

古河電工グループ

CSR報告書

2008





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、

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。

行動指針

- 1.常に高い倫理観を持ち、公正、誠実に行動します。
- 2.あらゆる業務において革新、改革、改善に挑戦し続けます。
- 3.現場・現物・現実を直視し、ものごとの本質を捉えます。
- 4.主体的に考え、互いに協力して迅速に行動し、粘り強くやり遂げます。
- 5.組織を超えて対話を重ね、高い目標に向けて相互研鑽に努めます。



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 110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

2007年4月1日～2008年3月31日

一部にはこれまでの取り組みや2008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。それにとめない2007年の報告書から名称を「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「環境報告ガイドライン2007年版」を参考にしました。



もくじ

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

社会とのつながり Social Performance

お客様との関わり 11
 株主・投資家との関わり 13
 調達取引先（サプライヤ）との関わり 14
 従業員との関わり 15
 社会・地域との関わり 19
 各事業所の社会貢献活動 22

地球環境とのつながり Environmental Performance

古河電工グループ環境基本方針 24
 環境経営の目標と実績 25
 環境マネジメントシステム 26
 環境リスク管理 27
 事業活動と環境負荷 28
 環境会計 29
 環境にやさしい製品づくり 30
 地球温暖化防止への取り組み 34
 ゼロエミッション活動 36
 化学物質の管理 37
 環境保全データ 38
 関連会社の取り組み 39
 第三者意見 41
 古河電工CSR活動の歩み 42

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)	○
古河インフォメーション・テクノロジー(株)	
古河 AS (株)	○
古河サーキットフォイル(株)	○
古河産業(株)	
古河 C&B (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)	
ミナル通信(株)	○
理研電線(株)	○

環境会計欄の○印は、環境会計集計会社です

注1) 2008年4月に東北古河電工(株)はアクセスケーブル(株)八戸工場となりました

注2) 古河インフォネット(株)は2007年12月社名を古河C&B(株)に変更し、2008年4月よりブロードワイヤレス(株)の事業を引き継いでいます

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



社会貢献活動や環境保全に 資する製品の開発を通じ、 持続可能な社会の実現を目指す

代表取締役社長 兼 COO

吉田 政雄

古河電工グループは、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することを基本理念として、世界に存在感のある高収益な企業グループとなることをビジョンに掲げて事業活動を行っております。

環境問題、貧困問題など世界的な課題が山積していますが、持続可能で安定した社会の発展があってこそその企業活動でありますので、当社の持つ技術を更に発展させ、環境保全に資する製品や、人々の生活をより豊かにする製品の開発を通じて、社会に貢献してまいりたいと考えております。

古河電工グループに対して示しました2008年度の社長方針は、1.経営基盤の強化、2.お客様から選ばれる「製品力」の向上、3.事業ポートフォリオの再構築、4.環境への取り組み強化と社会貢献活動、5.グループ理念の浸透と風土改革です。経営基盤の強化を第一番目に掲げておりますのは、根底に安全、品質の重視、内部統制活動の強化、コンプライアンス重視などを含んでおり、経営の基本を大切にしたいという思いがあるからであります。

特に本年は、環境への取り組み強化と社会貢献活動を大きな柱として掲げました。環境への取り組みにつきましては、地球温暖化効果ガス削減と3Rによるゼロエミッションの推進、および環境調和型製品の開発とグリーン調達の推進を行います。2008年は京都会議で削減を約束した第1約束期間の開始年に当たっており、当社としても世界的な課題である地球温暖化ガス削減に、新たな決意で取り組みます。むろん従来から様々な対策を進めておりましたが、本年はそれらを一層加速す

るとともに、新たな発想も加えて効果的な活動を強力に推進します。エネルギー効率に優れる環境調和型製品の開発によって貢献することや、チームマイナス6%へ参加するなど、製造拠点だけでなく非製造拠点を含めた全社的な活動を展開します。

社会貢献活動につきましては、5月に「古河電工グループ社会貢献活動基本方針」を制定し、「次世代育成」「スポーツ・文化振興」「地域社会との共生」を軸として着実にたゆまぬ活動を行なうことを宣言しました。本業での社会貢献のみならず、古河電工グループの持つ人材や数多くの事業拠点を活用して、持続可能な社会作り貢献する活動を行い、世紀を超えて培ってきた社会との絆をより強いものとしていきたいと考えております。

古河電工グループは、中期経営計画「イノベーション09」を策定し、2009年度に連結売上高1兆2,500億円を達成することを目標に、重点4分野（自動車、電子部品、フォトニクス・ネットワーク、環境）を中心に研究開発投資、設備投資を継続するとともに棚卸資産や売掛債権の圧縮など資産効率の向上に努めてまいります。

企業価値は「経済性」「環境保護」「社会貢献」の三側面のバランスによって評価されるもの（トリプルボトムライン）との考え方に立ち、また、お客様をはじめ従業員や株主の皆様、地域社会の方々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、社会の要請や期待に応えられる事業展開を図り、経営目標を達成していき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。



社会の要請や環境変化に、 適確かつ迅速に対応できるよう CSR活動を発展させます

取締役兼執行役員 CSRO兼CSR推進本部長

佐藤 哲哉

一連の製品事故や企業不祥事、地震等の天災の発生、企業活動のグローバル化等を受けて、企業は製品やサービスの安全と品質の確保、コンプライアンスの遵守などその本来事業の確実な実施のみならず、環境保全、地域貢献を始めとする社会への貢献などの社会的責任を、より一層果たすことが求められています。

古河電工グループは、新たに定めたグループ理念やCSR基本方針に基づき、真に豊かで持続可能な社会の実現にグループ全体で貢献することを基本とし、経済性、環境保全、社会貢献の三つのバランスが取れるよう、事業活動を進めていくこととしております。このため、コーポレートガバナンスの要である取締役会の下に、会長、社長、カンパニー長、チーフ・オフィサーから成るCSR・リスクマネジメント委員会（CSR推進本部が事務局）を設け、経営層がグループ全体の観点から、CSR及びリスクマネジメント活動を行う体制を取っております。

また、CSR推進本部がコンプライアンス、リスク管理、安全対策、環境保全、社会貢献などの対策の立案とその実施や支援を行うとともに、グループ全体の活動をモニタリングし、必要があれば適切な措置を講ずることにより、円滑で実効のあるCSR活動の推進に努めております。

主な取り組みとしては、法令や企業倫理などの研修の実施、コンプライアンス遵守の徹底、グループ全体のリスクの把握とBCP作成、品質管理、情報セキュリティ等の重要リスク管理、生産・輸送分野でのエネルギーやCO₂の削減、製品の軽量化などによるLCAへの寄与、グループ全体のエコ製

品の拡大、廃棄物削減など3Rの実施、グループ全体での土壌対策の実施、グリーンサプライヤー制度の推進とCSR調達への取り組み、地域への当社施設の開放や地域貢献イベントへの参加、障害者雇用への積極的取り組み等を行っております。

事例の詳細については、このCSR報告書に記載しておりますが、当グループのCSR活動を広く知っていただくために、昨年開催しました総合技術展や各種展示会、説明会など、ステイクホルダーにお会いする機会を捉えて、活動内容を適宜ご説明しているほか、英語版のCSR報告書を海外の事業所などを通じて配布し、海外のステイクホルダーへのご紹介にも努めております。引き続き、皆様からのご意見やご要望をお寄せいただけますようお願い申し上げます。

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、社会の要請や環境変化に適確にかつ迅速に対応できるよう古河電工グループのCSR活動を発展させてまいりたいと考えております。

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。

この考え方に沿って「企業活動」「環境活動」「社会貢献活動」のバランスをとりながら活動を行っています。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。

古河電工グループ企業行動憲章

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。
- ⑨ 世紀を超えて培ってきた社会との絆を継承・発展させ、より良い次世紀を来るべき世代に引き継いでいくために、本業を通じた社会貢献はもとより、「次世代育成」「スポーツ・文化振興」「地域社会との共生」を軸として、着実にたゆまぬ社会貢献活動を行います。

さらに、「CSR行動規範」を制定し、具体的な行動の規範としています。

CSR行動規範

- ① 法規制等の遵守
- ② 製品等の信頼性・安全性の確保、地球環境への配慮
- ③ 公正競争
- ④ 海外事業・国際取引における法規制等の遵守
- ⑤ 情報管理・適正な情報開示
- ⑥ 安全衛生、人権・他人の権利の尊重
- ⑦ 役職員の義務 (各項目の詳細については当社ホームページに掲載しています)

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、毎月の定例取締役会に加えて、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、会長、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。

