



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。

編集方針

本レポートは、古河スカイグループの2009年度の環境保全活動と社会活動の実績を報告するものです。作成にあたっては、環境省の「環境報告ガイドライン(2007年度版)」やGRI(Global Reporting Initiative)の「サステナビリティ・レポート・ガイドライン(第3版)」を参考にしました。

報告対象範囲

原則として、古河スカイ(株)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

2009年度(2009年4月1日~2010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2010年度のデータ・活動内容も含んでいます。

発行年月：2010年8月
次回発行予定：2011年8月

お問い合わせ先
古河スカイ株式会社 総務部
TEL：(03)5295-3447 FAX：(03)5295-3760

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。

Contents

古河スカイグループの概要	3
トップメッセージ	5

 アルミニウムの多彩な特性を活かして、環境調和製品を開発。	7
---	---

経営体制	11
------	----

 社会への取り組み	14
---	----

お客様との関わり	15
仕入先様との関わり	17
株主・投資家の皆様との関わり	18
地域社会との関わり	19
従業員との関わり	21

 環境への取り組み	24
---	----

環境マネジメント	25
事業活動と環境負荷	28
目標と実績	29
環境会計	31
地球温暖化防止	32
環境汚染防止	34
化学物質管理	35
廃棄物削減	37
沿革	38

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 製品の製造・販売
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	工場	福井工場、深谷工場、日光工場、小山工場
設立	2003年10月	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 (2010年3月31日現在)	研究部門	古河スカイ技術研究所(深谷)
代表取締役社長	吉原 正昭	関連会社	日本製箔(株)、(株)ニッケイ加工、 古河スカイテクノ(株)、(株)ACE21、 古河スカイ滋賀(株)、東日本鍛造(株)、 日本金属箔工業(株)、古河カラーアルミ(株)、 (株)システムスカイ、スカイサービス(株)、 (株)エルコンポ、 PT. Furukawa Indal Aluminum、 Furukawa-Sky Aluminum (Vietnam) Inc.、 古河(天津)精密鋁業有限公司、 Bridgnorth Aluminium Ltd.、 乳源東陽光精箔有限公司、 韶關市陽之光鋁箔有限公司
従業員数	2,022名 (2010年3月31日現在)		

製造品目

板製品



押出製品



鋳物製品



鍛造製品

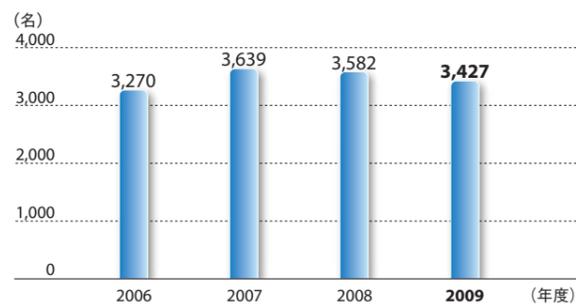


主要経営データ

売上・利益推移(連結)



従業員数推移(連結)

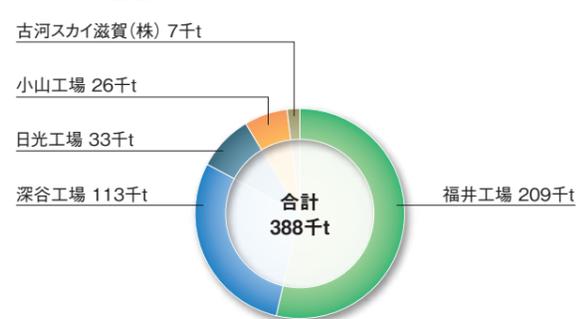


品別売上数量推移※



※ 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

工場別生産量(2009年度)



生産拠点一覧

古河スカイ(株)

① 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



② 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



③ 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



④ 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



⑤ 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



⑥ 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



日本製箔(株)

⑦ 滋賀工場 滋賀県草津市
⑧ 野木工場 栃木県下都賀郡野木町

(株)ニッケイ加工

⑨ 大阪工場 大阪市淀川区
⑩ 広島工場 広島県安芸高田市
⑪ 仙台工場 宮城県柴田郡柴田町

日本金属箔工業(株)

⑫ 埼玉工場 埼玉県久喜市



CSRを基盤に事業の飛躍的な成長を図り、 ステークホルダーの皆様の信頼に応えます。

古河スカイグループは、アルミニウム圧延業界のトップメーカーとして、高品質でお客様のニーズに合ったアルミニウム製品を安定的に供給し、社会の発展に寄与することを使命としています。

2010年4月、当社グループは2012年度を最終年度とする新中期経営計画を策定・発表しました。この中期経営計画では、2010年度からの3ヶ年を「業容拡大に向けた事業基盤強化と新たな飛躍への第一歩」の期間と位置づけ、収益力・財務体質・技術力・人材力の

いずれにおいても“アジアNo.1の魅力あるカンパニー”へと成長するという中長期の経営ビジョンを掲げています。現在、その実現に向け、国内、海外、新規の3つの事業で具体的な目標を設定し、さまざまな施策を計画的に推進していますが、なかでも、新規事業においては「環境」「エネルギー」「IT」をキーワードに自動車、リチウムイオン電池、太陽光発電などの分野で次世代環境調和製品の開発に力を注いでいます。

また、こうした事業施策を進めるうえでの基盤を強化するために、CSRを重視した企業経営に努めており、法令遵守、安全性向上、環境保全、人材育成の4つをCSR重点項目として掲げています。

例えば、法令遵守については、2008年4月から運用を開始した内部統制システムの継続的な改善を図っています。

また環境保全では、グループにおける環境活動を推進する役割を担う「環境安全部」を新設し、環境活動の管理体制を明確にしました。この環境安全部のもと、2010年度から始まる新環境中期計画に沿って、取り組みを強化していきます。

安全性向上については、管理監督者教育が最重要課題と認識して、2008年から実施している「新任ライン課長研修会」をさらに充実させるために、2009年は、ライン課長候補者と、実験設備を持つ研究部門長を参加させ、安全意識の高揚・徹底を図っています。

最後に人材育成については、各種の能力開発支援制度を整備しており、2009年度は、階層別研修や資格取得を支援する通信教育を充実させました。

当社グループは、上記の取り組みを2010年度も着実に実行し、お客様をはじめとするステークホルダーの皆様から信頼される企業グループであり続けたいと考えています。このCSRレポートでは、さまざまな取り組みをできる限り具体的に報告しています。ぜひご一読いただき、忌憚のないご意見やご指導をいただければ幸いです。

代表取締役社長 吉原正昭



古河スカイのめざすCSR

法令遵守のために

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

環境保全のために

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



安全性向上のために

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

人材育成のために

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

アルミニウムの多彩な特性を活かして、 環境調和製品を開発。

当社グループは、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、「環境調和製品」を産業社会に提供しています。

古河スカイは、持続可能な社会の実現に貢献するために、「環境調和製品」を積極的に開発・提供しています。

環境調和製品とは、「地球温暖化防止」「環境影響物質フリー」「ゼロエミッション」「省資源」「快適性」などをキーワードとして、環境負荷の低減に貢献する、または良い環境影響を与える製品を指します。

アルミニウムは「軽い」「電気をよく通す」「熱をよく伝える」「加工しやすい」「耐食性に優れる」「リサイクルしやすい」などの多様な特性を有し、アルミニウム製品の環境調和性能に大きく寄与します。アルミニウムの特性を最大限に活用した環境調和製品開発により、社会のさまざまな場面で環境調和に貢献していきます。

また、古河スカイは環境基本方針において、環境負荷低減への取り組み姿勢を明確にしています(右欄参照)。そして、取り組みの推進組織として、社内「環境調和製品開発検討会」を設置し、環境調和製品開発の促進と強化に

