

## 社会・地域との関わり

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

### 支援・協力

#### ● 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」※1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、集まった14万8千円を千葉県環境財団へお渡ししました。

※1「ちば環境再生基金」  
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。

#### ● 自然災害被災者への義援金

米国南部を8月に襲ったハリケーン「カトリーナ」による被害に対して、100万円の義援金を、パキスタン北部で10月に発生した大地震による被害に対して、20万円の義援金を寄付しました。

### 外部表彰

#### ● 消防庁長官表彰

大阪事業所自衛消防隊が平成17年度安全功労者として消防庁長官より表彰されました。当消防隊は、1967年の発足以来、消防関係機関の実施する防災訓練などへ積極的に参加してきました。さらに近隣事業所における火災などの災害発生に対応するために、消防用水の有効活用体制や消防機動力を活用した有事応援を視野に入れた体制を確立し、地域の隣保協力体制と防災思想の高揚を図りながら、自主保安体制の確立と安全な地域社会づくりに貢献している点が評価されました。



消防庁長官表彰状

#### ● ホーチミン優良企業表彰

ベトナム政府より現地法人であるFURUKAWA AUTOMOTIVE PARTS (VIETNAM) INC. (FAPV) がホーチミン優良会社として表彰されました。FAPVはワイヤーハーネスのほか、その材料となる電線・部品の工場も建設し、現地で一貫したワイヤーハーネス製造を行っています。

す。ベトナムでの営業、生産が現地に貢献したことが評価されました。



代表でFAPV社長がスピーチ

#### ● NTT 東日本殿、西日本殿 環境 VA 提案社長表彰

「撤去光ファイバケーブル 100% マテリアルリサイクル」の環境 VA 提案を行なったもので、従来埋め立て処分していた撤去光ファイバケーブルを、リサイクル管路防護台にマテリアルリサイクルすることによりリサイクル率 100% (以前は 67%) を実現したことが高く評価され、東日本電信



NTT 西日本殿常務取締役より受賞

電話(株)、西日本電信電話(株)殿両社長より感謝状をいただきました。

#### ● 超伝導科学技術賞受賞

(財)電力中央研究所殿と Super-GM 殿と協同で実施した「500m 長高温超伝導送電ケーブルの開発」に対して、(社)末踏科学技術協会より「第9回超伝導科学技術賞」を受賞しました。

世界最長となる 500 m 長の高温超伝導送電ケーブルの公開試験を通して冷却過程における超伝導ケーブルの数々の熱特性や機械特性さらに運転時の通電特性や電気絶縁特性、熱絶縁特性を明らかにし、さらに試験線路に実線路を模擬した各種構造を取り入れたことにより、予想できなかった事象を発見するとともにその解決法を示すことができました。これら業績が実用化に向けて大きなブレークスルーであり、超伝導分野において顕著な業績をなすものと評価されました。



超伝導科学技術賞

## 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。本社地区でも大手町や丸の内町内会活動に参画し、毎月1回の地域環境美化活動として歩道上のごみ収集活動を行っています。



各所・各社での清掃活動



## 地域とのコミュニケーション

●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※2が主催する「環境フェア」に参加し、環境への取り組みの内容を市民のみなさまに紹介しました。

※2「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。



平塚環境フェアに出展

●日光事業所では地元小中学生を招いて工場見学会を行いました。お礼のポスターや文集をいただきました。そのほかの事業所や関連会社でも小中学生の見学会を行っています。



中学生からのお礼



日本製箔 野木工場 小学生見学

●各地域でのイベントに積極的に参加し、地域の方々との交流をはかっています。



八幡臨海まつり



日光和楽踊り

## 事業所の取り組み

### 千葉事業所 Chiba

#### ● 地域社会との調和と貢献を



千葉事業所 所長  
隈部 融

千葉事業所は1961年に古河電工の主力工場として、京葉臨海工業地帯の中央にある市原市に開所して以来、電線素材から通信・電力ケーブルなどの製造および大容量通信機器の開発、製造を担ってきました。当事業所では、環境負荷低減と地域社会に根づいた環境保全を最優先課題として全員参加で取り組んでいます。特に、5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）の1年前倒しでの達成を初めとして、省エネルギーや地球温暖化ガス排出削減などの目標を達成できました。また、地域との密着した活動として、環境月間に近隣小学校生への環境教育、ちば環境再生基金への協力、八幡臨海まつりでの廃材を利用した木製プランターや車止めなどを提供し、地域社会との調和と貢献に努めています。

