

Technology To Our Future

古河機械金属株式会社
環境・社会報告書 2010



P4



P12



P20



P26



P28

INDEX 目次

- P1 会社概要
- P2 ごあいさつ
- P3 人々の生活を支える
古河機械金属グループ

特集 A

- P4 世界で活躍する
古河ロックドリル(株)の製品

特集 B

- P5 「緑あふれる足尾の復活・再生」に向けて

特集 C

- P7 人と環境へ配慮した製品

- P9 コーポレートガバナンス

環境報告

- P11 環境マネジメント活動
- P13 古河機械金属グループの主な環境・
社会への取り組み
- P15 環境データ
- P17 環境コミュニケーション
- P18 環境会計

社会性報告

- P19 お客様との関わり
- P21 主な展示会への出展
- P22 社員との関わり
- P27 社会貢献活動
- P29 株主・投資家との信頼構築のために
- P30 沿革

会社概要 (2010年3月31日現在)

社名	古河機械金属株式会社 FURUKAWA CO., LTD.
本社所在地	〒100-8370 東京都千代田区丸の内二丁目 2番3号(丸の内仲通りビル)
代表者	代表取締役社長 相馬信義
創業	明治8年(1875年)8月
設立	大正7年(1918年)4月
事業内容	産業機械事業、非鉄金属製錬 業、電子材料事業、化成品事 業、塗料事業、不動産事業、燃 料販売事業等
資本金	282億818万円
決算期	3月31日
従業員	2,670名(連結)

編集方針

本環境・社会報告書は、環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」を参考に、環境保全活動とあわせて、社会的活動についても記載しています。

●報告対象期間

2009年度(2009年4月1日~2010年3月31日)の実績が中心ですが、2010年度の取り組みを一部含みます。
なお、組織は2010年3月末現在にて記載しています。

●報告対象範囲

古河産機システムズ(株)小山工場、同栃木工場、古河ロックドリル(株)高崎吉井工場、古河ユニック(株)佐倉工場、古河メタルリソース(株)、古河電子(株)いわき工場、同半導体素材製造課、古河ケミカルズ(株)大阪工場、古河機械金属(株)足尾事業所、素材総合研究所、半導体装置事業室、ナイトライド事業室、古河キャストック(株)、足尾さく岩機(株)、テイクル(株)

●社名表示

古河機械金属(株) 分社化した中核事業会社の事業持株会社
古河機械金属グループ 連結子会社45社
持分法適用会社7社
中核事業会社 古河産機システムズ(株)
古河ロックドリル(株)
古河ユニック(株)
古河メタルリソース(株)
古河電子(株)
古河ケミカルズ(株)
古河コマース(株)

●次回発行予定

2011年9月

持続可能な社会の 構築に貢献するために

古河機械金属グループは、1875年(明治8年)の創業以来、銅山開発を起点に、金属、機械、電子材料、化成品事業などへ事業を拡大し、当社グループが提供する製品は、わが国産業界の発展に少なからず貢献してまいりました。

地球温暖化は、将来の生態系に深刻な影響をおよぼす可能性を持っております。当社グループでは「持続可能な社会の構築」に貢献するため、生産設備の改善や操業の効率化に努め、製品の企画・開発段階から使用、消費、廃棄に至るまで、事業活動全体を通じて地球環境への影響を踏まえた環境保全活動を自主的に推進しております。

2009年度は生産拠点、非生産拠点におけるCO₂排出量の削減、化学物質の管理・排出削減や、廃棄物の削減・有価物化などの活動を行ってまいりました。

このほか、国際規格ISO14001に則った環境マネジメントシステム(EMS)を構築し、運用しており、EMSを有効に活用するための環境監査、環境リスクの排除ならびに環境教育にも積極的に取り組んでおります。

また、内閣府の事業継続ガイドラインをもとに、災害や事故などの予期せぬ事態の発生時に最低限の事業活動を継続、ないし目標復旧時間以内に再開対応できるように管理体制の見直しを図っております。

当社グループは2003年度から、環境経営の考え方やグローバルな環境経営の進捗を情報開示するために、毎年「環境・社会報告書」を発行してまいりました。今回の「環境・社会報告書2010」の発行にあたり、幅広いステークホルダーの皆さまに当社グループへの理解をより一層深めていただけるよう、掲載内容の充実に努めてまいりました。

今後もさらに、皆さまとのコミュニケーションを大切にしていきたいと考えておりますので、引き続き、皆さまからの忌憚のないご意見やご助言を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

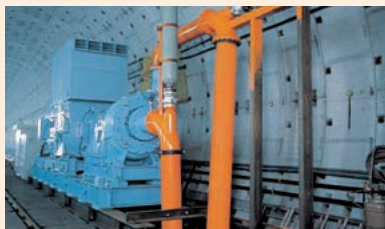
代表取締役社長

相馬 信義



古河機械金属グループは製品・サービスを通じて産業社会の基盤づくりを支えています。

機械事業



古河産機システムズ(株)

銅山で培われた機械技術を背景に産業機械の専門メーカーとして確固たる地位を築いています。



古河ロックドリル(株)

ざく岩機総合メーカーとして大地を切り拓き、国内外のインフラ整備や資源開発を支えています。



古河ユニック(株)

車両搭載型クレーンの代名詞「ユニック*」、優れた機能性・操作性・安全性で物流の効率化・省力化を支えています。

*ユニック:「ユニック」「UNIC」は古河機械金属(株)の登録商標です。

不動産・燃料事業

古河機械金属(株) 不動産本部・その他

現代社会のビジネス環境にふさわしい快適なオフィス空間を創造・提案しています。また、事業化前の新規開発製品の販売や運輸業などを行っています。



古河コマース(株)

燃料・潤滑油の供給、各種機械製品の販売などを行っています。

金属事業



古河メタルリソース(株)

古河発祥の事業である金属事業、社会インフラに欠かせない「銅」の安定供給に注力しています。

古河機械金属グループ

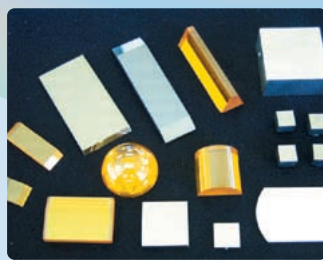
塗料事業



(株)トウペ

塗料・化成品の製造・販売などを行っています。

電子・化成品事業



古河電子(株)

高純度・高品質な半導体素材の提供により、最先端のIT・エレクトロニクス技術を支えています。



古河ケミカルズ(株)

高品質の化成品を提供するとともに、環境負荷低減に向けた新事業にも注力しています。

さく岩機のトップメーカーとして、 国内外のインフラ整備や資源開発に貢献しています。

さく岩機のトップメーカーとして、道路や鉄道の山岳トンネル掘削に多くの実績を持つ「ドリルジャンボ」、岩盤掘削やコンクリート破碎に使用する「油圧ブレーカ」、土木工事や露天掘りにおいて岩盤に孔をあける「油圧クローラドリル」など多岐にわたる製品を提供しています。

ギリシャ

「油圧ブレーカ F70」



宅地造成工事

カタール

「油圧ブレーカ F22」



天然ガスパイプライン敷設工事

中国
(雲南省)

「ドリルジャンボ T3RW-210」



水力発電所ダム建設工事

日本

「高炉出鉄口開孔装置」



大手製鉄所

※写真はイメージです。

ロシア

「ダウンザホールドリル DCR45」

ダウンザホールドリルとは、大規模な石灰石鉱山、碎石場などで使用されるせん孔機械で、クローラドリルよりも大きな発破孔を掘る機械です。現在ロシアの大手鉱山で稼働しているDCR45は、優れたせん孔能力の他に機動性・キャビンの居住性・操作性・メンテナンス性などを大幅に向上させ、正確かつスピーディなせん孔が要求される鉱山で活躍しています。



パナマ

「油圧クローラドリル HCR900-DSII」

太平洋とカリブ海を結ぶパナマ運河では船舶の大型化に対応するための拡張工事が進められ、当社のHCR-900DS IIが活躍しています。油圧クローラドリルは高効率で耐久性の高さが評価され、世界各国に輸出されており、さまざまなフィールドで活躍しています。



古河ロックドリル(株)ホームページ <http://www.furukawarockdrill.co.jp/>

comment



古河鑿岩機械(上海)有限公司 総経理
山口 和浩

古河鑿岩機械(上海)有限公司は、2006年4月営業開始、現在は中国国内に、26社のブレーカおよびクローラドリル販売代理店網を構築し、中国全土へ積極的に販売・サービス体制を整備しています。

2009年は、北京と成都に営業事務所を開設、2010年には、標高4,800mの鉄鉱山での高地テストに成功し、クローラドリルを納入しました。

また、トンネルジャンボについても、中国大手銅鉱山傘下の鉱山機械メーカーとの販売提携などにより、販売実績を伸ばしつつあります。

一方、ブレーカ部品の現地調達によるコスト低減など、収益性の確保にも取り組んでおり、販売展開だけにとどまらず、古河ロックドリル(株)の技術革新の牽引役としての機能展開も進めたいと考えています。

「足尾銅山」を起点として 古河機械金属グループの 緑化・地域貢献活動



緑化が進む高原木堆積場

足尾の復活・再生までの道のり

■ 足尾銅山の隆盛と山林の荒廃

足尾銅山は1610年幕府直営鉱山となった後、海外輸出も行うなど、全国最大の銅山となったが、江戸末期には生産量の激減により廃山同然となりました。1877年(明治10年)に創業者「古河市兵衛」が銅山経営を開始し、1881年(明治14年)から大鉱脈の発見が相次ぎ、鉱山経営は拡大しました。明治20年代には、電力、輸送、通信をはじめ、画期的な製錬方法の導入など工業史に残る技術革新により設備の近代化を進めた結果、東洋一の銅山へと成長しました。銅山が急成長する一方で、大鉱脈の発見に伴いその鉱石の製錬処理と坑道整備のため多くの燃料や材木が必要となり、足尾銅山周辺の多くの山林が伐採されました。加えて、製錬によって排出された多量の亜硫酸ガスが製錬所周辺の山林を荒廃させました。

■ 鉱害対策としての植林活動の展開とその後

足尾銅山の山林荒廃に対しては、富国強兵と殖産興業を推し進める明治政府の下、銅山経営と地域の環境保全を両立すべく、官民一体となった取り組みが明治30年代から開始されました。当社の足尾地区における植林活動は製錬所の煙害で被

害を受けた地域へ植林を実施したことに始まり、以後、1956年(昭和31年)に当社技術陣により、フィンランドのオートクランプ社が持つ技術と古河の技術を融合させ、「自熔製錬法」の技術が世界で初めて実用化し、亜硫酸ガスの完全回収を成功させるまで①、継続的に植林が行われました。

その後も当社グループでは足尾地区の緑化を継続的に推し進め、2010年3月末現在、栃木県足尾地区(一部、群馬県を含む)にヒノキ、スギを中心として約130万本を植林しています。

緑あふれる足尾の復活と生物多様性の再生

■ NPOとの協働作業

当社グループはNPOと協働しながら足尾地区の植樹活動へ参加しています。足尾地区におけるNPOによる植樹活動は、1996年にNPO法人「足尾に緑を育てる会」が当社社有地である「緑の大畑沢ゾーン」に植樹したことから始まりました。以後、松木地区を中心に2002年に「栃木県造園建設業協会」、2003年に「連合栃木」、2005年に「森びとプロジェクト」などのNPOが参入しています。当社はこれらのNPOに社有地を無償にて貸与し、その総面積は2010年3月末現在で約15万m²に達しています。

■ 第2回「足尾さくら植樹会」を開催

当社グループが独自に開催する「足尾さくら植樹会」は、2009年3月に愛宕下地区の社有地に植樹した第1回の開催に引き続き、2010年3月に第2回を開催しました。2回目は、第1回を上回る約70名の社内ボランティアが集い、鉱都足尾の迎賓館である「古河掛水倶楽部②」を中心とした渡良瀬地区、掛水地区の社有地に6種類70本の桜の苗木を大切に植樹しました③。当植樹会は2011年に第3回を実施する予定であり、当社グループの恒例行事として定着しています。

■ 足尾における生物多様性の再生

当社足尾事業所では各使用済み堆積場の巡回・巡視を保安のために定期的に行っています。近年の緑化の進展で、動物のエサとなる樹木が増えたために、巡回の際に鷹、ニホンカモシカ④、猿、日本鹿⑤などの動物と遭遇する機会が以前よりも多くなりました。また、足尾地区全体としても緑が増えており、野生動物を目にすることが多くなりました。

■ 生物多様性に配慮した解体作業と法面緑化工事

足尾製錬(株)は、2002年に操業を停止し、その後、2007年から環境・安全の側面から老朽化した施設の解体を継続的に行っています。2007～2008年度に硫酸工場を、2008～2010年度は銅製錬所を解体しています。解体は、各施設を養生テントで覆い環境に十分配慮した工法で行い、解体材は最大限リサイクルすべく分別して搬出しています。また、解体後の法面は、緑化活動の推進を図る当社グループの方針に基づき、

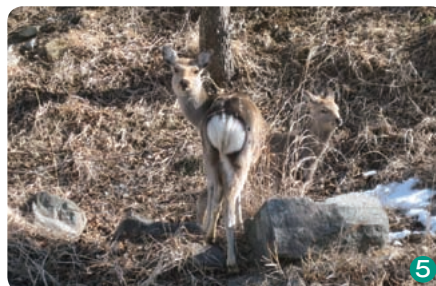
法面の全面緑化を目指し、2009年度より継続的に法面緑化工事⑥を行っています。土砂および風化岩法面は長期安定と環境負荷を考慮して切盛土にて整形し、岩盤部はその地形を活かした緑化工法を採用しています。なお、種子は足尾古来の6種(ススキ、ヨモギ、イタドリ、メドハギ、コマツナギ、ヤマハギ)を選定し、景観の調和と生態系の維持に努めています。

足尾の文化的地域貢献

足尾地区では明治期からの足尾銅山の経営により、当社が建設した貴重な文化的資産が現在に至るまで保存・活用されています。文化財指定では2006年に「古河掛水倶楽部」が国の有形登録文化財に指定され、2008年に「宇都野火薬庫跡⑦」「通洞坑⑧」が国の指定史跡となっています。また、2007年には経済産業省が足尾銅山の各施設に対し、近代化産業遺産の認定を行っています。

2010年2月、「足尾銅山掛水重役住宅⑨」6棟が栃木県の指定有形文化財に指定されました。「足尾銅山掛水重役住宅」は明治末期に旧足尾鉱業所の所長以下、重役用の社宅として建設されました。足尾地区では銅山で働く従業員が居住するための数多くの社宅が建設され、築100年以上を経た今もなお、創建当時に近い状態で残されている例は全国的に見ても珍しく、わが国の近代住宅史にとっても貴重な建築物となっています。特に所長宅、副所長宅は和洋室ともに手の込んだ意匠が施されており、明治末期の優れた建築として高く評価されています。

