

Technology To Our Future

古河機械金属株式会社
環境・社会報告書 2011

古河機械金属株式会社 環境・社会報告書2011

INDEX

会社概要	1
ごあいさつ	2
 世界で活躍する 特集A UNICの製品	3
 特集B 緑あふれる足尾の 復活・再生への取り組み	7
コーポレートガバナンス	9
環境マネジメント活動	11
古河機械金属グループの主な環境・ 社会への取り組み	13
環境データ	15
環境会計	17
環境活動	18
外部コミュニケーション	19
主な展示会への出展	21
社員との関わり	22
社会貢献活動	27
株主・投資家との信頼構築のために	29
沿革	30

会社概要 (2011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、化成産品事業、燃料販売業、不動産事
業等
資 本 金: 282億818万円
決 算 期: 3月31日
従 業 員: 2,728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
2010年度(2010年4月1日～2011年3月31日)の実績が中心ですが、2011年度の取り組みを一部含みます。
なお、組織は2011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(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43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
2012年9月

ごあいさつ

このたびの東日本大震災で被災された皆様に心からお見舞い申し上げますとともに、被災地が一日も早く復旧・復興成ることを切に祈念いたしております。

当該震災による当社古河機械金属グループへの影響は、幸いにして人的被害並びに重大な設備的被害を免れ、その後の福島第一原発事故の影響並びに断続する余震により、中核会社の一つ古河電子(株)のいわき工場(福島県いわき市)において一部操業に支障を来たしましたが、4月下旬から操業を再開いたしております。

当社グループは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、化成品など多角的に事業を拡大し、その製品は我が国産業界の発展に少なからず貢献してまいりました。

また一方で当社グループは、「持続可能な社会の構築」に貢献するためには環境保全活動が不可欠な経営課題であると位置づけており、その活動のレベルを上げていくことが即ち企業の実力を高め、環境経営の「あるべき姿」に近づく手段の一つであると考えております。

このため当社グループとしては、社会やユーザーが求める環境や人にやさしい製品並びにサービスを提供し続けるべく、弛むことなく製品・サービスの開発・改良に邁進する所存であります。

当社は、グループの環境経営に対する考え方やグローバルなその進捗状況を開示するため、2003年度から毎年「環境・社会報告書」を発行しております。今後もさらに皆様とのコミュニケーションを大切にしたいと考えておりますので、引き続き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



世界で活躍する UNICの製品

インタビュー：古河機械金属(株)環境保安管理部

U-can ECO-EVの開発

荷物の運搬、工事現場など日常のさまざまな場面で活躍するトラック搭載型クレーンの代名詞となった「ユニック」*1を製造販売する古河ユニック(株)では、業界初となるCO₂排出量ゼロの電動式クレーン「U-can ECO-EV」を開発し、2010年7月より販売を開始しました。電動式クレーン開発の中心となった佐倉工場開発設計部開発一課木谷主任技師に車載型電動式クレーン「U-can ECO-EV」の開発について、話を伺いました。



古河ユニック(株) 生産本部
佐倉工場 開発設計部
開発一課 主任技師

木谷 友彦

— 電動式クレーンU-can ECO-EVを開発するきっかけをお聞かせ下さい。

木谷 5～6年前から電動化の構想はありましたが、当時は価格面で問題がありました。電動化に必要なモーター、インバーターなどを特別オーダーする必要があったからです。また、現在ほどユーザーが環境に対して関心を持っていなかったことも一因でした。

その後、建設機械などの電動化が促進されたことにより、電動化に使用するモーター、インバーターなどを以前より入手しやすくなるとともに、従来製品と比較してある程度高価でも、環境に配慮した製品を選んでいただけるというユーザー意識の変化も起きています。こうした流れの中で、当業界初の電動式クレーンの開発に取り組むことになりました。

— 電動式クレーン開発にあたり苦労された点をお聞かせ下さい。

木谷 ほかに手本も規格もない、手探りの状況から開発を始めましたのでさまざまな苦労がありました。一番問題となった点は仕様の決定です。電動式クレーンでエンジン駆動のクレーンと同等の性能を出すために

は、大型のモーターとバッテリーを搭載する必要があります。その場合、大型のモーター、バッテリーを購入することによるコストアップ、また、製品重量が増えることによる積載性悪化などの問題が発生します。作業時間を延ばすことは、バッテリーの大型化を意味し、トラックとして一番肝心の積載量が減ることになります。こうした性能面とコスト面のバランスを総合的に考慮し、現在の「作業可能時間を1時間とし、製品重量は従来機と比べて500kg増加」という仕様に決定しました。

— 電動式クレーン開発のコンセプトおよび環境性能についてお聞かせ下さい。

木谷 設計段階では二つのコンセプトにこだわりました。コンセプトの一つ目は「エンジンを止めた状態で作業ができること」です。つまりバッテリー電源のみでクレーンを稼働させることです。バッテリー電源のみで作業することができれば、有害な排気ガスがまったく排出されないため、倉庫や工場の屋内をはじめ、通気性の悪い現場でも快適に作業を行うことができます。また、トラックエンジンの駆動音がないため、作業音がきわめて静かです。クレーン作業音を最大で約10dB低減^{※2}しました（従来機78dBに対して、本製品では68dB）。その結果、住宅付近での作業や夜間工事でも使用可能となります。

二つ目のコンセプトは「家庭用の電源で充電ができること」です。U-can ECO-EVは一般家庭の100V電源で充電が可能です。8時間の充電で1時間の作業が可

能です。1時間という時間は短いと感じられますが、1時間あれば、7mの距離を30往復でき、通常の使い方であれば、この時間で支障はないと考えています。もし、バッテリー電源が切れた場合でも、環境性能ですでに高い評価を得ている省エネクレーン「U-can ECO」^{※1}として作業が行えるため、安心して作業を続けることが可能です。

U-can ECO-EVはバッテリー駆動のため、クレーン作業中のCO₂排出量はゼロです。1日1時間、年間250日稼働した場合には、3,400kg-CO₂^{※3}が削減されることとなります。

— 木谷さんが思い描いている将来のあるべきユニッククレーンとは、どのようなものなのか、お聞かせ下さい。

木谷 U-can ECO-EVの開発で築きあげたノウハウを生かし、弊社の他の製品についても電動化を進め、ユーザーの様々なニーズに応えていきたいと考えています。次のターゲットとしてはミニ・クローラクレーンへの展開を検討しています。搭載スペースなどの問題もあり、困難な開発ではありますが、挑戦してみたいと考えています。

※1: 「ユニック」、「UNIC」は古河機械金属㈱の登録商標です。
 ※2: 弊社ユニッククレーンU-canシリーズとの比較による(中型トラック架装用の場合)。クレーン中心から7m地点でのエネルギー平均値。
 ※3: 弊社ユニッククレーンU-canシリーズでの当社テスト条件による実測値。軽油の二酸化炭素排出係数2.62kg-CO₂/ℓとした場合。

U-can ECO-EVのココに注目!