回収木製ドラムから生まれたプランター



ちば環境再生推進委員会（会長：堂本千葉県知事）より感謝状受理

### 日光事業所 Nikko

#### ● 垣根を越えた環境貢献



日光事業所 所長  
神代 博之

環境共通教育のビデオで、世界各地で起こっている環境問題が提起され、“環境に国境はありません”というナレーションに、多くの従業員が共感してくれたのではないかと期待しています。水も土も空気も環境には境界が無い。塀の外も内も同じなのだということに、一人ひとりが気づいてくれて、行動におこすことを、「一言環境宣言」の言葉に託して、自分の環境方針カードに記入して携帯

しています。工場が汚れることは家庭が汚れるのと同じという意識で、環境維持への関心が浸透していくことを推進しています。

日光国立公園という美しい自然を守っていくには、そこに住んでいる人の気持ちがいなければ維持できません。日光市に関わる人員が最も多い事業所のあり方として、和楽踊りだけでなく、地域の美化活動や地域小中学生などへの事業所の活動紹介な

ど、気持ちよくすごせる地域づくり・人づくりを心がけています。

事業所周辺の清掃



地元中学生の工場訪問

### 平塚事業所 Hiratsuka

#### ● CSR を意識した活動を目指す



平塚事業所 所長  
菊田 俊夫

今年、土壌浄化を行うため、周辺住民への説明が必要になりました。万全の浄化計画を立案しましたが、説明会では多くの意見が出され、皆さんの関心の高さと企業の社会的責任（CSR）を痛感させられました。CSRの一環として、以下のことを重点課題として取り組んでいます。

産廃削減のため各工場単位での集積から事業所全体での集中集積に変更し、更に分別徹底のため検査

要員を配置することで分量削減ができました。2006年度末でのゼロエミッション達成が視野に入ってきました。

CO<sub>2</sub>削減では夜間電力を有効活用するNAS電池を導入し、燃料もボタンから都市ガスに変更することで併せて1200t/年程度の削減効果を期待しています。

省エネのため事務所西側に写真のような日除け棚を作成しました。室温が3度程低下し、冷房負荷が軽減

できました。緑が視覚的にも爽やか。



事務所西側の日除け棚

## 大阪事業所 Osaka

### ● 大切な気持ちを毎年実感、構外清掃



大阪事業所 所長  
吉末 龍夫

大阪事業所では6月の環境月間には構外清掃活動を実施しており、ISO14001取得の2002年以降継続しています。

もともと毎月の月半ばに間接スタッフによる構内の建家外清掃を30分間一斉に行っていますが、6月にはそのスタッフの一部と敷地内のビスキャス(株)、古河物流(株)、日本精密管工業(株)とが合同で構外清掃をおこなっています。敷地外周歩道と真向か

いの道意公園沿い歩道に赴き、脇溝含めて歩道の空缶、ごみ屑、煙草吸殻等々拾うだけでなく、ほうき掃きも行います。時刻はまだ朝8時半、近隣会社(工場)の大勢の通勤者が一瞬懐疑の目で通り過ぎます。汗をかきながら一生懸命清掃していること自体に、ある意味鼻高々な不思議な感情が湧きあがります。ちょっと不思議な気分です。

