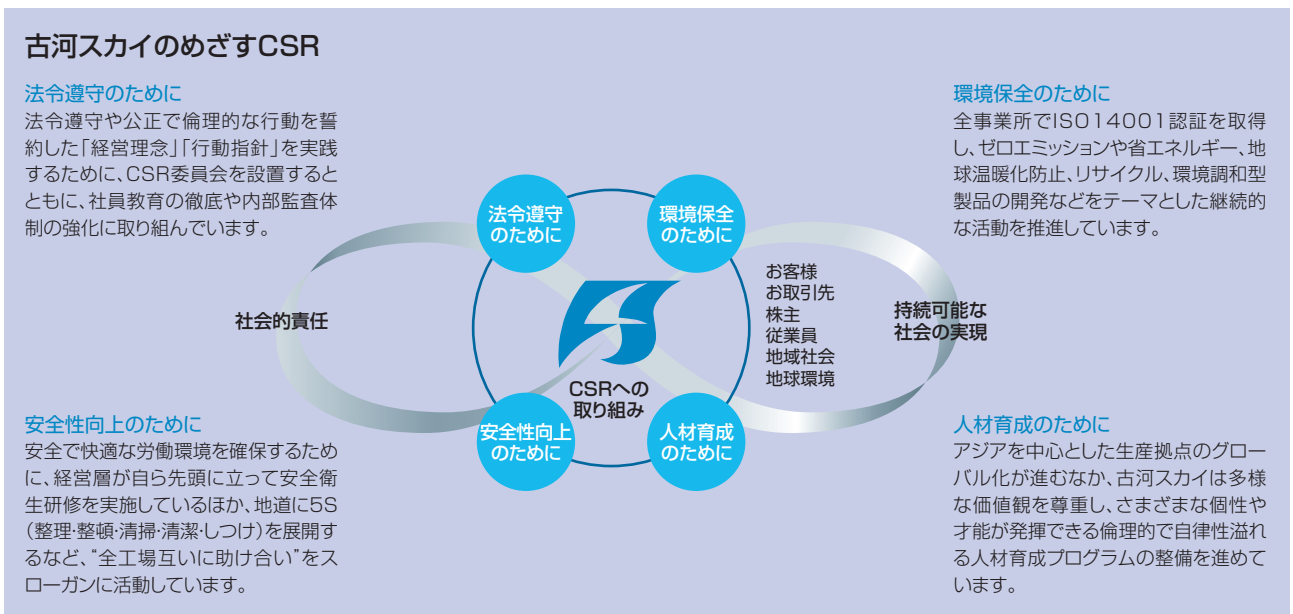
重点テーマ  
4 人材育成

多様な人材が個性を発揮し、能力を十分に  
発揮できる企業風土づくりに注力

2006年度に引き続き、多様な人材が個性を発揮し、持てる能力を十分に発揮できる企業風土づくりを進めると

代表取締役副社長  
(CSR委員長、安全衛生委員長、環境委員長)

岩 淵 勲



# コーポレート・ガバナンス／コンプライアンス

経営の透明性確保とリスク管理の強化に取り組んでいます。

## コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

当社のコーポレート・ガバナンス(企業統治)に関する基本的な考え方は、株主、お客様、仕入先様、地域社会、従業員など、さまざまなステークホルダー(利害関係者)の信頼に応えることにあります。そのために、取締役会の機能強化により経営監督機構を確立し、また監査役会の監査機能強化を図ることで、財務・経営情報の適切な開示、企業倫理の確立、コンプライアンスの徹底、リスク管理の徹底などを一層推進していきます。

## コーポレート・ガバナンス体制

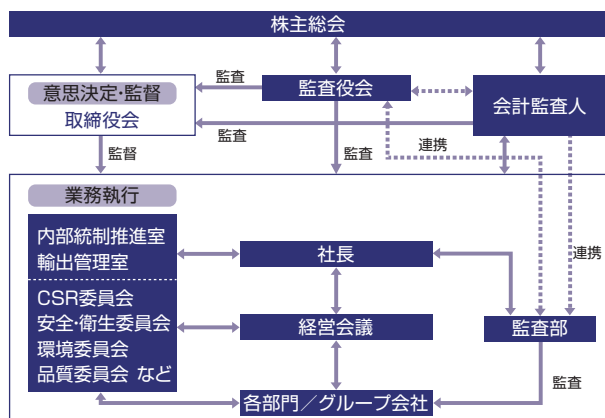
### 取締役会

取締役11名(うち社外取締役1名)と監査役4名(うち社外監査役3名)の合計15名で構成される「取締役会」を毎月開催し、「付議・報告基準」に則り審議・報告を行います。また、経営層の一層の意思疎通を図るため、そのメンバーのうち常勤取締役の10名と常勤監査役1名による「経営会議」を毎週開催しています。

### 監査役会

監査役制度を採用しており、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常勤監査役1名と非常勤監査役3名の合計4名で構成される「監査役会」を設置しています。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

### コーポレート・ガバナンス体制



役の職務執行を監視しています。なお、監査役会は、各監査役間の情報の共有化が十分図れるよう、毎月開催しています。

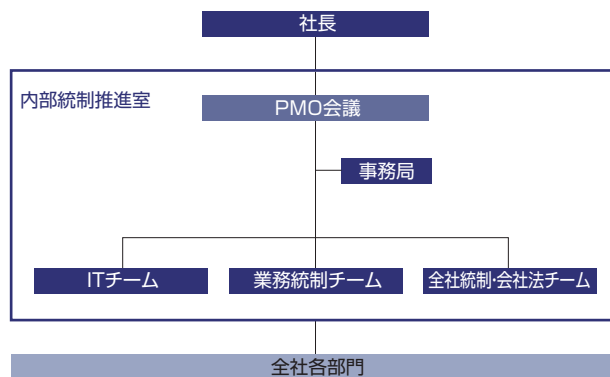
## 内部統制体制とリスク管理の取り組み

当社では、内部統制システムの構築にあたり、「リスク管理」を最重点テーマと位置づけ、そのための体制強化を図っています。

### 内部統制推進室

内部統制システムの構築・整備を担う組織として、2006年11月から「内部統制推進室」を設置しています。副社長・財務担当役員をメンバーとする「PMO(Project Management Office)会議」のもと、「全社統制・会社法チーム」「業務統制チーム」「ITチーム」の3チームを設けて活動しています。

### 内部統制推進体制



### ①全社統制・会社法チーム

「全社統制ガイドライン」に基づき、「統制環境」「リスク評価」「統制活動」「情報と伝達」「モニタリング」の各項目をチェックリストで評価し、会社の基本的事項についての内部統制の整備・改善を促しています。

### ②業務統制チーム

金融庁実施基準に従って評価対象範囲を定め、「業務記述書」「リスクコントロールマトリックス(RCM)」「業務フロー図」で評価しています。特に財務報告の信頼性を阻害するリスクをコントロールする仕組みの整備状況を検証し、不足の部分については改善を促しています。



### ③ITチーム

業務におけるIT活用で、IT全般・IT業務処理について内部統制評価を実施しています。具体的には、各情報へのアクセス者・修正者の制限、情報漏洩防止など、セキュリティ管理の検証を行っています。

### リスク管理の取り組み

当社では、全社各部門・各種委員会において選出された責任者が、自部門内にワーキングチームを設置し、リスクの洗い出しや評価・対策を実施しています。さらに、こうした各部門での取り組みを「内部統制推進室」が全社共通の「リスク管理調査表」に取りまとめ、特に重要なリスクについては、その改善を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。

2008年1月からは、地震と新型インフルエンザについてのリスク対策として、BCP(Business Continuity Plan=事業継続計画)の策定を各部門でスタートさせています。

## コンプライアンス教育

コンプライアンス(法令・倫理遵守)の基本は、各国・地域の法令遵守、慣習や文化の尊重はもちろん、従業員一人ひとりが高い倫理観を持って行動することにあります。

こうした考えのもと、当社では、従業員に向けてコンプライアンスに対する意識の浸透を図るとともに、相談窓口の設置をはじめとする体制整備に取り組んでいます。

## コンプライアンス体制

当社は、2007年3月に「コンプライアンス規程」を定めました。この規程は、当社グループの業務に従事する者が「経営理念」「行動指針」に基づいてすべての業務を行うことを求めており、法令や社内規程、倫理に違反する行為は絶対に行ってはならないことを改めて明示しています。

あわせて、具体的な行動基準を記載した「コンプライアンス・ハンドブック」を発行し、国内グループ会社を含めた全従業員に配布しています。各職場では、ハンドブックをもとに職場内教育を実施し、コンプライアンスの徹底に努めています。また、毎年、社長が年頭挨拶のなかでコンプライアンス

の徹底を指示しているほか、2007年度は、7月に役員、関係部長、営業関係者を対象とした弁護士による改正独占禁止法の研修、秋にはグループ会社を含めた全従業員を対象とした社内講師による人権・パワーハラスメントの研修、購買担当者を対象にした下請法の研修をそれぞれ実施しました。人権・パワーハラスメントの研修は、13回開催しました。この研修に参加した合計約400名が各職場で研修の内容を展開しています。



パワーハラスメント研修

### 寄付・課金委員会

「寄付・課金委員会」では、すべての寄付行為・広告掲載・団体加入について、対象組織・団体の概要や目的、金額の妥当性などをチェックしてその透明性を高め、反社会的勢力との関係遮断に努めています。

### 相談窓口

当社は、2005年度から内部通報制度「企業倫理相談窓口」を設けており、これには社内窓口と専門機関に委託している社外窓口の2つの窓口があります。窓口の運用にあたっては、公益通報者保護法の趣旨に沿ったルールを策定し、グループ会社を含めた全従業員に利用マニュアルを配布しています。

2007年度の相談件数は2件で、いずれも社内窓口へ寄せられたものでした。いずれについても、相談者のプライバシーに最大限に配慮しながら、関係者と協議の上、対応を完了しました。

# アルミのチカラを、社会のチカラへ。

多彩な加工技術を駆使してアルミニウムの多様な特性を活かし、豊かな社会の実現に貢献するさまざまな製品を提供しています。

当社グループは、地球環境の保全や安全で快適な職場づくり、地域社会との共生といったさまざまな社会的責任を確実に果たしながら、長年にわたって培ってきた多彩な加工技術を駆使して、アルミニウムが持つ多様な特性を活かした製品・サービスを供給することで、産業社会の発展や、より豊かな社会の実現に貢献しています。

### 光や熱を反射する

暖房機、照明器具の反射板に利用されています。

### 熱をよく伝える

熱を伝えやすく、エンジン部品、冷暖房装置に使用されています。

### 耐食性に優れる

緻密で安定した酸化皮膜を生成し、腐食を防止するので、建築物や船舶に利用されています。

### 低温に強い

温度が低下するほど強度が増すので、低温プラントで利用されています。

### 加工しやすい

塑性加工がしやすく、板、箔、管、棒などの形状に容易に変形させることができます。

### 電気をよく通す

同じ重さの銅に比べ2倍の電流を通すので、送電線などに適しています。

### 鋳造しやすい

融点が低く、流動性があるので、複雑な形状の鋳物をつくることができます。

### 軽い

密度は銅や鉄の約3分の1で、自動車や鉄道車両、船舶、航空機を軽量化します。

## アルミニウムの特性

### 磁気を帯びない

電磁気の磁場にほとんど影響されず、非磁性を必要とする各種電気機器に利用されています。

### 再生しやすい

ポークサイトから新たにつくる場合の3%のエネルギーで、溶かし再生できます。

### 接合しやすい

溶接やろう付け(ろうで部品と部品を固定する加工)などで、接合することができます。

### 真空特性がよい

真空中では吸着した気体分子の脱離や、酸化によって吸着したガスの放出が非常に少ないので、真空装置に利用されています。

### 見た目が美しい

銀白色の美しい金属です。表面処理を施すと一層美しくなります。

### 強度が高い

単位重量あたりの強度が大きく、合金にしたり、加工や熱処理を加えることで、強度をさらに高められます。

### 毒性がない

無害・無臭で機密性が高いので、食品や医薬品の包装材料に使われています。



古河スカイの  
技術





### 自動車・輸送分野



#### 主要製品

- 自動車用ボディシート材、フレーム材
- 航空機材
- 船舶材、LNGタンク材
- 鋳鍛製品(ターボチャージャー用コンプレッサーホイール)
- 自動車熱交換器材

