

社会への取り組み

当社では、「コンプライアンス」の定義は
「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
価値観や倫理観に則した行動をとること」
としています。

社会貢献活動

古河電工グループは、社会の一員として災害復興支援や地域社会との交流などを通じて社会貢献活動に取り組んでいます。

支援・協力

スマトラ沖地震・津波災害への 救援支援

2004年12月26日スマトラ島沖で発生した大地震に際し、古河電工、国内関連会社および、被災国関連会社、従業員有志より義援金を募り、被災地支援活動に尽力されている日本赤十字社および現地の商工会議所、工業省などに約1,527万円の寄付をしました。



日本赤十字社よりの礼状

新潟県中越大地震への救援支援

2004年10月23日に発生した新潟県中越地震に際し、(社)新潟県共同募金会に300万円の寄付をしました。

ちば環境再生基金への協力

千葉県では「ちば環境再生基金」を創設し、「とりもどそう！ふるさとの自然」をスローガンに環境づくり日本一を目指しています。古河電工千葉事業所では、所内全従業員を対象にこの「ちば環境再生基金」への募金を呼びかけました。集まった募金と「エコフェアいちはら」での収益の一部を合わせて145千円を千葉県環境財団へお渡ししました。

ちば環境再生基金は、千葉県が平成14年2月に策定した「ちば環境再生計画」を推進するために、(財)千葉県環境財団に設置された基金です。

地域清掃

古河電工グループでは、各々の拠点周辺や海岸・河川など地域の清掃活動を行っています。



東京特殊電線(株)上田工場周辺



日光事業所周辺



平塚事業所周辺

地域とのコミュニケーション

千葉事業所では、市原市民会館で開催されている「エコフェアいちはら」に2002年度から積極的に参加したり、地元小学校との様々な交流を図ったりしています。

平塚事業所では、環境共生都市を目指す平塚市と平塚市環境共生型企業懇話会¹が主催する「環境フェア」に参加し、環境への取り組み内容を市民のみなさまに紹介しました。

「環境共生型企業懇話会」
平塚市経済部工業労政課の呼びかけにより、平成12年に平塚市内の有志企業が中心となり発足しました。環境に関する情報交換、環境関連施設の見学会、環境フェア開催などの活動を行っています。



平塚環境フェア

日光事業所では、事業所内を一般開放し、『日光和楽踊り』を主催し、浴衣姿の市民や観光客約2万人が参加して所内の和楽池の周りを輪になって踊りを楽しまれました。



日光和楽踊り

日光事業所や日本製箔(株)など関連会社においても、地元小学生を招いての工場見学会も開いています。



日光事業所小学生見学

人事・安全・衛生・コンプライアンス

古河電工の財産は“人”です。社員が働きやすい環境への取り組みを紹介します。

従業員との関係

会社と従業員との関係に関する考え方

古河電工は、従業員との間で、信頼と責任にもとづく誠実な関係を築くように努めています。また、事業や仕事を通じて、会社と従業員が互いの能力や価値を高めあう発展的な関係の構築を目指しています。

配置・評価・処遇

従業員の配置や職務の付与にあたっては、機会平等の考え方にたち、個々人の意欲や能力を重視した機会提供に努めており、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図っています。

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、信頼を得られる考課者の育成などを通じた制度運用レベルの改善にも努めています。

教育・研修制度

会社の力は個々の従業員が仕事で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。

多様な働き方に対応する支援制度

従業員のライフスタイルを尊重し、個人が会社生活の充実を図れるように各種の支援制度を設けています。

各種制度	目的・内容など
フレックスタイム制度	業務の繁閑に合わせて効率的に仕事ができるよう、フレックスタイム制度を導入しています。ライフスタイルに合わせたゆとりある生活を支援しています。
リフレッシュ休暇制度	計画的な休暇を取り、心身をリフレッシュしてもらうことを目的として、毎年3日間の連続休暇が、また勤続5年ごとに5日間の連続休暇が取得できます。
積立休暇制度	年次定例休暇の残存日数のうち、10日を上限に積立休暇に繰り入れることができます（5年間有効）。
育児休業制度	1歳6ヶ月未満の子供を持つ従業員（男女とも）は、子供が満1歳6ヶ月に達するまでの間、本人が申し出た期間において休業することができます。
介護休業制度	配偶者・子・両親（配偶者の両親含む）に介護が必要な場合、一定の条件を満たせば1年以内の休業が取得できます。
セカンドライフ・セミナー	一定の年齢に達した組合員を対象に、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。