社会貢献できた時の気持ちはこう

いうものかも知れません。大切にしたいと思います。



構外清掃

## 三重事業所 Mie

### ● 地域と協働して環境保全



三重事業所 所長  
新井 宣夫

三重事業所は鈴鹿山脈のふもとで自然に恵まれた亀山市にあります。亀山市は、近年「亀山市環境基本計画」を策定しており、この中で市民・事業者・行政が協働して環境保全活動を実施することを謳っています。当所も地域社会の一員として行政の主催する行事に積極的に参加し、また、自らが計画して行動するなど積極的に地域の環境保全活動に参加しています。最近では「川と海のクリー

ン作戦」、「国道1号クリーン作戦」のボランティア活動への参加や「子供環境体験フェア2006」への出展を行っています。また、事業所周辺の公道を約1.5kmにわたって清掃作業を実施し、地元自治会、行政から高い評価を戴いております。その他「環境活動交流の場」での発表などを行っており、これからも地域社会と協働して環境保全を推進していく方針です。一方、事業所内の活動としては、

汚染の予防を継続すると共に、日々の生産活動においても環境保全に寄与する活動を更に推進していきます。



ボランティア活動の合間に

## 横浜事業所 Yokohama

### ● 環境重視の研究開発



横浜事業所 所長  
柴田 光義

横浜事業所は、研究所を始めとしたスタッフ中心の事業所です。2002年のISO14001の取得以来種々の活動を行っていますが、その中で「環境に配慮した研究開発」を最重点で進めています。研究開発ではどの事業所よりも、多種類の、最先端の化学物質を使用します。そのために、独自の専門委員会を設けて使用の可否や対応方法につき十分な調査を行い、環境に絶対漏洩させない対策を

実施しています。また、環境に配慮した商品開発のため環境配慮型設計(DfE)を取り入れています。一方、長年培った分析技術を駆使し、古河電工グループ製品全体の環境影響物質の分析評価に貢献しています。そのほか省エネ活動、廃棄物削減活動、近隣清掃活動などを従業員一丸となって取り組んでおり、環境保全を先取りした事業所作りを目指します。



近隣清掃

# 従業員との関わり

## 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。

### ● 従業員の労務管理

従業員の労務管理については、労働基準法をはじめとする関係法律や会社規則に即し、日常的に適正な管理に努めています。特に2005年に労働基準監督署からご指導をいただいた問題\*の反省を踏まえ、労働時間管理については全社全部門の管理レベルを強化しました。

\*間接スタッフの時間外労働時間が一部で過少申告であるなど、労働時間管理が不適切であったことが

ら、結果として多くの部門において割増賃金不払い状態にあったことが判明しました。全社的に調査を実施し、未申告時間に関して賃金を遡及精算するとともに事実関係に関する対外公表を自主的に行いました(2005/10/28)。

### ● 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

会社の力は個々人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、個々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 ミドルエイジ・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。
定年後の再雇用制度	60才定年に達した従業員を対象とした再雇用制度を設けています。

## 安全への取り組み

### ● 安全成績

2005年度の休業度数率は0.25、休業災害件数で2件でした。



### ● 全社統一重点実施項目

2005年度全社安全衛生管理指針にて、全社統一重点実施項目を決め重点的に活動しています。

#### <全社統一重点実施項目>

1. 「危険有害業務の順法管理体制の充実-II」  
～資格業務従事体制の確立～
2. 「作業標準化推進による不安全行動の

#### 撲滅」

～急所を抑えて設備安全・作業安全～

### 3. 「配置転換者等への安全衛生教育の徹底」

～配置転換者、助勤者、外労、派遣社員、研修者への作業マニュアルによるOJT教育の徹底～

### ● 安全活動状況

「災害ゼロからリスクゼロへ」、「再発防止から予知予測」を目指した安全活動を推進しています。

1. 作業標準と設備本質安全化の推進  
安全、品質、生産性の三位一体の立場から作業のカン・コツを織り込んだ作業標準化と個別設備の本質安全化施策を推進しています。
2. ヒヤリハット活動  
作業、設備の残留リスクを評価し、具体的改善を行う手法として、また危険に