環境負荷の  
低減

### 電機・電子分野



#### 主要製品

- メモリーディスク基板
- 複写機用感光ドラム材
- 電子機器ケース・反射板用カラーアルミ材
- ルームエアコン用フィン材

製品安全の  
確保

## さまざまな産業分野に製品を提供

## 社会的責任の 遂行

### 飲料缶・包装容器分野



#### 主要製品

- 缶材(ボディ材、エンド材)
- クロージャー材、キャップ材
- 食品・医薬品用箔

労働安全の  
徹底

### 機械・工業製品分野



#### 主要製品

- 油圧機器用材
- 金型用厚板
- 液晶・半導体製造装置用厚板
- 機械部品用耐磨耗材、快削材
- 配管材

社会貢献の  
推進

# 幅広い用途で利用される高品質な アルミ製品を提供しています。

自動車・  
輸送分野

## 自動車の環境性能や安全性・快適性の向上に

### 自動車のボディパネル／フレーム

自動車の排ガスや燃費に対する規制が世界的に強化されるなか、高級セダンやハイブリッド車などで、「軽い」「強度が高い」といった特性を活かしたアルミ製のボディパネルやフレーム（骨格）の採用が進んでいます。

現在、国内メーカーの乗用車の構成材料に占めるアルミニウムの割合は約8%ですが、再生しやすく、省資源・省エネルギーにも大いに役立つアルミニウムが自動車材料



自動車ボディパネル

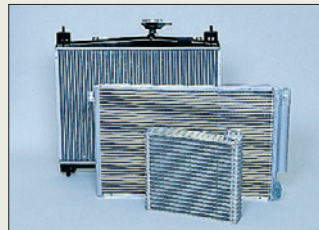
として使われる範囲は、今後ますます拡大すると予想されます。

### 自動車の熱交換器材

「熱をよく伝える」「強度が高い」「耐食性に優れる」アルミニウムは、自動車の熱交換器の材料に適しています。

たとえば、エンジンの冷却に使われるラジエータや、車内の冷暖房に使われるコンデンサ、エバポレータ、ヒータコアなど、自動車に搭載されている数多くの熱交換器に、アルミ製のフィン材<sup>※</sup>、チューブ材、配管材などが使用されています。

また、ニーズが高まる熱交換器の小型軽量化・高性能化に、薄肉・高強度・高耐食アルミ材が貢献しています。



自動車の熱交換器

<sup>※</sup> **フィン材**：熱交換のための面積を増やすために取り付けられたヒレ状の金属板。

電機・  
電子分野

## 電子機器やOA機器の信頼性・精度向上に

### HDDのメモリーディスク／ケース・カバー

高い信頼性や耐久性が求められる高機能な電子機器にも「磁気を帯びない」「強度が高い」「熱をよく伝える」「耐食性に優れる」アルミニウムが使われています。

たとえば、いまやパソコンやカーナビだけでなく、ビデオカメラや薄型テレビにも搭載が進んでいるHDD（ハードディスクドライブ）の心臓部として機能する記憶メディア「メモリーディスク」には、記憶密度を高める高純度のアルミ合金が使われています。

また、HDDを衝撃やチリ・ホコリの侵入などから守るHDDのケースやカバーにも、アルミニウムは不可欠な素材として利用されています。



メモリーディスク

### 複写機・プリンターの機能部品

「放熱性に優れる」「加工性しやすい」アルミニウムは、オフィスや家庭で普及している各種OA機器に広く使われています。

なかでも、複写機やプリンターには、文字や画像データを取り込み、用紙にそれらを焼き付ける感光ドラムや、各種ローラー、さらに感光ドラム上に文字や画像データを結像させるポリゴンミラーといった数多くの機能部品にアルミ材料が利用されており、1台あたりのアルミニウム使用量が最も多いOA機器となっています。



複写機



飲料缶・  
包装容器分野

## 飲料缶のリサイクル促進や安全な包装材の製作に

## アルミ飲料缶

「軽い」「熱をよく伝える」「毒性がない」アルミニウムは、飲料容器として広く利用されています。このアルミニウムを利用した飲料容器は、「再生しやすい」「 castingしやすい」という特性を活かして、その92.7%がリサイクルされており<sup>※</sup>、省資源・省エネルギーに大いに役立っています。



アルミ缶回収

また、「加工性に優れる」という特性を活かして、さまざまな形状のアルミ飲料缶や、表面をコーティングして鮮やかな印刷が施されたアルミ飲料缶も製品化されています。

※ アルミ缶リサイクル協会調べ。  
2007年度実績。

## 食品・医薬品の包装材 / 医療機器

「毒性がない」（無害・無臭）アルミニウムは、食品や医薬品の包装材・医療機器、家庭容器物として広く使われています。



医療品包装材

機械・  
工業製品分野

## 最先端技術の進化や複雑な形状の工業製品の製作に

## 半導体・ディスプレイ製造装置の基板ホルダー

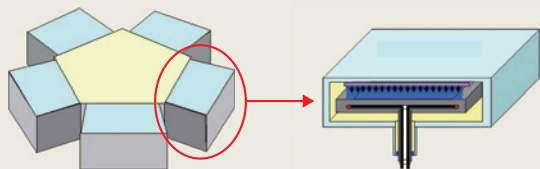
半導体や液晶・プラズマといった大型ディスプレイの製造現場では、真空蒸着装置<sup>※1</sup>やCVD装置<sup>※2</sup>といった最先端の製造装置が使われており、「真空特性がよい」「熱をよく伝える」「耐食性に優れる」アルミは、最適な素材としてなくてはならないものです。

当社は、CVD装置の重要部品「アルミ製基板ホルダー<sup>※3</sup>」で90%、さらにディスプレイの大型化を支える第6世代CVD装置の基板ホルダーでは100%の世界シェアを有しています。

※1 真空蒸着装置:真空容器内で、加熱し気化した物質を基板上に付着させ薄膜を形成する装置。

※2 CVD装置:容器に原料ガスを供給することで、加熱した基板上に薄膜を形成する装置。

※3 基板ホルダー:ガラス基板表面に薄膜を形成する際にガラス基板を支える部材。



液晶・半導体製造装置模式図

基板ホルダー

## 電気機器・光学精密機器・油圧機器

アルミニウムは、「加工しやすい」ことから複雑な断面形状を容易に作り出すことができます。

こうした特性を活かして、オーディオ機器フロントパネルやボリュームつまみ、テレビのアンテナなどの電気機器、カメラの鏡胴などの光学精密機器、油圧シリンダーなどの油圧機器の部品として幅広く利用されています。



オーディオ機器フロントパネル

# さまざまな社会的責任を果たしながら 有用な製品の生産に取り組んでいます。

## 環境負荷低減(小山工場での取り組み)

### 燃料をLNGに転換してCO<sub>2</sub>排出量を削減

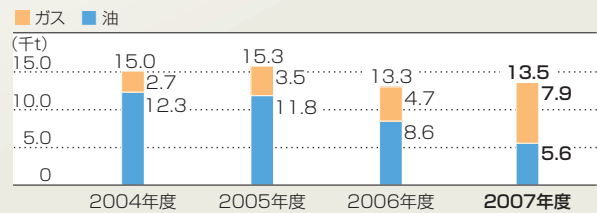
小山工場は、押出、鋳物、鍛造の各製品を生産しています。同工場では、「石油からLNG(液化天然ガス)への燃料転換」「高効率バーナーの導入などの設備更新」「製造条件の工夫による生産効率の向上」の3つの取り組みを柱に、生産部門におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減活動を継続的に進めています。これにより、2007年度のCO<sub>2</sub>排出量は、2004年度に比べ12%削減することができました。

また、物流部門では、トラックの積載率の向上など、出荷する製品の輸送エネルギーの効率化を積極的に進め、2007年度は輸送量あたりの燃費を前年度に比べ約3%改善しました。

今後は、照明空調の無駄をチェックする「省エネパトロール」を強化するとともに、熱・動力の無駄を生み出す設備劣化の早期発見・更新をより積極的に進めていく計画です。さらに、「オフィスの省エネ」「アルミ缶の回収」「1人、1日、1kg-CO<sub>2</sub>削減

宣言への参加」の3つからなる全員参加のCO<sub>2</sub>排出量削減活動「古河スカイ・チームマイナス6%」を展開していきます。

### 小山工場燃料使用量推移(原油換算)



### 工場長メッセージ

省エネルギーによる地球温暖化の防止は、工場の環境方針にも掲げている重点項目です。また、昨今のエネルギー価格の高騰により、省エネルギーは工場の収益を左右する最重要課題の一つでもあることから、省エネ目標の必達をめざします。



小山工場長  
多賀谷 昭史

## 製品安全(深谷工場での取り組み)

### 化学物質の管理レベルを向上させ製品安全を確保

深谷工場は、日本を代表するアルミニウム圧延工場として、世界有数の高い技術力と生産力を有し、各種のアルミ板材を生産しています。

同工場では、お客様に安心して製品を使っていただくため、製品安全の確保に向けたさまざまな取り組みを進めています。なかでも、アルミ地金や添加合金などの「原材料」、完成した「製品」、製造や出荷の際に使用するさまざまな「副資材」の3つについて、化学物質管理を徹底するとともに、有害化学物質の使用削減に努めています。

具体的には、化学物質管理のためのルールとして「製品環境品質管理要領」を定めて、管理部署を明確化するとともに、品質保証の手順、製造条件を変更する際の管理方法などを規定し、その遵守・実践に努めています。さらに、化学物質を適切に管理することの重要性を従業員一人ひとりに徹底するため、教育・研修活動を定期的に実施しています。

こうした取り組みが実を結び、2007年度だけで、ソニー(株)様、キヤノン(株)様、日本ケミコン(株)様からグリーンパートナー



グリーンパートナー認定証

ナー<sup>\*</sup>の認定をいただきました。また、(株)デンソー様、三洋半導体(株)様、日電精密工業(株)様、日本電産(大連)有限公司様に、化学物質の管理体制を審査していただき、合格点の評価をいただきました。

<sup>\*</sup> **グリーンパートナー**: サプライヤーの環境配慮の取り組みを評価・認定し、基準を満たしたサプライヤーから部品や材料を調達すること。

### 工場長メッセージ

さまざまな取り組みを通じて「有害化学物質管理」に関するレベルを向上させることができました。今後も製品の安全確保に力を注いでいきたいと考えています。



深谷工場長  
馬場 修一



## 労働安全(福井工場での取り組み)

### さまざまな取り組みを通じて休業災害ゼロを達成

福井工場は、世界最大級のアルミニウム圧延工場で、板製品や条製品を製造しています。

同工場は、2007年度、「基本を守り、全員一丸で安全職場をつくろう!」「決めたルールは徹底して守ろう、守らせよう」をスローガンに災害ゼロをめざしました。

この目標を達成するために、まず、5S(整理、整頓、清掃、清潔、しつけ)が実行されているかを確認するパトロールや、職場間の相互パトロールを実施して、従業員が工場で働く際の基本的なルールの徹底を図り、より良い作業環境づくりを進め

ました。また、リスクアセスメントによって、危険作業・設備を洗い出し、作業や設備の改善を進め



安全体感教育

ました。さらに、安全な職場づくりには、従業員同士がコミュニケーションをとり、情報を共有することも重要であることから、タテ・ヨコ・ナナム<sup>※</sup>のコミュニケーションの促進をテーマとした勉強会を開催したほか、メンタルヘルスケアやメタボリックシンドローム対策にも積極的に取り組みました。

こうした取り組みの結果、2007年度は、休業災害はゼロ、不休業災害は2件にとどめることができました。

<sup>※</sup> タテ・ヨコ・ナナム：タテは上下関係、ヨコは同じ職制や職場・工場、ナナムは労働組合、協力会社、関連会社など。

### 工場長メッセージ

安全はすべての基本です。工場で働く従業員、協力会社の方々が安全で明るく健康に働ける職場環境づくりに取り組んでいます。



福井工場長  
岡田 満



## 社会貢献(日光工場での取り組み)

### 授産施設や養護学校との交流を推進

日光工場は、近隣の授産施設や養護学校とさまざまななかたちで交流を深めています。

2006年から、授産施設である社会福祉法人愛晃の杜の方々に、当工場の構内で春から秋にかけて成長する草木の除草作業を依頼しています。さらに、2007年からは、当工場の検査職場で梱包用緩衝材の清掃や洗浄作業にも携わっていただいております。授産施設の方々からは、当工場に足を運ぶことについて、「社会との関わりを持てるのが嬉しい」「工場のなかで作業できるのが楽しい」といった感想をいただ

いており、これらのほかにも工場内のスポーツ大会に参加していただくなど、新たな交流



除草作業の様子

も生まれています。

また、1992年から、栃木県立今市養護学校とも交流を深めています。同校では、環境学習・作業学習の一環として、アルミ缶の回収活動に取り組んでおり、回収した缶を工場に提供していただいております。

### 工場長メッセージ

当社が経営理念・行動指針に掲げている「良き企業市民」であり続けるために、福祉、環境、教育、スポーツなど、さまざまななかたちで社会貢献活動を積極的に推進しています。



日光工場長  
土屋 博範



# 環境への取り組み

古河スカイグループは、環境に優しい素材であるアルミニウムを活かして、地球環境に調和する製品の開発を進めるとともに、事業活動に伴う環境負荷の低減に取り組んでいます。



