

古河スカイグループ

CSRレポート2012



古河スカイの経営ビジョン

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

I. 経営理念

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

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

II. 行動指針

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

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

Contents

古河スカイグループの概要	4
トップメッセージ	6
特集	8
グローバル供給体制の強化に向けて タイ新工場の建設をスタート。	
CSR経営の強化	11
経営体制	12
社会への取り組み	15
お客様との関わり	16
仕入先様との関わり	19
株主・投資家の皆様との関わり	20
地域社会との関わり	21
従業員との関わり	23
環境への取り組み	27
環境マネジメント	28
事業活動と環境負荷	31
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
環境調和製品の開発	38
GRIガイドライン対照表	39

編集方針

本レポートは、古河スカイグループの2011年度のCSR活動の実績を報告するものです。作成にあたっては、環境省の「環境報告ガイドライン(2007年度版)やGSI(Global Reporting Initiative)の「サステナビリティ・レポート・ガイドライン(第3版)」を参考にしました。

報告対象範囲

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

報告対象期間

2011年度(2011年4月1日～2012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2012年度のデータ・活動内容も含んでいます。

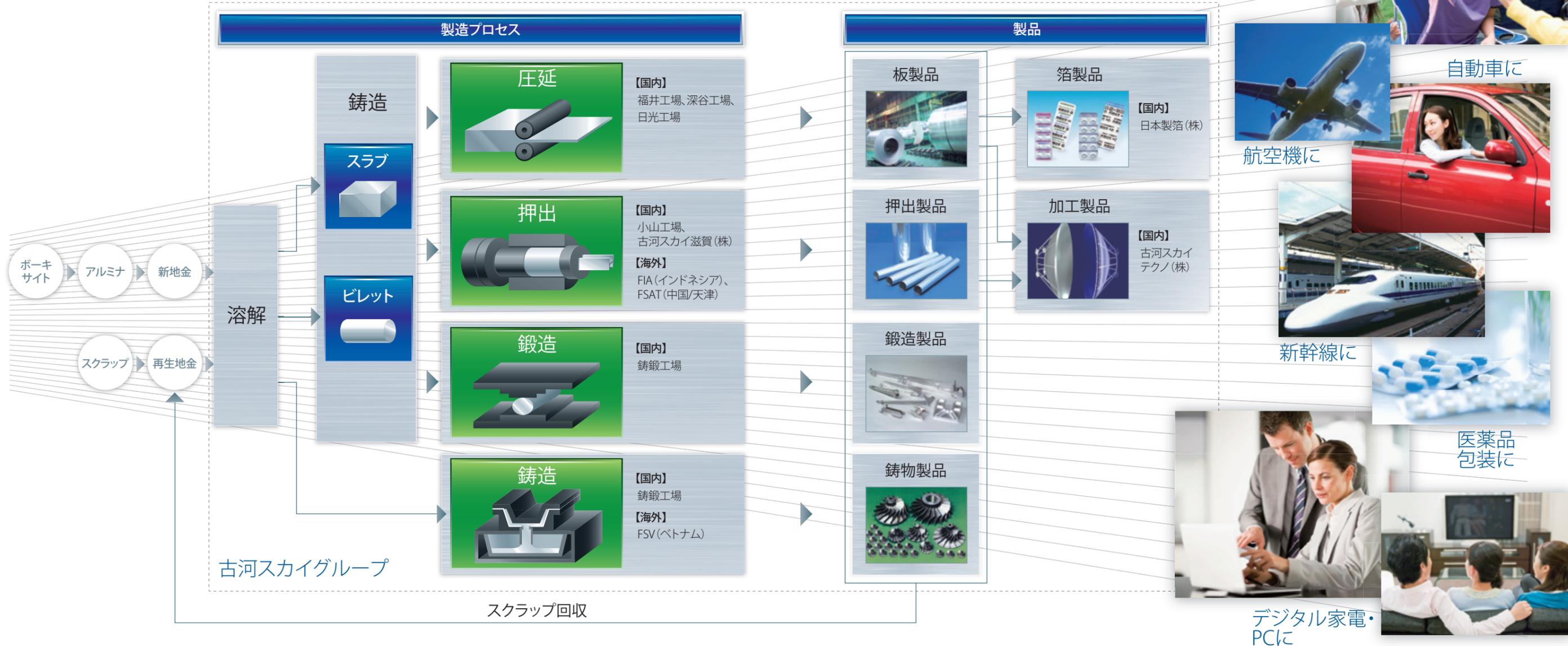
発行年月：2012年9月
次回発行予定：2013年8月(前回発行年月：2011年9月)

お問い合わせ先
古河スカイ株式会社 総務部
TEL：(03) 5295-3494 FAX：(03) 5295-3760
E-MAIL：csrr@furukawa-sky.co.jp

将来に関する予測・予想・計画について

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

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



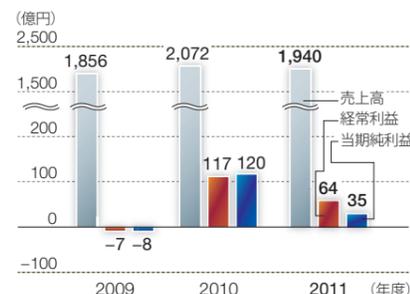
会社概要

名称 古河スカイ株式会社
本社所在地 〒101-8970 東京都千代田区外神田4丁目14番1号 秋葉原UDX12階
TEL: (03) 5295-3800 (代表)
FAX: (03) 5295-3760
設立 2003年10月1日
資本金 165億2,840万円 (2012年3月31日現在)
代表取締役社長 岡田 満
従業員数 1,959名 (2012年3月31日現在)

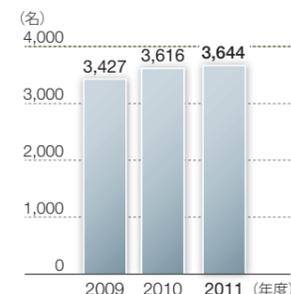
事業内容 アルミニウムおよびアルミニウム合金の圧延製品、鋳物製品、鍛造製品、およびその他のアルミニウム素材の製造・販売
工場 福井工場、深谷工場、日光工場、小山工場
営業拠点 関西支社、中部支社、九州支社
子会社 日本製箔(株)、(株)ニッケイ加工、古河スカイテクノ(株)、(株)ACE21、古河スカイ滋賀(株)、東日本鍛造(株)、日本金属箔工業(株)、古河カラーアルミ(株)、(株)システムスカイ、スカイサービス(株)、(株)エルコンポ、FSグリーンネット(株)、FURUKAWA-SKY ALUMINUM (THAILAND) Co.,LTD.、PT. Furukawa Indal Aluminum、Furukawa-Sky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

主要経営データ

売上・利益推移(連結)



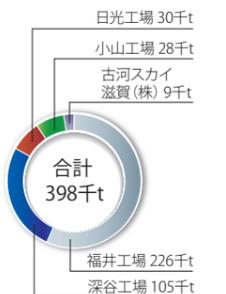
従業員数推移(連結)



品種別売上数量推移*



工場別生産量(2011年度)



* 当社4工場と古河スカイ滋賀(株)、古河カラーアルミ(株)を含みます。



グローバルカンパニーとして 社会とともに成長するために、 世界中のステークホルダーに対する責任を 果たしていきます。

古河スカイ株式会社
代表取締役社長

岡田 満

中期経営計画のもと、 アジアNo.1の魅力あるカンパニーに向けて、 基本方針を着実に実施しました。

CSRレポートの発行にあたり、ご挨拶申し上げます。2012年6月の取締役会をもって、新たに代表取締役社長に就任しました岡田です。

当社グループは現在、2010年度からスタートした「2012中期経営計画」を推進しています。この計画では、中長期のビジョンとして“アジアNo.1の魅力あるカンパニー”を掲げ、その実現に向けて「国内事業において既存事業の構造改革を推進し、事業基盤の強化を図ること」「海外事業において、成長する市場に的確に対応すること」「新製品開発として、成長製品や次世代製品への事業対応を進めること」という3つの基本方針を掲げています。

また、2012年度までの3か年を、新たな飛躍への第一歩を踏み出す期間として位置付けており、その中間年度にあたる2011年度は、上記の基本方針に沿った施策を着実に推進しました。

なかでも注力したのがグローバル供給体制の強化であり、その一環として、タイにアルミニウム板圧延品の一貫生産を行う新工場の建設に着手しました。この新工場は、国内構造改革に伴う日光工場の休止設備を移設してスタートする計画であり、拡大するアジア需要に応える一大生産拠点としての役割を期待しています。

東日本大震災の教訓を踏まえ、 有事に際しても製品を安定供給できる 体制を強化しました。

2011年度は、お客様との信頼関係の基盤となる製品の安定供給をはじめ、事業継続性に関する体制強化に努めた1年でもありました。

当社グループでは、かねてから大規模地震の発生を事業継続上の重要なリスクと位置付け、BCP (Business Continuity Plan: 事業継続計画) を策定しています。2011年度は、工場建屋・設備の耐震診断・耐震補強工事の見直しや東日本大震災を通して見えてきた課題に取り組み、BCPを見直しました。さらに工場ごとに実施している防災訓練等を通してBCPの有効性の検証をしました。

今後も事業継続に向けたリスクマネジメントに取り組み、有事の際には迅速な対応力を発揮することで、お客様に、そして社会に対して、メーカーとしての供給責任を果たしていきます。

真のグローバルカンパニーをめざして 世界中のステークホルダーの皆様の 信頼にお応えしていきます。

2012年度は、中期経営計画の仕上げとなる1年であり、引き続きグローバルな視点から経営基盤と事業規模の強化・拡大を図ること、中長期ビジョンの実現に努めます。

当社グループが“真のグローバルカンパニー”として持続的な成長を実現するためには、グローバル社会から信頼され、愛される企業グループであり続けることが重要になります。そのため、国内法はもちろん、事業を展開する各国・各地域の法令を遵守し、コンプライアンスの徹底を図っています。

加えて、地球環境への配慮や、地域社会との共生など、さまざまな視点から、世界中のステークホルダーの皆様に対する責任を果たしていきます。

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。



特集

グローバル供給体制の強化に向けて タイ新工場の建設をスタート。

近年、世界中でアルミニウムの需要が高まるなかで、古河スカイグループは供給責任を果たすべく、グローバルな規模で供給体制を強化。現在、その一環として、タイに新工場の建設を進めています。

グローバルな規模で拡大する アルミニウム需要に応えるために

アルミニウムは、軽くて丈夫なうえに加工性や耐食性、熱伝導性にも優れており、またリサイクルが容易であるなど、さまざまな強みを持っています。このため、従来から多様な分野で利用されており、近年においては地球温暖化などの環境問題や資源の有効利用に対する意識の高まりから、ますます需要が増加しています。例えば

自動車分野では、軽量化により省エネ・省資源に貢献する素材として、ラジエータやカーエアコンなどの熱交換器だけでなく、エンジンやボディ、フレームなどにも採用されており、需要は増え続けています。今後も増加し続ける需要に対応して、安定供給を維持することは、世界有数のアルミニウム圧延メーカーである当社グループの重要な責任です。こうした観点から近年アジアやヨーロッパ、北米など、世界各地に生産・販売の拠点を整備し、グローバル供給体制の強化に努めています。