コスト性に優れたバッテリーを採用



● **バッテリー**
 汎用性が高く入手しやすいサイクルサービス用鉛バッテリーを採用しています。

家庭用コンセントから充電



● **ACアダプタ**
 家庭用コンセントに対応し、別売の充電器を介していつでもどこでも手軽に充電が可能です。

バッテリー残量がひと目でわかる

● **残量デジタル表示機能**
 バッテリー残量のデジタル表示機能を標準装備しています。



古河ユニックの海外展開

古河ユニック(株)の海外展開の現状と今後について、輸出課の清水課長に話を伺いました。



古河ユニック(株)
営業本部 海外営業部
輸出課長

清水 淳



ミニ・クローラクレーン[W 295CRS]

—海外拠点と主な輸出先についてお聞かせ下さい。

清水 現在、海外生産拠点としてFURUKAWA UNIC (THAILAND) Co., Ltd. (以下FUT、タイ/ラヨン)、泰安古河机械有限公司(中国/泰安)、海外販売拠点としてFUTバンコク支店(タイ/バンコク)、泰安古河随車起重机有限公司(中国/泰安)を擁しています。また、ユニック製品は現在、世界70カ国に輸出されています。主要輸出先はアジア、ヨーロッパ、北アメリカ、オーストラリアですが、最近では経済成長が著しいロシアも増えています。今後は、中国国内において、きめ細かく対応できる販売網を構築します。中国以外では東南アジアや中東の市場を開拓していきます。

—海外向けの主力製品についてお聞かせ下さい。

清水 海外向けの主力製品はミニ・クローラクレーンとトラック搭載型クレーンです。一番小さなミニ・クローラクレーンは走行時の最大幅が60cmとスリムなため、狭い通路を自走して移動し、屋内作業場に設置できる利点から、ヨーロッパのビル建設屋内現場などで活躍しています。200V/400Vの電源でも作業可能で、美術館や図書館といった場所でも使用しています。

余談ですが、ミニ・クローラクレーンは、海外で「スパイダー(クモ)・クレーン」の愛称で親しまれています。

—中国への進出にあたり苦労された点などをお聞かせ下さい。

清水 中国は現在弊社が注力している市場の一つであり、主力製品はトラック搭載型クレーンです。弊社の製品の特徴である、なめらかな連続操作性や旋回能力の高さ、品質の高さが中国のユーザーに評価され、浸透しつつあります。2003年度より会社設立、販売を開始しましたが、当時は高品質なユニッククレーンのブランドイメージを中国市場で確立するため、日本で組み立てた完成品を輸出していました。その結果、ユーザーから性能面と耐久性の両面で高い評価を得ることができました。

反面、中国製品より高い価格設定のため販売は思うように伸びませんでした。この反省から、日本から部品を輸出し、中国国内で組み立てを行う「セミノックダウン」方式に方向転換することで製品価格を低減しました。

日本とは文化も慣習も異なる中国で確実に事業を拡大するために、常に市場動向を把握し、ユーザーニー



ロンドンのショッピングモールにて



大英図書館にて



オーストラリア・アデレード (住宅建築現場)



オーストラリア・アデレード (棧橋)

ズを的確に反映した製品開発を推進しています。

——今後の中国展開についてお聞かせ下さい。

清水 中国製品に対する価格競争力をつけるためにクレーンのさらなるコストダウンを図っていきます。よりきめ細やかな対応を取るために、現地販売店を積極的に開拓し、現地法人スタッフと協調した販売網の拡充を図っていきます。

——今後の海外展開についてお聞かせ下さい。

清水 中国以外では、ロシア、インドなどの新興国向けの販売を強化していきます。これらの国々のユーザーからは、よりコストパフォーマンスの高い製品が求められているため、コストメリットのある所で生産して市場に展開するのが大前提です。特に、現地調達率が大きなポイントです。最適な製品を最適な場所で作る必要があります。また、海外の展示会に出展し、製品をアピールしています。今後は、より海外市場に合った製品で価格競争力でも十分対応できるクレーンを手掛け、海外市場の拡充に努めていきます。

——最後に今後の海外販売への抱負をお聞かせ下さい。

清水 今後高い成長が見込めるBRICs*などを中心とした新興国市場においては、既に競争が激化しつつあります。このため、全社一丸となって現地ニーズに合った製品開発を推進することは勿論ですが、海外営業部としてもユニックレーンの優位性や信頼性をセールスポイントに、海外の現地販売店と協働して販売促進につなげたいと考えています。

* BRICs: ブラジル (Brazil)、ロシア (Russia)、インド (India)、中国 (China) の頭文字を合わせた4か国の総称です。



中国語でトラック搭載型クレーンは「随車起重機」と表記されます。

泰安製トラック搭載型クレーン [URV 634K-CNBJ]

緑あふれる足尾の復活・再生への取り組み

原堆積場緑化工事

古河機械金属(株)足尾事業所では各堆積場の緑化工事を継続的に実施しています。堆積場には足尾銅山で行っていた銅などの採掘、選鉱、製錬の際に生じる捨石、鉱さいなどを堆積しています。堆積場の緑化を進める際には、当事業所で永年培った緑化の技術とともに専門家の意見も踏まえて、各堆積場にあった最適な工法を採用しています。

原堆積場は面積が約28haと最も広い堆積場であり、1960年に堆積を休止した後、緑化工事を開始し、以後、継続的に緑化工事を実施しています。2010年度には難工事であった急傾斜地の工事が終了しました。

堆積場の緑化を進めることにより、堆積場から生じる廃水の浄化、廃水量の低減を図ることが可能なため、足尾事業所では今後も堆積場の緑化工事を継続的に実施していきます。



原堆積場傾斜部(1977年)



2011年の状況

足尾製錬所解体後の法面緑化工事

2007年度から製錬所の解体を進めており、環境に十分配慮して工事を進める、という方針のもと、解体材については最大限りサイクルが図れるよう分別を徹底しました。製錬所の法面緑化工事では、足尾古来の種子を植えるなど、足尾の風土や法面部の地形に合った最適な工法について工夫を重ね、解体および法面緑化工事ともに2010年度に終了しました。今後は緑化を促進していきます。