環境監査



環境技術発表会での講演



環境技術発表会の様子

## 環境への取り組み

# 環境マネジメント

PDCAサイクルを回して環境ガバナンスの定着を進めています。

## 古河スカイグループ環境基本方針

### 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。

### 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) CO<sub>2</sub>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<sup>※1</sup>・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<sup>※2</sup>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 3R : Reduce(廃棄物の発生抑制)、Reuse(再使用)、Recycle(再資源化)。

※2 PRTR : 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。



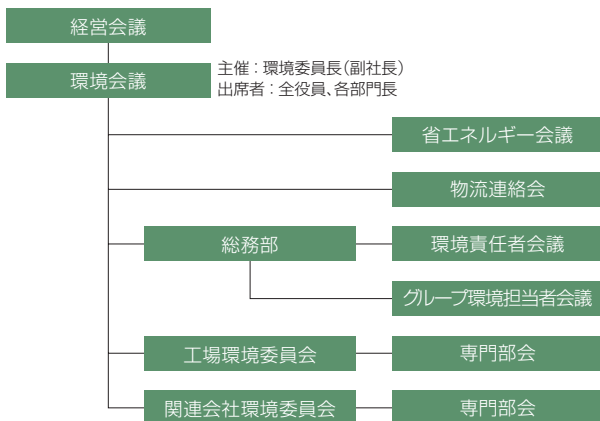
## 環境管理体制

当社では、環境委員長(副社長)が主催し、全役員・各部門長が出席する「環境会議」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のほか、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。

2007年度からは、国内グループ会社への方針の伝達と、各社の課題の討議・解決を目的として、「グループ環境担当者会議」を年2回開催するとともに、連結での環境関連データを収集し、グループ全体で環境負荷の低減に取り組む体制の整備を進めています。

さらに今後は、経営者による環境監査を各グループにも拡大し、グループ全体への環境ガバナンスの定着を図ります。

### 環境管理体制



## ISO14001と環境管理資格者

当社グループは、ISO14001を環境マネジメントシステム構築の有効なツールと位置づけ、認証取得に積極的に取り組んできました。2008年3月末現在、当社の全工場・対象グループ会社で取得を完了しています。

また、2008年3月現在、環境管理有資格者数は、法令で定められた必要人数を確保しています。2007年度は、大気・水質の公害防止管理者とエネルギー管理士を増やすことができました。

今後は、転勤や離職者を想定し、各資格について有資格者が1名となっているサイトの有資格者数を増やすとともに、若手有資格者のさらなる育成を図ります。

## 環境監査

当社は、2005年度からISO14001に基づく内部監査に加え、副社長を中心とする監査チームによる環境監査を実施しています。この監査は、工場環境リスクや環境法令の遵守状況を把握することで、対応方針策定のスピード化や環境担当者の支援などにつなげることを目的としています。

2007年度の環境監査は、環境リスクの高い部門の対策状況の確認、法令遵守、製品含有化学物質の管理をテーマに実施しました。環境リスクへの対応では、対応が不十分な箇所や更新すべき設備について監査チームが改善を指示するとともに、その改善計画を確認しました。また、法令遵守に関しては、関連法令と公害防止ガイドラインについて、製品含有化学物質に関しては顧客の要求事項について、それぞれの最新動向と今後の方針を各工場に説明しました。

## 環境教育と環境に関する情報共有

当社では、環境管理方針の周知や環境意識の向上・啓発を目的とした一般的な環境教育に加え、著しく高いと判断される環境側面をテーマに、工場単位で特別教育を実施しています。

また、新聞などから得た環境問題に関する最新情報や、官報などから得た法律改正の動向を、グループ会社の環境関係者に速やかに伝達するとともに、それらへの具体的な対応方針を環境監査や環境会議、環境責任者会議で周知しています。

### 環境技術発表会

当社では、2007年度から各サイトの環境担当者の技術向上を目的に「環境技術発表会」を毎年開催することとしました。2007年12月に実施した第1回では、東洋製罐(株)課長の小松郁夫氏を講師にお迎えし、環境に配慮した飲料缶の開発など、同社の環境への取り組みについてご講演いただきました。その後の発表会では、省エネルギー関連、大気・水質関連の技術12件を各工場の代表者が発表しました。

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

# 2009年度目標と2007年度実績

年度ごとに目標を設定して環境目標の達成に取り組んでいます。

## 環境目標

当社では、2009年度を目標達成年度として、2004年度実績に対する削減目標を定めた環境目標を設定しています。

## 2007年度の実績

「廃棄物削減活動」「ゼロエミッション活動」は、2007年度の目標を達成しました。

「地球温室効果ガス削減活動」「省エネルギー活動」は、燃

料転換が進展しましたが、2009年度目標の達成に向けては、取り組みを一層強化する必要があると考えています。「VOC排出量削減活動」は、塩素系有機化合物を使用している設備を入れ替える予定でしたが、設備メーカーのトラブルにより、半年の延期を余儀なくされました。2008年度中には、新設備が稼動する予定です。

「グリーン活動」は、事務用品50品目をグリーン購入の選定品目としており、2007年度の購入実績は99.2%であり目標の99%を達成しました。

### 2009年度目標と2007年度実績

項目		2009年度目標	2007年度目標	2007年度実績
1.廃棄物削減活動	産業廃棄物外部委託処理量(再資源マイナス含まず)削減	04年度比 50%削減	04年度比 30%削減	04年度比 37.6%削減
2.ゼロエミッション活動	直接埋立処分量削減	04年度比 50%削減	04年度比 30%削減	04年度比 63.6%削減
3.地球温暖化ガス削減活動	CO <sub>2</sub> 排出量削減	04年度比 20%削減	04年度比 12%削減	04年度比 7.0%削減
4.省エネルギー活動	エネルギー原単位改善	04年度比 10%以上改善	04年度比 6%改善 (物流:前年度比 平均1%改善)	04年度比 1.4%改善 (物流:前年度比 0.9%改善)
5.VOC排出量削減活動	VOC排出量削減	5-1. 塩素系有機化合物排出量を2007年度までに全廃	5-1. 代替設備を決め据付	5-1. 代替設備を決め据付中
		5-2. 環境・経産省指定VOCを04年度比 50%削減	5-2. 04年度比 30%削減	5-2. 04年度比 5.4%増加
6.グリーン活動	グリーン購買管理体制確立	全社でグリーン購買管理体制確立	事務用品50品目のエコ対象品購入99%以上	99.2%
	グリーン製品管理体制確立	全社でグリーン製品管理体制確立	お客様からのグリーンパートナー認定基準をクリア	サプライチェーンの対応を充実
7.エコデザイン活動	製品の環境性能向上	製品の環境性能向上促進		

# 環境会計

コスト・投資と効果を定量的に把握して環境活動を検証しています。

## 集計の指針と対象

当社グループは、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、「環境保全コスト」「環境保全対策に伴う経済効果」「環境保全効果」を集計しています。

集計にあたっては、環境省が公表している「環境会計ガイドライン」を参考にしています。また、集計範囲は、2007年度からグループ会社1社を加え、前年度までの6サイトから7サイトとしました。

## 2007年度の実績

2007年度の環境保全コストは、費用額が約32億円、投資額も約32億円となり、いずれも前年度を上回りました。特に投資額は、ほぼ全額が公害防止対策、地球環境保全対策で、福井工場の設備増強を実施したことなどから増加しました。

経済効果については、アルミ鋳造品の内製化比率を高めたことによるエネルギー使用量の増加や、エネルギー価格の高騰の影響などで、全項目で減少しました。また、環境保全効果もこれらの影響を受けて減少しましたが、燃料転換によりCO<sub>2</sub>排出量は削減することができました。

### 2007年度環境会計

	分類	単位	2006年度	2007年度 <sup>※1</sup>
環境保全コスト (費用額)	(1)事業エリア内コスト	百万円	1,643	2,064
	(2)上下流コスト	百万円	53	252
	(3)管理活動コスト	百万円	75	109
	(4)研究開発コスト	百万円	359	687
	(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	38	45
	<b>合計</b>	<b>百万円</b>	<b>2,170</b>	<b>3,159</b>
投資額 および 研究費	環境関連投資額	百万円	1,065	3,190
	投資額総額	百万円	14,184	10,895
	研究費総額	百万円	2,259	2,681
環境保全 対策に伴う 経済効果	リサイクルによる得られた収入額	百万円	-26	-22
	廃棄物処理費用の削減額	百万円	-24	-45
	エネルギー量の削減額	百万円	-931	-1,491
	水の購入費の削減額	百万円	-16	-555
	<b>合計</b>	<b>百万円</b>	<b>-997</b>	<b>-2,113</b>
環境保全 効果	産業廃棄物処理費用 <sup>※2</sup>	t	-78	-695
	エネルギー投入量	千kø	0	14
	水使用量	千t	-824	-516
	揮発性有機化合物排出量 <sup>※3</sup>	t	1	27
	CO <sub>2</sub> 排出量	千t-CO <sub>2</sub>	-26	9
	SOx排出量	t	-41	64
	NOx排出量	t	-166	45
	ばいじん排出量	t	37	12

※1 日本製箔(株)を含む。

※2 再資源化産業廃棄物を除く。

※3 PRTR対象物質。

# 事業活動と環境負荷

事業活動に伴う環境負荷を把握して、その低減に努めています。

## マテリアルバランス

当社は、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、まずはそれらの正確な把握に努めています。

2007年度の当社のマテリアルバランスは、以下のようになりました。

### 2007年度のマテリアルバランス

INPUT	
エネルギー：259千kl <sup>※1</sup>	
●灯油：20千kl	●A重油：15千kl
●C重油：22千kl	●液化石油ガス：27千kl
●液化天然ガス：32千kl	●都市ガス：29千kl
●電気：113千kl	
原材料	
●Al合金 <sup>※2</sup> ：470千t	●Mn：1.7千t
●Mg：5.9千t	●Si：1.4千t
水：8,656千t	
PRTR法対象化学物質：2,771t	



古河スカイ



OUTPUT	
製品	
●Al合金 <sup>※3</sup> ：442千t	
大気	
●CO <sub>2</sub> ：508千t-CO <sub>2</sub>	●SOx：91t
●NOx：570t	●ばいじん：87t
廃棄物	
●産業廃棄物 <sup>※4</sup> ：3,255t	●直接埋立処分量：811t
●再資源化物：13,767t	
排水：6,680千t	
PRTR法対象化学物質	
●排出量：99.9t	●移動量：91.6t

※1 原油換算値。

※2 新地金・再生地金の合計。

※3 出荷量。

※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。

# 地球温暖化防止

生産・物流・オフィスの各部門で省エネルギー活動を進めています。

## エネルギー原単位・CO<sub>2</sub>排出量削減目標

2008年から京都議定書の第1約束期間が始まり、その目標達成のため、より一層の温室効果ガスの削減が求められています。

こうしたなか、当社は「2009年度末までに、対2004年度実績でエネルギー原単位を10%以上、CO<sub>2</sub>排出量を20%以上改善する※」という高い目標を掲げ、燃焼後のCO<sub>2</sub>排出量が少ないLNG(液化天然ガス)への燃料転換や省エネルギー設備の導入を全社で積極的に進めています。

※ 2004年度並の生産量として。

## 2007年度の実績

当社が事業活動に伴って排出している温室効果ガスは、燃料の燃焼と電気エネルギーの使用によるエネルギー起源のCO<sub>2</sub>のみです。

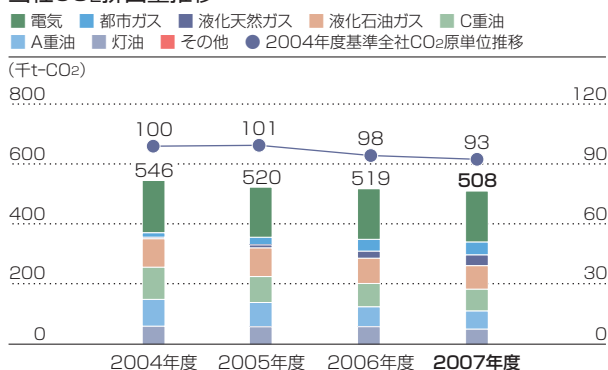
2007年度の排出量は、CO<sub>2</sub>換算で508千tとなり、前年度実績(519千t)から若干削減しました。アルミニウム生産量は前年度並みとなりましたが、燃料転換や省エネルギー活動を推進することで、CO<sub>2</sub>排出量を削減しました。

また、CO<sub>2</sub>原単位は、アルミニウムの生産量に応じた省エネルギー活動の効果により、前年度比では5ポイント、2004年度比では7ポイント削減しました。