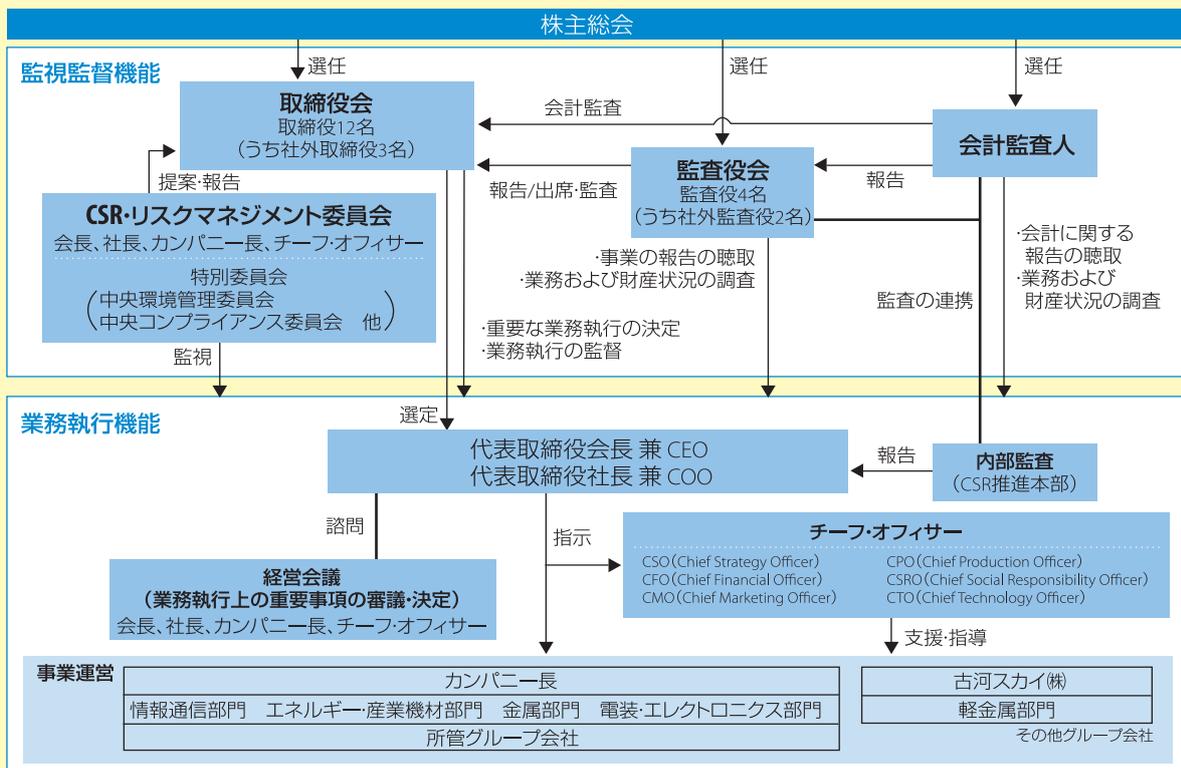
業務執行

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。

コーポレートガバナンス体制図



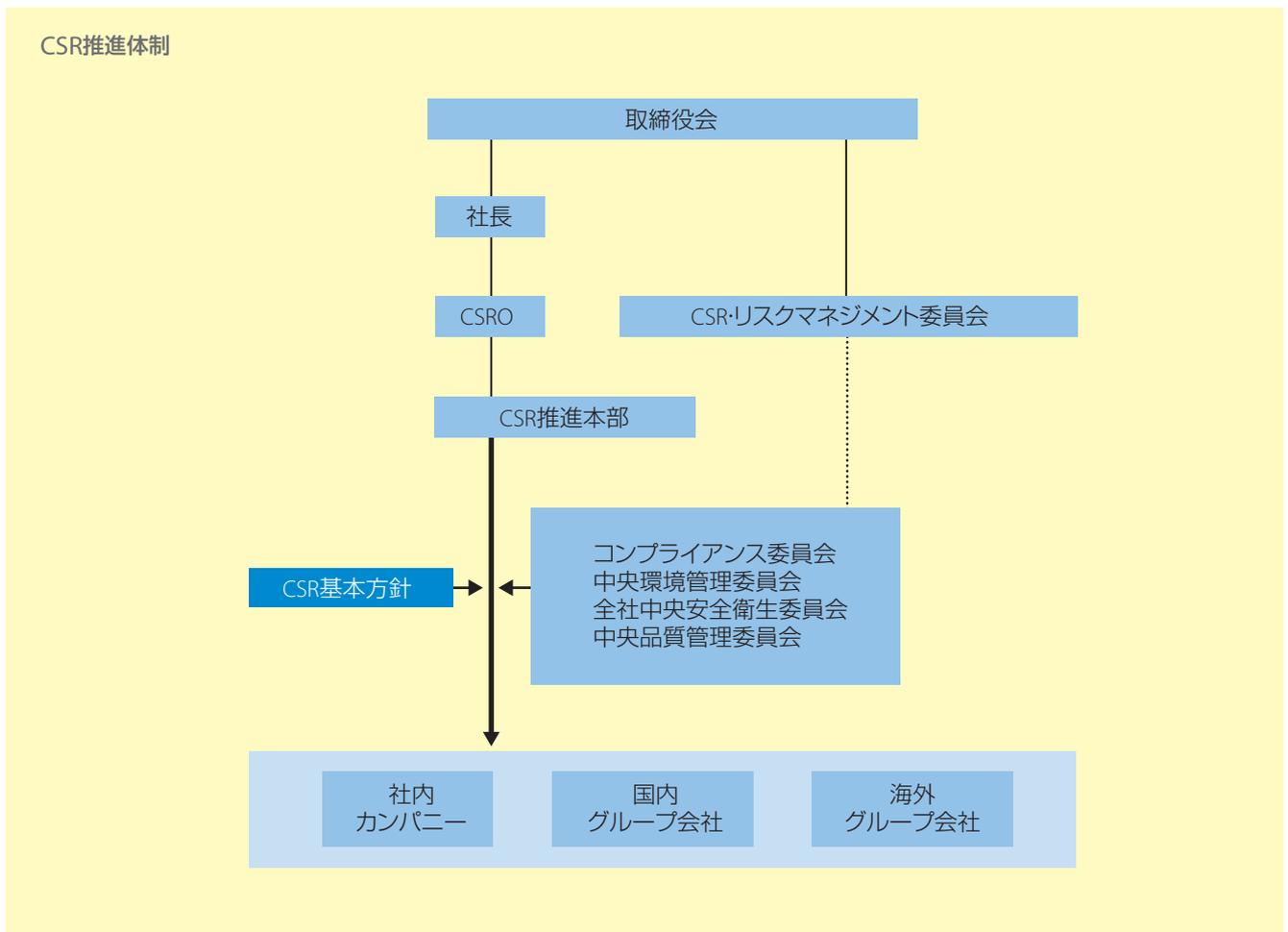
CSRマネジメント

CSR推進体制

当社グループでは、CSR活動の更なる充実・強化を図るため、CSRO(Chief Social Responsibility Officer)を置き、その管轄下の組織としてCSR推進本部を設置しています。CSR推進本部には、内部組織として、監査部、輸出管理室、

安全環境推進室および管理部を置き、内部統制推進、コンプライアンス、リスク管理、安全、環境保全、社会貢献など、CSRの観点からの企業活動全般にわたるモニタリングの充実ならびにCSR関連諸活動の統一的な推進を図る

とともに、万一の問題発生時には、事実関係の調査や原因究明、善後策や再発防止策の策定・実施、对外公表等、必要な措置を適切かつ迅速に行える体制を整えています。



なお、当社グループでは、CSR活動にくわえて、CPO (Chief Production Officer)の管轄下に品質管理推進室を設置し、製造業としての社会的責任の

原点である製品の品質管理活動を推進しているほか、いわゆる「日本版SOX法」への対応については、プロジェクトチームを中心に必要な体制の整備・構

築を行い当社グループ全体の財務報告にかかる信頼性の維持向上に努めるなど、内部統制全般にわたる体制整備を通して企業価値向上を図っています。

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「CSR行動規範」およびこれに解説を加えた「CSR行動規範マニュアル」を策定し、これらを社長のメッセージとともに小冊子「CSR・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。また、新任役員や新任管理職、新入社員を対象にしたコンプライアンス教育も実施しています。



CSR・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、外部機関を利用した社外通報窓口も設置しています。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。

リスク管理

CSR・リスクマネジメント委員会が毎年リスク調査を実施し、リスクの洗い出しを行なっています。当社グループとして直面しているリスクに順位付けを行い、全社的に重要なリスクについては、CSR・リスクマネジメント委員会で

対応方針を定め、対応状況について進捗をフォローし、リスクの軽減に努めています。

2007年度は、大規模自然災害等を想定したBCP（事業継続計画）の策定を開始し、従業員安否確認システムの導

入を含む初動体制の整備をいたしました。2008年度は、引き続き大規模自然災害を想定したBCPを充実させていくとともに、新型インフルエンザへの対応にも取り組んでいきます。

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 吉田 政雄
 創業 1884年（明治17年）
 売上高 11,742億円（2007年度）
 従業員数 37,669名（2008年3月末）

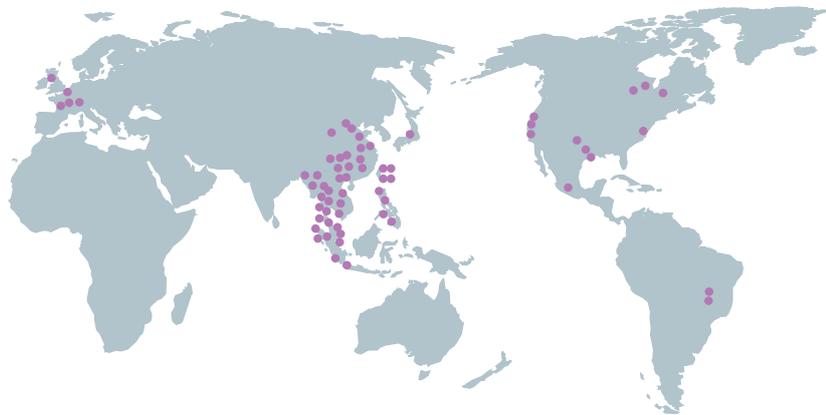
国内拠点

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…10
 研究所…5
 （横浜、日光、市原、平塚、尼崎）



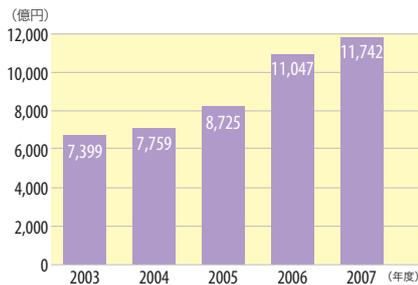
海外拠点

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

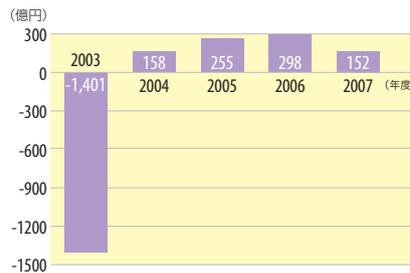


業績

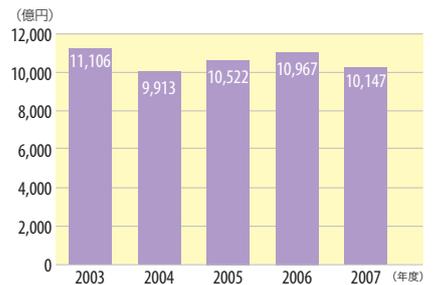
売上高



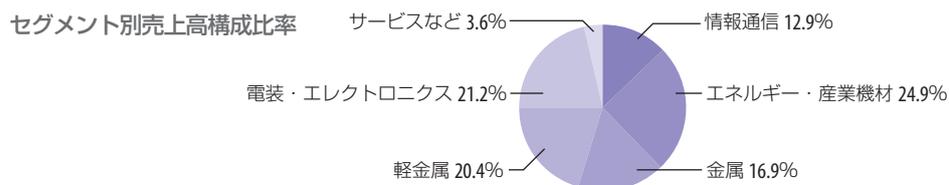
当期純利益



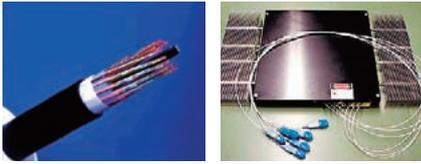
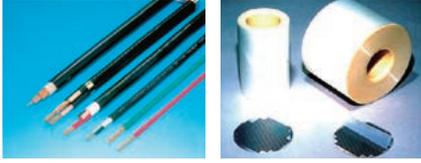
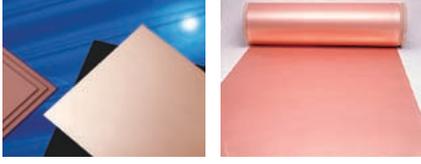
総資産



主な事業内容



3つのコア素材

		事業セグメント	主要製品	主要顧客
<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-bottom: 10px;">光</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-bottom: 10px;">非鉄金属</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">プラスチック</div> </div>	合成・加工	情報通信	 光ファイバケーブル レーザ 光アンプ ネットワーク機器	通信 通信機器
		エネルギー・産業機材	 銅荒引線 産業用電線 超微細発泡体 半導体用テープ	電力 鉄道 電機 建設
		金属	 銅箔 電子用伸銅品 エアコン用銅管 超電導線	電子・電機 建設
		電装エレクトロニクス	 自動車用ワイヤハーネス 電装部品 電子機器用部品 巻線	自動車 電子・電機
		軽金属（古河スカイ）	 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	製缶 造船 航空機 電機

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。

品質管理活動の沿革

古河電工は、1949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など品質管理の啓蒙普及活動を開始しました。これら当社の品質管理状態に対し「TQMの実施及び

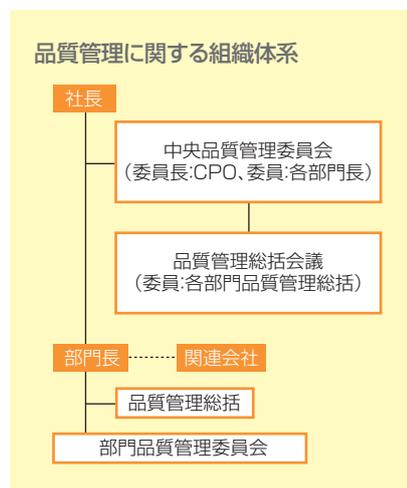
顕著な業績向上の確保」が認められ、1952年に『デミング賞実施賞』を受賞しました。

その後も品質の維持向上を目指し、全製造部門でISO9001品質マネジメン

トシステムを取得して業務の標準化とともに業務の効率化などの体質改善も図り、品質向上・顧客の信頼向上に向けた活動を推進しています。

品質向上を達成するための組織

全社レベルの品質を確保するために、社長に直結した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、継続的な品質保証の遂行に努めています。



品質向上活動

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毎年の全社品質方針を策定し、それを基に各事業部門で事業部門内品質管理方針を定めています。

2008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に掲げました。この方針を達成するために、各事業部門では未然防止活動・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、各種活動の下支えとして、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“R”の造語です。経営体質の強化を目的に、社員がアイデアを提言し実施に移し業務改善を行う活動で、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、QC手

法を活用する全員参加型の小集団活動である、QCサークルで実施しています。活動成果は、事業所単位および全社単位で報告会を持ち、近年は海外関連会社も参加し盛大に実施されています。

会社品質管理方針の展開

2008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

- ・未然防止活動の徹底
- ・“現場、現物、現実”を愚直に実践



未然防止活動

ポカミス防止・新製品監査

内部失敗コスト削減活動

改善活動

FR提案活動・QCサークル活動



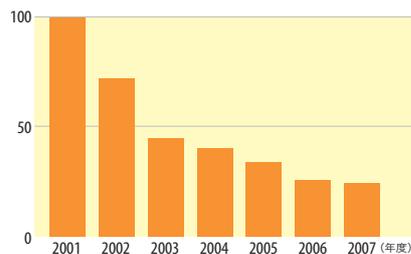
品質向上活動状況

各種品質向上活動を推進してきた中で、お客様クレームを大幅に削減できました。2001年度を基準とすると、2007年度では27%まで削減することができました。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ノウハウを結集

して「お客様にとっての価値の創造」のお手伝いをしています。

これらに対しては、お客様からも高い評価を得ており、トヨタ自動車様からの軽量化・特別賞等各社様から表彰を受けています。

お客様クレームの推移 (2001年度を100)



古河電工グループ総合技術展開催

「価値創造の種が、ここにある。」をテーマに、古河電工グループ総合技術展「FURUKAWA INNOVATION EXPO' 07」を2007年10月3日・4日、東京国際フォーラムで開催しました。グループ34社と古河電工の4つのカンパニーの力を結集させ、「事業領域の幅広さ」「素材技術力の奥深さ」「未来への技術推進力」を広く発信しました。2日間で6,309名の皆様にご来場いた