足尾製錬所法面(2009年)



2011年の状況

足尾地区の緑化活動

当社グループでは、各社・各所において緑化活動を独自に行っています。例えば、足尾事業所では、長年にわたり休廃止鉱山跡地や社有地内の緑化活動に努めており、子会社の足尾製錬(株)では「エコアクション21※」の活動の一環として毎年社有地空地に桜の苗木を植樹しています。

一方、当社グループ独自の緑化活動をさらに推進するために2009年3月より社員ボランティアの参加を得て、「足尾さくら植樹会」を行ってりましたが、第3回となる植樹会は、東日本大震災の発生に伴い中止としました。



足尾製錬(株)による桜の植樹

※:「エコアクション21」は、事業者が環境に取り組む仕組みを作り、その取り組みの実行と継続的な改善を行い、その結果を社会に公表するための方法に関して、環境省が策定したガイドラインです。



2009年3月 植樹時の桜



2011年3月現在の桜

よみがえる足尾の緑 ～足尾地区で見られる動物たち～

日光市足尾町の北部に広がる松木溪谷は、江戸時代には36戸の家が点在し、農林業を営んでいた松木村があった地域です。明治以降、足尾銅山の操業が拡大する一方で、製錬所の煙害や大火、さらには坑木や製錬の燃料に使うために山林が伐採され、松木溪谷の荒廃が進みました。その後、当社では明治以来、製錬所の煙害で被害を受けた地域を中心に植林を実施するとともに、煙害の原因である亜硫酸ガスの完全回収を実現しました。加えて官民挙げての緑化運動の成果により、近年の松木溪谷は緑化が進展しています。

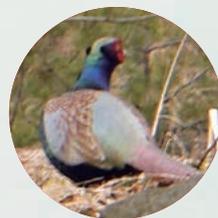
かつての豊かな自然が復活しつつある松木溪谷には、イヌワシ、トビなどの猛禽類を頂点とする生態系のピラミッドが再形成されつつあります。松木溪谷を含む足尾地区には大型の野生動物としてツキノワグマ、ニホンカモシカ、ニホンジカなどが生息し、小形の野生動物や鳥類としてニホンザル、ホンドギツネ、キジ、フクロウなどを見ることができます。当社では今後も足尾地区の緑化に努め、足尾の豊かな生態系の復活、再生を進めていきます。



ニホンザル



トビ



キジ



フクロウ



ニホンカモシカ



ニホンジカ



ホンドギツネ



ツキノワグマ

コーポレートガバナンス

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。

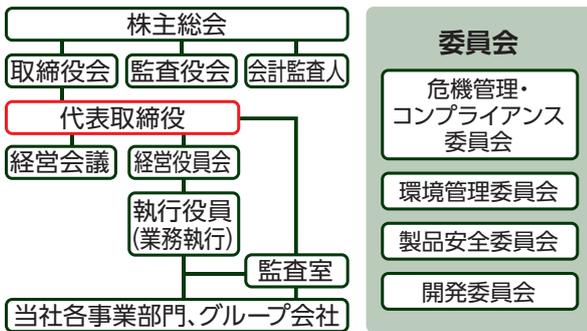
企業行動憲章

(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、2010年度は新任管理職研修におけるコンプライアンス研修、独占禁止法、下請法、安全保障貿易管理（輸出管理）に関する研修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とは、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。

2010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助言・提言を行います。

● 個人情報保護

当社グループは、2005年4月に「個人情報保護方針」および「個人情報の適切な管理・運用のための注意事項」を制定して以来、個人情報保護法をはじめ、個人情報保護に関する諸法令などを遵守し、顧客、株主などステークホルダーの個人情報を適切に取り扱うことが企業の社会的責務であると考え、その保護に取り組んでいます。

当社グループが保有する個人情報の安全な情報管理を徹底するため、必要なセキュリティ対策を講じる、個人情報を利用目的以外に使用しない、個人情報を第三者に開示、提供しない、といった方針のもと、すべての個人情報を法令、国が定める指針およびその他の規範に従い適正に取り扱っています。

● 研究開発方針

当社グループでは、130年以上にわたるモノづくりの伝統を受け継ぎ、圧倒的な存在感を持って競争を勝ち抜くために、「本格的なモノづくり・仕組みづくり」をキーワードとして、さらなる技術・製品の開発に取り組んでいます。当社グループがつくる製品は、一時的な流行や環境変化に売上

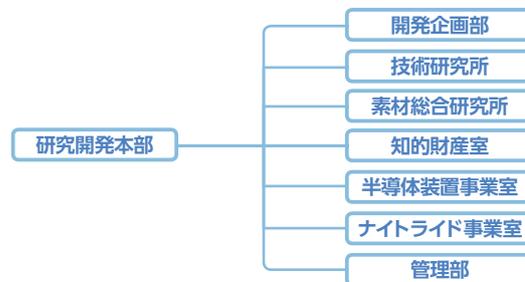
げが左右されるのではなく、売れるべくして売れる一流品でなくてはならないというのが、全社員の共通した認識です。そのため、コア技術を自社グループで開発することを原則としています。研究開発本部はその一翼を担うべく、新機能材料分野を中心に新素材の開発、次世代の機械製品や生産技術の開発に向けた研究開発を積極的に推し進めています。

参画プロジェクト

- 【2008年度】:NEDO
MRI-PET用Pr:LuAG+APDアレー放射線検出器システム開発
- 【2009年度】:NEDO
極初期乳癌・リンパ節癌診断を拓く次世代高解像度PEM装置の開発

● 研究開発体制

研究開発本部は、素材総合研究所、技術研究所、ナイトライド事業室、半導体装置事業室、開発企画部、知的財産室、管理部の7つの組織で構成されています。素材総合研究所は新機能素材の開発、技術研究所は次世代の機械製品や生産技術、制御・情報処理技術の開発、ナイトライド事業室は最先端の窒化物半導体素材の開発、半導体装置事業室は最先端の電子材料薄膜製造装置などの開発と製造を担当しています。開発企画部は研究活動全体の取りまとめやマーケティング、開発戦略立案などを担当、知的財産室は開発した技術の権利化や有効活用の観点から全社および研究開発のサポートを担当しています。



