



古河電工グループ

C S R
報告書

2007

もくじ

| | |
|-------|---|
| 編集方針 | 2 |
| ごあいさつ | 3 |

マネジメント ～ Management ～

| | |
|--------------------|---|
| 古河電工グループの CSR 基本方針 | 5 |
| コーポレートガバナンス | 6 |
| CSR マネジメント | 7 |
| コンプライアンス | 8 |

古河電工の事業活動 ～ Economic Performance ～

| | |
|-------------------|---|
| 古河電工グループの概要・経済性報告 | 9 |
|-------------------|---|

地球環境とのつながり ～ Environmental Performance ～

| | |
|---------------|----|
| 古河電工環境基本方針 | 11 |
| 環境経営の目標と実績 | 12 |
| 環境マネジメントシステム | 13 |
| 環境リスク管理 | 14 |
| 事業活動と環境負荷 | 16 |
| 環境会計 | 17 |
| 環境にやさしい製品づくり | 18 |
| ゼロエミッション活動 | 23 |
| 地球温暖化防止への取り組み | 24 |
| 化学物質の管理 | 25 |
| 環境保全データ | 26 |

社会とのつながり ～ Social Performance ～

| | |
|----------------|----|
| お客様との関わり | 27 |
| 株主・投資家との関わり | 29 |
| 調達取引先との関わり | 30 |
| 従業員との関わり | 31 |
| 社会・地域との関わり | 35 |
| 各事業所の社会貢献活動 | 37 |
| 関連会社の取り組み | 39 |
| 古河電工 CSR 活動の歩み | 42 |
| ホームページによる情報公開 | |



編集方針

報告書対象範囲

対象組織

古河電気工業(株)および関連会社を含めた古河電工グループを対象としています。

データの範囲

1) 経済

古河電工および連結対象子会社 108社

2) 環境・社会

古河電工および環境連結経営連絡会会社[※]

※環境連結経営連絡会会社一覧を参照

対象期間

2006年4月1日～2007年3月31日

一部にはこれまでの取り組みや2007年度の活動を含んでいます。

編集方針

古河電工では、2000年度より「環境報告書」を発行しています。さらに最近では社会的側面に関する情報の開示が求められるようになり、2006年度版は名称を「環境・社会報告書」としました。2007年2月の組織変更にてCSR推進本部を発足させ、CSR経営の強化を図りました。それにともない今回の報告書の名称も「CSR報告書」と改め、より幅広く社会的・経済的側面も含めた分野の情報を掲載しています。

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)」を参考にしました。

環境連結経営連絡会会社一覧

| 社名 | 環境会計 |
|--------------|------|
| アクセスケーブル(株) | ○ |
| 旭電機(株) | ○ |
| (株)井上製作所 | ○ |
| (株)エヌ・テック | ○ |
| エフコ(株) | ○ |
| FCM(株) | |
| 岡野電線(株) | ○ |
| 奥村金属(株) | ○ |
| 協和電線(株) | |
| 材工(株) | |
| サンサニー工業(株) | |
| (株)正電社 | ○ |
| (株)成和技研 | |
| 東京特殊電線(株) | ○ |
| 東北古河電工(株) | |
| (株)ニッケイ加工 | |
| 日本製箔(株) | ○ |
| 古河インフォネット(株) | |

| 社名 | 環境会計 |
|-----------------------|------|
| 古河インフォメーション・テクノロジー(株) | |
| 古河オートモーティブパーツ(株) | ○ |
| 古河サーキットフォイル(株) | ○ |
| 古河産業(株) | ○ |
| 古河樹脂加工(株) | ○ |
| 古河スカイ(株) | ○ |
| 古河精密金属工業(株) | |
| 古河総合設備(株) | ○ |
| (株)古河テクノマテリアル | ○ |
| (株)古河電工エンジニアリングサービス | ○ |
| 古河電工産業電線(株) | ○ |
| 古河電池(株) | ○ |
| 古河物流(株) | |
| 古河ライフサービス(株) | |
| ブロードワイヤレス(株) | |
| ミハル通信(株) | ○ |
| 理研電線(株) | ○ |

環境会計欄の○印は、環境会計集計会社です

お問い合わせ先

古河電気工業株式会社

CSR推進本部 安全環境推進室

TEL : (045) 311-1334 FAX : (045) 311-1931

ごあいさつ



技術革新を志向し、 創造的で世界に存在感のある 高収益な企業グループへ

取締役社長
CEO兼COO

石原 廣司

今年で創業123年を迎えました古河電工は、経済や産業の発展に必要な製品やサービスを供給し、「平和で楽しく豊かな社会作りに貢献する（昭和49年経営理念）」を企業理念として活動を続けてまいりました。これまで歩んできた歴史を振り返り、そこから将来のあるべき姿を考えますと、企業が持続的な発展をするためには、お客様をはじめ従業員や株主の皆様などステイクホルダーの方々とのコミュニケーションを通じて、社会の要請や期待を的確に把握するとともに事業活動などによってそれに応えていくことで、社会からの信頼を得ることが不可欠である、と改めて認識しております。また、このように企業が活動することで、社会の持続的な発展にも寄与することができると考えております。

このたび、従来の理念を継承しつつ、技術革新を通じて真に豊かで持続可能な社会の実現にグループ全体として取り組むよう、「古河電工グループ理念」を新たに制定しました。これを統一的な認識と活動の基本とするため、併せて古河電工グループCSR基本方針を定めました。

この方針に沿って法令遵守、安全確保、環境保全、リスク管理活動などを一層確実なものとし、さらに社会貢献活動を進めて社会的な責任を果たしていくために、CSR推進本部を新たに設置し、グループを含め一体的な取り組みを推進していくことといたしました。

2006年度には具体的な取り組みとして、グループ内の事業や業務の効率化、戦略的アライアンスの推進、海外事業の見直しと拡大などを積極的に行うとともに、コンプライアンス活動の強化、リスク管理や内部統制の整備に

も取り組みましたが、これらの活動は今後とも継続して進めてまいります。

2006年度からスタートした「イノベーション09」では、「技術革新を志向し、創造的で世界に存在感のある高収益会社」となることを目指し、2009年度に連結売上高1兆円、営業利益率7%の達成を目標に、重点分野への戦略投資、棚卸し資産の見直しと削減等による研究開発などの創造的な活動の原資となる資金の創出などに積極的に取り組みました。2006年度は銅価格の上昇などの影響もありましたが、連結売上高1兆1千億円、営業利益は史上2番目となる536億円を達成することができました。2007年度は引き続きCSR活動を事業の基礎として、「イノベーション09」の全ての目標達成を確実なものとするよう事業を推進してまいります。

また、2007年10月には古河電工グループ総合技術展を開催し、当グループの総合的な技術力、お客様に対するソリューション提案力、インフラストラクチャーをはじめとする広範な社会基盤を支える製品やサービスの提供などにより、社会的課題、環境問題などの解決に向けて古河電工が果たしていく役割を、市場や社会全体にお見せできるようにしてまいります。

こうした各種の活動内容を報告するため、従来の「環境・社会報告書」に代えて、本年は「CSR報告書」を発行し皆様のご理解を得たいと考えております。

今後とも、私どもの取り組みに対し忌憚のないご意見を賜りますようお願い申し上げます。

古河電工グループ理念

基本理念 世紀を超えて培ってきた素材力を核として、絶え間ない技術革新により、真に豊かで持続可能な社会の実現に貢献します。

経営理念 私たち古河電工グループは、人と地球の未来を見据えながら、

- ①公正と誠実を基本に、常に社会の期待と信頼に応え続けます。
- ②お客様の満足のためにグループの知恵を結集し、お客様とともに成長します。
- ③世界をリードする技術革新と、あらゆる企業活動における変革に絶えず挑戦します。
- ④多様な人材を活かし、創造的で活力あふれる企業グループを目指します。



経済性、環境保護、社会貢献の 3つのバランスでCSR活動をさらに充実させます

取締役兼執行役員
CSRO兼CSR推進本部長

佐藤 哲哉

コンプライアンスや製品の安全性、環境保全などを巡って、企業の社会的責任が従来にも増して厳しく問われております。古河電工は、社会のルールや企業倫理の遵守、地球環境への配慮、製品の安全性確保、社員や地域社会の安全が企業活動の基本であり、その上で社会の発展や人々の生活の向上に貢献する製品やサービスを提供していくことが、企業としての責務であると認識しております。こうした企業の社会的責任を十分果たしていくため、古河電工グループCSR基本方針を定めるとともに、その実行を担う組織としてCSRO（チーフ・ソーシャル・レスポンシビリティ・オフィサー）およびCSR推進本部を設置し、CSRの観点からの企業活動全般にわたるモニタリングの実施とCSR関連諸活動の統一的な推進を行うことと致しました。

CSR推進本部には、監査部、輸出管理室、安全環境推進室を編入するとともに、新たに管理部を設置し、コンプライアンス、リスク管理、安全確保、環境保全、社会貢献などのCSR活動を、確実に実行してまいります。また、取締役会の下に新たに経営会議メンバーで構成されるCSR・リスクマネジメント委員会（委員長はCSRO）を設け、中央環境管理委員会、全社中央安全衛生委員会、中央コンプライアンス委員会、中央品質管理委員会をその特別委員会として位置づけて、各委員会から提案された新たな対策や改善項目を、CSRの観点および全社的に統

一のとれた内容として調整し実行してまいります。これらの体制強化により、万一、CSRと相容れない事態などが生じたりその虞れがある場合には、事実関係の調査、原因究明、緊急対策・再発防止対策の実施、対外公表など、必要な措置をこれまで以上に適切かつ迅速に行ってまいります。

現在、主なCSR活動としては、法令や企業倫理等の研修の実施、安全教育の充実やグループ全体での安全レベル向上への取り組み、グループ全体でのエコ製品の拡大、グリーンサプライヤー制度の推進、輸送に関するエネルギー使用量削減、廃棄物排出の一層の削減、グループ会社を含む土壌汚染対策の実施、地震等大規模災害・品質問題・情報セキュリティなど主なリスクの管理、社会貢献活動の推進などを実施しております。今後とも、CSR活動の基礎となるステイクホルダーの皆様とのコミュニケーションをこれまで以上に充実させ、それに基づき古河電工グループのCSR活動を一層充実かつ発展させることにより、自らの活動について経済性、環境保護、社会貢献の三つのバランスを取っていきたいと考えております。今回発表するCSR報告書やグループ総合技術展もコミュニケーションの一環と捉えておりますが、引き続きあらゆる機会を捉えて皆様とのコミュニケーションを進めてまいりたいと考えておりますので、忌憚のないご意見を賜るようお願い申し上げます。

古河電工グループの CSR 基本方針



古河電工グループ各社は以下のグループ基本方針に沿ってCSR活動を展開しています。

基本方針

私たちは、古河電工グループの社会的な責任を十分認識し、「企業活動」「環境保護活動」「社会貢献活動」を通じ、全てのステイクホルダー（利害関係者）との健全で良好な関係を維持・向上させ、社会の持続的な発展に貢献します。

また、CSR活動の基本理念として、「古河電工グループ企業行動憲章」を制定しています。

古河電工グループの役職員は以下の行動憲章に基づき職務を執行します。

私たち、古河電工グループの役職員は

- ① 古河電工グループの社会的な責任を十分認識し、「企業活動」「環境保護活動」「社会貢献活動」を通じ、全てのステイクホルダー（利害関係者）との健全で良好な関係を維持・向上させ、社会の持続的な発展に貢献します。
- ② 人類社会の発展に有益な商品の開発や信頼される商品・サービスの提供を通じて、社会的に有用な企業を目指します。
- ③ 国内外の法令を遵守し、社内規則および社会規範や倫理等の社外のルールに従って行動します。
- ④ 財務諸表をはじめとした企業の情報は、事実を適正に表示し、適切に開示します。
- ⑤ 反社会的勢力には毅然とした態度で対応します。
- ⑥ 地球環境の保護に配慮した行動に努めます。
- ⑦ 国際社会の一員として、人権、文化、伝統を尊重します。
- ⑧ 社員が働きがいやゆとりと豊かさを感じられる企業を創ります。

古河電工 グループ 企業行動憲章

コーポレートガバナンス

取締役会・監査役会

取締役会においては、原則毎月2回の定例取締役会の開催や必要に応じた臨時取締役会の開催などにより意思決定の迅速化を図るとともに、出席する社外取締役ならびに社外監査役が議題に関する理解を十分に深め、たうえで取締役会に出席できるようサポート体制を整え、社外役員の発言を尊重して意思決定を行うことにより、取締役会

がコーポレートガバナンスの要としての業務執行の監視監督機能を十分に発揮できるようにしています。また、取締役会の下には、社長、カンパニー長ならびにチーフ・オフィサーから構成されるCSR・リスクマネジメント委員会を設け、当社グループ全体の観点から、CSRおよびリスクマネジメント活動を推進する体制を整えています。

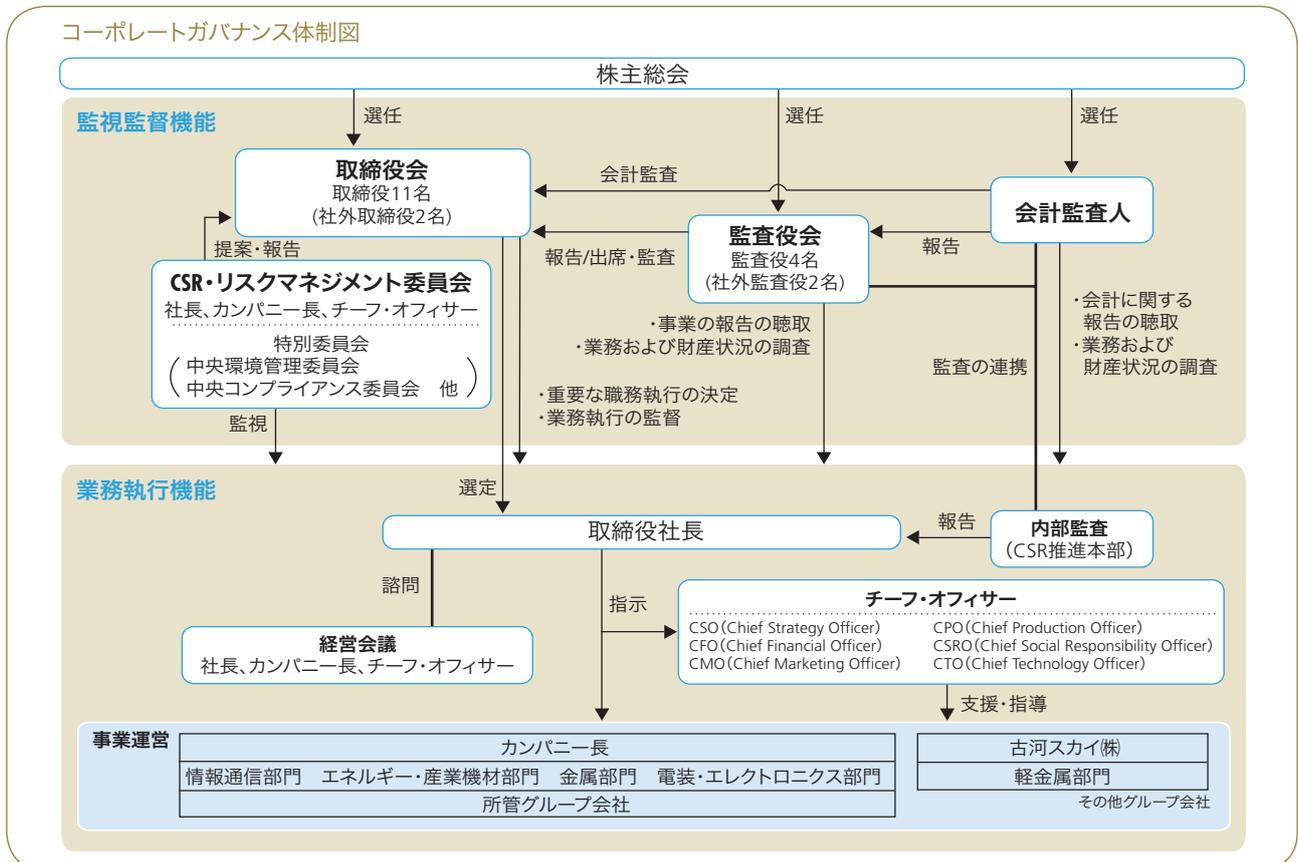
また、当社では、取締役会から制度的に独立した監査役および監査役会の機能を重視し、会社の機関設計として監査役会設置会社の形態を採用するとともに、監査役、会計監査人および内部監査部門であるCSR推進本部が、相互に情報、意見を交換するなど連携を密にし、監査機能の充実を図っています。