取り組んでいます。

今後は、開発した環境調和製品とその開発における取り組みをWEBにも紹介していきます。

古河スカイ環境基本方針

I. 基本方針

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

II. 行動指針(抜粋)

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



社会のさまざまな場面に。

古河スカイが社会のさまざまな場面に提供しているアルミニウム製品の環境調和への寄与事例を紹介します。

飲料缶で

ゼロエミッション

リサイクルによりゼロエミッションに貢献

急速に冷えるという特性から飲料用として用いられているアルミ缶は、その約80%がリサイクルされ、ゼロエミッション実現に貢献しています。



エアコンで

地球温暖化防止

快適性

臭気を出さず、省エネルギーにも貢献

軽量のコンプレッサースクロールや除霜時間を20%低減するフィンがルームエアコンの消費電力を低減するほか、臭いを出さないフィンが快適性向上を実現します。



TV・パソコン・OA機器で

地球温暖化防止

放熱性を高め、省エネルギーに貢献

熱伝導性、放熱性が高いアルミ材をヒートシンクやバックパネルなどに採用することで、放熱が促進され、省エネルギー化に貢献しています。



食料缶・医薬品包装材で

環境影響物質フリー

無臭・無臭で安全・安心に寄与

無臭で人体に有害な物質を含まないアルミ材が、医薬品包装材や食料缶として活躍しており、消費者に安全と安心を届けています。



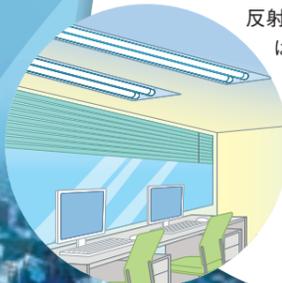
オフィス照明で

地球温暖化防止

反射特性を活かし、消費電力を削減

反射特性に優れた塗装アルミ板は、蛍光灯や冷陰極管※照明の消費電力の低減に貢献します。LED照明の放熱材としても使われています。

※細径の小型蛍光管。液晶バックライトや建築物内の誘導灯に用いられる。



道路で

省資源

耐久性を高め、省資源に寄与

耐久性に優れ、製品寿命が長いことから、アルミ材は橋などの転落防止柵や道路標識に使用されており、省資源化に寄与しています。



船舶で

地球温暖化防止

LNGタンカーの輸送エネルギーを削減

極低温下でも脆くならないという特性から、-162℃のLNG(液化天然ガス)輸送船のタンク材に採用されており、海上輸送のエネルギー削減に貢献しています。



自動車・二輪車で

地球温暖化防止

部品のアルミ化でCO2排出量削減

軽量のアルミ材は自動車のボディパネルや二輪車の車体フレームのほか、電気自動車のリチウムイオン電池ケースにも使われ、燃費向上によりCO2排出量の削減に貢献しています。



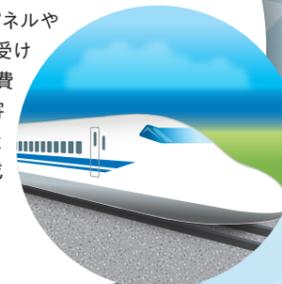
新幹線で

地球温暖化防止

快適性

車体軽量化で消費電力量と騒音を軽減

車両構体の内装パネルや構造部材、車輪軸受けなどに使用され、消費電力量の削減に寄与しているほか、軽量化によって騒音低減も実現します。



航空機で

地球温暖化防止

機体の70%をアルミ化し、燃費改善

胴体や翼をはじめとする機体の70~80%に軽量で強度が高いアルミ材が使用され、燃費向上に役立っています。



コンテナ・パレットで

省資源

コンテナの耐久性を高め、省資源に貢献

耐久性に優れたアルミ材がパレットや折りたたみコンテナの素材として使用されており、物流分野の省資源化に寄与しています。



オフィス・工場で

快適性

吸音特性を活かし、騒音対策に貢献

高い吸音特性をもつアルミ材を天井や内壁に取り付けることで、オフィスの静粛性向上や工場の騒音低減を実現します。汚染を防ぐ塗装アルミ材はビル外壁に適用されています。

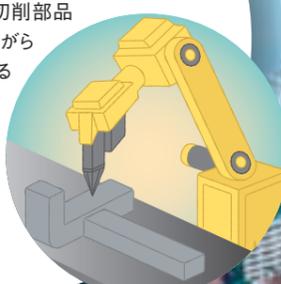


産業機械で

環境影響物質フリー

切削性を落とさず鉛フリーを実現

油圧・空圧機械の切削部材に、鉛フリーでありながら高い切削性を有する快削アルミ合金を使用することで、環境影響物質の削減に役立っています。



反社会的勢力との関係遮断

反社会的勢力との関係を持たないようチェックする組織として、CSR委員会の委員長、総務担当役員、総務部長などをメンバーとする「寄付・課金検討会」を設置しています。

同検討会では、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、半年に一度、CSR委員会に実績などを報告しています。

相談窓口

当社は、匿名で連絡できる「企業倫理相談窓口」を社内(本社総務部)と社外(内部通報窓口の専門機関)に設けています。

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。また、社内のポータルサイト上で、違反行為を放置することのないよう呼びかけるとともに、「企業倫理相談窓口」の案内を掲載し、違反を見聞きした際は直ちに連絡するよう促しています。

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

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

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

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

CSR啓発

CSR委員会では、活動開始時からコンプライアンスをCSRのメインテーマとして啓発活動を推進してきました。さらに、社会の要請により広く応えるために、リスク管理、社会貢献、環境・エコロジーなどの啓発活動にも積極的に取り組んでいます。

社会への取り組み

古河スカイグループは、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。

TOPICS

アジア最大規模のアルミニウム産業展をはじめ、国際展示会に出展

P.16



投資家向けメールマガジンの配信を開始

P.18



エコ推進事業所として小山工場が2年連続で認定取得

P.19



エコ・リサイクルをテーマに地元の工業高校で出張授業を実施

P.20



お客様との関わり

品質管理の徹底・強化や積極的な情報発信を通じて顧客満足度の“継続的な向上”に努めています。

2009年度の活動ハイライト

- クレーム情報管理システムの説明会を、工場担当者を対象に実施
- MCS活動に取り組むことで、重大な品質不具合が前年度から大幅に低減
- アジア最大規模のアルミニウム産業展「Aluminium China 2009」に出展
- 技術研究論文誌「Furukawa-Sky Review」の第6号を発行

品質管理活動

本社での情報共有の仕組みをつくるなど品質管理の徹底を図っています。

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

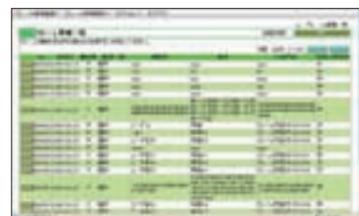
また、万が一のクレーム情報が入った場合、直ちに全社で情報を共有し、迅速に対応できる仕組みもついています。

クレーム情報管理システム

当社は、お客様窓口や関連部署だけでなく、本社の幹部や品質管理部門がクレーム情報を“見える化”することをめざし、2008年9月にクレーム情報管理システムを稼働させました。

このシステムは、全社でクレーム情報を迅速に把握・共有化するだけでなく、対応状況も継続的に監視しています。また、クレーム情報は社内LANを通じてWEBで閲覧することが可能で、入力時には関係部署へメールが送付されるようになっています。これによって他の部署の人が新規・改訂入力の見逃しを防止できるようになりました。

2009年度は、工場担当者へのシステム説明会を実施し、クレームの早期解決、リスク管理の強化を図りました。



クレーム情報管理システムWEB画面

顧客満足度の向上

品質改善目標を定めて、改善に取り組んでいます。

当社グループは、毎年品質改善活動を実施していますが、その内容が年々拡大し、多岐にわたってきました。そこで2006年から品質改善活動「MCS (Maximize Customer Satisfaction) 活動」をスタート。毎年、年度テーマと年度目標を定めて、改善に取り組んでいます。

2009年度も4つのテーマを掲げて(※下表参照)、「重大品質不具合発生ゼロ」「クレーム件数30%減少」「新商品比率の予算設定値達成」などを目標に掲げ、取り組みました。その結果、重大な品質不具合が前年度から大幅に低減するなど、成果をあげました。

また各工場では、ISO9001で定められた顧客満足度調査を、クレーム、納期、開発対応、迅速対応度などの観点から定期的の実施しています。この調査結果をもとに、お客様窓口である営業部門と協力して、顧客満足度の継続的改善を図っています。

今後も、MCS活動や顧客満足度調査などを通じて、継続的にお客様の満足度向上に取り組んでいきます。

2009年度のMCS活動テーマ

- 品質管理体制の強化
- 人間系のレベルアップ
- お客様の要望を正しく捉えた製品・サービスの提供
- 基幹となる技術力、設備力の強化

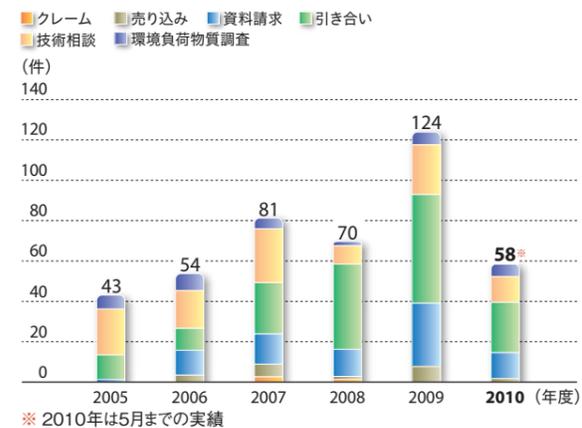
「お問い合わせコーナー」での対応

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

2009年度は、ご注文や資料請求が増加し、過去最高のお問い合わせ件数となりました。その理由として景気回復によって従来の件数増加傾向に戻ったこと、「古河スカイ」の社名がお客様に確実に浸透していることなどが挙げられます。