✓ Topics

「安全保障貿易管理(輸出管理)に関する説明会」開催

当社では、当社製品の輸出および海外への技術の提供により、国際平和および安全維持を損なうことがないよう、「輸出管理規程」を定めています。各中核事業会社(古河コマース(株)を除く)では、当社の同規程に基づき、各社で「輸出管理規程」を定め、対応しております。

「安全保障貿易管理」とは、国際的な平和および安全の維持の観点から、大量破壊兵器などの拡散防止などを防止するために、国際的な輸出管理の枠組みや関係条約に基づき、厳格な輸出管理を行うことを目的としています。

2011年1月に古河ロックドリル(株)の海外営業部および管理部の社員を対象に、安全保障貿易管理(輸出管理)に関する説明会を開催し、外為法など関係法令を遵守し、輸出管理の実務にあたるよう指導するとともに、古河ロックドリル(株)で定めた「輸出管理規程」に基づく業務の遂行について、周知・徹底を図りました。



環境マネジメント活動

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」を定期的に実施する。
- (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。

● 環境担当役員からのメッセージ

古河機械金属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。当社グループでは、「企業行動憲章」および「環境管理基本理念」を定め、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。

地球温暖化対策については、第二期中期削減計画(CO₂排出量の削減、廃棄物等総排出量の削減など)を策定し、取り組んでいます。

リスク管理は、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。

当社グループは、環境負荷を可能な限り低減するために、

各種法令遵守はもとより、より踏み込んだ環境負荷低減に努めながら、事業活動を行ってまいります。

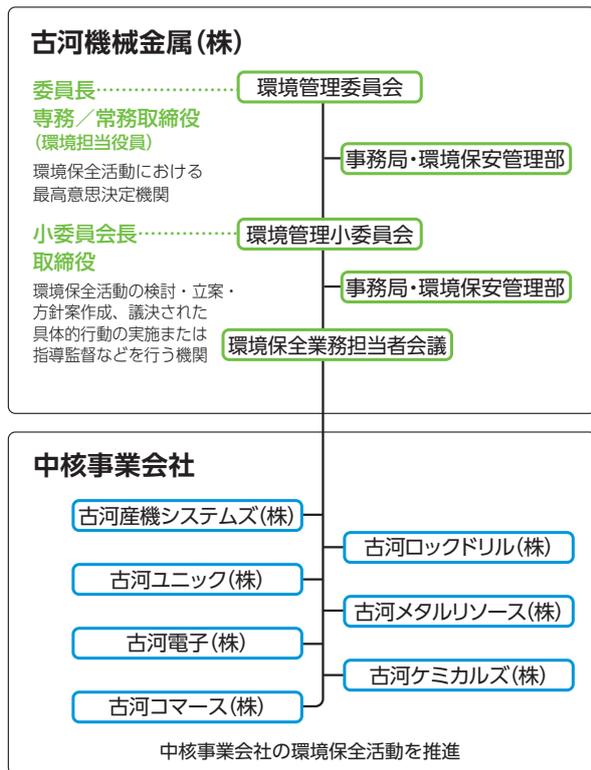
2010年度の主な環境・安全活動は、次の通りでした。

1. 事業活動・製品に対する省エネ・省資源対策の推進
2. 事業活動に伴う環境影響評価の継続・管理強化
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. 自主管理基準の見直し、日常管理体制の強化
5. 廃棄物の削減と有価物化



環境担当役員
常務取締役 江本 善仁

● 環境マネジメント体制



● 環境・安全監査

当社グループにおける「環境・安全監査」は、法的要求事項、管理体制および組織などの基本管理項目、現場活動を主とした個別管理事項を評価、日常の環境・安全活動が正しく実施されているか、現場に確実に定着しているかを見極めるとともに、事業所の環境・安全活動の課題や弱点を見出し、それらを迅速かつ的確に改善することを目的に当社中核事業会社の各工場・各所を対象に実施しています。

2010年度の「環境・安全監査」は、「決め事は必ず守る、守らせる」をメインテーマと定め実施しました。また、あらたに「職場監査チェック事項100」「環境保全チェックリスト」「労働安全衛生活動の基本事項チェックリスト」を用いて、各工場・各所が適用を受ける法令などについて、確認を実施しました。

また、本監査を通じて、各工場・各所における環境保全・労働安全衛生面の意識向上が図られ、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、事故災害予防活動も向上しました。

本監査では、複数の事業所間で相互に監査を実施することで、監査員の力量と事業所の監査レベルを向上させるため、2007年度から「クロス監査方式」を導入しています。「クロス監査方式」を導入したことで、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。



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・労働安全衛生における管理体制のより一層の向上を目指していきます。



● 環境管理委員会

「環境管理委員会」では、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しています。本委員会では、環境保全対策および環境安全対策ならびに公鉱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。

2010年7月開催の委員会では、改正廃棄物処理法、改正水質汚濁防止法、改正土壌汚染対策法および廃PCB機器処分方針を課題としました。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かつ的確に

対処します。



● 環境保全業務担当者会議

当社環境保安管理部主催のもと、(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制定・改訂内容の確認などを目的とし、当社グループ各社で環境保全・労働安全衛生活動などを現場で直接指導・管理している担当者をメンバーとする「環境保全業務担当者会議」を年1回開催しています。この会議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としての役割を担っています。

2010年度(8回目)の本会議(足尾事業所にて開催)では、廃棄物処理法、水質汚濁防止法、土壌汚染対策法、化学物質審査規制法改正などの法令動向および生物多様性に関する周知、各社・各所における環境保全・労働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。



本山坑内にて

古河機械金属グループの主な環境・社会への取り組み

● 第二期中期削減目標と2年目の結果

古河機械金属グループでは2009年度より第二期中期削減計画を進めており、2年目に当たる2010年度は、以下の結果となりました。

CO₂排出量について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を図ることで目標削減率5%に対して16%の削減となりました。廃棄物等総排出量については、工程管理の徹底、リサイクル化を推進することで目標削減率10%に対して27%の削減となりました。水資源使用量は生産量の回復や新規事業の本格稼働があったことにより目標削減率マイナス21%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て効果の高い取り組みを重点的に実施していきます。

項目	2013年度目標削減率	2010年度削減率実績
CO ₂ 排出量	5%	16%
水資源使用量	5%	△21%
廃棄物等総排出量	10%	27%

※: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・安全重点目標と実績(2010年度)