国内アルミニウムメーカー初となる 板圧延の海外一貫生産工場を計画

2011年11月、当社はグローバルな供給体制を強化するため、タイにおける新工場の建設を発表しました。この新工場は、溶解から鋳造、圧延、仕上げまでの板圧延のすべての工程を行う、日本のアルミニウム圧延メーカーでは初めての海外一貫生産工場です。

新工場を建設するタイは、「東洋のデトロイト」と呼ばれるように、アルミニウム需要の旺盛な自動車産業関連メーカーが多数進出しています。さらに周辺には自動車産業と並ぶ需要先である飲料缶メーカーも多数あり、これらのお客様の需要に応えるには最適の立地です。また、建設予定地のラヨーン県アマタシティ工業団地は、タイ国最大の貨物取扱量を誇るレムチャバン港に近く、タイ国内への供給はもとより、東南アジアやインド、中国、中東諸国への輸出にも適しています。

持続可能な供給基盤づくりをめざし さまざまな施策を実施

自然災害リスクの低い立地を選択

「安定供給」というメーカーの責任を果たすためには、自然災害リスクの低い立地の選定が重要です。新工場建設予定地のラヨーン県アマタシティ工業団地は、

海抜約100メートルに位置し、河川とも離れていることから、洪水のリスクが少ない地域です。実際2011年の大洪水の際にも、同地域では浸水被害は皆無でした。また、地質調査や過去数十年にわたる地震・火山活動のデータを調査し、同地域が地震や火山活動によるリスクの低い地域であることを確認しています。

タイ洪水による当社グループへの影響について

古河スカイグループは、2010年2月にFurukawa-Sky Aluminum (Thailand) Co.,Ltd.を設立し、アユタヤ県ロジャーナ工業団地のコイルセンターを拠点に自動車用熱交材の加工販売を行ってまいりました。同コイルセンターは、2011年にタイで発生した大規模な洪水により甚大な浸水被害を受けました。人的被害はありませんでしたが、同工業団地での建屋・設備の復旧には長期間を要することや、タイ北部地域の洪水リスクが年々高まっていることなどから、同工業団地におけるコイル事業の継続を断念し、機械設備をラヨーン県アマタシティの新工場(建設中)に移設し、操業を再開することにしました。操業再開までの期間は、お客様のご理解を得て、古河スカイおよび古河スカイグループ会社による代替生産により供給責任を果たしていきます。



工場完成予想図



グローバル供給体制の強化に向けて
タイ新工場の建設をスタート。

環境影響を最小限に抑えるためのアセスメント

工場建設にあたっては、現地の社会や環境に与える影響への配慮が不可欠です。特に新工場は規模が大きく、周辺環境への影響を最小限に抑える対策が必要です。

そこで、当社は新工場の建設に先立ち、タイ国政府に登録されたコンサルタント会社と契約し、徹底した環境アセスメントを実施しました。この結果をもとに、タイの法律に即した環境影響評価報告書(以下、EIA報告書)を作成し、認可を得る予定です。

また2012年5月と7月の2度にわたり公聴会を開催し、県や警察、学校関係者、地域住民など、さまざまなステークホルダーの方々に、当社事業についての説明や

質疑応答を行いました。公聴会では、地域環境や安全衛生への配慮、地域貢献などについて、さまざまなご質問、ご意見をいただきました。公聴会の結果は、EIA報告書に反映させるのはもちろん、今後の工場運営にも役立てていきます。



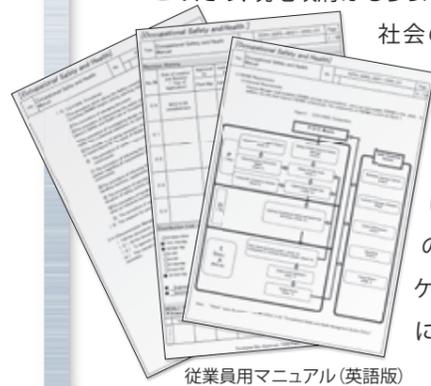
公聴会の様子

現地社会とともに持続的な発展をめざして

タイ圧延工場プロジェクトチーム長 取締役製板事業部長 **土屋 博範**

新工場の建設にあたっては、メーカーとして供給責任を果たすことはもちろん、現地の地域社会と調和し、タイ経済の発展に貢献することも重要な社会的責任と考えています。

このため、現地政府はもちろん、工場周辺の地域社会の皆様のご理解、ご協力を得られるよう、公聴会の開催など、積極的にステークホルダーの皆様とコミュニケーションをとるよう努めています。



従業員用マニュアル(英語版)

また、環境への配慮をはじめ、人権、労働慣行、コンプライアンス、品質、地域貢献などのさまざまなCSRの課題に取り組んでいます。例えば、現地スタッフを日本の工場に招いて、品質チェックや安全確保などの研修を行う予定です。さらに、現地における指導や小集団による自主改善活動を通して、技術の習得や自主性の向上を図っていきます。こうした教育により、日本と同等の品質や安全性の確保と、今後、現地産業の担い手となる人材の育成に努めます。私たちの願いは、タイ経済の発展に寄与し、現地社会とともに持続的な成長を実現することであり、今後もそのための取り組みを着実に実施してまいります。

CSR経営の強化

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

主なステークホルダーへの責任とコミュニケーション方法

お客様

主な責任

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

コミュニケーション方法

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

株主・投資家

主な責任

- 適正な利益の還元
- 適時・適切な情報開示
- 企業価値の向上

コミュニケーション方法

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

調達取引先

主な責任

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

コミュニケーション方法

- 日常取引における対話

従業員

主な責任

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

コミュニケーション方法

- 社内報、イントラネット
- 経営説明懇談会

環境

主な責任

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

コミュニケーション方法

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

地域社会

主な責任

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

コミュニケーション方法

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

経営体制

目標と実績			
2011年度目標	2011年度実績	評価	2012年度目標
コンプライアンスの浸透	独占禁止法講習会、情報セキュリティe-ラーニングの実施	○	独占禁止法、下請法講習会の継続実施
	顧客主催の同業他社役員同席の会合内容について毎月確認	○	継続実施
	内部通報制度(企業倫理相談窓口)の周知	○	企業倫理相談窓口の周知 従業員コンプライアンス意識調査の実施検討
BCPの推進	リスク管理の進捗状況のフォロー	△	重点項目の継続的フォロー
	「東京都帰宅困難者対策条例」に対応した食糧、水等の備蓄を実施	○	「都条例」に対応し、本社宿泊時の対応、帰宅指示等のマニュアル化

コーポレート・ガバナンス

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

取締役会

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

取締役会は取締役12名で構成し、そのうち1名は社外取締役としています。社外取締役は、会社経営者としての豊富な知識と幅広い見識を活かし、取締役会の意思決定の適正性を確保する役割を担っています。

2011年度は、タイ圧延工場建設、同工場地取得などについて取締役会で審議しました。

また、当社では原則として毎週、常勤取締役、常勤監査役、

事業部長による「経営会議」を開催し、業務執行責任者同士の意思疎通の円滑化を図り、統制のとれた業務執行に努めています。

取締役の執行責任の明確化

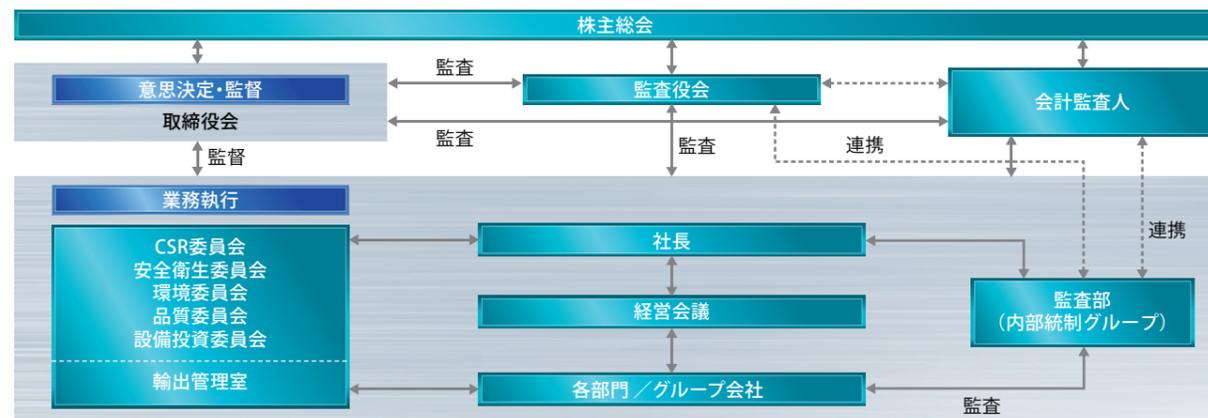
当社は、取締役が執行責任を負うことを経営組織規程で規定しており、株主総会後の取締役会にて、各取締役の委嘱・担当業務を決定しています。

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

役員の報酬決定

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

コーポレート・ガバナンス体制



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

監査役会

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

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

内部統制

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

CSRマネジメント

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

CSR推進体制

当社グループは、「CSR委員会」を設置し、全社を横断的に統括するCSR推進体制を整えています。

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

CSR委員会はCSR、リスクマネジメント全般に関わる方針

の審議・策定を行います。またコンプライアンス違反に関する事例研究等も行い、役員、幹部社員に対してCSRに関する教育・啓発を行う場としても機能しています。

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

コンプライアンス

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

行動規範

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

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

コンプライアンス啓発

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

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

役員、関係部門長、本社・支社および工場の従業員、工場の新任課長、グループ会社の新任役員などを対象に、それぞれの業務内容に応じて、独占禁止法、人権、ハラスメント、労働者派遣、情報セキュリティ、インサイダー取引などのテーマを設定し、講習やe-ラーニングを通じて継続的に教育に取り組んでいます。

コンプライアンス教育の取り組み一覧は当社ウェブサイトに掲載しています。

経営体制

企業倫理相談制度

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

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

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

 制度利用の詳細は当社ウェブサイトに掲載しています。

独占禁止法と自由競争の厳守

行動指針に基づき、公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行うために独占禁止法遵守の徹底に努めています。営業部門の従業員に対し「独占禁止法遵守マニュアル」を配布するとともに、2005年から本社・支社の営業部門の従業員を対象に、「独占禁止法講習会」を実施しています。

さらに、総務部では毎月、顧客主催の同業他社の役員が出席する会合についての報告書と翌月予定を各営業部から提出させ、それを精査し、違反行為や疑わしい行為がなされていないかどうか点検を行っています。

2011年度は、海外競争法、独占禁止法違反の行為はありませんでした。

反社会的勢力との関係遮断

当社グループは、反社会的勢力および団体に対して一切の関わりを持たないことを「行動指針」に定めています。

 詳細は当社ウェブサイトに掲載しています。

リスク管理

あらゆるリスクを未然に防ぐための総合的な管理体制を構築しています。

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

業務上のリスクについては、社内各部門、各種委員会、グループ会社それぞれにワーキングチームを設け、部門ごとにリスクの評価・対策を実施してきました。2009年度から、CSR委員会は、部門ごとのリスク評価・対策をまとめた全社共通の「リスク管理調査表」により、各部門のリスク管理の進捗状況をモニタリングし、是正・改善を指示しています。