安全

全社統一重点実施項目

2004年度安全管理指針にて、全社統一重点実施項目を決め重点的に活動しています。

労働安全衛生マネジメントシステム

千葉事業所でシステムを構築すべく導入宣言をし、2004年度を準備期間として体制作りと教育を進めています。

1. 「危険・有害業務の順法管理体制の充実」

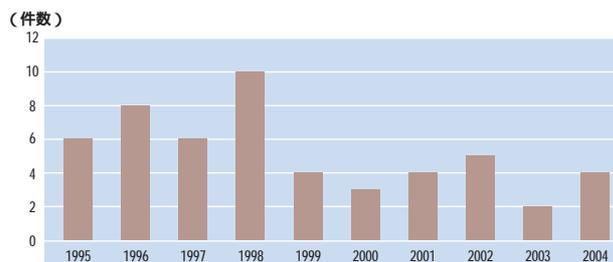
作業主任者による標準化実態と法令が期待する危険有害業務の日常管理体制の点検をし各事業所、部課の管理実態を定量評価し、是正を要する事項を明確にしました。今後、継続活動として改善を図っていきます。

2. 「安全通行、安全運搬ルールの再点検とフォークリフト運転技能向上」

フォークリフトによる災害、およびヒヤリハットが絶えません。事業所内の歩行・運転の安全を再構築する目玉として初めての全社フォークリフト競技会を行いました。運転者側には免許取得時の運転基本操作の再教育、管理側には監督者必ずしも有資格者にあらずを念頭に法の求める運転技能の再確認、および監督者の日常チェックの意識向上を目的に、協力会社も含めた全体活動として全社競技会を実施しました。

安全教育

標準化活動を重点とし、ISO12100に準拠した設備安全設計C規格標準化、および作業標準の全社教育を展開しています。特に、災害の多い非正常作業の作業標準化を巧くする為には工程分析が重要であり、これまでの意識を変えて取り組んでいます。



「ちば基準協会だより」より
 衛藤厚生労働副大臣が千葉事業所を訪問され、安全衛生管理の実情を視察されました。銅の荒引線製造や光ファイバランプ製造の現場を熱心にご覧になりました。

衛生

メンタルヘルス教育

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。2004年度は、上司が部下を対象に教育を行うことによりメンタルヘルスに関する正しい知識を全従業員が共有化することを目的として管理監督者による一般従業員を対象とした教育を行いました。2005年度はマネージャーを対象として、予防と早期対応の観点から実際の対応

力を身につけるためのケーススタディを取り入れたアドバンスコース教育を実施中です。

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など」に基づき、健診後の就業制限の徹底や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。2005年度は、さらに長時間勤務者の健康障害防止に関する管理

監督者研修を各事業所で実施し、健康に関する意識の醸成を図っていきます。

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年度中に70ヶ所以上の喫煙室を設置し、分煙を推進しています。今後も受動喫煙の防止に積極的に取り組んでいきます。

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推進するため以下の活動を行っています。

「コンプライアンス」の定義は「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則した行動をとること」としています。

古河電工グループ企業行動憲章の制定と役員、従業員などへの周知・徹底

コンプライアンス委員会の設置

古河電工および国内外の関係会社におけるコンプライアンス体制の推進・強化のため「コンプライアンス委員会」を設置し活動を行っています。

<委員会の具体的な活動内容>

コンプライアンスに関する啓蒙、教育社内、グループでのコンプライアンスに関するリスクの状況把握、分析コンプライアンス体制の運営状況の経営会議への報告 など

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. 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。
2. 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。
3. 反社会的勢力には毅然とした態度で対応します。
4. 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。
5. 地球環境の保護に配慮した行動に努めます。
6. 国際社会の一員として、人権、文化、伝統を尊重します。
7. 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。
8. 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・発展させます。