現在、「足尾銅山掛水重役住宅」を足尾銅山の資料を展示する施設として、一般公開に向けた準備を進めています。



古河機械金属グループの製品は、 環境負荷の低減や環境汚染の防止に 活躍しています。

国内外の排水処理・トンネル工事をサポート 汚泥ポンプ、泥水シールド用ポンプ

下水処理で活躍する古河産機システムズ(株)の汚泥ポンプは、地域や目的ごとに異なるさまざまな仕様に柔軟に対応し、国内で高いシェアを獲得しています。全国の下水処理場やし尿処理場のみならず、高度化する工場の排水処理にも活躍の場を広げ、きれいな水を守るお手伝いをしています。

また、当社の泥水シールド用ポンプは、ますます大深度・長距離化が進む泥水シールド工法に欠かせないポンプとして、過酷なトンネル掘削工事でも活躍しています。東京湾アクアラインを掘削した大口径、高揚程、高耐圧用の泥水シールド用ポンプは、その後つくばエクスプレスや首都高環状線のトンネル掘削工事現場で、海外ではトルコ共和国のボスポラス海峡トンネル工事などで威力を発揮しています。当社のポンプは見えないところで、人々の身近な生活を支えています。

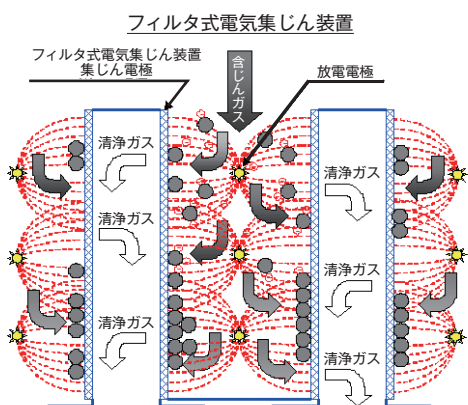


サブミクロンのちりまで除去

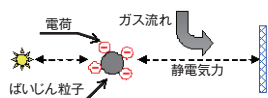
フィルタ式電気集じん装置

古河産機システムズ(株)は、サブミクロンダスト*も捕集できる電気集じん装置(EP: Electrostatic Precipitator)に、バグフィルタの特長を加えた「フィルタ式EP」の販売を2009年度から開始しました。当社は大気汚染防止機器であるEPを50年以上にわたって製造し、販売しています。バグフィルタでは、サブミクロンダストがフィルタの布目を通り抜けるため、集じん能力に限界がありました。フィルタ式EPは、ガス中のダストをコロナ放電で帯電させ、金属フィルタ製の電極部に電気力で集じんするもので、重金属ダストなどのサブミクロンダストまで捕集可能であり、ダイオキシン類や塩化水素などの有害ガスもバグフィルタ同様の高い効率で除去できるという優れた性能を持っています。また、フィルタ式EPの集じん電極の網目は大きな圧力損失を生じず、送風機の消費電力を低減できるため省エネ性能にも優れています。

*サブミクロンダスト:サブミクロン(1万分の1ミリメートル)程度の大きさのちりやほこり

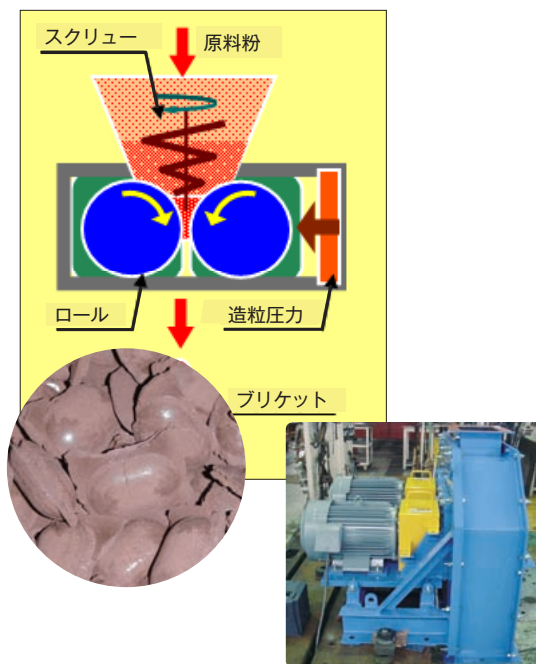


【詳細】



焼却灰リサイクルを促進 ブリケッティングマシン

古河産機システムズ(株)は、下水汚泥焼却灰の容積の減量を最大限にできるブリケッティングマシンを開発しました。ブリケッティングマシンはロールがくい込み方向に回転することにより原料粉を圧縮して造粒する機械で、廃棄物のリサイクルなどで利用されています。開発した機械はロールの上部にあるスクリーウの回転により原料粉を圧縮脱気しながら下方のロールへ強制圧送します。高圧で圧縮された原料粉はロール表面に形成された凹部(ポケット)と同形状のブリケット造粒物になります。この時、下水汚泥焼却灰の造粒では、バインダー(粘結剤)はコストならびに焼却灰の二次利用に弊害にならないように最小限の使用にとどめ、乾式または最小限の加水で減容化率は最大化できる造粒化技術に成功しました。これにより、自治体から排出される下水汚泥焼却灰の有効利用率を向上させるとともに、その輸送における減容化により運搬コストの削減を実現するなど、焼却灰処理にも応用できる技術を確認しました。



電気自動車にも採用 アモルファスダストコア・コイル

環境に配慮した自動車として話題となっている電気自動車(EV)、プラグインハイブリット車(PHEV)には、大電力を蓄電できるニッケル水素電池やリチウムイオン電池が搭載され、これらの電池に充電した電気をエネルギーとして動力を発生させます。

電池を充電するためのシステムである電圧変換回路にはリアクトルとよばれる大容量のコイルが必要で、国内自動車メーカーが生産する電気自動車に古河電子(株)が開発したアモルファスダストコア・コイルが採用されることになりました。

当社のコイルは、アモルファスダスト材を使用し、他の材料のコイルと比較して充電効率を上げることが可能なためエネルギーの損失を抑え、CO₂やNO_xの排出削減に貢献します。

*アモルファスダストコア:アモルファス(非晶質)の磁性体粉末を固めた鉄芯

海洋生物にも優しく 亜酸化銅

古河ケミカルズ(株)大阪工場で製造している亜酸化銅は、当社独自の技術により開発した赤色粉末状の製品で、主として船底塗料の防汚材料として使用されるほか、窯業用赤色顔料、触媒にも使用されています。

船底塗料は、船の外観を整えるだけでなく、走行中に船底に貝類や海藻などの付着を防止することで、走行中の抵抗を抑え、燃費向上に寄与します。1960年代から船底塗料中の防汚材料として有機錫(すず)化合物が使用されてきましたが、1990年代に入り海洋生物の生殖機能異常を引き起こすおそれ、いわゆる「環境ホルモン作用」が指摘されたことにより、現在では有機錫化合物を使用しない錫フリー型の船底塗料が主流になりつつあります。このため船底塗料は有機錫系から亜酸化銅系へシフトし、亜酸化銅の需要が大幅に伸びることとなりました。その中で、同工場の亜酸化銅の国内シェアは45%となっています。(2009年度実績、生産量ベース)



企業理念

(平成11年5月6日 制定)

- 「変革」** 未来に向けた意識改革により絶えざる自己革新を行う。
- 「創造」** お客様のニーズに対応し、信頼され、魅力あるモノづくりを目指す。
- 「共存」** 経営の透明性を高め、環境と調和した社会の発展に貢献する。

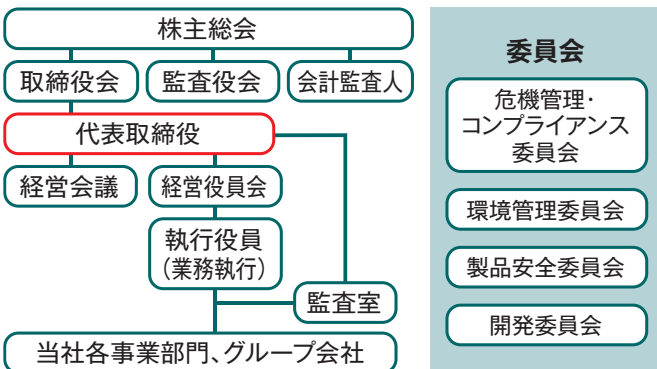
企業行動憲章

(平成17年12月20日 制定)

当社グループは、時代に即した「企業行動憲章」を新たに制定し、グローバルにあらゆる分野で社会に貢献できる企業活動を行うことを明らかにします。

1. 豊かな社会の構築に貢献できる技術の研究と開発に努め、顧客に満足され信頼が得られる安全で品質の高い、製品・サービスを開発、提供する。
2. 地球環境保護の重要性を認識し、あらゆる分野で環境により優しい工夫と努力によって、地球環境と調和した企業活動に努め、地域社会とともに発展することを目指す。
3. 国内外の法令遵守にとどまることなく、社会の構成員としての企業と企業人に求められる倫理観に基づいた公正で透明な企業活動を行う。
4. 反社会的勢力とは関係を持たず、毅然とした態度で行動する。
5. 会社の機密情報は適正に管理するとともに、不正な使用や開示、漏洩の防止に努める。
6. 当社グループに関する決算情報等重要な情報は、法令、規則に従って適切に開示し、透明性の高い企業を目指す。
7. 個人の多様な価値観を認め、人権侵害や差別がなく、また公正な評価が受けられる働きがいのある企業風土づくりに努める。
8. 労働関係法令を遵守して職場環境の整備・充実を図り、安全で働きやすい企業を目指す。

コーポレートガバナンス体制



危機管理・コンプライアンスに対する取り組み

古河機械金属グループの危機管理および法令の遵守などに関する重要事項の総合審理を行うことを目的として、危機管理・コンプライアンス委員会を設置しています。当委員会の委員長は代表取締役社長がその任に当たり、トップマネジメントを実施することでコンプライアンスを単なる法令遵守としてではなく、社会的要請への対応として捉えています。

なお当社グループにおけるコンプライアンスの取り組みとして、2009年度は新任管理職研修におけるコンプライアンス

研修、新任取締役の業務執行に関する説明会、独占禁止法に関する説明会などの教育活動を実施しました。社会的信用を向上させ、企業価値を増大することを目指しています。

危機管理・コンプライアンス委員会

委員長：古河機械金属(株)代表取締役社長

委員：各取締役、各本部長、中核事業会社社長など

- 審議事項
- ①危機管理およびコンプライアンスに関する基本方針の策定に関する事項
 - ②危機管理およびコンプライアンス体制整備に関する事項
 - ③危機管理およびコンプライアンスなどの教育に関する事項
 - ④潜在的危機の検討、危機対策の提案に関する事項
 - ⑤危機管理およびコンプライアンスなどの法令および事例研究ならびに広報対策などに関する事項
 - ⑥コンプライアンス規程に基づく内部調査、再発防止策策定などに関する事項
 - ⑦内部通報制度の運用に関する事項
 - ⑧その他危機管理およびコンプライアンスに関する事項

財務報告に係る内部統制

金融商品取引法で定められた内部統制報告制度は、近年、我が国において、有価証券報告書の虚偽記載事件や企業不祥事が相次いで発生したことから、財務報告の信頼性を確保するために導入された制度です。

具体的には、会社は、「全社的な内部統制」と「業務プロセスに係る内部統制」の両面から、会社が構築した内部統制の整備および運用状況の有効性について評価を行い、その結果を内部統制報告書にまとめて財務省財務局長に提出するものです。

「全社的な内部統制」の評価は、「統制環境」(経営理念や諸規程などの整備)、「リスクの評価と対応」(違法行為や誤り(リスク)の発生要因の把握と対応)、「統制活動」(リスクに対処するための具体的な方針と手続き)、「情報と伝達」(職務遂行に必要な情報の適時、適切な識別、把握、伝達)、「モニタリング」(コントロールが実行されていることの確認)、「IT(情報技術)への対応」(パソコンやシステムの有効活用のための環境)という内部統制の6つの基本的要素が、当社グループ全体に有効に整備、運用されているかを評価することです。また、「業務プロセスに係る内部統制」の評価とは、財務報告の信頼性に重要な関わりを持つ業務プロセス(売上計上、連結財務諸表作成手続きなど)におけるリスクに対してコントロールが有効に整備、運用されているかを評価することです。

2009年度の当社グループの「全社的な内部統制」および「業務プロセスに係る内部統制」の評価結果については、内部統制は有効で、重大な欠陥はありませんでした。

監査体制

監査機能を有する機関として監査役会および監査役があります。

監査役会は、監査役から当社の監査に関する重要な事項について報告を受け、協議を行い、または決議をする機関です。

監査役は、取締役会および経営会議など経営執行における重要な会議に出席し意見を述べるとともに、取締役の職務執行が適正に行われているかを監査しています。また、会計監査人と定期的な会合を持ち、監査計画・監査実施状況などを聴取しています。

一方、内部監査組織として監査室を設置しています。監査室が行う業務監査は、業務執行組織から独立した立場で客観的な視点から、当社グループの業務に係る法令および諸規程の遵守、リスク管理状況その他内部管理体制全般について、その適切性および有効性を検討、評価し、業務の改善および経営の効率化についての指摘・提言を行います。

情報セキュリティへの取り組み

当社グループ全体を対象として、「古河機械金属グループ電子情報セキュリティ基本規程」および「古河機械金属グループ電子情報セキュリティ運用基準」(2007年11月1日制定)を定め、組織的に運用・管理する体制を確立しています。また、情報セキュリティについての遵守事項を明確にし、当社グループ内への周知・徹底を図っています。

不正アクセスなどから情報を保護するために、情報セキュリティの観点からITに関わる内部統制システムの整備に取り組んでいます。リスクコントロール・マトリクス*で情報システムに対するリスクを明確にし、確実にコントロールするための施策を実施しています。

情報セキュリティに関して、教育は新入社員研修などの集合研修や中途採用者への個別研修で実施し、また、周知すべき事項は、社内ポータルサイトに掲示するなどの方法で徹底を図っています。

* リスクコントロール・マトリクス:業務プロセスに潜むリスクと、それに対応する統制活動を定義した文書

知的財産についての取り組み

当社では、産業財産権管理規程を制定し、企業活動における特許、実用新案、意匠、商標の取り扱いを定めています。基本方針は自社の技術を権利化することを基本とし、より広く強力な権利を取得することを常に心がけています。また、取得済みの知的財産は自社における実施にとどまらず、他者へのライセンス供与など権利の有効活用を図るため、日本特許情報機構に登録し、広く有償開放しています。

体制としては、当社研究開発本部に知的財産室を置き、当社グループの各研究所・事業所の知的財産を管理する特許管理担当者と知的財産室との連絡を緊密にしながら知的財産活動を推進しています。

産業財産権4法のうち最も強力な権利である特許権を権利化の基本としていますが、意匠制度・商標制度の利用を含め総合的な権利化を進めています。

発明者補償として、出願補償金、登録補償金、特別・実績補償金があります。実績補償金に金額の上限は設けていませんが、制度としての公平性・透明性を高めるため、異議申し立ておよびそれに対する調停委員会を設けています。



「取締役の業務執行に関する説明会」開催

当社グループでは、会社法および金融商品取引法(金商法)で求められている内部統制システムの基本方針を策定し、これを実効性あるものとするために、各種社内規程の整備や役職に応じた研修などを実施しています。