重点項目	2010年度重点目標	2010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、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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 特集記事、社会性記事の充実 ● 環境データのデータベース化の推進 ● 海外生産拠点の現状把握(環境データ・法令関係)の推進 ● 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"> ● 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● コージェネレーション利用、省エネ型機器の導入 ● 環境保全型製品・技術開発の推進 ● 製品・部品などの輸送手段の見直し促進 ● 紙媒体削減の推進 	
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・未点検危険箇所の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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 環境汚染事故「ゼロ」 ● 「環境・安全監査」実施時重点確認事項の計画的な見直し ● 監査者に対する教育の実施 ● 現場サイドに立った指摘・指導、是正対策内容の徹底検証 ● 教育訓練の継続実施(経験の浅い者、配置転換者などに特に重点を置いて実施) ● 作業環境測定結果の有効活用 ● 全社防災管理体制の再確認 ● 老朽化・未点検危険箇所の継続的見直しの実施と対策 ● 全社土地の履歴調査および土壌汚染状況調査の実施 	
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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 産業廃棄物の削減、分別管理の強化および有価物化の促進 	
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 注) 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。 	<ul style="list-style-type: none"> ● PRTR対象物質・VOC排出量削減 ● 特定化学物質の代替促進 ● 化学物質管理体制の強化 	
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 	<ul style="list-style-type: none"> ● LCAを活用した製品設計の拡大 ● 製品安全事故「ゼロ」 	
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"> ● リスクアセスメント、機械包括安全基準の充実 ● 危機管理マニュアル見直し、内容の周知 ● 事業継続計画への対応促進 	
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 	<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実施 	
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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 緊急時連絡体制の見直し強化 ● 過去の事故災害事例の有効活用の促進 ● 重大災害事故など発生時の現地視察・指導などの実施 ● 労働災害、設備事故などの削減 ● 構内協力会社への安全管理指導の強化 	

評価基準 目標達成 目標やや未達成 目標未達成

● ISO14001 認証取得状況

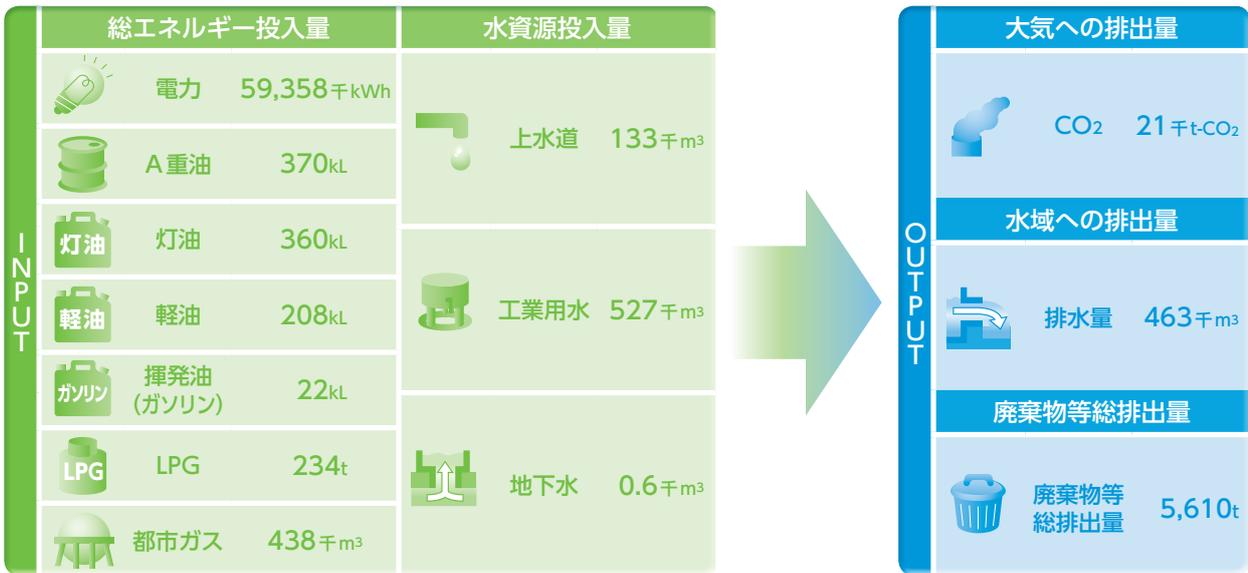
会社名	取得日	認証取得機関
古河ユニック(株)佐倉工場	2001年 11月 30日	JQA(日本品質保証機構)
古河産機システムズ(株)小山工場	2002年 10月 22日	NK(日本海事協会)
古河機械金属(株)素材総合研究所	2004年 1月 14日	JSA(日本規格協会)
古河ロックドリル(株)高崎吉井工場	2004年 4月 28日	TÜV(テュフラインランドジャパン)
古河ケミカルズ(株)大阪工場	2005年 1月 27日	JICQA(日本検査キューエイ)
古河電子(株)いわき工場	2005年 3月 4日	JQA(日本品質保証機構)
古河産機システムズ(株)栃木工場	2009年 6月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

● 環境・安全重点活動目標 (2011年度)

重点項目	2011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"> ● 環境目標達成に向けた継続的な改善の推進 ● 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 ● 国内、海外の環境関連法令などの遵守 ● 従業員一人ひとりの環境保全に対する意識の向上
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、改良製品、環境技術の積極的な創出 ● 温暖化ガス排出量の削減 ● 効率的な物流システムへの見直し(低公害車の導入・製品などの輸送手段の見直しなど) ● 省エネ改善事例の水平展開 ● 省エネ法に準拠した維持管理レベルの向上
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」のより効果的な実施(指摘事項の明確化) ● 監査者の資質向上 ● 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 ● 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 <p>注) 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。</p>
6. 製品への環境対応	<ul style="list-style-type: none"> ● LCA(ライフサイクルアセスメント)を活用し、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 ● 事業継続計画への対応
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"> ● 「過去の事故災害等事例集」などを用いた予防対策の徹底の強化 ● 災害事故等発生時対応の強化(専門部署による視察の実施、安全パトロール活動の強化など) ● 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」
10. 生物多様性保全活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 生物多様性に配慮した事業活動の実施 ● 山林管理、ピオトープ*づくりなどを通じて保全活動を促進

*:ピオトープ:生物群集の生息空間を示す言葉。日本語に訳す場合は生物空間、生物生息空間とされる。

● 古河機械金属グループのマテリアルフロー



● エネルギー

2010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ました。減産による影響が大きかった2009年度に対し、生産量の回復や新規事業の本格稼働があったことにより対前年度比で17%増となりました。2010年度から改正省エネルギー法が施行されたことに伴い、当社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、今後の省エネ活動に活かしていきます。