古河電工の伝統をさらに浸透させます



法務部長
天野 望

コンプライアンス委員会の事務局は法務部に設置されています。当社では、歴代の経営者の方針のひとつに「正々堂々と正しい経営を行うこと」を挙げており、コンプライアンスの精神は当社の伝統とでもいべきものです。この伝統を受け継ぎ、委員会の活動を通じて古河電工グループ内の役職員全員により一層浸透させてまいります。

環境教育・啓発

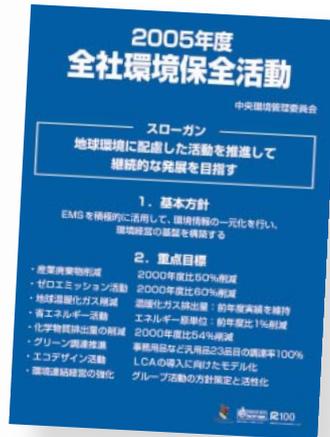
当社従業員に対する環境教育と啓発活動についてご紹介します。

従業員の環境に対する意識向上のため、環境保全活動に対するスローガン、基本方針、年度重点目標を盛り込んだポスターを毎年作成し、各職場に掲示しています。また、環境月間（6月）では中央環境管理委員長より全従業員に対してメッセージを配信しています。さらに事業所毎に環境月間行事のピラ入れ、看板の設置、環境に関する標語の募集、工場敷地内外の5Sや夜間パトロールなどを行っています。

経営層を対象にした環境セミナー

経営層の環境活動に対する意識をより一層深めるため、昨年に続き、第二回連結経営者層環境セミナーを開催しました。講師には環境問題をテーマに活躍されている大学教授や国内トップ企業の環境マネージャーを招きました。

2004年9月に「求められるCSR：その経営課題」と「NTTの環境経営とグリーン調達の取り組み」の題目で講演会を開催しました。当社からは社長を始めとして役員、中央環境管理委員、事業所環境管理責任者など、関連会社からは社長など、合計87名が出席しました。



環境関連教育

新入社員や2年目事務系社員および2年目技術系社員合計77名に対して各々1回環境問題全般の教育を実施しました。また、各事業所および職場内においては、配属時の一般環境教育や特定の作業に対する特別教育などを随時実施しました。

関連会社教育支援

関連会社の幹部をはじめ管理職に対する環境問題全般や環境関連法規などの教育を関連会社からの支援要請に応じて行いました。

内部監査員レベルアップセミナー

ISO14001規格が改訂されたことをうけ、その改訂セミナーを開催しました。各事業所からEMS事務局を中心に18名が受講しました。

内部監査員養成教育

内部環境監査員養成セミナーを6回開催し、古河電工54名、関連会社41名の合計95名の内部監査員を養成しました。



内部環境監査員講習を受講して

内部環境監査員講習会に参加させていただきました。今回の参加者は総数13名で、講師は本社の安全環境品質統括室の方でした。講習1日目は、環境マネジメントシステムと法律関係についての講和と演習形式でした。2日目は4～5名のグループ制となり、前日の講評および書類審査演習と現場監査状況をシュミレーションした形式をとりました。講習会は2日間でしたが、過去は3日間の内容とのことで時間的に厳しく講義進行も速すぎる感がありました。講習会終了時には「今日から貴方も内部環境監査員です。年末の内部環境監査には出て

もらいます。」と言われた時には、全員「ええ～」と驚きの声でした。講習は一応終了しましたが、いきなり実践とは……というわけで今回の内部環境監査には、Training on the Job と思い参加することになりそうです。関係者の方々にはご迷惑掛けることと思いますが、宜しくご指導の程お願いいたします。



