Bound to Innovate

Corporate Social Responsibility

古河電工グループ
CSR報告書2009

古河電工

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。

古河電工グループ企業行動憲章

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、着実でたゆまぬ社会貢献活動を行います。

編集方針

古河電工グループでは、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。これに伴い2007年版より報告書の名称を「環境・社会報告書」から「CSR報告書」と改め、より幅広く社会的・経済的側面を含めた情報を掲載しています。
2009年版では、真に豊かで持続可能な社会の実現に向けて喫緊の課題である地球温暖化問題に対する当社グループの取り組みについて特集しています。

報告対象範囲

●対象組織

古河電気工業および関係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

古河電工および連結対象子会社107社を対象としています。ただし、データの集計範囲が異なる場合には、該当箇所に範囲を明示しています。

●対象期間

2008年4月1日～2009年3月31日

※ 一部にはこれまでの取り組みや2009年度の活動を含んでいます

●参考にしたガイドライン

環境省の「環境報告ガイドライン2007年度版」

●ホームページ

http://www.furukawa.co.jp/csr/

お問い合せ先

古河電気工業株式会社
CSR推進本部 管理部
TEL:03-3286-3044　FAX:03-3286-3920

目次

1 古河電工グループ理念／編集方針
3 古河電工グループ概要
5 ごあいさつ

7 特集 地球温暖化防止に向けた取り組み

9 製品開発における取り組み
11 生産における取り組み
12 物流における取り組み

13 マネジメント

13 コーポレートガバナンス
14 CSRマネジメント

16 環境への取り組み

17 環境基本方針
18 環境マネジメント
19 マテリアルフロー
20 目標と実績
21 環境調和製品推進活動
22 環境配慮生産活動
24 化学物質の管理
25 環境リスク管理
26 環境会計

27 社会への取り組み

28 お客さまとの関わり
29 株主・投資家との関わり
30 調達取引先（サプライヤ）との関わり
31 従業員との関わり
35 社会・地域との関わり

39 海外グループ会社の取り組み

41 第三者意見
42 年表

古河電工グループ概要

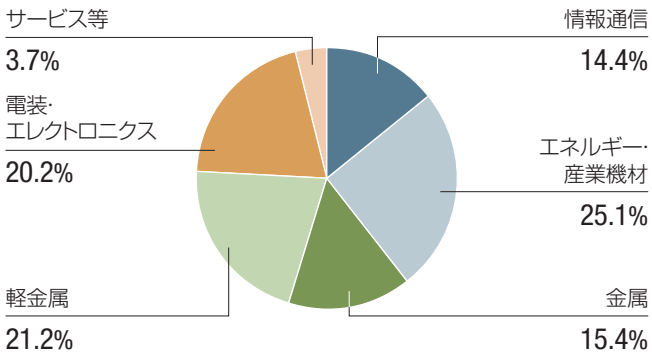
古河電工グループ概要

売上高
1兆328億円（連結、2009年3月期）

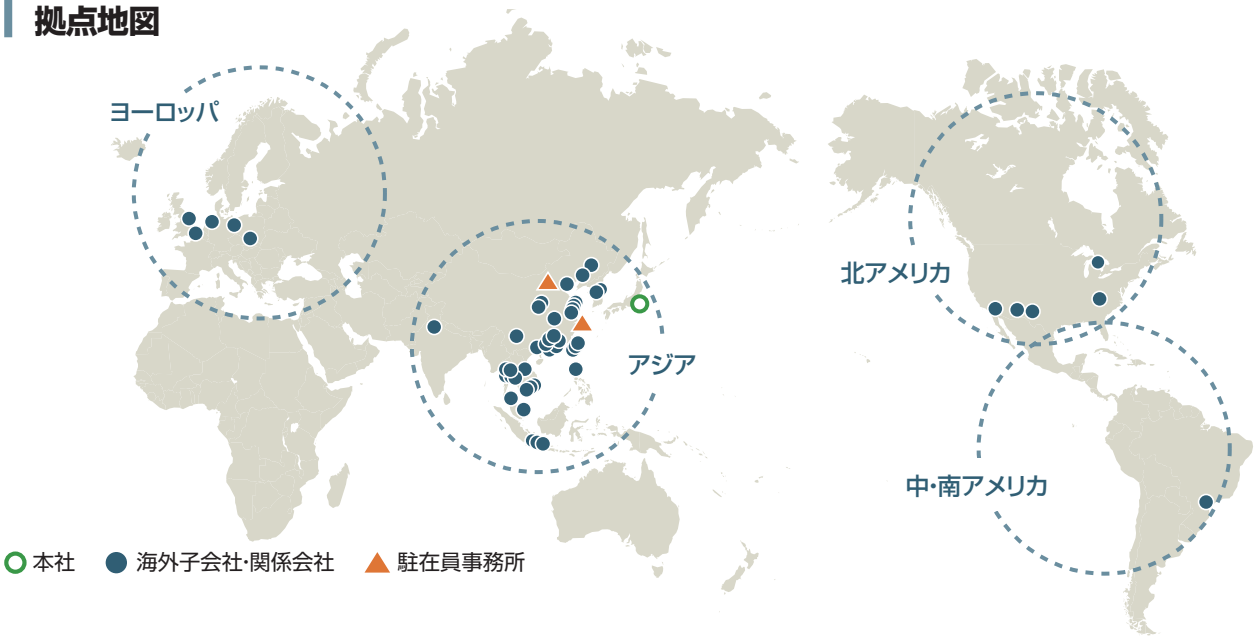
従業員数
37,427人（連結、2009年3月末）

連結会社数
123社（子会社107社、持分法適用会社16社）

セグメント別売上高構成比率（連結）

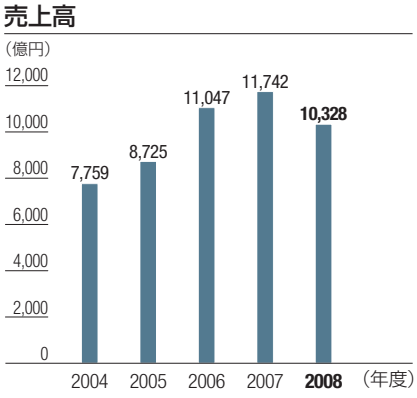


拠点地図

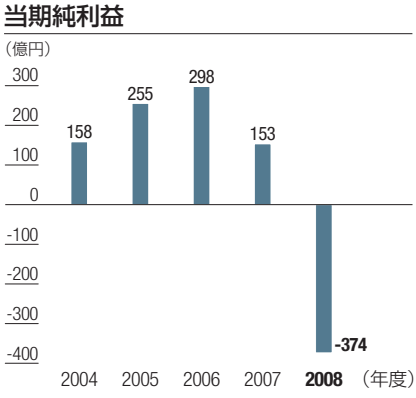


業績（連結）

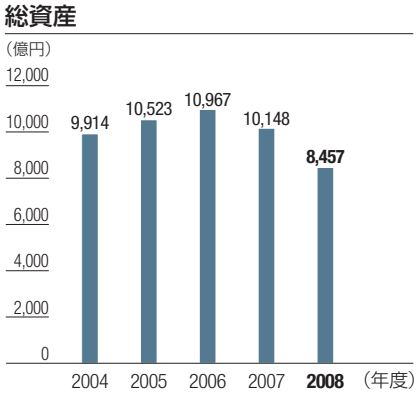
売上高



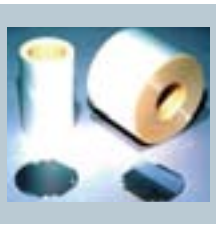
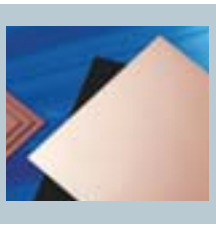
当期純利益



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
光 非鉄金属 プラスチック 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

古河電工会社概要

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）

設立　1896年（明治29年）

売上高　4,261億円（単体、2009年3月期）

従業員数　4,199人（単体、2009年3月末）

国内拠点

●本社

●事業所（工場）…7※　日光（2）、市原、平塚、亀山、尼崎、横浜

●支社・支店・営業所…10

●研究所…4　横浜、日光、市原、平塚

※ 2008年10月古河サーキットフォイル株式会社を統合して7工場体制となりました

ごあいさつ

コンプライアンス経営の推進により 社会の信頼回復と企業価値の向上を目指します

代表取締役社長
吉田政雄

思いを新たにコンプライアンス経営を推進

古河電工グループは、今年で125周年を迎えました。2007年8月に制定した「古河電工グループ理念」の中に謳われている、「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」という理念は、世紀を超えて伝承され続けてきた我々のバックボーンと言えます。にもかかわらず、昨年度の大阪事業所伸銅製品に関するJISマーク認証取消しや、架橋高発泡ポリエチレンシートに関する独占禁止法違反による排除措置命令、そして本年6月の光ファイバケーブルに関する公正取引委員会の立入り検査など、重大なコンプライアンス違反問題を次々に発生させてしまいましたことは、誠に遺憾であります。株主様、お客様その他すべてのステークホルダーの皆様に多大なご迷惑、ご心配をおかけしましたことにつき、この場をお借りして改めて深くお詫び申し上げます。このような事態を二度と繰り返すことのないよう、グループを挙げてコンプライアンスの強化に努めてまいります。独占禁止法違反問題に関しましては、原因の徹底究明と再発防止策の検討を行うため、公正、中立な社外有識者の方々を中心とする「独占禁止法違反問題に関する第三者調査委員会」を本年7月29日に設置いたしました。旧弊たる商慣行と決別し、商品・サービスなどの差別化した付加価値の提供で生きていく新生古河電工に変わることを目指し、この危機をきっかけに独占禁止法違反の根絶と、風土・体質の改革に取り組む決意です。

素材の力による差別化とものづくり力の強化

2008年の米国金融機関の破綻に端を発した世界同時不況により、当グループの経営環境も大変厳しい局面にあり、損益改善も急務であります。このような経営環境の中で、コンプライアンスの抜本的な強化のために、従来のビジネスモデルを見直し、また、社会にとって本当に有益な製品やサービスを提供していくことを目指してまいります。このため、通信・電力の伝送インフラ事業をBRICsやASEANなどの成長地域を中心に展開し、「環境」「省エネ」「コストダウン」をキーワードにお客様ニーズを掘り起こします。また当グループが長年培ってきた素材の力を活用し、素材の力でさらなる差別化を図るとともに、徹底的に無駄を排除し、ものづくり力の強化により原価を低減し、変化の激しい現代に対応できるよう、基礎体力の強化を図ってまいります。

環境への総合的な取り組みの充実

当社日光事業所の電力は、当社所有の水力発電所による供給が大半を占めており、銅条製品やアルミメモリーディスクはCO_2排出の少ない製品となっています。地球にやさしいエネルギー源の利用から、素材力を生かした環境調和製品の開発、設計/生産/物流プロセスにおける環境負荷低減活動、オフィスにおけるチームマイナス6%活動、地域での生態系保護活動まで、当グループは総合的な環境への取組みを行ってきております。

2008年度には政府主催の排出権取引の実験にも参加しており、知見の充実に努めております。また、部門業績評価に環境目標を追加しその達成を促進する仕組を導入するとともに、「e-フレンドリーマーク制度」を新設し、資材調達、製造、使用、流通、廃棄のそれぞれの段階において、一定の基準に達した製品についてマークを表示するなど、仕組や体制の見直しを行いました。2009年度は当社における環境性能評価手法の開発など、さらなる発展に取り組みます。

地域に根ざした、着実な社会貢献

社会貢献活動につきましては、「古河電工グループ社会貢献活動方針」に基づき、本業での社会貢献だけでなく、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に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にしていきたいと考えております。そのためには社会貢献の社内風土作りなど、多くの従業員が参加できる体制を整える必要があり、啓蒙活動や休暇制度、表彰制度等といった新たな施策の検討が必要と考えております。2009年度は従来からの事業所毎の地域に根ざした社会貢献活動に加え、仕組みの充実を目指します。

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、全てのステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを大切に事業展開を図っていまいりたいと考えておりますので、今後とも皆様の忌憚のないご意見を賜りますよう、お願いいたします。

CSR活動の発展とステークホルダー・コミュニケーションの充実をめざします

取締役兼執行役員常務 CSRO兼CSR推進本部長

佐藤哲哉

CSR報告書の刷新について

昨年より本報告書への評価や助言として大和総研経営戦略部長の河口真理子先生に「第三者意見」をお願いしました。社内体制やしくみの説明、社内目標に対する実績中心の報告書であった昨年度までの報告書から、ステークホルダーの視点に立ち、よりわかりやすく、より親しみやすい内容とし、古河電工グループらしさや具体的な取り組みをお伝えできるように工夫をこらしました。まだまだ課題は多いですが、第三者意見をはじめ、ステークホルダーの皆様からのご意見を広く吸い上げることと、我々の地道な活動の積み重ねを通じて、報告書の充実を図ってまいりたいと思います。

CSR活動の発展に向けて

冒頭の社長からのご挨拶のとおり、昨年来、コンプライアンス問題への対応が喫緊の課題となっております。2007年2月のCSR推進本部設置以来、コンプライアンス、内部統制の体制整備、しくみの充実を図ってまいりましたが、結果としてこれらのしくみが十分機能していなかった面があったことを猛省し、思いを新たにコンプライアンスの徹底に取り組む所存です。社会の倫理観や常識、社会的要請の変化をとらえ、自らの活動を絶えず見直し、不断の改善を行っていくことを社内に浸透させてまいります。