省エネルギーのために長期計画で実施している設備投資の効果が着実に上がりつつあり、次年度以降もCO<sub>2</sub>排出量の削減を見込んでいます。

なお、関連会社を含む当社グループでのCO<sub>2</sub>排出量は533千tでした。

### 当社CO<sub>2</sub>排出量推移



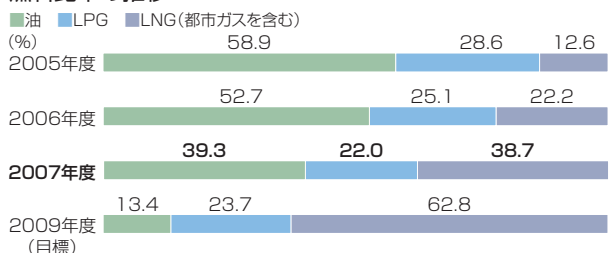
## 生産工程における主な取り組み

### 燃料転換

当社では、熱源の燃料に、主に重油、LPG(液化石油ガス)、都市ガスを含むLNGを使用していますが、重油に比べて発熱量あたりのCO<sub>2</sub>排出量を約3割削減できるLNGへの燃料転換を進めています。

2007年度のLNGの使用比率は、約39%となり、前年度比約17%増加しました。なお、2007年度も設備投資を積極的に進めたことで、第4四半期には、使用比率は47%となり、前年度比25%増加しました。

### 燃料比率の推移



### 深谷工場の取り組み

深谷工場では、当社のエネルギー原単位・CO<sub>2</sub>排出量削減目標の達成に向けて割り当てた同工場の削減目標のうち、CO<sub>2</sub>排出量については2007年度に達成し、エネルギー原単位の削減に取り組んでいます。

具体的には、燃料転換を積極的に進めており、2007年9月には、2号溶解炉の燃料をC重油から都市ガスに、2008年2月には4号溶解炉および2号スクラップ溶解炉の燃料をA重油から都市ガスに転換するとともに、すべての炉に燃料効率が高いバーナーを導入しました。これにより、同工場では主な溶解炉の燃料転換を完了し、エネルギー効率の高い製品生産を行っています。

今後は、生産設備の運転効率を向上させ、エネルギー原単位をさらに削減していきます。



燃料転換した溶解炉



## 日本製箔(株)の取り組み

日本製箔(株)では、2007年度、滋賀工場において溶剤脱臭装置に燃料使用効率が高いバーナーを導入したほか、滋賀工場で形状制御能力向上によるアルミ箔製造の歩留改善や、異物混入の防止による銅箔製造の歩留改善を進めました。

この結果、2007年度は、CO<sub>2</sub>排出量を1990年度比6.65%削減し、CO<sub>2</sub>原単位では前年比18.1%削減しました(操業増により排出量は前年比1%の増加)。

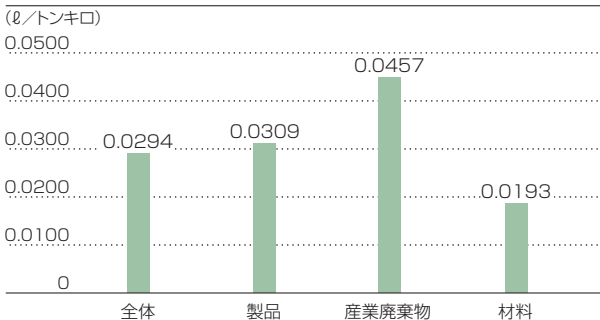
2008年度は、溶剤脱臭装置の更新による燃料使用量の削減やボイラーの燃料転換などを通じて、CO<sub>2</sub>排出量をさらに削減させる計画です。

## 物流工程における取り組みと2007年度の実績

当社は、輸送量が多いことから、「輸送エネルギー原単位を毎年1%以上削減する」という目標を設けています。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)や大型車の活用、積載率の向上といった物流の合理化を進め、物流工程におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組んでいます。

2007年度の輸送量は、231,209千トンキロとなり、前年度実績(229,317千トンキロ)から増加しました。また、モーダルシフトによる輸送量の比率は、福井工場で船舶輸送へのシフトを進めたことなどにより、6.3%となり、前年度実績(4.6%)から増加しました。輸送エネルギー原単位では0.9%減と、目標にはわずかに届きませんでしたが、今後もモーダルシフトや大型車による輸送比率を増やしていく計画です。

### 輸送エネルギーの原単位(2007年度)



## 小山工場の取り組み

小山工場では、2007年度、改正省エネルギー法に則り製品出荷時の省エネルギーに取り組み、物流会社・着荷主との連絡会を開催したほか、大型トラックの利用や積載率の向上を進めました。この結果、輸送量あたりの燃料使用量を前年度比約3%削減しました。

## 福井工場の取り組み

福井工場では、物流工程におけるCO<sub>2</sub>排出量を削減するため、さまざまな取り組みを進めています。なかでも、船舶輸送の積極的な活用に取り組んでおり、大阪港・福井港を利用した缶材・LNG船用厚板の海上輸送を四国方面や九州方面にも拡大しています。

こうした取り組みの結果、2007年度は輸送量あたりの燃料使用量を前年度比1.9%削減しました。



厚板材の船積みの様子

## オフィスにおける取り組み

当社の本社事務所では、入居しているビルと協力して環境データを集計し、省エネルギー活動を推進しています。

2007年度は、2006年度から始めたクールビズ・ウォームビズに加え、昼休み・夜間の一斉消灯、照明の間引きなどの対策を実施し、前年度に比べエネルギー使用量を4%削減しました。また、他のオフィスでの省エネルギー活動を促すため、「オフィス・エコの輪」と名づけたニュースレターを作成し、本社事務所の活動を毎月全従業員に紹介しています。

2008年度は、政府が進めるチーム・マイナス6%に参加し、全員参加の啓蒙活動に取り組んでいます。



ニュースレター「オフィス・エコの輪」

# 大気・水質・土壌・地下水の汚染防止

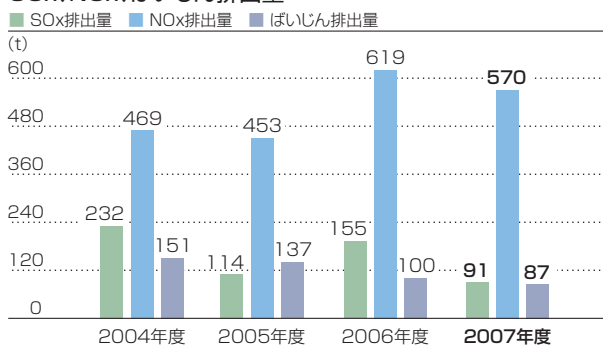
環境リスクを把握して、さまざまな管理・対策を実施しています。

## 大気汚染防止

当社では、SOx(硫黄酸化物)、NOx(窒素酸化物)、ばいじんなどの大気汚染物質の排出量を削減するため、重油からLNG(液化天然ガス)への燃料転換を進めています。LNGへの転換は、CO<sub>2</sub>の排出量を抑制できるだけでなく、SOxやばいじんの排出をなくし、NOxの排出量も重油に比べて約30%抑えられます。

この取り組みにより、2007年度は、SOx、NOx、ばいじんとも前年度に比べて排出量を削減しました。

SOx、NOx、ばいじん排出量



燃料別大気汚染物質排出比率\*

	SOx	NOx
天然ガス	0	40
石油	70	70
石炭	100	100

\*石炭を100として

出典: IEA(国際エネルギー機関)

## 水質汚濁防止

当社では、法令で規制された水質汚濁物質の水系への排出について、各工場環境調査を実施するとともに、自主管理基準を設けてその削減に努めています。

また、万一何らかの理由で規制値を超える排水が発生した場合の対策として、監視警報装置を設置しています。

## 福井工場の取り組み

福井工場では、2007年10月に「雨水排水緊急避難槽」を設置しました。同工場から公共用水域に排水する雨水に異常がある場合は、最終放流口の手前に設置した水門を切り替え、緊急避難槽に排水を溜め、雨水に混入した汚染物質の発生源の調査と分離除去を行うことにしています。

同工場では、2006年に「雨水排水監視槽」を設置しており、この緊急避難槽の設置により、雨水排水の監視機能を大幅に強化しました。



雨水排水緊急避難槽

## 古河スカイ滋賀(株)の取り組み

古河スカイ滋賀(株)では、増産に伴って製品洗浄液の使用量が増加しているため、2007年1月に洗浄廃液の処理装置を設置しました。

この処理装置は、洗浄廃液から油分とSS(浮遊物質)を回収し、油分を回収した後も残存する有機性汚濁物を生物処理により除去して、BOD(生物化学的酸素要求量)とCOD(化学的酸素要求量)を低減させるものです。さらに、沈殿槽で汚泥を沈降させ、洗浄廃液を効率よく浄化します。

同社では、この装置を適切に運用することで、水質汚濁の防止に努めています。



洗浄廃液処理装置

### 日光工場における油流出事故について

2007年8月と11月、日光工場において少量ながら工場の排水口から油を流出させる事故が発生しました。

8月の事故は、冷延設備のフィルター装置が破損し、圧延油が流出したものです。大部分を回収しましたが、一部の油が側溝に混入し、工場排水口より流出しました。同工場では、この事実が判明した直後に油回収と行政への報告をし、9月には発生源であるフィルター装置を修理するとともに、飛散防止壁を設置しました。

また、11月の事故は、ボイラー室の使用していない油混合装置が破損し、A重油が流出したものです。これも大部分を回収しましたが、一部の油が側溝に混入し、工場排水口より流出しました。発見後直ちにポンプ停止、油回収による応急対応を実施し、あわせて栃木県宇都宮市・今市市水道局はじめ、各行政機関に報告したことで、被害を最小限にとどめることができました。12月には、行政の改善指導もあり、油混合装置を撤去するとともに、工場の側溝10箇所にお水分離層を設置しました。また、排水口3箇所には監視カメラと油膜センサーを設置し、排水の状況を常時監視することとしました。さらに、2008年7月には、油水分離槽に油膜センサーを設置しました。

この事故により、地域住民の皆様や関係機関の方々にご心配とご迷惑をおかけしたことに對し、改めてお詫び申し上げます。当社は、今回の事故を真摯に受け止め、再発防止と信頼回復に努めてまいります。



南排水口油膜センサー

## 土壌・地下水汚染対策

当社の各工場では、地域住民の安全・健康に重大な問題を及ぼしかねない土壌・地下水の汚染を防止するために、汚染の実態を把握するための調査を自主的に行っています。

土壌汚染や地下水汚染が判明した場合は、速やかに汚染状況や必要な浄化策を行政機関に報告するとともに、地域住民の方々や関連機関、報道機関などに公表することに行っています。

### 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

### 汚染状況とその対応

#### ● 小山工場

1999年度、小山工場で過去に使用していた塩素系有機溶剤(テトラクロロエチレン)により、土壌・地下水の一部が汚染されていることが判明しました。このため、同工場では、2000年から揚水ばっ気法による浄化対策を継続しています。

2006年度からは、汚染地点だけでなく、敷地境界線での濃度測定を定期的に行っており、汚染が敷地外へ拡散していないことを継続的に確認しています。

#### ● 古河カラーアルミ(株)

2004年度に古河カラーアルミ(株)では、敷地内で六価クロム・フッ素について基準値を超える地下水分析結果が判明したことから、揚水浄化、設備側での発生源対策、汚染土壌の入れ替えを2005年9月までに行い、その経過を監視してきました。

しかし、大きな改善が見られなかったため、揚水井戸を増設し、2007年8月から揚水浄化対策を強化しました。これにより、六価クロムについては顕著な効果が現れています。フッ素については顕著な効果はまだ現れていませんが、六価クロムの分析値が下がってきたことから、今後は同様に効果が現れるものと考えています。

# 化学物質管理

PRTR法対象物質やVOCの排出量削減に力を入れています。

## PRTR法対象物質の排出量削減

当社は、PRTR法(化学物質排出把握管理促進法)に従い、対象化学物質の取扱量、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。

PRTR法対象物質取扱量・排出量・移動量(2007年度) (t)

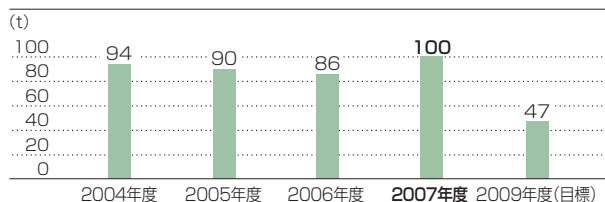
物質番号	対象物質	取扱量	排出量	移動量
40	エチルベンゼン	16	7	0
44	エチングリコールモノエチルエーテル	14	0	0
63	キシレン	478	13	6
68	クロム及び三価クロム化合物	165	0	6
69	六価クロム化合物	13	0	0
101	エチングリコールモノエチルエーテルアセテート	0	0	0
145	ジクロロメタン	65	62	3
224	1,3,5-トリメチルベンゼン	152	17	1
227	トルエン	144	1	30
230	鉛及びその化合物	13	0	0
231	ニッケル	18	0	0
283	フッ化水素及びその水溶性塩	24	0	1
304	ほう素及びその化合物	4	0	0
308	ポリ(オキシエチレン)	1	0	1
311	マンガン及びその化合物	1,669	0	36
	合計	2,778	100	84