業務執行

当社の業務執行体制としては、カンパニー制およびチーフ・オフィサー制を敷いており、業務執行の最高責任者である社長

の下、事業運営に関してはカンパニー長が、グループ全体の戦略・資源配分・管理等に関してはチーフ・オフィサーが、それぞ

れ責任者として業務執行を行っており、その状況は、四半期毎に取締役会に報告されています。



コンプライアンス

コンプライアンス

古河電工グループでは、コンプライアンスを「単に法令の遵守にとどまらず、社会の構成員としての企業および企業人に求められる価値観や倫理観に即した行動をとること」と定義し、「古河電工グループ企

業行動憲章」を倫理法令順守の基本理念として、社内教育や法令違反の点検などのコンプライアンス活動を推進しています。コンプライアンス活動を推進する機関としては、CSROを委員長とする中央コンプライ

アンス委員会を組織し、この下部組織として、各地の事業所・支社に所店コンプライアンス委員会を置いています。

コンプライアンス教育

「古河電工グループ企業行動憲章」に基づき、具体的な行動規範を示した「役職員行動指針」およびこれに解説を加えた「役職員行動指針マニュアル」を策定し、これらを社長のメッセージとともに小冊子「コンプライアンス・ハンドブック」にまと

め、全役職員に配布し、コンプライアンスについての職場内教育を実施しています。



コンプライアンス・ハンドブック

内部通報制度

当社では、コンプライアンス違反の早期発見と是正を図るため、役職員が、匿名で直接中央コンプライアンス委員会へ通報できる制度（内部通報制度）を導入しています。同制度のもとでは、独自に開発した

システムにより、通報者が匿名のまま通報受付事務局とのメールによるやり取りを可能とするなど、会社の対応についての通報者へのフィードバックなど会社・通報者間の相互連絡が可能な仕組みとなっていま

す。また、通報された調査結果とその対応については、適宜取締役会へ報告されています。

古河電工グループの概要・経済性報告

古河電工は、1884年に電線・伸銅事業で創業し、今日では情報通信、エネルギー・産業機材、金属、電装・エレクトロニクス、軽金属の5事業をグローバルに展開しています。

会社概要

商号 古河電気工業株式会社
 社長 石原 廣司
 創業 1884年（明治17年）
 売上高 11,047億円（2006年度）
 従業員数 32,026名（2007年3月末）

国内拠点

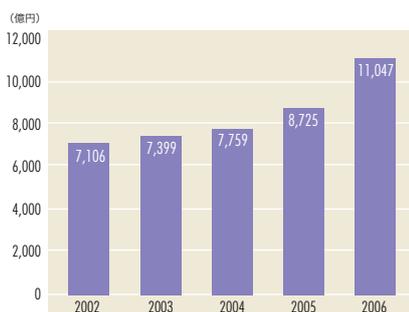
本社 東京都千代田区丸の内2-2-3
 事業所（工場）…5
 （日光、市原、平塚、亀山、尼崎）
 支社・支店・営業所…12
 研究所…5
 （横浜、日光、市原、平塚、尼崎）

海外拠点

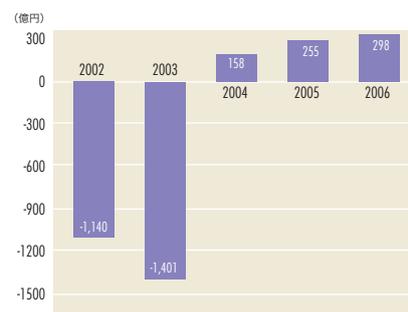
18の国と地域・67拠点
 アジア…49
 北米・中南米…13
 ヨーロッパ…5

業績

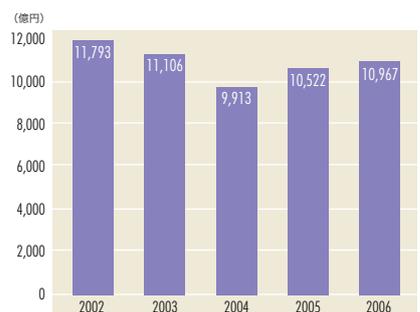
売上高



当期純利益

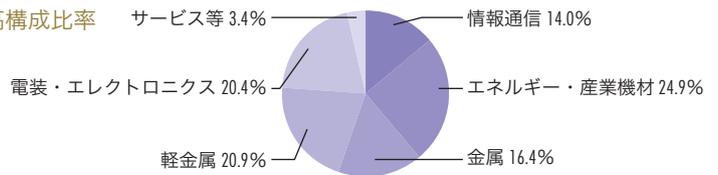


総資産



主な事業内容

セグメント別売上高構成比率



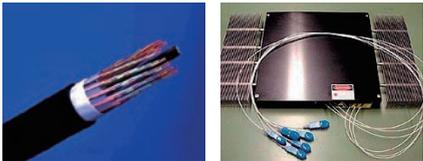
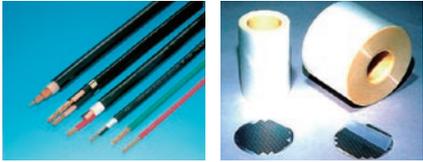
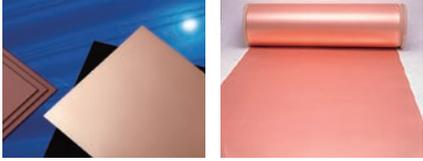
3つのコア素材



事業セグメント

主要製品

主要顧客

| 事業セグメント | 主要製品 | 主要顧客 |
|---|---|---|
| <p>情報通信</p>  | <p>通信用光ファイバ レーザ 光アンブ ルータ</p> | <p>通信 通信機器</p> |
| <p>エネルギー・産業機材</p>  | <p>銅荒引線 産業用電線 液晶 TV 反射板 半導体テープ</p> | <p>電力 鉄道 電機</p> |
| <p>金属</p>  | <p>電子用伸銅品・銅箔 エアコン用銅管</p> | <p>電子・電機</p> |
| <p>電装エレクトロニクス</p>  | <p>自動車用ワイヤハーネス 電装部品 電子機器用部品 巻線</p> | <p>自動車 電子・電機</p> |
| <p>軽金属（古河スカイ）</p>  | <p>アルミ缶材 LNG 船アルミタンク材 半導体製造装置用アルミ材 アルミ加工品</p> | <p>製缶 造船 航空機 電機 半導体</p> |

古河電工環境基本方針



基本理念

古河電工は地球環境の保全が社会の最重要課題の一つであることを認識し、企業活動のあらゆる面で環境に配慮して行動し、明るく豊かで、持続可能な発展のできる社会の実現に貢献する。

行動指針

- 企業活動が地球環境に与える影響を常に認識し、従業員全員で環境保全活動に取り組む。
- 環境法規制及び顧客その他の要求事項を遵守するとともに、自主的な基準を設定し、管理レベルを向上させる。
- 環境目的・環境目標を設定し、活動を計画的に実施することにより、環境保全の継続的な向上を図る。
- 研究・開発・設計の各段階から環境影響に配慮した製品の提供に努める。
- 購買・製造・流通・サービスなどの各段階において、省資源、省エネルギー、リサイクルの推進及び廃棄物、環境負荷物質の削減に取り組む。
- 環境監査を実施し、環境マネジメントシステムと環境保全活動を見直し、継続的改善を図る。
- 環境教育を通じて、全従業員の意識の向上を図るとともに、情報開示並びに社会とのコミュニケーションを促進し、積極的に地域活動に貢献する。

環境経営の目標と実績

古河電工は、2006年度から2009年度までの4か年中期目標「環境保全活動中期2009」を定めて環境保全活動を進めています。また、年度目標として「環境保全重点活動目標」を立て、それを事業所ごとの環境マネジメントシステムにて、目的・目標および実施計画に展開して取り組んでいます。グループとしては、環境連結経営の共通活動目標を設定し、それを各社ごとに独自の年度目標を掲げて活動しています。

古河電工の年度目標と2006年度実績

| 活動項目 | 2006年度 環境保全重点活動目標 | 2006年度実績 | 評価 | 2007年度 環境保全重点活動目標 |
|------------|--------------------------------------|----------|----|---|
| 廃棄物削減活動 | 外部委託処理量を2004年度比20%削減する | 59%の削減 | ◎ | 外部委託処理量を2004年度比30%削減する |
| ゼロエミッション活動 | 直接埋立処分量を2004年度比20%削減する | 65%の削減 | ◎ | 直接埋立処分量を2004年度比30%削減する |
| 地球温暖化防止活動 | 地球温暖化ガス排出量を2000年度比22%削減する | 17%の削減 | △ | 地球温暖化ガス排出量を2000年度比23%削減する |
| 化学物質管理活動 | 揮発性有機化合物の排出量を2004年度比12%削減する | 18%の削減 | ◎ | 揮発性有機化合物の排出量を2004年度比18%削減する |
| グリーン活動 | 汎用品50品目の調達率を100%にする | 97% | △ | 汎用品：エコ対象品目の調達率を100%にする |
| | 全RoHS規制対象工場のFGM体制 [※] を構築する | 体制を構築 | ○ | 主要サプライチェーンのFGM体制を構築する |
| エコデザイン活動 | 新商品における環境調和製品の売上比率を100%にする | 67% | △ | 1) 新製品における環境調和製品の売上比率を100%にする 2) 環境性能指標の検討 |

評価欄記号 ◎：大幅に達成 ○：達成、△：やや未達成 ×：未達成

※ FGM 体制とは、古河電工製品について規制有害物質の含有を管理する仕組みです。

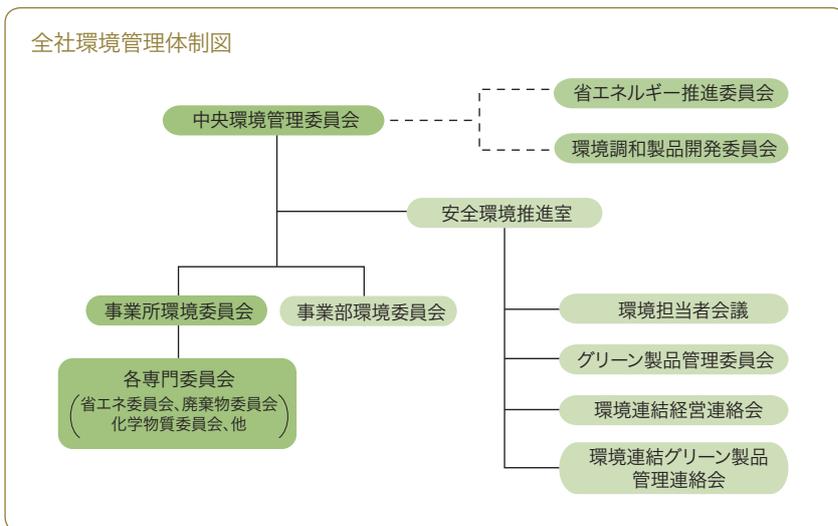
古河電工および環境連結経営の中期目標

| 活動項目 | 古河電工 環境保全活動中期2009 | 環境連結経営 共通活動目標2009 |
|------------|--|---|
| 廃棄物削減活動 | 廃棄物の外部委託処理量を2004年度比50%削減する | 外部委託処理量を2004年度比50%削減する |
| ゼロエミッション活動 | 直接埋立処分量を2004年度比50%削減する | 直接埋立処分量を2004年度比50%削減する |
| 地球温暖化防止活動 | 地球温暖化ガス排出量を2000年度比25%削減する | 地球温暖化ガス排出量を2000年度比10%削減する |
| 化学物質管理活動 | 揮発性有機化合物の排出量を2004年度比30%削減する | 揮発性有機化合物の排出量を2004年度比30%削減する |
| | | 塩素系有機化合物の使用を2008年度までに廃止する |
| グリーン活動 | グリーン調達（汎用品）の対象品目の拡大および電工グループへの展開 | グリーン調達（汎用品）の対象品目の調達率を100%にする |
| | グリーン製品管理の推進強化 ○ FGM体制構築とサプライチェーンへの展開を2007年末までに行い、2008年末までに定着させる | グリーン製品管理の推進強化 ○ FGM体制構築を2007年末までに行い、2008年末までに定着させる |
| エコデザイン活動 | 製品の環境性能向上の促進 ○ 新製品における環境調和製品比率を向上する ○ 環境性能指標を導入する | 製品の環境性能向上の促進 ○ 環境調和製品の売上比率を100%にする |

環境マネジメントシステム

環境経営推進体制

古河電工では、環境担当役員（CSRO）を委員長とする中央環境管理委員会を設置し、全社の環境保全活動を推進しています。また、環境連結経営連絡会にて関連会社との連携を図り、グループとしての環境保全活動を推進しています。すべての古河電工の事業所および環境連結会社がISO14001の認証を取得しています。



環境教育

古河電工グループでは、社員の環境への意識を高めるため、様々な教育を実施しています。

ISO14001関連教育

社内講師による内部環境監査員養成セミナーを関連会社からの受講者も含め、2回開催し、49名の内部監査員を養成しました。内部監査員のブラッシュアップのためのセミナーも関連会社を対象に開催しました。