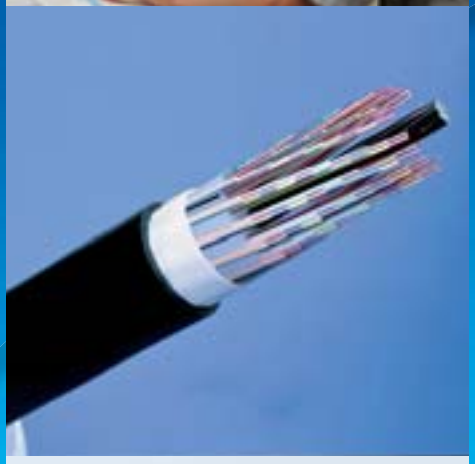
環境関連の取り組みでは、本報告書で特集を組みご紹介をしております。e-フレンドリーマーク制度の新設、CO_2削減促進のための委員会設置、製品のライフサイクルにおける環境負荷を定量的に評価するライフサイクルアセスメントへの取り組みなども開始しました。また、お取引先の皆様への「CSR調達ガイドライン」の制定、新型インフルエンザ対策、大地震を想定したBCP（事業継続計画）の策定などにつきましても鋭意進めております。

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との考え方にたち、今後もCSR活動の充実、発展をめざしてまいります。

特集

地球温暖化防止に向けた取り組み

古河電工グループは、真に豊かで持続可能な社会の実現に向けて、
低炭素社会を強く意識し、
グループ全体で貢献することを基本とし、
製品および生産、物流における全てのライフサイクルを通じて地球温暖化防止へ向けた
取り組みを推進しています。
2009年度は、次期中期目標および長期目標において
地球温暖化防止に向けた取り組みを計画し、
生産、製品サービス、物流、非生産の四つの分野で、
さらなる取り組みの強化を推進していきます。



古河電工グループ一丸となって、地球温暖化防止へ

方針

- ●温室効果ガス削減
- ●燃料転換・クリーンエネルギー活用
- ●省エネルギーの推進
- ●輸送エネルギー削減

取り組み

製品開発

- ●環境調和製品の開発
- ●水力発電
- ●古河電工エコテックのリサイクルシステム

ほか

生産

- ●省エネ設備への転換
- ●燃料転換

ほか

物流

- ●モーダルシフト推進
- ●積載率向上

ほか

地球温暖化ガスの削減に貢献する製品開発を積極的に推進しています。

古河電工グループでは、独自の素材力を活かして「地球温暖化防止」「ゼロエミッション」「環境影響物質フリー」「省資源」の4つの分野において、環境調和製品の開発推進および普及拡大を行っています。2008年度より、環境マークを刷新し、「e-Freindly」マークをグループ内に展開しました。

開発推進および普及拡大を図る4分野の環境調和製品

上記4分野に該当する主な環境調和製品

●MCPET　●自動車用鉛電池　●グリーントラフ　●エコ電線・ケーブル　●解体しやすい光ファイバケーブル

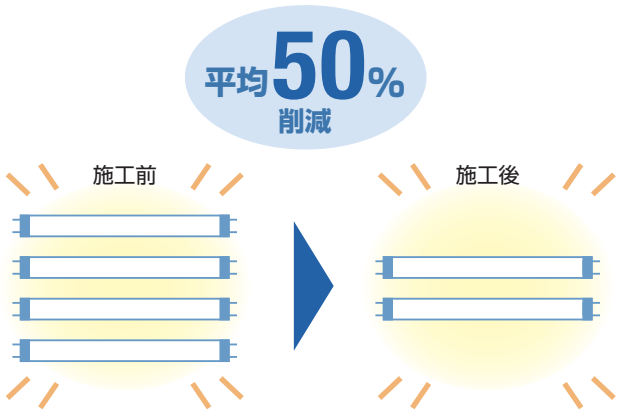
環境調和製品

世界最高水準の光反射性能で省電力を実現する——MCPET®（超微細発泡光反射板）

超微細発泡技術が世界最高水準の高光反射性能を実現

MCPETは、PET樹脂の板を超微細発泡させたもので、10μm以下の気泡を持ち、この構造によって世界最高水準の光反射性能を発揮します。相対反射率は99%あり、液晶用バックライトやコンビニエンスストアーをはじめとする各種看板の反射板として使用され、最近では、LEDダウンライトなどの照明器具にも採用され始めました。

導入した企業さまで削減した蛍光灯の割合（当社調べ）



用途例

電飾看板施工例①

電飾看板施工例②

営業よりひとこと

MCPETによる省エネ方法を標準化し、お客さまに省エネの効果をわかりやすくしていくこと、難燃性と加工性の両立を図るなど、よりお客さまに喜ばれる製品としていきたいと思います。また素材としての提供だけでなく、最終製品として出荷していきたいと考えています。

エネルギー・産業機材カンパニー
産業機材事業部 発泡製品部
桂 光二

環境調和製品

高性能バッテリーで自動車の燃費向上に貢献する——自動車用市販鉛電池［古河電池］

CO_2排出量低減と省資源に貢献するECOバッテリー

最近の省燃費車には充電制御システム搭載車が多くなっています。充電制御システムとは、カーバッテリーの充電量が一定量に達するとコンピューター制御により、オルタネータ（発電機）を制御し、エンジンの負荷を軽減することで、省燃費を図る仕組みです。この仕組みは省燃費に効果がある反面、バッテリーの充放電を頻繁に繰り返すため、バッテリーには短い時間で効率よく充電できる充電受入性の高さが求められています。負極板・正極板設計の最適化、活物質量比率の最適化などの改善をすることにより、充電受入性を従来製品と比べ15%改善しました。この他にも、カーバッテリー・リサイクルシステムを構築、パッケージ、鉛、電槽にリサイクル素材を使用し、環境に配慮したグリーン調達活動を推進するなど、FB（FURUKAWA BATTERY）はさまざまな点でECOバッテリーです。

新開発の二重蓋構造により減液を大幅に抑制し、無補水補償を実現したフラッグシップモデル。「e-Friendly」製品です。

開発者よりひとこと

軽量化は、クルマの燃費の向上＝CO_2約3%削減に大きく寄与します。充電受入性などの性能を向上させながら、バッテリーの軽量化を引き続き追求していきます。

古河電池株式会社 事業本部
自動車電池生産統括部
水野 隆司

従来品と比較して…

充電受入性を 約15%アップ

重量を 約2%軽量化

寿命が 約1.2倍アップ

自動車の燃費向上、省資源に貢献。

（当社調べ、当社従来品比較）

T O P I C S

エコプロダクツ2008に出展しました。

2008年12月11日～13日に東京ビッグサイトで開催されたエコプロダクツ2008へ古河電工グループとして出展しました。

当ブースでは、環境調和製品推進の取り組みや「e-Friendly」マークを紹介したほか、環境調和製品や廃電線・ケーブルのリサイクル技術を用いて製造される製品群を展示しました。

また、古河日光発電の水力発電により日光地区の古河電工グループが使用する電力量の90%以上をまかなうとともに年間11万2千トン相当のCO_2を削減していることなど当社グループの環境への取り組みをご紹介しました。

古河電工ブースの様子

他にも、現在の送電線4,000kmを置き換えたときに年間3,120ギガワット・時の省電力効果と106万トン／年のCO_2削減効果が期待されている超電導ケーブルを北海道洞爺湖サミットに出展した様子も紹介し、多数のお客さまに古河電工グループの環境への取り組みをご紹介することができました。

エコプロダクツ2008概要
会期：2008年12月11日～13日　　会場：東京ビッグサイト
この展示会は、今回で10回目となる、国内最大級の環境展示会です。昨今の環境への関心の高さから、多くの企業が出展し、来場者もビジネスマンから学生、一般見学まで3日間で173,917人と、大変盛況でした。

生産設備や製造工程の改善のほか、再生可能エネルギーの活用に取り組んでいます。

古河電工は、「環境保全活動中期2009」に基づき、CO_2削減活動を進めてきました。この取り組みを強化するために、2008年度より、環境担当役員（CSRO）を委員長に、各カンパニー長、事業所長等を委員とする「CO_2排出量削減委員会」を立ち上げ、更なるCO_2排出量の削減に取り組んでいます。

また、古河電工グループでは再生可能エネルギーの活用にも力を入れています。

2008年度の生産における地球温暖化防止重点テーマ

エネルギーの有効利用　再生可能エネルギー　画期的CO_2削減案創出　燃料転換

2008年度の主な取り組み

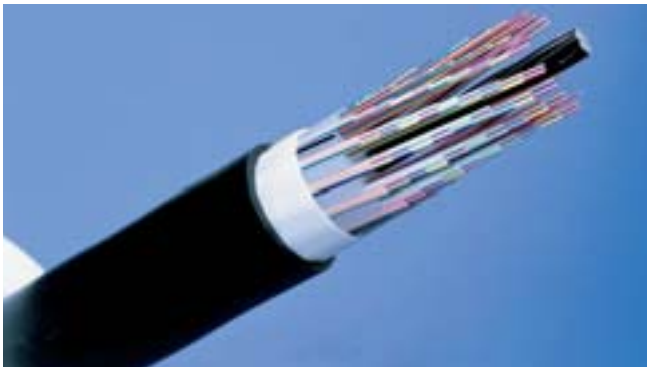
千葉事業所での燃料転換

千葉事業所のCO_2排出は、電力使用によるものが70%、ガスや油など化石燃料の使用によるものが30%を占めています。電力は電力会社からの調達のため、直接CO_2を削減することはできませんが、化石燃料は、燃焼時により排出量が少ない燃料に転換することで削減できます。この燃料転換を2008年から計画的に進めています。具体的には事業所内に、全長2,000mに及ぶ主幹配管を敷設し、LPG、A重油および灯油を、都市ガスに転換しています。2008年は銅の溶解炉をLPGから都市ガスに、2009年はA重油だきのボイラを、その後は灯油を都市ガスに転換する予定です。省エネ型の燃焼バーナーやボイラへの更新などで、より一層の排出量の削減を行い、2008年でCO_2排出量を約2%、2009年にはさらに2%の削減を行います。

燃料転換のため約2,000mの都市ガス配管を敷設

ケーブル製造工程の集約

光ファイバケーブルの国内需要は当面横ばいの予想で、低操業下における損益改善のためにさまざまな施策を検討しました。その結果工場内の生産工程の改善だけでは大きな効果は見込めないため、拠点をまたぐ生産工程の統合・再編により、設備稼働率の徹底的な向上をめざすことにしました。また同時に、環境面にも配慮し、CO_2削減に取り組み、各拠点で固定的に発生していた空調、照明などのユーティリティを大幅に削減、電力量で5,231MWh／年、LPGで151t／年を減らすことができました。これはCO_2の排出量に換算すると2,179t-CO_2／年になります。今回の取り組みで地球環境の重要課題の一つであるCO_2削減に一定の効果を得られましたが、引き続きさらなる削減をめざして取り組んでいきます。



光ファイバ テープスロット型ケーブル

効率的な物流システムの構築に努めています。

物流活動においては、2007年度に環境担当役員（CSRO）を委員長に、「輸送エネルギー削減委員会」を立ち上げ、関係会社の古河物流と各事業所の担当者が中心となり、モーダルシフトの推進や積載率の向上（輸送エネルギー削減活動）を軸に取り組みを進めています。日光事業所においては、2008年度下期から、住友電気工業株式会社様と共同で、31フィートコンテナを利用した、宇都宮～大阪間のラウンド輸送を開始し、CO_2排出量削減に貢献しています。

2008年度の物流における地球温暖化防止重点テーマ

モーダルシフトの推進　エコドライブの推進　輸送距離の短縮　積載率向上

2008年度の主な取り組み

エコドライブセミナーを東西で開催

輸送協力会社ドライバーを対象に古河物流の滋賀支社、小山支社、小山センターにおいて、省エネ運転の講習会（エコドライブセミナー）を開催しました。省エネ運転は環境に優しく、安全運転にもつながることから、今後も支援していきたいと考えています。（協力：日野自動車株式会社様）

エコドライブ実技講習の様子

モーダルシフトの推進

日光地区から四国方面のお客さま向け貨物のモーダルシフトの推進では、月間輸送量によりトラックとJR貨物の5トンコンテナの選択をしながら少しでもCO_2削減につながるよう日々努力しています。

コンテナへの積荷の様子

物流環境保全活動賞を受賞

2008年10月より住友電気工業株式会社様と共同で運用を開始した「日光～大阪間の31フィート･コンテナラウンド輸送」が、社団法人日本物流団体連合会「第10回物流環境大賞」の部門賞である『物流環境保全活動賞』を、「モーダルシフトに関するソリューションチーム」（メンバー：社団法人日本電線工業会様、日本貨物鉄道株式会社様、株式会社合通様、東武運輸株式会社様、住友電気工業株式会社様、SEIロジネット株式会社様、古河電工、古河物流）として共同受賞しました。これは、2社が独自に行っていたトラック輸送を、コンテナ2基を共同利用した鉄道往復輸送に切り替えたもので、古河電工が「宇都宮～大阪」間を運んだ帰りのコンテナで住友電気工業株式会社様が「大阪～宇都宮」間を運ぶというものです。産業界初となる同業他社との共同モーダルシフト化であり、トラック輸送に比べ、2社で年間約242トンのCO_2削減につながることが評価されました。

日光～大阪間の31フィートコンテナラウンド輸送

コーポレートガバナンス

古河電工は、迅速な意思決定による経営の効率化によって事業環境や市場の変化に敏速に対応して業績を向上させるとともに、内部統制システムを構築・整備して経営の健全性の維持に努めています。

取締役会・監査役会

取締役会

古河電工では、意思決定の迅速化のために、毎月の定例取締役会に加えて、必要に応じて臨時取締役会を開催するなど運営の工夫をしています。また、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するために、社外取締役が議題に関して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るとともに、社外取締役の発言を尊重して意思決定を行っています。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。