特に操業に影響を及ぼすような重大なリスクについては、改善活動の進捗・結果を各部門がCSR委員会に報告し全社で情報共有することで、重大リスク発生の防止に努めています。

2011年度は、近年の海外拠点の拡充に伴って増加している海外赴任者・出張者の安全管理を改めて確認しました。

BCP(事業継続計画)の策定

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

2011年度は、東日本大震災の経験を踏まえ、本社・工場で事業継続計画の見直しを実施しました。また、本社においては東京都の「帰宅困難者対策条例」に対応し、3日分の食糧、水と毛布、ランタン、簡易トイレ等の備蓄を行いました。

これらの取り組みを全従業員に周知させるために、イントラネットに地震BCPを掲載し、さらに事業所ごとに年1回実施している防災訓練を通してリスク対策への意識の啓発に取り組んでいます。

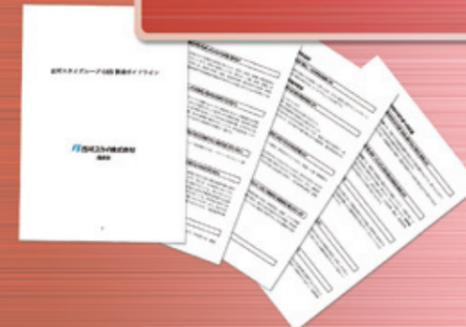
社会への取り組み

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

仕入先様との関わり

「CSR調達ガイドライン」を発行

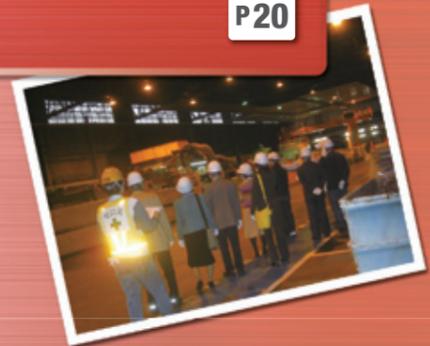
P19



株主・投資家の皆様との関わり

株主様対象の工場見学会を初めて実施

P20



従業員との関わり

OSHMSの認証取得準備を開始

P23

目標と実績

	2011年度目標	2011年度実績	評価	2012年度目標
品質	重大品質クレーム0件	重大品質クレーム1件	×	重大品質クレーム0件
	クレーム・苦情件数の削減			
調達	CSR調達の推進	CSR調達ガイドラインの検討・作成	○	CSR調達ガイドラインの発行と調達取引先への周知
地域貢献	地域貢献活動の推進	深谷市障がい者支援施設、福祉施設支援のための寄付の継続実施	○	継続実施
		福井県坂井市への福祉バス購入基金の寄付	○	継続実施
		地域清掃活動への積極参加。福井、日光、小山、深谷の各工場にて実施	○	継続実施
安全/衛生	古河スカイ本体 休業度数率 0 総合度数率 0.9以下	古河スカイ本体 休業度数率 0.66 総合度数率 2.84	×	古河スカイ本体 休業度数率 0 総合度数率 0.9以下
	長期傷病休業件数率1%以下	新規長期傷病休業件数率 1.35%	×	長期傷病休業件数率1%以下
労働・人材育成	労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)の認証取得準備	労働安全衛生マネジメントシステムの認証取得準備を実施	○	労働安全衛生マネジメントシステムを当社4工場で認証取得
	男性従業員の育児参加促進	男性従業員の育児休暇取得2名 慶弔休暇制度の取得可能期間を 出産後1ヵ月以内に延長	○	男性従業員の育児休暇取得奨励
	労働時間の適正管理と 時間外労働時間の削減	労働時間の日々管理と 週1回のノー残業デーを徹底	○	労働時間の日々管理と 週1回のノー残業デーを徹底
	グローバル対応のできる 人材の育成	古河電工グループ「グローバル・ビジネス・ リーダー研修」に2名派遣	○	古河電工グループ「グローバル・ビジネス・ リーダー研修」に継続派遣

お客様との関わり

価値ある製品の提供と品質の維持、安定供給によってお客様への責任を果たし、社会から必要とされる企業であり続けます。

製品の安定供給

事業継続のための危機管理体制を構築し、お客様への供給責任を果たします。

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

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

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

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

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

品質管理活動

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

当社グループでは、お客様の満足度を高め、信頼関係を構築していくために、品質管理推進の最高機関として「品質委員会」を設置しています。

品質委員会は、品質担当役員を委員長に、役員、事業部長、本社部長、工場長、古河カラーアルミ社長、古河スカイ滋賀社長を委員として構成されています。委員会は原則として3か月に1回開催し、直近3か月の全社の品質状況、重大事故、その他重要品質案件の報告と審議を行っています。

また、研究開発、製造、生産技術、購買、営業等のすべての部門は、品質委員会で策定された全社統一の方針に基づいて、それぞれが責任を持って品質管理を徹底しています。

品質改善活動

「2012中期経営計画」の全社品質管理スローガンとして、「SDCA^{*1}とPDCA^{*2}を回し、お客様満足度を最大化しよう!」を掲げ、国内工場においては、「MCS (Maximize Customer Satisfaction) 活動」として取り組むべき重要課題を明確にして、品質改善に取り組んでいます。

2011年度は①不具合の再発と流出防止 ②お客様との強固な信頼関係の構築 ③品質を支える技術力の強化 ④人材育成をテーマとして掲げて品質改善活動に取り組みました。この活動により、お客様との共同開発で新製品が生まれるなどの成果も挙がっています。

また、技術部が年2回、各工場ヒアリングを実施し、取り組むべき新技術や課題の抽出を行うとともに、2か月に1回技術部と各工場の品質保証責任者とで定例会を開催し、品質不具合削減活動の進捗を確認しています。

^{*}1 Standardization (標準化) - Do (実行) - Check (評価) - Action (改善)

^{*}2 Plan (計画) - Do (実行) - Check (評価) - Action (改善)

顧客満足度向上への取り組み

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

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

さらに、お客様から直接ご意見を伺うための交流会も実施しており、顧客満足度調査の結果と交流会でいただいたご意見をもとに、具体的な計画を立て、改善活動に取り組んでいます。

2011年度の主な実績

- 高強度厚板材をお客様と共同開発
- お客様の要請により、微小異物改善活動を継続
- 缶材にてお客様における成形時の問題への対応を実施
- 語学力向上等により海外顧客とのコミュニケーション能力を向上させ、対応を迅速化
- お客様と交流会を実施

クレーム情報管理システム

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

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



クレーム情報管理システムウェブ画面(サンプル)

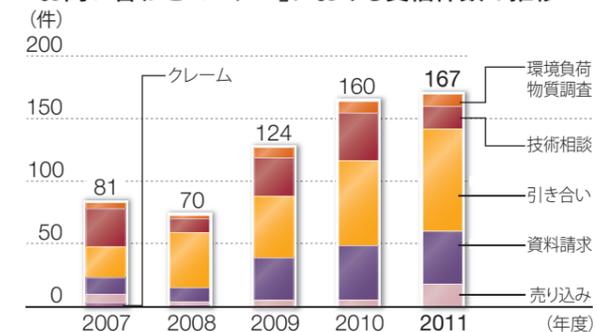
具体的には、当システムにお客様窓口の営業担当者がクレーム情報を登録すると、該当工場の品質管理、製造等関連部門に登録通知メールが配信されます。各担当者はイントラネット上でクレーム情報を確認し、具体的な対策内容を登録します。ネットワークシステムを活用しクレーム情報の「見える化」を図ることによって、クレーム対応の迅速化と未然防止に努めています。

「お問い合わせコーナー」での対応

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

お問い合わせ件数は、2009年度124件、2010年度160件、2011年度167件と増加傾向にあり、海外からのお問い合わせ件数は、2011年度は前年度と同数の26件ありました。

「お問い合わせコーナー」における受信件数の推移



新商品・技術に関する情報発信

独自の最新技術、新製品情報を世界に向けて効果的に発信しています。

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

2011年10月には、当社ウェブサイトをリニューアルし、これまで高機能性アルミニウム塗装材と加工製品主体だった製品紹介コーナーを主要製品を含めた38製品に拡大し、ウェブサイトの充実を図りました。

お客様との関わり

また、会社案内カタログのデザインをウェブサイトと統一し、当社グループが展開する飲料缶・包装容器分野、電気・電子分野、自動車分野、航空・宇宙・船舶・鉄道分野、機械・工業分野ごとにアルミニウム製品や設備・生産技術・研究開発を紹介しています。

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



ウェブサイト画面

会社案内

技術・研究論文誌「Furukawa-Sky Review」の発行

当社グループでは、技術・研究論文誌「Furukawa-Sky Review」を発行し、当社グループの研究成果や、新製品・新技術を紹介しています。最新の第8号（2012年4月発行）では、お客様から好評をいただき6回にわたりコラムとして連載してきた「アルミニウムの腐食のおはなし」の集大成として、「解説・アルミニウムの腐食挙動の電気化学的解析」を掲載しました。

製品・技術に関して紹介するコーナーでは、自動車分野をはじめ、製品分野ごとに力を入れている現行製品と今後開発・上市していく予定の次世代製品・技術をわかりやすく紹介しています。

また、国際二次電池展に出展したEV（電気自動車）のコンセプトモデルや、EVに搭載される各種アルミニウム部品の事例を図解付きで掲載し、当社の最先端の取り組みを発信しています。

TOPICS

中国の「ALUMINIUM CHINA 2011」に出展

2011年7月13日～15日、中国・上海市で開催されたアジア最大規模のアルミニウム産業展「ALUMINIUM CHINA 2011」に出展しました。

世界約30カ国から370社が参加し、日本からは当社を含む4社が参加。入場者数は延べ1万1,282名でした。当社の出展は5回目となり、面積120平方メートルのブースに、厚板、自動車用ボディシート材、EV車、リチウムイオン電池関連製品、熱交換器部材などを展示したほか、中国子会社が持つ技術を紹介しました。

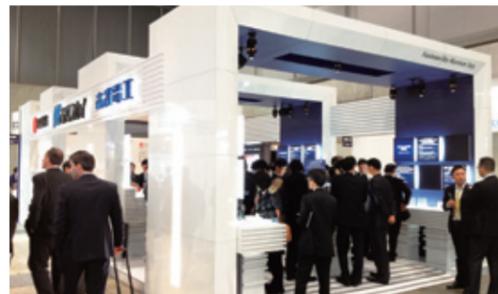


「ALUMINIUM CHINA 2011」出展ブースの様子

「第3回国際二次電池展」に出展

2012年2月29日から3月2日まで東京ビッグサイトで開催された「第3回国際二次電池展～バッテリージャパン～」に、古河電気工業（株）、日本製鉄（株）と共同で出展しました。361社が出展し、入場者数は延べ9万3,497名でした。