2009年度は、8月と9月の2回にわたり古河機械金属(株)本社会議室において当社および中核事業会社の新任取締役やその他子会社の社長などを対象に、また、10月には古河ユニック(株)販売各社の社長を対象に、会社法(金商法、独占禁止法、下請法)やインサイダー取引防止および輸出管理規制を含む説明会を開催し、取締役としての責任と役割を周知させるとともに、法令遵守について徹底を図りました。

環境担当役員からのメッセージ



環境担当役員
常務取締役 江本 善仁

古河機械金属グループは、さまざまな立場の方々と関係を築きながら事業を展開しています。当社グループの製品群は、暮らしの中のさまざまなシーンで、豊かで便利な生活を支えています。当社グループとしては、企業活動を通じて、持続可能な社会の実現に貢献していきたいと考えています。

そのため、「企業行動憲章」および「環境管理基本理念」を定め、温暖化防止、資源の循環に配慮したものづくりを推進し、資源・エネルギーの有効活用、生産活動・製品使用時に生じる環境負荷の低減などに積極的に取り組んでいます。

地球温暖化対策については、第二期中期削減計画を策定し、CO₂排出量の削減、廃棄物等総排出量の削減などについての

具体的な数値目標を掲げ、グループ全体で積極的に対策を推進しています。今後は、生産部門だけでなく、社有車やオフィス部門の省エネ活動を計画的に推進していきます。

一方、リスク管理においては、災害・事業リスクなど想定される全てのリスクの洗い出しや、できる限りの予防的措置を施し、当社グループ内で情報の共有化を図り、災害リスクに対する対応力、事業継続力をより充実・強化させています。

2009年度の主な環境保全活動は、次の通りでした。

1. 省エネ施策の継続的な実施によるCO₂排出量の削減
2. 廃棄物等総排出量の削減と資源のリサイクル・省資源化の推進
3. 製品含有特定化学物質の削減および代替物質へ転換推進
4. 環境に配慮した製品開発、技術開発、資材調達の推進
5. 緑化活動の推進
6. 環境情報の適切な開示、社会とのコミュニケーションの推進

環境管理基本理念

(平成14年12月27日 制定)

古河機械金属株式会社は、地球環境の保全を重要な経営課題の一つとして位置付け、企業活動のあらゆる分野で、全社員が環境との調和、環境改善への配慮ある行動を行い、将来に向けて持続可能な社会の発展に寄与することを基本理念とする。

環境保全行動方針

(平成14年12月27日 制定)

1. 環境保全関係法規類の規定の遵守

事業活動のあらゆる場面において「持続可能な開発」を基本とし、環境保全並びに安全衛生関係法規類の規定を遵守すると共に、より高度なレベル基準を目指して環境保全活動を実施します。

2. 環境負荷の低減に配慮した生産活動

企画、開発、設計、生産、販売、使用、リサイクル、廃棄に至る広範囲にわたり、廃棄物の削減、省エネルギー活動に努め、環境負荷が少なく安全に配慮した生産活動を推進し、循環型社会の形成への貢献を図ると共に、方針・目的・目標を設定し、環境管理システムに基づいて活動します。

3. 操業の安全確保と社員の安全・衛生・健康管理

作業の安全を確保し、職場環境の改善を図り社員の安全確保に努めます。また、衛生的な職場環境の確保、社員の健康維持・増進に努めます。

4. 教育活動の充実

環境教育を通じて、全社員の意識向上を図ると共に、一人ひとりが広く社会に目を向け、自ら責任を持った環境保全活動を遂行できるよう啓発を行います。

5. 地域に密着した事業活動

社会と企業の連携を密にし、人々の生活環境に配慮した事業活動を行うように努め、地域との共存を図り広く社会に貢献していきます。

環境・安全監査理念・指針

(平成19年4月1日 制定)

I. 環境・安全監査理念

本監査は、専門的な知識を用いて細部に亘り実施するのではなく、第三者的な立場から現地を観察し、法の遵守状況・職場環境・設備の維持管理状況等を監査(チェック)し、今後の環境保全・労働安全衛生活動等の一助にさせていただき目的で実施する。

II. 環境・安全監査に対する方針

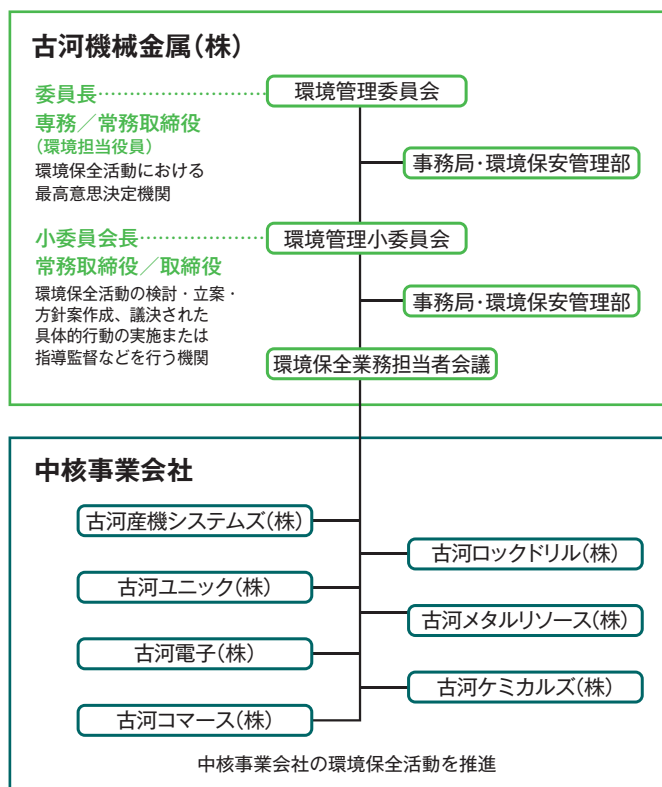
1. 基本方針

環境保全および設備安全、労働安全衛生などの継続的改善・推進を図り、環境負荷の低減、安全に配慮した生産活動を推進する。また、職場環境の変化に迅速かつ的確に対応できる安全衛生管理体制の維持・向上に寄与する監査とする。

2. 具体的方針

- (1)「監査する側」、「監査される側」というスタンス(思考)から、生産活動現場における環境保全および設備安全、労働安全衛生などの継続的改善・推進をともに考え、より向上させるためには、どうすべきか、どうあるべきかを探求するための一環として、「環境・安全監査」を定期的を実施する。
- (2)職場に潜む危険要因を洗い出し、事故などの未然防止を図る。
- (3)作業をする上で従業員の経験などに頼っている「目に見えない部分」を文書化し、情報の共有化・水平展開の促進を図る。

環境マネジメント体制図



環境・安全監査

当社グループにおける2009年度「環境・安全監査」を中核事業会社の各工場・各所を対象として重点確認項目を「見える化」(測れる化)を促進し、現場の課題などの早期発見・効率化・改善などを図る。』と定め、実施しました。

本監査を通じて、各工場・各所における環境保全や安全衛生面の意識向上が図られ、前回監査時の指摘事項を是正するばかりでなく、その水平展開まで徹底されるようになりました。

今後は、監査対象拠点を増やすとともに、当社グループ内のネットワークをさらに強固なものにしながら、環境保全・労働安全における管理体制の向上を目指していきます。

■ クロス監査

当社グループでは、事業所単位で実施する環境内部監査に加えて、国内の事業所では、複数の事業所間で相互に実施する「クロス監査」を2007年度から実施しています。海外の事業所は管理体制の充実が図られるまでの間は「視察」を実施し、その後は「クロス監査」の導入を検討しています。



クロス監査は、監査員の力量と事業所の監査レベルの向上を目的として導入しており、幅広いノウハウの相互学習効果や相互啓発効果、さらには監査員の知見の拡大や人的ネットワークの拡充など、大きな成果を生んでいます。

環境管理委員会

当社グループの環境管理に関する重要事項について総合的に審議する「環境管理委員会」を2009年6月に開催しました。この委員会では、環境保全対策および環境安全対策ならびに公衆害防止対策に関する基本方針や技術の研究開発、環境問題に関する法規上の重要な事項などについて調査および審議を行います。今回は、土壌汚染対策法、省エネルギー法の法令改正および廃PCB機器処分の3つのテーマで本委員会を開催しました。これら重要な案件を関係者に周知するとともに、当社グループの対応方針を協議しました。本委員会を通じて、今後も環境に関わる重要事項に対して迅速に対処します。

環境保全業務担当者会議

当社グループの各工場・各所における環境保全業務の担当者を集め、毎年1回「環境保全業務担当者会議」を開催しています。7回目となる本会議は2009年7月に古河機械金属(株)本社で開催しました。目的は次の通りです。



- (1) グループ各社の環境保全業務担当者の資質向上
- (2) 情報の共有化を図り自社の日常管理に反映させることによる事故・災害などの発生未然防止
- (3) 環境関連法規などの改訂内容の確認

土壌汚染対策法、省エネルギー法改正などの法令動向に関する周知、各社・各所における環境保全・安全衛生活動への取り組み状況、法令遵守の状況などについて活発に議論しました。この会議では当社グループの環境保全担当者が集結し、直接意見を交換することで、情報の共有化と環境保全活動の水平展開を図る場の役割を担っています。

ISO14001 認証取得状況




会社名	取得日	認証取得機関
古河ユニック(株) 佐倉工場	2001年11月30日	JQA(日本品質保証機構)
古河産機システムズ(株) 小山工場	2002年10月22日	NK(日本海事協会)
古河機械金属(株) 素材総合研究所	2004年1月14日	JSA(日本規格協会)
古河ロックドリル(株) 高崎吉井工場	2004年4月28日	TÜV (テュフラインランド)
古河ケミカルズ(株) 大阪工場	2005年1月27日	JICQA (日本検査キューエイ)
古河電子(株) いわき工場	2005年3月4日	JQA(日本品質保証機構)
古河産機システムズ(株) 栃木工場	2009年6月22日	NK(日本海事協会)
群馬環境リサイクルセンター(株)	2010年1月26日	MSA((株)マネジメントシステム評価センター)

古河機械金属グループの主な環境・社会への取り組み

INPUT

総エネルギー投入量

 電力	50,862千kWh
 A重油	354 kL
 灯油	337 kL
 軽油	142 kL

 揮発油 (ガソリン)	13 kL
 LPG	175 t
 都市ガス	395 千m ³

水資源投入量

 上水道	124 千m ³
 工業用水	509 千m ³
 地下水	0.3 千m ³

OUTPUT

 大気への排出量
CO₂ 19千t-CO₂

 水域への排出量
排水量 438千m³

 廃棄物等総排出量
廃棄物等総排出量 4,773 t

環境・安全重点目標と実績 (2009年度)

2009年度重点項目	2009年度重点目標	2009年度実績	評価
1. 当社グループ各社の特徴を活かした全社的環境管理システムの効果的運用の推進	<ul style="list-style-type: none"> 環境・社会報告書の定期的発行による分かりやすい環境情報の開示 環境情報の一元化と本社管理機能の強化 取り組み成果などの社外への積極的な情報発信(展示会出展など) 海外生産拠点の現状把握と当社グループ理念・方針などの共有化 オフィスなどの業務部門での環境対策の推進 	<ul style="list-style-type: none"> 身近な所で活躍している当社グループの製品群特集記事を掲載、社会性記事の充実 環境データのデータベース化の推進、環境データ・情報などの本社一元管理の徹底 展示会・パンフレット・ホームページなどを利用し情報の積極的な発信 海外生産拠点の現状把握、海外出張者などからの情報入手 省エネ活動・省資源化啓発活動の促進 	
2. 事業活動に伴う温暖化対策、省エネルギー対策の推進	<ul style="list-style-type: none"> 使用エネルギーを環境負荷の少ないエネルギーへ転換への検討・推進 環境に好影響を与える新製品または改良製品の積極的な創出 事業活動および製品に対する省エネルギー・省資源対策の推進 効率的な物流システムの見直し(低公害車の導入・製品などの輸送手段の見直しなど) 文書、記録類の電子ファイリング化の推進 	<ul style="list-style-type: none"> コジェネレーション利用、空調関係エネルギーの代替化など 環境配慮型製品の創出 生産体制の改善・見直し、製品の環境適用性能のさらなる向上、省エネ機器の導入 低公害車への切り替え、製品などの輸送手段・方法の見直しなど 資料などの印刷の抑制 	
3. 環境保全・環境安全などのレベル向上	<ul style="list-style-type: none"> 「環境・安全監査」のより効率的な実施 クロス監査方式による監査者の資質向上 指摘事項に対する是正対策内容の検証、指導および優先事項・重点事項区分の明確化 「環境保全業務担当者会議」開催によるグループ全体の情報の水平展開・共有化 全従業員への環境・安全教育の推進(感性教育、健康管理教育を含む) 事業活動に伴う環境影響評価(土壌、水質、大気、騒音・振動など)の継続・管理強化 自主管理基準の見直しと日常管理の徹底 	<ul style="list-style-type: none"> 監査重点確認事項の選定、監査後に指摘事項に対する是正協議など実施 監査者に対する継続的教育実施 現場サイドに立った指摘・指導、是正対策内容の徹底検証 各社・各所の懸案事項の把握・改善案協議、情報の迅速かつ的確な通知の徹底 継続的な教育の実施、経験年数の少ない者への重点指導の実施 環境影響評価の継続・資質向上 作業環境測定結果の有効活用 土壌汚染対策のひとつとして地歴調査の実施 生産体制の見直し、職場パトロールの強化 	
4. 廃棄物等総排出量の削減	<ul style="list-style-type: none"> グループにおける廃棄物管理基準などの遵守 3R、廃棄物の再細分化によるさらなる有価物化の推進 	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物管理者への継続的教育の実施 廃棄物削減、分別管理の徹底 	
5. 化学物質の安全管理体制の強化および使用量の削減	<ul style="list-style-type: none"> 製品含有特定化学物質の削減および代替物質への転換推進 全化学物質の最新データ(MSDS)による管理の徹底 新規採用(予定)物質に対する事前評価の徹底 ※検査装置または試験・研究用材料など代替がない物については管理物質とする。 	<ul style="list-style-type: none"> 特定化学物質の代替化推進 最新データ(MSDS)による管理の徹底 評価体制の強化 	
6. 製品への環境対応	<ul style="list-style-type: none"> ライフサイクルアセスメント(LCA)を活用した製品全体のライフサイクルにおけるCO₂排出量、投入資源量、再生(可能)資源量などの把握 	<ul style="list-style-type: none"> LCAを活用した製品設計などの拡大 	
7. リスクマネジメントシステムの構築	<ul style="list-style-type: none"> リスクの抽出と対策の実施、「事故・緊急事態」時のリスクの再評価 危機管理マニュアルの見直し 事業継続計画への対応準備 	<ul style="list-style-type: none"> 非正常作業時のリスク抽出と対策の実施 危機管理マニュアルの見直し内容の周知徹底 災害発生時緊急対応マニュアルの整備 	
8. 地域社会との積極的なコミュニケーションを推進	<ul style="list-style-type: none"> 社会貢献活動、地域活動への参加、インターンシップ受入れ、工場見学者受入れなど 	<ul style="list-style-type: none"> 社会貢献活動、地域活動への参加、インターンシップ受入れ、工場見学者受入れなど 	
9. 無事故・無災害の推進と強化	<ul style="list-style-type: none"> 全従業員への感性教育の充実 事故災害情報の迅速かつ的確な報告体制の強化 「過去の事故災害等事例集」などをを用いた予防対策の徹底 災害事故など発生時対応の強化(専門部署による査察の実施) 労働災害発生率の低減、目標は災害発生「ゼロ」 設備事故、環境事故の削減、目標は発生「ゼロ」 	<ul style="list-style-type: none"> 環境・安全監査、安全衛生委員会を活用し、安全管理を徹底 事故災害情報管理体制の強化 過去の事故災害等事例集の有効活用 事故災害発生現場での査察および是正対策の指導など 	