## VOC排出量の削減

当社は、VOC(揮発性有機化合物)排出抑制制度に従い、VOCを排出している設備の届け出を行うとともに、「2009年度までに排出量を2004年度比で半減する」という目標を立て、活動を進めています。

なかでも、排出量の大半を占めているジクロロメタンは、代替品への移行などによる使用廃止を進めています。現在、小山工場と(株)ニッケイ加工で使用していますが、いずれも2008年度中には全廃する予定です。

### VOC排出量の推移



## 福井工場の取り組み

仕上工程で有機溶剤を使用している福井工場では、2007年4月に新しい溶剤回収装置を導入しました。

これにより、同工場では、



溶剤回収装置

2010年度から適用されるVOC排出基準(400ppmc)もクリアし、安全・安定な稼働を実施しています。

## PCB管理

当社の各工場では、PCBを含有している機器の数量を把握し、適切に保管・管理しています。また、日本環境安全事業(株)<sup>\*</sup>の処分開始に伴い、順次処分を委託しています。さらに、PCBの含有が懸念される機器も随時分析し、基準値を超えるものは届け出を行い、適切に管理しています。

処分方法が決まっていない微量含有の機器類は、保管中・使用中を含めトランス47台があることを確認しています。

<sup>\*</sup>日本環境安全事業(株):PCB廃棄物処理事業のために設立された政府全額出資会社。

### PCB保管状況

	通常濃度コンデンサー保管中	通常濃度コンデンサー使用中
深谷工場	3	0
小山工場	30	28
古河スカイ滋賀(株)	9	0
小計	42	28
日本製箔	12	0
ニッケイ加工	4	0
合計	58	28

<sup>\*</sup>1 微量PCB、蛍光灯安定器を除く。

<sup>\*</sup>2 日光工場の使用中トランスは微量PCBとして訂正しました。

## アスベスト問題への対応

当社は、アスベストに関して、製品への使用・販売の実績、使用した作業実績、建屋・工場設備への使用実態を調査した結果、製品への使用実績はありませんでした。

工場建屋には、一部アスベストを使用していましたが、2004年度から除去を開始しています。

2008年3月現在、深谷工場のみ除去が完了していませんが、飛散状況を調査し、計画的に除去を進めています。

### ダイオキシン類の排出管理

福井工場では2007年6月に新設した鋳造設備の排ガス測定を10月に実施したところ、排ガス中のダイオキシン類濃度が、排出基準に適合していないことが判明しました。このため、対象設備を自主的に停止し、県に報告するとともに不具合改善を行い、福井県坂井市健康福祉センター環境衛生課の指導のもと、詳細を確認した上で操業を再開しました。

当社は、今回の事例を反省し、今後は排出基準に適合するよう日常点検と設備の維持管理の再徹底に努めます。



# 省資源・廃棄物削減

ゼロエミッション活動を進めて廃棄物の削減を進めています。

## 廃棄物削減目標

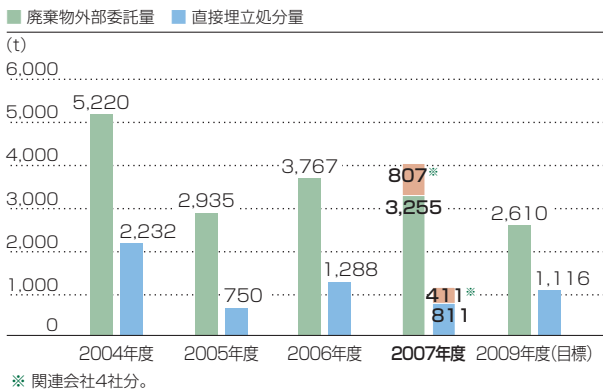
当社では、「2009年度末までに、対2004年度比で廃棄物の外部委託処分量と直接埋立処分量をそれぞれ50%削減する」という目標を設定しています。

この目標の達成に向け、省資源・リサイクルなどによるゼロエミッション活動（直接処分場に運搬し、最終処分される外部委託産業廃棄物を削減する活動）を各工場で開催しています。

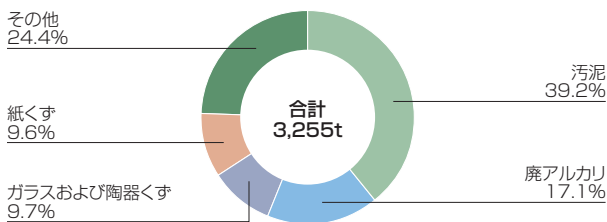
## 2007年度の実績

リサイクル活動を積極的に進めたことで、2007年度の外部委託処分量を前年度に比べ約14%、直接埋立処分量を約37%削減しました。2004年度比では、それぞれ約38%削減、約64%削減となり、2009年度目標を達成しました。今年度より関連会社4社分を表示しましたが、これらも前年度に比べて削減されています。

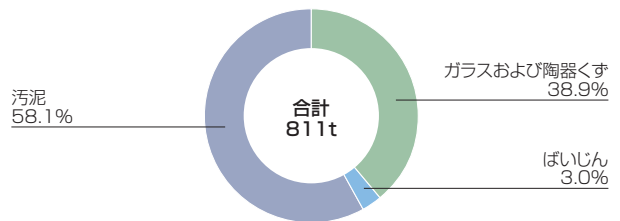
### 産業廃棄物外部委託量・直接埋立処分量推移



### 外部委託量内訳(2007年度)



### 直接埋立処分量内訳(2007年度)



## 主な取り組み

### 福井工場の取り組み

福井工場では、2007年6月から分別の徹底などにより、ゴムロール用ゴムの焼却処分を廃止しました。ゴムロール用ゴムは、RPF(廃プラスチック固形燃料)の原料としてリサイクルされています。

また、梱包用ポリエステルバンドと一部の梱包ビニールは売却し、プラスチックなどの原料としてリサイクルされています。



梱包用ポリエステルバンド

### 小山工場の取り組み

鋳造工程で用いている石膏型は、使用後に廃棄物となります。従来、鋳造工場では粉塵を防止するため、これを水流で破碎する方式で処理していましたが、石膏は水分を吸収することから重量が増加していました。

そこで2007年度からは、半乾燥状態で処理できる方式を採用し、水分量を減らすことで、廃棄物の削減を図っています。

### 深谷工場の取り組み

深谷工場では、製品の梱包に使用している木製スキッドを顧客から返却された後も手直して再使用するなど、できるだけ長く使用するようにしています。また、廃棄するスキッドは解体し、木屑チップに加工して、パルプ原料や牛舎や豚舎の敷料などマテリアルサイクルを拡大しています。あわせて、アルミ・ステンレス・鋼製のスキッドの採用も積極的に進めています。

さらに、2008年1月には、スキッド専用の保管倉庫2棟を設置し、再使用率を40%から60%に向上させるとともに、廃棄台数も大幅に削減しました。



スキッド専用保管倉庫

# グリーン活動／環境調和型製品

グリーン調達への協力と環境調和型製品の開発に注力しています。

## グリーン活動

当社は、「グリーン活動」として、お客様企業のグリーン調達への協力と、グリーン適合品の調達を積極的に進めています。

### お客様企業のグリーン調達への協力

EUのRoHS指令、ELV指令、REACH規則や、中国のRoHS指令など、製品に含まれる化学物質に関する規制が強化されています。これを受け、お客様から、当社グループの製品の含有化学物質に関する情報提供や、化学物質の管理体制に関する情報提供の要求が高まっています。

そこで当社グループでは、ISO14001やISO9001を運用し、化学物質の管理、お客様が指定する使用禁止化学物質の最新情報の管理、要求内容の報告やグループ内関連部署への伝達を行っています。

2007年度は、特に化学物質の管理について、近年は「環境保全」「安全衛生」を重視した化学物質管理から「品質保証」を重視した化学物質管理が求められていることを踏まえ、従来との相違点の検証や最新動向の理解促進に全社で取り組みました。

こうした取り組みの結果、2007年度は4つの工場が納入品に関するグリーンパートナー（サプライチェーン）としてお客様から認定され、また化学物質管理体制の監査に合格しました。

### 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	古河カラーアルミ	本社(加工品部)
日本ケミコン(株)	深谷工場	古河カラーアルミ		
キャノン(株)	深谷工場	小山工場	古河スカイ滋賀	
山梨電子工業(株)	小山工場			

### 化学物質管理体制監査工場

お客様	認定工場			
(株)デンソー	福井工場	深谷工場	日光工場	小山工場
	古河スカイ滋賀	古河カラーアルミ		
三洋半導体(株)	深谷工場	日光工場	古河カラーアルミ	
日本精密工業(株)	深谷工場			
(株)日本電産大連	深谷工場			

## グリーン調達

当社は、事務用品などの汎用的な購入品（汎用品）についてはグリーン適合品を購入しています。（P32事務用品のグリーン調達参照）

## 環境調和型製品の開発理念

当社グループは、「暮らしと社会、地球環境の未来」への責任を積極的に果たしていくため、環境調和型製品の研究開発に力を注いでいます。

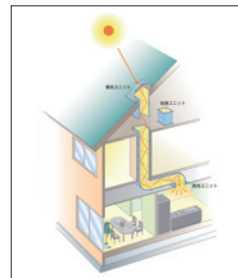
アルミニウム材料の特性を最大限に引き出し、社会生活のあらゆる分野へその有用性を提供していくことで、持続的に発展可能な社会の構築に貢献していきます。

## 地球温暖化防止に貢献する製品

### ● 光ダクト用屋外反射板

光ダクト用反射板は、可視光反射率の高い鏡面アルミニウム材からなり、ダクトを通じて屋内に自然光を取り込み、照明用光源として用いる光ダクトシステムに使用されます。これにより、屋内照明にかかる電力を大幅に削減することができます。

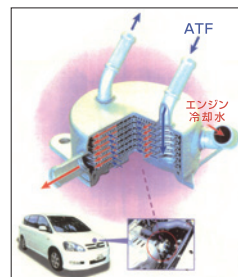
当社は、陽極酸化皮膜を設けた鏡面アルミニウム材に、透明性や防汚性に優れた特殊樹脂皮膜を被覆することにより、屋外環境にさらされても反射特性を劣化させることの少ない、耐久性に優れた「光ダクト用屋外反射板」を開発しました。今後、光ダクトシステムの普及に伴って使用拡大が期待されています。



光ダクト用屋外反射板

### ● アルミATFウォーム用アルミニウム材料

地球環境への負荷低減の観点から自動車の燃費向上が大きなテーマの一つとなるなか、燃費向上に貢献する自動車用熱交換器として注目されているのがアルミATFウォームです。アルミATFウォームは、始動時に、エンジン冷



アルミATFウォームの概念図

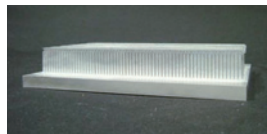
却水温の立ち上がりの速さを利用してミッションオイル(ATF)を温め、ミッション効率を向上させて燃費向上を図るものです。その効果は従来より2%改善され、従来AT車に採用されている冷却機能のみを備えた水冷ATFクーラに代わり、今後ますます利用拡大が期待されています。

当社は、長年の経験を活かし、強度、耐食性、接合性のバランスに優れたアルミATFウォーマ用アルミニウム材料を提供しています。

● 高性能軽量ヒートシンク

当社の放熱設計技術、加工技術を活かし、従来にない全く新しい構造のヒートシンク(放熱板)を開発しました。この構造は、当社同サイズの従来品に比べて冷却効率を約20%高めることができ、大幅な性能向上を達成しました。

今後は、電気・電子機器や自動車をはじめ、さまざまな機器・製品の小型化・軽量化、長寿命化などに貢献することが期待されています。



高性能軽量ヒートシンク

環境負荷物質使用低減に貢献する製品

● ノンクロムエンド

飲料缶の蓋(缶エンド)には、リサイクル性や開口性の観点からアルミニウム合金が使用されています。

当社では缶エンド用アルミニウム材としてコイルコート材を製造販売しています。塗装下地処理として、塗膜密着性・衛生性に優れたりん酸クロメート皮膜が用いられますが、りん酸クロメートの処理液には有害な六価クロムを含有するため、排水処理と廃棄には特別な管理が必要でした。

そこで当社では、缶エンド用塗膜との密着性に優れたZr(ジルコニウム)系ノンクロメート処理を研究開発し、製造工程での環境負荷低減に努めています。



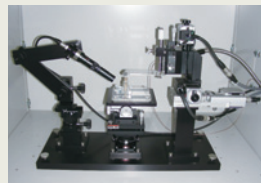
ノンクロムエンド

「古河スカイ技術研究所」の機能を強化

埼玉県深谷市にある「古河スカイ技術研究所」では、2007年度に組織改編を実施し、各地区に分散していた研究者を集め、切磋琢磨しながらアルミニウム材料の開発・利用・加工技術の研究を推し進める体制に移行しました。