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

お問い合わせ件数の推移



新商品・技術に関する情報発信

展示会やカタログなどを通じて、積極的に技術・商品情報を発信しています。

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

技術研究論文誌「Furukawa-Sky Review」の発行

2010年4月に発行した技術研究論文誌「Furukawa-Sky Review」の第6号では、No.1をめざす当社の研究開発の過去から現在までを「巻頭言」にまとめました。また、航空・宇宙関係に使用される高強度耐熱材の解説記事、当社の海外提携先であるブリッジノース社(英国)がまとめた印刷用PS版(リソシート)の欧州動向解説などを掲載するなど、古河スカイグループのプレゼンス向上に努めました。

Spotlight

アジア最大のアルミニウム産業展に出展

2009年6月28日～7月2日、当社グループは中国・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 2009」に出展し、半導体製造装置用の厚板製品や熱交換器用押出製品などを展示しました。

また、2010年3月3日から5日まで東京ビッグサイトで開催された「第1回 国際二次電池展 ～バッテリージャパン～」に、当社・古河電気工業(株)・日本製箔(株)で共同出展しました。この展示会は初開催ながら14カ国から231社が出展しました。当社は、電池ケース「ENシリーズ」や精密押出関連製品、冷却・放熱部材などを展示し、古河電工は電解銅箔を、日本製箔はアルミニウム箔と圧延銅箔を展示し、多くの方に立ち寄っていただきました。



「Aluminium China 2009」



「第1回 国際二次電池展 ～バッテリージャパン～」

仕入先様との関わり 公正・透明・適正な調達活動を土台にした “共存共栄”をめざしています。

2009年度の活動ハイライト

- 統制管理業務の運用の定着を徹底し、内部統制グループによる運用状況のテストで適正と評価
- グリーン調達率は99.9%で、目標を達成

公正な取引

購買プロセスのチェック体制を整え、 調達活動の法令遵守を徹底しています。

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

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

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

調達活動におけるコンプライアンス

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

また、全社的なコンプライアンス体制の推進に合わせて、購買部門の接待・贈答を排除する倫理規定を2006年11月に設け、社会倫理を守っています。なお、調達活動で得た仕入先様の機密情報については、適切に管理・保護しています。

購買業務のリスク管理の強化

購買業務のミスを洗い出す統制管理業務を2008年12月に組み入れました。これは、6つの購買プロセス（購入依頼、見積採取、発注、受入、検収、支払い）の各段階で担当者と別の担当者のダブルチェックを実施し、その結果を上司がチェックするという仕組みです。

2009年度も全社の統制管理業務の運用が定着したため、内部統制グループによる評価テストにおいて、2008年度に引き続き、「適正」と評価されました。

事務用品のグリーン調達

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

2009年度は対象品目を39品目選定し、グリーン調達率は99.9%となりました。2010年度は、再生紙偽装問題が解決した紙関連品などを追加して対象品目を52品目、目標を99%に設定し、グリーン調達活動を継続的に推進します。

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

株主・投資家の皆様との関わり 安定的・継続的な配当と、株主・投資家の皆様との 積極的なコミュニケーションに努めています。

2009年度の活動ハイライト

- 1株当たり年間2円の配当を実施
- 登録者を対象に「古河スカイIRニュース」の配信を開始

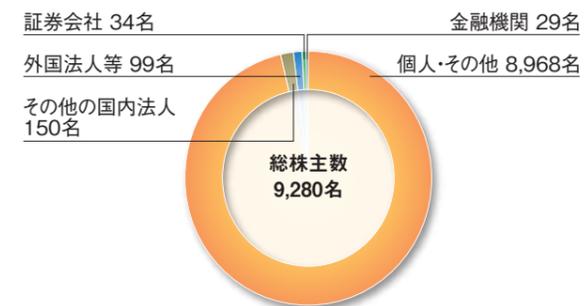
配当政策

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。

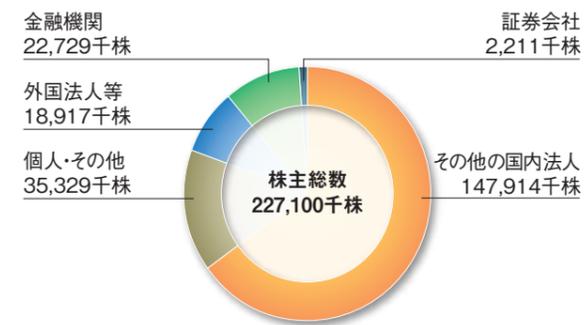
当社は、株主の皆様に対する安定的かつ継続的な配当の実施を利益還元の重要な施策と考えています。配当は業績に連動させることを基本方針としながら、将来の収益動向も踏まえつつ、企業価値の向上に向けた将来の事業展開などを総合的に判断したうえで、行うこととしています。

2010年3月期は、この基本方針に沿って、1株あたり年間2円の配当を実施しました。

株主構成 (2010年3月31日現在)



株式分布状況 (2010年3月31日現在)



株主・投資家の皆様との コミュニケーション

メールマガジンの配信をはじめ、株主・投資家の 皆様との積極的な対話に努めています。

2009年度は決算説明会（第2四半期決算、第4四半期決算）、工場見学会を実施したほか、国内外の機関投資家・アナリストと個別ミーティングを実施し、寄せられたご意見は社内にフィードバックしました。また、データ集「Fact Book」、株主通信「株主の皆様へ」を年2回発行し、IR活動を充実させるよう努めました。

なお、2010年6月に開催した定時株主総会から、議決権行使については、従来の郵送による方法に加えて、パソコン・携帯電話を用いてのインターネットによる行使も可能としました。

迅速な情報開示

当社WEB内に設けている「IR情報」コーナーを、株主・投資家の皆様が必要な情報を迅速に入手できるようにリニューアルしました。

また2010年5月からは、あらゆるステークホルダーとのコミュニケーションツールとして、メールマガジン「古河スカイIRニュース」の配信を開始しました。



地域社会との関わり

地域清掃や施設開放を通じて、地域住民の皆様とのより良い関係づくりに取り組んでいます。

2009年度の活動ハイライト

- 昨年度に引き続き、各工場で地域清掃、施設開放を実施
- 小山工場が2年連続で、「エコ・リサイクル推進事業所」認定を取得

地域清掃

地域社会の一員として、各工場では河川や工場周辺の清掃を行っています。

福井県主催の環境美化活動に参加(福井工場)

福井県は、行政・市民が一体となった県下一斉環境美化活動「クリーンアップ福井大作戦」を年4回実施しています。

福井工場では、この活動に毎回80名以上の従業員が参加しており、工場周辺の清掃活動を行っています。



「クリーンアップ福井大作戦」の様子

工場周辺を清掃(小山工場)

小山工場は、周囲が住宅地で囲まれているため、地域住民の皆様と工場が共存できる環境の整備に力を入れています。2ヶ月に一度、工場周囲約2.5kmの歩道の清掃を従業員約50名で行い、地域住民の皆様から感謝の言葉をいただいています。



工場周辺の清掃の様子

道路のゴミ拾いを実施(日本製箔(株))

野木工場では、毎年環境美化月間期間中に従業員の有志約25名で野木工場から野木駅までの道路のゴミ拾いを行っています。また拾ったゴミを分別し、町の指定置き場に運んでいます。

Spotlight

小山工場が「エコ・リサイクル推進事業所」認定を2年連続で取得

小山工場は、小山市の「エコ・リサイクル推進事業所」の認定を2年連続で取得しました。これは、渡良瀬川クリーン作戦(2009年4月18日)や小山花火大会翌日のゴミ拾い活動(2009年8月11日)をはじめ、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などの積極的な取り組みが評価されたものです。

審査では「周辺の歩道に沿って花壇を作ってください、地域の方々が毎日気持ちよく通勤・通学しています」との評価をいただきました。



「エコ・リサイクル推進事業所」認定証



「エコ・リサイクル推進事業所」認定ポスター

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

次世代教育支援

地域住民の皆様にも、交流や教育の場として施設を開放しています。

工場見学会を開催(小山工場)

小山工場では、2008年度から工場近隣地域の住民を招いて、工場見学会を実施しています。

また、毎年1月と2月に近隣にある自治医科大学の医学部と看護学部の学生を対象とした見学会も開催しています。この見学会では、重油から都市ガスへの燃料転換によるCO₂削減の取り組みや有害化学物質の全廃に向けた取り組みなどを紹介しています。参加した学生からは、「工場従業員の作業内容や人と地球に優しい工場をめざす小山工場の取り組みを直接見聞きすることができ、今後の産業医や看護師としてのキャリア形成への貴重な体験になった」などの感想が寄せられています。



工場見学会の様子

地元の工業高校を訪問(古河スカイ滋賀(株))

古河スカイ滋賀(株)では、近江八幡市内各高等学校との講和会などを通じて、地元産業界と連携して“ものづくり人材”の育成に取り組んでおり、2008年度から近江八幡市内の工業高校へ従業員を講師として派遣しています。