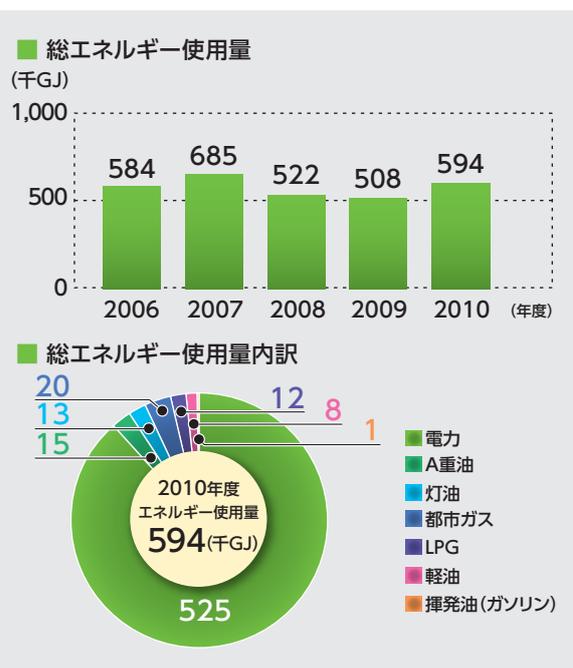
● 節電対策(ピーク電力への対応)

当社グループでは東日本大震災の影響による関東・東北地方における夏場の大幅な電力供給不足に対応すべく、工場において休日の輪番制を実施するとともに、自家発電設備の再稼働や一部生産設備の停止などの個別対策を実施することを検討しています。



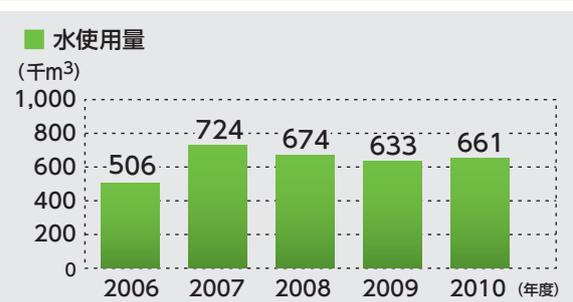
自家発電設備(いわき工場)

注)2011年度の節電対策の詳細につきましては、次回報告書に掲載を予定しています。



● 水資源

2010年度は製造工程における水使用量の削減、給排水配管の維持管理に努めましたが、減産の影響の大きかった2009年度と比べて生産回復が見られたことや新規事業の本格稼働による水使用量が増加したことで、前年度比4%増加しました。



● 廃棄物

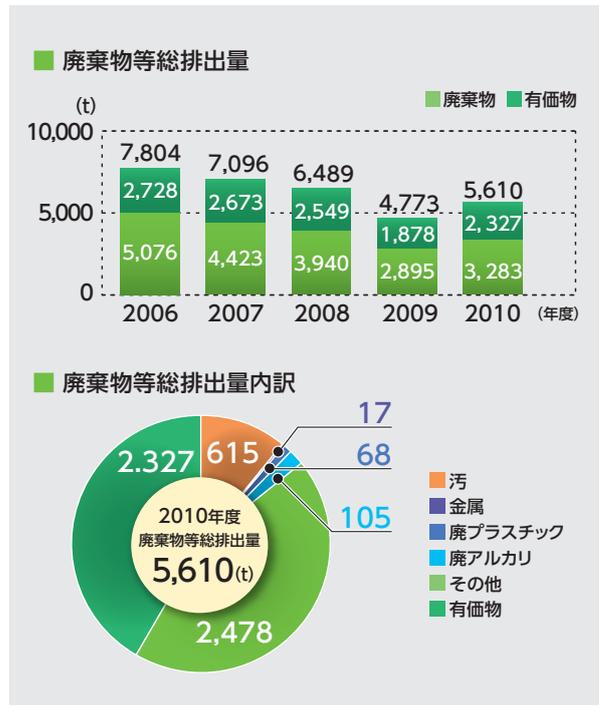
2010年度は減産の影響の大きかった2009年度と比べ生産回復が見られたことや新規事業の本格稼働により、廃棄物等総排出量は前年度比18%増加しました。一方、各生産現場で再資源化への積極的な取り組みを進めた結果、廃棄物等総排出量に占める有価物売上量の比率は前年度の39%から41%と2%改善しました。

廃棄物の再資源化・有価物化への取り組み(大阪工場)

古河ケミカルズ(株)大阪工場では産業廃棄物の徹底した再分別による埋立処分量の低減、再資源化に取り組んでいます。

大阪工場は化学工場であるため、設備の更新、解体時には大量の廃プラスチック管が発生します。従来は廃棄物として処分していましたが、廃プラスチック管を3種類(ポリエチレン、ポリプロピレン、塩化ビニール)に再分別し、附着物を洗浄することで、全体処分量の約38%をプラスチック原料として再資源化(有価物化)することができました。

また、以前は廃棄していた木製廃パレットについては、バイオ燃料用の原材料としてリサイクルを進めました(処理費用は工場負担)。さらに再分別を徹底し、再使用可能な木製パレットは有価物として販売しました。



● 化学物質の管理

PRTR※法

2010年度は、PRTR届出対象物質は前年度より1物質増加し12物質となりました。生産量回復による塗料使用量の増加に伴い、大気へのエチルベンゼン、キシレン、トルエンの排出量が増加しました。

PRTR届出対象物質の排出量・移動量

青数字:前年度より減少 赤数字:前年度より増加 (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	
		2009	2010	2009	2010	2009	2010	2009	2010	2009	2010	2009	2010
53	エチルベンゼン	8,073	20,087	0	0	0	0	0	0	0	0	985	1,838
75	カドミウム及びその化合物	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2,441	5
80	キシレン	15,529	31,959	0	0	0	0	0	0	0	0	2,510	3,575
87	クロム及び3価クロム化合物	3	3	0	0	0	0	0	0	0	0	67	68
243	ダイオキシン類	14.05	7.66	0	0	0	0	0	0	0	0	0.89	0.78
272	銅水溶性塩	0	0	0	0	0	0	0	0	0	41	0	1,323
300	トルエン	31,409	46,793	0	0	0	0	0	0	1	0	1,220	1,798
308	ニッケル	2	2	0	0	0	0	0	0	0	0	16	18
332	ヒ素及びその無機化合物	0	0	0	0	0	0	0	2,388	0	0	1,961	2,559
374	ふっ化水素及びその水溶性塩	0	0	10	13	0	0	0	0	138	0	1,727	2,338
412	マンガン及びその化合物	30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	493	108
453	モリブデン及びその化合物	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	101	105