評価基準    目標達成   目標やや未達成  目標未達成

第二期中期削減目標と1年目の結果

古河機械金属グループでは第二期中期削減計画を実行する1年目に当たる2009年度は、目標達成に向けて次の計画を推進してきました。

CO₂排出量は、製造工程におけるエネルギー使用量の削減およびCO₂排出量が少ないエネルギーへの転換の促進により、目標削減率の5%を超える24%削減しました。廃棄物等総排出量については、工程管理の徹底、リサイクルを推進することで廃棄物の排出量を抑制し、目標削減率10%を超える38%の削減を達成しました。水資源使用量は新規事業の本格稼働などにより、目標削減率マイナス16%となりました。今後も当社グループ全体で目標達成に向けた取り組みをしていきます。

第二期中期削減計画と1年目の実施結果

項目	2013年度目標削減率	2009年度削減率実績
CO ₂ 排出量	5%	24%
水資源使用量	5%	△16%
廃棄物等総排出量	10%	38%

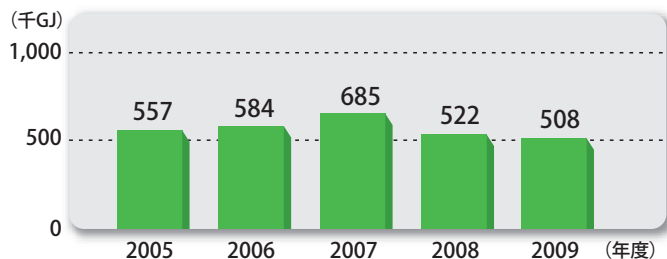
※本目標と実績は2005年の実績値を基準年としています。
※環境要因が著しく変化した場合は、計画を見直すことにしています。

環境・安全重点活動目標 (2010年度)

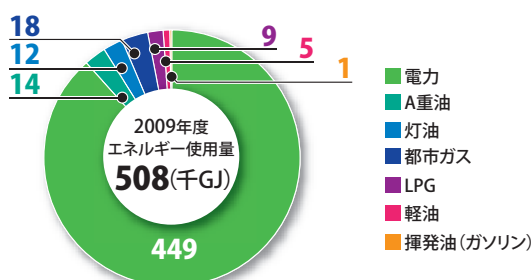
2010年度重点項目	2010年度重点目標
1.当社グループ各社の特徴を活かした全社的環境管理システムの効果的運用の推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 環境・社会報告書の定期的発行による分かりやすい環境情報、取り組み成果などの開示 ● 環境情報の一元化と本社管理機能の強化 ● 海外生産拠点の現状把握と当社グループ理念・方針などの共有化 ● オフィスなどの業務部門での環境対策の推進
2.事業活動に伴う温暖化対策、省エネルギー対策の推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 環境負荷の少ない使用エネルギー転換への検討・推進 ● 環境に配慮した新製品または改良製品の積極的な創出 ● 事業活動および製品に対する省エネ・省資源対策の推進 ● 効率的な物流システムの見直し(低公害車の導入、製品などの輸送手段の見直しなど) ● 文書、記録類の電子ファイリング化の推進
3.環境保全・環境安全などのレベル向上	<ul style="list-style-type: none"> ● 「環境・安全監査」のより効率的な実施(指摘事項に対する是正対策内容の検証、指導および優先事項・重点事項区分の明確化) ● 監査者の資質向上 ● 「環境保全業務担当者会議」開催によるグループ全体の情報の水平展開・共有化促進 ● 全従業員への環境・安全教育の推進 ● 事業活動に伴う環境影響評価(土壌、水質、大気、騒音・振動など)の継続・管理強化 ● 防災体制の整備機能維持と向上 ● 老朽化・未点検危険箇所継続的見直しの実施と対策 ● 自主管理基準の見直しと日常管理の徹底
4.廃棄物等総排出量の削減	<ul style="list-style-type: none"> ● グループにおける廃棄物管理基準などの遵守 ● 3R、廃棄物の再細分化による最終処分量の削減および有価物化の推進
5.化学物質の安全管理体制の強化および使用量の削減	<ul style="list-style-type: none"> ● 製品含有特定化学物質の削減および代替物質への転換 ● 全化学物質の最新データ(MSDS)による管理の徹底 ● 新規採用(予定)物質に対する事前評価の徹底 ※検査装置又は試験・研究用材料など代替がない物については管理物質とする。
6.製品への環境対応	<ul style="list-style-type: none"> ● LCAを活用した製品全体のライフサイクルにおけるCO₂排出量、投入資源量、再生(可能)資源量などの把握 ● 製品事故「ゼロ」の継続
7.リスクマネジメントシステムの構築	<ul style="list-style-type: none"> ● リスクの抽出と対策の実施、「事故・緊急事態」時のリスクの再評価 ● 危機管理マニュアルの見直し ● 事業継続計画への対応準備
8.地域社会との積極的なコミュニケーションを推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 社会奉仕活動、地域活動への参加、インターンシップ受入れ、工場見学者受入れなど
9.無事故・無災害の推進と強化	<ul style="list-style-type: none"> ● 全従業員への感性教育の充実 ● 事故災害情報の迅速かつ的確な報告体制の強化 ● 「過去の事故災害等事例集」などを用いた予防対策の徹底 ● 災害事故等発生時対応の強化(専門部署による査察の実施) ● 労働災害発生率の削減、目標は災害発生「ゼロ」 ● 設備事故、環境事故の削減、目標は発生「ゼロ」 ● 構内協力会社への安全管理指導の強化

エネルギー

総エネルギー使用量



総エネルギー使用量内訳



2009年度は製造工程を見直すことなどでエネルギーをより効率的に活用する取り組みを推進してきました。減産の影響も加わり、対前年度比2.9%削減となりました。2010年4月1日から改正省エネルギー法が施行されるにあたり、古河機械金属グループでは中核事業会社ごとにエネルギー使用量の把握を確実にし、今後の省エネルギー活動に活かしていきます。

蒸気タービン発電機による使用エネルギーの削減

古河ケミカルズ(株)大阪工場では蒸気タービン発電機による自家発電を行っています。この設備は主力製品である硫酸を製造する過程で発生する余剰蒸気を有効活用する目的で、2005年3月から導入しています。



2009年度の発電量は3,023千kWhで、同工場の総使用電力量の約35%を占めます。

この自家発電システムはCO₂の排出を伴わないことから、同工場のCO₂排出量を年間約1,019t削減することができました。

化学物質の管理

PRTR*法

2009年度は、PRTR届出対象物質は11物質となりました。大気へのエチルベンゼン、キシレン、トルエン排出量が減少した理由として塗料使用量が減少したためです。

PRTR 届出対象物質の排出量・移動量

(単位:kg/年、ダイオキシン類のみ:mg-TEQ/年)

物質番号	化学物質	排出量							移動量				
		大気		公共用水域		土壌		事業所における埋立部分		下水道への移動		事業所の外への移動	
		2008	2009	2008	2009	2008	2009	2008	2009	2008	2009	2008	2009
40	エチルベンゼン	21,930	8,073	0	0	0	0	0	0	0	0	1,705	985
60	カドミウム及びその化合物	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	9	2,441
63	キシレン	50,640	15,529	0	0	0	0	0	0	0	0	3,620	2,510
68	クロム及び3価クロム化合物	3	3	0	0	0	0	0	0	0	0	100	67
227	トルエン	48,030	31,409	0	0	0	0	0	0	0	1	1,619	1,220
231	ニッケル	2	2	0	0	0	0	0	0	0	0	23	16
252	ヒ素及びその無機化合物	3	0	0	0	0	0	3,903	0	0	0	1,482	1,961
283	ふっ化水素及びその水溶性塩	0	0	10	10	0	0	0	0	0	138	1,553	1,727
311	マンガン及びその化合物	40	30	0	0	0	0	0	0	0	0	848	493
346	モリブデン及びその化合物	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	121	101
179	ダイオキシン類	5.25	14.05	0	0	0	0	0	0	0	0	9.86	0.89

* PRTR(Pollutant Release and Transfer Register): 環境汚染物質排出・移動登録制度のことです。

青数字: 前年度より減少 赤数字: 前年度より増加

comment



古河機械金属(株)素材総合研究所では取り扱う化学物質の量、種類とも非常に多く、これまで化学物質の管理に多大な時間を要していました。これを解消するため、「化学物質の管理の強化・見直し」をISO14001の重点目標のひとつに掲げ、管理の適正化に向けた取り組みを推進してきました。具体的には、不要な化学物質の処分を迅速に進める、化学物質の購入量を使用に見合った量に抑えるなどを実施することにより、化学物

質保管量を3年間で約40%削減することができました。

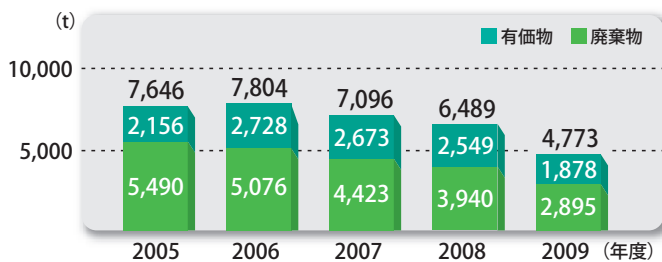
また、当研究所では、環境に過剰な負荷を与える可能性のある化学物質は、できるだけ使用せず、代替品を使用するように心がけ、新規に取り扱う化学物質について、安全衛生協議会の場で取り扱い上の安全性や環境への影響などを十分審議し、許可されたものだけを使用することと決めています。

今後も環境への影響に十分に配慮し、化学物質の適正な管理を継続していきます。

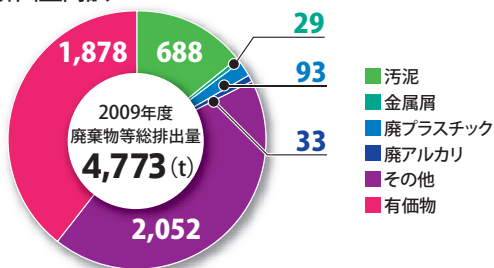
研究開発本部 素材総合研究所 主任研究員 伊藤 哲

廃棄物

廃棄物等総排出量



廃棄物等総排出量内訳



生産工程の積極的な見直しなどを行った結果、歩留まりが向上し、廃棄物のさらなる分別化により、廃棄物の発生量の大幅な削減を行いました。廃棄物等総排出量は前年度比26%の削減、そこに占める有価物売上量は39%となりました。

comment



古河産機システムズ(株)小山工場では、廃棄物の分別・減量化に努め、埋立処分量の低減・再資源化を推進しています。例えば、「食品用の袋・容器類は、持ち込んだ当人が必ず持ち帰り処分する」というルールを定めて、樹脂原料用廃プラスチックの排出量を削減するとともに有価物化を積極的に推

●リサイクルガバナンス



分別収集物の掲示(小山工場)



ゴールドクラス認証



古河産機システムズ(株)小山工場では、廃棄物の分別化に積極的に取り組んでいます。分別ルールの周知徹底を図るために「ゴミ(廃棄物)の分別」パンフレットを作成し各職場に配布するとともに、廃棄物集積所の各保管容器には、廃棄できる廃棄物サンプルの写真を貼り、細分化に努め、廃棄物の有価物化、最終埋立処分量の削減を推進しています。

古河機械金属グループの中核事業会社5社は、社団法人産業環境管理協会が企業の廃棄物処理の取り組みを格付けする「廃棄物・リサイクルガバナンス登録・支援事業」において、2007年度に登録申請し、5社全てゴールドクラスとしての認証を取得しています。

登録組織単位	登録番号
古河産機システムズ(株)小山工場	000031
古河ロックドリル(株)高崎吉井工場	000032
古河ユニック(株)佐倉工場	000033
古河電子(株)いわき工場	000034
古河ケミカルズ(株)大阪工場	000035

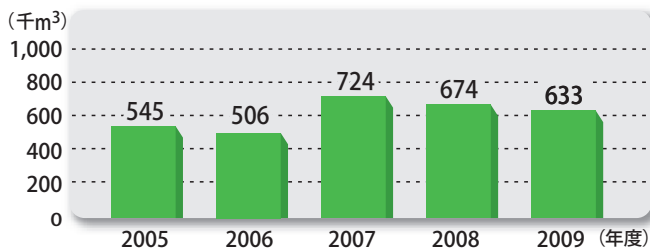
進んでいます。

管理面では、工場内の全廃棄物集積所・古紙有価物集積所ごとの管理者を定め、「廃棄物置場配置図」に記載、また、現場の各集積所にも管理者名と保管物質名を掲示し、廃棄物の分別化を図っています。

古河産機システムズ(株)小山工場 生産部品質管理課 上級技師長 奥山 正則

水資源

水使用量



製造工程の本格稼働により水使用量が増加した事業所もありましたが、給水配管の改修・新設などを行うことにより、製造工程における水使用量の削減に努めました。対前年度比6%削減しました。

comment



古河ユニック(株)佐倉工場は千葉県佐倉市に所在し、近くに印旛沼がある閉鎖性水域の流域に位置し、上乘せ排水基準が適用されています。特に窒素やリンによる富栄養化*防止対策が強く求められているため、浄化槽処理水の水质管理が重要です。

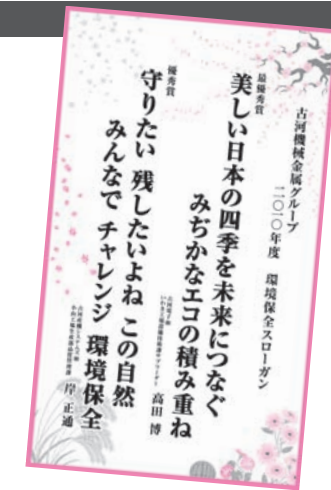
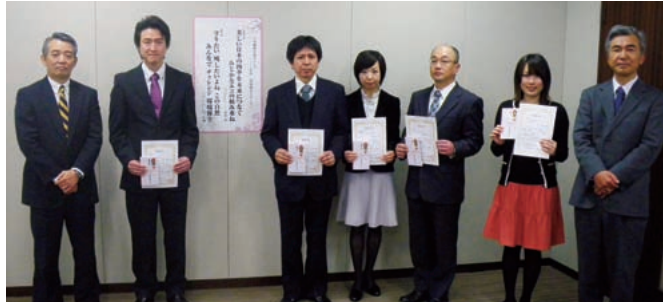
具体的には、浄化槽の「水质管理要領」を定め、浄化槽の関連施設を含めたメンテナンスを計画的に実施し、定期的に工場排水の測定を行うとともに、適正管理に努めています。