また、研究者の増強とともに、最新型の透過型電子顕微鏡、内部構造を3D解析できるX線CTスキャン装置、表面の電気化学反応を観察できる走査型電位顕微鏡などの最新の分析機器を導入しました。さらに、2008年度から、新型溶接機を導入するため、実験棟1棟を増設する工事に着手しています。

こうした物心両面の強化により、技術研究所では自動車・輸送分野をはじめとするさまざまな分野に向けて、「軽量性」「耐久性」といったアルミニウム材料が持つ特性を発揮させた新製品の開発にスピード感を上げて取り組んでいます。



走査型電位顕微鏡



X線CTスキャン装置



透過型電子顕微鏡

# サイトレポート

## ニッケイ加工



### 会社概要

本社所在地	大阪市淀川区田川3-8-39	
設立	1937年4月	
資本金	1億9,500万円	
売上高	4,909百万円(2007年度)	
従業員数	131名(2008年3月31日現在)	
敷地面積	本社工場	5,833m <sup>2</sup>
	広島工場	14,378m <sup>2</sup>
	仙台工場	31,316m <sup>2</sup>
	小山工場	553m <sup>2</sup>

### 事業内容

当社は、1937年に日本軽金属化工機(株)として設立されて以来、アルミニウムを中心とした金属の切断、プレス、溶接加工からアルマイト、塗装までの一貫した生産設備を保有し、さまざまな産業分野でお客様のニーズにお応えしています。

### 生産拠点と生産品目

当社は現在、大阪市に本社、広島県、宮城県、栃木県に工場を設けています。

本社工場では自動車部品、単車部品、農機具部品、熱移送部品、車両部品、その他溶接構造部品、広島工場では自動車部品、船舶部品、仙台工場ではアルミ製大型・小型熱移送部品、小山工場では自動車外装・内装部品をそれぞれ生産しています。

### ISO14001の取得状況

2003年に広島工場でISO14001の認証を取得し、2008年は更新監査を受審します。また、本社工場・仙台工場では、2008年度中の認証取得をめざしています。

### 環境影響物質への対応

当社は、製造工程における環境影響物質の使用削減を進めています。広島工場では、従来より塗装前処理液として使っていた六価クロム化合物を三価クロム化合物に変更しています。また、本社工場・仙台工場では、製品洗浄工程で使用しているジクロロメタンを2008年度中に全廃する計画を進めています。

### 社長メッセージ



代表取締役社長  
前田 憲夫

当社は、「大切な地球環境との調和を考えた事業活動の展開と働きやすい環境の整備」を目標に環境保全活動を推進しています。

2008年度は、本社工場と仙台工場でのISO14001認証の取得を進めるなど、全社で環境マネジメントの徹底を図るとともに、廃棄物の削減、省エネルギーの推進、環境影響

物質の使用削減を重点管理項目として、環境負荷の低減を進めていきます。



# 各サイトの環境データ

## 福井工場

### 大気データ

項目	単位	設備	規制値	自主管理値	平均値	最大値
SOx 濃度	ppm	溶解炉	160	130	18.1	39
		屑溶解炉	160	130	4.2	9
NOx 濃度	ppm	溶解炉	120	110	64	79
		屑溶解炉	120	110	49	80
		加熱炉	120	100・110・115	56	110
		乾燥炉	110	100	63.4	93
ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	ボイラー	120	110	74	99
		溶解炉	0.20	0.160	0.042	0.087
		屑溶解炉	0.20	0.160	0.012	0.066
		加熱炉	0.12	0.050・0.100	0.007	0.023
		乾燥炉	0.12	0.08	0.0016	0.005
ボイラー	0.10	0.05	0.002	0.005		

### 水質データ

測定項目	単位	規制値	自主管理値	平均値	最大値
pH	—	5.0~9.0	5.5~8.8	7.30	下6.65・上8.04
COD	mg/ℓ	600未満	120以下	29.2	66.4
BOD	mg/ℓ	600未満	120以下	19.9	48
ss	mg/ℓ	600未満	90以下	14.1	36
n-h(鉱物油)	mg/ℓ	5以下	4.5以下	0.66	3.4

## 日光工場

### 大気データ

項目	単位	設備	規制値	自主管理値	平均値	最大値
SOx 濃度	ppm K値規制	溶解炉	17.5	14.5	0.076	0.11
		加熱炉	17.5	14.5	0.11	0.12
		ボイラー	17.5	14.5	0.19	0.58
NOx 濃度	ppm	溶解炉	200	180	56	75
		加熱炉	200	180	41	68
		ボイラー	180	120	70	99
ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	溶解炉	0.30	0.25	0.026	0.060
		加熱炉	0.25	0.25	0.01	0.044
		ボイラー	0.40	0.25	0.003	0.011

### 水質データ

測定項目	単位	規制値	自主管理値	平均値	最大値
pH	—	5.8~8.6	6~8	7.1	7.6
COD	mg/ℓ	25	10	3.5	6.3
BOD	mg/ℓ	25	10	2.1	3.8
ss	mg/ℓ	50	25	<0.1	<0.1
n-h(鉱物油)	mg/ℓ	5	2.5	<1	<1

## 古河スカイ滋賀(株) ※大気データについては、対象となる設備がないため、測定していません。

### 水質データ

測定項目	単位	規制値	自主管理値	平均値	最大値
pH	—	6.5~8.0	6.7~7.8	7.3	7.8
COD	mg/ℓ	20	20	3.3	5.1
BOD	mg/ℓ	20	20	3.4	12
ss	mg/ℓ	30	30	3.6	7
n-h(鉱物油)	mg/ℓ	3	0.7	<0.5	<0.5

## 深谷工場

### 大気データ

項目	単位	設備	規制値	自主管理値	平均値	最大値
SOx 濃度	K値	溶解炉	17.5	—	0.08	0.76
		加熱炉	17.5	—	0.08	0.12
		焼鈍炉	17.5	—	0.18	0.4
NOx 濃度	ppm	溶解炉	160/140	144/126	65	120
		加熱炉	200	180	67	120
		焼鈍炉	200	180	50	120
ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	溶解炉	0.3/0.2	0.21/0.14	0.01	0.04
		加熱炉	0.25	0.18	0.01	0.01
		焼鈍炉	0.25	0.18	0.01	0.03

### 水質データ

測定項目	単位	規制値	自主管理値	平均値	最大値
pH	—	5.8~8.6	6.1~8.3	7.4	7.6
COD	mg/ℓ	20	17.5	5	12
BOD	mg/ℓ	25	17.5	6	8.3
ss	mg/ℓ	50	35	3	8.5
n-h(鉱物油)	mg/ℓ	5	3	2	3.9

## 小山工場

### 大気データ

項目	単位	設備	規制値	自主管理値	平均値	最大値
SOx 濃度	Nm <sup>3</sup> /h	溶解炉	13.7	2.0	0.083以下	0.083以下
		加熱炉	0.59	0.08	0.006以下	0.006以下
		乾燥炉	電気炉なので無し	電気炉なので無し	測定してない	測定してない
		ボイラー	1.6	0.2	0.004以下	0.005以下
NOx 濃度	ppm	溶解炉	170	160	87	94
		加熱炉	200,180	120	57	62
		乾燥炉	なし	なし	測定してない	測定してない
		ボイラー	250	120	88	98
ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	溶解炉	0.3	0.1	0.005	0.005
		加熱炉	0.2	0.1	0.002	0.002
		乾燥炉	0.2	0.1	0.001以下	0.001以下
		ボイラー	0.3	0.1	0.002以下	0.002以下

### 水質データ

測定項目	単位	規制値	自主管理値	平均値	最大値
pH	—	5.8~8.6	6.0~8.0	7.3	7.5
COD	mg/ℓ	なし	なし	測定してない	測定してない
BOD	mg/ℓ	20	20	3.5	6.6
ss	mg/ℓ	40	20	10.6	14.0
n-h(鉱物油)	mg/ℓ	5	2	1.0	1.3

## 古河カラーアルミ(株) ※SOx濃度については、対象となる設備がないため、測定していません。

### 大気データ

項目	単位	設備	規制値	自主管理値	平均値	最大値
NOx濃度	ppm	脱臭装置	<250	—	26	29
ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	脱臭装置	0.3	—	<0.001	<0.001

### 水質データ

測定項目	単位	規制値	自主管理値	平均値	最大値
pH	—	5.8~8.6	5.8~8.6	6.8	7.2
BOD	mg/ℓ	<60	<60	7.7	1.7
ss	mg/ℓ	<60	<60	3	16

※1 表中の「<」は測定限界を超えていることを意味します。

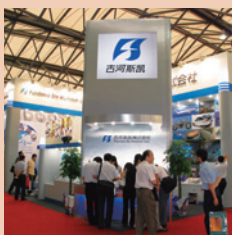
※2 福井工場および古河カラーアルミ(株)は排水を工業団地の下水道に、その他の工場は一般河川に放流しています。

# 社会への取り組み

古河スカイグループは、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して負っている責任を積極的に果たし、社会から信頼され、持続的に発展できる企業グループをめざしています。



古河電工グループ総合技術展



Aluminium China 2007



小山田記念賞盾



Furukawa-sky Review No.4

## 社会への取り組み

# お客様との関わり

品質向上と新製品開発によりお客様満足を追求しています。

## 基本的な考え方

当社グループでは、経営理念に「お客様満足の追求」を掲げています。これに基づき、グループ全体が一丸となって、お客様に満足いただける品質の維持・向上と、新製品の開発による社会貢献に重点を置いて、お客様第一の事業活動を展開しています。

## 品質保証活動

当社グループでは、「品質に関する会社全体の方針」をもとに、設計開発時のデザインレビューや日常の品質トレンド管理など、研究開発、生産技術、購買、営業などの各部門がそれぞれ責任を持って品質保証に取り組んでいます。

## 顧客満足度調査

各工場では、ISO9001で定められた顧客満足度(CS)調査として、クレーム、コスト、納期、開発対応、迅速対応度などの観点からお客様へのアンケートなどを定期的実施しています。

## 現場部門の品質教育

2006年に制定した「品質管理教育指針」に則り、2007年から、スタッフだけでなく、工場作業長、職場長、QCサークル世話人の現場部門を対象としたOFF-JT※1を開始しました。(財)日本科学技術連盟の「品質改善のための問題改善力実践講座」「品質管理基礎講座」といった外部セミナーと従来から実施しているOJT※2を組み合わせ、OJT、OFF-JT両面からの教育を進めています。

「クレームの発生防止は、現場作業者の品質意識・感性がなければ実現できない」との考えから、「現場力の強化」に力を注いでいます。

※1 OFF-JT：職場とは異なる場所で教育を受けること。

※2 OJT：職場で業務を経験しながら教育を受けること。

## 深谷工場で「TS 16949認証」を取得

深谷工場において、2008年2月に自動車産業用の品質保証規格である「ISO/TS 16949:2002」の認証を取得しました(審査登録機関:SRI)。認証の適用範囲は、「自動車用のアルミニウム合金の薄板及びコイル製品」です。

同工場では、欧米の自動車メーカー向けに自動車ボディーパネル用の「超塑性アルノービ材」を製造しています。近年、グローバル調達を進める国内自動車メーカー・自動車部品メーカーからは、TS認証適合レベルの品質が要請されていますが、同工場の自動車用アルミニウム材料はこれに十分応えるものです。

## お客様への情報発信

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、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、ウェブサイトを通じて、積極的な情報発信に努めています。

### 展示会

2007年10月3～4日に開催された「古河電工グループ総合技術展」に、自動車材をはじめとする輸送・エレクトロニクス分野などの製品を出展しました。また、2007年8月28～30日に中国・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 2007」にも、日本のアルミ圧延メーカーとして初めて出展しました。

### 技術研究論文誌「Furukawa-Sky Review」

2007年4月に発行した技術研究論文誌「Furukawa-Sky Review」の4号では、「ろう付け」「高温成形」「表面反応観察」など当社の特長ある技術をわかりやすく紹介する技術解説や技術紹介を掲載しました。また、小山田記念賞\*を受賞した「基板ホルダー」の技術論文、英語論文を掲載し、内容の充実を図りました。

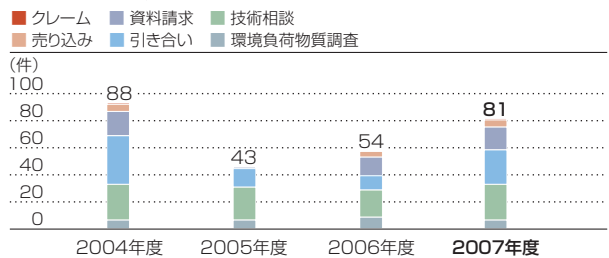
\* 小山田記念賞：軽金属製品に関する優れた技術の発明、研究の功績に贈られる賞。