対する感性を向上させるためヒヤリハット活動を全員参加で展開しています。

### 3. 対話型安全個人面談

作業の不安全状態を「じっと見る」活動をもとに安全意識向上を目的として「対話型安全個人面談」を行い、管理監督者と作業者とのコミュニケーション、不安全行動の共通認識化を図り行動の是正を図っています。

### 4. 危険有害業務の法令順守状況監査

有資格者、法定点検、保護具着用状況、有害物質の取扱いなどの法令順守状況をチェックリストに基づき内部監査しました。

### 5. 配置転換者、派遣労働者等への安全衛生教育

作業経験1年未満の人への教育として定期的な技能評価や安全個人面談で指導する「作業マニュアル」によるOJT教育を実施しています。

## 衛生への取り組み

### ● メンタルヘルス教育

厚生労働省による「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。2002年度から2004年度にかけて、全従業員を対象にメンタルヘルスに関する基礎教育を行い、更に2005年度からは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、健診後の就業制限を徹底するとともに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状

況のチェックとフォローにも注力しています。

### ● 石綿に関連する疾病への対応

2005年の夏に石綿の問題が報道されて以降、過去に石綿製品を取り扱った職場を調査し、その職場の従業員に対する特殊健康診断を実施してきました。また、該当職場の退職者についても特殊健康診断の受診勧奨案内を送付しています。現在、電力地中線の工事に従事していた退職者の方が1名、中皮腫により亡くなられ労災認定を受けています。

なお、現在、石綿を含んだ製品を取り扱っている職場はありません。

石綿に起因する疾病につきましては、曝露してから20年、30年と大変長い年月を経過してから発症しますので、今後も引き続き、継続フォローしていきます。

### ● 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、分煙を推進してきました。これにより全社男性の喫煙率は、2002年度53%から2005年度46%まで低下してきました。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。



### 従業員との関わり

#### 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、2004年6月に倫理法令遵守の基本理念として「古河電工グループ企業行動憲章」を策定しました。また、2005年6月にコンプライアンスの実践、推進体制、内部通報制度などについて定めた社内規程を制定、これらに基づきコンプライアンスを推進しています。

#### ● コンプライアンス推進体制

コンプライアンスを推進する中央機関として、CAO（チーフ・アドミニストレイティブ・オフィサー）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。

これらの組織を通じて啓蒙・教育活動やコンプライアンス・リスクの把握、内部通報事案の調査・対応などの活動を行っています。

#### ● コンプライアンス教育

「古河電工グループ企業行動憲章」に基づき、具体的な行動規範を示した「役職員行動指針」およびこれに解説を加えた「役職員行動指針マニュアル」を2005年6月に策定しました。これらを社長およびCAOからのメッセージとともに小冊子「コンプライアンス・ハンドブック」にまとめ、全役職員に配布し、コンプライアンスについての職場内教育を実施しています。



#### ● 内部通報制度

コンプライアンス違反の早期発見と是正を図るため、2005年7月より、役職員が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）を導入しました。通報の窓口は、社外の専門業者へも委託しており、通報者の匿名性を保ったうえで、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と通報者との相互連絡が可能な仕組みを採用しています。通報された事案の調査結果とその対応については、適宜取締役会へ報告しています。

#### ● 個人情報の保護

古河電工グループでは、2005年4月に個人情報保護法が全面施行されたことを契機として、個人情報の保護が企業に課せられた社会的責務であるとの認識の下、個人情報の保護に関する社内規程と「個人情報取扱ガイドライン」を制定して周知徹底を図り、個人情報の適正な管理体制整備と漏洩の防止に努めています。

#### 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 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。

# 関連会社の取り組み

## サンサニー工業株式会社



本社工場：栃木県小山市犬塚台山 54-12  
従業員数：41 名  
U R L : <http://www.sunsunny.co.jp/>  
<http://www.furukawa.co.jp/netsu/>  
お問合せ先：ISO 推進室  
TEL (0285) 24-3191  
FAX (0285) 24-3083