だき、また併設の特別セミナー・技術セミナーもたくさんの皆様にご聴講いただき、創業123年ではじめての開催

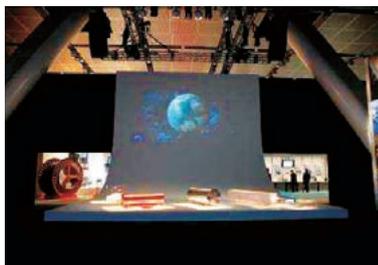
となったグループ総合技術展は、盛況のうちに無事終了することができました。



招待者受付



ウェルカムロビー



テーマシアター



グループネットワーク



アドバンスゾーン/フォトニクス&ネットワーク



アドバンスゾーン/エレクトロニクス



フューチャーゾーン



特別セミナー会場

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、企業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」を策定いたしました。2009年度連結売上高1兆2500億円、営業利益700億円などの目標達成に向けての諸施策を実施しています。

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、全てのステイ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規程」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、年間を通じてミーティングを積極的に行っています。2007年度は、決算説明会・海外ロードショーなどで延べ899人（2006年度比100人増）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、2008年3月末時点の外国人保有株式比率は22.64%でした。

2007年の主なIR活動

1月	
2月	第3四半期決算発表
3月	海外工場見学会
4月	
5月	決算発表、欧米ロードショー
6月	株主総会
7月	
8月	第1四半期決算発表
9月	アジアロードショー、欧米カンファレンス
10月	総合技術展
11月	中間決算発表、アジアロードショー
12月	海外工場見学会



決算説明会の様子

個人投資家との関わり

2007年度は、自社ウェブサイトの大規模リニューアルを実施しました（<http://www.furukawa.co.jp/zaimu/>）。特に株主・投資家情報を充実させ、古河電工をやさしく解説する「古河電工早分かり」や「よくいただくご質問」、そしてさまざまな資料など、個人投資家の皆様のお役にたつ最新情報をアップしていますのでぜひご覧ください。また、登録制のIRニュースメール配信サービスなど、重要な開示情報をタイムリーにお伝えする体制を整えています。その結果、当社のウェブサイトは日興アイ・アール株式会社の「2007年全上場企業ホームページ充実度ランキング調査」において、非鉄金属部門第1位に選ばれました。なお、2008年3月末時点の個人

株主数は67,698名（前年比2,572名増）で、保有株式比率は28.7%でした。



ウェブサイトの株主・投資家情報画面

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。

平成20年3月期の配当につきましては、中間期末3.5円、期末3.5円の年間7.0円を実施します。当期の配当は前期に比べ1株当たり0.5円の増配としました。



調達取引先（サプライヤ）との関わり

安定的・継続的な最適購買を目指して

古河電工は、購買方針として「安定的・継続的な最適購買を目指したサプライヤとの戦略的関係の構築」を挙げています。持続的な発展を目指すため

には、各サプライヤとの協調関係の重要性は以前よりもさらに増してきたと考えています。このため、サプライヤを公正かつ戦略的、透明性を高めた基

準で選定すべく、2006年度よりサプライヤ評価制度を開始し、サプライヤ会議を開催してきました。

サプライヤ会議とサプライヤ評価制度

2006年度の開催に引き続き、2007年10月には取引金額の多いサプライヤの中から約400社に参加いただき、第2回サプライヤ会議を開催しました。ここでは、当社の会社概況と購買方針について説明するとともに、当社固有の技術を理解いただくために当社の技術発展の歴史についても説明を実施しま

した。また、サプライヤ評価制度の詳細についても説明しました。

サプライヤ評価制度では、品質・価格・納期・各社の信頼性などを評価対象としています。2007年度は、各サプライヤに対して評価結果を基にしたフィードバックを行い、お互いに意見を交わすことによって相互理解と現状把

握を深めることができました。今後も、サプライヤ会議の継続的な開催とサプライヤ評価を通じて、各サプライヤとの協調関係を推進し、共に持続的に発展できる関係を築いていきたいと考えています。

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関係構築
- 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



サプライヤ会議

調達におけるCSR活動の推進

古河電工では、「古河電工グループ企業行動憲章」にのっとり、資機材の調達においてもコンプライアンスに対する取り組みを推進していきます。また、

購買システムのサプライヤ側の画面に最新のCSRIに関する取り組みを各社で入力いただく項目を追加しました。今後は、各サプライヤとの協調関係を持

ちながらCSR調達活動を推進していきます。

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

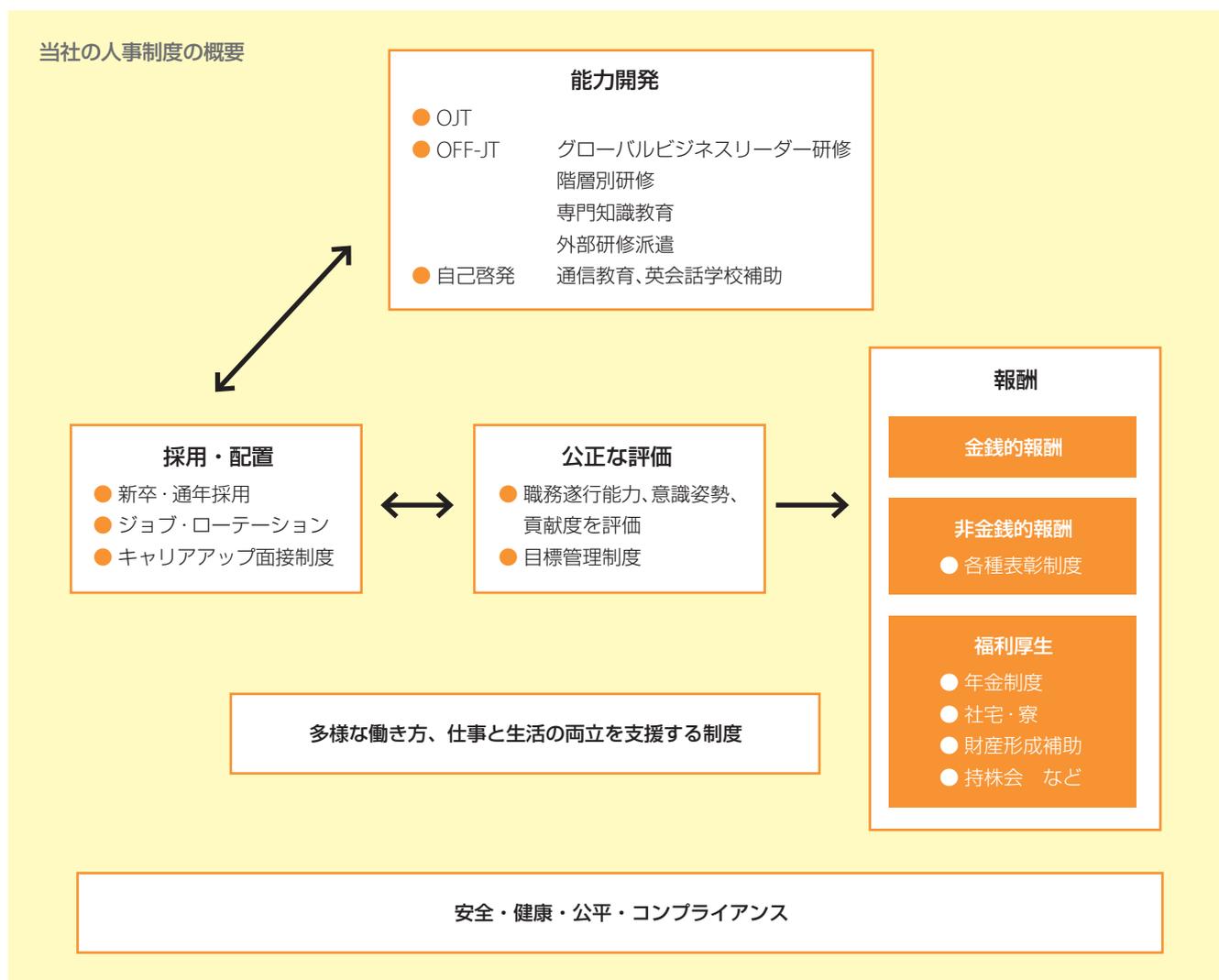
古河電工グループ理念に掲げる5つの行動指針を実践することができる人材の創出が、人材マネジメントの基本的な方針であります。

従業員の一人ひとりが、各種の法令やルールを守り、社会的・道義的責任を念頭において行動し、全ての人に公正・誠実に接することにより、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を実現していきます。これこそが従業員の持てる力を最大限に発揮できる基盤であると考えます。この基盤の上に立って、性別や年齢にとられない処遇制度や仕事と生活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・実施することにより、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持続可能な社会に貢献するとともに、働く人々が誇りとやりがいの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。

2007年度には、次世代育成支援対策推進法に基づく一般事業主行動計画の第1次計画(2005～2006年度)の実施が評価され、次世代育成に積極的に取り組む企業として「認定」を取得するとともに、2007年度からの第2次行動計画に沿って、育児休業を男性も取得しやすくなるため取得要件を大幅に緩和しました。ま

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できま
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加えて育児休業や子の看護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)	休業中も給与を一部支給、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、法律の規定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)	休業中も給与を一部支給、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、法律の規定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

た、育児休業や子の看護に積立休暇を活用することで経済援助も行う仕組みを

構築しました。今後も第2次行動計画を順次実施していく段階にあります。

採用について

ここ5年間の従業員採用実績は右記の数で推移しています。社会のニーズに合わせて事業展開を行い、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、高い倫理観を持ち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	2004	2005	2006	2007	2008
大卒新人	34	32	53	71	85
うち女性	3	2	6	8	10
通年採用	0	1	10	14	未定
実務職	1	2	0	10	未定
技能職	0	0	47	50	29

* 2008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2008年3月時点で、障がい者法定雇用率(1.8%)を上回っております(1.84%)が、さらに障がい者の雇用を

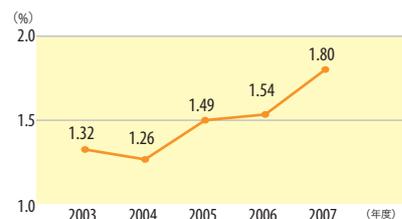
積極的に推進しています。2004年に設立した特例子会社古河ニューリーフでは、平塚事業所において清掃業務を請け負い、10名の障がい者が活躍していますが、2007年度には千葉事業所にも事業を拡大し、8名の障がい者を雇用しています。

法定雇用率を大きく上回る目標の実現に向けて、今後は特例子会社でのさらなる雇用拡大と合わせて、当社での雇用も推進してまいります。



古河ニューリーフの元気な仲間たち(千葉事業所)

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

* 4月から翌年3月までの各月1日現在の障がい者雇用率の平均

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、個人個人の意欲や能力を重視した機会提供に努めております。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

会社の力は個人個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、将来の経営を担う人

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。

また、2007年度に制定された古河電工グループ理念について、さまざまな研修の機会を活用してその浸透を図っています。そのほかにも、「モノづくり力」強化のための教育、コンプライアンス教育、人権を尊重し意識を高めるための人権教育にも力を注ぎ、入社時研修、管理職昇格時研修などで実施しています。

衛生への取り組み

メンタルヘルス対策

厚生労働省(当時、労働省)による「事業場における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。その対策の要として、メンタルヘルス

教育を毎年実施しており、2002年度は管理監督者教育、2003年度は一般従業員教育、2004年度は正しい知識の共有化を目的とした管理監督者による一般従業員教育、2005・2006年度は

管理監督者を対象とした実際的なアドバンスコース教育、2007年度は30～35歳の従業員を対象としたストレスコントロール研修を実施しています。

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健康診断の受

診勧奨を行い、有所見者は、在職者1名、退職者8名(健康管理手帳申請)でした。なお、電力地中線工事に従事していた退職者に、中皮腫による死亡が1名発生し、2006年に労災認定がされ

ました。また、2007年10月の労働安全衛生規則改正に伴う健康管理手帳交付要件変更については、当該職場の退職者にその旨を通知するなどの継続フォローをしています。

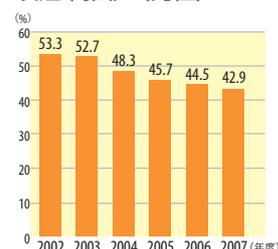
長時間勤務者の健康管理

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力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2007年度42.9%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。

喫煙率推移(男性)





安全への取り組み

古河電工グループでは、ゼロ災害とゼロ疾病を目指し、全社安全衛生管理指針を各事業所や各社ごとに展開し、さまざまな安全活動を行っています。

古河電工グループの安全活動

古河電工グループの製造会社を対象に「安全連結経営連絡会」を7月に発足させ、グループ全体での災害防止に向けた活動を開始しました。2007年度は、年2回の会合の他、古河電工三重事業所を見学するツアーも開催し、安全施策横展開の参考にしました。災害

内容や安全施策の情報を共有化し、横展開などの予防対策および安全教育や工場安全点検によりレベルアップを目指していきます。



三重事業所見学会

古河電工の安全活動

●安全衛生管理体制

古河電工では、安全担当役員CSROを委員長とする全社中央安全衛生委員会を設置し、全社の安全衛生活動を推進しています。各事業所では、事業所長を委員長とする中央安全衛生委員会を設置し、全社統一活動や事業所独自の活動を実施しています。