## 技術に関するお問い合わせ対応

当社では、お客様からのお問い合わせに迅速かつ的確にお応えできるよう、ウェブサイト上に「お問い合わせコーナー」を設けています。このコーナーに寄せられる内容は、アルミニウム材料の引き合いのほか、使用に関する技術相談、資料請求が多く、1次対応する技術者を決めてクイックレスポンスに努めています。なお、お客様の個人情報、「個人情報保護方針」に沿って適切な保護に努めています。

また、代表電話へのお問い合わせの場合も、担当者が迅速にお応えできるよう工夫しています。

### 問い合わせ件数



## お客様からの評価

### 三菱重工業(株)名古屋航空宇宙システム製作所様からの「取引先優良賞」表彰

2007年11月、三菱重工業(株)名古屋航空宇宙システム製作所様から当社が「優良取引先」として表彰されました。押出・鋳物・鍛造製品を生産している小山工場における納期改善・品質などが評価されました。



三菱重工業(株)名古屋航空宇宙システム製作所様より「取引先優良賞」を受賞

### GAC(株)様からの「品質賞」受賞

2008年4月、当社が自動車用エアコンの押出配管やフィン材を納入しているGAC(株)様から、2007年度の品質向上への取り組みが評価され、「品質賞」を受賞しました。



GAC(株)様より「品質賞」を受賞

# 仕入先様との関わり

仕入先様と対等な立場で公正・透明・適正な取引に努めています。

## 基本的な考え方

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。

調達実績のある仕入先様と新しい仕入先様を問わず、公平に選定し、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商品の購入を推進するなど、新たな商品の採用にも積極的に取り組んでいます。

仕入先様や調達品の選定は、競争力のある仕入先様から適正な調達ができるよう、価格、品質、納期、安定供給能力、信頼性、環境への配慮などを考慮し、合理的基準を持って行っています。また、経済、社会環境の変化に対応し、適正な調達を行えるよう、仕入先様、調達品、調達方法、調達条件について、常に最適化を心掛けています。

## 調達活動におけるコンプライアンス

適正な調達活動を行うため、常に関連法規を遵守する仕組みの向上を図り、遵法の徹底に努めています。特に下請法関連事項については、社内で講習会を定期的を開催するなどして、その遵守に努めています。また、購買部門の倫理規定を設けるなど、仕入先様との対応にあたる購買担当者の私的な不正行為を排除し、社会倫理を守っています。

なお、調達活動で得たお取引先様の機密情報は、適切に管理・保護しています。

## 2007年度の取り組み

### システムを活用した購買プロセスの管理

全社の購買に関する業務プロセスを標準化し、2006年4月からCSRの要請事項を踏まえて設計した「資機材購買システム」の運用を開始しました。これにより、各部門の購入依頼から注文、検収にいたるまでの状況を把握できるようになり、統一ツールのもと、全社購買活動を適切に管理できるようになりました。

### 事務用品のグリーン調達

当社は、事務用品について、エコマークなどが表示されているグリーン適合品を優先して購入しています。2007年度は、新たに選定品目としたものを含め50品目を選定しました。

当社では、グリーン調達率<sup>\*</sup>の向上を進めており、2007年度のグリーン調達率は99.2%となり、年度目標を達成しました。さらに、2008年2月以降は全事業所でグリーン調達率100%を維持しています。

2008年度は、再生紙の偽装問題も考慮し、対象品目を41品目に絞ってグリーン適合品の購入調達を進め、グリーン調達率目標も前年度と同様99%以上の達成をめざします。

<sup>\*</sup> **グリーン調達率**：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。



エコマーク



グリーン購入法  
適合商品



グリーンマーク



グリーン購入  
ネットワーク



省エネ  
ラベリング制度



国際エネルギー  
プログラム



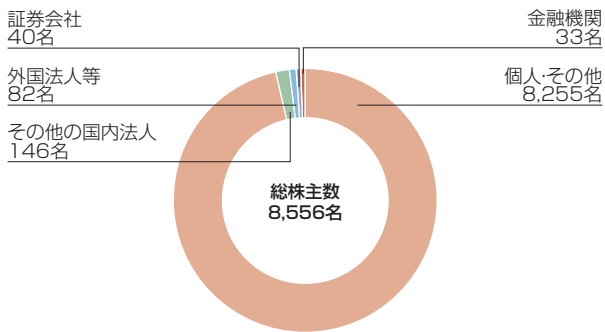
# 株主・投資家の皆様との関わり

株主・投資家の皆様への公正で迅速な情報開示に努めています。

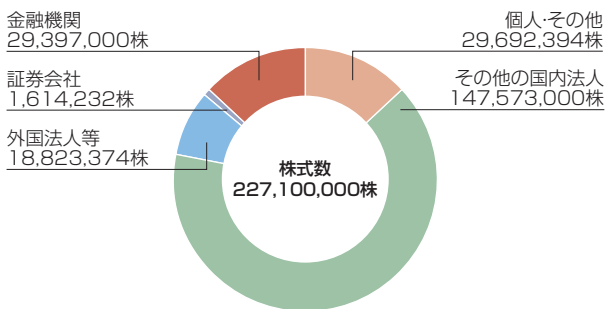
## 基本的な考え方

当社では、株主・投資家の皆様をはじめとするあらゆるステークホルダーへの積極的な情報発信を「行動指針」に掲げており、担当部門として「広報・IR室」を設置し、公正で迅速な情報開示に努めています。

### 株主構成比率(2008年3月31日現在)



### 株式分布状況(2008年3月31日現在)



## 配当政策

当社は、株主の皆様に対する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、業績に対応す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上で行うこととしています。

2008年3月期は、この基本方針に沿って、1株当たり年間8円の配当(うち中間配当4円)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

当社は、毎年6月末に定時株主総会を開催しています。株主総会では、当社製品の展示や事業戦略の紹介などを通じて、株主の皆様当社への理解を深めていただけるよう努めています。

また、国内の機関投資家や証券アナリストの皆様に対しては、本決算・中間決算発表時にラージ・ミーティングを開催するとともに、個別取材やワン・オン・ワンミーティングに随時対応しています。このほか、投資家向けの工場見学会を開催しています。

## 株主・投資家の皆様への情報発信

当社は、株主・投資家の皆様への情報開示を充実させるため、業績や財務状況などを報告する「株主の皆様へ」を年2回(6、12月)、会社概要や財務関連データを報告する「Fact Book」を年1回発行しています。

また、当社ウェブサイト上に設けた「IR情報サイト」では、IR資料の検索性向上や「よくある質問」コーナーの新設など、株主・投資家の皆様がさらに利用しやすいものになるようリニューアルしました。



株主の皆様へ



IR情報サイト



Fact Book 2008

# 地域社会との関わり

地域社会とのコミュニケーションに積極的に取り組んでいます。

## 基本的な考え方

当社グループは、事業を展開している各拠点において、地域社会に調和し、共存共栄できる関係づくりに努めています。

## 地域清掃

各工場では、地域社会の一員として、工場周辺や河川の清掃活動を行っています。

### ゴミゼロボランティア(深谷工場)

深谷工場では、埼玉県深谷市が市内全域で春秋に実施している「ゴミゼロ運動」の活動に合わせ、2007年6月15日、10月20日に「ゴミゼロボランティア」を実施しました。各回とも約60名の有志ボランティアが工場近くの前ノ川周辺を中心に、道路沿いのゴミ拾いなど周辺地域の美化活動を行いました。



ゴミゼロボランティアの様子

### 美化活動(福井工場・小山工場・日光工場)

福井工場では、福井県が推進している環境美化活動「クリーンアップふくい大作戦」に継続的に参加しています。2007年は9月4日、12月6日に、各回とも約80名の従業員が参加し、工場周辺の美化活動を実施しました。

また、小山工場では各回40名近くの参加者を募り、美化活動を5回、日光工場では、6月18日に従業員約60名による工場周辺の清掃活動をそれぞれ実施しました。



「クリーンアップふくい大作戦」の様子

## 施設提供・開放

各工場では、近隣の小中高校や大学、授産施設に、教育や活動の場として施設を開放しています。

### 産業フィールド実習(小山工場・日光工場)

小山工場と日光工場は、近隣の大学の授業の一環である「産業フィールド実習」の実習先となっており、小山工場では2008年1月に医学部学生106名と2月に看護学生11名を、日光工場では2月に看護学生11名を受け入れました。

実習では、当社の安全管理体制や従業員の健康状況、衛生活動の状況について説明した後、生産現場での安全衛生管理の様子を見学していただきました。



産業フィールド実習の様子

### 授産施設に食堂施設を開放(小山工場)

小山工場では、2006年から昼休みの間、近隣の授産施設に食堂を開放し、授産施設に通う方々がつくるパンやお菓子を販売していただいています。

2007年からは、同地区にある鑄鍛工場の食堂も開放し、月2回のペースでご利用いただいております。従業員は、手作りで素朴な味のパンなどを昼食や夜食として買い求めています。



授産施設に食堂を開放してパンを販売

## 寄付・寄贈

各工場では、地域への寄付・寄贈を積極的に実施しています。

### 古河スカイ障害福祉基金(深谷工場)

当社が障がい者の雇用確保のため設立した特例子会社FSグリーンネット(株)をサポートする一環として、2007年9月、埼玉県深谷市によって「古河スカイ障害福祉基金」が設立されました。

同基金には、当社や深谷地区の関係会社も寄付しており、障がい者福祉施設の支援に使われています。2008年1月には、当社も参加した審議会で7施設の助成を決定し、助成金は各施設で設備の改修や設置などに利用されました。



「古河スカイ障害福祉基金」を伝える福祉施設の情報誌

### 送迎バス購入費の寄付(福井工場)

福井工場では、2008年3月に福井県坂井市の養護学校の送迎バス(車イス用リフト付き)の購入費の一部を寄付しました。

これは、養護学校に通学されている生徒の父母の方々から福祉バス導入への要望があったことを受けたもので、今後5年間にわたってマイクロバスの取得価格に到達するまで寄付を続けます。



福祉バス寄付への感謝状

## 地域社会との交流

各工場では、工場見学会や事業所内での祭りの開催や、地域のイベントへの協賛・参加などを通じて、地域住民の方々や従業員の家族との交流を深めています。

### 工場見学会・学校訪問(福井工場)

福井工場では、従業員の家族や近隣の小中高校を対象に、工場見学会や学校への出張訪問を実施しています。

2007年度は、工場見学会については合計204名の方々に工場内をご覧いただきました。また、学校訪問は近隣の学校を中心に34校を訪問し、社会科学習やリサイクル学習の一環として、当社の企業活動について説明しました。



学校訪問の様子

### 三国祭り(福井工場)

福井工場では、2007年5月に福井県坂井市で行われた北陸三大祭りの一つ「三国祭り」に協賛・参加しました。

福井工場青年部のメンバーを中心とする21名が、巨大な人形を載せた山車(やま)を三国祭保存振興会と合同で引き、山車人形(継体大王)を三国神社に奉納しました。



三国祭りの山車

### 深谷秋祭り(深谷工場)

深谷工場では、2007年9月に工場敷地内グラウンドで「深谷秋祭り」を開催しました。従業員とその家族を中心に2,500名を超える方が参加されました。

また、祭りに先立って従業員の家族を対象に工場見学会を実施しました。



深谷秋祭りの様子

# 従業員との関わり

多様な従業員が安全に生き活きと働ける環境整備を進めています。

## 安全衛生の確保

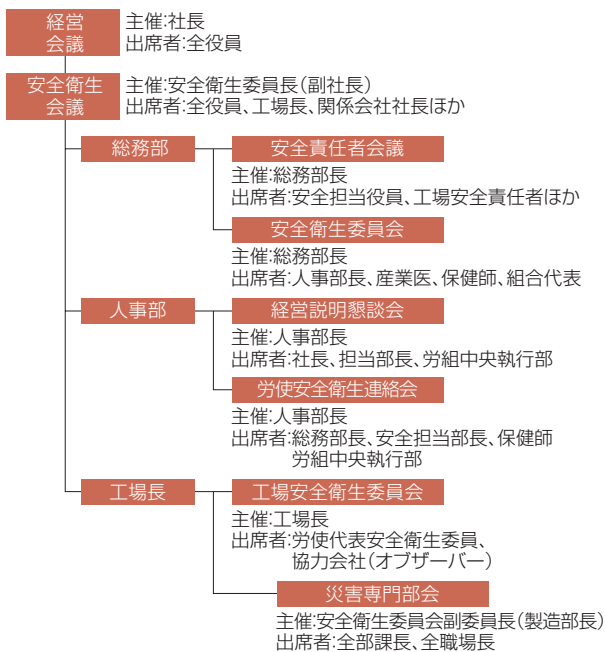
### 安全衛生管理体制

当社は、従業員が安心して働ける労働環境づくりについて審議する「安全衛生会議」を毎年1月と7月に開催しています。1月の会議では、安全成績・長期傷病の実態や健康診断結果に照らして、前年12月に全工場の安全責任者(課長)が集まる「安全責任者会議」で策定した全社安全衛生活動方針と重点実施項目の再確認を行っています。

7月の会議では、半年間の活動結果や各工場固有の問題点などを経営層が評価し、必要に応じて助言・指示を与えています。

「安全責任者会議」は、月1回開催しており、現場の巡視や活動方針の進捗確認を行っているほか、活動課題について議論しています。

### 安全衛生管理体制



## 2007年の取り組み

2007年は、①5S活動、②新人教育と作業標準作成、③設備の本質安全化(C規格化※<sup>1</sup>)とリスクアセスメントの導入、④タテ・ヨコ・ナナム※<sup>2</sup>のコミュニケーションの推進、⑤心と身体の健康づくりを重点実施項目として定め、各工場でこれに沿った取り組みを推進しました。

特に新人教育では、教育ノートの活用、教育計画の立案と習熟度チェックの実施を全工場徹底しました。また、工場操作盤の名板が消えたものや薄くなった設備・装置を調査し、新人が誤操作しない環境づくりにも努めました。

※<sup>1</sup> C規格化: A規格(安全の定義)とB規格(設備の共通規格化)に基づき、個別に設備の安全事項を決めること。

※<sup>2</sup> タテ・ヨコ・ナナム: タテは上下関係、ヨコは同じ職制や職場・工場、ナナムは労働組合や協力会社、関連会社など。

## 2007年全社安全衛生活動方針

### 1. 目標

休業災害 ゼロ(各工場、協力会社)  
長期傷病休業件数率 新規1.0%以下

### 2. スローガン

基本を守り 全員一丸で 安全職場を作ろう!