[日光事業所]
エンジニアリング開発第一部
日光エンジニアリングG
菊井てるこ

事業所の取り組み

当社の各事業所では良き企業市民として地域社会と調和する活動に取り組んでいます。

千葉事業所 | 環境保全のリーダーであり続ける

日本有数の石油化学工業地帯である千葉臨海工業地帯のほぼ中央に位置する千葉事業所では主に電線素材、電力ケーブル（現㈱ビスキャスにて製造）、通信ケーブルなどの製造および大容量通信機器の開発、製造を担っています。

1998年には、他の事業所に先駆けてISO14001の認証を取得するなど古河電工の中の環境保全についての取り組みをリードしてきました。中でも今回注目すべきは、4年前から取り組んできたゼロエミッション（埋立廃棄物1%以下）で、これまでの地道な努力の成果が実を結び、2006年度中に達成できる見込みです。

ゴミは資源である 当事業所ではそう考え現場での分別を徹底してきました。今では現場からEMS事務局に「これもリサイクルできるのでは」とボトムアップが行われるほど高い意識を共有するに至っています。そうした活動はリサイクルで収益を上げるまでに成長し、2004年度はリサイクル向け分譲品売却費が廃棄物処理費用などを上回るプラス収支となりました。これは電線系事業所として



エコフェア

は大きな快挙です。

一方、地域社会活動への積極的な参加においても模範的な取り組みを続けています。回収木製ドラムを利用したプランタの提供や、食堂の生ゴミを堆肥にして無料配布したり、ちば環境再生基金へ協力するなど、地域住民から愛される事業所を目指しています。

市、県との三者協定はもちろん、コンプライアンスに沿った社員一人ひとりの活動により、これからも古河電工のリーダー的役割を果たしていくつもりです。



臨海まつり



工場見学



所在地：千葉県市原市八幡海岸通6番地
敷地面積：672,000㎡
従業員数：1,550名（2005年4月現在）



千葉事業所 所長
隈部 融

当 事業所は中核事業の情報通信事業および電力ケーブル事業がここ数年の厳しい経済環境の中、苦戦を強いられてきましたが、環境保全への取り組みはこの間もさまざまな形で成果を上げてきました。昨年、本社から当事業所へ異動してきた際、環境保全の意識の高さにはほんとうに驚いたものです。

ISO14001の認証取得から今年で丸7年が経過しており、年初の電力事業のアライアンスによる㈱ビスキャスの発足など、事業所の生産体制も大きな変化がありました。これを機に社会

的責任を踏まえた取り組みを更にステップアップさせていくつもりです。

ところで、2004年度は特筆すべきことがありました。環境保全コストの収支がプラスになったのです。これまでの地道で着実な努力の成果であり、事業所社員の大きな達成感となりました。企業活動を推進していく上では環境保全コストは大きな経営課題です。この結果に満足せず、さらに高い目標を設定して全社の環境保全への取り組みをリードしていきたいと思えます。

事業所の取り組み

大阪事業所 | 技術革新で持続可能な社会に貢献

伸銅品部門の主力工場として長い歴史を持つ大阪事業所では、主に、エアコンなどの熱交換器に使われる銅チューブをはじめ、銅および銅合金の伸銅品を生産してきました。

エアコンのエネルギー効率を向上するためには、熱交換器にたくさん使われている銅チューブの熱伝達率が大きなポイントになります。大阪事業所では、日々改善を重ね、高性能な銅チューブをエアコンメーカーに提供することによって省エネに寄与しています。



工場周辺の清掃活動

また、工場一丸となって省エネルギーに取り組み、エネルギー使用量を前年度比1%削減するという目標を毎年ほぼ達成してきました。これは、生産現場においては設備改造や工程の流れを見直すこ

とによってエネルギー使用の効率化を図り、事務所においては冷房利用を28以上に設定したり、昼休みの消灯するなど、地道な努力を積み重ねた結果です。

さらに、廃棄物の削減においても大きな成果を上げています。ISO14001を取得した2000年度から2004年度にかけて、5S改善活動により設備潤滑油および製品加工油の使用量を削減したほか、事務所から出る紙ゴミのリサイクル利用などにより、廃棄物の総発生量を60%削減しました。