監査役会

古河電工は、会社の機関設計として監査役設置会社の形態を採用しています。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推進本部監査部が、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。

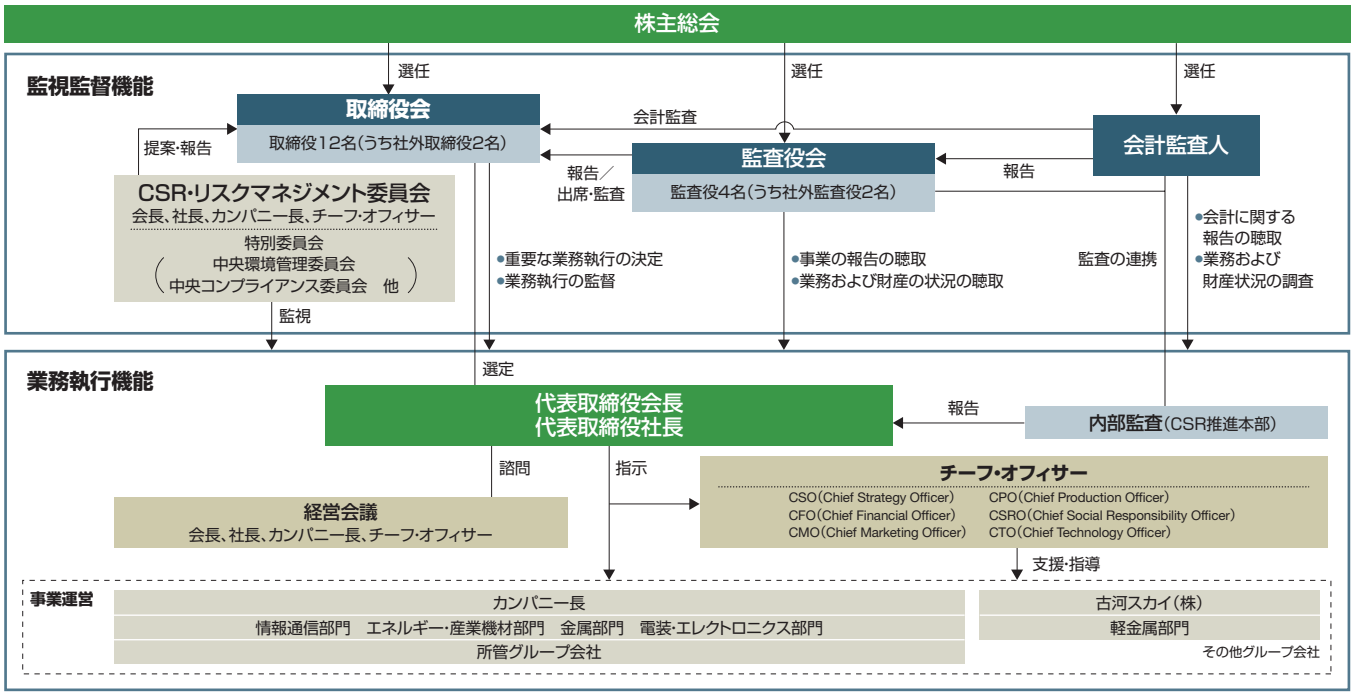
業務執行

古河電工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もと、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・管理に関してはチーフ・オフィサーが、それぞれの責任者として業務執行を行い、その状況を四半期毎に取締役会に報告しています。

内部統制

古河電工およびグループ会社では、職務執行の効率性維持・向上、コンプライアンス、リスク管理、情報管理およびグループ会社管理を内部統制の目的と考え、内部統制システムを整備・構築し運用しています。CSR推進本部管理部に内部統制推進グループを設置し、内部統制システムの整備推進、運営状況の評価、改善を行っています。また、2009年3月期より導入された金融商品取引法に定められた内部統制報告書については、グループJ-SOX会議およびCSR推進本部を中心に取り組み、古河電工の財務報告にかかる信頼性の維持・向上に努めています。

コーポレートガバナンス体制図



CSRマネジメント

古河電工グループでは、CSR活動を推進する専門部署とそれを管轄する役職を設け、企業活動全般にわたるモニタリングの充実を図っています。

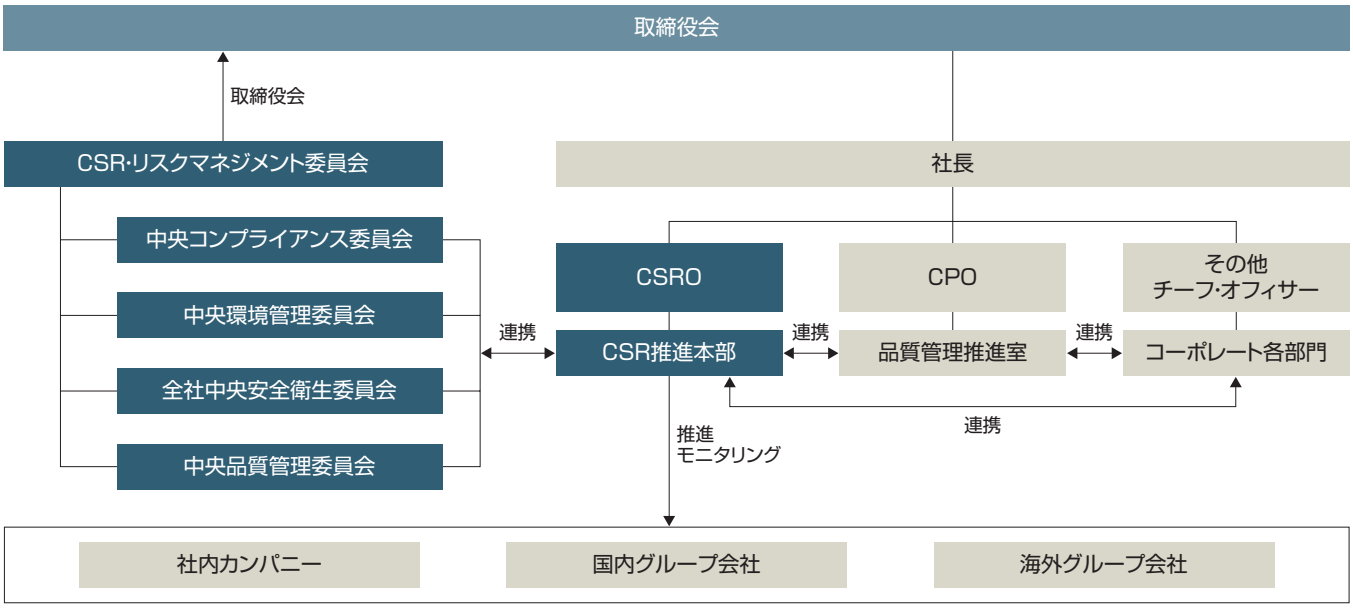
CSR推進体制

当社グループでは、CSR活動のさらなる充実･強化を図るため、CSR活動を推進する専門部署であるCSR推進本部と、これを管轄する役職CSRO（Chief Social Responsibility Officer）を設けています。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推進を図っています。また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、対外的公表など、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。

CSR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。

CSR推進体制図



CSRマネジメント

コンプライアンス

コンプライアンスの推進

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感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・法令遵守の基本理念とし、さらに具体的な「CSR行動規範」を定め、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。

2008年度は、大阪事業所伸銅製品におけるJISマーク認証取り消し、架橋高発泡ポリエチレンシートに関する独占禁止法違反などの重大なコンプライアンス違反を発生させてしまいました。これらの反省から、本社・支社、各事業所にてマネージャー以上を対象とした「コンプライアンス説明会」の実施、「コンプライアンス経営推進について」の社長メッセージの配信を行いました。また、古河電工内の役員および部長、マネージャー以上の管理職、関係会社の役員を対象に「コンプライアンス誓約書」を新たに導入しました。2009年度は、コンプライアンス教育の充実、コンプライアンス誓約書の対象拡大や従業員意識調査などに取り組んでいく予定です。

内部通報制度

当社では、コンプライアンス違反を早期に発見し、対策をとるため、役職員が顕名または匿名で中央コンプライアンス委員会へ通報できる内部通報制度を導入しております。内部通報を行ったことにより通報者に不利益が生じないよう十分に配慮しています。

コンプライアンス教育

新入社員から役員までの階層別教育をはじめ、「CSR・コンプライアンス・ハンドブック」による職場内教育を実施し、全従業員に対しコンプライアンス意識の浸透を図っています。

2008年度の主なコンプライアンス講習会

講習会名	対象
階層別研修	
役員勉強会	執行役員以上
新任マネージャー研修	新任課長・マネージャー
新任基幹社員研修	新任管理職、専任職
古河電工グループ役員研修	関係会社役員
古河電工グループ管理職研修	関係会社マネージャー
その他	
古河シティキャンパス コンプライアンスセミナー	企画管理、営業、本部部門の部長・課長・マネージャー・担当者
コンプライアンス説明会	事業部長、部長、課長、マネージャー

リスクマネジメント

リスク管理

CSR・リスクマネジメント委員会では、毎年社内各部長、国内外関係会社代表者に対し、リスク調査を実施し、リスクの洗い出しを行っています。

当社グループとして直面しているリスクに優先順位付けを行い、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。

2008年度の古河電工の重要リスクとしては以下の4項目を掲げ、それぞれ関係部門による具体的施策の実施をフォローしました。

2008年度の古河電工の重要リスク

①地震等の自然災害及び感染症　③情報セキュリティ
②品質管理　④関係会社のガバナンス

BCP（事業継続計画）

グループの社会的な責任を十分認識し、不測のリスクに対しての被害を最小化し、かつ事業を継続していくため、下記のグループBCM基本方針に基づいて、震度6強の首都直下地震を想定した事業継続計画（BCP）を策定しました。今年度以降、新型インフルエンザなどのリスクも取り込んだBCPとし、事業継続マネジメント（BCM）段階に移行し、PDCAサイクルをまわしていく予定です。

BCM基本方針

1.人命の尊重
2.被害の拡大防止
3.重要業務の継続・早期復旧
4.地域貢献
5.事業継続マネジメントの実施

古河電工グループでは、日光地区の生産活動に必要な電力の殆どを、古河日光発電の水力発電によって賄っています。年間の水力発電量は、古河電工グループ全体の年間総使用電力量の14%(古河電工単体では26%)を占めます。

環境への取り組み

古河電工グループは製品のライフサイクルを通じて
環境負荷の低減に取り組んでいます。

17 環境基本方針
18 環境マネジメント
19 マテリアルフロー
20 目標と実績
21 環境調和製品推進活動
22 環境配慮生産活動
24 化学物質の管理
25 環境リスク管理
26 環境会計

環境基本方針

古河電工グループは、環境活動を推進するうえで指針となる環境理念と行動指針を定め、
グループ一体となって環境活動に取り組んでいます。

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。

環境連結経営参加国内関係会社一覧

社名	環境会計	社名	環境会計	社名	環境会計
アクセスケーブル(株)	○	古河インフォメーション・テクノロジー(株)		古河ライフサービス(株)	
旭電機(株)	○	古河AS(株)	○	ミハル通信(株)	○
(株)井上製作所	○	古河サーキットフォイル(株)	○	理研電線(株)	○
(株)エヌ・テック	○	古河産業(株)			
エフコ(株)		古河C&B(株)			
FCM(株)		古河樹脂加工(株)	○		
岡野電線(株)	○	古河スカイ(株)	○		
奥村金属(株)	○	古河精密金属工業(株)			
協和電線(株)		古河総合設備(株)	○		
古河電工エコテック(株)		(株)古河テクノマテリアル	○		
サンサニー工業(株)		(株)古河電工エンジニアリングサービス	○		
(株)正電社	○	古河電工産業電線(株)	○		
(株)成和技研	○	古河電池(株)			
東京特殊電線(株)	○	古河物流(株)			

環境会計欄の○印は、環境会計集計会社です。
※ 古河サーキットフォイル(株)は2008年10月に古河電工／金属カンパニー／銅箔事業部となりました
※ 材工(株)は2009年1月に古河電工エコテック(株)に社名を変更しました
※ エフコ(株)は2009年4月に古河電工／エネルギー・産業機材カンパニー／エネルギー事業部／エフコ製品部となりました
※ (株)古河電工エンジニアリングサービスは、2009年4月に(株)エフアイ・テクノと合併し、(株)古河電工アドバンストエンジニアリングとなりました
※ サンサニー工業(株)は、2009年8月にマックス(株)に全株式を譲渡しました

環境マネジメント

古河電工グループは、古河電工グループ環境基本方針に基づき、グループ全体の環境活動を一元管理する体制を構築しています。

環境経営推進体制

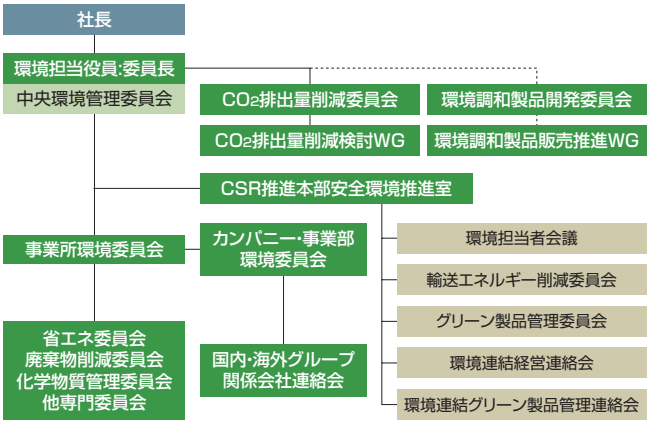
古河電工グループでは、社長のもと、環境担当役員（CSRO）を委員長とする中央環境管理委員会を年4回開催し、全社グループの環境経営目標の策定及び管理を推進しています。