※: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。

✓ Topics

足尾銅山における坑廃水について

足尾銅山のような金属鉱業などの鉱山においては、閉山後も重金属などを含む酸性の坑廃水が永続的に流出し、そのままの状態では河川に流れると下流の公共水域における人の健康や農水産物などへ被害が生じてしまいます。これを防止するために、休廃止鉱山において発生する重金属などを含んだ坑廃水を処理することが必要です。

足尾銅山は閉山から約40年が経過しましたが、現在も重金属類を含む坑廃水が流出するため、当社足尾事業所では坑廃水の処理施設である中才浄水場において処理しています。坑廃水の水量は、大雨や台風など自然の影響を強く受けるため、常に安全を確保するために24時間体制で操業を行い、環境事故防止に努めています。



古河機械金属(株)足尾事業所副所長 山崎 義宏

環境会計

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。2010年度の投資額は合計で304百万円となり、139百万円減少しました。内訳は公害防止コストの割合が92%を占めています。これは水質汚濁防止のための熱処理洗浄装置、土壤汚染防止のためのスクラパー防液堤改修、大気汚染防止のための集じん機増設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。

2010年度の費用額は1,006百万円となり、143百万円減少しました。内訳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する費用です。

■ 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		288	705	
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	279	566
	(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	9	50
	(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	0	89
	(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	154
	(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	6	61
	(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	10	85
(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	304	1,006	

■ 環境投資を行った設備の一例



集じん機増設 高崎吉井工場



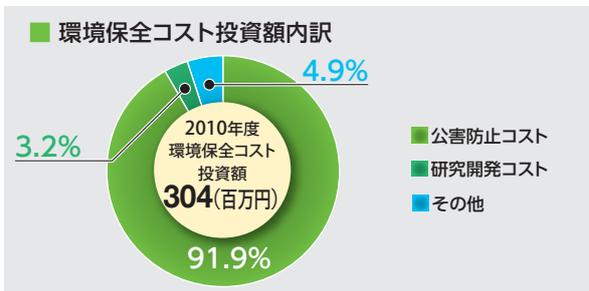
スクラパー防液堤改修 いわき工場

■ 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)	2009年度	2010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)	508	594	86千GJ増加
	水資源投入量(千m ³)	633	661	28千m ³ 増加
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	温室効果ガス排出量(千t-CO ₂)	19	21	2千t-CO ₂ 増加
	廃棄物等総排出量(t)	4,773	5,610	837千t増加

■ 環境保全対策に伴う経済効果(実質的効果) (単位:百万円)

効果の内容	金額
資源循環 (有価物売却収益等)	ステンレス、鉄などの売却益 133



● 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項目と定め、事業活動と環境に与える影響との関係を分析することにより、資源の消費および環境への負荷を最小化し、かつ経済的な価値の最大化を目指しています。2010年度は生産量回復の影響により、CO₂排出量、水資源使用量、廃棄物等総排出量ともに増加しました。環境効率性指標は2009年度と比較して、CO₂排出量、水資源使用量が向上しましたが、廃棄物等総排出量は悪化しました。

	売上高 (百万円)	CO ₂ 排出量		水資源使用量		廃棄物等総排出量	
		(千t-CO ₂)	指標*1	(千m ³)	指標*2	(t)	指標*3
2009年度	142,925	19	7,522	633	226	4,773	29.94
2010年度	165,638	21	7,888	661	251	5,610	29.53
対2009年度比	16%	5%		11%		△1%	

*1:売上高÷CO₂排出量、*2:売上高÷水資源使用量、*3:売上高÷廃棄物等総排出量

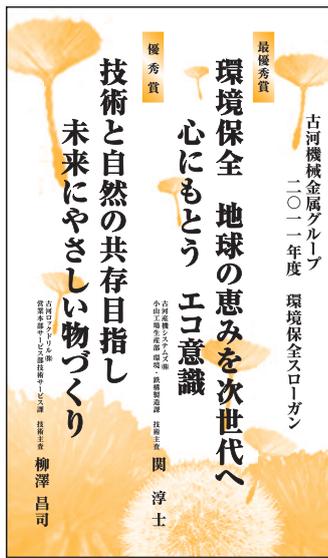
● 資産除去債務

2010年度から「資産除去債務に関する会計基準」が適用となり、有形固定資産を除去(解体、売却、廃棄など)する際に、法令または契約で義務付けられている処理費用を、あらかじめ「資産除去債務」として計上する必要があります。法令上発生する義務とは、PCB(ポリ塩化ビフェニル)特別措置法、石棉障害予防規則、土壤汚染対策法などに関連する措置義務が該当します。また、契約上発生する義務とは、建物修繕や土壤汚染浄化などの現状回復義務が該当します。

環境保全にかかる将来費用(環境債務)のうち、資産除去債務には石棉除去費用、PCB廃棄費用、土壌調査費用などがあります。当社グループでは、2010年3月期決算において、環境債務のうちPCB廃棄物の処理費用の支出に備えるための環境対策引当金を計上し、2011年3月期決算において「資産除去債務に関する会計基準」に基づき、対象となる資産除去債務を計上しています。

● 第5回環境保全スローガン

当社グループでは、2007年より毎年1月に「環境保全スローガン」を募集しています。第5回目となる今回は過去最多の応募件数となり、入賞者には各所属長より賞金と表彰状が授与されました。「最優秀賞」と「優秀賞」に関してはポスターを制作し、全職場に掲示して従業員の環境保全、環境安全、環境美化、リサイクルの推進などに関する意識を高め、日常の環境保全活動に反映させるとともに環境に配慮した企業として企業価値を高めていくことを目的としています。



最優秀賞	環境保全 地球の恵みを次世代へ 心にもとう エコ意識 古河産機システムズ(株)小山工場生産部 環境・鉄構製造課 技術主査 関 淳士	
優秀賞	技術と自然の共存目指し 未来にやさしい物づくり 古河ロックドリル(株)営業本部サービス部 技術サービス課 技術主査 柳澤 昌司	
準優秀賞	毎日の 小さな小さな積み重ね 明るい未来へ エコ貯金 足尾さく岩機(株)製造課製造係 高田 浩司	
入賞	環境守るやさしさと 自然を守る思いやり つなげていこう 明るい未来に架け橋を 古河産機システムズ(株)管理部 総務課総務三係 星野 晴美	
入賞	限られた資源 確かな技術で 未来へつなげ みんなで考え 築こう循環型社会 足尾製錬(株)総務課総務係 藤田 忍	