2009年度は、滋賀県立八幡工業高等学校の生徒40名を対象にエコ・リサイクルをテーマとした講演を行い、アルミのリサイクルなどの企業活動を紹介しました。



出張訪問の様子

インターンシップの開催(古河カラーアルミ(株))

古河カラーアルミ(株)は、栃木県立宇都宮工業高等学校のインターンシップ推進事業に賛同し、2006年度から生徒を受け入れています。2009年度も、「就業体験を通して、仕事への関心・理解を深め将来に役立てる」という趣旨のもと、機械科の学生2名を5日間受け入れ、表面品質の検査実習などを行いました。

生徒たちからは、「安全作業の重要性や仕事を進めるためには人と人との信頼関係を築くことが大切であることなど、学校では学ぶことのできない貴重な体験ができた」という感想が寄せられました。

従業員との関わり 労働安全衛生の確保や多様な働き方の支援を通じて 安心して働ける環境の創出に努めています。

2009年度の活動ハイライト

- 不休業災害件数が前年の15件から6件に削減
- 長期傷病休業率が前年度から削減
- 障がい者の雇用を促進する「FSグリーンネット小山営業所」を開設

労働安全衛生の確保

「ゼロ災害」の職場づくりと従業員の心身の健康づくりに取り組んでいます。

安全衛生管理体制

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

2009年1月の委員会では、前年の安全成績と長期傷病者数[※]の推移を踏まえて、全工場の安全責任者が参加する「安全責任者会議」で策定した5つの「重点実施項目」(右記ポスター参照)を確実に推進することを確認しました。また、2009年7月の委員会では、新型インフルエンザ対策を含めた上半期の安全衛生活動の実施状況について審議し、当社社長と安全衛生担当役員が各工場長と関係会社社長に課題点への対応を指示しました。

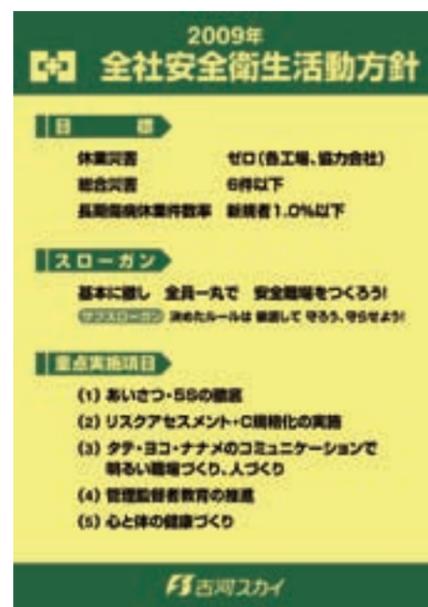
なお、月1回開催している「安全責任者会議」では、工場設備の安全性や職場環境の点検を実施するとともに、「重点実施項目」の進捗や活動課題について確認・共有しています。

[※] 30日以上継続して休業した傷病者数

安全衛生管理体制



安全衛生活動方針ポスター



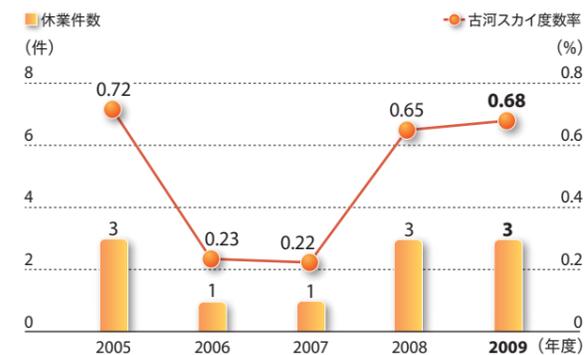
労働災害の発生状況

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

こうした取り組みの成果もあって、2009年度は不休業災害件数を前年の15件から6件に削減、総合度数率も前年の3.90から2.05へと低下しましたが、前年同様、3件の休業災害が発生しました。今後も引き続き労働安全の徹底を図り、「ゼロ災害」の達成をめざします。

[※] 労働時間100万時間あたりの「死傷者」「休業災害者数」「普及災害者数」の合計数で算出する。従来は、「死傷者」「休業災害者数」をカウントする「休業度数率」を採用していた。

労働災害の発生状況

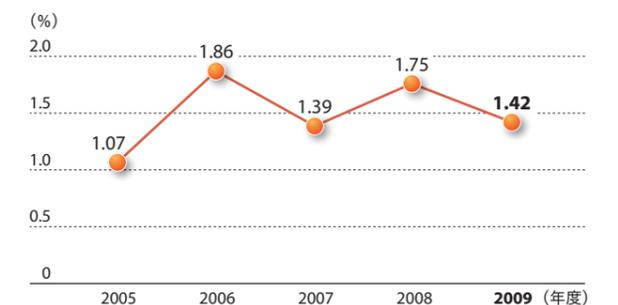


心身の健康づくり

当社は、従業員の心身の健康を維持・増進に向けた取り組みに力を入れています。例えば、メンタルヘルスケアの取り組みとして、管理監督者の部下の不調に気づき、対応する力を高める教育を実施しているほか、従業員が悩み事を気軽に相談できるよう社外に相談窓口を設置しています。また、生活習慣病予防として、産業医をはじめとする保健スタッフによる栄養指導・運動指導などを実施しています。

2009年度は、課長、作業長などを対象に、提携医療機関の臨床心理士によるうつ病をテーマとした管理監督者研修を本社および4工場で実施しました。なお、2009年度における30日以上長期傷病休業率は1.42%となり、目標の1.0%以下を達成することはできませんでしたが、2008年度の1.75%からは減少しました。

長期傷病休業率の推移



人権の尊重と多様な働き方支援

制度整備や啓発活動を通じて、働きやすい職場環境づくりを進めています。

人権の尊重

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

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



人権啓発ポスター



従業員との関わり

多様な働き方の支援

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

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

Spotlight

障がい者雇用のための特例子会社「FSグリーンネット」が小山営業所を開設

障がい者の自立支援を目的に設立した特例子会社「FSグリーンネット」では、2009年12月に小山営業所を開設しました。同営業所の開設時は、障がいのある2名の従業員でスタートしましたが、現在は3名となり、当社小山工場の美化作業に従事しています。今後は順次、業務内容を拡大していく予定です。



FSグリーンネット 小山営業所

雇用と人材育成・開発

次世代を担う人材を計画的に採用し、その成長を積極的に支援しています。

雇用の状況

将来を支える次世代層の人材の採用・育成活動を計画的に実施し、関連会社からの出向者や派遣従業員も含めて、適切に人員を配置しています。2010年4月には、技術系16名、事務系6名の合計22名の大学卒および大学院修了者が入社しました。

採用状況

	技術系	事務系	計
2006年度	9	2	11
2007年度	12	6	18
2008年度	17	7	24
2009年度	16	5	21
2010年度	16	6	22

雇用の状況

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

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



研修の様子



環境への取り組み

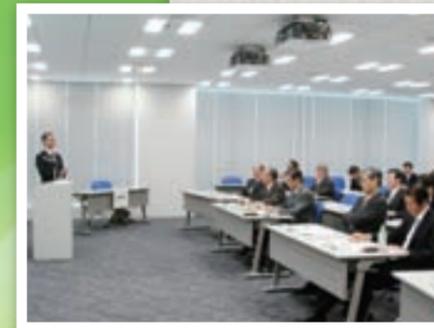
古河スカイグループは、事業活動に伴う環境負荷の低減に積極的に取り組むとともに、その負荷状況の情報公開に努めています。

TOPICS

グループ内の全工場でISO14001認証を取得
P.26



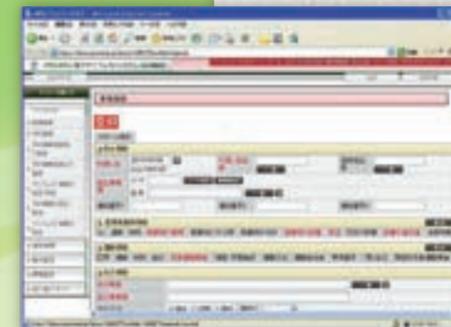
環境技術向上を目的に「環境技術発表会」を開催
P.27



外部講師による環境家計簿学習会を開催
P.33



産業廃棄物管理に電子マニフェストを導入
P.37



環境マネジメント

環境基本方針に則り、グループ一体となって、環境活動に取り組んでいます。

2009年度の活動ハイライト

- 環境・安全に関する取り組みの中心的な役割を担う「環境安全部」を新設
- グループ会社の全工場でISO14001認証を取得
- 環境技術に関する情報を交換する「環境技術発表会」を昨年度に引き続き実施
- 内部監査員教育を開始