2008年度から、地球温暖化対策であるCO_2削減の取り組みを強化するために、従来の省エネルギー推進委員会を「CO_2排出量削減委員会」と改称し、その下部組織として、「CO_2排出量削減検討ワーキング」を新設しました。

古河電工では、2008年度より環境関連技術及び製品の強化・革新を事業部門が主体的に推進する意識・意欲を高めるため、事業部門が策定した「環境調和製品の売上高目標」と「CO_2排出削減施策」の達成状況を評価し、部門の業績評価に反映する仕組みを作りました。

なお、古河電工の6事業所および環境連結経営参加国内グループ会社がISO14001の認証を取得しています。また、事業部門の環境経営活動の一環として、海外関係会社の環境管理および環境への取り組みを進めています。

環境マネジメント体制



チーム・マイナス6%への参加

古河電工は、環境省の推進する地球温暖化防止の国民運動「チーム・マイナス6%」に参加しています。古河電工チームマイナス6%アクションアイテムとして7つの項目を挙げ、本社・支社・支店などのオフィスでの展開を図っています。

2008年度は、全社員に配付する社内広報誌に3回チームマイナス6%のチラシを掲載し、活動を促す知識や情報を提供するなど、社内から家庭に至るまでの活動を呼びかけました。

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向上や活動に必要な知識やスキルを養成するさまざまな教育訓練を実施しています。

環境教育プログラム

教育訓練分類	内容	新入社員	一般社員	中堅社員	経営層
新入社員教育（1回／年、必須）	環境保全活動全般	入社社員研修			
EMS活動（適宜、必須）	環境方針・目的 目標・環境一般知識	←	→	→	→
ISO14001関連教育 2日コース （2回／年、任意）	ISO規格要求事項、 環境法規、 内部環境監査手順、 演習各種		←	→	→
レベルアップ 1日コース （1回／年、任意）	環境法規動向、 監査スキル アップ演習各種		←	→	
環境テーマ別（適宜、任意）	環境配慮設計		←	→	
	環境法規制		←	→	→
	製品含有化学物質管理		←	→	→
環境連結経営セミナー	最重要課題について 専門家のセミナー実施				← →

※ FGMSとは、Furukawa branding Green products Management Systemの略で古河電工ブランド製品の環境管理に関する総称

環境テーマ別教育

2008年度は、業界団体であるJAMP※が提供するツールに関する講習会を開催し、参加者は28名でした。また、関係会社において、環境規制REACHに関する講習会を開催し、参加者は36名でした。

※ アーティクルマネジメント推進協議会（JAMP:Joint Article Management Promotion-consortium）

環境連結経営セミナー

2008年度は、（株）大和総研経営戦略部長の河口真理子氏を講師にお招きし、「企業におけるCSRの意義 持続可能性にむけた取り組み」のセミナーを開催しました。

受講者アンケートの結果においては、企業におけるさまざまな課題にCSRの視点からどう取り組むべきかについて、アプローチが具体的で非常にわかりやすいと好評でした。

環境連結経営セミナー

マテリアルフロー

古河電工は多様な製品・サービスを提供するために、さまざまな原材料や化学物資を調達し、
燃料・電力などのエネルギーや水資源を使用するとともに、これにより発生する環境負荷の低減に努めています。

生産拠点6事業所の環境負荷

INPUT

原材料
銅 …… 15.6万t

エネルギー※1
…… 12.0万kl

水資源 …… 2,794万t

化学物質※2
…… 1,067t

主要6事業所

- 日光
- 亀山
- 市原
- 尼崎
- 平塚
- 横浜

OUTPUT

大気排出
CO_2 …… 20.3万t-CO_2
NOx …… 137t
SOx …… 16t
ばいじん …… 12t

排水 …… 1,805万t

廃棄物
産業廃棄物※3 …… 1,160t
再資源化物 …… 20,005t

化学物質※2
排出量 …… 113t
移動量 …… 100t

※1 電力、燃料油、燃料ガスの使用量
※2 PRTR法対象物質
※3 外部委託処理した産業廃棄物のうち、再資源化分を除いた量

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6支社、3支店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・支店では、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。また、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・再資源化を推進しています。

非生産拠点

- 本社
- 札幌
- 仙台
- 名古屋
- 富山
- 大阪
- 広島
- 高松
- 福岡
- 那覇

OUTPUT

電力量 …… 1,019MWh
（385t-CO_2）

水使用量 …… 923m^3

紙使用量
コピー用紙 …… 23.0t
新聞紙 …… 3.9t
ダンボール …… 0.3t

廃棄物量 …… 20.2t
（うち再資源化物 …… 20.0t）

目標と実績

古河電工グループは、3年に一度中期目標「環境保全中期」を定めるとともに、年度計画を策定し、その目標達成に向けて環境保全活動を推進しています。

古河電工グループの年度目標と2008年度実績

古河電工グループでは、中期目標「環境保全活動中期2009」に従い、2008年度全社環境保全活動目標を定め、古河電工全事業所、および環境連結経営関係会社における環境マネジメントシステムへ展開し、環境保全活動を推進しています。

今年度は環境保全中期2009の最終年度で、ちょうど節目の重要な年度にあたり、環境保全活動中期2012および環境保全活動長期目標2020の策定に向け、重点課題の抽出と目標設定に向けた準備を進めています。

古河電工および古河電工グループの2009年度環境保全重点活動目標

活動項目	環境保全活動中期2009	
	古河電工	古河電工グループ
廃棄物削減活動	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
	輸送エネルギー原単位を2006年度比3%削減する	（新中期目標設定へ向け現状を把握する）
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	汎用品エコ対象60品目：グループ会社拡大目標5社	汎用品エコ対象60品目の調達率を100%にする
	FGMS構築：2009年度定期監査実施	FGMS体制を構築する
エコデザイン活動	製品の環境性能向上促進 ：環境調和製品の登録目標40件 ：主要製品の環境性能指標化	製品の環境性能向上を促進する

古河電工の年度目標と2008年度実績、自己評価

活動項目	2008年度 環境保全重点活動目標	2008年度実績	評価
廃棄物削減活動	外部委託処理量を2004年度比60%削減する	70%の削減	◎
ゼロエミッション活動	直接埋立処分量を2004年度比64%削減する	49%の削減※1	△
地球温暖化防止活動	地球温暖化ガス排出量を2000年度比24%削減する	26%の削減	○
	輸送エネルギー原単位を2006年度比2%削減する	3%の削減	○
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24%削減する	35%の削減	◎
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%	△
	主要サプライチェーンのFGMS※2構築率を100%にする	74%	△
エコデザイン活動	1）環境調和型新商品の売上目標100%の達成	67%	△
	2）製品の環境性能指標ガイドラインの作成	次年度に延期	×

評価欄記号　◎：大幅に達成、○：達成、△：やや未達成、×：未達成

※1 全6事業所中、5事業所はゼロエミを達成。1事業所のみ未達（ゼロエミの定義：直接埋立量／総排出量が1%以下であること）
※2 FGMS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

環境調和製品推進活動

古河電工グループは、お客さまの環境負荷の低減に貢献する環境調和製品の開発を行っています。

新しい環境マーク「e-Friendly」

古河電工グループは、海外を含めた環境調和製品の普及を目的として、環境マークを「ECOLINK」から「e-Friendly」に一新しました。このマークは、古河電工グループの環境調和製品の外箱に表示するとともにカタログに掲載しています。またマーク改訂に伴い、2008年12月、「e-フレンドリーマーク認定制度」を新たに設けました。

製品カタログへの記載例

e-フレンドリーマーク

環境調和製品の分類

古河電工グループの環境調和製品は、以下の4つの分類のいずれかに該当します。

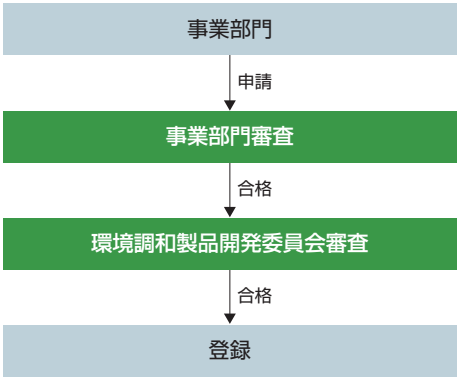
環境調和製品の分類

分類	内容
地球温暖化防止	温暖化ガス排出の低減および吸収・固定に寄与する機能を有する製品。
ゼロエミッション	リサイクル材料を使用した製品、部材のリサイクルが容易である設計製品、減容化しやすい素材や設計により廃棄物量が削減できる製品、部品および製品の共通化設計ができている製品。
環境影響物質フリー	製造工程中でオゾン層破壊物質の使用量増加がなく、製品に含有する有害物質が規定値以下、使用・廃棄時に規定以上の有害物質を発生しない製品。
省資源	原材料・部品の使用量が低減している、希少資源の使用量を低減している、製品寿命が向上している、部品・製品の保守メンテが容易である、梱包材料の資源使用量が低減しているなどの理由で、総合的に省資源となっている製品。

環境調和製品の申請から登録まで

環境調和製品の適合基準は、原料・部品の購買、製造、使用、流通、廃棄のそれぞれの段階において、予め定められた判断基準に基づいて従来製品と比較したとき、環境面で総合的な改善が図られていることです。事業部門での申請・審査を経て、古河電工グループの横断的な組織である環境調和製品開発委員会で審査を実施し、合格した製品を環境調和製品として登録しています。2008年9月に制度を発足し、半年間で16件を環境調和製品として登録しました。

環境調和製品認定の流れ



今後の方針

現在、環境調和製品の普及拡大に加えて、環境調和製品における、「環境性能」の指標化に取り組み、「環境性能の見える化」を推進しています。環境性能とは、基準モデルに対する改善の度合を定量化する指標で、商品の機能的な指標とLCA（ライフサイクルアセスメント）を通じた環境負荷のそれぞれについて基準を定め比較することで、どのくらい環境に貢献しているかを示します。

このように指標と基準を明確にすることで、基準を上回るような革新的な環境調和製品を実現し、一層豊かな循環型社会の構築、持続可能な社会の構築を実現したいと考えています。

環境配慮生産活動

古河電工グループは、生産・物流のプロセスにおける環境負荷の低減をめざし、さまざまな地球環境保全活動を推進しています。

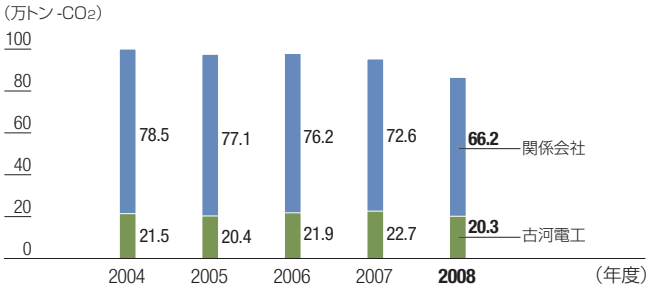
CO_2排出量削減活動

工場での取り組み

古河電工グループでの地球温暖化ガスの排出は、電力や燃料などのエネルギー源に起因するCO_2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、削減のため生産工程の効率化、燃料転換や高効率機器への更新、こまめな消灯や高温部の断熱などの省エネルギー対策を実施しています。

2008年度のグループ全体での地球温暖化ガスの排出量は、86万トン-CO_2／年と2000年度比18%の削減となりました。古河電工単体では、20万トン-CO_2／年、2000年度比26%の削減となりました。

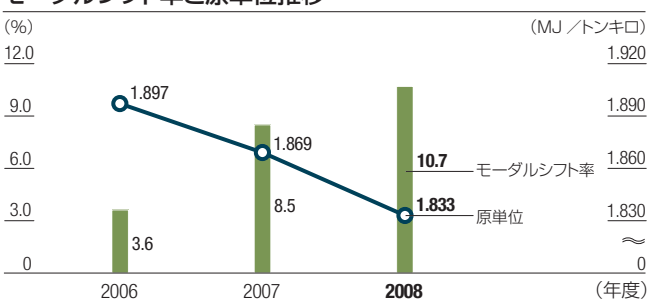
地球温暖化ガス排出量推移



物流での取り組み

古河電工グループ全体の2008年度の総輸送量は、2007年度比9.5%減の4億6千8百万トンキロで、このうち古河電工は、世界同時不況の影響で操業が低下したこともあり、同14%減の1億2千6百万トンキロとなりました。古河電工のCO_2排出量は、モーダルシフト率のさらなる向上などにより同16%減の15,800トンで、原単位（分母トンキロ）は3.4%の削減を達成しました。引き続き、輸送エネルギーの削減に向け、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



グリーン調達活動

古河電工グループグリーン調達ガイドラインの制定

古河電工グループでは、2009年3月にこれまで事業分野毎に策定していたグリーン調達基準をグループ内で統一しました。これにより、事務用品などの汎用品から生産材に至るまで、効率的で一貫したグリーン調達基準で対応することができるようになりました。

事務用品を中心とした汎用品

古河電工では汎用品で、ガイドラインに掲げる環境ラベルの付与された商品を、購買システムにカタログ登録し、消費部門に推奨してきました。その結果2008年度末の対象品調達率は約99%となりました。今後は、対象品を拡大するために汎用品のサプライヤの皆さまに環境ラベルの付与された商品の納入を要請していきます。

製品および製造工程に関わる部材

サプライヤの皆さまに、ISO14000シリーズを含めた環境管理状況や納入資機材の製品含有化学物質管理体制などの諸情報を古河電工の購買システムに入力・更新していただき、最新の状況の把握と情報の共有化を図っています。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。