## 環境への意識が大幅に向上

### 沿革

当社は、1976年に古河電工と三吉工業(株)との合弁会社として青森県にて操業を開始しました。その後、1981年に現在の小山市に移転し、2001年には古河電工の全額出資会社となりました。創業以来、床暖房のパイオニアとして開発、生産から施工、アフターフォローまですべて行っています。

当社の製品は、建築物の暖房機器として設置されるため、建築基準法などの適用を受けます。JISおよびJASによるホルムアルデヒド発散区分がF☆☆☆☆と最高等級に当る商品や使用時のエネルギー消費量が少ないヒートポンプ式温水床暖房「ユカダン® ホットく〜る」など環境にやさしい製品づくりも進めています。

### 環境保全への取組み

—ISO14001認証取得活動—

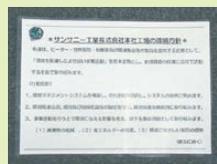
#### [準備段階]

当社では、2002年にISO9001の認証を取得していましたが、環境にやさしい活動が社会の重要な課題であることを認識し、ISO14001に基づいた環境保全活動を行うことにしました。2004年7月に社長が「2005年度中の取得」というキックオフ宣言をして、取得に向けた活動を開始しました。品質システムの推進部署だったISO推進室に新たに環境担当者を置き、環境管理システムについてもここが事務局となって準備を進めることにしました。まず、古河電工グループ内の既取得会社より環境マニュアルや関連文書入手し、仕組みづくりの参考にしました。ISO規格の勉強会や内部監

査員の養成は古河電工に講師を依頼し活動の中核になる社員の理解を深めました。その準備をしている最中の2004年12月にISO14001規格が改訂されることになったため、改訂点やその解釈などの情報入手に苦労しました。

#### [環境方針]

2005年6月に社長が環境方針を定め、社員全員に周知させるため、パスケース版にして配布をしました。さらに月1回の全体朝礼など折に触れ本方針に関する説明を行いました。目的・目標はその方針を受け、また、決算にプラス影響を与えるような活動にしたいという社長の思いから、環境負荷量の削減がコスト削減に反映されることが分かる指標も設定しました。



#### [順法性の評価]

順法性について改めて各工程での作業がどのような法令/規制に該当しているか調査し整理しました。騒音や振動の測定、危険物の保管状態の再チェックなどを行い問題がないことを確認しました。排水については廃液処理方式の見直しを行いました。接着や印刷の設備の洗浄水の廃液には有害物質が含まれていないことから濾過後、地中への浸透という方式を行っていました。これをリスク管理の観点から工程からの廃液についてはこの方式を止め、廃液を処理業者に回収させることにしました。2006年度はこの廃液回収委託量の削減も目標に取り込んで活動を行っています。この調査と整理はみんな

の法令の勉強になり、また、順法の認識を高める上で効果がありました。

#### [認証審査]

認証本審査の前の8月に審査機関による事前審査を受け、構築したシステムに重大な不具合がないか確認をしました。その審査では、規格の解釈不足や側面評価システムの改善要望が挙げられました。本審査は10月末～11月初に受けました。審査の結果、重大な不適合はゼロ件、軽微な不適合が4件でした。不適合については、直ちに是正処理を行い、審査機関に報告し、翌12月に無事、認証を取得することができました。



#### [効果と今後の課題]

本格的な活動から1年も経っていないことから、数値的な効果はこれからですが、情報の共有化が図られ、社員全員の環境に対する意識が向上しましたので、今後、大きな無形、有形の成果が期待できます。工場周辺の一般道路際のゴミ拾いや植込みの剪定など自主的な美化活動も見られるようになりました。

課題として、①やや重い仕組みの改善、②決算への反映の2点が挙げられ、これらの改善成果を目論んでいます。

## 関連会社の取り組み

### 株式会社正電社



本社：東京都品川区西五反田 5-23-8  
 東京工場：東京都品川区西五反田 5-23-8  
 三重工場：三重県亀山市能褒野町 16-13  
 埼玉工場：埼玉県入間郡三芳町大字北永井字桜並  
 技術部：千葉県千葉市緑区大野台 2-10-4