古河ユニック(株)佐倉工場 管理部総務課 技師長 川邊 文男

*富栄養化：湖沼や湾などの閉鎖性水域で窒素やリンなどの過剰な流入により、植物性プランクトンが異常発生する現象で、赤潮や湖沼のアオコが発生原因となります。

環境保全スローガン

古河機械金属グループでは、毎年1月に「環境保全スローガン」を募集し、今回で第4回目となります。「環境保全スローガン」の募集を通じて、従業員とその家族に環境保全活動に対する意識の高揚を図り、日常活動により反映させ、持続可能な発展に貢献するとともに、環境に配慮した企業としても成長をしていくことを目的としています。



左から相馬社長、高田 博、岸 正通、山本 祐子、藤田 和美、丸山 千晶、江本取締役(現、常務)

最優秀賞	美しい日本の四季を未来につなぐ みちかなエコの積み重ね 古河電子(株)いわき工場 設備技術課 サブリーダー 高田 博
優秀賞	守りたい残したいよねこの自然 みんなでチャレンジ 環境保全 古河産機システムズ(株)小山工場 生産部品質管理課 岸 正通
準優秀賞	思いやる心で守ろう地球の未来 今日から始める環境保全 古河コマース(株) 石油部 営業課 東京営業所 山本 祐子
入賞	やさしい気持ちと感謝の心で 守り育てる 地球の未来 古河電子(株)いわき工場 半導体素材製造課 藤田 和美
入賞	小さな気配り 大きな成果 一人一人が取り組む 環境保全 古河機械金属(株) 企画推進室 丸山 千晶

環境を通じたお客様とのコミュニケーション

●産業廃棄物排出事業者による 中間処理事業所現地確認の受入れ

古河ケミカルズ(株)大阪工場では特別管理産業廃棄物処分業の許可を取得し、含銅廃酸・含鉄廃酸の再生利用(亜酸化銅・ポリ硫酸第二鉄原料化)などを行っています。これまでは毎年数社の現地確認を受入



れてきましたが、廃棄物処理法の一部改正(2010年5月19日交付)に伴い、排出事業者による処理業者の「現地確認」が努力義務として条文化されました。そのため今後、排出事業者による現地確認の件数の増加が見込まれます。大阪工場としては、排出事業者の方に安心して処分を任せられるよう現地確認への対応、適切な情報の開示などに対応するために、管理体制の強化を図っていきます。

●低騒音・低振動化を実現した超低騒音油圧ブレーカ

古河ロックドリル(株)が2006年4月に開発した超低騒音油圧ブレーカ「SS(スーパーサイレント)-BOX」は、打撃騒音と振動を大幅に低減した環境配慮型製品で従来製品と比較し

て、人が不快に感じる金属打撃音(高周波音域)を抑制したことにより、大型ブレーカにて音圧レベルで約70%の低減、騒音レベルで約11dBもの低減を実現しています。また、ブレーカ本体から発生する振動を台車のアーム部先端付近で80%、オペレータシート部分で40%低減することによりオペレータの負担の低減も図っています。

実際に、ユーザーに対して行った聞き取り調査の結果、建設工事責任者から、「工事期間中に、現場周辺のビルからの騒音に関する苦情が全くなかった」、「振動が少ないため作業後の疲労蓄積も低減された」といった「作業環境の改善」に対する高い評価を得ています。

住宅地域での建設工事は、発生する音の「量的な低騒音化」だけでなく「質的な快音化」が重要となるため、超低騒音油圧ブレーカの活躍の場がますます広がります。古河機械金属(株)技術研究所と同社で共同研究した“油圧ブレーカの音質改善手法”を製品展開し、快音化の効果確認に注力しています。



Topics 「超低騒音油圧ブレーカを用いた解体・掘削工法」が国土交通省のNETISに登録

古河ロックドリル(株)では「超低騒音油圧ブレーカを用いた解体・掘削工法」を国土交通省が運用する新技術情報提供システム(New Technology Information System:NETIS)に申請し、他の油圧ブレーカメーカーに先駆け、2010年1月に「超低騒音油圧ブレーカ」の分野で初めて登録を受けました。

「NETIS」は国土交通省が公共工事などにおける新技術の活用のために、新技術に関わる情報の共有および提供を目的として整備・運用しているデータベースで、国土交通省直轄の公共工事において「NETIS」に登録された新工法を採用した場合、施工業者の「工事成績評定」へ加点されます。

古河機械金属グループでは、2002年度より環境省の「環境会計ガイドライン」を参考として環境保全に要するコストを把握し、環境保全と環境効率の向上に努めています。2009年度の投資額は合計で443百万円となり、322百万円減少しました。内訳は公害防止コストの割合が92%を占めています。これは大気汚染防止のための排気ガス処理装置、二酸化硫黄濃度計、水質汚濁防止のための廃酸処理装置、土壌汚染防止のための廃棄物処理設備、騒音対策のための防音対策設備などの公害防止の設備投資を行ったためです。これら公害防止設備・装置の導入や更新にあたっては、環境に与える影響の大きいものに重点的に投資しました。

2009年度の費用額は1,149百万円となり、81百万円増加しました。これは公害防止設備など維持・管理の徹底、森林の保全など、環境保全活動を推進したためです。

■環境保全コスト(事業活動に応じた分類)

(単位:百万円)

分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額	
(1)事業エリア内コスト		436	856	
内訳	(1)-1 公害防止コスト	大気汚染防止、水質汚濁防止のためのコスト	407	572
	(1)-2 地球環境保全コスト	省エネルギーのためのコスト、自社有地山林維持管理のためのコスト	0	186
	(1)-3 資源循環コスト	リサイクル、廃棄物処理、水の有効利用のためのコスト	29	98
(2)上・下流コスト	市場に出た製品のリサイクル・回収・再商品化のためのコスト	0	159	
(3)管理活動コスト	ISO14001の運用、環境教育、事業所内美化・緑化などのためのコスト	1	62	
(4)研究開発コスト	環境保全に資する製品などの研究開発のためのコスト	6	71	
(5)社会活動コスト	地域清掃、地域緑化などのためのコスト	0	1	
(6)環境損傷対応コスト	事業活動が環境に与える損傷に対応するためのコスト	0	0	
合計		443	1,149	

■環境保全効果

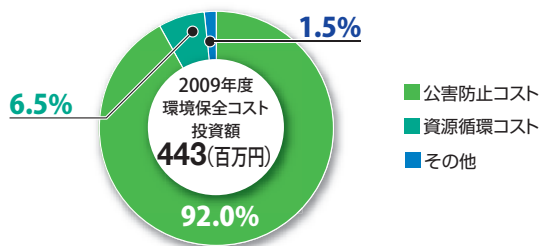
環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標(単位)	2008年度	2009年度	前年度との差(環境保全効果)
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	総エネルギー投入量(千GJ)	522	508	14千GJ削減
	水資源投入量(千m ³)	674	633	41千m ³ 削減
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する環境保全効果	CO ₂ 排出量(千t-CO ₂)	24	19	5千t-CO ₂ 削減
	廃棄物等総排出量(t)	6,489	4,773	1,716t削減

■環境保全対策に伴う経済効果(実質的效果)

(単位:百万円)

効果の内容	金額
資源循環 (有価物売却収益等)	95
ステンレス、鉄、ダンボールなどの売却益	

■環境保全コスト投資額内訳



●環境効率性指標

当社グループでは、CO₂排出量、水資源使用量および廃棄物等総排出量を重要な環境負荷と定め、事業活動と環境影響の関係を評価しています。資源および環境影響を最小化し、経済的な価値を最大化することを目的としています。2009年度はCO₂排出量が抑制され、廃棄物等総排出量と水資源使用量は減少しました。世界的不況による生産減の影響で売上高が減少しましたが、環境効率性指標は2008年度と比較して、CO₂排出量と廃棄物等総排出量に関しては向上し、水資源使用量に関しては悪化しました。

	売上高	CO ₂ 排出量		廃棄物等総排出量		水資源使用量	
	(百万円)	(千t-CO ₂)	指標*1	(t)	指標*2	(千m ³)	指標*3
2008年度	161,857	24	6,744	6,489	24.94	674	240
2009年度	142,925	19	7,522	4,773	29.94	633	226
対2008年度比	△12%	12%		20%		△6%	

※環境効率性指標：*1 売上高÷CO₂排出量、*2 売上高÷廃棄物等総排出量 *3 売上高÷水資源使用量

古河機械金属グループ 製品安全基本方針・行動指針

(平成19年2月1日 制定)

製品安全基本方針

古河機械金属グループは「企業行動憲章」において、お客様の信頼が得られる安全な製品・サービスの提供を掲げており、開発・設計・製造・販売・サービスおよび廃棄のあらゆる段階において、お客様の立場に立ち、環境・リサイクルにも配慮した安全な製品・サービスの提供に責任をもって取り組みます。

製品安全行動指針

古河機械金属グループの全社員は、以下の行動指針に従います。

1. 製品安全に関する国内外の法令、規格および規制を遵守し、安全な製品・サービスの提供に取り組みます。
2. お客様の身体・財産を損なわない安全な製品の開発に努めるとともに、製品を正しく使っていただくための活動を推進します。
3. お客様の情報に耳を傾け、危険予知に努めるとともに、万一製品やサービスに欠陥が生じた場合、迅速な処置と情報公開に取り組みます。
4. 製品安全確保のためのシステム構築や安全技術の標準化に努め、その継続的改善を図るとともに、製品安全を最重視する企業風土を醸成することに取り組みます。

ISO9001 認証取得状況

国内事業所

事業所名	取得日	認証取得機関
古河ユニック(株) 佐倉工場	1997年 6月 6日	JQA(日本品質保証機構)
古河ロックドリル(株) 高崎吉井工場	1997年10月17日	TÜV(テュフラインランド)
古河産機システムズ株 小山工場	1999年 6月22日	NK(日本海事協会)
栃木工場		
ポンプ営業部		
環境・鉄鋼営業部		
古河電子(株) いわき工場	1998年12月 4日	JQA(日本品質保証機構)
古河ケミカルズ(株) 大阪工場	2003年 7月24日	JICQA(日本検査キューエイ)
事業所名	取得日	認証取得機関
FURUKAWA UNIC (THAILAND)CO., LTD.	2009年 5月14日	Perry Johnson Registrars, Inc.

4SK 発表会

古河ユニック(株)佐倉工場では、2007年7月から「在庫の大幅削減」と「ムダの徹底的排除による生産性向上」を目的としたTPSU(TOYOTA Production System in UNIC)活動を推進しています。



2009年度はTPSU活動の一環として、4SK(整理・整頓・清掃・清潔・改善)活動を実施しました。2009年11月に、活動成果が大きいと評価された上位11チームによる活動内容の報告会を実施し、その後本活動の重要ポイントや活動をより効果的に行うための4SK講習会を開催しました。

これからも、全従業員参加のもと、職場をより快適かつ安全なものにし、生産・サービスの効率化や品質向上を図るために本活動を継続していきます。

製品安全委員会

古河機械金属(株)本社に設置している製品安全委員会は、「製品安全基本方針」「製品安全行動指針」(2007年2月1日制定)に基づき、開発・設計・製造・販売・サービスおよび廃棄のあらゆる段階において、生産・品質保証・製品安全に関する法令遵守およびお客様が安心して使用できる製品作りを推進しています。

製品安全委員会の下部組織である製品安全小委員会では、ISO9001やISO14001の規程に基づき、製品製造プロセスが適正に維持管理されているか、あるいは新製品の安全性に問題ないか、品質・性能表示は適正に行われているかなどの確認・検証活動を日常的に行っています。2008年度は、当社製品の品質・性能表示の正当性を検証し、記録に残し管理する仕組みを品質管理システムに組み込み、2009年度には、その仕組みが有効に運用されているかなど、システムの有効性の確認を行いました。

第32回技量コンテスト開催

古河ユニック(株)佐倉工場では、2009年11月に品質管理部主催による「第32回技量コンテスト」を開催しました。コンテストは、「表面あらさ判定」「締付トルク」「寸法測定」「半自動溶接」の4部門で行い、総勢133名が熟練した技量を競い合いました。



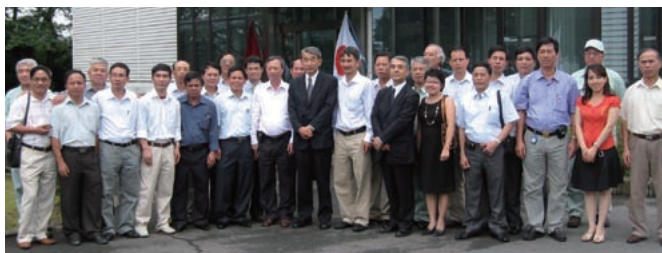
本コンテストは、部門ごとに与えられた課題に対して技能を競い合うもので、例えば、寸法測定部門では、「加工物の仕上がりに寸法10カ所を測定して、自己申告した測定値と測定に要した時間で順位を判定する。」というものです。

今後もこのようなコンテストを通じて、従業員の生産技術や製品に対する知識を磨き、より良い製品づくりに役立てていきます。

海外企業の工場見学受入れ

古河産機システムズ(株)栃木工場・小山工場では2009年7月にベトナム石炭鉱物産業グループ「ベナコミン・グループ」の訪問を受けました。同グループは従業員約12万人をかかえる石炭・鉱物を独占的に取り扱うベトナム国営企業で、世界50カ国以上に資源を輸出しています。日本とは、共同で石炭生産やレアメタル開発を進めるための技術協力、保安協力、インフラ整備などを総合的に推進しています。

当日は、栃木工場のクラッシャー製品、小山工場のポンプ製品を中心に製品説明と、両工場の見学を実施し、古河産機システムズ(株)および同社の製品について理解を深めていただきました。



山梨リニア実験線のトンネル工事でジャンボが稼働中

山梨リニア実験線は計画全線42.8kmのうち、18.4kmが完成しており、1997年から走行実験を始め、2003年には有人走行による世界最高速度581km/hを記録しました。



当初計画総延長のうち、未着工分の24.4kmが2008年に発注され、このうち約18kmを占めるトンネル部については、8工区に分けて施工が始まっています。8工区のうち6工区(本坑13.5km)で、古河ロックドリル(株)のドリルジャンボの稼働および採用が決定しています。一部の工区で稼働中のHD210油圧ドリフト搭載ジャンボ機には、「自動追尾式余掘低減システム」というトンネル周辺のせん孔位置決めを高精度で行える特殊な装置を搭載し、作業の効率化に貢献しています。