当社は、リチウムイオン電池ケース用アルミニウム合金板、冷却・放熱部材、KO処理材などを展示、紹介しました。



「第3回国際二次電池展～バッテリージャパン～」出展ブースの様子

仕入先様との関わり

法令遵守、公正な取引を徹底し、環境にも配慮した調達活動を実践します。

公正な取引

内部統制の体制を整え、公平公正な調達活動を周知徹底しています。

当社グループは、自由競争の原理に基づいた「公正・透明・適正な調達活動」を行うことを基本方針としています。また、経済社会の環境変化に対応した適正な調達活動を実践するため、調達品の内容、調達方法、調達条件などについて常に見直しを行っています。

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

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

CSR調達の徹底

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

「CSR調達ガイドライン」には、児童労働・強制労働等の不適正な労働や人権侵害の禁止、環境、安全衛生、品質等に関する当社グループの考え方やお取引先様へのお願い事項を掲載しています。「CSR調達ガイドライン」はお取引先様に直接配布するほか、当社ウェブサイトにも掲載し、広く周知を図っていきます。なお、当社では、現在のところコンフリクトミネラル（米国金融規制改革法の対象となっているコンゴ共和国およびその周辺国産のタンタル、錫、チタン、金）の購入実績はありません。しかし、今後当社が購入している鉱物資源が規制の対象となった場合は、速やかに対応を検討します。

調達活動におけるコンプライアンス

調達活動におけるコンプライアンスの徹底のため下請法等関連法規を遵守する仕組みを整備しています。特に下

請法関連事項については、社内定期的に講習会を開催し、遵守に努めています。

2011年度は、深谷工場外部の講師を招き、関連会社も対象とした講習会を開催しました。

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

購買業務のリスク管理の強化

購買業務におけるミス未然に防ぐため、ミスを洗い出す統制管理の仕組みを導入しました。

詳細は当社ウェブサイトに掲載しています。

事務用品のグリーン調達

環境管理を推進し、2年連続グリーン調達率100%を達成しています。

当社および古河スカイ滋賀（株）、古河カラーアルミ（株）では環境負荷の低減を考慮して、エコマークなどが表示されている事務用品を「グリーン適合品」として、優先的に購入しています。

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

2011年度は、対象品目を50品目とし、グリーン調達率の目標値を99%に設定しましたが、結果として100%を達成することができました。2012年度も引き続き、グリーン調達活動を推進していきます。

* 同一アイテムでグリーン適合品と非適合品がある場合において、グリーン適合品を購入した割合

株主・投資家の皆様との関わり

株主・投資家の皆様と積極的に対話し、良好な関係構築に努めます。

配当政策

将来の事業展開などを勘案しながら安定的かつ継続的な配当を実施しています。

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

2012年3月期は、この基本方針に沿って、昨年度と同じ、一株あたり年間6円の配当を実施しました。

株主・投資家の皆様とのコミュニケーション

情報開示と双方向コミュニケーションに努め、皆様の期待に応えていきます。

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

2011年度は、第1、3四半期決算発表後にテレフォン・カンファレンスを実施。10月に実施した深谷工場見学会では、応募者約400名の中から抽選で選ばれた32名の株主様に製造工程や技術設備をご覧いただき、さらに、映像・パネル展示などを通じて、アルミニウム製品が現代社会に不可欠なものであること、身近でさまざまな形で使われていることを紹介しました。

こうした取り組みの中から寄せられた株主・投資家の皆様のご意見は、すべて社内にフィードバックしています。株主・投資家の皆様と当社との双方向コミュニケーションを積み上げていくことで、企業価値の向上に努めています。

各種IRツールでの情報提供

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

平な情報開示に努めています。

また、グローバルに広がる投資家の皆様に対して、当社の知名度向上と理解の促進を目的に発行していた「Fact Book」を、2011年度はさらに充実させ、「Investors Guide」として和文版、英文版、中文版を発行し、グローバルな情報提供に努めています。



株主の皆様へ

株主議決権行使の電子化を導入

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

TOPICS

IRサイト評価機関から高い評価を獲得

2011年10月にリニューアルした当社のウェブサイトは、日興アイ・アール株式会社の「2011年度 全上場企業ホームページ充実度ランキング調査」で総合ランキング16位、業種別ランキング1位を獲得するなど、IRサイト評価機関から高い評価をいただきました。

今後も、ウェブサイトのさらなる充実をはじめ、株主・投資家の皆様に充実した情報を提供していきます。



当社ウェブサイト

地域社会との関わり

当社グループは、地域社会との共生をめざし、さまざまな貢献活動を行っています。

地域清掃

環境美化・清掃活動を通じて地域社会に貢献しています。

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

日光工場

日光工場では、環境月間の取り組みの一環として、毎年6月に約70名が参加して工場周辺の道路・歩道の清掃を実施しています。



日光工場周辺の清掃の様子

小山工場

小山工場は住宅地と近接しているため、特に環境整備に力を入れています。工場周囲約2.5kmの歩道を2か月に1度、従業員約50名で清掃し、地域の皆様から感謝の言葉をいただいています。

また、小山市が主催する三大清掃活動について、4月の「渡良瀬遊水地クリーン作戦」に13名、7月に開催された花火大会「小山の花火」の翌日の清掃活動に3名、10月の「ふるさと清掃運動会 in 思川」に11名がそれぞれ参加しました。

深谷工場

深谷工場では、毎年5月と11月に、深谷市主催の「ゴミゼロ運動」に取り組んでいます。工場内の関連会社従業員を含むそれぞれ約60名が参加し、工場敷地西側を流れる前ノ川周辺の清掃を実施しています。

福井工場

福井工場では、美しい自然環境を守るための市民総ぐるみ環境美化活動「クリーンアップふくい大作戦」に参加し、2011年度は6月、10月、12月の3回で延べ356名が工場周辺の清掃活動を行いました。

2012年度についても4回の清掃活動の実施を計画しています。

古河スカイ滋賀

古河スカイ滋賀(株)では、滋賀県の環境美化活動に参加しています。「琵琶湖クリーン作戦」には毎年約10名が参加し、ゴミ拾いなど琵琶湖周辺の清掃活動を行っています。なお、2011年度は日野川の河川敷の除草作業に12名が参加しました。



古河スカイ滋賀周辺の清掃の様子

地域社会との関わり

次世代教育支援

工場見学や学習会を通じて若い世代の育成に協力しています。

工場見学会を実施

地域住民の皆様や若い世代の方々に当社グループの事業活動への理解を深めていただくため、工場見学会を実施しています。

2011年度の当社福井工場での工場見学会では、6月に越前町立四ヶ浦小学校の5年生12名、12月にあわら市立細呂木小学校の5年生18名がアルミニウム板の製造工程を見学し、アルミニウムリサイクルや工場の安全活動について、楽しく学習しました。来場した小学生の皆様は、初めて見る大きな工場と従業員からかけられる「ご安全に!」という独特の挨拶に最初は戸惑っていましたが、工場見学終了後には、「ご安全に!」と元気に挨拶し帰っていきました。



工場見学会の様子

寄付などを通じて地域社会の発展に寄与

地域社会との共生をめざし寄付活動やイベントに参加しています。

地域に根ざした貢献活動として、小山工場では非営利法人を通じて、被害者支援センターとちぎや、栃木県防犯協会、おやまサマーフェスティバル、小山市社会福祉協議会などに対する寄付やイベントへの参加などの支援活動を行っ

ています。

深谷工場では、2007年度から深谷市に対して、深谷市内の障がい者支援施設や、障がい者福祉施設を支援するための寄付を実施しています。2011年度は200万円(子会社からの100万円を含む)を寄付しました。

福井工場では、2007年度から障がい者の方のための福祉学校通学用のリフト付きマイクロバスを購入する費用として、坂井市に対して2011年度までの5年間で総額900万円を寄付しました。2012年度以降についても、坂井市と協議し、支援を継続していく方針です。

TOPICS

小山工場が「エコ・リサイクル推進事業所」認定を3年連続で取得

小山工場は、小山市の「エコ・リサイクル推進事業所」の認定を3年連続で取得するとともに、桜2つ星から最上級の桜3つ星(2つ星ランク認定後1年を経過し、特に顕著な実績が認められた事業所を認定)へのランクアップを達成しました。

これは、同工場の3R(Reduce:廃棄物の発生抑制、Reuse:再使用、Recycle:再資源化)や省エネルギーの推進をはじめ、小山市が要請するゴミ拾い等の環境美化活動に積極的に参加していることなどが評価されたものです。

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



渡良瀬遊水地クリーン作戦の様子

従業員との関わり

すべての従業員が安心して働ける職場環境づくりを進めています。

労働安全衛生の確保

従業員の職場の安全確保と心身の健康づくりに取り組んでいます。

安全衛生管理体制

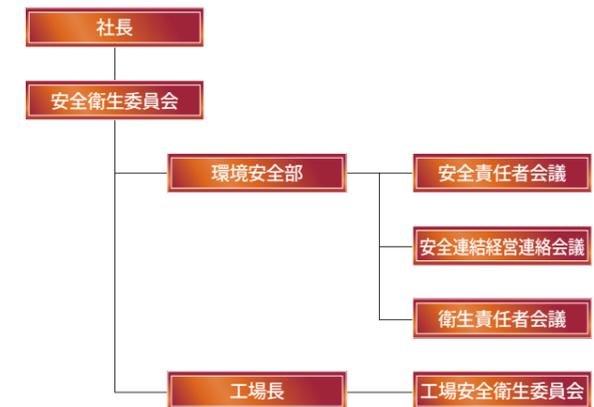
当社グループは、従業員が安心して働ける労働環境づくりをめざして、安全衛生担当役員を委員長とし、すべての役員、工場長、関係会社社長等を委員とする「安全衛生委員会」を毎年2回開催しています。

2011年1月の委員会では、前年の安全実績と長期業務上災害休業者数*の推移を踏まえて、安全確認キャンペーン、全社横断チームの安全点検実施、関係会社の安全管理体制への取り組み、労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS)認証取得準備の開始を決定しました。

同年8月には、上半期の安全衛生実績と挟まれ巻き込まれ災害防止、クレーン災害防止活動の成果を報告し、評価と審議を実施。上半期に確認不足が原因となる災害が多発したことを受けて、「大きな声で『安全確認』しよう」という新たな安全キャンペーン活動を展開しています。また、工場の安全を担う工場長は、「下半期無災害達成に向けた工場長決意表明」をしました。

また、毎月1回開催している「安全責任者会議」では、工場設備の安全性や職場作業環境の点検を実施するとともに、

安全衛生管理体制



「重点実施項目」の進捗を確認、フォローしています。

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

* 2011年に30日以上継続して業務上災害で休業した被災者数は1名。新たに30日以上継続して病気で休業したのは32名でした。当社において安全年度は1/1から翌年12/31までとなっています。

労働安全衛生マネジメントシステム

当社4工場は、中央労働災害防止協会の「労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS認証)」を2012年度内に取得することをめざしています。

2011年度はその準備期間として、環境安全部と各工場の安全責任者、安全担当者の中央労働災害防止協会主催の講習会の受講、必要書類や安全衛生管理体制の整備などに取り組みました。