従業員数：122名  
 U R L：http://www.ksd-shodensha.co.jp/  
 お問合せ先：品質保証部  
 TEL (03) 3493-1282  
 FAX (03) 3493-1727

## 環境マネジメントシステムの効率化・スリム化を目指します

### 沿革

当社は、1922年（大正11年）の創業で、1950年に端子函類を主とした通信線路用施設物品のため、現在の株式会社正電社を設立しました。以来今日まで、線路用品の開発に技術協力しつつ逐次販売品種を増加させてきました。

1985年1月に古河電工の資本参加により、技術開発の強化を図り販売品目の多様化と技術力の蓄積に努めました。

2002年6月に新正電材と合併し、2004年9月に千葉工場機能を埼玉工場へ移管しました。現在の組織は、本社、技術部、東京工場、三重工場、埼玉工場から構成されています。

主な製品は、光ケーブル用クロージャ（地中用および架空用）、光キャビネットなどの製品で、光・ブロードバンド時代の「情報通信」を設備面から支えています。

### 環境保全への取り組み

当社は、地球の汚染防止と環境保全が、人類共通の最重要課題であると認識し、電気通信線路用機器の生産において、環境に優しい事業活動を推進しています。

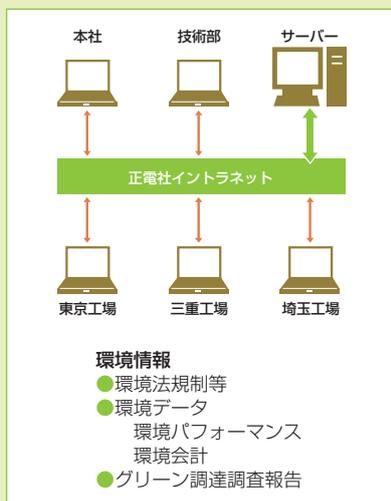
1999年6月にISO14001の認証を取得し、2005年6月にISO14001:2004へ移行しました。2005年7月に品質マネジメントシステムと環境マネジメントシステムのマニュアルを統合し、業務の効率化、管理のスリム化を目指しています。

### 重点項目（2005年度）

#### ①環境法規制等の順守

当社が関連する環境法令・条例および顧客のグリーン調達ガイドライン（以下、環境法規制等という）を2003年6月からイントラネットに掲示し、社内に周知しています。

イントラネットに下記の環境情報を掲示して、環境情報の共有化を図っています。



#### ②環境負荷の少ない製品の開発

光測定技術やプラスチック成形技術を基盤として、光アクセス系の製品開発を行っています。

顧客のグリーン調達ガイドラインに配慮し、製品を製造する時だけでなく、顧客が使用する時や、廃棄物になって処分される時まで含めて環境への影響を小さくするためには、どの原料・部品を使い、どのように設計するのが良いかを検討し、製品アセスメントを実施しています。