最近では、廃却される熱交換器に使用された銅管を原材料に戻し、再利用することにも積極的に取り組み始めました。



省エネについての啓蒙活動の様子

今後も資源の有効利用、廃棄物の削減などに取り組み、さらに環境にやさしい事業所を目指していきます。



「排水管理優良事業所」として尼崎市から表彰

大阪事業所



所在地：兵庫県尼崎市道意町7丁目6番地
敷地面積：136,000㎡
従業員数：330名（2004年6月現在）



大阪事業所 所長
千種 成史

当 事業所の環境への取り組みにおける課題は大きく分けて二つあります。一つは、我々が作り出す銅管製品自体の高性能化によってお客様の製品（例えばエアコン）のエネルギー効率を向上し、社会的な省エネルギーに貢献することです。成熟しつつあるといわれる銅管製品ですが、まだまだブレイクスルーできると見ている技術課題があります。持続可能な世の中の実現に役立つ高性能な製品を作り続けていきたいと考えています。

もう一つの課題は、事業所内部の省エネルギーと廃棄物の削減です。これまでの取り組みを繰り返すだけでは、さらに成果を積み重ねることは難しくなってきます。省エネルギー目標値は、年を重ねれば重ねるほどハードルが高くなっていきます。一人ひとりの環境保全への意識をさらに向上するとともに、新しい施策を考え出し、継続的な目標達成を目指していきます。

横浜研究所 | 真に人のための環境保全を探究する

横浜研究所では、光ファイバ増幅器用高出力半導体レーザー（大河内記念生産賞受賞）を開発するなど、当社の研究開発の中核として、当社事業を支える基盤技術の強化を図ると同時に、中長期的な視点で次世代の事業の核となる先端技術の研究開発に取り組んでいます。

ISO14001の認証取得は2002年。工場と違い大きな生産ラインがないとはいえ、化学物質や高圧ガスを取り扱うため、その管理方法などは十分検討しました。2004年度の重点課題は「環境を配慮した研究開発」「化学物質の管理強化および水質汚濁の防止」「資源の有効活用と廃棄物の削減および再資源化」「省エネルギー活動推進」の4つです。なかでも、



清掃活動



環境を配慮した研究開発は、環境負荷低減に貢献できる新商品開発を目的に、DFEの導入・運用、鉛フリーはんだの技術開発、そして環境を配慮した分析技術の開発に取り組んできました。

分析技術に関しては当研究所の解析技術センターでこれまでに蓄積したノウハウと分析、解析技術を活用し、当社および関連会社の製品に関する極微量含有の環境影響物質の有無を正確な測定で評価しています。こうした分析技術の開発・確立により、当社のグリーン調達や製品開発に貢献しています。

次世代を見据えた新商品・新事業の創出には欠かすことのできない環境保全の



当事業所のグラウンドを活用したサッカー教室

視点をさらに意識した研究・開発をこれからも推進していきます。



所在地：横浜市西区岡野2丁目4番3号
敷地面積：19,881 m²
従業員数：300名（2005年4月現在）



横浜研究所 所長
中村 一則

環境への意識は一人ひとりに浸透していると率直に感じています。これは工場と違い大きなラインがあるわけではなく、一人ひとりの研究・開発作業の中で化学物質などの管理をするからです。各自の日常的な環境への配慮が、資源の有効活用や廃棄物削減、リサイクル化の推進につながっています。

当研究所は横浜市内の住宅地にあり、地域住民に迷惑をかけないことが最低限の環境課題です。これまでに苦情をいただいたこ

とはありませんが、研究排水異常の撲滅など、さらなる地域環境への優しい配慮に努めていきます。

研究所の敷地にはグラウンドがあり、サッカー教室や夏の盆踊りなどで地域住民の皆さんに活用していただいています。グラウンドの利用に際しても不便のないようトイレを整備するなどの配慮をしました。環境問題については、人への優しい配慮の視点を忘れることなく取り組んでいきたいと思っています。

関連会社の取り組み

古河電工との協力関係にある関連会社の環境保全への取り組みを紹介します。

アクセスケーブル株式会社

沿革

当社は、2002年4月に旧西浦電線(株)と旧九州岡野電線(株)が合併して新たに発足しました。本社は東京(神田)にあり、工場は北陸(石川県)と熊本にあります。主に光ファイバケーブル、屋内外線、LAN用ケーブル、同軸ケーブルを製造しています。