各工場では、安全責任者が管理監督者などを集め、OSHMS認証取得準備開始のキックオフ会を実施。活動内容やスケジュールを説明し、全員共通の認識のもと活動を開始しました。

また、安全衛生活動の実施計画は、年初に各工場が立案し、「安全衛生計画表(OSHMSスタイル)」を提出します。計画の内容や進捗状況は、工場安全衛生委員会が毎月確認しています。2012年度の安全衛生活動の実施計画は、2011年度の反省をもとに、作成しています。

安全衛生活動方針は当社ウェブサイトに掲載しています。

労働災害の発生状況

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

2011年度は2010年度の実績を踏まえ、休業災害ゼロと総合度数率0.9%という目標を設定しました。当社の起源である古河鋳業足尾鋳業所所長が、1912年当時にアメリカ産

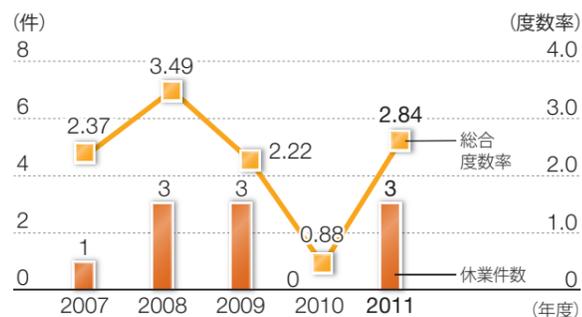
従業員との関わり

業界で提唱されていた「セーフティ・ファースト」を「安全専一」と訳し社内安全活動を進めてから100年目であることを記念し、スローガンを、「『安全第一』の基本に戻り、決めたルールを守ろう!」とし、サブスローガンに「大きな声で『安全』を確認しよう!」を掲げました。

また、当社4工場以外の関係会社の安全成績がふるわないことから、関係会社を安全衛生委員会の監視下におきました。2011年度は年初から、「確認不足」や「設備不具合」による災害が多く発生しましたが、①安全確認の見える化 ②指差称呼を大きな声で、安全確認を徹底 ③安全確認の評価 ④管理者によるパトロールで安全確認を実施した結果、下半期は災害の発生が減少し、年間では休業災害3件、不休業災害10件となりました。

2012年度は、特に2011年上半期の成績を反省材料に、引き続き安全活動を実施していきます。

労働災害の発生状況



全社横断安全点検

各工場の重点職場の安全点検を毎月1回、持ち回りで実施しています。

点検には、環境安全部、各工場の安全責任者、点検を受ける工場の工務課長が参加し、作業が基準どおりに行われているか、リスクアセスメントの評価に不備がないかなどを確認します。

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

安全教育

毎年秋に、新任管理者(新任課長)の安全衛生教育研修会を開催しています。講師は2010年度から環境安全部員と

各工場の安全責任者が主体となり、行っています。

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

心身の健康づくり

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

■相談窓口

職場や家庭での悩みを気軽に相談できるよう、社外に相談窓口「古河スカイ こころの相談」を設置しています。

利用促進への取り組みとして、従業員全員に連絡先を記した携帯用カードを配布。また、心身の健康に関する情報提供や社外相談窓口の利用案内のため、毎月1回「こころの通信」をイントラネットで配信しています。

■メンタルヘルス教育

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

2011年度は当社提携医療機関の臨床心理士を講師に、本社と4工場で合計12回の研修会を開催し、193名が受講しました。受講者からは、「ストレスに関する基本的な知識や対処法について知る機会になって良かった」といった声が寄せられました。

早い段階からセルフケア能力を身につけることによってメンタルヘルスの向上が期待されることから、2012年度も継続して、セルフケア研修に取り組んでいきます。

■喫煙対策の推進

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

3年後には喫煙率を3%減少させることを目標に掲げ、喫煙所の整備や禁煙による健康増進の効果などの啓蒙活動を進めた結果、2011年度の全社喫煙率は39.2%と、2010年度比で4.4%減少し、3ヵ年計画の目標を達成しました。

そこで、2012年度は2011年度比でさらに4%喫煙率を減少させることを目標に、全社的な喫煙対策に取り組んでいきます。

人権の尊重と多様な働き方支援

人権を尊重した企業風土づくりを進めています。

人権の尊重

非合理的な差別や嫌がらせをなくし、従業員一人ひとりが安心して働ける企業風土づくりに向けて取り組みを行っています。

社内・社外に設置している企業倫理相談窓口ではセクシュアルハラスメントなどのいじめ・嫌がらせや差別などで悩んでいる従業員からの相談を受け付け、問題解決に努めています。

■啓発・教育

「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。コンプライアンス・ハンドブックでは、人権尊重のためにとるべき行動を具体的に示し、全従業員に配付して周知徹底に努めています。

階層別教育としては、新入社員を対象に、人事部が人権擁護をテーマとした映像による教育を行っています。また、各工場では新任現場管理者を対象に、工場総務部が人権に関する講習を実施し、人権を尊重し、非合理的な差別を行わないよう教育を行っています。

また、中部・関西(子会社本社も含む)・九州の各支社では、本社総務部が、労働者派遣法やハラスメントに関する研修を実施しています。この研修には、支社からは合計36名、子会社からは18名が参加しました。

多様な働き方の支援

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

育児休業制度は、産休をとった女性の90%以上が利用し、

育児休業終了後職場に復帰しています。

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

さらに、2011年7月より、出産の日から1ヵ月以内であれば、5日間の休暇を分割して取得できるよう、慶弔休暇の規程を改正し、利用促進と支援に取り組んでいます。2011年度の育児休業取得者は4名で、内訳は女性2名、男性2名でした。

 制度の詳細は当社ウェブサイトに掲載しています。

退職者支援制度

当社グループは福利厚生施策の一環として、退職者支援制度を実施しています。

この制度は、定年前に独立開業や他企業でのセカンドキャリアをめざす退職者に対し、特別一時金、転進支援金、退職慰労金等で支援するものです。2011年度の転進支援金適用者は4名でした。

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

雇用と人材育成・開発

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

雇用状況

2012年3月現在、当社の従業員は男性1,851名、女性108名の合計1,959名となっています。

2012年4月の新入社員は、技術系21名(男性のみ)、事務系11名(男性7名<うち1名外国籍>、女性4名)の合計32名で、いずれも大学卒業もしくは大学院修了者を採用しました。今後も将来を担う次世代の新人採用を計画的に実施し、併せて子会社からの出向者、派遣従業員も含めて適切な人材採用を積極的に展開していきます。

 採用状況の詳細は当社ウェブサイトに掲載しています。

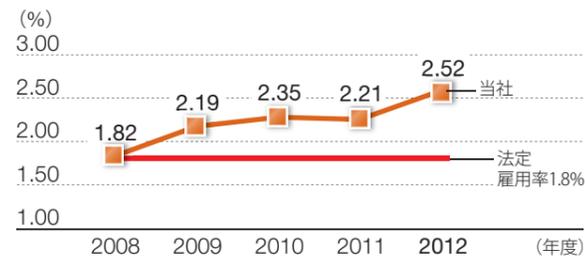
従業員との関わり

障がい者雇用について

2012年6月時点で、子会社の日本製箔(株)および特例子会社のFSグリーンネット(株)を含む当社グループの障がい者雇用率は2.52%であり、法定雇用率の1.8%を上回っています。

今後も、企業としての社会的責任を果たすべく、当社の行動指針に沿ってさらなる障がい者雇用促進に努めます。

障がい者雇用率(各年6月1日時点)



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

人材育成・開発

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

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

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

また、従業員の配置や担当職務に関しては、「適材適所」、「機会平等」の考え方に立ち、上司と部下がコミュニケーションを取りながら、一緒にキャリア形成を考える場と機会を提供しています。



研修の様子

従業員支援プログラムの詳細は当社ウェブサイトに掲載しています。

適正な労働時間管理と時間外労働の削減

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

時間外労働時間数が一定の基準を超えた従業員に対しては、産業医との面談を実施しています。

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

TOPICS

障がい者雇用優良事業所表彰を受賞

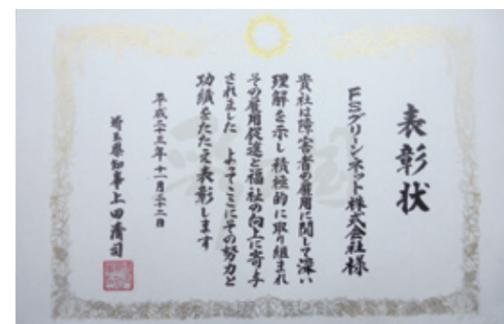
当社グループは、障がいのある方にとって安全で働きやすい職場環境づくりと継続的な雇用の推進を目的に、特例子会社「FSグリーンネット(株)」を2007年1月に設立しました。

同社は「障がい者ワークフェア2011 in さいたま」で、障がい者雇用の促進と福祉の向上に寄与した優良事業所として、埼玉県知事賞を受賞しました。

同社が優良事業所として表彰されるのは、2010年度の雇用開発協会会長賞に続く2度目となります。

また、2011年度は、同社の従業員の一人が入社時から変わらぬ勤勉さを認められ、優秀勤労者として表彰されました。埼玉県知事賞と併せて、同社設立5年目にふさわしいダブル受賞となりました。

今後も近隣支援機関、行政との連携をいっそう密にしながら新たな業務開拓に取り組み、誰もが働きやすく、地域からも愛される企業をめざしていきます。



埼玉県知事賞表彰状

環境への取り組み

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

地球温暖化防止

工場・オフィスの節電対策で、政府要請を達成

P33



廃棄物削減

8割の工場でゼロエミッションを達成

P37

環境調和製品の開発

他社と共同開発の新幹線用吸音パネルが、2011年度日本アルミニウム協会賞の開発賞を受賞

P38



目標と実績

項目	2011年度目標	評価	2012年度目標
1. 地球温暖化対策	CO ₂ 排出量原単位の削減	震災のため、設定を保留	2004年度比15%削減
	エネルギー原単位の削減	震災のため、設定を保留	2004年度比8%削減
	オフィスの省エネルギー		輸送エネルギー原単位 前年度比1%削減
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10%削減	2007～2009年度平均比15%削減
	ゼロエミッション	全工場の75%達成	全工場が達成
3. VOCの削減	当社指定4物質 ^{※1}	排出量2009年度比9%削減	排出量2009年度比9%削減
4. グリーン活動	購買品		汎用品対象52品目のグリーン調達率99%以上
5. 環境調和製品の開発	環境調和製品 年間5件登録		環境調和製品 年間5件登録

※1 トルエン、キシレン、1,3,5-トリメチルベンゼン、エチルベンゼン

環境マネジメント

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

環境基本方針

環境負荷低減に取り組むための「環境基本方針」を策定しています。

当社グループは、地球環境の保全を経営上の最重要課題の一つと位置付け、グループの総力を挙げて取り組んでいます。当社設立直後の2004年には、環境活動の指針として「古河スカイ環境基本方針」を制定。グループ各社はこの基本方針に則り、事業活動のすべての段階で環境負荷低減活動に積極的に取り組んでいます。