環境基本方針

地球環境保全を最重要課題の一つと位置づけ、環境基本方針を制定しています。

古河スカイは、地球環境の保全を経営上の最重要課題の一つと位置付け、設立間もない2004年にグループ全体の環境活動の指針である「古河スカイ環境基本方針」を制定しました。

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

古河スカイ環境基本方針

I. 基本方針

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

II. 行動指針

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

※1 Reduce(廃棄物の発生抑制)、Reuse(再使用)、Recycle(再資源化)
 ※2 Pollutant Release and Transfer Register(有害な化学物質の排出量・移動量を公表する制度)

環境マネジメント体制

「環境委員会」を中心に、環境活動の推進と環境への意識向上を図っています。

当社では、CSR担当役員(常務)を委員長とし、すべての役員と部門長が出席する「環境委員会」を年2回開催しています。この会議では、環境活動に関する重要問題の審議、各部門の進捗報告などを行い、全社の環境活動の推進と環境意識の向上を図っています。2009年度は、低操業時のエネルギー使用の効率化、土壌汚染リスクの再調査、環境中期計画に対する成果と新環境中期計画の策定について審議しました。

また、2009年度は、環境活動と安全衛生活動の管理体制をより明確にするため、従来、総務部にあったそれらの機能を独立させ、「環境安全部」を新設しました。環境安全部は、環境・安全・衛生に関する専門家集団として、グループ全体のレベルアップのための活動を推進しています。また、全社環境目標の達成状況や法改正などの情報交換を目的に4工場と関連会社2社の環境責任者が参加する「環境責任者会議」、環境方針や各社の目標・実績の周知を目的に全グループ会社の環境責任者が出席する「環境連結経営連絡会」を主催し、環境活動と安全衛生活動のレベルアップを図っています。

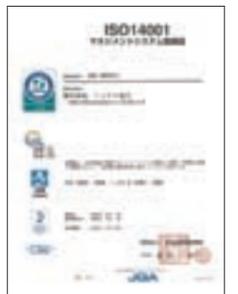
環境管理体制



Spotlight

グループ内の全工場でISO14001認証取得

当社グループは、環境管理体制の強化をめざして、環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001の認証取得に積極的に取り組んできました。こうしたなか、2009年8月、新たに(株)ニッケイ加工の本社工場と仙台工場が広島工場に続いて同認証を取得。これによって、当社グループ内のすべての工場でISO14001認証の取得が完了しました。



ISO14001認証書

環境監査

グループ会社を含めた独自の環境監査を定期的実施しています。

当社は、ISO14001に基づく内部監査に加え、CSR担当役員を中心とした監査チームによる環境監査を年1回実施しています。この監査は、内部監査では気付きにくい環境リスクをチェックするとともに、環境法令の遵守状況を把握して、経営者による対応方針策定のスピード化などにつなげることを目的としています。監査対象は当社工場からグループ会社へ拡大しており、2009年度は新たに(株)ニッケイ加工(大阪)で環境監査を実施しました。

2009年度の環境監査では、法令に基づき届け出た環境負荷発生施設および排ガス・排水処理施設の運用管理状況を点検しました。

また、内部監査員教育を進め、ISO14001に基づく内部監査資格の取得を促進することで、工場間の相互監査を実施することも計画しています。相互監査により内部監査の質を向上し、環境マネジメントシステムの充実を図っていきます。



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。

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

内部監査員を養成・増員することで、従業員一人ひとりが環境に関する正しい知識を身に付け、日々の業務のなかで環境に配慮した行動を実践しています。

環境技術発表会

当社では、2007年度から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。

2009年12月に実施した第3回環境技術発表会では、JAB専務理事の井口氏を講師に招き、「ISO14001/9001の現状と課題」と題してご講演いただきました。その後、各工場から12件の事例発表（省エネ5件、大気・水質・その他7件）を行いました。社長、役員、部長、工場長、環境担当者など約60名が参加して活発に意見交換することで、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(2010年3月31日現在)

(名)

資格	種類	本社	福井工場	深谷工場	日光工場	小山工場	古河スカイ 滋賀(株)	古河カラー アルミ(株)	合計
公害防止管理者	大気1種	5	11	5	5	4	0	1	31
公害防止管理者	大気2種	0	0	0	0	0	0	0	0
公害防止管理者	大気3種	1	0	1	0	0	0	0	2
公害防止管理者	大気4種	0	0	0	0	0	0	1	1
公害防止管理者	水質1種	4	11	8	4	6	0	0	33
公害防止管理者	水質2種	0	0	4	0	0	0	2	6
公害防止管理者	水質3種	0	0	0	0	0	0	0	0
公害防止管理者	水質4種	0	0	0	0	0	1	0	1
公害防止管理者	騒音	4	1	3	2	2	0	0	12
公害防止管理者	振動	0	0	1	2	1	2	1	7
公害防止管理者	ダイオキシン	2	7	6	4	2	0	0	21
エネルギー管理士		3	12	10	5	5	1	1	37
環境計量士		0	1	0	1	0	0	0	2
特別管理産業廃棄物 管理責任者		0	5	4	4	4	1	1	19
ISO14001審査員(補)		3	0	0	1	0	0	0	4
ISO14001内部監査員		5	17	37	16	25	7	2	109
全体合計		27	65	79	44	49	12	9	285

環境負荷を低減していくために、
マテリアルバランスの正確な把握に努めています。

2009年度のマテリアルバランス

生産量の減少に伴って、投入量・排出量ともに減少しました。

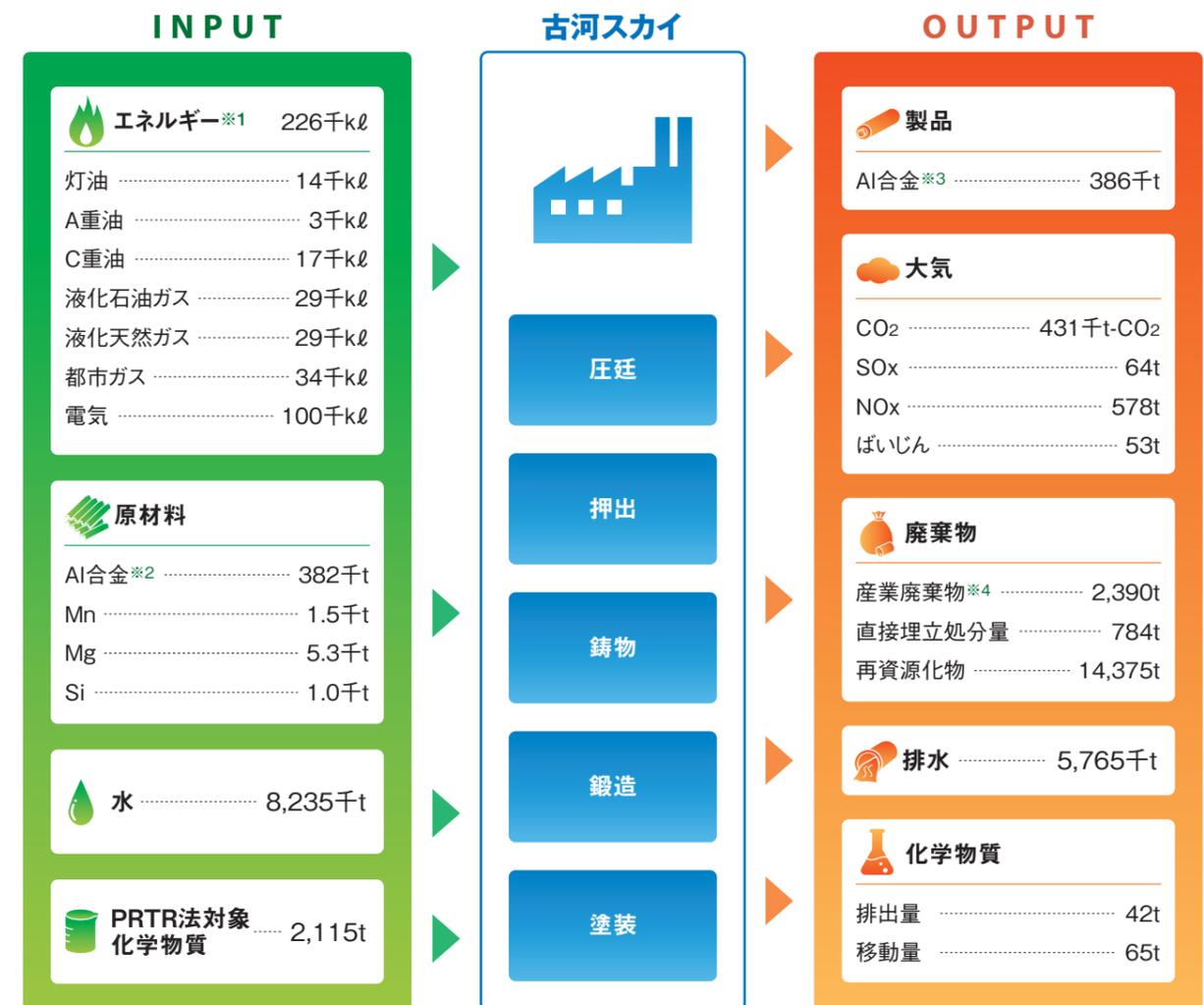
当社グループは、製品の生産に伴って、さまざまな資源、エネルギー、原材料などを使用しており、環境負荷物質や産業廃棄物などを発生させています。こうした環境負荷を低減するため、実態の正確な把握に努めています。