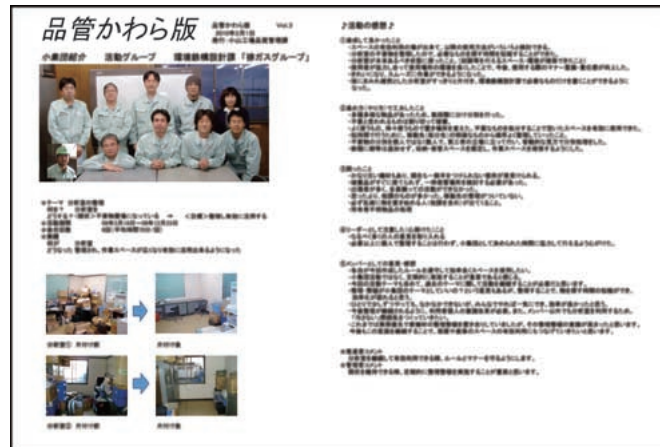
ユニック製品の安全講習会

古河ユニック(株)は、ユーザーやビジネスパートナー(トラックディーラー)向けに顧客サービスの一環として、ユニック製品の基礎講習や安全教育を行っています。

基礎講習では、ユニック製品(クレーンまたはキャリア)の基礎から取扱上の留意点までの講義と実機研修の両面から学習し、安全教育については実際の事故事例を交えながら誤った取り扱いによる事故発生の危険性について学びます。

当社では、このような取り組みを通じて、顧客ならびに業界全体の災害事故撲滅に貢献したいと考えています。

品管かわら版の発行

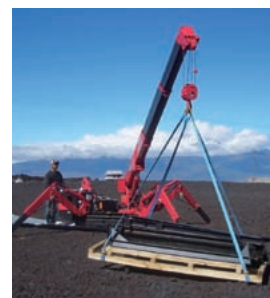


古河産機システムズ(株)小山工場の生産部品品質管理課では、2009年9月から会社行事・小集団活動・ISO活動状況などを紹介する目的で「品管かわら版」を発行しています。

「品管かわら版」には、各グループの活動内容やメンバーの意見・感想・苦労談などを顔写真入りで紹介しています。また、活動報告の機会を設け、小集団活動のさらなる活性化を図っています。

素粒子望遠鏡設置でミニクロが活躍

東京大学宇宙線研究所は、高エネルギー天体から飛来してくる超高速エネルギー素粒子を観測するために、ハワイのマウナ・ロア山中腹に、全天高精度素粒子望遠鏡(All-sky Survey High Resolution Air-shower detector、通称Ashra)12台の設置作業を行っています。設置場所は足場が不安定などのため、重量物を安全に吊り上げ移動するために、古河ユニック(株)の「ミニクローラークレーンUR-W295CRS」が選ばれ、精密な観測装置の移動・組み立て作業を支えています。



近畿鉱業会工場見学受入れ

古河ケミカルズ(株)大阪工場では2010年2月に近畿鉱業会の資源関係技術研究会による訪問を受けました。当日は、同工場の概要と主要製品である凝集剤(ポリ硫酸第二鉄・液体硫酸アルミニウム)製造工程について説明し、製造現場の見学を実施しました。見学後の質疑応答では、それぞれの製品の原料や用途の違いなどに関する活発な意見交換が行われ、同工場による上水や下水の浄化、産業廃棄物の有効利用など環境に対する取り組みを理解していただきました。



主な展示会への出展

2009 MAY

5月13日～15日	第4回RFIDソリューションEXPO 物流ITソリューションフェア 古河機械金属(株)
5月26日～28日	2009NEW環境展 古河産機システムズ(株) 古河ロックドリル(株)



2009 JUNE

6月13日～14日	あじストーンフェア2009 古河ユニック(株)
-----------	----------------------------



2009 JULY

7月28日～31日	下水道展'09東京 古河産機システムズ(株)
-----------	---------------------------



2009 OCTOBER

10月4日～5日	2009森林・林業・ 環境機械展示実演会 古河ユニック(株)
10月14日～16日	食品開発展2009 古河産機システムズ(株)
10月17日～18日	第18回岡崎ストーンフェア 古河ユニック(株)
10月21日～24日	粉体工業展大阪2009 古河産機システムズ(株)
10月31日～ 11月3日	第20回匠のまつり・いばらき ストーンフェスティバル'09 古河ユニック(株)



2010 JANUARY

1月20日～22日	第3回フォトニクスジャパン 古河機械金属(株)
1月20日～22日	第1回EV・HEV 駆動システム技術展 古河電子(株)



2010 FEBRUARY

2月20日～21日	九州ストーンフェア2010 古河ユニック(株)
-----------	----------------------------



2010 MARCH

3月9日～12日	第18回セキュリティ・ 安全管理総合展 SECURITY SHOW 2010 古河機械金属(株)
----------	---



第4回RFIDソリューションEXPO
物流ITソリューションフェア
古河機械金属(株)技術研究所



下水道展'09東京
古河産機システムズ(株)



第3回フォトニクスジャパン
古河機械金属(株)



第1回EV・HEV駆動システム技術展
古河電子(株)



2009NEW環境展
古河産機システムズ(株)
古河ロックドリル(株)



第18回岡崎ストーンフェア
古河ユニック(株)



粉体工業展大阪2009
古河産機システムズ(株)

人事制度

雇用と人権に関して

古河機械金属グループでは、雇用の安定と機会均等を基本として、何事にも積極的に挑戦する人材を雇用するとともに、「企業の限りない発展を支えるのは『人』である」との方針のもと、個人の多様な価値観を認め、人権侵害や差別がなく、また公正な評価が受けられる働きがいのある企業風土づくりに努めています。

古河機械金属グループでは、職務遂行能力の種類・性質・程度によって職能資格等級を設定しています。そしてこの職能資格等級制度を基礎とした人事考課制度に基づき、勤務成績や意欲、能力などを考課することによって、社員の指導・育成や能力開発、適正配置に努めるとともに、賃金、賞与、退職金や職能資格等級の昇格の公平・適正化を図っています。

大きな変革期を迎えた今日においては、意欲のある人が安心して長期的に活躍できる環境を整えることこそが、企業の発展に重要であると考えています。

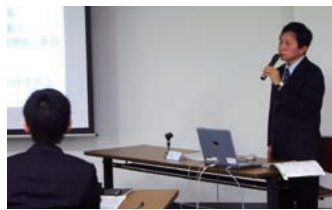
人材開発・人材育成

「企業の限りない発展を支えるのは『人』である」との方針のもと、プロフェッショナルな人材を開発するため、当社グループでは各種の人材育成制度を導入しています。

今後は、この制度をさらに充実させることによって、社員が大いに能力を発揮できる環境を整備し、グループ事業体制の最適化、そして企業価値の最大化を目指します。

●階層別研修

新入社員、若手社員、中堅社員、新任管理職、課長職という階層別に豊富なプログラムを用意して、それぞれに必要な基礎知識の体得に加え、社会環境変化への対応力を養成します。



●専門・職能別研修

社員の専門分野や職能ごとに社内外での研修を実施し、各分野に関する幅広い知識や専門スキルの習得を図ります。社外で実施される専門知識講座への参加、公的資格の取得も積極的に奨励しています。また、外部教育研究機関や学会への派遣をバックアップして、先端技術や社会環境の動向に造詣が深い人材の育成を目指します。

■教育研修一覧

	新入社員	実務職・企画監督職	管理職	統括職
階層別研修	新入社員導入研修	一般職研修	新任管理職研修	〈所店長研修〉
	フォローアップ研修	総合職3年目研修 総合職中堅社員研修	課長研修	
特別研修	入社前教育 安全衛生教育 英会話教育 人権研修 TOEIC受験			
		営業職研修		
		コンピュータ研修		
専門・職能別研修			専門知識講座への参加(公的資格取得促進を含む) 外部教育研究機関・学会への派遣	
職場内教育	安全衛生教育 OJTによる教育			
		海外派遣要員語学研修		
語学研修		語学研修(各所外国語研修)		
自己啓発		各種通信講座 教材、書籍などの紹介・斡旋		
人事制度と施策	コーチ制度		人事考課者訓練	
	人事考課制度に基づく自己申告・面接			
			目標管理による面接	
			ローテーション・国内外関連会社出向	

●自己啓発プログラム

社内で実施される教育や研修に加え、社員の主体的な自己啓発や能力開発活動を奨励しています。各種通信教育講座の紹介のほか、教材・書籍などの紹介・斡旋も行っています。



(2010年度版)

comment

2009年11月に3日間の日程で行われた新任管理職研修に参加しました。研修では社内の講師と外部講師の指導のもと、グループ討議、全体発表、管理職の役割に関する講義など多様なプログラムを受講しました。グループ討議では、他のメンバーの違った考え方、異なる視点からの意見に接することができ、たいへん興味深く感じました。全体発表は、グループ討議の成果が試される場となり、グループ発表者と質問者の討議は緊張感のある充実したものとなりました。社内のさまざまな部門の仲間と懇親を深めることもでき、有意義な研修となり、今後、研修で培った経験を活かし管理職としての役割を社内で担えるよう努めていきたいと思っております。



古河機械金属(株)環境保安管理部 参事 深尾 学

働きやすい職場づくり

●雇用の多様性・機会均等

古河機械金属グループは、雇用にあたって、人権、信条、性別、障がいなどによる差別は一切行わず、機会均等に努めています。当社グループでは事業が多岐にわたるため、グループ会社を含めた事業の拡大や生産性向上などを見据えて、要員・人員計画を立て、雇用の安定に努力しています。

●主な福利厚生制度

制度名	内容
健康管理制度	●定期健康診断 ●人間ドック、脳ドック補助 ●産業医による健康相談 など
資産形成支援制度	●財形貯蓄 ●持株会 など
休暇制度	●年次有給休暇 ●永年勤続表彰特別休暇 ●失効年次有給休暇積立保存制度 ●産前産後休暇 ●育児・介護休業制度* など
余暇支援制度	●保養所利用 ●リゾート施設使用料補助 など
自己啓発支援制度	●通信教育
退職準備支援制度	●退職金 ●企業年金 など
慶弔・災害支援制度	●入院見舞金 ●災害見舞金 ●慶弔金 ●死亡弔慰金 など

*育児休業の休暇取得状況

2008年度 育児休業取得者 1名(育児休業取得率100%)
2009年度 育児休業取得者 1名(育児休業取得率100%)

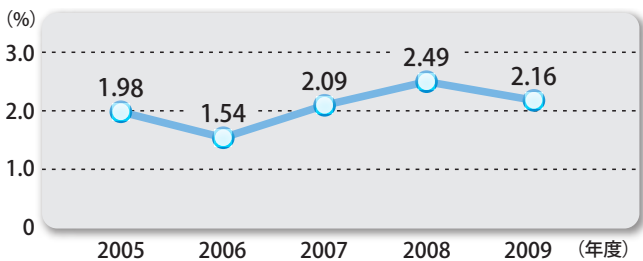
●定年後の再雇用制度

当社グループでは、2006年4月に「継続雇用制度」を導入し、60歳定年を迎える従業員で再雇用を希望する者のうち、会社が定めた基準に合致する者について再雇用を行っています。

この制度はベテラン従業員が蓄積したスキルを積極的に活かしながら、各々のニーズに合わせた働き方ができる制度です。

●障がい者雇用

■障がい者雇用率



障がいのある方の雇用を継続的に実施しています。古河機械金属(株)の障がい者雇用率は、2009年度で2.16%となっています。

障がいのある方の自立と社会参加を目的として、雇用の促進に努めています。

(注)法定雇用率=1.8%(常用労働者数56人以上規模の企業)

●従業員の健康管理

当社グループでは、従業員の心身両面にわたる健康づくりを支援しています。各社・各所の健康管理部門では、定期健康診断などの結果に基づく健康指導・メンタル対策を推進しています。メンタル面のケアや復職支援については、産業医や人事・労務の担当者や職場の上司が協力しつつ、外部の専門機関や専門医とも連携しながら地道な取り組みを続けています。また、「健康増進法」の趣旨に基づき社内の分煙化を図り、受動喫煙の防止に努めています。

●ワーク・ライフ・バランス

当社グループでは、2007年度から長時間労働の是正と労働時間の適正化に取り組んでいます。2008年度には年間総労働時間の短縮を実施し、従業員の心と体の健康とワーク・ライフ・バランスの実現に向けた活動を行っています。

また、「次世代育成支援対策」の一環である一般事業主行動計画の遂行とともに、育児や介護に参加しやすい職場環境の整備を進めています。

●メンタルヘルスケア

従業員が自分の能力を最大限発揮するために心の健康づくりは欠かせません。

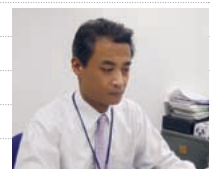
当社グループでは「4つのメンタルヘルスケア」を推進し、活気ある職場環境の整備に取り組んでいます。

■<4つのメンタルヘルスケア>

セルフケア	セルフチェックの実施によるストレスへの「気づき」促進
ラインによるケア	組織診断による高ストレス職場のスクリーニングおよび職場環境の改善
事業場内産業保険スタッフ等によるケア	産業医による個別相談
事業場外資源によるケア	専門スタッフによる無料電話相談

Topics 古河健康保険組合の取り組み

2008年4月から、「高齢者の医療の確保に関する法律」により、医療保険者に対して、糖尿病などの生活習慣病に関する「特定健診」およびその健診結果により内臓脂肪症候群(メタボリックシンドローム)が強く疑われる方には「特定保険指導」の実施が義務付けられました。



古河健康保険組合 事務長 西川 誠

当組合では、特定健康診断等実施計画に基づき、被保険者に対する特定健診については各事業所を巡回して、一方、扶養家族には各地域の拠点を巡回して健診を実施しています。また、特定保険指導は、保健師や管理栄養士が各事業所に出向いて被保険者と直接面接などを行い、被扶養者には自宅に訪問して面接を行うなど、きめ細かな対応により、当組合の加入者が生涯にわたって生活の質の維持・向上に貢献できるよう努めています。

働きやすい職場づくり

●労使関係

当社は、古河機械金属労働組合と労働協約を結び、相互の誠実と信頼を基調とした労使関係の確立・発展のために双方が誠意をもってこれを遵守することを約束しています。事業計画、経営施策・事業施策などについては、「中央労使協議会」を開催し、労使双方が意見を交換し、施策の実現に向けて取り組んでいます。

また、労働条件や人事処遇制度の変更などの施策についても、「中央労使専門委員会」における検討や労使交渉を経て、労使合意のうえ実施されています。

●長時間労働への対策

当社グループでは、長時間労働者に対して、産業医による面接指導を行うとともに、時間外労働の短縮などの対策により、過重労働による健康障害の防止に努めています。

●海外勤務者に対するリスク管理

グローバルに事業を展開する中、日本とは環境の大きく異なる地域に駐在する社員が地域により特有の事故・事件・災害・病気などのリスクに遭遇する機会が多く、また、言語の問題や現地の環境に不慣れなことがリスク対応力を弱めています。

そこで、海外勤務者の危機管理体制を総合的に見直すとともに、危機対応マニュアルの整備、社員教育、安否確認体制の徹底などを行い、リスク軽減に努めています。

●新型インフルエンザ対策

2008年度から本社衛生委員会などで議論を重ね、2009年度には強毒性の新型インフルエンザウイルスのパンデミック(世界的流行)を想定した行動対策を策定しています。2009年4月下旬にメキシコで確認された豚由来の新型インフルエンザの発生においては、ウイルスは弱毒性であったものの、海外出張の自粛、マスクの着用、手指衛生・咳エチケットの励行など、状況に応じたさまざまな対策を行い、職場での感染拡大防止を徹底させました。