私達は製品の開発・製造を通してお客様にご満足して頂くとともに、社会の発展に少しでも貢献できればと願っています。常に環境調和を念頭に置き、環境保全を配慮し活動を行っています。

環境保全への取り組み

各工場毎に環境委員会を設置し、メーカーとして地球環境を守ることが企業の社会的責任を果たす上で最も重要であることを認識すると共に、社員の一人ひとりが環境へのやさしさを優先して環境保全の向上をはかることを誓い、全ての人々が安心できる豊かな社会の実現に貢献することを基本理念として取り組みを行っています。

2000年10月、熊本工場 ISO14001取得
2004年12月、北陸工場 ISO14001取得

重点項目

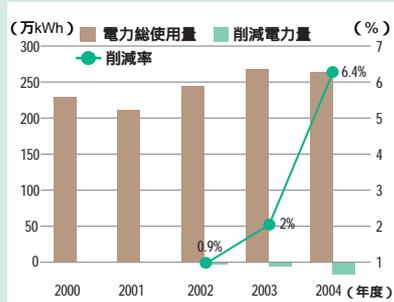
電力量の削減

地球温暖化ガス削減のため計画的に省エネ設備を導入し、日常空調設備、工場照明、OA機器の節電を意識し活動しています。

廃棄物の削減

工場から排出される廃棄物について廃棄物量の削減と廃棄物の100%リサイクル化(埋立処分ゼロ)をめざし、排出抑制 リユース マテリアルリサイクル サーマルリサイクルの順位で取

電力使用量の削減



(熊本工場データ)

組みを行ってきました。
2001.09 ~ マテリアルリサイクルとしてPEの有価売買
2002.10 ~ PVC以外の、非有価廃プラのサーマルリサイクル化
2003.10 ~ 光ファイバケーブル屑を分別、サーマルリサイクル化
2004.10 ~ プラボビン・透明PE袋を分別、マテリアルリサイクル化
2004.10 ~ 分別基準を細分化、廃プラのサーマルリサイクル化

有害大気汚染物質の削減

同軸芯線の洗浄液として使用していたトリクロロエチレンを2004年6月に使用ゼロとしました。



緑地面積の拡大

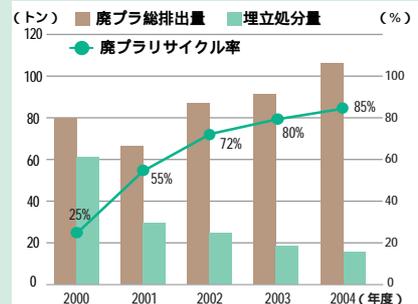
熊本工場は、30周年を迎え全従業員で植樹しました。

地域社会活動取組み

町主催の河川清掃活動へ参加しました。

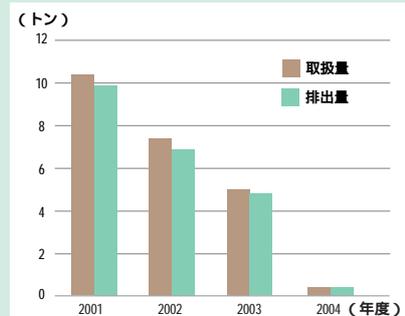


廃プラ総排出量と廃プラリサイクル率



(熊本工場データ)

トリクロロエチレンの取扱量と排出量



(北陸工場データ)

アクセスケーブル株式会社



本 社：東京都千代田区神田錦町1-8-9
NF神田ビル4F

北陸工場：石川県羽咋郡志賀町若葉台19-3

熊本工場：熊本県上益城郡甲佐町大字
早川2001番地

従業員数：113名

U R L : <http://www.access-cable.jp/>

熊本工場 EMS事務局
お問い合わせ先 TEL : (096)234-1180
FAX : (096)234-1181

旭電機株式会社

沿革

当社は、1948年（昭和23年）の創業以来、今日まで一貫して送配電技術の一翼を担う専用メーカーとして歩んできました。50年以上にわたって培われた技術をもとに、未来のエネルギー輸送および情報伝送支援技術に向かって力強く歩んでいきます。