内部監査員セミナー

環境関連教育

新入社員および2年目社員の合計91名に対して各々環境問題全般の教育を実施しました。また、事業所および職場内においても、配属時の一般環境教育や特定の作業に対する特別教育などを随時実施しました。



新人集合研修

プラスの環境側面への取り組み

ISO14001規格では、環境へ悪影響を与える側面だけでなく、有益な影響を生じる側面（プラスの環境側面）についても対象とされています。古河電工グループでは、

従来からの環境汚染防止活動だけでなく、一歩進んだ環境に有益な影響をもたらす活動を進めています。例えば、巻線製造の線速向上、鉛フリー半田の使用率向上、

および、環境対応電線の開発などを取り上げています。

環境リスク管理

土壌・地下水汚染に関する取り組み

古河電工グループでは、土壌や地下水汚染は地域住民の皆様や従業員の安全・健康面に、重大な問題であるとの認識に立ち、リスク管理に取り組んでいます。

調査によって土壌汚染あるいは地下水汚染が判明した場合には、速やかに対策を図るとともに、地域住民の健康や安全確保に努めています。行政機関に対しては必ず汚染状況や汚染の拡散防止措置を報告し、必要に応じて周辺住民の皆様、関係機関、プレスなどへの発表を行って対応しています。

また、土壌や地下水汚染などにより近隣へ影響を及ぼすことのないように、特定有害物質の漏洩点検は定期的に行い、漏洩防止や代替物質への転換を図るなど、汚染リスク回避活動を継続的に実施しています。

2005年度までに事業所および関連会社における特定有害物質の使用履歴調査が終了し、事業所では土壌・地下水汚染へのリスク評価を実施しました。2006年度はその評価に基づき、リスクの高いものは自主的に土壌汚染状況調査を実施しました。

日光事業所では、2003年度以降、所外社有地9カ所の土壌汚染状況調査ならびに浄化対策を講じてきましたが、2006年度までに8カ所の環境改善工事を終了しました。残り1カ所も2007年6月に終了しました。

日光事業所 所外社有地 環境改善工事状況

● 安良沢魚止



工事前



工事後

● 水沢スケートリンク跡



工事前



工事後

● 丹勢荘北側



工事前



工事後

環境リスク管理

PCB管理

PCB含有機器は、事業所ごとに数量を把握し、適切な保管管理を行っています。日本環境安全事業株などの処理事業開始に伴い、順次処理委託していきます。

PCB保管数量

単位：台

| 事業所 | | 保管中 | 使用中 | 合計 |
|-------|--------|-----|-----|-----|
| 千葉事業所 | (処理済み) | 88 | 0 | 88 |
| | (未処理) | 11 | 0 | 11 |
| 日光事業所 | | 324 | 30 | 354 |
| 平塚事業所 | | 47 | 11 | 58 |
| 三重事業所 | | 126 | 0 | 126 |
| 大阪事業所 | | 66 | 0 | 66 |
| 横浜事業所 | | 9 | 0 | 9 |
| 合計 | | 671 | 41 | 712 |

石綿問題に対する対応

製品への使用実態

現在は、石綿を含有した製品は製造あるいは輸入はしていませんが、過去に産業用途で製造・販売した製品があります。対象製品は船舶用の電線、通信・電力電線の敷設工事用途の防災製品などです。これらの製品名などについては、当社ホームページに掲載しています。

建物や工場設備などでの使用実態

① 建家など

当社所有ビルや工場の一部で吹き付け材がありました。これについては飛散状況の調査を行い、アスベストが安定していることを確認しましたが、今後の飛散リスクを想定して、除去工事を行うこととし、2006年度中に完了しています。

② 設備や備品など

代替品があり飛散の可能性があるものは交換しました。断熱材などで設備に組み込まれて飛散していないものについては、今後、定期点検などのタイミングで非含有なものに交換していきます。

環境法規制やその他の遵守事項

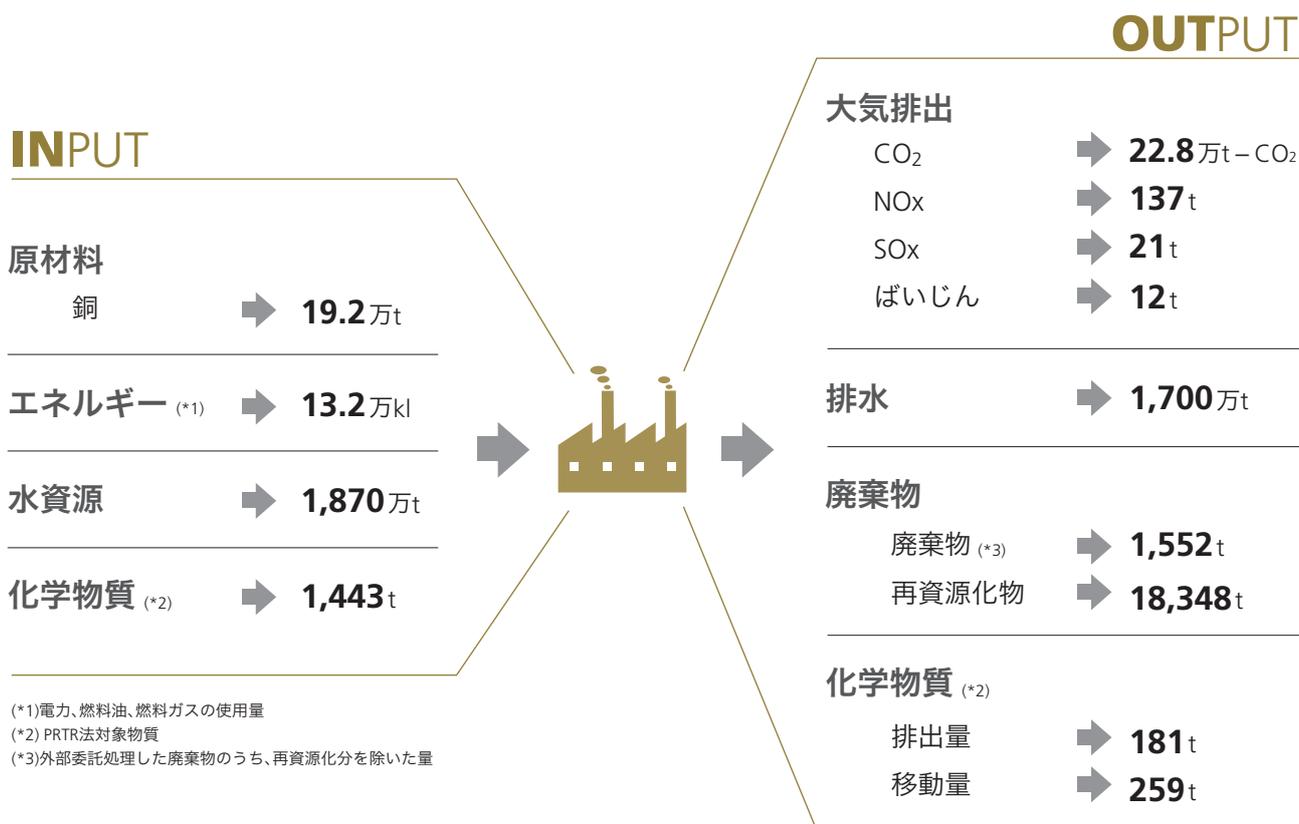
環境法規制やその他の遵守すべき事項について定期的に確認し、現場パトロールで実施状況をチェックするなど、遵守に努めています。

また、環境法令の制改訂については、官報などで最新の情報を把握し、対応に抜けないようにしています。

事業活動と環境負荷

古河電工はさまざまな部品や原材料を調達し、水・電力などのエネルギーや化学物質を使用して製品を提供しています。これらの活動から発生する環境負荷を低減するように取り組んでいます。

生産拠点6事業所の環境負荷



非生産拠点の環境負荷

古河電工の非生産拠点である本社および3支社における環境負荷の把握をしました。



非生産拠点である本社および支社では、節電や省資源化などを推進しています。

節電対策として、使用していない会議室などの部屋の消灯、冷房の温度設定の適切化などを行っています。省資源対策として、ゴミの分別やコピー用紙、ファイルなどの再利用を推進しています。

環境会計

環境コストとその結果を定量的に把握するため、「環境保全コスト」、「環境保全対策に伴う経済効果」、および「環境保全効果（物量効果）」を集計しました。集計は、環境省が公表している環境会計ガイドラインを参考に行っています。関連会社については、22社について集計しました。

古河電工の環境保全コストは、費用額が51億円、投資額が2億円でした。費用額は前年度（2005年度）比7千万円の減少でした。経済効果金額は、エネルギー費用の増加もあり、4千万円に留まりました。古河電工の環境保全コストは、費用額が33億円、投資額が19億円でした。経済効果は、エネルギー費用の増加により、約3億円の増加になりました。

環境保全コスト

単位：百万円

| 分類 | 主な取組の内容 | 古河電工 | | 関連会社 |
|---------------|-------------------------|-------|------|-------|
| | | 費用額 | 前年度比 | 費用額 |
| (1) 事業エリア内コスト | 大気汚染など公害防止、省エネ、廃棄物処理など | 1,515 | 114 | 2,220 |
| (2) 上・下流コスト | 梱包・ドラム回収など | 667 | 156 | 209 |
| (3) 管理活動コスト | 環境マネジメントシステム監査、環境負荷監視など | 428 | 25 | 214 |
| (4) 研究開発コスト | 環境調和製品開発、有害物質代替検討など | 1,184 | 82 | 557 |
| (5) 社会活動コスト | 緑化、地域清掃、寄付金など | 4 | -86 | 5 |
| (6) 環境損傷対応コスト | 環境負荷賦課金、汚染土壌浄化処理など | 1,260 | -358 | 58 |
| 合計 | | 5,058 | -67 | 3,262 |

関連会社については、対象会社が前年度と異なるため、前年度比は算出していません。

環境保全効果

| 環境負荷排出量 | 単位 | 古河電工 | 関連会社 |
|---------------------|--------------------|--------|------|
| | | 削減量 | 削減量 |
| 廃棄物処理量* | t | 667 | 310 |
| エネルギー投入量 (原油換算) | 千kl | -8 | 14 |
| 水使用量 | 千t | -1,722 | -764 |
| 揮発性有機化合物 排出量 | t | 74 | 1 |
| CO ₂ 排出量 | 千t-CO ₂ | -16 | 8 |
| SO _x 排出量 | t | -9 | 82 |
| NO _x 排出量 | t | -11 | -160 |
| ばいじん排出量 | t | -1 | 58 |

※再資源化廃棄物を除く量

※ - (マイナス) は増加を表します。

環境保全対策に伴う経済効果

単位：百万円

| 効果の内容 | 古河電工 | 関連会社 |
|-----------------|------|--------|
| | 金額 | 金額 |
| リサイクルにより得られた収入額 | 448 | 740 |
| 廃棄物処理費用の削減額 | -13 | -13 |
| エネルギー費の削減額 | -393 | -1,024 |
| 水の購入費の削減額 | -1 | 17 |
| 合計 | 41 | -280 |

※ - (マイナス) は増加を表します。

投資額および研究費

単位：百万円

| 投資額および研究費 | 古河電工 | 関連会社 |
|-----------|--------|--------|
| | 金額 | 金額 |
| 環境関連投資額 | 186 | 1,850 |
| 投資額総額 | 11,900 | 22,511 |
| 研究費総額 | 9,969 | 5,299 |

環境保全コスト



経済効果



環境にやさしい製品づくり

古河電工は、環境にやさしい製品づくりを目指し、購入品のグリーン調達、グリーン製品管理、環境調和製品の開発などを行っています。

ーグリーン製品活動ー

グリーン製品管理活動

古河電工では2005年にグリーン製品管理委員会を立ち上げ、事業部門間の情報共有を図りながら、製品含有化学物質管理体制の構築に取り組んでいます。

古河電工ブランドのすべての製品について、化学物質にかかわる環境規制問題発生を防ぐため、まず、規制有害物質の含有状況を調査した『全グリーン製品・工場登録マスター』を2005年度に作成しました。

2006年度は、作成したマスターを基に、リスクの高い対象製品を生産する工場より段階的に実施することにしました。グリーン調達調査共通化協議会（JGPSSI）が発行した製品含有化学物質管理や主要顧客の要求を踏まえ、新たに構築体制のチェックシート（FGM評価シート）を作成し、当社独自の自主点検を行い、管理システムの点検と不備点の是正を行いました。4カンパニーの12製造部門で管理体制の構築

を完了しました。また、主要顧客2社によるサプライヤ監査も受審し、良好な結果を得ました。関連会社においても、管理体制の構築に向けた取り組みを開始しました。

さらに、製品含有化学物質管理についての理解を深めるため、社内外の講師による監査員養成セミナーを開催し、各事業部門に2名以上、関連会社では1名以上の監査員を養成しました。

情報通信カンパニーでのグリーン製品活動

情報通信カンパニーは、光ファイバ、光・通信ケーブル、光コネクタ、電気・電子機器用電線、光部品、光ファイバアンプ、レーザーモジュール、光システム製品、ネットワーク機器、融着接続機など幅広い製品群を持ち、市場も全世界に広がっています。製品が多岐に渡るため、製品含有化学物質管理についてお客様から幅広い要求がありますが、カンパニー全体としては以下のような観点から管理体制作りを進めています。

① 各製品部門で展開できるグリーン製品管理規定を作成し、それを上位標準として各部門の標準体系へ要求事項の展開を進めています。

② お客様からのRoHS指令の6物質およびJIGの24物質などの製品含有化学物質に関する問い合わせに対して、迅速に対応できるような調査回答の仕組み作りと台帳管理の推進を行ってきました。

③ 蛍光X線分析装置を導入し、外部購入物品に対して活用を進めています。



また、地球環境に貢献する新製品として、以下の開発・上市を行っています。

① リサイクル容易な光ケーブルは、回収した光ケーブルを効率良く、リサイクルできるケーブルです。設計から見直すことにより、容易に分別できる構造の製品を開発・上市しました。これによって、多くの構成部材をリサイクル可能としています。

② 機器用電線分野では既にRoHS指令の100%対応を行っています。当社では、RoHS指令の6物質に加えノンハロゲン化も達成した「エコワイヤー」の上市を行い普及に注力してきました。2006年度においては、「エコワイヤー」の売上が機器用電線売上全体の約30%に達しました。

環境にやさしい製品づくり

ーエコデザイン活動ー

環境調和製品

古河電工では、製造・使用・流通・廃棄のそれぞれの段階で、無害でかつ環境負荷の小さい製品を「環境調和製品」と呼び、当社独自の環境ラベルを用いていま

す。また、環境調和製品の売上が新製品売上の中に占める割合を環境調和製品比率としています。2006年度の環境調和製品比率は、67%でした。



※ 環境調和製品の詳細については、下記の古河電工ホームページで閲覧できます。
<http://www.furukawa.co.jp/enviro/pro/index.htm>