### 3. 基本方針

- (1) 職場の基本5S(整理・整頓・清掃・清潔・しつぱ)をしっかりとキッチリ
  - 安全5Sパトロールを災害多発職場へ重点実施
- (2) 基本を守り、不安全行動をしない人づくり
  - 新人・配置転換者等には親切に教えよう(教育計画・実行・習熟度評価と教育ノート活用)
  - 生きた作業標準づくりとルールを守る人づくり
- (3) 基本を守り、不安全行動できない職場づくり
  - リスクアセスメントの実施とC規格化の推進
- (4) タテ・ヨコ・ナナムのコミュニケーションで明るい職場づくり
  - 全工場、協力会社と一体となって
  - トップから作業者までの対話を通して
- (5) 心と体の健康づくり
  - 明るく進めるメンタルヘルスケア
  - 産業保健スタッフを中心とした生活習慣病対策の推進

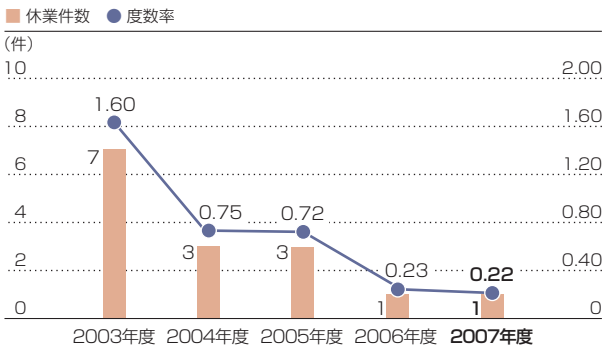


## 労働災害の発生状況

当社の2007年の安全成績は休業災害1件でしたが、協力会社では休業災害が2件発生し、全社的に労働安全の徹底は図れませんでした。

このため、2008年は、職場の隅々にまで労働安全に対する意識の再徹底を図り、「ゼロ災害」の達成をめざします。

### 労働災害の発生状況



## 5S活動

5S(整理、整頓、清掃、清潔、しつけ)活動は安全、品質、生産性など、すべての改善活動の基本です。当社は、この活動を徹底することで、企業体質の変革をめざしています。

2007年は、「全社安全衛生活動方針」に5Sの徹底を掲げ、相談役・副社長・全社5Sチーム員による各工場を対象とした5S巡回や、全工場での設備周囲で、5Sが行き届いていない場所での推進・定着を進めました。



5S活動での女性委員会の様子

## 心身の健康づくり

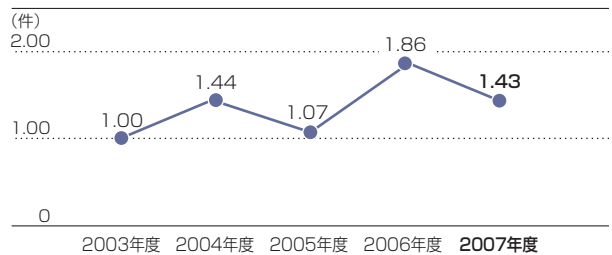
当社では、産業医や健康管理スタッフが一丸となって、従業員の心身の健康づくりを支援しています。

### ● 生活習慣病対策

当社の2007年における30日以上休業した新規長期傷病休業者率は1.43%となり、目標としていた1.0%は達成できませんでしたが、前年に比べ0.43%減少しました。これは、ガンやうつ病などによる休業者の減少によるもので、高血圧、糖尿病などの生活習慣病による休業者は横ばいとなりました。

今後も、産業医・看護職による面談や食事指導、運動指導を実施していきます。

### 長期傷病休業件数推移



### ● メンタルヘルス対策

2007年は、精神疾患による休業者は減少しましたが、従業員やその家族を対象に提携先の医療機関に設置している「こころの相談窓口」は引き続き開設しています。

また、部下への気づきと対応をテーマに、管理監督者を対象としたメンタルヘルス教育を実施しています。

### ● 長時間勤務対策

当社の規定を超える長時間勤務者には、産業医面談や健康チェックを実施し、健康管理を行っています。

### ● アスベストによる健康障害への対応

現在ではアスベストを使う作業はありませんが、過去の使用作業を調査し、退職者も含め作業従事者には、石綿健康診断を行いました。

アスベストに起因する疾病は、暴露してから20~30年の長い年月を経過してから発症するため、今後もフォローを継続していきます。

## 働きやすい職場づくり

### 人権の尊重

当社は、従業員の人格・個性・多様性を尊重するとともに、社内連絡窓口や外部通報窓口を設けるなどして、セクシュアルハラスメントをはじめとする不合理な差別や嫌がらせの防止に努めています。

また、ポスターの掲示やハンドブックの配布などを通じて、従業員の意識啓発に努めています。

### 多様な働き方の支援

当社では、従業員一人ひとり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の支援制度を用意しています。

2008年度からは、男性従業員が育児休業を容易に取得できるよう制度を改善し、実績もあげています。

### 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	業務の繁閑にあわせて効率的・計画的に仕事ができるよう、フレックスタイム制度を導入しています。
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日となります)
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、従業員が申し出た期間を休業することができます。育児休業期間に上記積立休暇を利用することで、有給での利用も可能となりました。
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年以内で休業することができます。
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看護休暇を取得できます。また、子供の看護のために積立休暇を利用することも可能です。
シニアキャリア制度	60歳定年に到達した全従業員を対象に、一定の条件を満たす希望者には1年単位での再雇用契約を結び、厚生年金定額部分の支給開始年齢を上限として、引続き勤務できます。また、本人の希望により、短時間勤務も可能です。

## 人材育成・開発

### 基本的な考え方

当社グループでは、個人が能力を最大限発揮できるよう、人材の育成・開発に努めています。

すべての従業員から「古河スカイグループで働いて良かった」と思われるよう、会社と従業員が互いの能力や価値を高めあう発展的な関係の構築をめざします。

### 雇用方針と採用活動

当社では、「長期的・安定的な雇用確保が企業の重要な社会的責務である」という認識のもと、従業員の長期・安定雇用に取り組んでいます。近年、いわゆる“団塊の世代”が定年を迎えていることから、毎年の状況変化を加味し、将来を支える次世代層の採用・育成活動を計画的に実施しています。また、直接雇用の従業員(嘱託社員・パートタイマーなどを含む)以外にも、関連会社からの出向者や派遣従業員の方々も含めて、適切に人員を配置しています。

また、2006年春入社の新卒入社者から、古河スカイとしての採用活動を実施しており、大学卒・大学院修了者では、2008年4月に技術系17名、事務系7名の合計24名が入社しました。また、中途採用や工場技能職の採用など、多岐にわたる活動を展開しています。

### 従業員の成長の支援

当社は、従業員の配置や担当職務の決定に関しては、「適材適所」「機会平等」の考え方に立ち、「古河スカイ コミュニケーションシーズン」と名づけた上司と部下とがコミュニケーションをとる場を設け、従業員各自が上司と一緒に自身自身のキャリア形成を考える機会を提供しています。

また、「企業は人なり」と言われるように、企業としての力は従業員各人が仕事で発揮した能力の総和であり、その従業員の能力は日常の業務遂行を通じて実践的に培われることが基本だと考えています。こうした考えのもと、当社はOJTで従業員一人ひとりに成長を促すとともに、意欲ある従業員の主体的な能力開発をサポートするため、研修・通信教育・資格取得支援などの機会を積極的に提供しています。

# 生産拠点一覧

## 福井工場[板圧延]

〒913-8588  
 福井県坂井市三国町黒目21-1番地  
 TEL(0776)82-5840  
 FAX(0776)81-6022



## 古河カラーアルミ(株)[塗装]

〒321-0905  
 栃木県宇都宮市平出工業団地20-2番地  
 TEL(0286)61-6916  
 FAX(0286)63-0796



## 深谷工場[板圧延]

〒366-8511  
 埼玉県深谷市上野台1351番地  
 TEL(048)572-1311  
 FAX(048)573-4162



## 日本製箔(株)

滋賀工場 滋賀県草津市  
 野木工場 栃木県下都賀郡野木町

## (株)ニッケイ加工

大阪工場 大阪市淀川区  
 広島工場 広島県安芸高田市  
 仙台工場 宮城県柴田郡柴田町

## 日光工場[板圧延]

〒321-1443  
 栃木県日光市清滝桜ヶ丘町1番地  
 TEL(0288)54-0567  
 FAX(0288)53-3329



## 日本金属箔工業(株)

埼玉工場 埼玉県久喜市

## 小山工場[押出・鋳物・鍛造]

〒323-0812  
 栃木県小山市大字土塔560番地  
 TEL(0285)23-2111  
 FAX(0285)22-1668



## 古河スカイ滋賀(株)[押出]

〒523-0021  
 滋賀県近江八幡市長福寺町172番地  
 TEL(0748)38-1300  
 FAX(0748)37-8423



- 本社=東京
- 生産拠点
- ◆ 営業拠点



# 沿革

古河電気工業(株)アルミニウム事業の歴史	
1910年	アルミニウム電線の研究開始
1933年	栃木県日光市にアルミニウム板圧延工場が完成
1961年	栃木県小山市に押出総合工場が完成
1968年	古河アルミニウム工業(株)滋賀工場(現 古河スカイ滋賀(株))新設
1973年	古河カラーアルミ(株)設立
1983年	福井県坂井市三国町に日本最大級の板圧延工場が完成
1997年	全工場でISO9001の認証を取得
2002年	全工場でISO14001の認証を取得

スカイアルミニウム(株)の歴史	
1964年	昭和電工(株)、米国カイザーアルミナム社、八幡製鐵(株)(現新日本製鐵(株))の3グループの合併により設立(1973年カイザー社は資本撤退)
1967年	埼玉県深谷市に板圧延工場が完成
1968年	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
1981年	日本最初のLNG船アルミ・モス型球形タンク用厚板の製造を開始
2000年	ISO9001の認証を取得
2002年	ISO14001の認証を取得

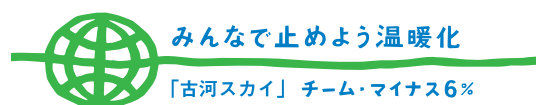
古河スカイ(株)の歴史	
1998年	古河電気工業(株)とスカイアルミニウム(株)が、アルミニウム事業についての業務提携を開始
2000年	両社のアルミニウム事業の販売部門を統合し、ユニファスアルミニウム(株)を設立
2003年	両社のアルミニウム事業を統合し、古河スカイ(株)を設立
2003年	コイルセンター3工場を集約し、(株)ACE21を設立
2003年	古河カラーアルミ(株)ISO14001の認証を取得
2004年	アジア最大級の15,000t熱間鍛造プレスが稼動
2005年	ユニファスアルミニウム(株)を統合
2005年	東京証券取引所市場第一部に株式を上場
2006年	本店所在地を東京都墨田区から東京都千代田区に変更
2007年	FSグリーンネット(株)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認証紙および大豆油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。

A-192 2J10 BS50