環境保全への取り組み

私達は、かけがえのない地球を守り、良好な状態で子孫に引き継いでいくために地球環境を保全する使命を担っています。当社は企業としての社会的責務を遂行するとともに、人と社会と地球にとってより良い環境づくりに貢献することを基本理念とし、保全活動に取り組んでいます。2003年2月にISO14001の認証を取得しました。またISO14001：2004が発行された際もいち早く対応し、2005年2月に移行審査を受け2004版への切り替えを行いました。これを機に気持ちも新たに活動に取り組んでいきます。

環境方針項目

- 1.地球温暖化防止のための省エネルギー推進
- 2.環境負荷物質の使用量削減（トリクロロエチレンの全廃）
- 3.廃棄物の削減再資源化
- 4.環境負荷を低減する製品の開発

当社では、上記を重点項目と設定していますが、その中でも2の「トリクロロエチレンの全廃」は、目標より一年早く達成しましたので、その取り組みについ

て下記の通り紹介します。

環境負荷物質の使用量削減（トリクロロエチレンの全廃）

トリクロロエチレンは、発ガン性があり地下水汚染の原因とされていることから、以前よりその使用が問題視されていました。当社でも、加工部品の洗浄や、一部配電製品の表面処理剤の溶剤として、長井・熊本両工場合わせて年間に1700kg～2000kgを使用していました。これを全廃するため、技術担当者や製造担当者らと共に2002年度から活動に取り組んできました。

洗浄目的で使用していた分については、切削油を水溶性に切り替え、洗浄そのものを無くすことで廃止することができました。しかし、表面処理の溶剤として使用していた分については、その代替品の選定で大変苦労しました。なぜなら、表面処理を行う製品にはアルミと銅の2種類があり、それぞれの材質に適した代替品を選定しなければならなかったからです。薬品の候補は十数種類に上り、相当の時間と労力を費やしましたが、苦労の甲斐があり適した薬品を見つけることが出来ました。試作品の性能試験結果において品質レベルをクリア出来たことに加え、安全データシートによって環境に影響がないことも確認出来たので、2004年8月、長井工場において使用量をゼロにすることが出来ました。その後、熊本工場へ横展開を図り、2004年11月遂に全廃を達成しました。

製品の品質を損なわずに代替品を選定しなければならなかったため、慎重な対応が要求されましたが、関係者の熱心な

取り組みにより成しえたものであると自負しています。

トリクロロエチレン年間使用量推移



長井工場：2004年8月全廃達成
熊本工場：2004年11月全廃達成

今後の活動

脱脂目的で一部の製品に使用しているシンナーについては、環境負荷物質のトルエンを含んでいますので今後は、シンナーの使用量削減に取り組んでいきます。

旭電機株式会社



本社：神奈川県横浜市青葉区あざみ野南2-11-16

長井工場：山形県長井市今泉山田1812

熊本工場：熊本県菊池市旭志麓556

日光工場：栃木県日光市清滝町500

従業員数：220名

URL：http://www.aew.co.jp/

お問い合わせ先
TEL：(045)910-2800
FAX：(045)910-2809

本品質・環境G

関連会社の取り組み

古河物流株式会社

沿革

当社は、1980年10月に古河電工の物流部門を分離し、貨物自動車運送業、荷造包装業、倉庫業を目的に設立されました。

その後は、古河電工各事業所および全国の物流センター並びに古河スカイ(株)各事業所を受託しました。2000年には、小山物流センターを新設し、2003年には中国（上海、広州、天津）に事務所を構え、現在に至っています。

事業としては、運送業、通関業、倉庫業、物流コンサルタント業などの物流関連は勿論のこと、一般労働者派遣業など多岐に渡っています。

環境保全への取り組み

当社は、経営理念に定められた、「世の中の人々が相互に理解しあい、人間性と個性と創造性を十分に発揮する豊かな社会の実現」をロジスティクスという経済活動を通して実現する為に品質・環境方針を定め、環境保全活動に取り組んでいます。