環境調和製品の開発

近年の地球温暖化による様々な社会への影響に対する解決策として、環境調和製品の開発が急務となっています。環境調和製品は地球環境に優しいのは当然ですが、それらを使う人にも価格・性能・安全・安心などのメリットがなければ受け入れられませんし、広まらなければコストメリットも出すことができません。当社は、環境調和製品の技術開発と同等以上に、如何に、選んで使っていただけるかの活動に力を入れ

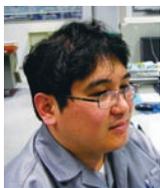
ています。

そのためにはまず自分たちが選び・使うことが重要と考え、当社の事業所に開発品を導入して、その効果やメリットをお客様に見て頂き、実感していただくと考えています。

特に、都会のヒートアイランド現象は、それを解消するための冷房などでエネルギーがさらに費やされ、その結果、さらに気温が上がるという悪循環を招いています。

この現象の対策として、エネルギーを消費することなく、自然に降る雨を溜めてその蒸散作用による冷却効果を得るシステムを開発し、事業所に設置して、その効果を実証するプロジェクトを立ち上げました。2007年はこのシステムの効果を皆様にも体感して頂けると考えています。

今後も、自分たちが効果やメリットを実感できる環境調和製品の開発に積極的に取り組んでいきます。



お客様のニーズにあった開発を目指します

研究開発本部 環境・エネルギー研究所
環境技術開発部
中村 秀人

環境調和製品といえどもコストに見合うメリットがないと受け入れられません。私が開発を担当したプラスチック地下貯留・浸透槽『ハイドロスタッフ』は、優れた施工性を有しており、従来のコンクリート製貯留槽と比較して短期間で施工が可能というメリットがあります。

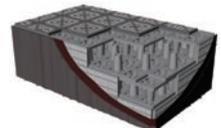
また、ブロック構造体であるプラスチック製貯留槽では、雨水と一緒に流入して貯留槽内に堆積する砂の除去が問題となることがありますが、『堆砂抑制システム』を開発することで堆積砂問題を解決し、維持管理面でもお客様に貢献できる製品とすることができました。

今後とも、お客様のニーズに合い、より多くのメリットが出せる商品の開発心がけていきたいと思っております。

ハイドロスタッフ®

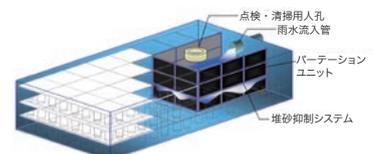
ハイドロスタッフシステムとは、ポリプロピレン樹脂を使用したユニット材とシート類を組み合わせ、雨水を地下に貯留または浸透し雨水利用や雨水流出抑制施設を構築するシステムのことです。

『組み立てが容易で短工期』、『貯留率が95%以上で高い貯水効率』などの特徴があります。



堆砂抑制システム

パーテーションユニットと点検・清掃用人孔で構成されており、水槽内への砂の拡散・堆積を大幅に低減できるシステムです。点検孔から内部に人が入り、堆積した砂を清掃することが可能なため、水槽の維持管理が容易で、長期にわたり貯留量を維持できます。



解体しやすいリサイクル用光ファイバケーブル

従来の光ファイバケーブルでは、解体作業を行う上で、押え巻・光ファイバの分離に手間がかかり、また、押え巻が不純物としてシースに混在する問題があり、解体・分別処理コストがかかる要因となっていました。古河電工は、東京電力(株)と共同で「光ファイバケーブルのリサイクル化」に取り組み、解体・分別処理コストを削減できる、解体しやすいリサイクル用光ファイバケーブルを開発しました。

この製品は、

- ① 押え巻にポリエチレンテープを用いることにより、ケーブル製造中のシース（被覆）工程で押え巻とシースが溶融、一体化するため、シースを除去する

とあたかも押え巻がないかのように解体できます。その結果、解体作業時間を大幅に短縮できます。

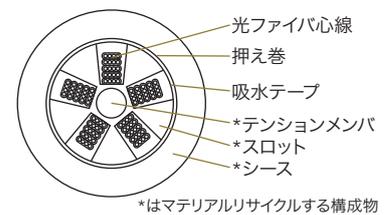
- ② 押え巻がシース材と同じポリエチレンであるため、混在しても不純物になりません。

- ③ 解体作業性を向上させたことにより、光ファイバケーブルを布設・接続する際のシースを除去し、光ファイバを取り出す作業の作業性も向上します。

などの特徴があります。

このケーブルの導入により解体・分別コストを50%削減できるため、埋立や焼却による産業廃棄物処理と同等の費用で解体・分別することが可能になりました。

光ファイバケーブルの構造



解体した様子



ケーブル延焼防止シート

『プロテコ®シート-P2・eco (エコ)』および『プロテコ®シート-P2DX・eco (エコ)』

ケーブル延焼防止シートは、洞道内、あるいはケーブルラックに敷設されている電力ケーブルや通信ケーブルに対し、直接あるいはラック上から巻付けることにより、火災による延焼を防止する高難燃性シートです。

従来の延焼防止シートは、高難燃性を得るために、主にハロゲン系の難燃剤が使用されていました。当社、エフコ、および

古河テクノマテリアルは、ハロゲンを含まない樹脂、ゴムおよび難燃剤を使用し、酸素指数50と高難燃性で燃焼時のハロゲン化水素発生量を、わずか1mg/g以下にしました。さらに、発煙性についても、従来比1/4（当社測定）と低く抑えました。優れた延焼防止性能（IEEE-383準拠「垂直トレー燃焼試験」合格）を維持しつつ、ノンハロ

ゲンで、かつ、発煙性を抑えることにより、従来の延焼防止シートと比較して、環境に与える負荷を大幅に低減しました。

また、優れた防カビ性を有しており、洞道内などカビが発生しやすい場所に最適です。

近年では、変電所、各種プラント内、空港、鉄道関係、あるいは電力会社などの洞道内に、幅広く採用されています。

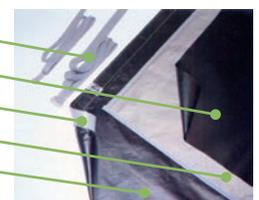


ケーブル巻付け施工例
プロテコシート -P2・eco



ケーブルラック
巻付け施工例
プロテコシート -P2・eco

結束用ベルト
プロテコシート -P2・eco (電力用)
熱膨張性耐火材
プロテコシート -T (通信用)
プロテコシート -P2DX・eco (電力用)



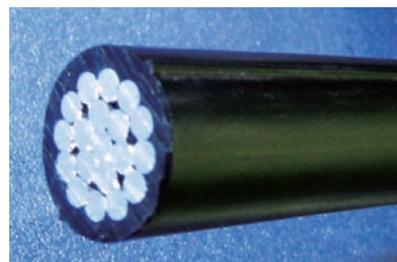
環境にやさしい製品づくり

リサイクルOC絶縁電線

電線・ケーブル被覆材の中で、架橋ポリエチレンは加熱熔融できないことから、これまでマテリアルリサイクルは困難で、ほぼ全量燃料としてサーマルリサイクルされてきました。古河電工では、独自の熱可塑性処理による架橋ポリエチレンのマテリアルリサイクル技術を開発し、東京電力(株)および(株)ビスキャストと共同で、撤去された使用済み

屋外用架橋ポリエチレン絶縁電線（OC電線）の被覆廃材を、再度OC電線の被覆材料として使用する技術開発に成功し、リサイクルOC絶縁電線として製品化しました。

このリサイクルOC絶縁電線には、被覆廃材を熱可塑性した再生材を約25%配合しており、架橋ポリエチレンを同一用途へマテリアルリサイクルした世界初の製品です。



ーグリーン調達ー

事務用品などの汎用品

グリーン適合商品を購買部門において当社購買システム上に限定して登録することで購入を推進しています。2006年度は前年度の23品目から27品目を追加した50品目とし、より一層の活動の強化を図りました。グリーン適合商品とは、グリーン購入ネットワークで推奨する商品および

環境ラベルのついた商品です。活動の結果、2006年度末には97%の調達率になりました。さらに、関連会社である古河スカイにおいても同様の活動を展開し、当社とほぼ同率での調達が実現しました。今後は、品目数をさらに増やすと共に、適用する関連会社の数も増やしていきます。

製品および製造工程に関わる部材

購入するサプライヤの環境管理状況や環境規制物質の製品への含有状況調査なども、個別にヒアリングを実施したり、

MSDSなどを取り寄せる事により、確認をしています。

採用した環境ラベルの一例



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



再生紙使用



省エネラベリング制度



国際エネルギー
スタープログラム

— 環境調和製品の紹介 —

地球温暖化防止に寄与する製品

軽量化・エネルギー効率の向上などで省エネルギーに寄与する製品、クリーンエネルギーを実用化した製品およびシステムの開発・商品化を行っています。

- 超微細発泡光反射板 (MCPET®)
- 雨水貯留浸透システム (ハイドロスタップ®)
- 高性能コルゲートフィン
- 高性能熱交材
- 高精度・性能安定化アルミ押出型材
- 自動車軽量化に貢献するアルミニウム合金
- マイクロヒートパイプ応用製品



自動車用パネル材



MCPET®

環境影響物質を使用しない製品

製品使用時に環境問題を発生せず、また使用後の焼却処理、あるいは埋立処理において、有害物質を発生しない製品や生分解により廃棄物が残らない製品の開発・商品化を進めています。

- 電子・電気機器用エコ電線 (エコエスプラス®、エコビームックス®)
- 高難燃断熱被覆銅管 (サーモインビルメイトチューブ®)
- コネクタ用高性能銅合金 (ベリリウム銅代替銅合金)
- 難燃樹脂製屋内電線保護管 (エコプラフレキ)
- 鉛フリーメッキ 電子機器用部品



エコビームックス®



サーモインビルメイトチューブ®

リサイクル社会実現に貢献する製品

廃棄物を再利用した製品、リサイクルラブル材料を使用した製品、素材の種類や製品の部品点数を削減した製品、易分解性製品などのリサイクルに配慮した製品を開発・商品化しています。

- 地中埋設用電線管 (孔多くん®、孔一くん®)
- 生分解性樹脂発泡体 (パイオエース®)
- 合成樹脂製トラフ (グリーントラフ®)
- リサイクルアルミ使用缶
- 防草シート
- 水やりホース



グリーントラフ®



孔多くん®

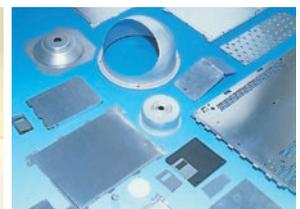
オゾン層破壊防止に寄与する製品

オゾン層破壊の代表物質であるフロンを使用しない装置やプロセス、代替フロンに対応した製品を開発・商品化しています。

- 代替フロン対応巻線 (HPWR® II)
- 高性能樹脂被覆アルミ板 (ファスコート®)
- 代替フロン対応銅管 (FMGT®)



HPWR® II



ファスコート®

ゼロエミッション活動

古河電工グループでは、廃棄物の外部委託処理量を削減する活動を1993年より継続しています。また、廃棄物ゼロエミッションの活動は2001年度から進めており、活動の定義を『各事業所より直接埋立処分場に運搬し、最終処分される外部委託処理産業廃棄物を削減する活動』としています。分別の徹底や廃酸・汚泥の再資源化を進めました。グループ全体での廃棄物の外部委託処理量は、1万600トンと2004年度比28%の削減となりました。古河電工では、59%削減、関連会社のみでは、18%削減（ともに2004年度比）となりました。

また、直接埋立処分量については、グループ全体で3,322トンと2004年度比28%の削減となりました。古河電工では、65%削減、関連会社のみでは、24%削減（ともに

2004年度比）となりました。古河電工の千葉事業所と平塚事業所では、排出量に対する埋立量が1%以下となっています。

廃棄物外部委託処理量



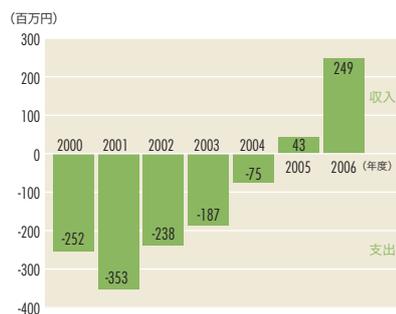
直接埋立処分量



廃棄物処理費用の削減

古河電工では、廃棄物処理の費用削減も目標に取り上げて活動しています。2001年度では埋立や中間処理に3億円超の支出がありました。再利用の促進やラインでの無駄の排除などで排出量そのものを減らしながら、分別の徹底などで有価値化を進め、有償にて売却できるようにしてきました。これらの効果に加え、前年より続いている屑銅価の高騰も影響し、約2億5千万円の黒字となりました。

廃棄物処理費



埋立廃棄物の削減

平塚事業所は、建築・建設材料から、光通信機器、電気電子製品・材料など、多種多様な製造工場を有しており、排出される廃棄物も様々です。こうした中、2000年のISO14001の認証取得を機に、本格的に廃棄物削減活動に取り組み始めました。

廃棄物削減活動にあたっては、“極力経費を掛けずに”を理念として、“分別の徹底”に注力しました。具体的には、廃棄物分別教育の強化、廃棄物集中集積場の設置に

よる排出廃棄物のチェック、埋立廃棄物のリサイクル化などを行うことで、年々効果も出てきました。効果が出れば、さらに削減しようという従業員の意識も高まり、急速に改善が進みました。

2000年度に約55t/月あった埋立量も、2004年度には、10t/月、そして2006年度はわずか1.1t/月（全排出量の0.3%）になり、ゼロエミッションを達成することができました。

廃棄物量（平塚事業所）



リサイクル率（平塚事業所）



地球温暖化防止への取り組み

古河電工グループでは、地球温暖化防止の活動は省エネルギー活動とリンクさせて取り組んできました。工場では、冷却水ポンプや冷却ファンをインバータ化するなどの省エネ設備の導入、コンプレッサーの台数制御や集約などの設備の効率的な運転、排気温風の再利用、燃料転換などいろいろな対策を実施しています。事務所で

も不要な照明の消灯や冷暖房設定温度の適正化などを行っています。

グループ全体での地球温暖化ガスの排出量は、96万トン-CO₂と2000年度比6%の削減となりました。古河電工では、17%の削減、関連会社のみでは、3%削減（ともに2000年度比）となりました。

地球温暖化ガス排出量



NAS電池の導入



NAS電池の設置状況

平塚事業所では、NAS電池を導入し、夜間電力を有効活用しています。夜間電力は、化石燃料比率が低く、地球温暖化防止に貢献できます。また、従来は古河電工平塚事業所とその近隣の関連会社とは別々に受電していましたが、NAS電池の導入に

際し、統一受電とし、関連会社においてもその効果を広げました。

※本報告書での地球温暖化ガス排出量は、昼夜一律のCO₂換算係数を用いて算定しています

物流での取り組み

改正省エネ法で新たに盛り込まれた荷主に対する規定に基づき、関連会社を含めてトンキロデータの把握を行いました。古河電工では、1億4千8百万トンキロとなりました。その他に年間3千万トンキロ以上となったグループ会社は、古河スカイ(2億2千万トンキロ)、古河電池(4千6百万トンキロ)でした。古河電工グループ