グリーン製品管理体制

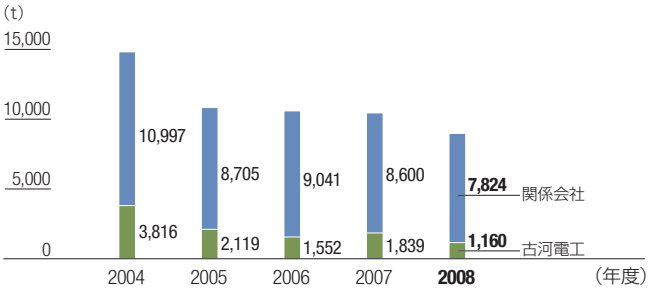
古河電工グループでは、アーティクルマネジメント推進協議会（JAMP）の製品含有化学物質管理ガイドラインに該当する独自評価シートにより、自主点検を実施しており、2008年度の自主点検の実施率は74%となっています。また、隔月開催のグリーン製品管理委員会や年2回開催の環境連結経営グリーン製品管理連絡会を通じて、目標管理と環境点検や関係法令などの最新情報の共有を行っています。顧客監査対応で、既に主要サプライヤに対して自主点検を展開していますが、今後はさらに範囲を拡大するとともに、管理体制構築済みの工場やサプライヤに対しても、定期監査を実施し、継続的な改善を進めていきます。

環境配慮生産活動

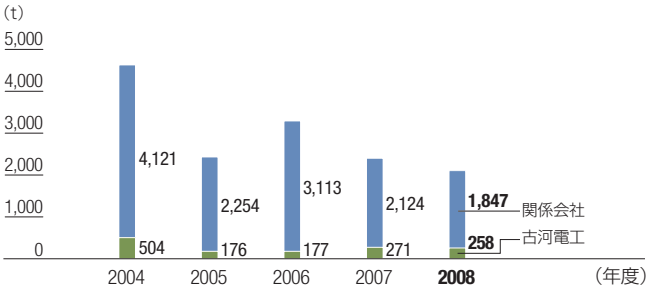
ゼロエミッション活動

古河電工グループでは、1993年に廃棄物の外部委託処理量を削減する活動を開始し、2001年度から『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総排出量の1%未満に削減する』ことを目標としたゼロエミッション活動を推進しています。分別の徹底や廃酸・汚泥の再資源化を進め、2008年度のグループ全体での廃棄物の外部委託処理量は、8,984トンと2004年度比39%の削減となりました。古河電工単体では70%削減、関係会社のみでは29%削減(ともに2004年度比)でした。また、直接埋立処分量については、グループ全体で2,105トンと2004年度比54%の削減となりました。古河電工単体では、49%削減、関係会社のみでは、55%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推移



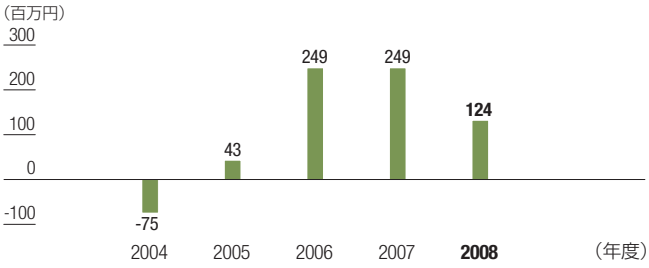
直接埋立処理量推移



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しています。2001年度は埋立や中間処理に3億円超の支出がありましたが、再利用の促進や排出量の削減、分別の徹底などによる有償売却化を進めました。その結果、2006~7年度は銅価高騰の影響もあり、約2億5千万円のプラス、2008年度は銅価が下落しましたが、約1億2千万円のプラスになりました。

廃棄物処理費用収支



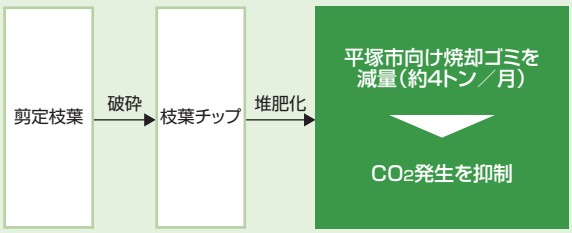
電子マニフェストの導入

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、日光事業所でも2009年2月から運用を始めました。千葉事業所では2009年7月から運用を開始しています。2008年度1年間の全社における電子マニフェストの発行比率は52%です(マニフェスト総発行件数:3,617件、電子マニフェスト発行件数:1,897件)。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。

剪定枝葉類のリサイクル

従来、古河電工から平塚市への焼却処理委託量は年に約80トンあり、このうち構内樹木の剪定枝葉類が約50トンと全体の60%を占めていました。平塚市の焼却処理能力が限界に近づいているため、リサイクルの観点から他の処理方法を調査し、2007年12月より剪定枝葉類を破砕し、散布または堆肥化する処理方法に変更しました。2008年度は剪定枝葉全量の43トンを破砕処理し、破砕チップの一部を果樹園に散布し、残りを堆肥化しました。この結果平塚市への焼却処理委託量は約30トンに減少し、CO_2排出量の削減に貢献するとともに、処理費用を約1/2に削減できました。

リサイクルの流れ



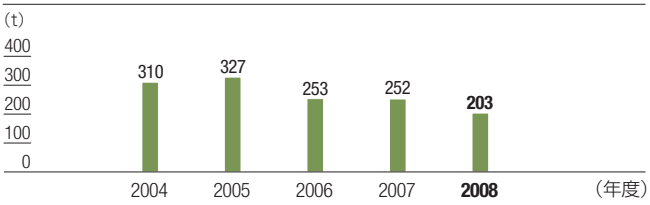
化学物質の管理

古河電工グループでは、有害化学物質の適正管理と削減を推進しています。

化学物質管理

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一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。2008年度の古河電工での排出量は、2004年度に比べて、35%削減となりました。有機塩素系化合物については、関係会社4社で使用していましたが、うち3社が2008年度中に全廃し、1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

古河電工では、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対象物質一覧表

(単位:トン)

物質番号	化学物質名	取扱量	排出量	移動量	除害化処理量
25	アンチモン及びその化合物	75.6	0.0	5.5	0.0
40	エチルベンゼン	6.8	0.0	0.0	6.7
63	キシレン	18.9	7.4	0.8	10.6
64	銀及びその水溶性化合物	1.6	0.0	0.0	0.0
67	クレゾール	223.2	0.0	0.0	222.8
108	無機シアン化合物	5.4	0.0	0.0	5.4
172	N,N-ジメチルホルムアミド	43.6	0.0	0.0	43.2
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	9.4	0.0	0.0	9.4
227	トルエン	282.2	105.3	74.6	101.5
230	鉛及びその化合物	1.8	0.0	0.1	0.0
231	ニッケル	2.7	0.0	0.0	2.7
232	ニッケル化合物	7.1	0.0	0.0	7.1
253	ヒドラジン	8.6	0.0	0.0	8.6
266	フェノール	147.3	0.3	0.1	146.6
272	フタル酸ビス	4.7	0.3	0.3	0.0
283	ふっ化水素及びその水溶性塩	2.8	0.0	2.8	0.0
合計		1,068.8	113.4	100.4	564.6

※ 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(VOC)の排出削減活動

古河電工には大気汚染防止法の規制対象設備はありませんが、自主的に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。銅条脱脂用のトルエンは炭化水素系洗浄剤に変更し、銅線還元用のIPAは漏洩や気散防止対策を実施しました。2008年度には千葉事業所でIPA回収装置を導入し、さらなる排出量の削減を図っています。

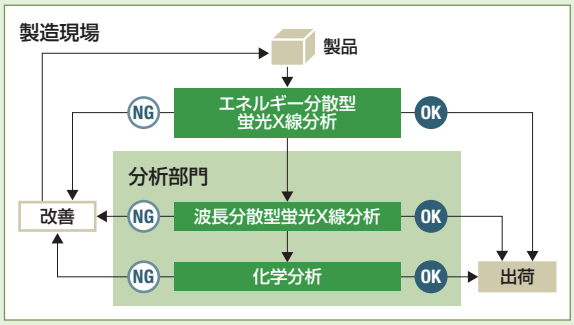
分析評価と管理体制

分析部門では、製品のエビデンス(分析値)をお客さまに提供するため環境影響物質の化学分析法による評価方法を開発するとともに、工場における環境影響物質の管理体制の構築支援を行ってきました。

評価・管理体制の例として、図のように環境影響物質を段階的に評価・管理する体制を整備・構築しました。

工場では、まず簡易評価用のエネルギー分散型蛍光X線分析装置により一次スクリーニングを実施します。より詳細な分析が必要と判断された場合には、さらに分析部門に導入した確度の高い波長分散型蛍光X線分析装置により二次スクリーニングを実施します。最終的な判定方法としては、化学分析法による評価を実施しています。

製品中環境負荷物質の管理体制



環境リスク管理

古河電工グループでは、事業活動を行ううえでさまざまな環境に対するリスクがあることを認識し、個別に対策を立て、実行しています。

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さまや従業員の安全・健康を考えるうえで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、速やかな情報開示と処置を図るとともに、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汚染状況や汚染の拡散防止措置を報告するとともに、必要に応じて周辺住民の皆さま、関連機関、プレスなどへの発表を行っています。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。

2008年度は横浜地区に所有する一部の土地について改良工事を実施しました。小山地区（旧古河マグネシウム株式会社工場跡地）に保管している鉱さいはその処分計画を立て、鉱さいの保管量や底地汚染に関する調査を開始しました。ほかにも、関係会社の協和電線株式会社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た改良工事を実施し、また青山金商株式会社が所有する茨城工場の土地についても、土壌および地下水対策に取り組んでいます。

大気・水質汚染防止への取り組み

古河電工の各事業所では、大気、水質に関し、規制値をオーバーしないよう、自主管理値を設定し、適正に管理しています。

08年度は千葉事業所で集中豪雨のときに泥水が流入し、一時的にSS（浮遊物質量）が規制値をオーバーするという事態が発生しましたが、その後は正常値に戻っています。これについては行政へ報告済みです。これを除けば各事業所の大気データ及び水質データは規制値内に管理されていました。

※ 千葉、日光、三重、大阪の4事業所の大気、水質データの詳細をホームページに載せていますので、参照ください

各事業所における管理状況

○印:測定データが規制値内

	測定項目	千葉事業所	日光事業所	三重事業所	大阪事業所
大気データ	NOx、SOx、ばいじん	○	○	○	○
水質データ	pH、BOD、n-h（鉱物油）	○	○	○	○
	SS	△※	○	○	○

※ 規制値内ですが、2008年度は集中豪雨の影響で一時的に規制値を外れることがありました

PCB管理

古河電工では、事業所および関係会社の事業拠点ごとにPCB含有機器の数量を把握し、適正に保管管理を行っています。日本環境安全事業株式会社のPCB廃棄物の処理事業が開始されたことに伴い、順次処理を委託していきます。

建屋の解体や設備の更新などに伴って撤去したコンデンサやトランスはその都度PCB含有の有無を調査しています。2008年度は特に低濃度のPCB含有機器の保管管理数量が増加しましたが、行政へ届出し適正な保管管理を行っています。

PCB保管数量

(単位:台数)

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		354	0	354
平塚事業所		868	7	875
三重事業所		129	3	132
大阪事業所		66	0	66
横浜事業所		18	0	18
合計		1,534	10	1,544

石綿問題への対応

製品への使用実態

現在は、石綿を含有した製品は製造・輸入ともしていませんが、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用途の防災製品などであり、詳細を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

工場・建家など

当社所有ビルのうち一棟と工場の一部で吹き付け材があり、2005年度に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。今後の飛散リスクを想定して、工場建屋では2006年度に除去工事や封じ込め措置を実施しました。

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。

環境会計

古河電工グループでは環境会計を導入し、環境保全コストとその効果を定量的に把握することで、効率的かつ効果的な環境活動に努めています。

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して行っています。関係会社については、19社について集計しました。

2008年度の古河電工の環境保全コストは、費用額が37億円、投資額が4億円でした。費用額は前年度（2007年度）に比べ約5千万円削減されました。経済効果金額は、4億4千万円の削減になりました。

関係会社の環境保全コストは、費用額が48億円、投資額が42億円でした。経済効果は、エネルギー費用の増加により、約4億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	金額	
		古河電工（前年度比）	関係会社
(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	1,335(+208)	3,427
(2)上･下流コスト	梱包･ドラム回収など	637(+70)	376
(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	415(−57)	231
(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	1,219(+129)	669
(5)社会活動コスト	緑化、地域清掃、寄付金など	37(+35)	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	77(−438)	50
合計		3,720(−53)	4,757

環境保全効果

環境負荷排出量	単位	削減量	
		古河電工	関係会社
産業廃棄物処理量※1	t	685	−1,009
エネルギー投入量（原油換算）	千KL	19	20
水使用量	千t	−4,351	−384
揮発性有機化合物排出量	t	49	46
CO_2排出量	千t-CO_2	24	70
SOx排出量	t	4	−3
NOx排出量	t	25	4
ばいじん排出量	t	−1	−40

※1 再資源化産業廃棄物を除く量
※2 −（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	金額	
	古河電工	関係会社
リサイクルにより得られた収入額	349	530
廃棄物処理費用の削減額	19	−170
エネルギー費の削減額	66	−782
水の購入費の削減額	6	0
合計	440	−422