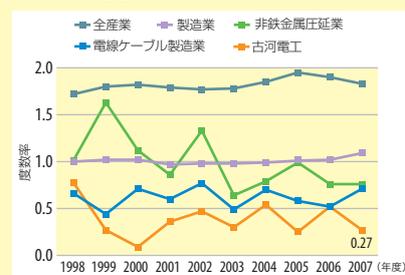
●全社統一重点活動

古河電工では、全事業所の安全水準を高めるために統一した活動を展開する「全社統一重点実施項目」を定め、労働災害の防止に取り組んでいます。

2007年度全社統一重点実施項目

- ・不安定作業による災害の低減
- ・作業標準化の推進
- ・配置転換者、派遣労働者などへの安全衛生教育の徹底

休業災害度数率



休業災害度数率 = (死傷者数 / 延べ実労働時間) × 100万

●全社安全衛生グループ発表会

各製造現場では、各々の職場で安全衛生に関する改善活動に取り組んでいます。各事業所より選ばれた11グループが大阪事業所に集まり、その活動の成果を発表しました。



全社安全衛生グループ発表会

●フォークリフト安全技能向上大会

安全で確実なフォークリフトの運転技術の向上を目指して全社大会を開催しました。大会には、各事業所より協力会社も含めて18名が参加しました。



フォークリフト安全技能向上大会

社会・地域との関わり

社会貢献活動基本方針の制定

古河電工グループは、2008年5月に「古河電工グループ社会貢献活動基本方針」を制定しました。

古河電工グループでは、これまでも地域に根ざした様々な社会貢献活動を

行っていますが、今回定めた「次世代育成」「スポーツ・文化振興」「地域社会との共生」の三つを軸として、今後さらに充実した活動を行い、社会の一員としての責任を果たしていきます。

古河電工グループ社会貢献活動基本方針

古河電工グループは、世紀を超えて培ってきた社会との絆を継承・発展させ、より良い次世紀を来るべき世代に引き継いでいくために、本業を通じた社会貢献はもとより、「次世代育成」「スポーツ・文化振興」「地域社会との共生」を軸として、着実にたゆまぬ社会貢献活動を行います。

支援・協力

自然災害被災者や環境関連基金に対して、支援・協力を行っています。

名称	支援・協力内容
中国・四川大地震被害に対する義援金	2,000万円
新潟県中越沖地震被害に対する義援金	300万円
ちば環境再生基金	33万6千円

※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。千葉事業所では毎年、従業員を対象としたチャリティーゴルフ大会を開催し、集まったチャリティー基金を市原社会福祉協議会や地震被災者に義援金として寄付しています。

外部表彰

「リサイクル技術開発本多賞」受賞

2007年電気学会全国大会において、東京電力(株)殿、(株)ビスカス殿と3社連名で発表した「架橋ポリエチレンリサイクル材適用OC絶縁電線の開発」で、(財)クリーン・ジャパン・センターの第12回「リサイクル技術開発本多賞」を受賞しました。この賞は、リデュース・リユース・リサイクルの3R技術開発分野で優れた発表を行った国内の研究者・技術



第12回「リサイクル技術開発本多賞」授賞式



者が対象で、世界初となる架橋ポリエチレン(XLPE)電線被覆材のリサイクルを実現した成果が認められたものです。

トヨタグローバル仕入先総会で軽量化・特別賞を受賞

2008年2月に名古屋国際会議場において「トヨタグローバル仕入先総会」が開催され、トヨタ自動車(株)殿より招待サプライヤー441社に2008年グローバル調達方針説明、ならびに2007年度表彰仕入先への表彰式が実施されました。当社は、軽量化・特別賞を受賞し、石原社長がトヨタ渡辺社長から賞状と盾を贈呈されました。



トヨタ渡辺社長から盾を贈呈される石原社長

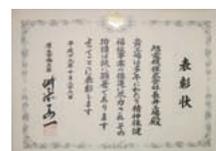
神奈川県「地域共生型工場等表彰」受賞

平塚事業所は、2007年12月に神奈川県から、「地域共生型工場等表彰」を受賞しました。この賞は、積極的に地域社会に貢献し、地域との共生に努めている工場や研究所に贈られるもので、神奈川県内の6事業所が選ばれました。



「厚生労働大臣表彰」受賞

旭電機 長井工場(山形県長井市)では、約30年前から隣接障がい者施設と協力して、障がい者の社会復帰支援を目的とした職場実習を行ってきました。このような地域貢献・福祉活動が評価され、2007年10月に精神保健福祉全国大会で「厚生労働大臣表彰」を受賞しました。





地域清掃

古河電工グループ各社は事業所・工場の周辺や海岸・河川など地域の清掃活動を積極的に行っています。



犬上川クリーン作戦 (古河AS)



神田駅周辺地区合同パトロール
(古河物流)



いわき薄磯海岸清掃ボランティア
(古河電池)



鈴鹿峠クリーン作戦 (三重事業所)

地域とのコミュニケーション

地域のイベントに積極的に参加しています。また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はかっています。



エコフェアいちほら出展
(千葉事業所)



平塚環境フェア出展 (平塚事業所)



テクノフェア出展 (平塚事業所)



養護学校の運動会に参加
(古河サーキットフォイル)



日光和楽踊り (日光事業所)



納涼祭 (三重事業所)

地元小中学生や先生方、従業員家族を招いて工場見学会を行っています。また、中学・高校の職場体験学習生の受入れも積極的に行っています。



小学生の工場見学会 (千葉事業所)



家族工場見学会 (三重事業所)



中学生の職場体験学習 (正電社)

千葉事業所では、2007年4月から1年間、企業スピリッツ研修として青森県立五所川原工業高校の教諭を受け入れました。この研修は、教師が民間企業を実際に体験することで生徒に適切な進路指導を行い、入社後のミスマッチを防ぐことを目的としたものです。

所内の4部門で、現場作業・保全作業・開発部門・職場長業務などを実習体験していただき、実習終了時には1年間の総括として、発表を行っていただきました。



測定実習風景
(生産技術開発センターにて)



職場長とともに

社会・地域との関わり

海外での社会貢献活動

Furukawa Industrial S.A. Produtos Eletricos(FISA: ブラジル)では積極的な社会貢献活動を進めています。2007年には以下のような活動を行いました。

1 将来に備えた子供の育成プログラム

本プログラムの主目的は、FISAのそばにある貧しくて危険の潜んだ地域に住む10歳~15歳の子供達を対象として、市民としての基本を身に付け、モチベーションと自己開発を促進しようとするものです。

Stage I : 2004年に開始。FISAの従業員組合に週3回(半日ずつ)来て、FISAのボランティアが教育(英語、算数、音楽、パソコン

など)するもの。2007年には17人の子供達が参加し、延べ340時間の教育を行いました。

Stage II : 2006年に開始。ここ3年間で上記Stage Iに参加した子供達に土曜日の午後、FISAのボランティアが教育(工芸品の作成、空手、陸上、ダンス、コーラスなど)するもの。2007年には52人の子供達が参加し、延べ100時間の教育を行いました。

2 FISAに近い市立小・中学校へのサポート

従業員組合の行事に参加してもらっ

たり、500人の生徒さんへ年2回(クリスマスと復活祭の時に)贈り物を贈ります。

3 献血プログラム

2004年に始まり、2007年は62個の血液袋が献血されました。

4 公的病院への寄付(所得税の1%分)

子供ベッド数の増加を支援する目的で、2006年は65,000リアル、2007年は67,000リアルの寄付を行いました。

5 食べ物と衣服の寄付

2007年は、病院へ衣服と400kgの食べ物を寄付しました。



英語教室



パソコン教室



コーラス教室



ダンス教室



空手教室



工芸品の教室

各事業所の社会貢献活動

千葉事業所 Chiba みんなで止めよう地球温暖化



千葉事業所 所長
隈部 融

千葉では、「止めよう温暖化」を合言葉に、CO₂の削減に取り組んでいます。重油やLPガスを都市ガス(天然ガス)に切り替える燃料転換、設備更新による省エネルギーなど大きな設備改善と、照明やパソコンなどのこまめなオン・オフ、空調機の温度調節とクール・ウォームビズの導入など生活者としての改善など、多面的に取り組んでいます。

昨年来の「緑化・美化活動」の成果として、「ウェルカムガーデン」が完成しました。これは、地域と共生する緑豊かな事業所を構築した証として、所内従業員だけでなく、お客様や地域の方々への環境メッセージの発信になれば、との思いで作りました。事業所にお越しの際は、ぜひ、ご覧いただきたいと思

ひ、ご覧いただきたいと思

また、地域社会への貢献や調和を図るために、近隣小学校生・従業員家族への工場見学会での環境教育、エコ・フェアいちばら、まち美化サポーター制度、八幡臨海まつりなどへの参画、などを積極的且つ継続的に行っています。



ウェルカム
ガーデン

日光事業所 Nikko 「自然エネルギー電力90%以上」の工場です



日光事業所 所長
神代 博之

日光事業所の発祥は、明治の産業復興に不可欠な電力ケーブルの国産化を果たすことでしたが、そのためには、足尾銅山の粗銅を電線に使える純度の高い電線用電気銅を量産する必要がある。そして電気銅を作るのに必要な大量の水と電気は、自ら調達しなければならない時代でした。そこで大谷川などの水系を利用して水力発電所をつくり、工業用水を引き込んで事業所の創業へと繋がっていくのです。

まさにこの事業所は創業から現在に至るまで、大量の電気を消費する工場でありながら、その電力は90%以上水力発電でまかない、水も水道水を極力使わない環境対応の事業所なのです。地球温暖化というグローバ

ルな課題解決が急がれる中、先人の先見の明に改めて感謝するとともに、こうした社会貢献のあり方を次世代に残していきたいと願ってやみません。

導水管の今昔



大正時代



現在

平塚事業所 Hiratsuka 全員参加の小さな社会貢献活動



平塚事業所 所長
横田地 宏之

日本は戦後復興の急成長に伴う保健医療・福祉の発展により、乳幼児期に命を落とす子供たちは格段に減りました。平和な日本に住む私たちは、ほんの少しの医療や援助が足りないために、命を落とす子供たちが世界に大勢いることを忘れてはなりません。そこで、平塚事業所では2007年8月より、飲み終わったペットボトルのキャップを集めて「Reライフスタイル」というNPO法人を通じて、小児麻痺の予防接種に使用するポリオワクチンを世界の子供たちに寄付する「全員参加の小さな社会貢献活動」をスタートさせました。

ワクチンは一人分約20円で、ペットボトルのキャップ約400個(約1kg)で一人の子供の大切な命が救われま

す。平塚事業所の活動によって08年3月までに約270人の子供たちの命が救われたこととなります。

私も平塚事業所に就任して直にこの話を聞いて大変共感を得ましたので、さっそく我が家の台所にキャップの回収袋を備え、小さな社会貢献活動に参加しています。



各事業所の社会貢献活動

三重事業所 Mie 環境に配慮したバランスよい工場経営を



三重事業所 所長
新井 宣夫

住まいから会社までの道のりを徒歩で通勤して、四季折々の風景を眺めるにつれ、改めて亀山の自然の豊かさを感じます。当事業所は古河電工の西日本における拠点工場として、三重県亀山市にて1971年操業開始以来、1998年にISO14001の認証を取得し、環境の保護・環境への貢献を第一に、バランスの取れた事業所運営に取り組んでいます。地域貢献についても、ボランティア活動としての地域清掃などにより、従業員の環境意識の向上に努めています。

公害防止は当然のこと、日常的な大気・水質の厳しい管理により、また、科学の進歩により新たに分かってくるさまざまな汚染の状況にも適切に対応し、亀山の美しい

自然を損なうことのないよう、地域に誇れる企業の一員として、積極的な取り組みを進めていきたいと考えています。



事業所周辺清掃活動風景



排水槽

大阪事業所 Osaka 安全・安心の工場出入りに!