全体での輸送量は、5億4百万トンキロとなりました。輸送エネルギーの削減に向け、古河物流と連携し、モーダルシフトの推進、積載率の向上、共同配送の推進などを進めていきます。

古河物流では、取り引きのあるトラック仕立て便輸送業者にグリーン経営の認証を取得してもらい、使用燃料削減などを通

して環境にやさしい物流企業となるよう支援をしてきました。2006年度で、主な輸送業者のグリーン経営の認証取得はほぼ完了しました。2007年度は、CO₂排出量削減活動のために、各トラック輸送会社と一体となって、主要仕立て便の燃費を把握する予定です。

製造現場での省エネ活動事例

三重電装工場では、成形機加熱シリンダーに保温ジャケットを取り付け加熱電力の省エネを図りました。日光伸銅工場では、灯油燃料タイプのボイラーの更新を機

会にCO₂排出量が削減できるLPG燃料タイプに変更し、年間約600トン(CO₂換算推定値)が削減できました。



成形機の保温ジャケット

化学物質の管理

古河電工グループでは、有害化学物質の削減を推進しています。特に、光化学スモッグの原因のひとつとされている揮発性有機化合物の排出量削減に積極的に

取り組んでいます。古河電工での排出量は、2004年度に比べて、18%削減となりました。有機塩素系化合物については、関連会社6社のみでの使用となっています。

揮発性有機化合物排出量



化学物質の適正管理

製造工程で使用する化学物質は、MSDS (製品安全データシート) で物質の性状や適用法令を確認し、それに従った管理を行っています。また、使用量などの把握を行い、PRTR法※に則った量の報告を行っています。

※PRTR法：特定化学物質の環境への排出量の把握および管理の改善の促進に関する法律

PRTR対象物質の排出量・移動量など

(単位：トン)

| 物質番号 | 化学物質名 | 取扱量 | 排出量 | 移動量 | 除害処理量 |
|------|-------------------|-------|-------|-------|-------|
| 25 | アンチモンおよびその化合物 | 75.6 | 0.0 | 5.4 | 0.0 |
| 40 | エチルベンゼン | 8.3 | 0.0 | 0.0 | 8.3 |
| 63 | キシレン | 24.3 | 8.2 | 3.2 | 10.9 |
| 64 | 銀およびその水溶性化合物 | 2.5 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| 67 | クレゾール | 275.1 | 0.7 | 0.0 | 273.9 |
| 108 | 無機シアン化合物 | 22.4 | 0.0 | 0.0 | 22.4 |
| 172 | N,N-ジメチルホルムアミド | 78.8 | 0.3 | 0.0 | 77.8 |
| 197 | デカブROMジフェニルエーテル | 227.2 | 0.0 | 16.4 | 0.0 |
| 207 | 銅水溶性塩 | 15.2 | 0.0 | 0.0 | 15.2 |
| 227 | トルエン | 509.0 | 170.7 | 232.7 | 103.4 |
| 230 | 鉛およびその化合物 | 2.2 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| 231 | ニッケル | 3.6 | 0.0 | 0.0 | 0.0 |
| 232 | ニッケル化合物 | 9.6 | 0.0 | 0.0 | 9.6 |
| 253 | ヒドラジン | 7.7 | 0.0 | 0.0 | 7.7 |
| 266 | フェノール | 175.9 | 0.3 | 0.0 | 175.2 |
| 272 | フタル酸ビス(2-エチルヘキシル) | 2.9 | 0.2 | 0.2 | 0.0 |
| 283 | ふっ化水素およびその水溶性塩 | 2.2 | 0.0 | 1.2 | 0.0 |

*古河電工各事業所での取扱量1トン以上 (特定第一種指定化学物質は0.5トン以上) の物質を対象

揮発性有機化合物の排出削減

揮発性有機化合物 (VOC) は、改正大気汚染防止法が2006年4月より施行され、その排出に関して規制を受けるようになりました。古河電工では、現在、法規制対象となる設備は保有していませんが、自

主的に排出量の削減活動を行っています。古河電工での主なVOCは、トルエンとイソプロピルアルコール (IPA) です。トルエンは、銅条の洗浄に用いており、代替物質への転換とそのための設備変更を検討して

います。IPAは、銅の溶解炉から出る銅線の還元用として用いており、蒸発飛散しているIPAを回収する設備の導入を検討しています。

化学物質の削減活動事例

三重事業所ではQCサークル活動にてVOCの削減に取り組みました。光ファイバ製造工程では、エチルアルコールが主成分である液体が治具の洗浄用として多く使用されています。その部門のQCサークルでは、その使用量の削減を目指しました。従来から洗浄液は回収して再生し繰返し

使用していましたが、その回収率は36%と低く、残りの64%は大気に飛散していました。サークル員たちは使用状況をよく観察し飛散している箇所を洗い出し、対策を考えました。その対策として、回収方法として洗浄槽上部よりポンプにて抜き取っていたものを下部から抜くことにしたり、蓋を小

まめにするよう全員に周知徹底したり、また、装置も飛散したアルコールを洗浄槽に回収できるようカバーを付ける改善をしました。その結果、回収率は当初の36%から80%と向上し、大気への飛散を大きく抑制できました。また、それに伴い購入量も削減できコストダウンにもつながりました。

環境保全データ

古河電工の事業所のうち、4特定工場についての 대기および水質に関するデータです。

● 千葉事業所

대기データ

| 項目 | 単位 | 設備 | 規制値 | 自主管理値 | 平均値 | 最大値 |
|------|----------------------|-----|-----|-------|-------|-------|
| NOx | (ppm) | 溶解炉 | 180 | 180 | 30 | 51 |
| ばいじん | (g/Nm ³) | 溶解炉 | 0.1 | 0.1 | 0.027 | 0.048 |

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 | 5.5～8.5 | 7.9 | 8.4 |
| COD | (mg/l) | 15 | 10 | 3.2 | 11.3 |
| SS | (mg/l) | 20 | 10 | 3.9 | 9.5 |
| n-h (鉱物油) | (mg/l) | 2 | 1 | 0.3 | 1.2 |

● 日光事業所

대기データ

| 項目 | 単位 | 設備 | 規制値 | 自主管理値 | 平均値 | 最大値 |
|------|----------------------|-----|------|-------|------|------|
| NOx | (ppm) | ボイラ | 180 | 180 | 81 | 89 |
| | | 溶解炉 | 200 | 200 | 27 | 28 |
| | | 乾燥炉 | 300 | 250 | 45 | 52 |
| SOx | (K 値) | ボイラ | 17.5 | 17.5 | 0.47 | 0.55 |
| | | 溶解炉 | 17.5 | 17.5 | 0.37 | 0.42 |
| | | 乾燥炉 | 17.5 | 17.5 | 0.13 | 0.14 |
| ばいじん | (g/Nm ³) | ボイラ | 0.3 | 0.3 | 0.00 | 0.00 |
| | | 溶解炉 | 0.2 | 0.2 | 0.03 | 0.03 |
| | | 乾燥炉 | 0.5 | 0.2 | 0.00 | 0.00 |

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 | 6.0～8.5 | 7.3 | 7.5 |
| BOD | (mg/l) | 25 | 16 | 3.2 | 4.4 |
| SS | (mg/l) | 50 | 20 | 1.2 | 2.8 |
| n-h (鉱物油) | (mg/l) | 5 | 0.5 | 0.2 | 0.2 |

● 三重事業所

대기データ

| 項目 | 単位 | 設備 | 規制値 | 自主管理値 | 平均値 | 最大値 |
|------|-----------------------|-----|------|-------|-------|-------|
| NOx | (ppm) | ボイラ | 180 | 140 | 64 | 65 |
| | | 溶解炉 | 180 | 140 | 43 | 49 |
| SOx | (Nm ³ /Hr) | ボイラ | 0.6 | 0.5 | 0.00 | 0.00 |
| | | 溶解炉 | 41.6 | 33.3 | 0.13 | 0.13 |
| ばいじん | (g/Nm ³) | ボイラ | 0.3 | 0.24 | 0.005 | 0.005 |
| | | 溶解炉 | 0.3 | 0.24 | 0.057 | 0.077 |

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 | 6.5～8.5 | 7.8 | 8.0 |
| BOD | (mg/l) | 10 | 4 | 1.5 | 5.0 |
| SS | (mg/l) | 25 | 6 | 1.1 | 2.1 |
| n-h (鉱物油) | (mg/l) | 1 | 0.7 | 0.10 | 0.10 |

● 大阪事業所

대기データ

| 項目 | 単位 | 設備 | 規制値 | 自主管理値 | 平均値 | 最大値 |
|------|----------------------|-----|------|-------|-------|-------|
| NOx | (ppm) | ボイラ | 150 | 120 | 2.0 | 2.0 |
| | | 溶解炉 | 200 | 160 | 2.0 | 2.0 |
| | | 加熱炉 | 170 | 144 | 3.0 | 4.0 |
| ばいじん | (g/Nm ³) | ボイラ | 0.1 | 0.08 | 0.001 | 0.001 |
| | | 溶解炉 | 0.2 | 0.16 | 0.001 | 0.001 |
| | | 加熱炉 | 0.25 | 0.2 | 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 | | 5.7～8.7 | 5.7～8.7 | 7.7 | 8.2 |
| BOD | (mg/l) | 300 | 10 | 5.7 | 10.0 |
| SS | (mg/l) | 300 | 50 | 11.8 | 25.0 |
| n-h (鉱物油) | (mg/l) | 5 | 2 | 1.3 | 2.9 |

お客様との関わり

品質管理の 基本方針

研究、開発、製造、営業、サービス、管理業務にいたるすべての段階、すべての部門、すべての階層において、常に事実に基づいて管理のサイクル（PDCA）を回し、製品、サービスおよび業務の品質の維持・向上に努め、当社の経営方針の実現をはかる。



古河電工における品質管理活動の沿革

古河電工は、1949年（昭和24年）に品質管理委員会を設置し、全工場・全社員を対象に統計的手法をはじめとする品質管理の啓蒙普及活動を開始しました。この活動で、工場では統計的手法の活用や作業の標準化が図られ、また、研究所では実験計画法の採用により効率的な実験が行われるようになりました。その結果、品

質が大幅に向上し、操業の安定化や能率の向上が図られました。これら当社の品質管理状態に対し、「TQMの実施及び顕著な業績向上の確保」が認められ、1952年に『デミング賞実施賞』を受賞しました。

その後、品質の維持向上を目指して、年度ごとに全社品質管理方針を掲げての全社活動を継続するとともに、各種品質管理

教育や当社が独自に実施している品質監査員教育などにより、従業員の品質管理能力の向上を図っています。

古河電工は全製造部門でISO9001品質マネジメントシステムを取得し、業務の標準化とともに効率化などの体質改善も図り、品質向上・顧客満足の上を目指し活動を推進しています。

品質に関する基本姿勢

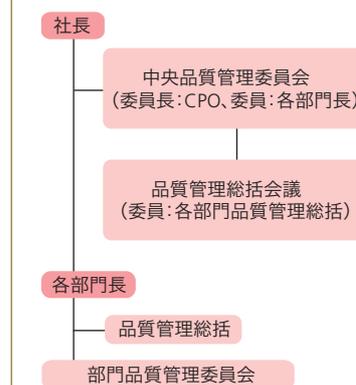
古河電工は、品質を第一義に捉え、全社統一の品質管理の基本方針のもと、お客様から信頼され満足していただけるような商品・サービスを一つでも多く提供できるように、常日頃から活動をしています。

品質向上を達成するための組織

古河電工としての全社レベルの品質を確保するために、全社の品質管理推進の最高機関として、中央品質管理委員会を設置しています。また、各部門にも、部門長に直結する部門品質管理委員会を設け、製品・サービスおよび業務の品質の維持・向上に努め、継続的な品質保証を行っています。

また、部門内には、品質管理推進および品質保証に関し部門長を代行する品質管理総括を置いて、品質管理総括会議にて、部門を超えた相互の品質向上活動を進めています。

品質管理に関する組織体系



品質向上活動

中央品質管理委員会では、年度の全社品質方針を策定し、それを基に各事業部門では部門内品質方針を定めています。この方針は、方針管理の手法に従って実施・フォローされています。

2007年度は、『品質ダントツ活動で不良「0」への挑戦』を全社品質管理方針と定めました。この方針達成に向けて、各事業部門では不良未然防止活動・内部失敗コスト削減活動を主とした品質向上活動を推進しています。

また、ボトムアップ活動として、FR提案活動とQCサークル活動を実施しています。

FR提案は、古河電工の“F”とリフレッシュ・改革改善・合理化を表わす英語の頭文字“R”の造語です。体質強化を目的に、社員が

業務改善のアイデアを提案し、それを実施し、改善を図る活動です。特に直接部門では改善活動が日常活動の一つとして定着しており、毎年、大きな成果を上げています。

職場における継続的改善は、全員参加型の小集団活動である、QCサークル活動で実施しています。QCサークル活動では、生産工程の歩留改善や効率化の施策も取り上げられて、大きな成果が得られるとともに、参加した社員のモチベーションアッ



QCサークル発表会

プにもつながっています。活動成果は、事業所単位および全社単位で報告会を持っています。QCサークル報告会には、近年は海外関連会社の代表も参加し、盛大に実施されています。

全社品質管理方針の展開

2007年度全社品質管理方針

品質ダントツ活動で不良「0」への挑戦
 ・先取り品質活動で不良の未然防止
 ・現場、現物、現実を愚直に実践する



不良未然防止活動
 相互監査・新製品監査・変化点管理

内部失敗コスト削減活動

提案・サークル活動
 FR提案活動・QCサークル活動

品質改善活動状況

各種品質改善活動を推進してきた中で、お客様クレームも大幅に削減できました。2001年度を基準とすると、2006年度では28%まで削減することができ、お客様からも高い評価を得ています。さらに、お客様の新たな課題に応えるために品質の一層の改善を進め、『品質ダントツ活動』で不良「0」を目指した活動を推進しています。

お客様クレームの推移 (2001年度を100)



お客様からの評価

年々高度化・多様化・複合化していくお客様の課題に対し、古河電工は幅広い技術と製品、サービスおよびノウハウを結集

し、「お客様にとっての価値の創造」のお手伝いをしています。それら活動に対し、お客様からも表彰を受けています。

2006年度の主な社外表彰

| 表彰名 | 納入先 (敬称略) など | (順不同) |
|----------------------------|----------------------------|-------|
| NTT 西日本社長表彰 | 西日本電信電話株式会社 | |
| NTT 東西資材センタ所長表彰 | 東日本電信電話株式会社 西日本電信電話株式会社 | |
| 品質優良取引先 | 三菱電機株式会社 | |
| 原価改善賞 | トヨタ車体株式会社 | |
| Best Partner | スズキ株式会社 | |
| SUPPLIER PERFORMANCE AWARD | AMERICAN HONDA (アメリカ) | |
| 「青木 固」技術賞 | 社団法人プラスチック成形加工学会 | |