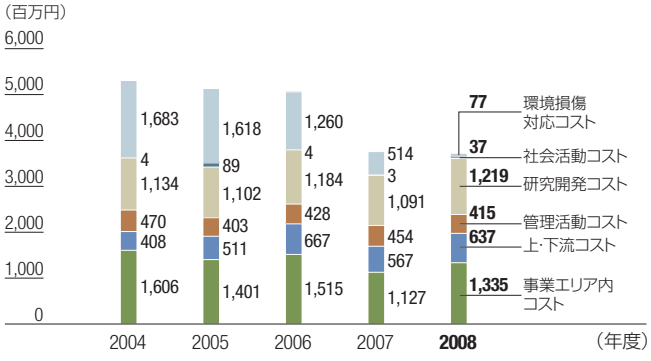
※ −（マイナス）は増加を表します

投資額および研究費

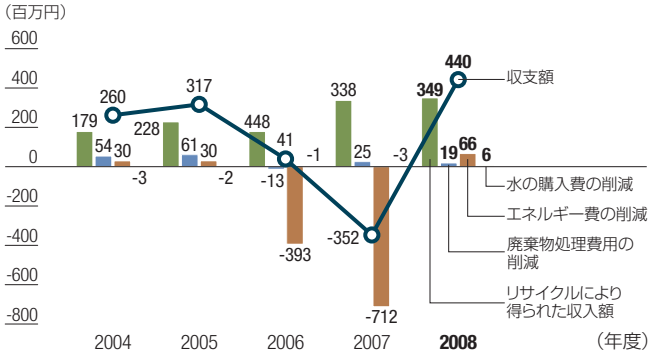
（単位:百万円）

投資額および研究費	金額	
	古河電工	関係会社
環境関連投資額	389	4,197
投資額総額	15,441	15,306
研究費総額	10,451	5,443

環境保全コスト



経済効果



社会への取り組み

古河電工グループは、全てのステークホルダーの
皆さまとのコミュニケーションを
大切に企業活動を展開しています。

28 お客さまとの関わり

29 株主・投資家との関わり

30 調達取引先（サプライヤ）との関わり

31 従業員との関わり

35 社会・地域との関わり

お客さまとの関わり

**古河電工は、絶え間ない技術革新と適正な品質管理に努めることで、
サービスおよび業務の品質を維持・向上し、お客さまのさまざまなニーズに対応しています。**

古河電工の品質管理活動

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・向上と継続的な品質保証の遂行に努めています。

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。

品質管理に関する組織体系

QCサークル活動、FR提案活動

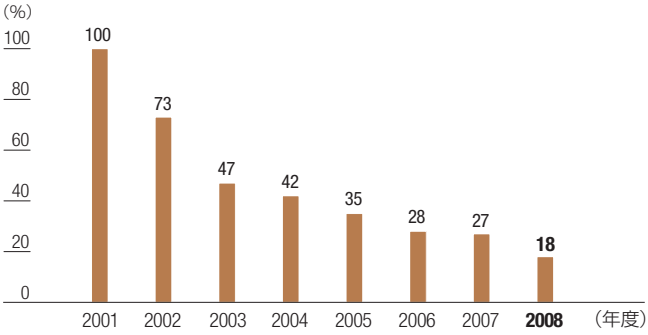
職場における品質管理手法の継続的改善は、QC（Quality Control、品質管理）手法を活用する全員参加型の小集団活動であるQCサークルで実施しています。活動成果の報告会は、事業所単位だけでなく、全社において開催しており、近年は海外関係会社もこの報告会に参加し、盛大に実施しています。

また、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FR提案活動でも、毎年大きな成果を上げています。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。

2008年度の品質向上活動実績

各種品質向上活動を推進してきたなかで、お客さまクレームを大幅に削減できました。2001年度を基準におくと、2008年度では18%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さまの課題に対し、古河電工は幅広い技術とノウハウを結集して「お客さまにとっての価値の創造」を実現しています。この活動および成果に対しては、お客さまからも高い評価を得ており、トヨタ自動車株式会社様から当社の自動車用ワイヤハーネスなどの製品における品質管理活動に対する感謝状をはじめ各社様から表彰を受けています。

お客さまクレームの推移（2001年度を100）



JISマーク認証の再取得について

古河電工では、他業界での事例を契機として、日本工業規格（JIS規格）に義務付けられた性能試験の実施状況について総点検を実施した結果、銅・銅合金の板・管製品の一部について、JIS規格に規定された試験方法とは異なった方法によって性能値を算出していることが判明したため認証機関に自主申告し、2008年8月にJISマーク認証の取消処分を受けました。

当該部門におきましては、試験評価設備の増強、管理体制の見直しを行い、9月には社内の是正措置を完了し、JISに規定された6ヵ月間の実績期間を過ぎた2009年3月に、再度の認証監査を受診し、4月に再認証を取得いたしました。この間、直接のお客さま、さらに先のお客さまをはじめ、多くの皆さまにご迷惑をおかけしましたことを深くお詫び申し上げます。

株主・投資家との関わり

古河電工では、株主・投資家の皆さま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IR(投資家広報)活動を行っています。

情報開示方針とIR体制

古河電工は、東京証券取引所の定める『適時開示規則』に則り、適時・適切な情報開示を行っています。当社では『会社情報の適時開示に関する規程』を定め、当社および子会社について適時開示を必要とする重要な会社情報が決定されたり、発生した場合、直ちに開示窓口であるIR・広報ユニット長に報告し、IR・広報ユニット長は上記社内規程に基づき必要な社内承認の手続き後、情報開示を行うことになっています。

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、年間を通じて積極的なコミュニケーション活動を行っています。2008年度は、決算説明会・海外ロードショウなどで延べ1,076人(2007年度比27%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。

機関投資家向け決算説明会の様子

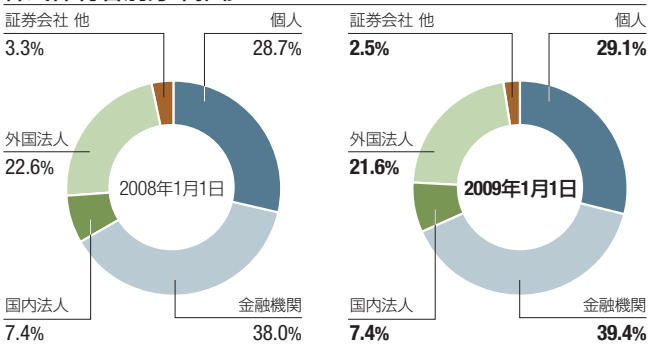
2008年の主なIR活動

2月	第3四半期決算発表
3月	海外工場見学会
4月	国内工場見学会
5月	決算発表、欧州投資家訪問
6月	株主総会、株主通信発行
8月	第1四半期決算発表
9月	米国投資家訪問
10月	個人株主工場見学会
11月	中間決算発表
12月	投資家カンファレンス

個人投資家との関わり

2008年度は初めて個人株主向け工場見学会を開催しました。応募総数1,570名の中から抽選で選ばれた168名さまに光ファイバや電力ケーブルの製造工程や、超電導の実験などの見学を通じて、古河電工の現在の技術、未来の技術について体験していただきました。また名古屋証券取引所主催の個人株主向け企業説明会にも参加し、会社の業績見通しなどをお伝えしました。なお、2009年3月末時点の個人株主数は69,549名(前年比578名増)で、保有株式比率は29.06%でした。

株式保有者別分布推移



工場見学の様子

工場見学会における超電導実験の様子

株主への利益還元

配当につきましては、事業環境の変動に左右されることなく、安定な配当を行うことを基本方針としています。2009年3月期の配当につきましては、世界同時不況の厳しい環境の中基本方針に則り、中間期末3.5円、期末2.5円の年間6.0円を実施しました。当期の配当は前期に比べ1株当たり1.0円の減配としました。

調達取引先（サプライヤ）との関わり

古河電工は、調達取引先とのコミュニケーションの充実を通じて、相互信頼に基づいた協調関係の構築に努めています。

安定的・継続的な最適購買をめざして

古河電工は、購買方針として「安定的・継続的な最適購買をめざしたサプライヤとの戦略的関係の構築」を掲げています。今後当社が持続的に発展していくためには、お取引先様との協調関係は今まで以上に重要なものになっていくと考えています。かねてより古河電工は、サプライヤ会議・サプライヤ評価制度を通して、お取引先様に向けて当社の状況や考え方を発信し、お取引先様各社との相互信頼に基づいた協調関係の構築に努めてきました。他にも以下の取り組みを進めています。

下請取引勉強会

昨今の厳しい経済状況下でこそ、法令を遵守した公正な取引を通じたお取引先様との健全な関係構築が重要と考えています。その取り組みの一環として、古河電工グループを対象とした下請法勉強会を開催し、グループ全体で法令遵守のための啓蒙活動を行ってきました。今後も継続して同様の活動を行っていきます。

調達活動におけるBCP策定

大規模災害を想定した調達活動における事業継続計画（BCP）の策定に着手しました。現在はお取引先様別に状況把握をしている状況ですが、今後、災害時の全体状況の把握が短時間で可能な仕組みとデータの体系的な整備を進め、万一の場合にも障害を最小限に抑えながら調達活動を可能にするために、リスク管理体制の整備を進めていきます。

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**

サプライヤ会議とサプライヤ評価制度

古河電工では、定期的なサプライヤ会議の開催と、サプライヤ評価制度に基づく取引状況の評価と結果のフィードバックを通じて、お取引先様との協調関係の構築に努めています。

サプライヤ会議では、当社の会社概況と購買方針を説明するとともに、各カンパニーの経営戦略についても説明を行い、お取引先様に当社への理解を深めていただいています。サプライヤ評価制度では、お取引先様の品質・技術・価格・納入体制・社会的貢献度・財務状況などについて評価を行い、結果のフィードバック面談を行っています。面談ではお取引先様に対して評価結果の説明を行い、その内容を基に意見交換を行うことで、お取引先様との調達活動に関する意識合わせを行っています。

2008年度は、9月にサプライヤ会議を主要お取引先様100社に参加いただき開催しました。サプライヤ評価制度では、延べ約430社について評価を行い各社に対しフィードバック面談を行いました。

今後も、より強固なパートナーシップを築いていきたいと考えています。

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」に従い、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きました。現在、これまでの取り組みや考え方を整理し、CSR調達ガイドラインの策定を行っています。今後、各お取引先様に対しガイドラインの周知と活動への協力要請を行うことによって、社内で行ってきたCSR調達活動を、サプライチェーン全体を意識した活動に拡大させていく予定です。また、人権・環境に配慮しない鉱山（いわゆるDirty Mining）からの資源を使用しないようにというお客さまからの要求に対しては、取引先である精錬メーカーにDirty Miningの選別を要請するなど、継続的な働きかけを行っていきます。

従業員との関わり

古河電工グループは、従業員が誇りとやりがいを持てる企業グループであるために、さまざまな人事制度づくりや安全衛生活動に努めています。

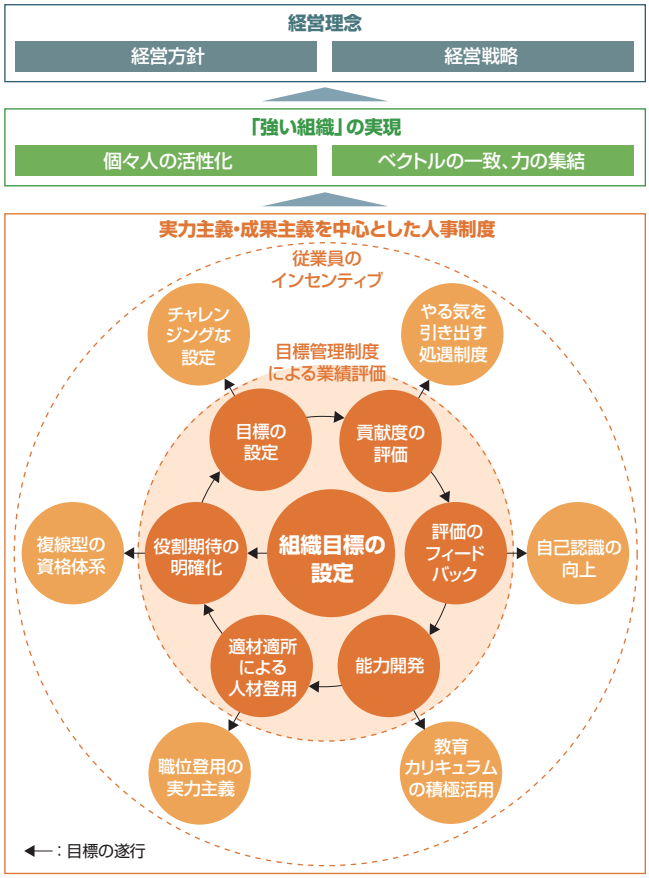
人材マネジメント方針

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す。

従業員一人ひとりが、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・健康的な職場環境の構築と差別や嫌がらせのない職場づく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、性別や年齢にとらわ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。

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、安全かつ優れた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をめざします。

人事制度の全体像



雇用の状況

採用について

古河電工のここ5年間の従業員採用実績を下表に示します。将来にわたって事業を維持・発展させる推進力となる人材、豊かな発想力と高い倫理観を持ち、成果を出せる人材の確保に努めています。また、事業のグローバル展開に対応するため、外国籍の人材採用も積極的に行っています。

採用人数推移

		2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
事技職	男性	30	55	81	84	75
	女性	5	8	16	17	12
	合計	35	63	97	101	(87)
	うち外国人採用	0	2	1	1	4
技能職	男性	0	73	49	86	38
	女性	0	0	1	1	0
	合計	0	73	50	87	38