大阪事業所 所長
吉末 龍夫

大阪事業所で『西門』と呼んでいる正門は、一般車道および自転車通行が許可されている歩道に面した唯一の出入り口です。

最近になって近隣に大手メーカーや運輸会社が進出してきて、以前にも増して『西門』前では車両および自転車・歩行者が増加している状態です。当事業所は、従業員用、外来者用の駐車場が事業所内にあるため、『西門』を出入りする車両も多いこと、また、車両が事業所内から一般道へ出る際に、塀の一部が障害となって『西門』前を横切ろうと近づいて来る自転車、歩行者の姿が間際でないと見えないことから、「事故が起こる前に」との強い願いをこめて塀の一部を改修し、歩道との見通しを良く

する様にしました。この改修により『西門』は「お互いの姿が見える工場出入り口」に大変身を遂げました。

これからも、通行者、および近隣の地域住民の方々に対してもお互いに「かけがえのない人」と思う気持ちを大切にし、さらなる『安全、安心の大阪事業所』になることを目指して行きたいと考えています。



改修前



改修後

横浜事業所 Yokohama 社会へ貢献できる活動を推進する



横浜事業所 所長
柳川 久治

横浜事業所は、ISO14001認証取得から6年目に入り、2回目の更新監査を迎えました。

当事業所は、研究所、関連会社、本部機構と複合組織から成っており、それぞれの特徴に合わせた活動を進めています。

研究部門は、環境負荷軽減に貢献できる新商品の開発を目指し、研究開発のプロセスにおいて有害な化学物質、ナノ物質などリスクの削減、歩留まりを向上させ省エネや廃棄物の削減に繋がるための間接的支援という形で新商品にかかわっています。本部機構など、事務部門は、直接的な省エネ、廃棄物の削減はもちろんのこと、紙の使用量削減を重点テーマとして取り組んでいます。

また、昨年からは社会貢献としてペットボトルキャップのリサイクル活動を行い、世界の子供にワクチンを送る運動に参加しています。



ペットボトルキャップのリサイクル活動

古河電工グループ環境基本方針

基本理念

古河電工グループ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、真に豊かで、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。
- 内外の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、全従業員の環境保全に対する意識の向上を図る。
- 地域社会への情報開示並びにコミュニケーションを積極的に行い、地域社会との連携を図る。

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ヵ月年中期目標「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2007年度実績

活動項目	2007年度 環境保全重点活動目標	2007年度実績	評価	2008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30%削減する	52%の削減	◎	外部委託処理量を2004年度比60%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30%削減する	46%の削減	◎	直接埋立処分量を2004年度比64%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23%削減する	13%の削減	△	地球温暖化ガス排出量を2000年度比24%削減する
	輸送エネルギー原単位を2006年度比1%削減する	1.5%の削減	○	輸送エネルギー原単位を2006年度比2%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18%削減する	19%の削減	○	揮発性有機化合物の排出量を2004年度比24%削減する
グリーン活動	汎用品エコ対象品目の調達率を100%にする	99%	△	汎用品エコ対象品目の調達率を100%にする
	主要サプライチェーンの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構築率を100%にする
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 環境性能指標を検討する	68%	△	1) 環境調和型新商品の売上目標100%の達成 2) 製品の環境性能指標ガイドラインの作成

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。

古河電工の2007年度廃棄物削減およびゼロエミッション活動では、目標を大幅に上回る削減効果が得られましたので、2009中期目標値の見直しを行い、あわせて2008年度目標にも反映させました。

古河電工および環境連結経営の中期目標

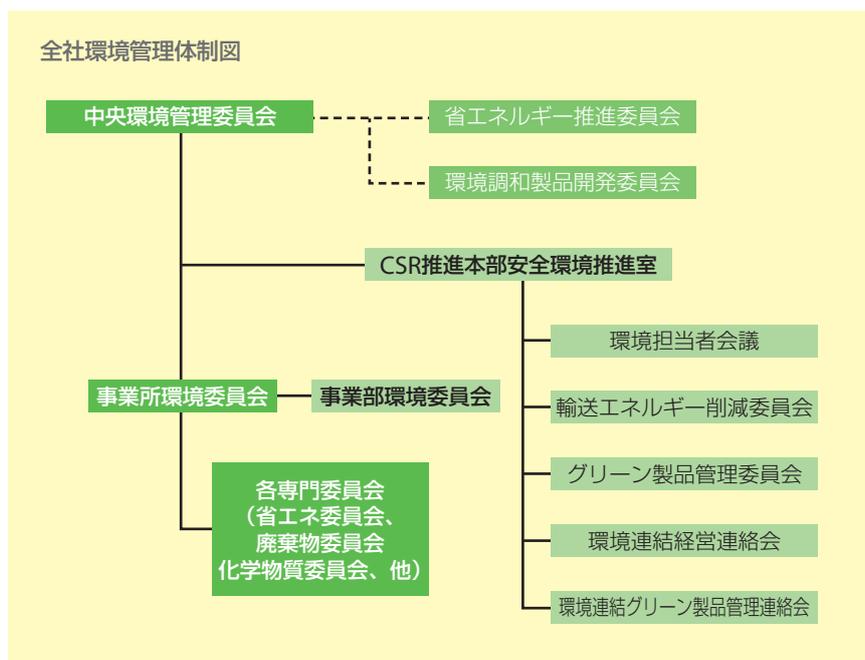
活動項目	古河電工 環境保全活動中期2009	環境連結経営 共通活動目標2009
廃棄物削減活動	廃棄物の外部委託処理量を2004年度比75%*削減する	外部委託処理量を2004年度比50%削減する
ゼロエミッション活動	直接埋立処分量を2004年度比80%*削減する	直接埋立処分量を2004年度比50%削減する
地球温暖化防止活動	地球温暖化ガス排出量を2000年度比25%削減する	地球温暖化ガス排出量を2000年度比10%削減する
化学物質管理活動	揮発性有機化合物の排出量を2004年度比30%削減する	揮発性有機化合物の排出量を2004年度比30%削減する 塩素系有機化合物の使用を2008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 ●新商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

*2008年4月1日見直し（従来は50%）

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。



環境教育の実施

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。



内部監査員セミナー

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、4回開催し、61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2回開催しました。

FGMS監査員養成セミナー

事業における環境リスクの知識及び理解を深めるため、最も重要な製品含有化学物質管理について、2006年度に続き第二回FGMS監査員養成セミナー

を開催しました。社内ばかりでなく、外部の㈱みずほ情報総研殿にも講師をお願いし、累積で古河電工39名、関連会社31名のFGMS監査員を養成しました。

環境関連教育

エコデザイン活動における製品の環境性能指標の導入に向け、グループの推進担当者に対し、外部講師によるLCAの基礎から応用及びケーススタディーについて、1日間のセミナーを開催しました。

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、速やかな対応を図るとともに、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、関連機関、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。

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は終了し、事業所では土壌・地下水汚染へのリスク評価をもとに、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。2007年度はこの取組を関連会社に広げました。

また、協和電線(株)旧大阪工場跡地では、土壌汚染対策法による指定区域の解除に向けて、改良工事に取り組んでいます。

PCB管理

PCB含有機器は、事業所毎に数量を把握し、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。

なお北九州市に生産拠点を持つ関連会社にて保管していたPCB含有機器は、日本環境安全事業(株)北九州事業所殿にて処理が完了しました。

PCB保管数量

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

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。

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した。対象製品は船舶用の電線、通信・電力電線の敷設工事事務の防災製品などであり、詳細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。

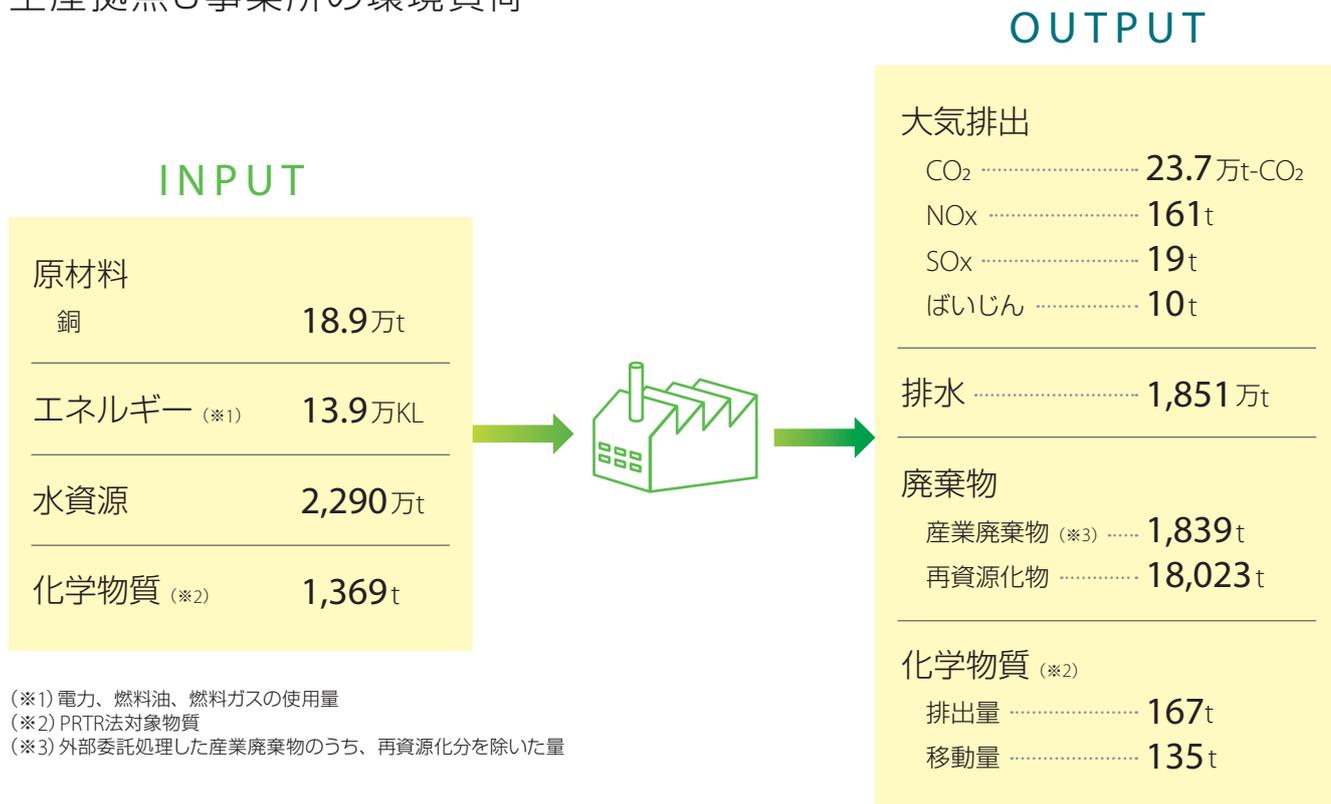
② 設備や備品など

代替品があり飛散の可能性の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。

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、19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38億円、投資額が5億円でした。費用額は前年度（2006年度）比13億円の減少でした。経済効果金額は、エネルギー費用の増加もあり、2億6千万円の増加になりました。

関連会社の環境保全コストは、費用額が41億円、投資額が42億円でした。経済効果は、エネルギー費用および水購入費用の増加により、約6億6千万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	1,127	-387	2,556
(2) 上・下流コスト	梱包・ドラム回収など	567	-101	274
(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	472	44	212
(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	1,091	-93	816
(5) 社会活動コスト	緑化、地域清掃、寄付金など	3	-1	4
(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	514	-746	195
合計		3,773	-1,285	4,057

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
産業廃棄物処理量*	t	-287	593
エネルギー投入量（原油換算）	千 KL	-6,988	-12
水使用量	千 t	-4,765	-234
揮発性有機化合物排出量	t	0	-3
CO ₂ 排出量	千 t -CO ₂	-9,000	12
SO _x 排出量	t	1	342
NO _x 排出量	t	-24	45
ばいじん排出量	t	2	15

※-（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	496	912
廃棄物処理費用の削減額	-40	142
エネルギー費の削減額	-712	-1,183
水の購入費の削減額	-3	-535
合計	-260	-663

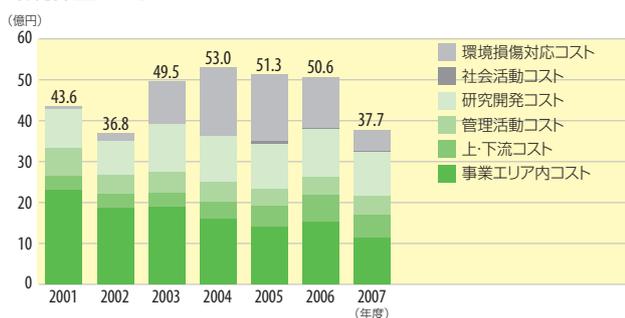
※-（マイナス）は増加を表します。

投資額および研究費

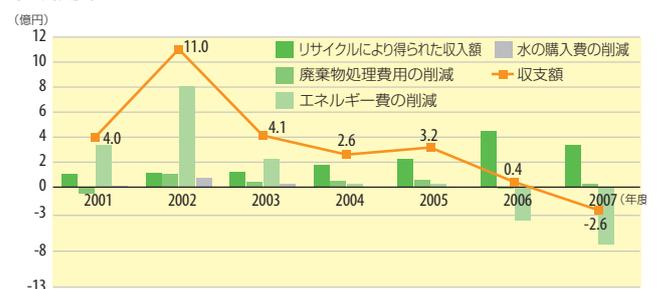
単位：百万円

投資額及び研究費	古河電工	関連会社
	金額	金額
環境関連投資額	546	4,157
投資額総額	12,909	24,077
研究費総額	10,682	5,855

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。

—グリーン製品活動—

グリーン製品管理活動

古河電工グループでは、グループ全体の管理体制を強化するために、2007年度に関連会社が参加する「環境連結グリーン製品管理連絡会」を立ち上げました。4月と10月の半期に一度開催し、情報共有や共通の活動を展開しています。顧客監査に対応して、グループ関連会社による自主点検や古河電工による監査を行い、さらに主要サプライヤにも展開しました。今後も活動を強