環境マネジメント体制

全社の環境活動を統括し、推進するマネジメント体制を構築しています。

当社グループでは、社内環境活動の推進と、従業員の環境意識の向上を図るため、全社横断的な組織として「環境委員会」を設置しています。環境委員会は、CSR担当役員(専務)を委員長とし、全社の役員と部門長が出席。原則として会議は年2回開催し、環境活動に関する重要な問題の審議、各部門からの進捗報告などを行っています。2011年度は4月と10月に会議を開き、4月の会議では2010年度に策定した3ヵ年計画の「新環境中期目標」で掲げた項目の年度目標について、10月の会議では震災のため設定を保留して

いた項目について審議・決定しました。

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

環境安全部は、「環境責任者会議」、「環境連結経営連絡会」、「環境技術発表会」、「環境監査」を主催し、環境活動の実行・推進とレベルアップを図る機能を担います。

具体的には、環境責任者会議には、当社4工場と子会社の日本製箔(株)の環境責任者が参加し、全社の環境目標の達成状況の確認や法改正の内容などの情報交換を実施。環境連結経営連絡会は、全グループ会社の環境責任者が出席し、環境方針や各社の目標、実績の周知に努めています。

環境監査

グループ会社を含めた独自の環境監査を定期的実施しています。

当社グループでは、全工場でISO14001認証を取得し、この規格に従い内部監査を実施しています。これに加え、CSR担当役員を中心とした監査チームによる環境監査を年1回実施しています。この監査は、大気や水質への環境リスクを現地でチェックするとともに、環境法令の遵守状況を把握して、経営者が対応方針策定をスピード化できるようにする

ことを目的としています。

2011年度の環境監査では、毒劇物取締法で規定されている表示、施錠管理、逸失量管理等の遵守状況を全工場を確認しました。管理に工夫の余地があり是正が必要と認められた工場には、対策の立案と実行を指示し、工場側は指示に沿って対応を図りました。また、水質汚濁防止法の改正に伴い、地下水汚染防止の設備構造の現状確認、対策の必要の有無についての現地確認を行いました。監査対象は当社工場からグループ会社へ拡大しており、2012年度は新たに(株)ニッケイ加工(仙台)、日本金属箔工業(株)で環境監査を実施する予定です。



環境監査(深谷工場)

環境教育と環境情報の共有

環境教育や環境技術発表会を通じて従業員の意識・技術の向上を図っています。

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

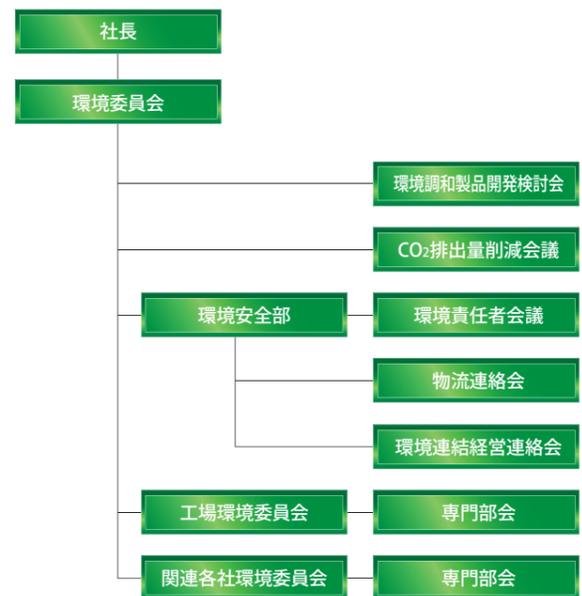
環境保全に対する意識向上・啓発、当社の環境基本方針の周知を目的とする基礎的な環境教育は環境安全部が実施。

さらに、各職場が日々の業務の中で環境に配慮した行動を具体的に実践できるよう、内部監査員の養成・増員にも力を入れています。

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

2011年度の内部監査員教育は、福井工場(6月22日)と深谷工場(6月27日)で実施しました。

環境管理体制



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(二酸化炭素)等、温室効果ガスの削減</p> <p>● 燃料転換等の推進</p> <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> <p>● スクラップ使用率の向上</p> <p>● 空き缶リサイクル活動の推進</p> <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ニウムの特長を生かした製品の開発・提供</p> <p>8. 地域社会への貢献と連携</p> |
|--|---|

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

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

環境マネジメント

環境技術発表会

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

2011年12月に開催した第5回環境技術発表会では、各工場から8件の事例発表(省エネルギー3件、大気・水質など5件)を行いました。発表会には、社長、役員、部長、工場長、環境安全部など約60名が参加し、活発に意見を交換するとともに、発表された成果を参加者全員で共有しました。

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



環境技術発表会

環境管理有資格者数(2012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	7	10	3	5	4	0	1	30
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	7	12	4	6	5	0	0	34
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	5	1	1	3	2	0	0	12
公害防止管理者	振動	0	2	0	3	2	2	2	11
公害防止管理者	ダイオキシン	3	8	3	5	3	0	0	22
エネルギー管理士		8	10	5	6	4	1	1	35
環境計量士		0	1	0	0	0	0	0	1
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	1	0	0	0	0	0	4
ISO14001内部監査員		6	18	60	13	29	5	2	133

事業活動と環境負荷

正確な実態の把握により
環境負荷を低減します。

2011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。

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

2011年度は、前年度より生産量が減少したため、エネルギー投入量も全体的に減少しました。

排出量については、一部増加しましたが、その一方で、廃棄物の埋立量を大幅に削減したことで、ゼロエミッションを進展させました。

2011年度のマテリアルバランス※1



※1 対象サイト:古河スカイ4工場、日本製箔(株)2工場、古河スカイ滋賀(株)、古河カラーアルミ(株)
 ※2 再資源化産業廃棄物を除きます。
 ※3 新地金・再生地金の合計
 ※4 外部委託した産業廃棄物のうち、再資源化分を除いた量

環境会計

環境保全の効果の向上に
努めていきます。

2011年度の環境会計

環境保全の費用・投資、
経済効果は全体で増加しました。

当社グループでは、環境省が公表している「環境会計ガイドライン」を参考に集計を行っています。集計範囲は前年度より1サイト増え、子会社を含む8サイトとしています。

環境保全コストは、2011年度は約28億円、投資額は約6.3億円となり、いずれも前年度より増加しました。環境保全対策に伴う経済効果については、産業廃棄物処理費は削減できましたが、エネルギー費高騰により全体で増加しました。

環境保全効果についてはCO₂排出量、VOC排出量が改善し、産業廃棄物処理量、NO_x排出量が悪化しています。

2011年度の環境会計※1

		単位	2010年度	2011年度
環境保全コスト(費用額)	(1)事業エリア内コスト	百万円	1,519	1,637
	(2)上・下流コスト	百万円	312	330
	(3)管理活動コスト	百万円	85	88
	(4)研究開発コスト	百万円	579	739
	(5)社会活動コスト	百万円	2	2
	(6)環境損傷対応コスト	百万円	25	24
合計	百万円	2,521	2,819	
投資額および研究費	環境関連投資額	百万円	228	632
	投資額総額	百万円	5,581	8,801
環境保全対策に伴う経済効果	研究費総額	百万円	2,547	2,897
	リサイクルにより得られた収入額	百万円	1	1
環境保全効果	廃棄物処理費用の削減額	百万円	-2 ※4	10
	エネルギー量の削減額	百万円	-1,546 ※4	-891 ※4
	水の購入費の削減額	百万円	-9 ※4	8
	合計	百万円	-1,556 ※4	-872 ※4
	産業廃棄物処理量 ※2	t	231	-117 ※4
	エネルギー投入量	千kℓ	-17 ※4	15
環境保全効果	水使用量	千t	-1,114 ※4	1
	VOC排出量 ※3	t	-57 ※4	25
	CO ₂ 排出量	千t-CO ₂	-27 ※4	57
	SO _x 排出量	t	15	1
	NO _x 排出量	t	46	-42 ※4
	ばいじん排出量	t	11	11

※1 対象サイト:古河スカイ4工場、日本製箔(株)2工場、古河スカイ滋賀(株)、古河カラーアルミ(株)、東日本鍛造(株)
 ※2 再資源化産業廃棄物を除きます。
 ※3 VOC対象物質(トルエン、キシレン、1,3,5-トリメチルベンゼン、エチルベンゼンの4物質)
 ※4 -は前年度からの増加を表します。

地球温暖化防止

燃料転換、物流の合理化、省エネ活動など、すべての工程を通じてCO₂削減に取り組んでいます。

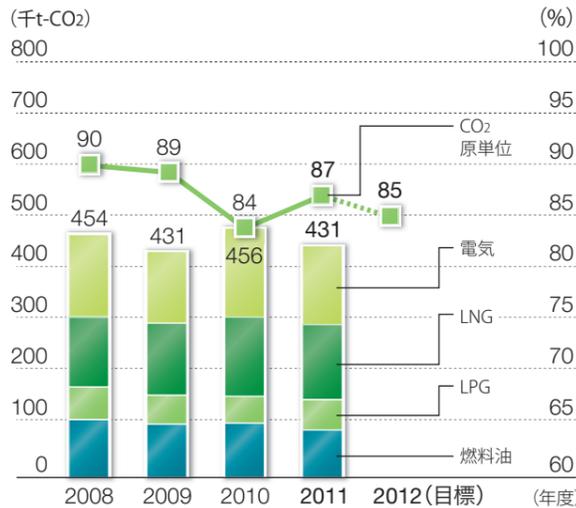
2011年度の実績

CO₂排出量は削減しましたが、原単位ではCO₂、エネルギーともに増加しました。

2011年度は、東日本大震災と原発事故の影響で、各工場の生産量の見通しが立たず、目標設定を見送りました。この状況下で、生産量の減少、事業構造改革の過渡期での効率低下などが原因となり、CO₂排出量、エネルギー使用量ともに、単位生産量あたり(原単位)の実績は前年度より悪化しました。CO₂排出量については2011年度で431*千t-CO₂と、前年度から5.5%減少しました。原単位については前年度比で2.9%増加しましたが、2004年度比では13%削減しました。エネルギー原単位は前年度比3.3%増となりました。なお、子会社を含む当社グループのCO₂排出量は463*千t-CO₂でした。

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

全社CO₂排出量推移



生産工程における主な取り組み

燃料転換等の設備投資を計画的に実施しています。

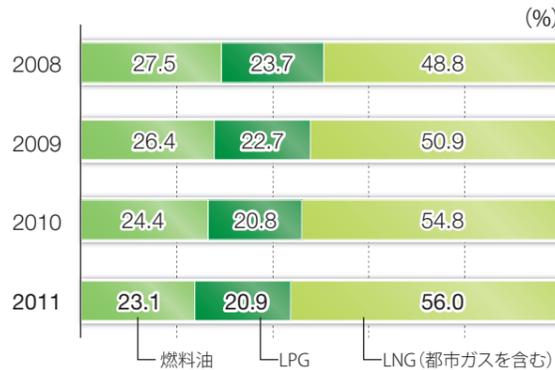
生産工程での取り組みとしては、燃料転換等の設備投資を計画的に実施しています。特に生産工程での熱源につい