株主・投資家との関わり

当社では、株主・投資家の皆様との双方向コミュニケーションを通じ、社会に貢献する企業としての価値向上に資するため、IR（投資家広報）活動を行っています。持続的な成長を具体的に示すため、2006年3月に「2006-2009中期経営計画：イノベーション09」を策定し、目標達成に向けての諸施策をスタートしています。

情報開示方針とIR体制

「古河電工グループ企業行動憲章」において、全てのステークホルダーとの健全で良好な関係を維持・発展させることを定

め、さらに「会社情報の適時開示に関する社内規定」において、適時・適切な情報開示を行うための体制を整備しています。

IR活動は、CFO（チーフ・フィナンシャル・オフィサー）を担当役員とし、経営企画室・IR・広報ユニットで運営しています。

機関投資家・証券アナリストとの関わり

国内外の機関投資家・証券アナリストに対して経営説明会（中間・年間決算、中期計画）を行うとともに、決算前の沈黙期間を除き、年間を通じてミーティングを積極的に行っています。2006年度は、説明会、海外投資家訪問などで延べ799名の機関投資家・証券アナリストとのコミュニケーションを実施しました。なお、2007年3月末時点の外国人保有株式比率は26.4%です。

2006年の主なIR活動

| |
|-----------------------|
| 1月 |
| 2月 第3四半期決算発表 |
| 3月 中期経営計画発表 |
| 4月 欧米投資家訪問 |
| 5月 決算発表 |
| 6月 株主総会 |
| 7月 |
| 8月 第1四半期決算発表 |
| 9月 アジア投資家訪問、米国カンファレンス |
| 10月 |
| 11月 中間決算発表、個人投資家説明会 |
| 12月 |



決算説明会

個人投資家との関わり

2006年度は、名古屋証券取引所主催の企業研究セミナーに参加し、個人投資家、証券会社営業担当者計240名に経営に関する説明を行いました。また、自社のウェブサイト（<http://www.furukawa.co.jp/zaimu/index.html>）へのタイムリーな最新情報のアップをはじめ、登録制のIRニュースメール配信を開始し、重要な開示情報をタイムリーに伝える体制を整えています（ウェブサイトからIRメール配信サービス

の登録が可能です）。なお、2007年3月末時点の個人株主数は65,126名で、保有株式比率は25.3%です。



個人説明会

株式保有者別分布推移グラフ



株主への利益還元

当社は、安定配当を基本としながら、「2006-2009中期経営計画：イノベーション09」でめざす中・長期的な成長戦略に

沿って配当を行うことを基本としています。

2007年3月期の配当は、中間期末3.0円、期末3.5円の年間6.5円を実施します。これ

により2007年3月期の配当は前期に比べ1株当たり3.5円の増配となります。

調達取引先との関わり

調達取引先とともに

環境負荷の低い製品の開発・製造や、産業廃棄物の発生量の削減をはじめとする事業活動を通じた環境・社会への貢献を行うに際し、当社の資機材の購買方針を、調達取引先に理解いただくことが必要であり、また、調達取引先から一層の支援・協力をいただきたいと考えています。

このため、別記のグリーン調達を進めるだけでなく、調達取引先とより緊密な関係を構築すべく、2007年3月に約200社の

調達取引先に参加いただき「第1回サプライヤ会議」を開催しました。そこでは購買方針のほか、資機材調達に関する役職員行動指針・環境方針などを説明するとともに、調達取引先による環境保護・人権や安全への配慮・コンプライアンスの推進などをお願いしました。今後も、この会議を継続して開催し、調達取引先とのコミュニケーションの一層の強化を図りたいと考えています。



サプライヤ会議

古河電工の 購買方針 (要旨)

- 最適購買を目指したサプライヤとの戦略的關係構築
- 資機材の信頼性・安全性の確保と、その安定調達
- 生産方法に密着した購買方法の実現
- グローバル調達の実現
- グリーン調達の実施とコンプライアンスの徹底

調達におけるコンプライアンスの推進について

古河電工では、「古河電工グループ企業行動憲章」に則り、資機材の調達においてもコンプライアンスの推進をしています。

従来から下請代金支払遅延等防止法や廃棄物の処理および清掃に関する法律に関する社外講習会への参加・社内勉強会

の開催を行ってきましたが、近年、海外調達が増加しつつあることから、今後、外国為替および外国貿易法、関税法他の各種法規制についても適宜講習会・勉強会を行う予定です。また、国内外取引先との公平・公正な關係の維持に努めるとともに、

提供された各種情報についても目的外使用とならぬように管理に留意し、古河電工グループの調達業務におけるコンプライアンス遵守状況の維持と一層の向上を図っていくつもりです。

従業員との関わり

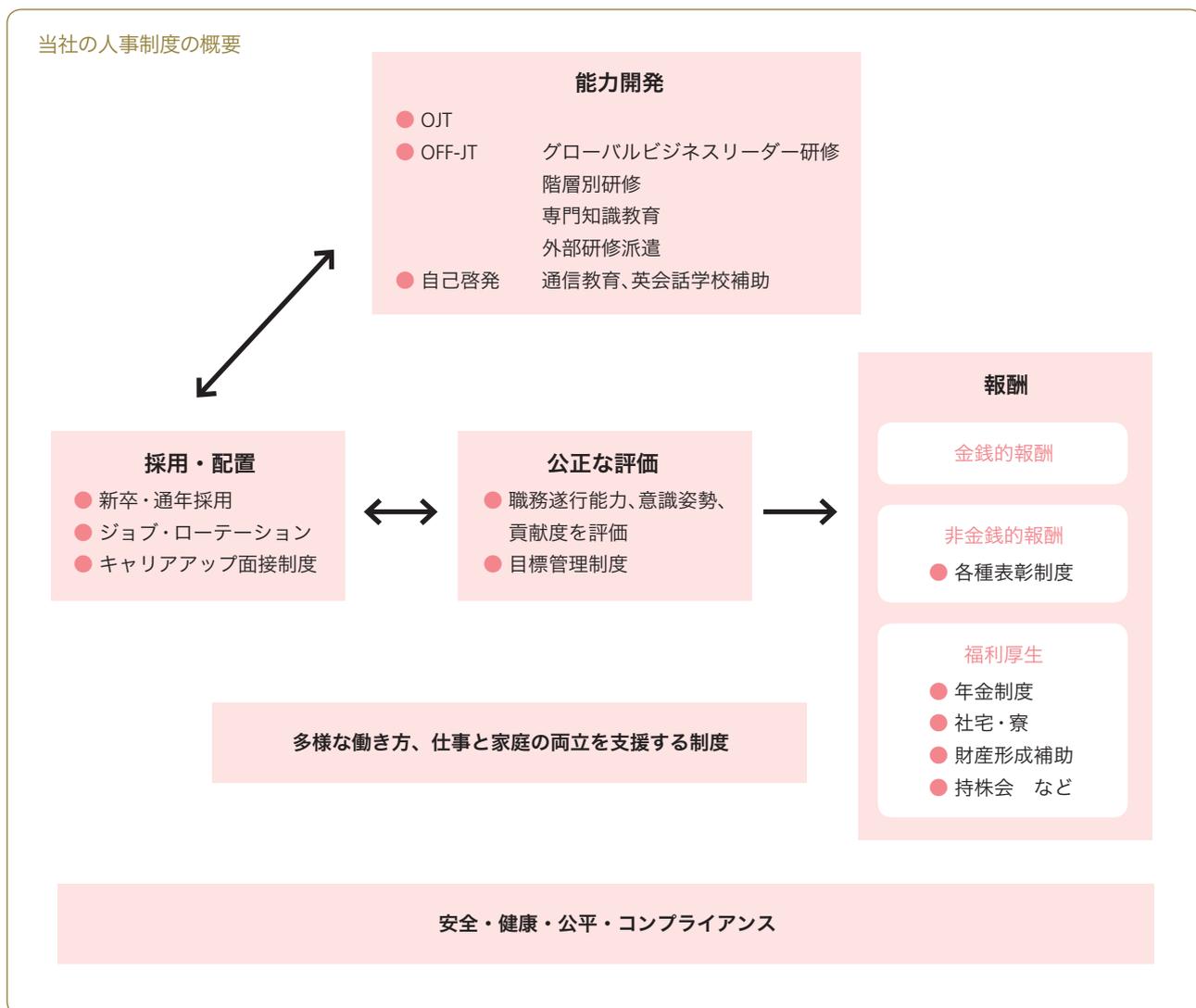
—従業員との関係—

人材マネジメントの方針について

古河電工グループ企業行動憲章では「国際社会の一員として、人権、文化、伝統を尊重します。」「社員の働きがいやゆとりと豊かさを感じられる企業を創ります。」と謳っており、人材マネジメントもこの基本的な考え方に沿って実行しています。まず、安全で衛生的・健康的な職場環境と

非合理的な差別や嫌がらせのない職場作りこそが、従業員が持てる力を最大限に発揮できる基盤だと考えています。この基盤の上に立ち、性別・年齢にとらわれない処遇制度や仕事と家庭の調和を支援する仕組みなど、多様な能力や個性を活かせる人事制度を立案実施し、従業員の創造力を引き

出していきます。こうして発揮される従業員一人ひとりの力を結集して、時代のニーズにマッチした事業を創出し、安全な製品を提供することにより、社会に貢献し、働く人々が誇りとやりがいを持てる企業にしていきます。





多様な働き方、仕事と家庭の両立を支援する取り組み

従業員の多様な働き方を支援する各種制度運営にとどまらず、少子高齢化対応という社会情勢も踏まえ、労務管理や人事制度についてもそうした趣旨を反映しうよう見直しを重ねています。また、会社生活を活性化するとともに個々人のライフスタイルや健康管理を側面支援する教育などにも労使共催で積極的に取り組んでいます。

2006年度では、定年後の再雇用制度見直し、育児休業制度の改定などを行いました。また、次世代育成支援対策推進法で義務付けられている一般事業主行動計画策定については、第1次計画（2005～2006年度）内容を予定通り実施し、次世代育成支援に積極的に取り組む企業として『認定』を取得、現在は2007年度からの第2次行動計画の策定・届出を済ませ、順次実施していく段階にあります。

多様な働き方、仕事と家庭の両立を支援する各種制度

| 各種制度、教育 | 目的・内容など |
|--------------------|--|
| フレックスタイム勤務制度 | 業務の繁忙に合わせて効率的に仕事ができ、生活との調和を図れるライフスタイルを支援します |
| 年次有給休暇 | 最大25日付与しています（勤続満11年以上の場合） |
| 連続休暇取得制度 | 従業員全員が毎年、年次有給休暇の範囲内で3日連続取得ができる制度です。5年ごとにプラス2日（計5日連続）取得も可能です |
| 半日有給休暇制度 | 有給休暇の半日単位での取得を可能とすることで、平日の短い私用などを済ませることが出来ます |
| 慶弔休暇制度 | 妻の出産時には5日取得（有給）できるなど、慶弔関係の休暇制度を設けています |
| 積立休暇制度 | 年次有給休暇の残存日数のうち、10日（5年間有効）を上限に積み立てられる制度です。病気や介護の場合に使用することができます |
| 育児休業制度（および短時間勤務制度） | 休業中も賞与を一部支給、復帰後も子の小学校入学前まで短時間勤務ができるなど、法を上回る制度として、育児と仕事の両立を支援します |
| 介護休業制度（および短時間勤務制度） | 休業中も賞与を一部支給、休業期間は最長1年間まで可能（短時間勤務も選択可能）とするなど、法を上回る制度として、個別事情と仕事の両立を支援します |
| 定年後の再雇用制度 | 60才定年に到達した従業員のうち健康の問題などがなければ希望者全員を対象とする再雇用制度です。再雇用期間は段階的に引き上げてきており、最終的には65才まで再雇用することとしています（2006年の法改正に対応） |
| セカンドライフセミナー | 中高年齢層（原則50才到達者）の組合員を対象に、在職時の活性化と定年後の人生設計支援を目的として、毎年労使共催で実施しています |
| ミドルエイジセミナー | 中年層（原則40才到達者）の従業員を対象に、疾病予防など個々人の健康管理支援を目的として、毎年労使共催で実施しています |

採用について

ここ5年間の従業員採用実績は右記の数字で推移しています。社会のニーズに合せた事業展開を行い、将来にわたっても事業を維持発展させる推進力となる人材、正々

堂々と新しいことに挑戦できる意欲的な人材の確保に努めています。

採用人数推移

| 年度 | 2003 | 2004 | 2005 | 2006 | 2007 |
|------|------|------|------|------|------|
| 大卒新人 | 51 | 34 | 32 | 53 | 71 |
| うち女性 | 2 | 3 | 2 | 6 | 8 |
| 通年採用 | 1 | 0 | 1 | 10 | 未定 |
| 実務職 | 0 | 1 | 2 | 0 | 未定 |
| 技能職 | 0 | 0 | 0 | 47 | 29 |

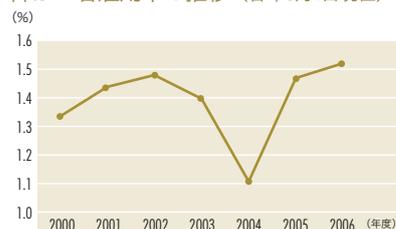
* 2007年度の数字は新卒採用人数

障がい者雇用について

当社では障がい者法定雇用率（1.8%）を未だ達成していませんが、2004年に特例子会社古河ニューリーフを設立し、障がい者の雇用を積極的に推進しています。古河ニューリーフでは、平塚事業所において清掃業務を請け負い、10名の障がい者が活躍していますが、2007年度には千葉事

業所にも事業を拡大し、一層の雇用拡大に努めていきます。また、当社での雇用も推進し、特例子会社での雇用と合わせて近年中に法的雇用率を達成する目標を立てています。

障がい者雇用率の推移（各年6月1日現在）



* 2004年4月に雇用率算定時の除外率が引き下げられたことにより雇用率が減少している

従業員との関わり

配置・評価・処遇

従業員の配置や職務の付与にあたっては、機会平等の考え方にたち、個々人の意欲や能力を重視した機会提供に努めています。その一環として、各種面談制度の実

施やキャリアを考える機会の提供を行っています。

評価・処遇においては、発揮した能力や成果に応じた正当な評価と公正な処遇が

実現できる人事・処遇制度を導入しており、考課者の教育も実施し、制度運用のレベルアップにも努めています。

教育・研修

会社の力は個々人の従業員が発揮する能力の総合であり、従業員の能力は日常の仕事を通じて実践的に高められるものと考えます。

仕事を通じて個人の成長の場を提供するとともに、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提供しています。