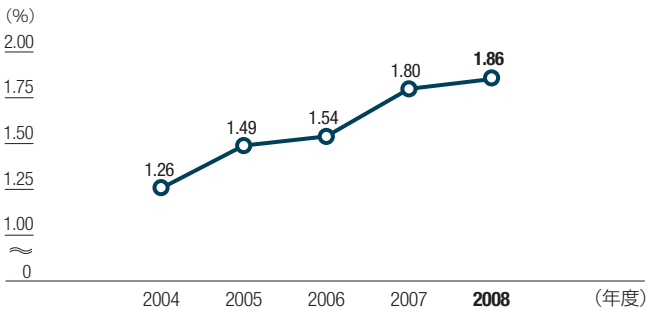
※ 2009年度合計は中途を含まず

障がい者雇用について

古河電工では、障がい者雇用率の向上をめざして、2004年に特例子会社古河ニューリーフを設立し、主として知的障がい者の雇用を積極的に推進しています。同社は、当社事業所構内の清掃業務を請け負っており、現在では平塚事業所で10名、千葉事業所で13名の計23名の障がい者を雇用しています。また、同社では、障がい者が社会人として自立できるように、きめ細かい指導を行っています。

なお、昨年度の障がい者雇用率は1.86%であり、法定雇用率を上回っていますが、特例子会社での採用を中心とした、さらなる雇用拡大に取り組んでいきます。

障がい者雇用率



※ 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

高齢者雇用について

60歳定年に到達した従業員について、健康上の問題などがなければ希望者全員を再雇用する制度を導入しています。再雇用期間を段階的に引き上げてきており、最終的には65歳まで再雇用することとしています。

2008年度の本制度利用者数は28名（60歳定年到達者の48%）、2008年度末時点の再雇用者数は74名です。

公正な評価と人材育成・処遇

配置・評価・処遇について

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立ち、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自己のキャリアを考える機会を設定しています。

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。

人材育成・教育・研修について

古河電工では、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、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」を始めており、当社ならびに国内外の関係会社の重要なポストで活躍する人材を輩出しています。

また、2008年度には、課長クラスの従業員を対象に、360°アセスメント（多面評価）およびフォロー研修を実施し、ミドル層の特性を分析して各種教育プログラムに反映することで、中堅社員層の能力強化に取り組んでいます。

さらに、製造現場の現場力強化を目的として、「現場力革新会議」を設置し、「ものづくり力強化」に関する効果的・効率的な「人材育成の仕組みづくり」、「教育カリキュラム」、「課題の抽出と解決策」への取り組みを強化しています。

多様な働き方、仕事と生活の両立を支援する取り組み

古河電工では、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働組合と共同で積極的に取り組んでいます。

当社は、2007年度に次世代育成に積極的に取り組む企業として認定を受けました。それ以降も、第2次行動計画（2007～2009年度）に沿って、男性も含めて育児休業を取得しやすくするために取得要件の大幅な緩和を行うとともに、育児休業や子の看護に積立休暇を活用することで経済面でもサポートする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きます。

次世代育成支援企業認定マーク「くるみん」

また、2008年度には、会社が指定する形で年間2日の年次有給休暇を使用する制度（有給休暇の一斉取得）を新設し、総労働時間短縮への取組みを強化するとともに、NPO法人である「J-Win」会員となり、ダイバーシティ推進（多様性を活かす人事戦略）、社外ネットワークへ積極的に参加するなど、さまざまな取り組みを進めています。

多様な働き方・仕事と生活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	業務の繁閑にあ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）。2008年度の平均取得日数は一人当たり年間12.1日でした。
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。
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。2008年度は男性2名、女性18名の利用がありました。
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。2008年度の利用者はありませんでした（2007年度は男性2名、女性1名の利用）。
セカンドライフセミナー	中高年齢層（原則50歳到達者）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歳到達者）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。

従業員との関わり

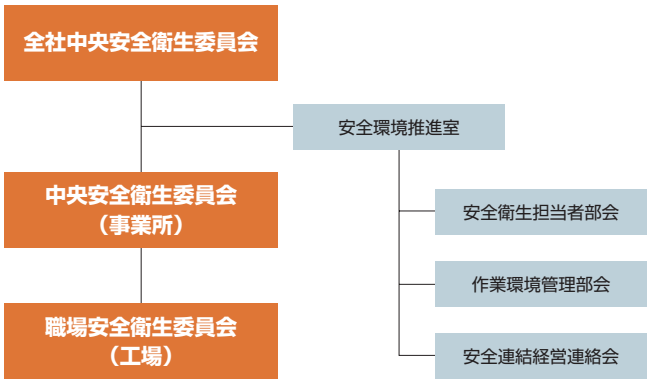
労働安全衛生活動

古河電工の安全衛生推進体制

古河電工では、安全と健康の確保、快適な作業環境の形成について最善の努力を払うことを社会的責任と考え、安全衛生活動に取り組んでいます。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では、全社安全衛生管理指針を策定し、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において、全社指針に基づく活動および事業所独自の活動を展開しています。全社指針には「全社統一重点実施項目」を定め、フォローすることで、各事業所の安全水準の向上に努めています。

また、グループでの安全を確保するため、2007年よりグループ内製造会社を対象にした「安全連結経営連絡会」を設置しています。

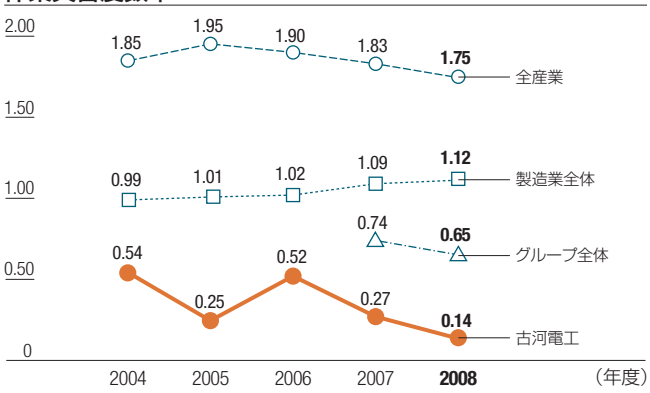
古河電工の安全衛生推進体制



労働災害発生状況

2008年度（2008年1月～12月）の休業度数率については、古河電工単体では0.14、グループ全体では0.65でした。

休業災害度数率



古河電工の安全活動

安全道場

全ての事業所に「安全道場」を設置しました。安全道場は、基礎的な安全知識や災害事例の展示のほか、危険性を体感できる設備・装置を設置した教育施設で、危険を体感することで安全行動を身につけることができます。新入社員をはじめ全ての従業員を対象に教育を進めています。

安全道場（高所体感）

全社安全衛生グループ発表会

製造部門では、毎年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。7月に日光事業所において開催した第37回全社安全衛生グループ活動発表会には、各事業所より11のグループが参加し、その活動の成果を発表しました。銅の転回だし作業をリスクアセスメント手法で改善したグループと保全作業でのヒヤリハットを分析し設備の取り扱い作業を改善したグループが最優秀に選ばれました。

会社安全衛生グループ活動発表会

中央労働災害防止協会の認証取得

全社で労働安全衛生に関するマネジメントシステムの構築に取り組んでいます。2009年1月には千葉事業所が社内で初めて中央労働災害防止協会のJISHA方式適格OSHMSの認証を取得しました。他事業所においても、今後3ヵ年を目処に認証の取得をめざします。

認定証

安全連結経営連絡会

安全連結経営連絡会では、情報交換や各社の安全活動の状況を報告する場として、年2回会合を開催するとともに、グループ会社で発生した労働災害について、都度災害の内容や対策などの情報を交換しています。2008年度は古河電工日光事業所と古河スカイ福井工場にて工場見学会や安全コンサルタントによる安全講演会および工場安全点検を実施しました。

安全見学会

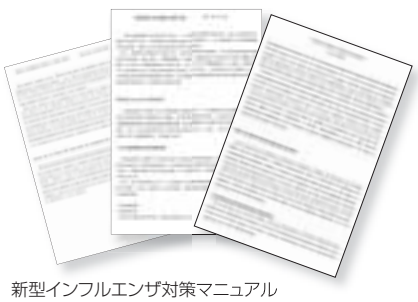
古河電工の衛生活動

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。産業医や管理監督者による基礎的な教育に加え、2005年度以降は外部講師を招き、2005～2006年度は管理監督者層を対象としたアドバンスコース教育、2007～2008年度は30～35歳の従業員を対象に、一次予防を目的としたストレスコントロール研修を実施しました。

新型インフルエンザ対策

古河電工「衛生管理センター」が中心となり、新型インフルエンザ対策マニュアルを作成し、事業所ごとで予防教育を実施するとともに、衛生・医療品の備蓄を実施しました。対策マニュアルの英語、中国語、スペイン語版を作成し、海外グループ会社に配布しました。また、「インフルエンザ速報」を発行するなど、情報発信と注意喚起を行うなど、フェーズに対応した対策を実施しました。



新型インフルエンザ対策マニュアル

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健診結果に基づく就業制限の徹底、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。

問診票

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」に即して、2004年度には、70ヵ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2008年度40.6%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。

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石綿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ました。有所見者は、現在のところ在職者1名、退職者9名（健康管理手帳申請）です。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。

社会・地域との関わり

**古河電工グループでは、「古河電工グループ社会貢献活動基本方針」に則り、
「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、活動を充実させています。**

社会貢献活動基本方針

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。

古河電工グループの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」「地域との共生」を軸として、着実でたゆまぬ社会貢献を行います。

周辺地域とのコミュニケーション

環境イベントへの参加

エコメッセ2008inちば（2008年9月、幕張メッセ）

「地球温暖化防止と生物多様性の保全 めざせ持続可能な社会」をテーマとした環境活動見本市『エコメッセ2008inちば』に出展し、全発電量の5%にものぼる伝送ロスを現用ケーブルの25%まで低減できる超電導送電に使用する超電導ケーブルや高速・大容量通信に欠かせない光ファイバケーブルとその関連製品の展示・説明を行いました。超電導実験コーナーでは、「液体窒素中で電気抵抗がゼロになる実験」と「風船を使った空気の液化実験」の実演を行い、次世代を担う子供たちの好奇心を大いに刺激し、大盛況でした。またECO募金を実施し、募金者には当社が出資しているサッカーJリーグのJEFユナイテッド千葉のグッズをプレゼントするとともに、集まった募金を「千葉環境再生基金」に寄付しました。

超電導実験コーナー「風船を使った空気液化実験」

ひらつか環境フェア（2008年2月、平塚市教育会館）

市民や事業者などの環境への優れた取り組みを表彰し、環境活動団体による活動内容の紹介パネルの展示などをする「ひらつか環境フェア」が開催されました。

古河電工は、環境にやさしいハロゲンフリー電線「エコエースプラス」、蛍光灯の本数削減やLEDとの組み合わせによる照明などで省エネ効果がある超高反射率素材「MCPET（マイクロ発泡PET）」など、環境対応製品の展示・説明を行いました。

MCPET、エコ電線など環境調和製品の展示

周辺住民との交流

滋賀県甲良町梅祭り（古河AS）

3月15日に「地域の人同士集まって交流しよう」と、呉竹区むらづくり委員会が毎年開催している梅祭りに、古河ASにFAPV（古河オートモーティブパーツベトナム）より研修に来ているベトナム人女性40名が参加し、歌を通して幸福のメッセージを伝えました。

甲良町の皆さまには大変に喜んでいただき、またベトナム人研修生にとっても貴重な体験となりました。

ベトナム人研修生の感想

「練習は大変でしたが、上演できて大変に嬉しかった。ベトナムでは見ることのできない梅を観賞し、また甲良町の皆さんより日本語の歌を聞き、日本の文化を体験でき、本当に良かった。」

三重事業所納涼祭

三重事業所では、毎年夏休み最後の日曜日に、従業員家族や近隣の住民の皆さまを招き、納涼祭（夏祭り）を開催しております。納涼祭では、従業員、関係会社社員による模擬店や鈴鹿太鼓保存会による鈴鹿太鼓の演奏、よさこいソーラン踊りなどの催しや花火大会を行いました。鈴鹿太鼓の演奏では、鈴鹿サーキットのレースをイメージした曲（鈴鹿の音）や江戸時代ロシアに漂着し、帰国後は数少ない異国見聞者として蘭学の発展に寄与した伊勢国白子の船頭・大黒屋光太夫の生涯をモチーフにした曲が披露され、祭りを大いに盛り上げました。

鈴鹿太鼓保存会の皆様による実演

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・森林などの地域の清掃活動を積極的に行っています。

国道25号クリーン作戦（古河電工、古河物流 三重県亀山市）

亀山市では自然環境の保全と美化意識の高揚を図るため市内各所でクリーン作戦を実施しています。古河電工は、国道25号クリーン作戦、鈴鹿川クリーン作戦、国道1号クリーン作戦の協力団体としてクリーン作戦に参加しています。

日光杉並木街道クリーン作戦（古河電池、栃木県日光市）

古河電池今市事業所では、我が国で唯一、国の特別史跡・特別天然記念物の二重指定を受けた貴重な文化遺産である日光杉並木街道の保護を目的とした「日光杉並木クリーン作戦」に参加しています。

大和クリーンキャンペーン（岡野電線、神奈川県大和市）

大和クリーンキャンペーン「美化清掃の日」（2008年11月21日）に参加し、岡野電線本社工場周辺の道路を中心に清掃活動をしました。

日光杉並木街道クリーン作戦

大和クリーンキャンペーン

社会・地域との関わり

環境社会貢献活動

里山保全活動

里山保全活動 かめやま会故(エコ)の森(三重事業所)

三重県亀山市では「かめやま会故の森環境整備構想」を基に、平成20年から5ヵ年で市民、事業者、行政が協働して、森の手入れに取り組み、「歩ける森・遊べる森・育てる森」づくりを進めています。古河電工三重事業所はかめやま会故の森環境整備構想に参加しています。3月8日の森づくり体験には、三重事業所の従業員が親子連れでボランティア活動に参加し、ヤマモモやイロハモミジ、ヤマザクラなど14種類の樹木を植栽しました。

里山保全活動 小山総合公園ほたるの館(古河物流小山支社)