2002年6月に、本社を始めとして全国の支社・センター14拠点でISO14001の認証を取得し、環境にやさしい物流企業を目指しています。

2005年5月には、ISO14001：2004及びISO9001：2000の「統合監査」を受審する予定です。

環境保全活動

(2002～2004年度)

自動車NOxトンキロ当たり削減

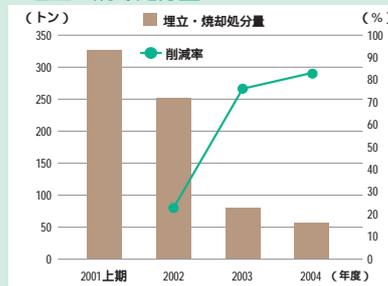
主な輸送手段であるトラックからのNOx排出量を製品輸送トンキロ当たり2001年度上期比で6%削減ができました。

埋立・焼却処分量の削減

埋立・焼却処分の廃棄物発生量を2001年度上期比84%の削減ができました。削減に大きく寄与した活動は、電線用の回収木ドラムをリサイクルおよび修理をして再利用することに加えて、ドラムを解体した後使用できる部材を集めて再組み立てをしてドラムを製作したことです。また、どうしても廃棄するものが発生した場合も、札幌センターでは馬の「ねわら」の代用に、他

のセンターではチップ化によるボード利用にと色々な工夫がされました。

埋立・焼却処分量



グリーン経営認証取得支援活動展開

二酸化炭素排出量抑制活動として、輸送会社のグリーン経営認証取得を奨励し、主な仕立て便輸送会社に取得支援を行いはじめました。2004年度に千葉支社から開始し、全社に展開する予定です。

グリーン経営認証基準の一つにエコドライブの実践があるため、エコドライブセミナーを開催しました。トラック・メーカーの協力を得て、2004年9月、2005年3月に千葉支社、関東物流センターにて開催しました。参加した、各運送会社乗務員が「低燃費運転テクニック(エコドライブ)」を学びました。



エコドライブ講習



エコドライブ講習運転4トンユニック車

エコドライブによる効果

	講習前	講習後
平均速度	23.5km/h	22.3km/h
燃料消費	4.26km/L	5.59km/L

CO₂排出量
1カ月に燃料を4000リッター使用した場合
従来運転 4000リッター CO₂約10.5トン排出
省燃費後 3053リッター CO₂約8.0トン排出
月当たり約2.5トンのCO₂排出量削減が可能

トラックでのエコドライブ 省燃費運転のための運転テクニック

ゆるやかな発進加速 上位のギアで燃費もアップ 一定車速を心がけて エンジン回転はグリーン・ゾーンで 波状運転は省燃費の敵 エンジンブレーキを活用 スピード控えて アイドリングは短く 空ぶかし無用
日野自動車様提供

使用電力量の削減

省エネルギーは使用電力量の削減を対象として全社で活動してきました。主に事務所・作業場照明、屋外照明に使用され2001年上期比で16%の削減ができました。

事務用紙購入量の削減

初期の環境活動として全社意識の高揚も含め、事務用紙の裏紙利用による購入量の削減に取組み、2000年上期比で31%の削減ができました。

今後の活動

2005年度からの活動として、

1. 事故件数の削減
 2. 使用電力量の削減
 3. 自動車NOxトンキロ当たりの削減
 4. 埋立・焼却処分量の削減
 5. グリーン経営認証取得支援活動展開
 6. 2006年施行の省エネ法改正に対して、荷主殿に提供するトンキロデータの準備を行う
 7. 自治体などに協力した環境保全活動への参加
- を計画しています。

古河物流株式会社



本 社：東京都千代田区内神田2-16-8
(古河電工神田ビル6階)
従業員数：239名(2004年3月末日現在)
U R L：http://www.furukawa-logis.co.jp/

お問い合わせ先 品質保証部ISO事務局
TEL：(0436)42-9311
FAX：(0436)42-9350