2009年度は、景気後退の影響によって、特に年度

初めに生産活動が低調だったため、エネルギー投入量が全体的に減少しました。また、原材料の投入量も全体的に減少しました。

排出量については、投入量の減少に合わせて削減しています。

2009年度のマテリアルバランス



※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

目標と実績

グループ全体で環境保全活動を推進していくために、3ヶ年計画を策定・共有し、着実な成果をあげています。

目標と実績

2009年度までの取り組み実績を踏まえ新たな3ヶ年計画を策定しました。

当社では2006年度に、2009年度を最終年度とする「環境中期目標」を策定し、この目標に沿って、グループ全体で各種の環境保全活動を積極的に推進してきた結果、ほぼすべての項目で目標を達成しました。

しかし、この結果は2008年度から生産量が減少した

ことによる面も大きく、個々の活動を詳細に分析するとさらに改善の余地があることもわかりました。また、地球温暖化問題が世界共通の環境課題となり、国内でも省エネ法などが改正されるなか、当社では、地球温暖化対策をいっそう強化する必要があると認識しています。

2010年度～2012年度までの「新環境中期計画」では、これらを踏まえて、社会の要請に的確に応えつつ、当社グループの環境保全活動の実力をいっそう向上させることに重点を置いて各目標を設定しました。

2009年度目標と実績

項目		2009年度目標	2009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	2004年度比 50%削減	2004年度比 55%削減
2. ゼロエミッション活動	直接埋立処分量削減	2004年度比 50%削減	2004年度比 65%削減
3. 温室効果ガス削減活動	CO ₂ 排出量原単位削減	2004年度比 10%削減	2004年度比 16%削減
4. 省エネルギー活動	エネルギー原単位改善	2004年度実績以下にする	2004年度比 2.2%削減
5. VOC排出量削減活動	VOC排出量削減	塩素系有機化合物の全廃 環境・経産省指定VOC 2004年度比 50%削減	塩素系有機化合物の全廃 2004年度比 56%削減
6. グリーン活動	事務用品のエコ対応品購入率向上	99%以上	99.9% (年度途中で39品目→52品目に変更)
	グリーン製品管理体制確立	管理体制確立	お客様の認定基準クリア、評価向上
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	電工基準による2009年度評価結果 1件(鉛レス快削合金)

廃棄物削減活動

生産量が減少したこともあり、廃棄物の削減が進み、目標を達成しました。廃棄物を有価物化する取り組みも推進しており、効果をあげています。

ゼロエミッション活動

廃棄物を適切に分別するとともに、処分方法の見直しを進めました。従来は埋立処分されていたものについて、再資源化、有価物化を進めたことにより、直接埋立処分量を削減し、2009年度の目標を達成しました。

温室効果ガス削減活動／省エネルギー活動

近年の生産状況から当初設定した原単位目標の達成が困難となったため、年度の初めに目標数値を見直す一方で、低操業時の省エネ活動として待機電力の削減や設備改善を進めました。この低操業時対策の効果と下期からの生産量の回復によって、目標を達成しました。

VOC排出量削減活動

2008年度の途中に使用を中止し、塩素系有機化合物の使用を全廃しました。環境・経産省指定VOCについては、当社では塩素系有機化合物が半分以上を占めていましたが、目標どおり全廃しました。

グリーン活動

グリーン購入の選定品目を事務用品39品目から52品目に拡大しました。2009年度の購入実績は99.9%で、目標の99%以上を達成しました。

エコデザイン活動

環境調和製品開発検討会を設置しました。また「鉛レス快削合金」を環境調和製品として登録しました。

新環境中期計画

項目		2012年度目標	2010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	—
	エネルギー原単位の削減	2004年度比 8%削減	2009年度比 1%削減
	輸送エネルギー原単位の削減	前年度比 1%削減	
	チャレンジ25	業務部門、家庭部門の省エネ啓発／地域社会への貢献と連携	
2. 産業廃棄物の削減	産業廃棄物総量の削減	2007-2009年度平均比 15%削減	2007-2009年度平均比 5%削減
	ゼロエミッションの排出量削減	全工場が達成	全工場の50%が達成
3. VOC排出量の削減	PRTR法対象物質	2009年度比 9%削減	2009年度比 3%削減
4. グリーン活動	汎用品対象52品目のグリーン調達率向上	99%以上	99%以上
	製品含有化学物質管理体制の維持管理	管理体制の維持管理	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	<ul style="list-style-type: none"> ●環境調和製品の社内判定基準作成 ●年間10件の登録 	

地球温暖化対策

目標設定の基準年は、これまでのデータの蓄積があり、継続的な見地から目標に対する成果を検証できる2004年度(当社の統合初年度)のみとしました。今後、生産量の回復に伴い、CO₂排出量は緩やかに増加し、CO₂排出量原単位とエネルギー原単位は低下すると予測しています。そのため、目標数値については、増産のなかでもCO₂排出量を抑えるよう、2012年度にCO₂排出量原単位を2004年度比15%削減、エネルギー原単位を2004年度比8%削減と設定しました。

産業廃棄物の削減

再資源化量を含む産業廃棄物量が増加していることから、新たな目標に「産業廃棄物総量の削減」を掲げました。2009年度は景気後退による減産の影響があったため、2009年度を基準年にするには不適当であると考え、基準年を2007年度から2009年度までの3年間の平均値としました。目標数値は、2010年度に5%削減、2012年度に15%削減としました。さらに、「1年間の産業廃棄物総量に対する直接埋立の比率を1%以下」にすることをゼロエミッションとし、2010年度に半数の工場、2012年度には全工場でゼロエミッションの達成をめざします。

VOCの削減

塩素系有機化合物の全廃を達成したため、これを目標から外しましたが、環境省、経産省指定VOC(PRTR法指定物質)の排出量削減は継続していきます。なお、基準年は2009年度とし、目標数値は2010年度に3%削減、2012年度に9%削減としました。

グリーン活動

従来どおり、グリーン購入管理と製品含有化学物質管理を推進します。グリーン購入の対象品目は、事務用品52品目です。

環境調和製品の開発

当社製品を適正に評価し、社会に提供していくためには、独自の評価基準を制定する必要があると判断し、2010年度に「古河スカイ評価基準」を制定し、10件の登録を行うことを目標としました。さらに、2012年度までに年間5件登録することを目指しています。

環境会計

効率的かつ効果的な環境活動を推進していくために環境保全コストとその効果の把握に努めています。

2009年度の環境会計

環境保全の費用、投資ともに減少しましたが、経済効果はあがりました。

集計の指針と対象

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

2009年度の環境会計 (対象期間:2008年4月1日~2009年3月31日)

	2007年度	2008年度	2009年度
(1)事業エリア内コスト	2,064	2,514	1,729
(2)上・下流コスト	252	284	272
(3)管理活動コスト	109	92	58
(4)研究開発コスト	687	611	520
(5)社会活動コスト	2	1	2
(6)環境損傷対応コスト	45	29	25
合計	3,159	3,531	2,606

	2007年度	2008年度	2009年度
環境関連投資額	3,190	3,818	284
投資額総額	10,895	8,643	4,471
研究費総額	2,681	2,683	2,527

	2007年度	2008年度	2009年度
リサイクルにより得られた収入額	-12	212	29
廃棄物処理費用の削減額	-19	-28	50
エネルギー量の削減額(エネルギー費用)	-929	-766	3,668
水の購入費の削減額(水使用購入費)	-1	1	-1
合計	-961	-582	3,745

	単位	2007年度	2008年度	2009年度
産業廃棄物処理量※1	t	-695	546	-1,418
エネルギー投入量	千kℓ	3	-23	-12
水使用量	千t	516	-139	-288
揮発性有機化合物排出量※2	t	27	-14	-44
CO ₂ 排出量	千t・CO ₂	-11	-56	-26
SO _x 排出量	t	64	19	-8
NO _x 排出量	t	45	6	11
ばいじん排出量	t	12	-43	-77