2006年度からは、事業のグローバル展開に対応し、広く世界で活躍できる人材を育成するプログラム「グローバルビジネス

リーダー研修」を始めています。「モノづくり」強化のための教育やコンプライアンス教育にも力を注いでいます。

また、人権を尊重し意識を高める目的で、入社時研修、管理職昇格時研修などで人権教育を行っています。

一安全への取り組み一

安全成績

2006年度の休業度数率は0.52、休業件数は4件でした。

休業度数率



全社統一重点実施項目

2006年度全社安全衛生管理指針にて、全社統一重点実施項目を決め重点的に活動しています。

全社統一
重点実施項目

1. 「作業標準化推進による不安全行動の撲滅ーII」
～三位一体の作業標準で正しい作業と技能の伝承～
2. 「配置転換者、派遣労働者等への安全衛生教育の徹底ーII」
～「安全衛生作業フォロー」の仕組みでOJTの推進～

安全活動状況

「先取り安全で不安全行動の撲滅」、「再発防止から予知予測」を目指した安全活動を推進しています。

1 作業標準と設備本質安全化の推進

安全・品質・生産性の三位一体の作業をうまく実行するためのカン・コツ、判定基準などを織り込んだ作業標準化2年度の推進と、個別設備の本質安全化を推進しています。

2 配置転換者、派遣労働者等への安全衛生教育

作業経験1年未満の人への教育を重点的に捉え、定期的に作業観察、安全個人面談、技能評価を行う仕組みを用いてOJT教育を実施しています。

3 法令順守状況監査

安全管理体制の中から「資格取得と配置」、また作業別管理として「化学物質の取扱い」、「重筋作業」についてチェックリストに基づき法令順守状況を内部監査しました。

4 ヒヤリハット活動

全員参加で残留リスクを拾い出し、リスク評価のもと不安全作業の改善、不具合設備の改善、環境改善活動を積極的に展開しています。

5 フォークリフト安全大会

安全確実なフォークリフトの運転を競う全社大会を協力会社も含めて実施しました。



フォークリフト安全大会

一衛生への取り組み一

メンタルヘルス対策

厚生労働省による「事業場における労働者の心の健康づくりのための指針」を基本に、2002年より全社的なメンタルヘルス対策を推進しています。2002年度から2004年度にかけて、全従業員を対象にメン

タルヘルスに関する基礎教育を行いました。さらに2005年度と2006年度は、管理監督者を対象として実際の対応力を身につけるため、ケーススタディを取り入れたアドバンスコース教育を実施しています。

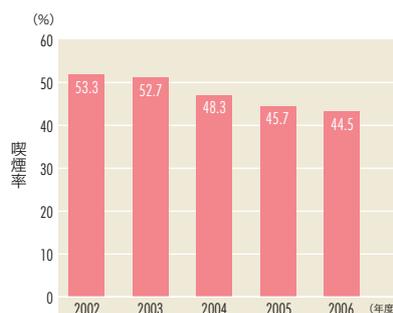
長時間勤務者の健康管理

労働基準局指針「過重労働による健康障害を防止するため事業者が講ずべき措置等」に基づき、①健診後の就業制限の徹底、②長時間勤務者の産業医面談制度を実施し、長時間勤務者の健康管理にも注力しています。

分煙の推進

2003年労働基準局長通達「職場における喫煙対策のためのガイドラインについて」に則して、2004年度には70カ所以上の喫煙室を設置し、分煙を推進してきました。これにより全社男性の喫煙率は、2002年度53.3%から2006年度44.5%まで低下しました。今後も引き続き受動喫煙の防止、禁煙の推進に積極的に取り組んでいきます。

喫煙率（男性）



石綿による健康障害への対応

2005年から2006年にかけて、過去に石綿製品を取り扱った職場を改めて調査し、その職場の従業員に対する特殊健康診断を実施するとともに、該当職場の退職者についても特殊健康診断の受診勧奨を行いました。なお、現在、石綿を含んだ製品を取り扱っている職場はありませんが、石綿に起因する疾病は、曝露してから20年、30年と大変長い年月を経過して発症するので、今後も引き続き、継続フォローしていきます。

社会・地域との関わり

古河電工グループは、災害復興支援や地域社会との交流などを通じて、社会の一員としての責任を果たしていきます。

支援・協力

自然災害被災者や環境関連基金に対して、支援・協力をを行っています。

| 名称 | 支援・協力内容 |
|------------------|---------|
| インドネシア大地震被害への義援金 | 100万円 |
| 日本経団連自然保護基金 | 100万円 |
| ちば環境再生基金 | 14万7千円 |

※その他に土壌汚染対策基金や各環境関連団体に参加・支援をしています。また、福祉施設や障害のある人たちの社会参加・社会復帰の支援なども行っています。

外部表彰

「青木 固」技術賞受賞

「微細発泡PETシートの開発および光反射板への展開」として(社)プラスチック成形加工学会「青木 固」技術賞を受賞しました。

微細発泡技術をPET樹脂に適用し、世界で初めて工業化に成功しました。これにより開発したPET微細発泡体は、可視光の反射特性に優れることが特徴で、「MCPET®」として電飾看板や液晶TVバックライト用反射板として事業拡大を行ってきました。こ

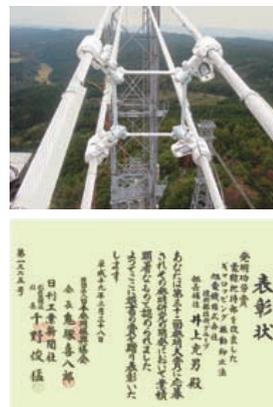


れら業績が実用化に向けて大きなブレークスルーであり、成形加工分野において顕著な業績をなすものと評価されました。

発明大賞「発明功労賞」受賞

第32回発明大賞において、旭電機 技術部 井上充男が、ルーズスペースに関する発明（特許）「電線把持部を改良したギャロッピング振動抑止法」で「発明功労賞」を受賞しました。送電線に雪や氷が付着して強風が吹き付けると、雪や氷が飛行機の翼のように作用して 電線が大きく揺動するギャロッピングが起こることがあります。これを防止するために多導体送電線の電線間隔を保つスペースという器具の電線

把持部に回転機構を取り入れ、この回転機構に回転角度の規制をもたせた工夫を行った結果、雪や氷の付着を抑制しつつ、揺動を抑止します。これまで6電力会社殿に採用されています。



地域清掃

各々の拠点周辺や海岸・河川など地域の清掃活動を行っています。本社地区でも大手町や丸の内町内会活動に参画し、毎月1回の地域環境美化活動として歩道上のごみ収集活動を行っています。



各事業所や各社での清掃活動

地域とのコミュニケーション

- 当社の事業所や関連会社の工場では、地元小中学生や先生方を招いて工場見学会を行いました。また、千葉事業所では、家族を所内に招いて工場見学会を実施しました。



家族工場見学会（千葉事業所）



社会科先生の工場見学会
(古河サーキットフォイル)



小学生工場見学会（日本製箔）

- 当社の事業所や関連会社では、立地する地域でのイベントに積極的に参加したり、休日に運動場などの施設を地域の方々に開放したり、事業所内で開催する祭りなどに従業員家族や地域の方々をお招きし、コミュニティとの交流を図っています。



日光和楽踊り（日光事業所）



サマーフェスティバル（千葉事業所）



日光市ボランティアフェスタに協力
(古河サーキットフォイル)

- 平塚事業所では、平塚市と平塚市環境共生型企業懇話会が主催する「環境フェア」に参加し、環境への取り組みの内容を市民のみなさまに紹介しました。



平塚環境フェアでの出展

各事業所の社会貢献活動

千葉事業所 Chiba 環境メッセージの発信基地へ



千葉事業所 所長
隈部 融

千葉事業所では、景観の向上・安らぎの場づくりのために、「緑化・美化委員会」を設置、運営しました。その活動は、全員参加のMIC（みんなでMいっしょにIクリーンC）活動や環境パトロールのサポート、緑地管理の強化などですが、所内従業員だけでなく、お客様や地域の方々への環境活動メッセージの発信に心がけました。事業所にお越しの際は、ぜひ、私たちの成果をご覧いただきたいと思えます。もう一つの全員参加の成果としては、一昨年のゼロエミッション達成を受け、さらなる取り組みとして廃棄物の再資源化率向上を取り上げ、再資源化率95%を達成しました。引き続き99%以上達成を目標に取り組んでいます。

また、地域社会への貢献や調和を図るために、近隣小中学校生・従業員家族への工場見学会での環境教育、ちば環境再生基金への募金協力、八幡臨海まつりへの参画などを積極的かつ継続的にしています。



日光事業所 Nikko 「一言環境宣言」の言葉に託して



日光事業所 所長
神代 博之

環境に国境はないのと同様に「環境には境界が無い」。塀の外も内も同じなのだということに、一人ひとりが気付いてくれて、工場でも家庭でも環境維持の行動を起こすことを期待しています。工場が汚れることは家庭が汚れるのと同じという気持ちを「一言環境宣言」の言葉に託して、日光従業員は環境方針カードに個人宣言を記入して携帯しています。

過去100年の事業の中で構外に廃棄物が持ち出されていた過去の遺産処理について、2003年から足掛け5年にわたって実施してきた廃棄物回収処理工事が2007年6月に終了しました。長年にわたる地域の皆様のご協力に感

謝し、再び元の自然に戻るよう工事跡地には草の種をまきました。「過去の教訓を活かし、環境にやさしい事業所を心がける」が私の一言宣言です。



平塚事業所 Hiratsuka 3R推進! 目指そうエコ事業所!



平塚事業所 所長
菊田 俊夫

分別の徹底と再利用業者の開拓により、2006年度にゼロエミを達成しました。リサイクル率は97.6%を達成していますが、工場・研究が一体となってさらに3Rを推進し、2009年度には99.1%を目標に運動を進めます。写真のように、産廃に出していた剪定枝をチップ化し、樹木の周りに敷き詰めることで、雑草予防・ヒートアイランド抑制にも役立っています。

省エネでは、つる性植物による日除け棚に加え、ネットワーク棟屋上にサツマイモのつるを這わせることで屋上緑化を行い、夏場の屋上温度低下を試みます。オマケとして、秋には焼き芋パーティーができるかもしれません。

巻線工場の西側半分が解体され、正門左手に広大な空き地が出現しました。跡地の再利用を核とするリファイン計画を進めており、事業所開設50周年を迎える2009年までには整備を完成させる予定です。



三重事業所 Mie 環境保全活動の転換

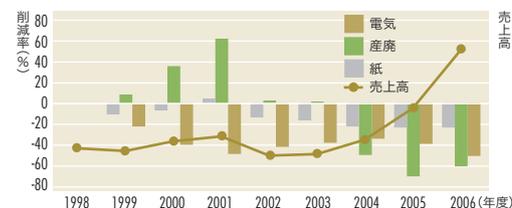


三重事業所 所長
新井 宣夫

三重事業所は1998年11月にISO14001の認証取得以来約10年間、様々な環境保全活動を展開し、いわゆる紙・ゴミ・電気ならびに化学物質、大気汚染物質、水質汚濁物質などの環境負荷項目を、売上高の推移と比較しても大幅に削減してきました(1998年度を基準とした場合、紙の購入量23%削減、産業廃棄物外部処理委託量61%削減、エネルギー原単位51%削減)。一方、環境保全活動のさらなる向上を図るため、プラスの環境活動として一般事業活動の改善に取り組むことによって環境保全に寄与する活動を実施してきました。2006年度からは一般事業活動の環境影響評価など、システムとしての体制を構築し推進しています。具体的には原材料の低減または再使用、製品歩留の向上、不良率の低減などによって省資源、省エネ(CO₂削減を含

む)、廃棄物の削減などに寄与しています。今後 三重事業所では、従来からの環境負荷物質の削減活動を継続するとともに、一般事業活動の改善によって環境保全に寄与する活動を拡大していく計画です。

1998年度比削減率と売上高の推移



大阪事業所 Osaka 地域社会の交流に貢献



大阪事業所 所長
吉末 龍夫

大阪事業所のグラウンドは、土日の休日になると子供たちの元気な声が弾みます。

事業所の従業員が、監督やコーチを務める少年野球チームやサッカーチームの練習が活発に行なわれています。また同僚のお母様方が真剣な表情で子供たちを見守っている姿もみられます。グラウンド開放は、心豊かな人材を育成するための一助として、地域の皆様に親しまれています。

10月になると、当事業所が加盟している尼崎経営者協会主催のソフトボール大会があり、毎年グラウンドを提供しています。毎日曜日5週間にわたり、一日4試合約100名の方が、試合に、応援に汗を流しています。参加会社の規模の大

小を問わず、協会会員企業の親睦にも貢献しています。

地元の人達に愛される企業を目指し、地域社会に貢献する取り組みを今後も続けていきます。



横浜事業所 Yokohama 環境保全を先取りした事業所に



横浜事業所 所長
柳川 久治

2006年4月に横浜研究所から横浜事業所になり、新規加入の事務部門も2007年から本格的にEMS活動を開始しました。2007年は、新しくEMS活動に加わった部門のレベルアップはもちろんですが、従来から重点的に進めている「環境に配慮した研究開発」を最重点で進めています。研究開発部門では、製品に含まれる有害物質を削減するための支援活動、また、研究開発のプロセスにおける有害物質使用の削減、設計段階から環境を配慮した設計をするためのDfEの活用など環境に配慮した研究開発に積極的に取り組んでいます。事務部門は、省エネ、廃棄物の削減、紙の使用量削減を重点テーマとして取り組んでいます。地

域への環境配慮としては、環境月間に敷地内外の環境パトロール、敷地周辺の清掃活動などを実施しています。今後も横浜事業所の特色を生かして環境保全を先取りした事業所作りを目指します。



関連会社の取り組み

FCM株式会社



本社：大阪府大阪市東成区神路3-8-36
大阪事業所：大阪府大阪市東成区神路3-8-36
京都事業所：京都府京都市南区上鳥羽南唐戸町100
富山事業所：富山県富山市八尾町保内2-3-6
従業員数：232名
URL：http://www.fc-m.co.jp/
お問合せ先：品質保証部 システム管理事務局
TEL：(06) 6975-1321 FAX：(06) 6976-0174

沿革

当社は、1949年に設立。銅線の伸線加工および販売を開始。1955年には、電子部品の金属メッキ加工を始めました。現在は、大阪・富山（金属メッキ部門）と京都（伸線部門）の3カ所に生産拠点を置いています。

最近では、鉛フリー化対応を目指した開発商品として、錫・銅2元合金メッキの上にSnコートメッキを形成する構造特許の取得のみならず、更に地球環境に配慮した、錫・銀・銅3元合金メッキの拡販を進めています。また、金属に金属のメッキだけでなく、フィルムなどへの非金属への化学処理加工も行っています。

2007年2月28日に、大阪証券取引所へラクス市場に上場しました。

環境保全への取り組み

当社では、環境保護が人類共通の最重要課題であることと認識し、「地球に感謝」を基本思想としています。そして、企業活動のあらゆる面で地球環境の保全に配慮して行動することを環境に対する基本理念としています。