化して、お客様の信頼を得ます。なお、自動車部品事業では、環境負荷物質管理体制の構築を海外の関連会社まで広げ、国内のサプライヤと同様な自主点検や監査による管理をしています。

欧州の新化学物質規制 (REACH*) に対しては予備登録に向けて、事業部毎およびグループ各社についてREACH対応に関する調査を実施しました。数種の製品について、サプライヤでの予備

登録が求められます。

また、2006年末からアーティクルマネジメント推進協議会 (JAMP*) に参加しており、提供される仕組みやツールを利用して対応していきます。

※ REACH…Registration, Evaluation and Authorization of Chemicals
※ JAMP…Japan Article Management Promotion-consortium

情報通信カンパニーグリーン製品活動の取り組み紹介

情報通信カンパニーの製品群は光ファイバ、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、融着接続機など多岐に渡り、全世界に向けた出荷を行っています。

その中でも、光部品、ファイバアンプ、ネットワーク機器や融着接続機に代表されるフォトリソ・ネットワーク部門としては、以下のような観点から、製品含有化学物質の管理体制作りを進めています。

- ①各部門におけるグリーン製品管理規定の整備を行いました。また、設計値や材料単体での物質管理だけではなく、工程内で製品に関わる物質について管理すべく活動を進めています。
- ②将来的なREACH規制も踏まえ、お客様からのRoHS6物質はもとより、

JGPSSI物質、お客様から指定された任意の物質リストなどの製品含有化学物質に関する問い合わせに対して、より迅速かつ正確に対応できるような調査回答の仕組み作りを進めています。

- ③導入した蛍光X線分析装置にて、定期的な外部購入物品の分析を行っておりますが購入先や生産国による重要度を勘案して分析を行うとともに、サプライチェーンの連携強化などさらなるリスク低下に向けて活用を進めています。

また、フォトリソ・ネットワーク部門の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消費電力が低減された製品

・ファイバレーザー

金属加工、分析等に用いられる固体 (YAG)レーザーに代替する、ファイバレーザーを商品化しました。ファイバレーザーはエネルギー変換効率が高く、

消費電力は一般的には固体レーザーと比較し半減が可能となります。



・A-AWG

波長合分波器の役割を担うAWG (arrayed waveguide grating) にて温調や電力供給を不要としたアサーマルAWGを商品化しています。



②省資源化に貢献した製品

・融着機

従来機と比べ体積75%減・重量70%減により、原材料の大幅な省資源化を実現した超小型融着機S122シリーズを商品化しています。



環境にやさしい製品づくり

—エコデザイン活動—

環境調和製品

古河電工では、購買・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。2007年度の環境調和製品比率は、68%でした。



古河電工の環境ラベル

※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>

環境調和製品開発

2008年4月1日より京都議定書の約束期間が始まりました。

地球温暖化防止の為に地球温暖化ガスの排出抑制・削減は待ったなしの状態です。

古河電工ではこれまでも環境調和製品の開発を推進してきましたが、今後さらに、購買・製造・流通・使用・廃棄の全段階において、地球温暖化ガスの

排出削減を最重点テーマとして取り組んでいきます。

また、環境調和製品の開発体制を強化するために、社内組織である環境調和製品開発委員会のメンバーを、古河電工の研究開発・事業部門から関連会社にまで範囲を広げ、古河電工グループ全体の取り組みとして再構築しました。主な活動内容としては、

- ・LCA手法に基づいて環境調和製品の環境性能を指標化・定量化すること
 - ・「エコリンク」マークの認定基準を明確にすること
 - ・環境調和製品を安心してお客様に選んでいただけるようにすること
- です。今後はこの委員会活動を核にして、古河電工グループ全体で環境調和製品の開発を推進していきます。

開発担当者の声



未来の地球のために 夢の送電ケーブル実用化を目指します

研究開発本部 環境・エネルギー研究所
環境技術開発部

八木 正史

超電導は、電気抵抗ゼロおよび高密度電流の性質から、省エネルギーおよび高効率エネルギー変換に極めて有効な技術です。

YBCOに代表される薄膜系の超電導線材は、高磁場でも超電導性能を維持することから、さまざまな電力機器への応用が期待されています。私たちのグループでは、このYBCO超電導線材を使用して、電力機器応用としての最も有望な超電導送電ケーブルの開発を進め、その優れた性能（低損失特性）を引き出してきました。

しかし、単に性能が良いというだけでは、高い信頼性を必要とするインフラ設備に導入することができません。耐事故や長期信頼性の課題を一つひとつクリアしていく必要があります。今回、10mの超電導ケーブルと中間接続部を作製し、極小の損失(1000A,10mの交流送電で損失が1W以下)を確認しました。さらに、容量の30倍以上の事故電流を流した試験でも劣化はなく、十分な耐事故性能を持っていることを確認しました。

実用化にはもう少しの時間が必要ですが、高信頼性、さらに低コスト化をはかり、地球温暖化対策の一つとして大きなメリットが出せるように心がけていきます。

YBCO (イットリウム系)超電導線材

IBAD (Ion Beam Assisted Deposition) 法にて中間層を成膜したテープ状金属基板上に、イットリウム、バリウム、銅等からなる酸化物超電導材料を数ミクロンの厚みで結晶合成させながら成膜した超電導線材で、その特性としては、従来のビスマス系超電導線材に比べて、電流密度が10~100倍で、磁場中でも特性低下が少なく、また交流損失も小さく液体窒素で使用可能な最も性能の高い超電導線材です。



高温超電導ケーブル

高温超電導ケーブルの構造は、フォーマと呼ばれる芯にテープ状の高温超電導線を多数本螺旋上に巻きつけ、さらにその上に、電気絶縁層、超電導シールド層、保護層を設けることでケーブルコアを形成しており、そのケーブルコアを断熱管の中に収納したものです。



屋外向け冷媒用被覆銅管「サーモインビルメイトチューブ®」(特許出願中)販売開始

古河電工はビル用マルチエアコンの配管に使用する屋外向け冷媒用被覆銅管「サーモインビルメイトチューブ®」(特許出願中)を開発し、2007年4月より販売を開始しました。業界初の高発泡一体成型技術により優れた耐候性、高強度の被覆を実現でき、ダクトなどの保護カバーが不要になりました。

従来は5倍発泡までだった一体成型発泡を13倍まで高め、耐候性、強度を備えた被覆を実現しました。当製品を使用することによって、ダクトなどの保護カバーが不要となるため、工期半減、

材料費で10~20%のコストダウンが可能となりました。これは当社の持つ銅管と樹脂の技術力を融合した当社独自の新製品です。

特長

耐候性: 表皮層には特殊配合ポリオレフィン樹脂を使用し、耐候性に優れています。

強度: 表皮層には鳥害や配管施工時の引きずりにも対応する強度があります。

耐熱性: 被覆材の断熱層に発泡ポリブ

ロピレンを使用し、高い断熱性能があります。

無公害: 表皮層、断熱層ともにノンハロゲン材を使用した地球環境にやさしい被覆銅管です。

サイズ: 従来製品と同様のラインナップ、銅管外径6.35~44.45mmに対応しています。



サーモインビルメイト 屋外配管例 チューブ®

環境に配慮した泡消火剤

建物火災は日本では古くから水だけで消火されてきました。しかし近年、消防戦術の変革として、消火活動を効率的に、少ない放水量でより短時間で鎮火しようという試みが行われています。そのひとつとして古河電工・古河テクノマテリアルは、北九州市消防局に協力し、界面活性剤を主成分とした泡消火剤を併用する消防戦術の検討を行うとともに、北九州市立大学・シャボン玉石けん(株)を加えた産学官の連携により、環境に配慮した泡消火剤を開発しました。

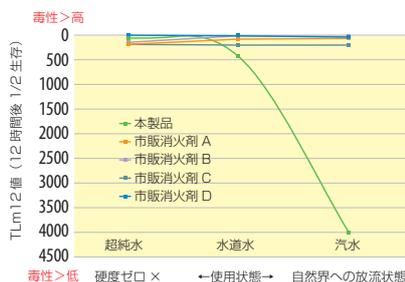
本製品は、消火放水の表面張力を下げて木材など可燃物への浸透をしやすくするほか、泡となって付着して冷却と窒息効果を発揮します。同消防局の実証実験では、床面積27㎡相当の集合住宅において、従来の水だけと比較して半以下の水量と時間で消火できました。このことにより、焼損被害および消防隊員の労力はもとより、階下の水損や、有毒ガス・汚濁水による環境汚染などが低減できます。また、従来の泡消火剤は主成分に合成界面活性剤が

使用されていますが、本製品では生分解速度の速い石けん系の界面活性剤を使用しているため、特に河川に流出した場合を想定した水生生物への影響実験では、毒性が大幅に低減しています(図1)。

本製品および消防戦術は、北九州市では実戦配備が行われており、各地でも採用が始まっています。また建物火災だけではなく、CO₂ガス発生源として問題とされている森林火災への適用も期待されます。



図1.魚類に対する毒性(対象魚:ヒメダカ)



リサイクル型光ファイバケーブル接続箱（東京電力株式会社殿共同開発）

環境負荷の低減と作業性の向上によるコストダウンを実現した、光ファイバケーブルを接続・分岐する接続箱「架空光エコロジー」(以下、「エコロジー」)を開発しました。

特徴

- 資源消費量の抑制（最適化）
 - ・ 接続容量に適したサイズへ拡張（又は縮小）可能な構造
- 廃棄物の抑制<リユース構造>
 - ・ 拡張（又は縮小）時、部品の加減のみで対応可能な構造
- 資源の有効利用<リサイクル構造>

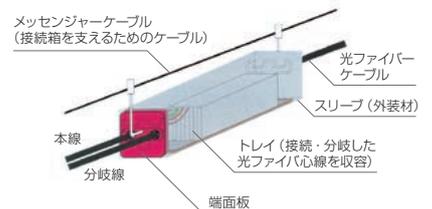
- ・ スロット型光ケーブル廃材（シース材、スロット材）の配合
- ・ 一般リサイクル材の配合
- 心線取り扱い作業の安定化
- ・ 作業時の伝送特性への影響軽減収納トレイの構造、動作機構、配線方法

予想される効果

- 資源消費量と廃棄物の抑制
 - ・ 年間1200個の接続箱の交換が不要となり、年間約3.4tの廃棄物を削減できます。
- 資源の有効利用
 - ・ 撤去した光ファイバケーブルの被覆な

ど一部の廃材や、一般リサイクル材を約15～20%配合、有効利用することにより、年間約7.8tのプラスチック材料を節約できます。

「エコロジー」のイメージ図



—グリーン調達—

事務用品などの汎用品

事務用品を中心とした汎用品については、主にグリーン適合商品をエコ品と認定し、当社購買システムにカタログ登録することによってグリーン調達活動を推進しています。特に汎用品の一部品目についてはカタログ登録エコ品のための購入に限定し、その対象品目の拡大を進めることにより活動の強化

を図ってきました。その結果、2007年度末には、限定対象品目において約99%のグリーン調達率を達成しました(年度途中で古紙問題でグリーン適合外となった商品を集計から除外しています)。今後は、全事務用品を対象としたグリーン調達活動を進め、また同様の活動を関連会社にも展開していきます。

採用した環境ラベルの一例



製品および製造工程に関わる部材

各サプライヤのISO14000シリーズを含めた環境管理状況や納入資機材の含有化学物質管理体制の有無については、各社の最新状況を入力いただく仕組みを購買システムに付加し、各

社へ最新情報の入力をお願いすることによって状況の把握と情報の共有化を図ってきました。今後も、継続的に入力をお願いすることにより状況の把握に努めていきます。

地球温暖化防止への取り組み

古河電工グループでの地球温暖化ガス排出は、電力や燃料などのエネルギー源に起因するCO₂がほとんどです。特に製造工程での排出が高い比率を占めるので、削減に向けて生産工程の効率化、燃料転換や高効率機器への更新および小まめな消灯や高温部の断熱などの省エネルギー策を実施しています。従来より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おり、また事務所でも不要な照明の消灯や冷暖房設定温

度の適正化など取り組んできましたが、2008年の4月から京都議定書の第一約束期間が始まり、「チームマイナス6%」に参加するなど一層の活性化を図っています。

2007年度のグループ全体での地球温暖化ガスの排出量は、95万トン-CO₂と2000年度比9%の削減となりました。古河電工単体では、14%の削減、関連会社のみでは、8%の削減（ともに2000年度比）となりました。

地球温暖化ガス排出量 2000-2007



チームマイナス6%への参加

古河電工は2008年4月から「チームマイナス6%」に参加し、従来の工場を主体にした活動に加え、本社、支社・支店などのオフィス部門のCO₂削減活動を積極的に進めていくこととしました。これに加え、うちエコの活動も始