※1 再資源化産業廃棄物を除く。
 ※2 PRTR対象物質
 ※3 2007年度から日本製箔(株)を集計対象に追加しています。

地球温暖化防止

生産・物流・オフィスなどの各場面で、CO₂排出量削減に取り組んでいます。

2009年度の活動ハイライト

- 政府の試行排出量取引スキームの年度削減目標を達成
- 燃料転換、低操業時のエネルギー使用の効率化
- 物流対策会議を月次開催

2009年度の実績

生産量が減少するなかで、CO₂排出量の削減と、エネルギー原単位の削減を達成しました。

2009年度の上半期は、過去に例を見ない減産となったため、従来以上に省エネルギー活動を強化しました。生産現場での無駄の排除を全社で徹底し、エネルギー原単位の悪化を最低限に抑えました。下半期は、景気の急速な回復を受けて、エネルギー原単位は改善しました。

その結果、2009年度通年では、CO₂排出量は431千t・CO₂と、前年度から5.1%削減しました。CO₂排出量原単位は目標値比6%削減、エネルギー原単位は目標値比2%削減となり、いずれも目標を達成しました。なお、関連会社を含む当社グループのCO₂排出量は454千t・CO₂でした。

※ 電力CO₂排出係数は、全国平均値を使用しています。

全社CO₂排出量推移



生産工程における主な取り組み

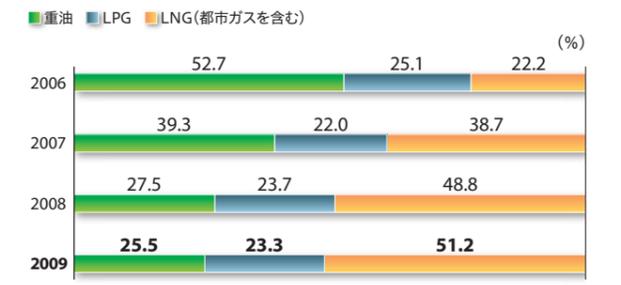
燃料転換を積極的に進めると同時に、低操業時対応にも取り組みました。

当社では、熱源を重油、LPGからLNGに転換するための設備投資を積極的に進めています。2009年度のLNG使用比率は、約51%となり、前年度よりも2.4ポイント増加しました。

また当社では、受注量が減少し、低操業となった場合、エネルギー効率の低い設備を優先的に停止する、停止設備を元バルブから閉じる、休日は待機電力を消費しないよう電源をオフにするなど、きめ細かな対策を講じています。

これらに加え、2009年度からは、溶解炉へ原料を先入れして予熱するという新たな取り組みも開始しました。

燃料比率の推移



Spotlight

政府の試行排出量取引スキームへの参加経験を活かし、埼玉県が創設した排出量取引に対応

京都議定書により、日本は温室効果ガスの排出量を2008~2012年の間に1990年比で6%削減する義務を負っています。この目標達成に貢献すべく、当社は政府が進める「排出量取引の国内統合市場の試行的実施(試行排出量取引スキーム)」に参加しています。2007年度を基準年度として、2008年度、2009年度ともに毎年

1%ずつ削減するという目標に対し、2008年度は10.9%、2009年度は14.1%削減し、目標を上回る削減実績をあげています。この経験を通じて排出量取引に関するノウハウを蓄積し、深谷工場がある埼玉県で2011年度に創設される排出量取引制度にも活かしていきます。

地球温暖化防止

Voice

焼鈍炉のラジエントチューブを改善しました。



深谷工場 工務部 計画グループ
塩原 渉

深谷工場のバッチ焼鈍炉は、圧延後のアルミ板製品に熱処理を加える設備です。近年、アルミ板製品の品種構成が変わり、小ロット対応の小型焼鈍炉を用いた熱処理が増えたため、燃料原単位が悪化し、改善する必要が生じました。小型焼鈍炉は、ラジエントチューブの中のバーナーで灯油を燃焼させて間接的に加熱するタイプですが、チューブが短く、本数が多いため、チューブ内のガスが高温のまま排気されてしまい、熱を損失していたことがわかりました。そこでチューブを長くして本数を減らすよう設備を改造したことで、炉の性能を変えずに、製品単位重量あたりの灯油使用量を約4割削減することができました。

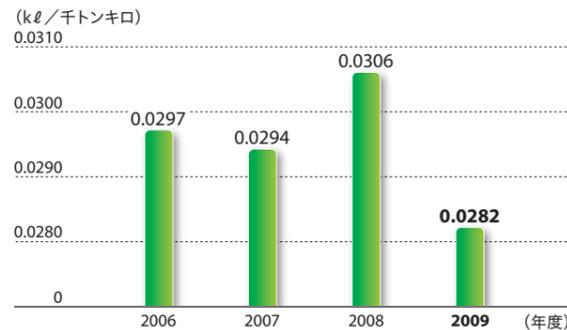
物流工程における主な取り組み

対策会議を月次開催とすることで、
輸送エネルギー原単位を削減しました。

当社のアルミ板製品は、素材として製缶会社や加工会社などに輸送することから、輸送量が多くなります。そこで、物流に伴うCO₂排出量削減を重要課題として積極的に進めています。対策としては、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、工場に近い港の利用といった物流の合理化を進めています。

さらに2009年1月からは、物流会社が参加する対策会議を毎月開催し、月次データを詳細に検討しています。その結果を受けて、日光工場ではアルミと銅を積み合わせて積載率を向上したほか、名古屋地区では同業他社と連携して、搬送後の空車を利用し、荷物を載せるようにしました。こうした取り組みの結果、2009年度の輸送量は214,714千トンキロ、輸送エネルギー原単位は前年度比7.8%減となり、目標の1%削減を達成しました。

輸送エネルギーの原単位



オフィスにおける主な取り組み

全社でオフィスの省エネルギー化に取り組み、
CO₂排出量を前年度比で10%削減しました。

2008年6月からスタートした「古河スカイ・チームマイナス6%」活動が2年目を迎え、活動が全社に浸透してきました。

2009年度のテーマは「オフィスの省エネルギー」「オフィスの3R推進」「家庭の省エネ」の3項目であり、それぞれの職場でテーマに沿った取り組みを実践しました。

Spotlight

2009年度も全員参加で、オフィス・家庭の
省エネルギーを推進

「古河スカイ・チームマイナス6%」活動も2年目となり、従業員の認知・理解度が成果となって現れてきました。

2009年度の前年度比実績は、オフィスのCO₂排出量を原単位で10%削減、コピー使用量を17%削減、事務用品購入料を28%削減、コピー用紙購入料を17%削減と、いずれも大幅に削減しました。また、アルミ空缶を583万缶回収しました。

9月には外部講師を招いて環境家計簿の講習会（エコキャラバン）を開催し、従業員への啓発を図りました。今後は、活動の輪を家庭・地域に広げていきたいと考えています。



環境家計簿の講習会

環境汚染防止

事業活動に伴う環境リスクを認識し、大気・水質・土壌・地下水汚染防止に取り組んでいます。

2009年度の活動ハイライト

- NOx増加対策の強化
- 土壌・地下水への汚染状況を自主的調査

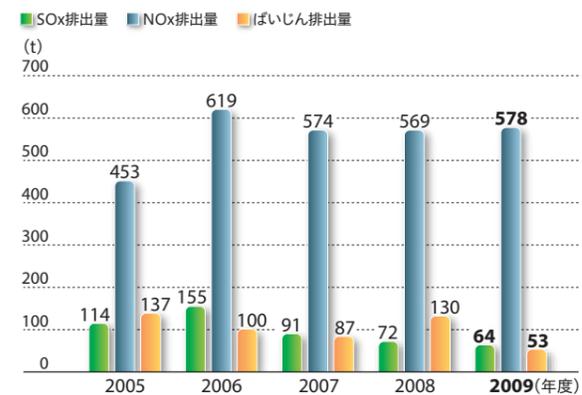
大気汚染防止

設備メンテナンスの強化で
排ガス中のNOx濃度の低減を進めています。

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。しかし、LNGに転換すると、燃焼温度が上昇してNOx濃度が上がるため、NOx濃度の低減対策に力を入れています。

バーナー・蓄熱室の運転状態や排ガスダクトの配置などを最適化することで、NOx濃度を低位に維持しています。また、排ガス中の成分を随時分析し、燃料温度と空気比の燃焼を調整しています。

SOx、NOx、ばいじん排出量推移



各工場における管理状況

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	○	○	○	○
水質データ	○	○	○	○
	○	○	○	○

○印:測定データが規制値以内

水質汚染防止

排水に関する事故の発生を踏まえて、
水質汚染防止対策を再徹底します。

当社では、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、排水の適切な管理に努めています。

しかし、2010年2月、日光工場の排水口から基準値を超える酸性の排水を流出させる事故が発生しました。pH連続監視警報システムにより即時に対応し、流出を短時間で止めたため、排水の放流先の河川では異常は認められませんでした。事故の原因は、圧延機の純水製造装置の廃水中和タンクに設置していたpH計が故障したことでした。当社は法令に従い、行政への報告を行うとともに、再発防止策として、pH計の月次確認を徹底しました。さらに、2010年度中に、工場内の排水路にpH計を増設する計画です。これらの対策によって、pH異常排水の流出防止をより確実にしていきます。