て、従来の重油、灯油、LPGからLNG(都市ガスを含む)への転換を進めています。同等の発熱量で比べると、LNGによるCO₂排出量は重油より約3割も少ないという特長があり、CO₂排出量の削減効果が期待できます。

2011年度は、福井工場の鋳造工場のパイロットバーナーと、深谷工場の加熱炉で燃料をLNGに転換しました。その結果、都市ガスまたは天然ガスの比率は燃料全体の77%まで上昇しました。また、小山工場ではLED照明への電灯交換を進めた結果、従来の水銀灯に比べて照度を向上させながらも消費電力を削減しました。

なお、2011年度の夏期の電力不足に対しては、休日や夜間のシフト、不要な箇所のこまめな消灯等の対応を行いました。

燃料比率の推移



物流工程における主な取り組み

輸送の合理化を推進し、CO₂削減目標の達成を継続します。

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

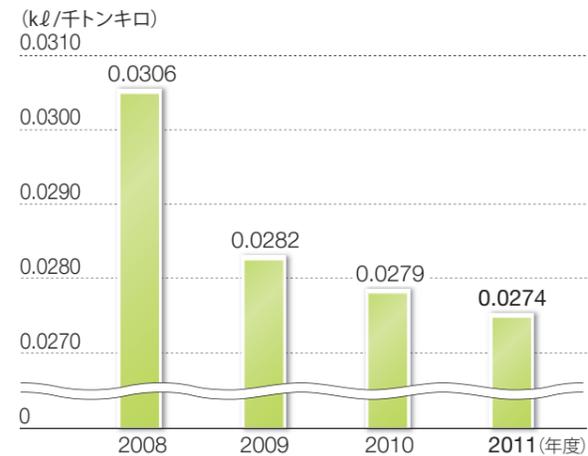
具体的には、配送を委託している物流会社とともに、モーダルシフト(鉄道・船舶への輸送手段転換)の推進や大型車

の活用、積載率の向上、工場に近い港を利用することによる輸送距離短縮など、物流の合理化を進めています。

こうした取り組みをいっそう推進するために、物流会社とともに3か月ごとに対策会議を開き、月ごとの成果を確認しながら詳細に検討しています。

その結果、2011年度の輸送エネルギー原単位は原油換算原単位で0.0274kℓ/千トンキロと前年度比1.6%減となり、CO₂排出量を1%削減するという目標を達成しました。過去5年間を平均してもCO₂排出量を1.5%削減していることから、2012年度も引き続き、前年度比1%削減を目標とし、達成をめざします。

輸送エネルギーの原単位



オフィスにおける主な取り組み

2011年度は大幅な省エネ効果を実現し、地域社会とともに全社一丸となって環境活動に取り組みました。

2011年度は、オフィスの省エネ、アルミニウム空き缶回収、省資源、家庭の省エネをテーマに掲げ、従業員全員参加で環境活動に取り組みました。

オフィスの省エネ活動は、2011年3月に発生した東日本大震災に伴う福島原発事故によって電力供給不足が見込まれたことから、全従業員が協力し、いっそうの節電に取り組みました。その結果、オフィスのエネルギー使用量は、前年度比1%削減という目標に対して、14.6%削減することができました。

活動開始から5年目となる2012年度は、環境保全への意

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

オフィスにおける省エネ取り組み一覧を当社ウェブサイトで紹介しています。

TOPICS

工場とオフィスで夏季節電対策を実施

2011年度の夏季節電要請を受け、電力を多量に消費する工場設備の操業を夜間や休日へシフトしました。これにより、ピーク電力を前年比で15%削減するという目標を達成しました。

また、オフィスでは、空調の設定温度を上げる、退室時の消灯・空調OFFの徹底、植物で窓を覆う「緑のカーテン」などの節電対策を実施しました。



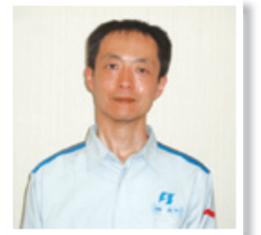
緑のカーテン(深谷工場)

VOICE 従業員の声

LED照明への切り替えを推進

小山工場 工務課 山下 陽一

小山工場では、工場の照明に水銀灯を使用していましたが、2年前から順次、LED照明への切り替えを進めています。2011年度は、約500個の水銀灯をLED照明に切り替えました。LED照明だけでは十分な明るさが得られない場所については、メタルハライドランプなどの高輝度な照明を導入しました。これにより、工場全体の電力消費量を1%以上削減することができました。



環境汚染防止

大気や水質、土壌の汚染を防ぐために、
厳しい管理基準を設けてリスクの低減を図っています。

2011年度の実績

大気・水質への汚染物質の排出は
4工場とも基準値以内でした。

当社グループでは、生産活動に伴う環境(大気、水質)への汚染物質の排出に関して、大気汚染防止法、水質汚濁防止法、各自治体の条例、協定などで定められた基準値よりも厳しい自主管理値を設定し、その遵守に努めています。

2011年度は、表に示すように、自主管理値の超過はありませんでした。

各工場における管理状況(2011年度) ○印:測定データが基準値以内

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

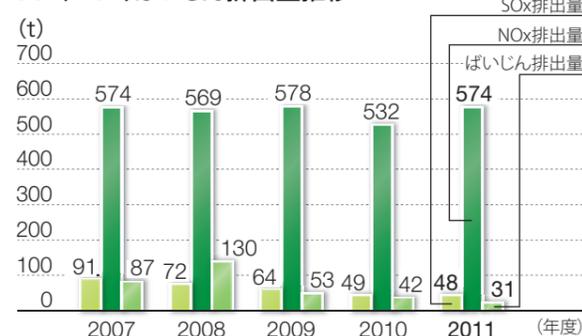
詳細なデータは当社ウェブサイトに掲載しています。

大気汚染防止

大気汚染物質の削減に努めています。

当社では、工場設備の維持管理および重油からLNGへ燃料転換を進めることで、大気汚染物質の排出量削減に努めています。これら取り組みの結果、SOx、ばいじんの排出量は年々減少しており、NOxについては、排ガスの成分を随時分析し、燃焼温度と空気比を調整して濃度を低位に維持しています。

SOx、NOx、ばいじん排出量推移



水質汚染防止

排水への汚染物質の混入防止対策に
取り組み、リスク低減に努めています。

排水の適切な管理に努め、水質汚濁の防止対策に取り組んでいます。2011年度は、小山工場でピット内に溜まった廃油の回収を自動的に行う装置の設置などを行い、水質汚染につながる異常排水の流出リスクを低減しました。

また、古河スカイ滋賀(株)では、製品切断後の端材に付着した加工油が周囲に飛散し、工場排水への混入が懸念されていましたが、作業方法を見直して改善し、混入リスクを低減しました。

土壌・地下水汚染防止

廃液・排水の浄化対策を実施し、
汚染状況の把握と低減に取り組んでいます。

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

土壌・地下水汚染に関する対策(2011年度まで)

	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

放射性物質汚染への対策

環境省の「放射性物質汚染対処特措法」に基づき、国内104市町村が「汚染状況重点調査地域」に指定されました。当社グループの拠点では、日光工場のある栃木県日光市が「汚染状況重点調査地域」に指定されています。今後は日光市の方針に応じて、汚染対策を実施していきます。

化学物質管理

環境や健康に影響する化学物質を適切に管理し、
その取扱量や排出量の削減に努めています。

2011年度の実績

PRTR法対象物質の
排出量の削減に努めました。

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

2011年度は、生産量が減少したことに加え、対象物質の削減活動の成果が上がり、排出量は減少しました。ただし、法改正で追加された化学物質による排出量の増加もあり、グループ全体の全対象物質合計では0.9%の削減となりました。

VOC排出量の削減

2011年度は、VOC排出量削減の目標を2009年度比6%減とし、トルエン、キシレン、1,3,5-トリメチルベンゼン、エチルベンゼンの4対象物質の削減に取り組みました。

アルミニウム板の仕上工程の洗浄において、洗浄液の見

直しを行い、削減対象のVOC含有率の小さい洗浄液への転換を進めるなどした結果、目標を上回る2009年度比14.0%の削減を達成しました。

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。

当社グループでは、PCBを含有している機器類の数量を工場ごとに把握し、適切に保管・管理しています。また、蛍光灯安定器など、微量PCBの含有が懸念される小容量機器についても微量PCBの調査を実施し、基準値以上のものは届け出をするとともに適切に管理しています。

PCB含有機器類の処理は日本環境安全事業(株)に委託しており、一部処理が進んでいます。また、微量PCB含有機器に関しては、処理事業者に対して処理方法、費用などの調査を継続して進めています。

PRTR法対象物質取扱量・排出量・移動量(2011年度) (t)

物質番号	対象物質	排出量	移動量
53	エチルベンゼン	4	0
71	塩化第二鉄	0	0
80	キシレン	18	1
87	クロム及び三価クロム化合物	0	11
88	六価クロム化合物	0	0
134	酢酸ビニル	0	0
273	1-ドデカノール(別名ノルマルドデシルアルコール)	24	9
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	43	1
297	1,3,5-トリメチルベンゼン	11	0
300	トルエン	50	29
302	ナフタレン	0	0
304	鉛	0	2
305	鉛化合物	0	0
308	ニッケル	0	0
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	2	23
405	ほう素化合物	0	1
408	ポリ(オキシエチレン) = オクチルフェニルエーテル	0	0
410	ポリ(オキシエチレン) = ノニルフェニルエーテル	0	1
412	マンガン及びその化合物	0	0
438	メチルナフタレン	0	0
合計		152	79

PCB管理状況(2011年度) (個)

	保管中コンデンサ	使用中コンデンサ	本年度処理数
日光工場	0	0	0
深谷工場	3	0	0
小山工場	48	10	0
日本製箔(株)	6	0	4
古河スカイ滋賀(株)	0	0	9
古河カラーアルミ(株)	0	0	0
(株)ニッケイ加工	2	0	2
(株)ACE21	1	0	0
合計	60	10	15

※微量PCB、蛍光灯安定器等を除く

アスベスト問題への対応

工場建屋の吹き付けアスベストは
計画的に除去作業を進めています。

当社グループでは、製品への使用実績、工場・建屋への使用、設備・備品への使用を調査し対策を実施しています。2011年度は、アスベストの製品への使用や、アスベストを含む製品の販売実績はありませんでした。

工場建屋については、飛散する可能性が高い吹き付けア

化学物質管理

スベストを以前に使用していましたが、2004年度から計画的に除去を開始しています。当社深谷工場と子会社の日本製箱(株)野木工場は2010年度に除去計画を見直し、2011年度は計画どおりに除去しています。

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

ダイオキシン類対策

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

当社グループの設備にあるアルミニウム溶解炉は、ダイオキシン類対策特別措置法のダイオキシン類排出特定施設に指定されているため、特別に管理する必要があります。

当社グループでは、アルミニウム溶解炉の燃焼条件の調整や、投入する材料の管理を実施しています。

製品含有化学物質の管理

製品含有化学物質の管理を徹底し、お客様の要請に応じて情報公開しています。

REACH規則に対する取り組み

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

2011年度は、REACH規則で使用に認可が必要なSVHC(高懸念物質)候補は合計86物質群となりました。今後も、SVHCは随時追加される予定ですが、当社*では、お客様からのSVHC含有に関する情報公開の要請に、迅速に対応してまいります。