めました。この活動では、各家庭においても一人ひとりがCO₂削減に積極的にチャレンジしていきます。従業員全員にチラシを配り、地球温暖化への意識を高め、着実にCO₂削減を実践していきます。



チラシ
うちエコ

燃料転換

平塚事業所に続き、千葉事業所でも従来のLPG燃料から都市ガスへの転換を進めています。2008年5月から溶解炉が本格稼働し、年間2,300トンのCO₂削減が期待されます。



都市ガス配管導入状況

省エネツアー

平塚事業所では2007年12月に、富士電機㈱殿にご協力いただき、省エネ診断を目的に、事業所内の工場を対象とした省エネツアーを実施しました。指摘された多数の提案について、省エネ委員会で費用対効果を検討し、「工場送水ポンプのインバータ化と圧力制御」など7項目の施策を新たに導入することとしました。一部は既に実施済みですが、今後とも施策も継続し、さらに定期的な省エネツアー開催で、省エネ活動の活性化と、従業員の省エネ（CO₂削減）意識を高めていきます。



省エネツアー状況

地球温暖化防止への取り組み

ミニ省エネ展開催

千葉事業所では2008年3月に、省エネ機器メーカーの協力により、ミニ省エネ展を開催しました。はじめての試みでしたが、関連会社や古河電工各事業所から多くの参加があり盛況のうちに幕を閉じました。



ミニ省エネ展

エコ通勤の推奨

三重事業所では6月の環境月間の第2、第4水曜日にエコ通勤を推奨しています。普段マイカー通勤の人に①マイクロバスの利用②徒歩通勤・自転車通勤を推奨するものです。2008年6月の環境月間では①に45名、②に89名が参加し、約170kgのCO₂削減が達成されました。



エコ通勤風景

風力太陽光発電街灯の設置

三重事業所の正門脇には風力太陽光発電街灯が設置されています。この街灯の発電で守衛所の照明と電気をまかなうとともに、環境にやさしい工場のシンボルとなっています。



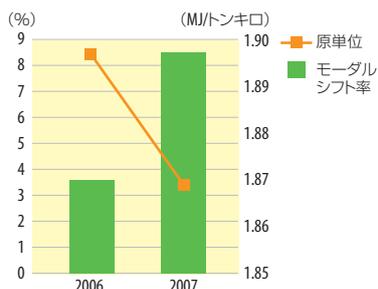
風力太陽光発電街灯

物流での取り組み

古河電工の2007年度の総輸送量は1億4千8百万トンキロで2006年度とほぼ同じ数量でした。しかしながら、CO₂排出量は、モーダルシフト率の向上などもあり18,800トンで2006年度に比べ1.5%削減しました。また原単位(分母トンキロ)も2006年度に比べ1.5%の削減を達成しました。古河電工グループ全体の輸送量は、5億7千万トンキロで2007年度に比べ2.6%の増加となりました。輸送エネルギーの削減に向け、古河物流と連携し、引き続きモー

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。

モーダルシフト率と原単位推移



JR貨物コンテナ (日光⇒宇都宮)

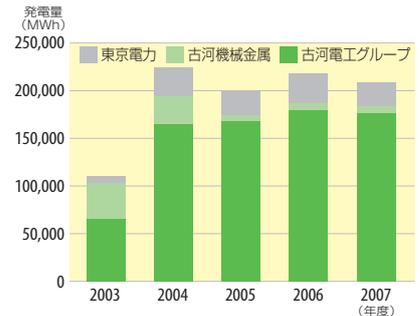
水力発電の利用

古河日光発電(株)は2003年9月に古河機械金属(株)殿から当社に譲渡され関連会社となりました。自然のダムである中禅寺湖から流れ落ちる華厳の滝、および周辺の沢を水源に使用し、4カ所の水力発電施設で地球温暖化ガスの排出を伴わない発電を行っており、当社日光事業所、古河スカイ日光工場などの古河電工グループ、東京電力殿、古

河機械金属(株)殿に供給しています。

2007年度の実績では、古河電工グループに約176,000MWhを供給しました。これは、全て買電で買った場合に比べ約7万5千トンのCO₂削減に相当します。古河電工単体では年間総使用電力量の約26%を古河日光発電の水力発電で賄っていることとなります。

古河日光発電 発電量推移



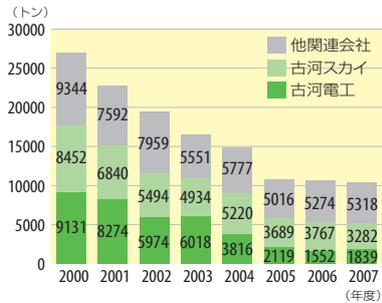
注：2003年は譲渡後のデータ(2003年9月～2004年3月)

ゼロエミッション活動

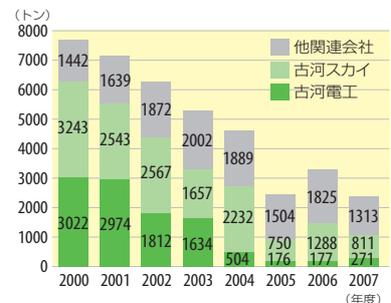
古河電工グループでは、廃棄物の外部委託処理量を削減する活動を1993年より継続しています。2007年のグループ全体での廃棄物の外部委託処理量は、1万440トンと2004年度比30%の削減となりました。古河電工単体では52%削減、関連会社のみでは22%削減（ともに2004年度比）となりました。また、直接埋立処分量については、グループ全体で2,395

トンと2004年度比48%の削減となりました。古河電工単体では、46%削減、関連会社のみでは、48%削減（ともに2004年度比）となりました。

廃棄物外部委託処理量



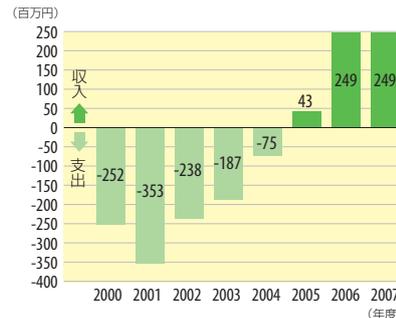
直接埋立処分量



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銅価の高騰の影響で、2007年度も前年並みの約2億5千万円の黒字となりました。

廃棄物処理費



電子マニフェストの導入

古河電工では電子マニフェストの導入を推進しています。2008年4月から平塚事業所と三重事業所で運用を開始しました。千葉事業所ではシステムの導入を済ませ、運用を開始するところです。2008年4月時点での電子マニフェスト普及率は45%です（マニフェスト総発行件数：349、電子マニフェスト発行件数：158）。今後、さらなる普及に向け、全事業所への展開を図っていきます。

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、19%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5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 2000-2007



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。

※ 特定化学物質の環境への排出量の把握及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	アンチモン及びその化合物	76.2	0.1	5.6	0.0
40	エチルベンゼン	7.1	0.0	0.0	7.0
63	キシレン	21.5	8.5	1.8	11.1
64	銀及びその水溶性化合物	3.0	0.0	0.0	0.0
67	クレゾール	292.6	0.5	0.1	291.5
108	無機シアン化合物	6.7	0.0	0.0	0.0
172	N,N-ジメチルホルムアミド	74.0	0.0	0.0	73.3
197	デカブロモジフェニルエーテル	227.2	0.0	16.4	0.0
207	銅水溶性塩	13.7	0.0	0.0	0.0
227	トルエン	395.1	157.3	107.5	116.5
230	鉛及びその化合物	2.0	0.0	0.0	0.0
231	ニッケル	27.8	0.0	0.0	0.0
232	ニッケル化合物	7.2	0.0	0.0	0.0
253	ヒドラジン	8.8	0.0	0.0	8.8
266	フェノール	201.0	0.0	0.1	200.5
272	フタル酸ビス	1.8	0.3	0.1	0.0
283	ふっ化水素及びその水溶性塩	3.7	0.0	3.0	0.0
		1369.4	166.8	134.7	

※事業所の取扱量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) について、古河電工では大気汚染防止法により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。主なVOCは、トルエンとイ

ソプロピルアルコール(IPA)です。トルエンは銅条の脱脂に用いていますが、代替の炭化水素系洗浄剤に変更して削減を図っています。IPAは溶解炉から出る銅線の還元用としており、漏洩や気

散防止対策にて削減を図っています。さらにIPA回収装置の導入を検討しており、一層の削減を図ります。

環境保全データ

千葉事業所

大気データ

項目	単位	設備	規制値	自主管理値	平均値	最大値
NOx	(ppm)	溶解炉	180	180	16	22
ばいじん	(g/Nm ³)	溶解炉	0.1	0.1	0.011	0.011

水質データ

測定項目	単位	規制値	自主管理値	平均値	最大値
pH		5.0 ~ 9.0	5.5 ~ 8.5	8.1	8.4
COD	(mg/l)	15	10	3.2	10.2
SS	(mg/l)	20	10	2.9	6.5
n-h (鉱物油)	(mg/l)	2	1	0.2	0.3

日光事業所

大気データ

項目	単位	設備	規制値	自主管理値	平均値	最大値
NOx	(ppm)	ボイラ	180	180	108	120
		溶解炉	200	200	57	60
		乾燥炉	300	250	53	58
SOx	(K 値)	ボイラ	17.5	17.5	0.35	0.39
		溶解炉	17.5	17.5	0.24	0.26
		乾燥炉	17.5	17.5	0.13	0.13
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	0.00	0.00
		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	7.2	7.6
BOD	(mg/l)	25	16	2.7	5.0
SS	(mg/l)	50	20	1.0	1.0
n-h (鉱物油)	(mg/l)	5	0.5	0.2	0.2

三重事業所

大気データ

項目	単位	設備	規制値	自主管理値	平均値	最大値
NOx	(ppm)	ボイラ	180	140	47	54
		溶解炉	180	140	48	53
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	0.072	0.084

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	7.6	8.0
BOD	(mg/l)	10	4	1.3	2.0
SS	(mg/l)	25	6	1.0	5.1
n-h (鉱物油)	(mg/l)	1	0.7	0.11	0.45

大阪事業所

大気データ

項目	単位	設備	規制値	自主管理値	平均値	最大値
NOx	(ppm)	ボイラ	150	120	18.0	18.0
		溶解炉	200	160	5.0	6.0
		加熱炉	170	144	3.0	3.0
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	4.9	11.0
SS	(mg/l)	300	50	10.6	47.0
n-h (鉱物油)	(mg/l)	5	2	1.4	2.9

関連会社の取り組み

株式会社 井上製作所



本社事務所：神奈川県横浜市西区岡野2-2-13
特品工場：神奈川県横浜市西区岡野2-10-10
機器工場：神奈川県海老名市杉久保2286-1
従業員数：260名
URL：http://www.inoue-mfg.com/
お問合せ先：品質・環境推進室
TEL：(046) 238-1055 FAX：(046) 238-4727

沿革

当社は1919年に井上鉄工所として創立し、1957年に井上製作所として改組しました。1957年に古河電工の資本参加により古河電工グループとなり、現在に至っています。

取扱製品は電力ケーブル用接続部品・電力機器用部品・スポット溶接機用ガンおよびその部品・その他非鉄金属加工品です。

環境保全への取り組み

当社は2002年3月に機器工場、特品工場、東京支店が統合してISO14001を取得しました。事業活動に伴う環境影響を小さくするために、製品の開発・設計・製造・販売の各分野において以下を重点項目として環境保全活動を推進しています。

- (1) 地球温暖化防止のための省エネルギー
- (2) 資源の有効利用と環境負荷低減のための廃棄物の削減および再資源化
- (3) 環境負荷を軽減できる技術と製品の開発
- (4) 化学物質管理の徹底

2008年度の環境目標は

- ①電力使用量 前年度比 5%削減
- ②廃棄物排出量 前年度比 5%削減
- ③有害化学物質不使用に対する顧客要求の100%クリアー

④グリーン調達管理の構築
を掲げ、目標達成に向けて活動しています。

環境負荷を軽減できる技術および製品の開発では、ハロゲン物質を含まない電力ケーブル終端接続部(焼却時に有害ガスを発生しない)、軽量スポット溶接ロボット用ガン(材料使用量の軽減およびロボットの小型化)、電気抵抗が母材とほぼ同じ電子ビーム溶接などの技術と製品を開発しました。

廃棄物については、梱包箱を再使用するなど廃棄物の発生の抑制に努めています。また、工場から出る廃棄物は全て業者に委託して中間処理を行い、ほとんどがリサイクルされています。

従業員の意識向上のために環境基本理念、環境方針を記載したカードを各人に配布し、工場にいるときは常に携帯させています。工場内での車のアイドリング禁止や廃棄物の分別の徹底を行い、従業員一人一人が環境意識を高めるように努めています。

化学物質については、鉛フリーはんだ、カドミフリー銀ローなど有害化学物質を含まない材料を使用した製品の製造が一部で可能になりました。

当社はこれからも環境負荷軽減活動に全社を上げて取り組んでいきます。



重ね合わせた銅条と銅板を電子ビーム溶接したコーベル



6600V用終端接続部(工コ端末)