土壌・地下水汚染防止

汚染状況の把握・改善対策に取り組み、
重大汚染の防止に努めています。

当社の各工場に対して、土壌・地下水汚染の防止を徹底させるため、「使用履歴調査の徹底」「新規貯槽、廃刊の埋設禁止」「使用設備の点検・管理の標準化」を促す「土壌環境リスク管理ガイドライン」を2009年5月に制定しました。

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

化学物質管理

化学物質の管理・把握を徹底するとともに、
情報公開の要請にも迅速に対応しています。

2009年度の活動ハイライト

- PCBの処分を開始
- 化学物質情報の統括担当者を新設

2009年度の実績

ジクロロメタン全廃と低操業の効果で、
排出量は大きく減少しました。

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。

2009年度は、前年度にジクロロメタンを用いた洗浄
を全廃したことに加え、生産量が低調に推移したことも
あり、PRTR物質排出量は、2004年度比56%削減、
前年度比51%削減となりました。

PRTR法対象物質取扱量・排出量・移動量(2009年度) (t)

物質番号	対象物質	取扱量	排出量	移動量
53	エチルベンゼン	15	8	0
57	エチレングリコールモノエチルエーテル	5	0	0
80	キシレン	294	15	7
87	クロム及び三価クロム化合物	149	0	6
88	六価クロム化合物	15	0	0
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	114	18	1
300	トルエン	48	1	22
304	鉛	5	0	0
308	ニッケル	4	0	0
309	ニッケル化合物	7	0	0
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	20	0	0
405	ほう素化合物	2	0	0
408	ポリ(オキシエチレン) = オクチルフェニルエーテル	1	0	1
412	マンガン及びその化合物	1,435	0	27
	合計	2,113	42	65

※ グループ会社を含めた合計値は、取扱量2,437t、排出量90t、移動量104tです。

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を排出している指定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、活動を進めてきました。

排出量の大半を占めていたジクロロメタンについては
代替品への移行を進め、2008年度に使用を全廃しま
した。その結果、2009年度のVOC排出量は、2004
年度比56%削減、前年度比51%削減となりました。

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。

当社では、PCBが入っている機器類は工場ごとに数量
を把握し、適切に保管・管理しています。また、日本環境
安全事業(株)※に順次処分を委託しており、2009年度
は日本製箔(株)で保管しているコンデンサ12個中2個
の処分が完了しました。なお、PCBの含有が懸念される
機器は随時分析し、基準値以上のものは届け出ると
ともに適切に管理しています。

また、微量PCBに関しては、保管中、使用中を含めト
ランスなど70台の機器で含有を確認しており、通常PCB
と同様に管理しています。2010年6月に民間会社での
微量PCBの処分方法が決まったため、2010年度から
処分計画の策定に着手する予定です。

※ 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管理状況 (個)

	保管中 コンデンサ	使用中 コンデンサ	2009年度 処理数
深谷工場	3	0	0
小山工場	48	10	0
古河スカイ滋賀(株)	9	0	0
小計	60	10	0
日本製箔(株)	10	0	2
(株)ニッケイ加工	4	0	0
合計	74	10	2

※ 微量PCB、蛍光灯安定器を除く

アスベスト問題への対応

使用実績がある工場建屋の飛散状況を調査し、
計画的に除去を進めています。

当社のアスベストに関し、製品への使用・販売の実績、
使用した作業実績、建屋・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。

工場建屋には飛散の可能性が高い吹き付けアスベ
ストの使用がありました。当社では2004年度から除去
を開始しています。2010年3月末現在、深谷工場と
日本製箔(株)野木工場に残っているため、飛散状況の
調査を実施し、計画的に除去を進めています。

ダイオキシン類対策

ダイオキシンの発生抑制に取り組み、
溶解炉の管理を徹底しています。

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

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

製品含有化学物質の管理

製品含有化学物質の管理を徹底し、
お客様の要請に応じて、情報公開しています。

REACH規則に対する取り組み

ヨーロッパでは、化学物質の審査・登録の規制
(REACH規則)が進行しています。素材メーカーも規制
対象となるため、当社では、国内諸官庁およびアルミ
協会を通じた情報収集、ならびにお客様のご指導のもと、
REACH規則に対応し、お客様に情報を公開しています。

2009年度は、REACH規則で使用に認可が必要な
SVHC(高懸念物質)として7物質が決定され、2次、3次
のSVHC候補物質リストも公表されました。今後、SVHC
の種類は大幅に増える予定であり、当社も製品含有化
学物質管理を一層強化し、お客様からのSVHC含有に
関する情報公開の要請にも、迅速に対応していきます。

※ REACH規則で「登録」の対象となるのは物質、調剤(混合物、溶液など)です。
なお、当社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。

製品含有化学物質情報の伝達

製品が含有する化学物質に関する情報を、川上の
原材料メーカーから、川下であるお客様へと確実に伝達
するために、当社では品質保証部門と環境管理部門が
協力し、管理体制を構築しています。2009年度は、さら
なる体制強化を図るため、新設された環境安全部内に
全社の情報を統括する担当者を配置しました。

こうした体制のもと、当社では、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、さまざまな業界フォーマットで情報を
提供しています。さらに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MSDSの提供
も可能となりました。

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)分光分析、蛍光X線分析による、製品中
の微量成分の分析・検査を行っており、不使用証明書、
非含有保証書の要請に対応することができます。

グリーンパートナー認定工場

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

※ 古河カラーアルミ(株)は、深谷工場の一部として認証を受けています。

化学物質管理体制監査合格工場

お客様	認定工場	
三洋半導体(株)	深谷工場	日光工場
パナソニックエレクトロニクスデバイス	小山工場	—

※ 2009年度に認定を受けたものを記載しています。

廃棄物削減

外部委託処分量と直接埋立処分量の削減に向けて、ゼロエミッション活動を各工場で開催しています。

2009年度の活動ハイライト

- 廃棄物管理に関する電子マニフェストを導入

2009年度の実績

外部委託処分量、直接埋立処分量ともに、目標を達成しました。

水分量が多い汚泥の容積・重量を減らすため含水率を下げる方法を検討・実施し、リサイクル・再資源化を増やすことができました。

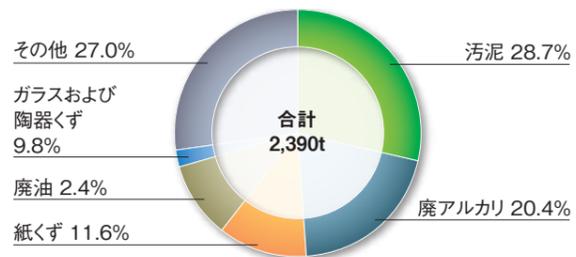
その結果、外部委託処分量は2004年度比で73%削減、直接埋立処分量は2004年度比で55%削減となり、いずれも目標を達成しました。

産業廃棄物外部委託量・直接埋立処分量推移

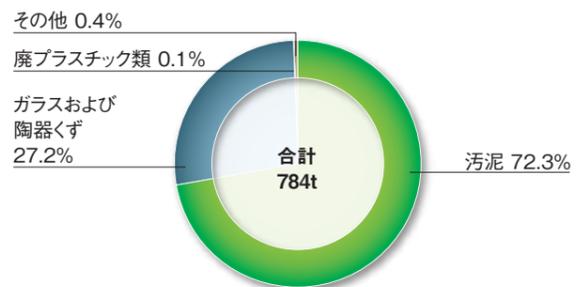


※ 関連会社4社分

外部委託量内訳 (2009年度)



直接埋立処分量内訳 (2009年度)



Spotlight

産業廃棄物処理の電子マニフェストを導入し、法令遵守を徹底

当社では、グループ全体の方針に沿って、廃棄物処理法に基づく電子マニフェストシステムの導入を全社の取り組みとして推進しています。最も早くから取り組みを開始した日光工場では、2008年11月から導入し、現在では効率的で確実なマニフェスト管理を行っています。また、深谷工場、小山工場も2010年度中の使用開始をめざして、導入準備を進めています。

廃棄物マニフェストを電子化する以前は、法令を遵守するために、産業廃棄物排出時に紙マニフェストを発行し、最終処分終了票が戻ってくるまで委託先への督促や確認などの作業が必要でした。

電子化後は排出物一品ごとのデータがJWNET(日本産業廃棄物処理振興センター)のデータベースに登録されるため、処分の進捗状況もWEB上で確認でき、効率的な廃棄物管理が可能になりました。また、データの透明性も向上し、法令遵守体制の強化にもつながっています。



電子マニフェスト画面

沿革

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

古河スカイ株式会社

〒101-8970

東京都千代田区外神田四丁目14番1号 秋葉原UDX12階

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

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



この冊子はFSC認証紙および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-197 2B9 BS50