#### ③省エネルギー

東京工場は組立、三重工場および埼玉工場はプラスチック成形と組立を行っています。

2005年度の組立工場の電気使用量原単位（売上高比）は前年度比28%の削減ができました。

2005年度の成形工場の電気使用量原単位（プラスチック使用量比）は前年度比1%の削減ができました。

当社の電気使用量の約90%は成形工場が占めています。成形工場の電気使用量を削減するため、成形機の稼働率向上、段取り替え時間短縮などに取り組んでいます。

#### ④廃棄物の削減

2005年度の成形工場の廃プラスチック発生量原単位（プラスチック使用量比）は新製品の立ち上げに伴い、前年度比20%の増加となりました。

廃プラスチック発生量を削減するため、製品の歩留まりを向上させると共に、成形機のチョコ停時間の削減に取り組んでいます。

使用済み段ボールを梱包用緩衝材として再利用するため、緩衝材製造機を2002年4月に三重工場へ導入し、廃段ボールの削減を継続させています。



廃段ボールを再利用した緩衝材

#### ⑤リサイクルの推進

1999年から東日本電信電話（株）および西日本電信電話（株）へ納入している接続端子函のカバーをリサイクルし、資源の有効活用に努めています。

# 株式会社 ニッケイ加工



本 社：大阪府大阪市淀川区田川3-8-39  
 本社工場：大阪府大阪市淀川区田川3-8-39  
 広島工場：広島県安芸高田市高宮町佐々部1368-1  
 仙台工場：宮城県柴田郡柴田町上名生明神堂11-1  
 小山事業所：栃木県小山市犬塚字台山54-3

従業員数：264名  
 お問い合わせ先：仙台工場 環境事務局  
 TEL (0224) 55-1441  
 FAX (0224) 55-2879

## 環境への負荷を減らす諸施策を実施していきます

### 沿革

当社は、2001年12月に旧日本軽金属化工機(株)と旧東北古河軽金属加工(株)が合併して新たに発足しました。本社は大阪にあり、工場は大阪、広島、小山(栃木県)と仙台(宮城県)にあります。

当社は、アルミニウムの接合技術(本社工場：溶接、仙台工場：ロウ付け)を主体に自動車部品・二輪部品・大型溶接構造物・農機具部品(組立)・精密機器(組立)・ヒートシンクの製造を行っています。

### 環境保全への取り組み

当社は、地球環境問題が人類共通の重要課題であることを自覚し、企業経営の最重要課題の一つとして位置付け、全従業員が地球環境に対する意識を高揚し環境保全活動に取り組んでいます。

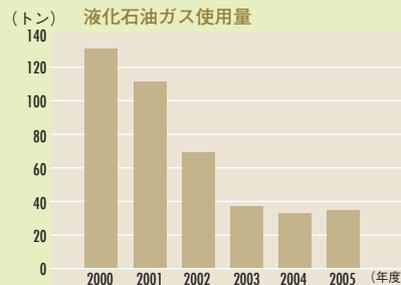
- 2003年8月、広島工場 ISO14001 取得

### 重点項目 (2005年度)

#### ●地球温暖化ガス削減

##### ①液化石油ガスの使用量削減

広島工場の連続塗装ラインにおいて、最近の多品種少量化に対応しエネルギー費削減を図るため、搬送コンベア、塗装ロボットを撤去し、手塗り化ラインに変更しました。乾燥工程で使用している液化石油ガスの使用量を対2000年度比で約74%削減できました。



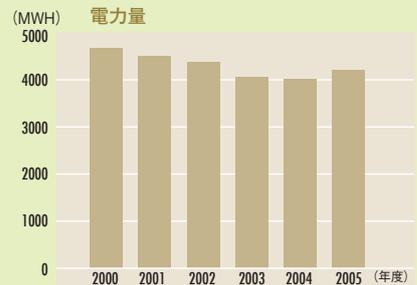
##### ②天然ガスの使用量削減

大阪本社工場のアルマイト設備において、ボイラー2基を1基に集約し、対2000年度比で約21%削減できました。



##### ③電力量の削減

広島工場の塗装ライン手塗り化による電力量の削減のほかに水銀灯、蛍光灯の削減、不要電線の撤去、不要な溶接機の取り外し、エアコンの総点検および修理、また不要時の消灯などの活動を実施し、対2000年度比で約10%削減できました。



##### ④環境負荷物質の使用量削減

当社では加工部品の脱脂洗浄を目的にジクロロメタンを使用しています。この超音波洗浄設備のチラー、配管など設備全体のメンテナンスを2002年に実施し、大気への排出量を抑制することで使用量を対2000年度比で約32%削減することができました。

塩素系有機溶剤の使用全廃に向けての代替洗浄剤、洗浄方法の検討に取り組んでいます。