これからも状況に応じた最善の対応策を具体的に示し、迅速かつ的確な対応をとることにより、従業員の健康や職場の安全を守るとともに、安定的な事業継続を図っていきます。

●セクシュアル・ハラスメントなどの禁止

「職場におけるセクシュアル・ハラスメントに関する方針等」を全従業員に周知し、研修において啓蒙活動を実施するなど、セクハラ行為防止に取り組んでいます。なお、状況により行為者に対しては就業規則に基づいた懲戒処分を行うなど、毅然とした対応をとることとしています。

●パワー・ハラスメントなどの禁止

当社グループは「企業行動憲章」の中で「個人の多様な価値観を認め、人権侵害や差別がなく、また公正な評価が受けられる働きがいのある企業風土づくりに努める。」と明示し、パワー・ハラスメントやジェンダー・ハラスメントを含むあらゆる差別を禁止しています。

●古河機械金属グループOB会

当社グループでは各社・各所でOB会が結成されています。OB会はOB同士が旧交を温めるとともに、会社業績の向上のために後輩への応援、サポートする会でもあります。

2009年度の開催状況は以下の通りです。

古河機械金属(株)	古河社友倶楽部
古河産機システムズ(株)小山工場	古河小山OB会
古河ロックドリル(株)高崎吉井工場	睦会
古河ケミカルズ(株)大阪工場	大阪工場OB会
古河キャストック(株)	古河キャストックOB会

●足尾に独身寮、社宅完成

古河機械金属(株)足尾事業所では独身寮および社宅を新築しました。独身寮は2009年6月に、社宅は12月にそれぞれ竣工式を行いました。独身寮、社宅とも、足尾銅山にちなんで銅製品(銘板やドアノブ、ルーム標示、表札など)を多用し、冬の寒さが厳しい足尾地区に対応した寒冷地仕様になっています。

Topics 新社宅の感想

お正月が終わって間もない2010年1月に、足尾の新社宅(社宅名「古河足尾コーポ」)に引っ越しました。長女と長男は待望の専用部屋ができたのでとても大喜びです。新社宅はとて日当たりが良く保温性・気密性にも優れているため暖かく静かで快適です。また、キッチン・給湯・冷暖房などの住宅設備はオール電化になっており、玄関もオートロックなので子供たちにとっても安全・安心です。新社宅での生活で変化した点がひとつあります。それはオール電化になったこともあり、節電を心掛けるようになったことです。今後もできることを見つけては、エコ活動を実施していきたいと思



足尾事業所 後藤副課長(右端)とご家族のみなさん

す。また、キッチン・給湯・冷暖房などの住宅設備はオール電化になっており、玄関もオートロックなので子供たちにとっても安全・安心です。新社宅での生活で変化した点がひとつあります。それはオール電化になったこともあり、節電を心掛けるようになったことです。今後もできることを見つけては、エコ活動を実施していきたいと思

古河機械金属グループ 労働安全衛生基本理念・労働安全衛生方針

(平成19年10月22日 制定)

1. 労働安全衛生基本理念

古河機械金属グループは、従業員一人ひとりがそれぞれの職務を最良の状態でするために、労働災害の防止を図り、安全で衛生的な職場環境(心と身体健康維持を含む。)を形成することが重要な経営課題の一つと認識し、当社グループの役職員は、積極的に労働安全衛生管理水準の向上を図るため行動します。

2. 労働安全衛生方針

古河機械金属グループは、「労働安全衛生基本理念」に基づき、職場環境の変化に迅速かつ的確に対応できる安全衛生管理体制を構築・維持管理し、常に職場の危険要因を排除することを当社グループの役職員の参加により実現します。

- (1) 労働安全衛生活動を推進するための管理体制と責任所在の明確化を図るとともに、経営層はこの方針を実現するために必要な経営資源の提供をする。
- (2) 国及び各地域における労働安全衛生関連法規等を遵守するとともに、各社・各所において自主管理基準を設け、継続的に管理水準の向上を図る。
- (3) 職場環境の改善と設備の本質安全化を推進し、労働環境の変化(危険性・有害性等)を先取りしたリスク低減対策・活動により、ヒューマンエラーによる災害を防止する。
- (4) 労働安全衛生管理体制及び活動内容のチェック作業を定期的に実施し、安全衛生に関する意識の向上を図る。
- (5) 当社グループの役職員に対する教育、啓蒙等を通じて、労働安全衛生確保の重要性を周知徹底するとともに、協力会社に対しても本方針を周知し、理解と協力を要請する。
- (6) 事故・災害防止のため、それぞれの作業に対して「作業基準書・マニュアル」等を作成し、関係者に周知徹底を図る。
- (7) 上記(1)から(6)の事項については、必要に応じて見直しを行うものとする。
- (8) この労働安全衛生方針は社内外に公開するものとする。

● 労働災害防止活動

古河機械金属グループでは、労働安全衛生関係を守るための活動の中・長期的な展望に立って展開しています。主な取り組みとしてはヒヤリ・ハット活動、危険予知訓練(KYT)、指差呼称、全社生産革新(TPM)活動、事故事例研究、リスクアセスメント、体感教育などを実施し、従業員の安全に関する能力と意識の向上を図っています。



また、当社グループ各社・各所では、安全衛生委員会、安全パトロールを定期的実施し、職場環境の整備をしています。古河機械金属(株)環境保安管理部では、当社グループの各社・各所の安全衛生委員会にオブザーバーとして年2回立会い、運営状況などを把握するとともに、安全衛生活動について助言しています。

● 安全対策・教育

当社グループでは日常作業でのヒューマンエラーを防ぐために、安全教育を繰り返し実施しています。生産設備に、異常が発生した場合は原因を究明し、確実に是正対策を実施します。

例えば、新入社員には、入社後の本社での集合研修では、労働安全・環境保全・健康管理の重要性と心構えなどの教育を、配属先の各職場では実務面に重点を置いた安全教育をそれぞれ実施しています。中でも、絶対に行ってはいけない禁止事項、トラブル発生時の対応については徹底的に教育します。また、現場での実習期間中には、常に先輩社員が注意を払い、事故災害防止に努めています。

● 労働安全衛生活動

当社グループでは、2009年度の労働安全衛生活動として業務内容に対応した取り組みをしています。具体的には、5S活動、生産設備の確実な点検管理、薬品などの化学物質の管理、安全確保のための標識・掲示類の強化などの活動を行いました。

また、通勤時や業務活動中の交通事故を防止するための活動も行っています。運転マナーチェックリストによる各個人の適正評価、外部講師による交通安全講習、シートベルトの着用チェックなどを実施し、安全運転の意識向上を図っています。

■ 当社および中核事業会社の安全衛生活動

事業所名	内容
各所共通事項	<ul style="list-style-type: none"> ・労働災害事故「ゼロ」に向けた活動 ・設備事故、環境事故「ゼロ」に向けた活動 ・能力向上教育(技能講習有資格者、作業主任者など) ・定期健康診断100%受診 ・心の健康づくり活動
古河機械金属(株) 足尾事業所	<ul style="list-style-type: none"> ・リスクマネジメントの活用 ・KYT活動の推進
古河機械金属(株) 素材総合研究所	<ul style="list-style-type: none"> ・使用薬品などの化学物質管理の徹底
古河機械金属(株) ナイトライド事業所	<ul style="list-style-type: none"> ・生産設備の日常点検の徹底
古河産機システムズ(株) 小山工場	<ul style="list-style-type: none"> ・5S活動の推進
古河産機システムズ(株) 栃木工場	<ul style="list-style-type: none"> ・職場の安全確保のための標識、掲示類の強化
古河ロックドリル(株) 高崎吉井工場	<ul style="list-style-type: none"> ・過去の事故災害事例の有効活用 ・交通安全教育の実施
古河ユニック(株) 佐倉工場	<ul style="list-style-type: none"> ・救急救命教育の実施 ・有資格者育成教育の実施
古河電子(株) いわき工場	<ul style="list-style-type: none"> ・リスクアセスメント教育の実施 ・保護具着用基準見直し教育の実施 ・MSDS教育の実施 ・安全運転教育の実施
古河ケミカルズ(株) 大阪工場	<ul style="list-style-type: none"> ・職場の安全確保のための標識・掲示類の強化

●作業標準書による安全性の向上

当社グループでは、2007年度から当社グループの各種作業における「統一作業標準書」の作成に取り組んでいます。作成にあたっては、各社・各所の安全担当者が協議し、現時点における最善のものを作り出すよう努力しています。この取り組みにより、当社グループ全体で安全基準の明確化・標準化を図るとともに、全従業員に内容を周知することで、安全意識の向上、事故災害の予防に役立っています。

■ 2009年度安全活動結果

項目	取り組みの内容	2009年度評価
1.業務上事故の撲滅	・飛来、落下の危険源の低減	△
	・挟まれ、巻き込まれの危険源の低減	△
	・通勤途上における交通事故の低減	△
2.作業環境の改善	・第Ⅱ・第Ⅲ管理区分*職場の低減	○
	・衛生保護具の着用徹底	△
	・リスクアセスメントの推進	△
	・ヒヤリ・ハット活動の推進	△
	・安全標識・標示類の強化	○
3.健康の増進	・健康管理意識の向上	○
	・生活習慣の改善に向けたサポート	○
	・メンタルヘルスケアの充実	○
4.教育・啓蒙の向上	・安全衛生教育の推進	○
	・安全衛生パトロールの資質向上	○
	・職場の自主活動の推進	○

○:達成 △:やや未達成 ×:未達成

*第Ⅱ管理区分:作業環境管理になお改善の余地があると判断される状態
第Ⅲ管理区分:作業環境管理が適切でないとして判断される状態

●救急救命への取り組みとAED設置

古河電子(株)いわき工場では2007年4月から計画的に救急救命訓練に取り組んでいます。2008年度に防災担当窓口である設備技術課の従業員が「応急手当普及員」講習を受講しました。講習修了者を社内講師とした「普通救命講習」を実施し、2009年度末までに従業員の約70%が修了しました。自動対外式除細動器(AED)については2009年9月に同工場内に2台設置しました。



防災活動の一環として、また救命講習の成果を試す場として、2007年度からいわき市主催の自衛消防操法競技会に参加し、2007年度は4位、2008年度は3位、2009年度は優勝と、回を重ねるごとに好成績を納めてきました。

今後も、計画的に全従業員に救急救命訓練を実施し、不慮の事態に備えていきます。

●防災訓練・避難訓練

当社グループでは緊急事態に備えて、防災訓練・避難訓練を実施し、また災害発生時に迅速な情報伝達を行うための緊急時連絡網を整備し、確実に機能するために緊急時通報訓練を実施しています。

また、従業員の事故や疾病などに備えて、救急救命訓練も実施しています。

当社グループでは、事故の大小に拘らず、グループ内で発生した事故災害の情報を、迅速かつ的確に関係先に報告することで、再発防止に努めています。



小山工場



佐倉工場

■ 2009年度の本社および中核事業会社の主な訓練内容

事業所名	実施月	訓練内容
古河機械金属(株) 素材総合研究所	2009年5月	消火器使用訓練
	2009年8月	環境緊急事態対応訓練
古河電子(株) ナイトライド事業室	2009年11月	消防訓練
	2009年12月	AED講習会
古河産機システムズ(株) 小山工場	2009年6月	環境緊急事態対応訓練
	2009年7月	初期消火訓練
古河産機システムズ(株) 小山工場	2009年11月	総合訓練 (通報、避難、初期消火、消防隊訓練)
	2009年11月	避難訓練、消防訓練
古河ユニック(株) 佐倉工場	2009年11月	防火訓練、放水訓練
	2010年3月	救急救命講習会
古河電子(株) いわき工場	2009年7月	普通救命講習
	2009年8月	消防訓練
古河ケミカルズ(株) 大阪工場	2009年11月	避難訓練
	2010年1月	消防訓練、ライフゼム装着訓練

●クレーン完成品の無人搬送化

古河ユニック(株)佐倉工場では、完成したユニッククレーン本体を最終工程建屋から別棟にある完成品置場まで無人で搬送するシステムを自社製作しました。



これまでは、組立ラインで完成したユニッククレーン本体を、従業員がトラックに積載して搬送していました。無人化制御システムは、ユニッククレーンに搭載しているラジコン機能を活用し作製しました。また、無人搬送車はバッテリー電源を使用したモーター駆動方式を採用しているため、トラックの排気ガスの排出がなくなり職場環境も大幅に向上しました。今後も、製造過程の見直しを図り、工数の削減と作業環境の改善を推進します。

生物多様性

●旧久根鉱山跡地におけるホタル再生活動

旧久根鉱山跡地は、静岡県浜松市天竜区に位置し、以前はこの地域はゲンシボタルが多数飛び交い、クリスマスツリーのように樹木が輝いていたものもあったそうです。古河機械金属(株)環境保安管理部は、この地域にゲンシボタルを再生しようと数年前から計画し、地道に活動を行っています。



生物は、同じ種であっても、生息する地域によって、また、個体間でも形態や遺伝的に違いがあります。ホタル再生活動を開始するにあたり、以前生息していたからといって簡単に自然発生するホタルが飛び交う環境を再生できるものではありません。まずは事前にしっかりと環境調査を、河川のみならず周辺環境全てに実施しました。2009年度には努力のかいあって数匹のホタルの光を確認することができました。

今後もホタルの再生活動を継続していくとともに、この川と池の中や、その付近に生息するあらゆる生物と一緒に生活することができる地域を目指して再生活動を行っています。

●旧久根鉱山敷地内にしだれ桜を植樹

当社環境保安管理部は、旧久根鉱山跡地において、数年前からゲンシボタルの再生活動を積極的に行っている一方、しだれ桜の植樹活動も行ってきました。敷地内の一角をしだれ桜が観賞できる場所にぜひしたいという思いで活動を開始しました。



苗は全国しだれ桜10選のひとつに選ばれている山梨県身延町にある身延山のしだれ桜を選び、その接ぎ木苗10本を2003年4月に植樹しました。2010年3月、桜の花が地面に垂れ下がる様子はたいへん見応えがあり、夜桜もとてもおもしろい印象的でした。

地域貢献活動

●インターンシップ受入れ

当社グループでは、インターンシップ制度を導入して生産拠点において学生を受入れています。古河産機システムズ(株)小山工場では、2009年8月に東北大学大学院から1名、2009年11月に栃木工業高校から4名を受入れました。研修生からは、工場内の実習を通じて学校の講義では経験できない貴重な体験ができたとの感想をいただいています。今後も、就業体験ができる機会を継続的に提供していきます。



インターンシップ受入れ
(栃木工業高等学校)

●小学生の工場見学受入れ

足尾さく岩機(株)では、十数年前から近隣の学校を対象に社会科学学習の一環として工場見学を受入れています。2009年度は、12月7日に日光市立足尾小学校の訪問を受け、3年生児童13名と教師が当社の主力製品である油圧ブレーカの製造工程を見学しました。この小学校では「製品」「工場」「労働」の観点から社会教育を指導しているとのこと、今回は小型ブレーカの製造工程の見学、操作などを通して「ものづくり」の楽しさを体験してもらい、児童から熱心な質問や沢山の感想をいただきました。企業として教育、文化面で社会貢献することはたいへん意義のあることと考えています。