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

お客様による

製品含有化学物質管理体制監査

主要なお客様より、製品含有化学物質管理体制認定、グリーンパートナー認定をいただいています。

これからも、お客様の要求水準を満たす化学物質管理を徹底していきます。

 製品含有化学物質管理体制監査合格工場・グリーンパートナー認定工場一覧は当社ウェブサイトに掲載しています。

製品含有化学物質情報の伝達

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

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

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

低環境負荷の原材料を使用

当社グループが使用している原材料の中には、快削合金に含まれる鉛など、各種法規制の対象となっている物質を含むものがあります。

2011年度は、製品に使用していた塗料に有害な鉛化合物のクロム酸鉛が含まれていたため、お客様にご協力いただき、有害物質を含まない塗料に変更しました。

また、板製品の仕上げ工程で使用している洗浄液には、PRTR法の指定物質であるVOCが含まれているため、順次、VOC含有率の少ない洗浄液への転換を進めています。

廃棄物削減

産業廃棄物の削減に努めるとともに、各工場でゼロエミッション活動を推進しています。

2011年度の実績

産業廃棄物総量は増加したものの、ゼロエミッションの目標は達成しました。

2011年度は、産業廃棄物総量について2007~2009年度平均比10%削減を目標として取り組みましたが、実績は0.3%削減となり、目標には到達できませんでした。生産量が減少したにもかかわらず、炉修理による廃レンガの発生と、集塵機の見直しによる炉のばいじん増加が影響し、昨年増加分を減らしただけに留まりました。

一方で、ゼロエミッション活動は着実に成果を挙げており、昨年より3工場多い、当社グループ11工場中9工場で目標を達成しました。直接埋立処分量は、大半を占めていた汚泥を再資源化し、大幅に削減しました。

2012年度は、産業廃棄物総量を2007~2009年度平均で15%削減するという中期目標の達成に向けて、集塵灰の削減、汚泥、圧延油の含水率を下げる工夫などの施策を強化していきます。そして、残る2工場でゼロエミッション達成することをめざし、直接埋立処分としている廃レンガの再資源化を推進する予定です。

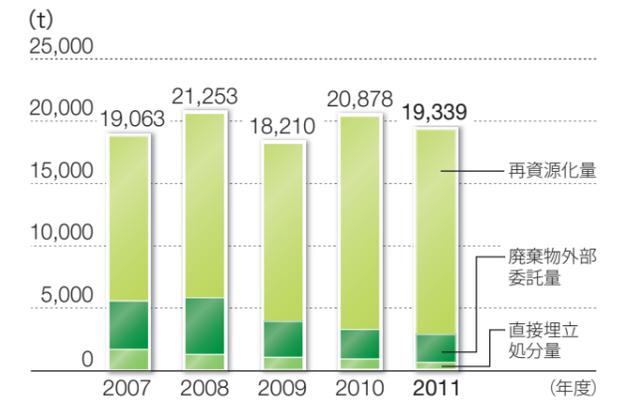
廃棄物処理費用の削減

2011年度の処理費用は、処理単価が悪化しましたが、生産量の落ち込みに比べ微増に留まりました。



小山工場産業廃棄物置場

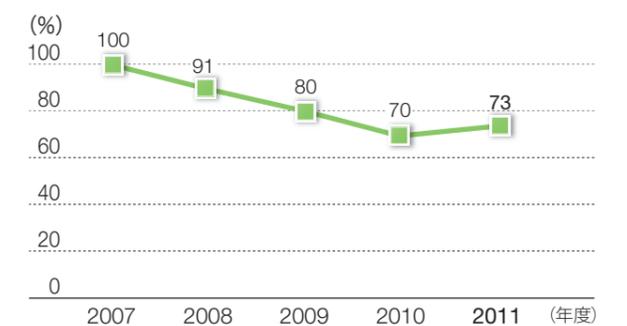
産業廃棄物外部委託量・直接埋立処分量・再資源化量推移



直接埋立処分量内訳(2011年度)



産業廃棄物処理費用単価低減率推移(2007年度基準)



環境調和製品の開発

環境負荷低減に貢献する環境調和製品の登録を進め環境性能の指標化(LCA)にも取り組みます。

2011年度の実績

環境調和製品を積極的に認定・登録しました。

2010年4月、環境調和製品開発検討会において、アルミニウムの特性を踏まえた環境調和製品の開発に関する規程を改訂しました。「快適性」「エコライフ」という新しい視点を追加し、計6つのキーワードで環境調和製品を認定・登録しています。



「6つのキーワード」コーナー

環境調和製品の詳細について、当社ウェブサイトで紹介しています。

2011年度に登録した環境調和製品

- 2011年度に登録した環境調和製品は、以下の5件です。
- ① Liイオン電池ケース用アルミニウム合金板ファスフォーム
- ② 成形性に優れた高速ブロー成形用材料「アルノービ®-U」
- ③ 遠赤外線高放射アルミニウム機能材「スーパーレイ®」
- ④ ナンバープレート用鉛レスカラーアルミニウム
- ⑤ 新幹線用吸音パネル

このうち、新幹線用吸音パネルは、古河スカイと東日本旅客鉄道(株) 殿、川崎重工業(株) 殿と共同開発したもので、2011年度日本アルミニウム協会賞の開発賞を受賞しました。



「はやぶさ」の吸音パネル

また、「エコライフ」製品に位置付けられる当社「EVプロジェクト」での開発製品や開発した部品の技術について、Furukawa-Sky Review 8号で紹介しました。



電気自動車 EVA-01-RS (エバワン)
電池ユニットカバー、遮音材、高熱伝導ヒートシンク、制振材、摩擦撚接合(FSW)車体フレームなどを搭載

2012年度の目標

環境調和製品の登録を進めるとともにLCAに向けた活動を推進します。

2012年度は、年間5件の環境調和製品を登録する目標を設定しています。さらに、古河電気工業(株)が進めている製品の環境性能の指標化(LCA)に向けて、当社としての計画を環境調和製品開発検討会チームが策定し、継続して取り組みます。また、主要製品の製造工程で発生するCO₂排出量を算定するとともに、CO₂排出量の多い工程を把握し、CO₂排出量削減策を検討していきます。

GRIガイドライン対照表

番号	指標	掲載ページ
1. 戦略および分析		
1.1	組織にとっての持続可能性の適合性と、その戦略に関する組織の最高意思決定者(CEO、会長またはそれに相当する上級幹部)の声明	6-7
1.2	主要な影響、リスクおよび機会の説明	11、15、27
2. 組織のプロフィール		
2.1-2.8	組織のプロフィール	4-5
2.9	規模、構造または所有形態に関して報告期間中に生じた大幅な変更	8-10
2.10	報告期間中の受賞歴	20、26-27
3. 報告要素		
3.1-3.3	報告書の概要	3
3.4	報告書に関する質問の窓口	3
3.5	報告書の内容を確定するためのプロセス	11
3.6-3.8	報告書のスコープおよびバウンダリー	3
3.10-3.11	以前の報告書で掲載済みである情報を再度記載することの効果と理由、および前回の報告期間からの大幅な変更点	前回の報告内容との重複、大幅な変更はありません。
3.12	報告書内の標準開示の所在場所を示す表	39
4. ガバナンス、コミットメントおよび参画		
4.1-4.3	コーポレートガバナンスの概要	12-13
4.4	株主および従業員が最高統治機関に対して提案または指示を提供するためのメカニズム	20
4.5-4.6	コーポレートガバナンスの詳細	12-13
4.9	組織が経済的、環境的、社会的パフォーマンスを特定し、マネジメントしていることを最高統治機関が監督するためのプロセス	13
4.11	組織が予防的アプローチまたは原則に取り組んでいるかどうか、およびその方法はどのようなものかについての説明	28-29
4.14-4.17	ステークホルダー・エンゲージメント	11、17、20、22
5. パフォーマンス指標		
経済		
EC1	収入、事業コスト、従業員の給与、寄付およびその他のコミュニティへの投資、内部留保および資本提供者や政府に対する支払いなど、創出および分配した直接的な経済的価値	4-5、22
EC8	商業活動、現物支給、または無料奉仕を通じて、主に公共の利益のために提供されるインフラ投資およびサービスの展開図と影響	21
EC9	影響の程度など、著しい間接的な経済的影響の把握と記述	8-10
環境		
EN1	使用原材料の重量または量	31
EN3	一次エネルギー源ごとの直接的エネルギー消費量	31
EN5	省エネルギーおよび効率改善によって節約されたエネルギー量	32
EN6	エネルギー効率の高いあるいは再生可能エネルギーに基づく製品およびサービスを提供するための率先取り組み、およびこれらの率先取り組みの成果としてのエネルギー必要量の削減量	38
EN8	水源からの総取水量	31
EN16	重量で表記する直接および間接的な温室効果ガスの総排出量	31-32
EN18	温室効果ガス排出量削減のための率先取り組みと達成された削減量	32-33
EN20	種類別および重量で表記するNO _x 、SO _x およびその他の著しい影響を及ぼす排気物質	31、34
EN22	種類および廃棄方法ごとの廃棄物の総重量	37
EN23	著しい影響を及ぼす漏出の総件数および漏出量	34-35
EN26	製品およびサービスの環境影響を緩和する率先取り組みと、影響削減の程度	38
EN27	カテゴリ別の再生利用される販売製品およびその梱包材の割合	37
EN28	環境規制への違反に対する相当な罰金の金額および罰金以外の制裁措置の件数	違反はありませんでした。
EN30	種類別の環境保護目的の総支出および投資	31
社会		
製品		
PR3	各種手順により必要とされている製品およびサービス情報の種類と、このような情報要件の対象となる主要な製品およびサービスの割合	36
PR5	顧客満足度を測る調査結果を含む、顧客満足に関する実務慣行	17
労働		
LA8	深刻な疾病に関して、労働者、その家族またはコミュニティのメンバーを支援するために設けられている教育、研修、カウンセリング、予防および危機管理プログラム	24
LA11	従業員の継続的な雇用適性を支え、キャリアの終了計画を支援する技能管理および生涯学習のためのプログラム	25-26
LA13	性別、年齢、マイノリティグループおよびその他の多様性の指標に従った、統治体の構成およびカテゴリ別の従業員の内訳	25
人権		
HR3	研修を受けた従業員の割合を含め、業務に関連する人権的側面に関わる方針および手順に関する従業員研修の総時間	25
社会		
SO2	不正行為に関連するリスクの分析を行った事業単位の割合と総数	14
SO3	組織の不正行為対策の方針および手順に関する研修を受けた従業員の割合	14
SO7	反競争的な行動、反トラストおよび独占的慣行に関する法的措置の事例の総件数とその結果	14

古河スカイ株式会社

〒101-8970

東京都千代田区外神田四丁目14番1号 秋葉原UDX12階

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

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



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