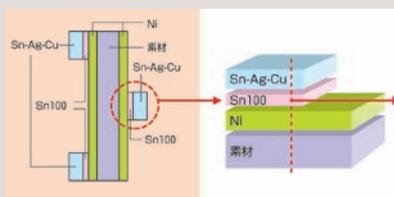
環境にやさしい製品の開発や、地球環境、地域環境に配慮した生産活動を進めています。

ISO9001、ISO14001を全拠点で認証取得していて、品質と環境の体制確立を図っています。また、環境に細心の注意を払うべく、分析には大きな投資をしています。

ISO14001 2001年10月5日取得
ISO9001 1999年9月10日取得

錫・銀・銅の3元合金メッキの開発

独自の製造法により、錫・銀・銅を電解メッキプロセスにて安定した3元化皮膜を形成するメッキ工法を開発。Pbフリーで環境にやさしく、他の鉛フリー化対応の半田メッキに比較して各特質のバランスが良く、従来の鉛半田メッキ（錫：鉛=9：1）と同等の性能（ウイスキーの発生を抑制）が特徴です。また、他の鉛フリーメッキと比べ、約20°Cの低融点（融点は約215°C）であることにより、お客様でのトータルエネルギー削減に貢献しています。また、生産性向上により、金フラッシュ比約80%減、錫リフロー比30%減（当社比）の低コストです。



環境分析機器

ICP、EDX、GC、FIB、EPMA、ULTRA ESCAなど、環境保護と品質向上を目指し、国内でも卓越した分析機器を導入し、ほぼ毎日、フル稼働しています。何か異常が起きた時、すぐに原因を追跡できるように、また、未然に防げるようにとの考えからです。

地域社会への配慮

京都事業所と大阪事業所は、準工業地域に工場を有しています。騒音に対しては、夜間に会社周辺の測定を行い、規制値よりもさらに厳しい社内規制値を設け、管理しています。また、地域環境を守り、地域社会との共生を図るため、全拠点で定期的に会社周辺の清掃作業を行っていて、周辺企業も徐々に参加するようになってきています。

排水管理

金属メッキ部門では、シアン系やフッ素系化合物の排水処理設備を完備。大阪と富山の事業所には、ほぼ24時間稼働分に対応できる規模の「地下予備ピット」があります。日々管理をし、変化点があれば迅速に対応しています。



排水処理設備

古河電工産業電線株式会社



本 社：東京都荒川区東日暮里6-48-10
甲府工場：山梨県甲府市荒川2-15-1
北陸工場：石川県羽咋郡志賀町若葉台19-2
栃木工場：栃木県塩谷郡塩屋町大字田所1601-8
平塚工場：神奈川県平塚市東八幡5-1-9
九州工場：福岡県北九州市門司区新門司1-8
URL：http://www.feic.co.jp/
従業員数：480名
お問合せ先 EMS推進事務局
TEL：(055) 277-4860 FAX：(055) 277-2654

沿革

当社は2001年に三和電線工業(株)と千代田電線(株)が合併して発足した古河インダストリアルケーブル(株)を母体とし、2005年に古河電工平塚被覆線工場を事業統合、さらに2006年に九州古河電工(株)を統合して甲府・北陸・栃木・平塚・九州の5工場を有する古河電工グループの被覆線事業の中核を担っています。

事業の拡大に伴い製品も多岐にわたり、建設用・産業用電線ケーブル、船舶用・鉄道車両用電線ケーブル、産業機械・電気機器用電線ケーブルおよびゴムモールド加工品を主力製品として顧客満足度の高い製品を提供しています。

環境保全への取組み

2003年に古河インダストリアルケーブルとして甲府・北陸・栃木の3工場でISO14001の認証を取得し、2007年に九州工場を加えた拡大認証を取得しました。また平塚工場は2000年に古河電工平塚事業所の一部門として認証を取得しています。

当社の事業活動に伴う環境影響を増加させないために全社の環境方針を以下のように設定しています。

- (1) 地球温暖化防止のため省エネルギー・CO₂削減

- (2) 環境負荷低減のため廃棄物削減・再資源化
 - (3) 地域汚染防止のため有害物質の削減・使用禁止
 - (4) 工場内緑地の確保と管理
 - (5) 環境配慮型製品の開発・提供
- 以上を重点項目として環境保全活動に取り組んでいます。

重点施策

- (1) 廃棄物削減活動の中で甲府工場は木屑削減に取り組んでおり、廃棄量削減のため2005年から電線荷造り用ドラムの小割板の再利用を始めました。再利用は排出量に比較してまだわずかですが、着実に成果を上げています。
- (2) 北陸工場では構内に赤松を植樹して緑化運動に努めています。赤松は順調に成長しており、剪定は経験豊かな地元のシルバー人材にお願いして緑化推進とともに地域社会にも貢献しています。
- (3) クリーンルームでは設備の構成材料から放出される化学物質（アウトガス）による空気汚染が製品の品質に大きな影響を及ぼすため、アウトガスの少ない材料の使用が求められています。電線・ケーブルにおいても同様であり、ビニルを被覆しているケーブル

ではビニルの可塑剤が放散して製品に悪影響を及ぼし、耐燃性ポリエチレンを被覆しているエコケーブルでも少しの有機ガスを発生します。当社はクリーンルーム用として有機ガス発生量がエコケーブルの1/10以下の低アウトガスケーブルを開発し客先に提供しています。

木屑発生量と木製ドラム小割板再利用



北陸工場 シルバー活用による松の剪定

関連会社の取り組み

古河サーキットフォイル株式会社



本社：栃木県日光市荊沢601-2
今市工場：栃木県日光市荊沢601-2
今市東工場：栃木県日光市針貝1066-24
従業員数：350名
URL：http://www.fcf.co.jp/
お問合せ先：ISO推進チーム
TEL：(0288) 22-4911 FAX：(0288) 22-4904

沿革

当社は1970年に設立され、1972年に今市市（合併により現在日光市）荊沢（おとろざわ）に第一工場、1980年に第二工場、1986年には同市針貝に第三工場、2005年に第四工場を建設し、2007年度は第五工場を増設する計画です。

当社は、プリント配線基板用電解銅箔の製造からスタートし、現在では「高密度多層配線板」「フレキシブル配線板」「リチウムイオン電池の負極集電体」「プラズマディスプレイ電磁波シールド材」など、各種の最新鋭電子機器に使用される、高機能な電解銅箔を製造しています。さらに今後も、環境負荷低減を志向する自動車をはじめ、さまざまな分野での需要が期待されています。

環境保全への取り組み

当社は、電気めっき手法により電解銅箔を製造しており、電気エネルギーの大量消費や産業廃棄物の排出などで、環境に対して負荷を与えています。このことを踏まえ当社は、地球環境保全のための、資源とエネルギーの効率的利用、および廃棄物の低減に取り組んでいます。また電解液や薬品など、液体類を大量に扱うことに起因するリスクを抱えていることから、地域の皆様に安心していただける工場であり続けるため、CSR活動とも連携して、各種環境改善活動に取り組んでいます。

ISO14001については、2003年11月に認証を取得し、2005年7月にISO14001：2004に移行しました。

重点施策

①RoHS指令対応とグリーン調達

環境先進地域の欧州では、2003年2月に電気・電子機器に含まれる特定有害物質の使用制限指令（RoHS指令）が公布となり、2006年7月に鉛・水銀・カドミウム・六価クロム・PBB・PBDEの6物質の製品への含有を

禁止する指令が施行されました。この指令は、欧州に製品の輸出を行う日本企業にとっても、実質的に輸出条件に制限が設定された重要な規制です。この動きは欧州以外の各国にも波及しています。

当社の製品は、国内外の多くの電気・電子機器メーカー様に供給されており、これらの規制に対応するため、当社内の管理だけでなく、原材料などの供給元まで遡った化学物質管理体制構築が求められています。

このため当社の「グリーン調達」も、従来から実施していた再生紙の購入など「環境にやさしい製品の購入活動」に加え、購入する原材料・各種資材から当社製品に至るまでの総合的な「含有化学物質のサプライチェーン管理」構築に重点をシフトしています。

②省エネルギー

当社は電気めっきにより電解銅箔を製造しており、エネルギーの消費量が極めて多いことや、365日24時間無休止操業を基本としている、ということが特徴であると言えます。

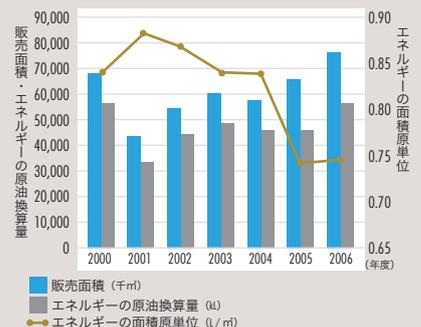
このような操業形態の場合には、発電とその動力に使用した排熱エネルギーも回収できるコージェネレーション設備が大きな省エネになることから、2001年に今市工場に、2004年には東工場にも、ディーゼルエンジンによるコージェネ設備を導入しました。東工場では、排熱から得られた蒸気を加熱に利用するだけでなく、吸収式冷凍機を設置して、冷却にも利用するシステムとしました。

しかし、原油価格の上昇でコストが問題となり、残念ながら2006年相次いでコージェネ設備を停止しなければならませんでした。

当社は省エネ法によるところの第一種エネルギー管理指定工場として、従来から省エネルギーには積極的に取り組んできており、生産量の増加ほどにはエネルギー使用量は増えておらず、エネルギー原単位では改善しています。

コージェネ設備の停止により効果的な案件が残っていないのが現状ですが、今後とも、地道な省エネ活動を絶やさずに継続していく所存です。

販売面積とエネルギー原単位



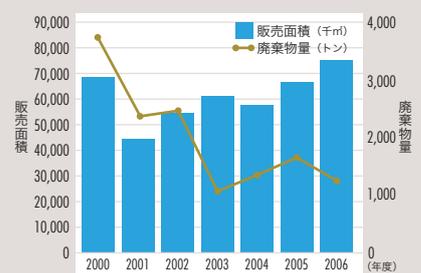
③廃棄物の削減

当社の2006年の製品販売面積は、2000年に比べ品種も多くなる状況下で12%増となりましたが、廃棄物の排出量は、同比1/3に削減することができました。

この廃棄物削減の主な施策としては、水処理設備の拡充によって廃アルカリ・廃酸の両廃液を削減したこと、ならびに廃プラ材などの分別強化により、一部をリサイクル原料向けに転換できたことなどが挙げられます。

この廃棄物削減活動も、高度化する品質や性能の維持・向上と相反する面はありますが、引き続き取り組みを継続していきます。

販売面積と廃棄物量



古河電工CSR活動の歩み

| | | | |
|------|---|------|---|
| 1972 | ■ 公害防止全社規程制定 | 2002 | ■ 日光事業所ISO14001認証取得 ■ 横浜研究所*ISO14001認証取得（※現横浜事業所） ■ グリーン調達準備委員会発足 |
| 1974 | ■ 環境管理室設置 ■ 省エネルギー活動チーム発足 | 2003 | ■ 執行役員制度を導入 ■ 古河電工環境基本方針改訂 ■ 環境保全活動中期2005策定（'03～'05） ■ グリーン調達実行委員会発足 ■ 環境連結経営連絡会発足 ■ 連結経営者層セミナー開催 |
| 1976 | ■ 中央品質管理委員会発足 | 2004 | ■ 環境保全活動中期2005改訂 ■ 安全環境衛生推進部を安全環境品質統括室に改称 ■ コンプライアンス委員会発足 ■ 「古河電工グループ企業行動憲章」制定 ■ 障害者雇用の特例子会社「古河ニューリーフ」を立上げ |
| 1989 | ■ 特定フロン使用削減チーム発足 | 2005 | ■ グリーン製品管理委員会発足 ■ 「コンプライアンス・ハンドブックⅠ」発行 |
| 1992 | ■ 特定フロン使用削減チームをオゾン層破壊物質使用削減チームに改称 | 2006 | ■ 環境保全活動中期2009策定（'06～'09） ■ リスクマネジメント委員会発足 ■ 報告書名称を「環境・社会報告書」に改め発行 ■ 「コンプライアンス・ハンドブックⅡ」発行 |
| 1993 | ■ 「地球環境保全に関する基本的な考え」の策定（古河電工のボランタリープラン） | 2007 | ■ CSR推進本部設置 ■ CSRO（チーフ・ソーシャル・レスポンシビリティ・オフィサー）の選任 ■ 安全環境品質統括室を安全環境推進室・品質管理推進室に改称・分離 ■ CSR・リスクマネジメント委員会発足 ■ 「古河電工グループ企業行動憲章」一部改訂 ■ 報告書名称を「CSR報告書」に改め発行 |
| 1994 | ■ 省エネルギー推進委員会発足 | | |
| 1996 | ■ 特定フロン、トリクロロエタン全廃 | | |
| 1997 | ■ 産業廃棄物削減推進チーム発足 | | |
| 1998 | ■ 古河電工環境基本方針制定 ■ 中央環境管理委員会発足 ■ 環境調和製品開発委員会発足 ■ 千葉事業所ISO14001認証取得 ■ 三重事業所ISO14001認証取得 ■ 公害防止全社規程を改訂し、全社環境管理規程制定 | | |
| 1999 | ■ 環境管理室と安全管理部門を統合し、安全環境衛生推進部設置 ■ 全社中央安全衛生委員会発足 | | |
| 2000 | ■ 環境・エネルギー研究所設立 ■ 関連会社環境連絡会発足 ■ 環境報告書創刊 ■ 環境担当者会議発足 ■ 平塚事業所ISO14001認証取得 ■ 大阪事業所ISO14001認証取得 | | |
| 2001 | ■ 環境保全活動中期2002策定（'01～'02） ■ 環境会計公表 | | |

ホームページによる情報公開

当社のホームページでは、当社の環境への取り組み状況を公開するとともに、本報告書を始め、これまでに発行された環境報告書をPDFファイルにて紹介しています。

下記の古河電工ホームページで閲覧できます。

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

「CSR報告書 2007」アンケートのお願い

ご意見・ご感想をお聞かせください。

古河電工グループ「CSR報告書 2007」を最後までお読みいただき、
ありがとうございました。

社会・環境に、より配慮した取り組みのために、
また、可能な限り分かりやすい報告書を作成するために、
ぜひ、ご意見ご感想をお聞かせください。

お手数ですが、裏面のアンケートにお答えいただき、

FAX か郵送にてお送りください。

よろしくお願い申し上げます。

【アンケート送付先】

古河電気工業株式会社 CSR推進本部安全環境推進室
〒220-0073 横浜市西区岡野2丁目4番3号

FAX : 045-311-1931



CSR推進本部安全環境推進室

〒 220-0073 横浜市西区岡野 2 丁目 4 番 3 号

TEL 045-311-1334

FAX 045-311-1931

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



この報告書は古紙配合100%の再生紙とVOC（揮発性有機化合物）成分フリーのインキを使用し、水を使わない方式で印刷しています。