社会貢献活動

(1) 中学生の職業体験

横浜市西区役所から職業体験の受け入れ依頼があり、2008年5月、2日間にわたり地元中学生2人を預かり職業体験を実施しました。安全教育から始まり工場見学、最後には鉛筆立ての製作実習も行いました。



製作実習風景

(2) 外部表彰

当社機器工場には自衛消防隊があり、消火栓の取扱いや放水などの訓練を定期的に行っています。2007年10月に海老名消防署で開催された「第19回海老名市屋内消火栓操法大会」において「優秀賞」を受賞しました。



奥村金属株式会社



本 社：大阪市浪速区桜川2-6-5
栗東事業所：滋賀県栗東市出庭575
日光事業所：栃木県日光市荊沢597
岡山事業所：岡山県瀬戸内市長船町服部1266-2
春日工場：兵庫県丹波市春日町上野2352-1
従業員数：146名
URL：http://www.fitec.co.jp/okumura/
お問合せ先：本社 EMS推進室
TEL：(06) 6562-7251 FAX：(06) 6562-7258

沿革

当社は1926年に創業、1970年に商号を現社名とし、銅・アルミなどの材料の販売を通じて、加工分野へ進出し、エアコン機内配管・接続用配管キット・電子レンジ用部品製造などの家電製品の部品加工をしています。

国内5事業所体制に加え、1987年から海外への展開を開始し、現在は海外4拠点（マレーシア・広州・上海・タイ）を含むグローバル体制で、お客様に満足いただける製品を供給すべく日々活動を続けています。

環境保全への取り組み

当社のISO14001認証取得活動は、1999年3月のキックオフに始まり、2000年2月に近畿地区3事業所で認証を取得しました。2005年2月には2事業所を追加し国内全事業所で取得すると共に、2006年12月には海外4拠点でも認証を取得、関連する全ての拠点で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

廃棄物の排出量を、原材料梱包資材の分別収集・返却によるリサイクル促進などにより、2007年度には2000年度比45%削減しました。

(2) 電力使用量削減

電力使用量を工場設備の更改時の省エネ設計・コンプレッサ・エアコンなどの省エネタイプへの更改などにより、2007年度には2000年度比19%削減しました。

(3) 塩素系有機溶剤削減

製品・部品洗浄用を使用している有機溶剤使用量を、2002年度からの炭化水素系洗浄機の導入や溶剤系洗浄液への代替化により、2007年度には2000年度比82%削減しました。

(4) グリーン活動

RohS規制に代表される有害化学物質使用制限の動きに、迅速・適切に対応するため、2007年度に「環境品質保証体制」を構築し、お客様からの問い合わせに迅速に対応できるようになりました。

また簡易型分析装置の導入により日常管理としてのチェック体制を構築しました。

(5) 地域・社会への貢献活動

各事業所それぞれの地域で行なわれる行事などに参加しています。 本社は、週1回の清掃に加え2002年から「大阪市一斉清掃」（毎年11月に、2007年は世界陸上開催もあり8月）に参加し、会社周辺の清掃活動を行っています。



クリーンピック大阪



今後の活動

(1) 塩素系有機溶剤の使用全廃

ジクロロメタン洗浄機3基の内1基を2008年3月末に炭化水素系洗浄機に代替・廃棄し、2008年度中に1基を代替・廃棄。残1基は廃棄して全廃する予定です。

(2) 環境調和型商品の拡販

当社製品の販売先の70%は白物家電用素材・加工部品であるという特色を生かし、家電業界が推し進める環境調和型商品のサプライヤーとしての立場から、積極的に環境調和型製品用素材・加工部品の販売拡販、特に業界で注目製品であるエコキュート給湯器関連の本体部品、素材の販売に努めていますが、更に増やしていきます。



エコキュート配管

(3) グリーン活動

環境品質保証体制の定着を図りサプライチェーンを含めたグリーン活動によりいっそう取り組んでいきます。

(4) ゼロエミッション活動

3Rを中心とした廃棄物排出量削減と共に、発生廃棄物の分解・分別などにより直接埋立処分量を減らし、全発生量の1%以下のゼロエミッションに取り組みます。

第三者意見



大和総研 経営戦略研究所
主任研究員
河口真理子氏

1986年に一橋大学大学院修士課程修了。同年大和証券入社。1994年に大和総研に転籍。企業調査などを経て現職。研究テーマは社会的責任投資、企業の社会的責任。著書に、「SRI社会的責任投資入門」(共著)、「CSR経営」(共著)など。青山学院大学非常勤講師。

報告書を読んで

CSR報告書とはさまざまなステークホルダーに対して、彼らの関心のあるCSRの理念や現在社会で問題になっている諸テーマについて、企業がどのような理念を掲げ具体的に何を考え、どのように行動し、将来どうしたいのか、ということを広く社会に(wider societyと欧州では表現される)表明するコミュニケーションのツールである。

しかし、多くの日本企業それも伝統ある製造業の報告書は、社内体制・しくみの説明と、社内目標に対して実績がどうであったという記載が中心の、いわば社内用CSR活動実績報告書を外向けに改良した報告書が多い。この報告書の印象も同様であった。

たしかに、吉田社長の「ごあいさつ」では、「環境問題、貧困問題など世界的な課題」に対する認識やトリプルボトムラインの考え方やステークホルダーとのコミュニケーションの重要性についても

触れられている。また報告書本体でも、コンプライアンス、お客さま、株主・投資家、サプライヤー、従業員、などの項目は網羅されている。各事業所の社会貢献活動を全て掲載したことは、全社的にCSRに取り組む姿勢として評価できる。しかし、それぞれのステークホルダーとのかかわりとしてあげられている内容は制度・しくみの説明が中心である。たしかに環境に関しては、PDCAサイクルにのっとってパフォーマンス、目標などが明記されており、環境マネジメントの報告としてはきちんとしている。特に生産拠点からのCO₂排出については、2009年に2000年比で25%削減という大胆な目標をたて、未達といえども順調に削減していることは評価できる。しかし、温暖化をはじめとした人類が直面する地球環境問題に対して、古河電工としてどのようにより積極的に関与し本業で貢献するのか、という戦略はここからは見えない。さらに、銅を扱う企業として、現在CSRの課題としても不可欠な鉱山の選別や鉱物資源戦略についての考え方も報告書では明らかではない。

経営トップが地球温暖化・世界の貧困問題が人類最大の課題と認識しているのに、具体的なCSR活動としての取り組みの報告としては、残念ながらこれでは不十分という印象をもった。

対談を終えて

しかし、その印象は佐藤CSR推進本部長との対談を経て大きく変わった。報告書を読んで欠けていると認識した諸課題に前向きに取り組んでいることを改めて認識した。

CSR調達の分野では、鉱物資源の採掘現場における地元社会や地元の人の

人権問題、および生態系の破壊が世界的に問題になっている。上流から下流にいたるサプライチェーンのどこかで鉱物資源を使う企業は、人権・環境に配慮しない鉱山(いわゆるdirty mining)からの資源は選別して使用しないようにすることが今求められている。実際古河電工では、顧客である自動車や家電メーカーから、dirty miningからの資源の使用についての問い合わせをうけて、取引先である精錬メーカーに問い合わせ中とのことである。実際には精錬メーカーでは、dirty miningの鉱石だけを選別することはできないというのが回答のようだ。残念なのは、報告書にその記載がないことである。「まだ最終結論ができていないから記載を見送った」ということだが、記載がなければ読み手としては会社側に問題認識がないものと判断してしまう。CSR報告書は結論が出たことだけを報告するものではなく、会社が社会的課題に対してどのような姿勢でどう取り組んでいるのかという進行形の情報もぜひ記載すべきである。このdirty miningの件については、精錬メーカーの回答を顧客に返して終わりにするだけでなく、古河電工としては地道に精錬メーカーにdirty miningは大きな社会・環境問題であるから、鉱山に対して何らかの働きかけをするように継続的に対話を続けていくことを期待したい。



古河電工CSR活動の歩み

また、環境配慮型製品について議論する中で、銅線はあらゆる電気を使う製品に不可欠であることを再認識した。業界では当たり前のことかもしれないが、業界外部の人間には新たな発見である。温暖化対策として省エネは重要な課題であり、省エネ型家電や電機設備の重要性は広く認識されている。しかしその背後には「必ず銅がついてまわる」という認識はない。銅はいわば、電気利用社会の黒子といえよう。その省エネ型社会にむけて銅が果たし得る役割にスポットライトを当ててわかりやすく整理した上で、社会に広く伝える努力が必要ではないか。その上で古河電工の環境配慮型製品の戦略、および具体的な製品群についてきちんと開示することは、古河電工の競争力になるだけでなく、今日における社会的役割を明確にすることになる。

最後に人事戦略である。報告書には多様な働き方や仕事と家庭の両立について記載がある。こうした制度については、利用者などのデータを開示していくことが望ましいが、グローバル企業としての面でも期待したい。日本企業にありがちだが、人材のことだと、日本の従業員に焦点を絞った記載が多い。しかし製造拠点が中国や東南アジアなど海外に広がるなかで、地元の優秀な人材をいかに活用するかはCSRのみならず重要な経営課題でもある。国籍を問わず優秀な人材を確保するための、育成プログラムや、グローバル人材活用の戦略についても現在検討中ということであった。日本発のグローバル企業としての視点にたった戦略をつくり実行していかれることを期待したい。

1972	■ 公害防止全社規程制定	2004	■ 環境保全活動中期2005改訂 ■ 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 ■ 障がい者雇用の特例子会社「古河ニューリーフ」を立上げ
1974	■ 環境管理室設置 ■ 省エネルギー活動チーム発足	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
1976	■ 中央品質管理委員会発足	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
1989	■ 特定フロン使用削減チーム発足	2007	■ CSR推進本部設置 ■ CSRO（チーフ・ソーシャル・レスポンスビリティ・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 ■ 古河電工グループ理念およびコーポレートメッセージ制定 ■ 古河電工グループ理念ハンドブック発行
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）	2008	■ 古河電工グループ環境基本方針制定 ■ チームマイナス6%に参加 ■ 古河電工グループ社会貢献活動基本方針制定 ■ 「古河電工グループ企業行動憲章」一部改訂 ■ 「CSR・コンプライアンス・ハンドブックⅢ」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 ■ ISO14001認証取得を開始 ■ 公害防止全社規程を改訂し、全社環境管理規程制定		
1999	■ 全社中央安全衛生委員会発足		
2000	■ 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		
2001	■ 環境保全活動中期2002策定（'01～'02） ■ 環境会計スタート		
2002	■ グリーン調達準備委員会発足		
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		

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CSR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/>

古河電工からのご報告**古河電気工業株式会社 大阪事業所の JIS マーク認証の取り消しについて**

古河電気工業は、他業界での事例を契機として、伸銅品に関する日本工業規格（JIS）に義務付けられた性能試験の実施状況について自主点検を行いました。その結果、銅・銅合金の板・管を製造する大阪事業所において、一部で JIS 規格と異なった試験を行い、品質に関わる性能値を算出していることが判明しました。

認証機関である日本品質保証機構により臨時審査が行われた結果、日本工業規格（JIS H 3100、JIS H 3300）に定める引張試験及び導電率試験を適切に行っていない等、品質管理体制が基準を満足していないことが明らかとなり、8月12日、JIS マーク認証の取り消し決定の通知を受けました。

厳正な品質管理が求められている中、弊社としましては JIS マーク認証の取り消し処分という事実を重く受け止め、猛省いたしますとともに、お客様をはじめ関係者の皆様に多大なご心配、ご迷惑をお掛けすることにつきまして深くおわび申し上げます。

今後はすみやかに、お客様に状況をご説明申し上げ、誠意を持って対応をさせていただきます。更に品質管理体制についても見直しを行い、全力で再発防止と信頼の回復に努めてまいります。

【概要】 JIS マーク表示制度 認証取り消し

認証取得者 古河電気工業株式会社 大阪事業所

認証番号：JQ0507025

JIS 規格／名称：JIS H 3100 / 銅および銅合金の板並びに条

JIS H 3140 / 銅ブスバー

JIS H 3300 / 銅および銅合金の継目無管

認証の区分：伸銅品

及び

認証番号：JQ0507024

JIS 規格／名称：JIS H 3330 / 外面被覆銅管

認証の区分：外面被覆銅管

規格で定められた試験を行うための加工を簡略化するために、社内の過去の実績に基づき、代用試験を行ってデータを算出し、性能試験値としておりました。このような算出は、以前より行われていたが、対象製品に事故またはお客様からのクレームは、これまで皆無でした。

しかしながら、性能試験方法に不備があったのは事実であり、この事態を重く受けとめ、JIS 規格通りの試験実施に向けた取り組みと品質保証体制の再構築を早急に実施してまいります。

以上

「CSR報告書 2008」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 2008」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

 **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

TEL 045-311-1334

FAX 045-311-1931

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



この報告書は、「FSC認証紙」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。