寄付・協賛活動

当社グループでは、寄付活動や地元イベントへの協賛・協力を通して豊かな社会づくりに貢献するとともに、地域とのコミュニケーションを図っていきます。

2009年度の主な活動内容は以下の通りです。

- ・世界天文年2009へ寄付
- ・天皇陛下御即位二十年奉祝事業へ寄付
- ・産業廃棄物適正処理推進センター基金へ寄付
- ・旧草倉銅山無縁仏供養祭へ参列
- ・ワタラセアートプロジェクト2009へ協賛
- ・足尾まつりへ協賛
- ・足尾町渡良瀬川納涼釣り大会へ協賛
- ・足尾町納涼祭へ協賛
- ・阿仁七百年祭へ協賛
- ・第47回阿仁の花火と灯籠流しへ協賛
- ・好間地区夏祭り「好間わっしょい」へ協賛
- ・いわき市好間ふるさと振興協議会(年2回開催)へ協賛
- ・日本盲導犬協会への募金

清掃活動



●薄磯海岸

2009年7月4日、福島県いわき地区の古河グループ13社でつくる「いわき古河会」の会員会社の従業員や家族が、海開き前の薄磯海水浴場の清掃を行いました。約150名が参加し、空き缶やプラスチックごみなどを丁寧に拾い集めました。今後も地域貢献活動のひとつとして海岸清掃活動を続け、きれいな海を守り続けていきます。

外部表彰

●福島労働局長賞奨励賞受賞



2009年10月6日に行われた2009年度福島県産業安全衛生大会において、いわき市内で電子材料の製造販売を行っているいわき半導体(株)が、福島労働局長賞奨励賞を受賞しました。これは地域の中で安全衛生に関する水準が良好で、改善のための取り組みが他の模範と認められる事業場または企業に対して表彰を行うものです。同社は1983年の創業以来、26年間(244万時間)以上無災害を継続しています。

●優良事業場賞受賞

社団法人いわき労働基準協会主催の2009年度いわき地区安全衛生大会が10月16日に開催され、古河電子(株)いわき工場が、「優良事業場賞(安全の部)」を受賞しました。同工場において労使が協力して職場の安全管理を積極的に推進したことが認められたものです。



右から、古河電子(株)いわき工場
工場長 熊谷 康男
工場長代理 和田 一寿

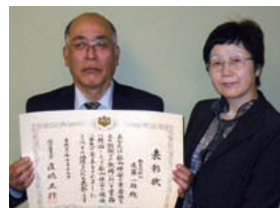
●横浜市優良工事請負業者表彰

2009年11月5日、古河産機システムズ(株)横浜営業所が、同社の建設工事の施工における成績が優れていたとして、設備工事部門における「2009年度優良工事請負業者表彰」を横浜市長より受けました。この表彰は適正な工事の施行、施行技術の向上および請負業者の意欲の向上を目的とし、横浜市が発注した工事を優秀な成績で施行した請負業者に対して行うものです。



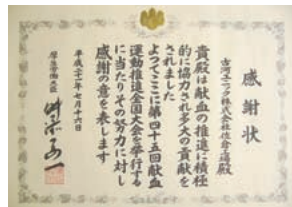
●全国鉱山保安表彰

2009年度全国鉱山保安表彰が10月19日に行われ、保安従事者の部において、足尾製錬(株)環境保安課技師補の遠藤一雄が表彰を受けました。全国鉱山保安表彰は、鉱山保安に関し特に成績優良な鉱山および鉱山保安の確保に特に功労のあった者について、経済産業大臣が表彰を行うものです。同氏は関東東北産業保安監督部主催の2007年度関東地方鉱山保安表彰(保安従事者の部 金属非金属部門)に続く受賞となりました。



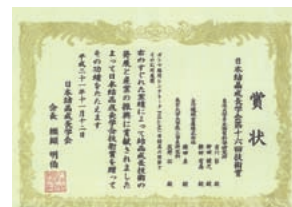
●献血協力に対し厚生労働大臣から感謝状

2009年10月28日、「平成21年度千葉県献血感謝のつどい」にて、厚生労働省・千葉県・日本赤十字社が主催する「第45回献血運動推進全国大会」が行われ、古河ユニック(株)佐倉工場は、厚生労働大臣表彰状を受賞しました。今回の受賞を機に今後一層の献血運動を推進していきます。



●日本結晶成長学会第16回技術賞受賞

当社素材総合研究所と東北大学吉川彰准教授らによる「ガンマ線用シンチレータ Pr:LuAG(プラセオジウム添加ルテチウム・アルミニウム・ガーネット)単結晶の開発とその応用展開」についての研究が、2009年11月12日に日本結晶成長学会第16回技術賞を受賞しました。今回の受賞では Pr:LuAG単結晶のチョクラルスキー法による大口径、高品質単結晶技術を開発したことに加え、実用化にも積極的に取り組み、開発から5年で陽電子乳癌検査装置(マンモグラフィ)に搭載されたことが評価されました。

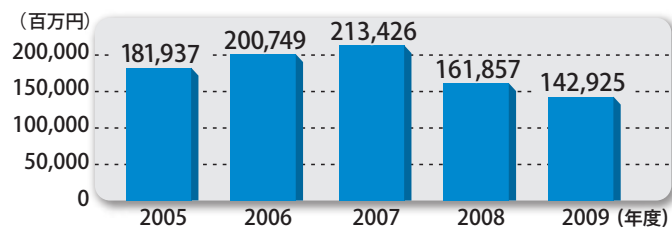


株主・投資家との信頼構築のために

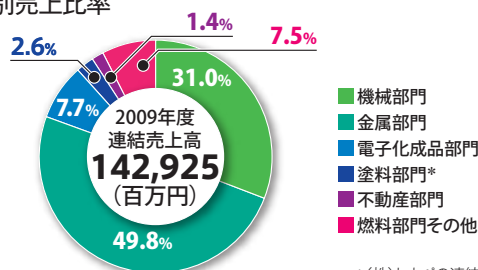
古河機械金属グループのIR活動の目的は、株主・投資家の皆様との信頼関係の構築を通じ、企業・事業内容の理解を促進し、証券市場から企業価値の適正な評価を得ることです。企業価値のさらなる向上を目指し、IR活動によって得たステークホルダーからの声を経営にフィードバックしていきます。

詳しくは、<http://www.furukawakk.co.jp/ir/index.html> をご参照下さい。

■ 売上高（連結）



■ 部門別売上比率



* (株)トウへの連結子会社化による

ホームページでの主な情報開示

- IRニュース／更新情報
- 個人投資家の皆様へ
- 経営方針
株主・投資家の皆様へ、中期経営計画、コーポレートガバナンス
- 業績の推移
- 株式情報
株式の状況・配当、IRカレンダー、電子公告、株主総会情報、株主メモ、定款・株式取扱規程
- IR資料室
アニュアルレポート、報告書(株主の皆様へ)、決算短信、有価証券報告書、説明会資料、その他の資料



2009年度のIR活動概要

- 決算発表(年度、四半期3回)
- 機関投資家・アナリスト向け決算説明会(年2回開催)
- 機関投資家・アナリストなど個別ミーティング
- 投資家向けメール配信サービスの実施

Topics 「安全専一」について



1915年(大正4年)作成の「安全読本(電車・運搬夫の巻)」

「SAFETY FIRST」というスローガンがアメリカで始まり、最初に日本に輸入されたのが足尾銅山でした。明治時代の末頃に、銅の採鉱と精錬技術の調査のためにアメリカを訪問した技師の小田川全之(おだがわまさゆき)が新しい技術と一緒に安全重視の考え方を

持ち帰り、1912年(大正元年)に「安全専一(あんぜんせんいち)」と翻訳して安全第一運動を始めました。銅山の坑口・坑内・工場などに「安全専一」を記した楕円形の表示板を掲げ、全作業員に「安全専一」の作業心得を持たせました。これが、わが国の産業界における自主的な安全運動の創始と考えられています。

小田川はその後、足尾鉱業所の所長となり、1913年(大正2年)から同事業所内報である「鑛夫之友」を発行し、同誌に作業安全を喚起するための講話を掲載するとともに、1915年(大正4年)には「安全専一」と名づけた安全読本(作業心得)を作成し全作業員に持たせるまでとなり、わが国における「安全必携」の礎となりました。

「安全専一」活動は足尾銅山内に限定されたものでしたが、疑いもなく産業安全という普遍的な価値を実現するための先駆けとなった運動です。足尾銅山は日本の公害問題の原点と呼ばれ、

負の遺産の象徴的な場所とされていますが、同時に公害対策の起点および産業安全運動の出発点ともなった地でもあります。「安全第一」としてこの運動はその後社会運動となり、今もその光彩を放ち続けています。

なお、2011年(平成23年)は、安全運動創始の1912年(大正元年)から数えて100年目にあたります。そこで、古河機械金属グループとしては、この機会に安全衛生活動の重要性を改めて認識し、全従業員の安全衛生意識のさらなる向上を図ることを目指します。

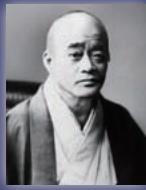


「安全専一(足尾鉱業所採鉱課用)」使用していたホウロウ製の表示板

沿革

1875 (明治8年)

- 草倉銅山(新潟県)の経営を開始(創業)



創業者:
古河市兵衛

1877 (明治10年)

- 足尾銅山(栃木県)の経営を開始

1900 (明治33年)

- 足尾銅山に機械工場を設置し、機械部門へ進出

1905 (明治38年)

- 個人経営から会社組織に変更し、古河鋳業会社とする

1911 (明治44年)

- 古河合名会社に組織を変更



国産さく岩機第一号機
ASD11

1918 (大正7年)

- 古河合名会社の鋳山部門を独立して古河鋳業(株)を設立



古河鋳業(株)
東京本店

1941 (昭和16年)

- 古河合名会社と古河鋳業(株)が合併、古河鋳業(株)として現在の形態となる

1944 (昭和19年)

- 小山工場を建設
- 大阪製錬(株)を買収して化学部門へ進出

1954 (昭和29年)

- フィンランドのオートクンプ社から自溶製錬技術を導入



スラリーポンプ

1971 (昭和46年)

- 「環境管理委員会規程」制定
- 機械部門に吉井工場を建設

1972 (昭和47年)

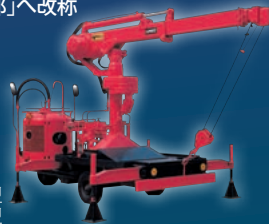
- 「環境法規委員会規程」制定
- 電子材料部門にいわき工場、日野研究所を建設

1973 (昭和48年)

- 壬生工場を建設

1987 (昭和62年)

- 土地業務部を「環境業務部」へ改称
- 「開発委員会規程」制定
- (株)ユニック(トラッククレーン製造)を買収、同社製造部門を譲り受け当社佐倉工場とする



日本初の油圧式積載型
トラッククレーンUNIC100型

1989 (平成元年)

- 社名を「古河鋳業(株)」から「古河機械金属(株)」に変更

1993 (平成5年)

- 「環境保全に関する基本方針」制定
- 「製品安全委員会規程」制定

1999 (平成11年)

- 素材総合研究所を茨城県つくば市に移転



素材総合研究所

2000 (平成12年)

- 商品研究所および技術研究所を新設

2001 (平成13年)

- 「危機管理委員会規程」制定
- ユニック本部佐倉工場でISO14001認証取得

2002 (平成14年)

- いわき工場で金属と素のリサイクルを開始
- 環境業務部を「環境保安管理部」へ改称
- 機械本部小山工場でISO14001認証取得
- 「環境管理基本理念」および「環境保全行動方針」制定
- 半導体装置事業室を新設

2003 (平成15年)

- 環境報告書発行(初版)以降年次発行
- 環境保全業務担当者会議を開始
- 古河機械金属(株)環境保安管理部による全事業所の「環境保全監査」開始
- 「グリーン購入推進ガイドライン」制定
- 古河不動産(株)を合併し、不動産本部を設立

2004 (平成16年)

- 電子材料本部素材総合研究所でISO14001認証取得
- 開発機械本部高崎工場・吉井工場でISO14001認証取得



ドリルジャンボ

- 「製品安全委員会規程」改正

- 「危機管理委員会規程」を「危機管理・コンプライアンス委員会規程」に改定
- 金属製錬事業を会社分割し、古河メタルリソース(株)を設立

2005 (平成17年)

- 化成品本部大阪工場でISO14001認証取得
- 電子材料本部いわき工場でISO14001認証取得
- 「個人情報保護方針」制定
- 「機械事業」「金属事業」「電子化成品事業」を会社分割により分社し、古河機械金属グループとしての経営体制へ移行
- 監査室の新設
- 「環境管理委員会規程」改正
- 「環境法規委員会規程」改正
- 「危機管理・コンプライアンス委員会規程」改定
- 「内部通報制度」新設
- 「開発委員会規程」改正

2006 (平成18年)

- 「古河掛水倶楽部」国登録文化財



古河掛水倶楽部

- 群馬環境リサイクルセンター(株)(医療廃棄物処理施設)操業開始
- 「古河機械金属グループ製品安全委員会規程」制定

2007 (平成19年)

- 「環境・安全監査理念・指針」制定
- 「労働安全衛生基本理念・労働安全衛生方針」制定
- 「輸出管理規程および輸出管理規程運用細則」制定
- 「足尾銅山関連遺産」他経済産業省より近代化産業遺産に認定
- 「グリーン購入推進ガイドライン」改正
- トラック搭載型クレーン「U-can ECO」2007年度省エネ大賞の「省エネルギーセンター会長賞」を受賞



トラック搭載型クレーン
「U-can ECO」

- 気流式微粉末製造装置「ドリームミルシリーズ」2007年度新機械振興賞「機械振興協会会長賞」を受賞

2008 (平成20年)

- 足尾銅山跡「宇都野火薬庫跡」、「通洞坑」国指定史跡
- 古河産機システムズ(株)が古河大塚鉄工(株)を吸収合併
- 「ナイトライド事業室」を発足
- 「燃料事業」を会社分割(簡易吸収分割)し、古河コマース(株)に承継

2009 (平成21年)

- ナイトライド事業室開発拠点を栃木県小山市に集約
- (株)トウベを連結子会社化

2010 (平成22年)

- 群馬環境リサイクルセンター(株)でISO14001認証取得
- 「足尾銅山掛水重役宅」6棟 栃木県指定有形文化財



Next...

チャレンジ
未来が変わる。
日本が変える。 25

古河機械金属グループは
チャレンジ25キャンペーンに参加しています。

地球のいのち、つないでいこう

古河機械金属グループは生物多様性に配慮しています

古河機械金属株式会社

環境保安管理部

〒100-8370 東京都千代田区丸の内二丁目2番3号(丸の内仲通りビル)

TEL 03-3212-6571 FAX 03-5220-9766

URL <http://www.furukawakk.co.jp>

古河機械金属株式会社 環境・社会報告書2010：2010年9月発行



この報告書は、環境に配慮したFSC森林認証取得用紙、VOC(揮発性有機化合物)フリーインキ、水無し印刷を使用しています。