かつてのほたるの名産地・小山市西部一帯にホタルの里をよみがえらせ、史跡鷲城址から小山総合公園一帯にホタルが飛び交う光景を再現すべく、地域住民・一般市民・企業・行政が連携して環境づくりを進めております。古河物流小山支社では、保存会主催のほたる生息地の除草作業に参加しました。

かめやま会故の森植樹祭

ほたる生息地の除草作業

生態系保全活動

アレチウリの駆除(東京特殊電線)

アレチウリは、その旺盛な繁茂により在来の生態系を破壊し、動植物に悪影響を及ぼしており、環境省も駆除すべき「特定外来生物」に指定しています。長野県では民間団体、市町村、県などが協力し、県下各地で駆除活動を展開しております。

東京特殊電線では、近隣のビオトープ型市民緑地公園(美穂が池緑地公園)のアレチウリ駆除を実施しました。

アレチウリ駆除の様子

キャリア教育支援活動
「ものづくり企業の魅力を高校生に伝える」

古河電工グループの社会貢献活動の一つの軸である『次世代育成』の一環として、地域の高校でのキャリア教育支援活動を行いました。この活動は当社グループの『技術』、『製品』について、一般の方にわかりやすく伝えるスキルやノウハウをグループ内に蓄積することも、目標の一つにしています。

2009年3月には、神奈川県立S高校で、同校のOBである関尚弘(人事総務部人材育成ユニット・マネージャー)が講師として出席し、「ものづくり企業の魅力」というテーマで講話を行いました。

自分達ともものづくり企業とのつながり、当社の主要製品、文系、理系の人達がメーカーでどのような仕事をしているかを紹介し、ナノ・テクノロジー、光ファイバの細さと伝送距離、主要製品の機能など、技術的な事項についても親しみやすい解説を行いました。中でも、銅箔製品、光ファイバのプリフォーム、芯線の実物に触れる体験、形状記憶合金を用いた実験は、大好評でした。

「ものづくり企業の魅力」の一端を楽しく伝え、キャリア教育の支援におおいに貢献できたと思います。

光ファイバ・プリフォームを片手に熱く語る

スポーツ・文化振興

今市スポーツ少年団リレー競争の支援

古河サーキットフォイル（2008年10月より古河電工銅箔事業部）では、毎年1回開催される「今市スポーツ少年団リレー競争」にボランティアとして参加しています。また、参加者には賞品の提供も行っています。

今市スポーツ少年団リレー競争

その他

特別支援学校支援

古河サーキットフォイルでは、今市特別支援学校の生徒を受け入れ、体験学習を実施しております。また、父兄が主催する「バーキュー大会」「流しそうめん会」「運動会」や「学習発表会」などにボランティアとして参加しています。

特別支援学校における「流しそうめん会」の様子

古河サーキットフォイルの社会貢献への取り組み

古河サーキットフォイルでは、2005年2月にCSR推進チームを組織し、社会貢献リーダーを置き、「会社と従業員が協力して地域の活性化、発展に寄与していきます」という基本方針のもと、主に『福祉施設や障がいのある人たちへの支援』と『地域協力活動』などを行ってきました。また、従業員のボランティア活動への参加を促進するために、年2回社会福祉協議会や地元NPO法人より講師を招き、講演会を開催するなど、従業員の啓蒙に努めています。「ボランティアカード規程」「ボランティア表彰規程」を設け、従業員のボランティア活動を推進、社会貢献活動に参加した従業員を年1回表彰するなど、個人の活動を支援しています。

外部表彰

東日本旅客鉄道株式会社様より、グリーントラフで「2007鉄道技術育成購買表彰」を受賞

東日本旅客鉄道株式会社様財務部（資材購買部署）より、「2007鉄道技術育成購買表彰」を初受賞しました。これは、東日本旅客鉄道グループの株式会社東日本アクセス様と、約2年間をかけて、駅ゴミのPETボトルキャップをグリーントラフ（鉄道などで使用される電線保護管）の材料として利用する仕組みを作り上げたことに対し、「地球環境保全推進並びにトラフ作業の安全性向上への貢献」を評価していただいたものです。

グリーントラフ

海外グループ会社の取り組み

古河電工グループは、世界各地でその土地の事情に即した環境保全・社会貢献活動に取り組んでいます。

瀋陽古河電纜有限公司（中国）の取り組み

環境保全への取組み

中国では経済発展とともに環境問題が大きな問題となっており、法制定や企業への環境に関する立ち入り調査・指導が強化されています。当社はこの動きに対応して、2008年を、2009年中のISO14000取得に向けての準備の年と位置づけ、環境負荷低減のため、環境対応設備への導入に取り組みました。

（1）ヒートポンプの採用

当地では、石炭ボイラーによる温水循環暖房方式が一般的ですが、石炭燃焼による大気汚染が問題となっています。このため、2008年のケーブル新工場建設にあたり、暖房装置として地下水の温度差を利用したヒートポンプ方式を採用しました。石炭資源の使用量削減、大気汚染・温暖化ガス排出防止につながり、冬は暖房、夏は冷房と工場の作業環境にも優しいものとなっています。

（2）排水処理設備の設置

新工場建設にあわせて排水処理設備を設置しました。操業にあわせ水使用量は増加していますが、COD、SS、油分などについて規定を満足した状態で排水することができるようになりました。

（3）屋外廃棄物管理

工場から出る廃棄物は、野積み状態であったため雨水により流れ出るなどの問題がありました。対策として屋根付き廃棄物保管場所を設置し、同時に有価物との分別や置き場面積を減らすことにより廃棄物削減を実現しました。

（4）環境教育

従業員の環境意識向上のため外部より専門家を招聘し、各部門からの選出した環境委員を対象に教育を行っています。

社会貢献活動

2008年の活動としては、降雪時の近隣道路の除雪支援、5月の四川大地震被災地への従業員全員での寄付、区政府の要請に対応し近隣道路両脇への植樹を実施しました。また瀋陽日本人会主催の日本語弁論大会や日中友好駅伝大会などに日本人駐在員だけでなく中国人従業員も含めてボランティアとして参画しました。

概要

瀋陽古河電纜有限公司

所在地：中国遼寧省瀋陽市蘇家屯区大淑卜郷胡家甸
従業員数：400名（日本人駐在員4名含む）
ホームページ：http://www.sf-cable.com
お問合せ先：総務人事部（曹）
TEL：+86-24-8942-8599
FAX：+86-24-8942-8954

沿革

当社は1995年に古河電工、瀋陽電纜廠および伊藤忠3社の合弁会社:瀋陽古河電纜有限公司として創立し、2003年に古河電工の全面資本参加により独資会社となり、2006年には開業10周年を迎え現在に至っています。
事業内容は66kV以上の超高圧電力ケーブルおよびジョイントなどの機器部品の製造、販売、ケーブルのジョイント工事そして敷設技術支援サービスです。

大気汚染防止のため暖房用石炭ボイラーをヒートポンプ式に変更

ISO14000取得に向けた環境教育の様子

TFU（タイ）の取り組み

地域社会への寄付活動

タイは仏教国であり、恵まれない人々への寄付やお寺へのお布施が功徳として生活に根付いています。

TFUでも、例年創立記念日のある8月に記念行事として地域社会への寄付を続けてきましたが、現在は単なる金銭的な援助ではなく、設備改善計画はあるものの資金がない児童施設や公立学校へ、設備そのものを寄付する活動をしています。

2008年は、①児童施設に運動場の遊具、②学校の講堂にタイル設置、③学校にトイレと歯磨き用の手洗い場設置、④児童更正施設に職業訓練用のパソコン寄付の4件を行いました。

例年、6月に従業員による委員会を設置して、この委員会で寄付のあて先と内容を決定したうえで実行します。さらに、現地を訪問して交流も行いますので、単なる社会貢献だけではなく従業員教育の面もあると信じています。

概要

Thai Furukawa Unicomm Engineering Co.,Ltd.

所在地：68Moo -5, Soi Sangsri, Phayasuren Road,
Bangchan Khlongsamwa,
Bangkok 10510,Thailand

創立：1983年

事業内容：通信設備建設工事

従業員数：143名

ホームページ：http://www.tfu.co.th/

Rangsit Baby Foundationの子供達

運動場に遊具を設置

TMS（インドネシア）の取り組み

インフルエンザ対策

鳥インフルエンザ対策では過去2年間に、全社員向けにセミナーを2シリーズ延べ6回開催してきました。さらに課長以上の幹部は経営会議の席で、対策書案や事業継続計画（BCP）案の説明を受け質疑することで理解を深めるようにしています。古河電工グループ各社とも何度か合同会議を開き、各社の対策を持ち寄り検討してきました。日本の本社から鳥インフルエンザ対策担当者と嘱託医が2度来社して支援を受けています。

2009年5月20日現在、毎週月曜日に工場玄関で全社員の検温を行っています。全入場者に対して、毎日、手のアルコール洗浄をお願いしています。アルコール殺菌液を所内の主な箇所に設置して日常の洗浄を励行し、昼食時の手洗いも徹底しています。これらの取り組みは鳥インフルエンザ対策書に従ったもので、新型インフルエンザの第4ステージ宣言の日から開始しました。マスク、石鹸、手袋などの備蓄も行っております。

概要

P.T.Tembaga Mulia Semanan

所在地：Jalan Daan Mogot, KM.16, Desa Semanan
P.O.Box 31/ JKT, Jakarta – Barat, Indonesia

創立：1977年

事業内容：銅線、アルミ線製造

従業員数：320人

鳥インフルエンザ講習会の様子

第三者意見

大和総研 経営戦略研究部長
河口 真理子

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。

昨年に引き続き第三者意見を述べさせていただくのは2回目になります。昨年は、社内向けCSR業務書的色彩が強いと指摘いたしました。すなわち昨年の報告書は外部ステークホルダーの目線が感じられませんでしたが、今年は、訴えたいことのメリハリが利いており随分読みやすい報告書という印象です。特に温暖化防止関連では、光反射性能の高い反射板などユニークなエコ製品から、生産拠点における燃料転換や工程の集約などの取り組み、物流拠点の取り組みなど幅広く、「何をやっているのか」がわかり易くなりました。

また、古くから日光地区では自社所有の水力発電で電力をまかない、それがグループ全体の14%を占めている旨が記載されています。このことは昨年佐藤CSROとの対談で知りました。社内では水力発電は昔からのことで、当たり前だったようですが、今や社会では製造や輸送工程でのCO_2の排出量――カーボンフットプリント――に注目が集まってきています。そこでカーボンフットプリントが極めて低い水力発電による生産は営業戦略としても大きな強みになります。こうした観点で、水力発電の意義を再確認され、社長コメントでもこの点を強調されたことはCSRとしても営業戦略としても望ましいことです。さらに、既存の水力発電にとどまらず、生産ラインにおいて他の再生可能エネルギーの活用検討を進めるとした積極姿勢も同様に評価できます。また、環境経営推進の取り組みとして、環境調和製品の売上げとCO_2削減を部門の業績評価に反映させる仕組みを作った、とあります。企業の環境経営の真剣さを測る最善の尺度が業績評価への反映です。そういう観点から、古河電工が環境経営に真剣に取り組んでいることが理解でき好感がもてます。是非とも今後その進捗状況をご報告ください。

また、昨年指摘させていただいたDirty miningの件ですが、今年は進捗状況について報告されています。大きな進展は今のところ無いようですが、温暖化に続く重要課題として生物多様性がクローズアップされてくる中で、Dirty mining への風当たりは強くなると思われます。今後もサプライチェーンマネジメントの重要課題として取り組まれることを薦めます。

人事に関しては、ワークライフバランスの状況――有給や育休取得状況――が図表の中に小さく開示されていますが、人事関係の数値も時系列で開示していくのが世の趨勢です。特に次世代育成支援企業として認定されているのですから、ワークライフバランス関係のデータは時系列での開示をお願いしたいところです。また女性管理職比率や現地法人の外国人登用状況などのダイバーシティーの状況についても同様の開示を期待します。

最後に、今回の社長コメントでは、コンプライアンス違反の対処に関する記載のウエイトが高くなっています。当然のことながら、こうした企業姿勢で倫理面の確立をしていただかなければなりません。一方、現在は低炭素社会構築に向けて待ったなしの状況です。前回ご指摘させていただきましたが、「電気使用の影には必ず銅線がある」すなわち、古河電工は電化の黒子である、ということを踏まえて、「低炭素社会構築に古河電工グループの経営資源全体を活用すると、どのような観点で貢献できるのか」という、より包括的有機的な長期ビジョンの策定も是非お願いいたします。

古河電工CSR活動の歩み

1972	公害防止全社規程制定
1974	環境管理室設置
	省エネルギー活動チーム発足
1976	中央品質管理委員会発足
1989	特定フロン使用削減チーム発足
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）
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
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」を立ち上げ
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
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
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
	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
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
	新型インフルエンザ対応基本方針を策定
	コンプライアンス誓約書を導入
	CO_2排出量削減委員会を発足
	e-フレンドリーマーク制度をスタート
2009	古河電工グループグリーン調達活動ガイドラインを制定
	BCM（事業継続マネジメント）基本方針を策定

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、
本報告書をはじめ、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/csr/

古河電気工業株式会社

CSR推進本部 管理部
〒100-8322 東京都千代田区丸の内2丁目2番3号
TEL:03-3286-3044
FAX:03-3286-3920
http://www.furukawa.co.jp/

ミックス品
FSC認証林及び管理された森林からの製品グループです
www.fsc.org Cert no. SA-COC-001210
© 1996 Forest Stewardship Council

Vegetable oil INK for waterless printing
Non VOC INK Version 2

みんなで止めよう温暖化
「古河電工」チーム・マイナス6%

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。

2009年10月発行
I-165 2A10 BC 50