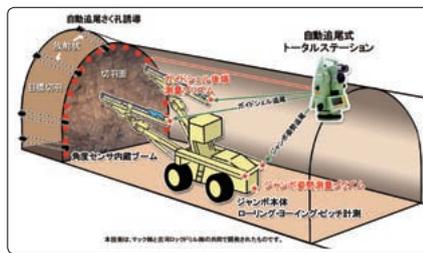
● NETIS登録状況

「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す。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」へ加算されます。2011年3月末現在、当社グループでは4件がNETISに登録されています。

社名	技術名称/概要	登録日
古河ロックドリル(株)	「超低騒音油圧ブレーカを用いた解体・掘削工法」 解体・掘削作業時に発生する騒音・振動による周辺環境、労働環境問題を改善	2009年 12月17日
古河ユニック(株)	「エコクレーン」 荷役作業時の燃料の削減および騒音を低減	2010年 10月14日
古河産機システムズ(株)	「トンネル工事用電気集じん器 e-DUSCO(イーダスコ)」 トンネル掘削工事などで発生した粉じんを高効率、省電力で処理	2010年 12月27日
古河ロックドリル(株)	「自動追尾式余掘り低減システム」 正確なさく孔位置への誘導により、余掘りを低減	2011年 1月5日



トンネル工事用電気集じん器(e-DUSCO)



自動追尾式余掘り低減システム

古河産機システムズ(株)ホームページ: <http://www.furukawa-sanki.co.jp/>

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

古河ユニック(株)ホームページ: <http://www.furukawaunico.co.jp/>

✓ Topics

使用済み水性切削液のリサイクル

古河ユニック(株)佐倉工場では、水性切削液ろ過装置を用いて工作機械から生じる使用済み水性切削液のリサイクルを推進しています。このろ過装置を使用することにより、廃液処理費用および新液購入費用の削減、悪臭低減による作業環境の改善などが図られています。佐倉工場では、環境負荷低減活動を全従業員参加で推進しています。



水性切削液ろ過装置

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

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ジャパン)
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	
産業機械営業部		
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.

● 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づく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がないか、品質・性能表示は適正に行われているかなどの確認・検証活動を定期的に行っています。

● 第33回技量コンテスト開催

古河ユニック(株)佐倉工場では、2010年11月に品質管理部主催による「第33回技量コンテスト」を開催しました。コン

テストは技量の差が出やすい、「寸法測定」および「半自動溶接」の2部門で開催し、総勢40名が技量を競い合いました。

今回は若手従業員がベテラン社員と混じって、一生懸命に課題に取り組みました。若手従業員の「何事にもチャレンジする」という意志が周囲の人たちにも伝わってきました。コンテスト終了後、若手従業員からは、来年もぜひ挑戦したいとの声が聞かれました。

佐倉工場では、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知識の向上を図り、高品質かつ安全な製品づくりに役立てていきます。



● 海外からの研修受入れ

古河ユニック(株)の海外向け主力製品であるミニ・クローラークレーン(⇒特集A参照(P.5~P.6))は、自走式でコンパクトな仕様であることから、欧州を中心にホール内でのガラス施工といった屋内作業やビル建設時の屋上作業など、トラックの入り込めない狭い場所で活躍しています。同社では、今後、北米やオセアニアでの拡販を目指しています。

同社佐倉工場では、2011年1月にアメリカ、オーストラリアの代理店から研修生として3名のサービス員を受入れ、製品知識・技術力の向上をさらに高めるために、ミニ・クローラークレーンの技術研修を行いました。



● ベトナム鉱物資源局視察団が吉井工場を訪問

古河ロックドリル(株)高崎吉井工場では2010年11月にベトナム鉱物資源局長をはじめとするベトナム鉱物資源局視察団の訪問を受けました。この訪問は日本の掘削技術に関する情報収集および日本とベトナムによるレアアース共同開発のためのベトナム人技術者の人材育成を図ることを目的に、独立行政法人石油天然ガス・金属鉱物資源機構(JOGMEC)により招聘されました。レアアースはハイブリッド車のモーターやパソコン用のハードディスクなどに必要な小型で強力な永久磁石の製造に欠かせない材料ですが、日本はその大部分を中国からの輸入に依存しており、ベトナムは新たな供給先として期待されています。

当日は、古河ロックドリル(株)の主要製品の説明、工場見学を実施し、古河ロックドリル(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。



● 「足尾銅山掛水重役住宅」の特別公開

当社足尾事業所では2010年11月に日光市足尾町で開催された「足尾銅山の世界遺産登録推進シンポジウム」(日光市教育委員会主催)に合わせて、「足尾銅山掛水重役住宅」(2010年2月、栃木県指定有形文化財に指定)の特別公開を行い、約40名の市民が参加しました。



足尾銅山掛水重役(所長)役宅 平面図

「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。築100年以上を経っていますが、現在も創建当時に近い状態で保存されており、明治末期の優れた建築として高く評価されています。

● PHV・EV向けリアクトル本格供給／ 熱電変換材料製品化へ

リアクトル(コイルの一種)は2012年発売予定のプラグインハイブリッド車(PHV)の充電器に搭載される見込みで、古河電子(株)では今後の安定供給のために2011年末より生産を開始し、ユーザーに供給していく予定です。車載向けコイルではすでに多くの納入実績があり、ユーザーとの信頼関係のもと、さらに新たな需要が見込まれるPHV・EV向けに拡販を目指しています。

また、排熱発電に期待される素材である熱電変換材料は熱電変換効率の改善と量産化への技術開発を進め、製品化することを目指しています。

今後の販路拡大をするために、2010年11月に中国(広東省広州)で行われた世界電動車展示会に出展、2011年1月には東京ビッグサイトで開催されたEV・HEV駆動システム技術展*に出展し、コイル、熱伝導シート、熱電変換材料などを展示し、PRしました。特に、大型リアクトル(車の充電部に使用するコイル)は車載向けに対応できるメーカーが少ないため来訪者の注目を集め、今後の販路拡大に期待が持てる展示会となりました。

*:EVは電気自動車、HEVはハイブリッド電気自動車の略称です。



リアクトル



熱電変換材料

● 東日本大震災の被害に対する義援金について

当社は東日本大震災の被災者の救援や被災地の復興に役立てていただくため、義援金として3,700万円を寄付しました。また、当社グループ内においても、当社および当社グループ各社の役員、従業員から義援金を募り、当社グループ被災者の方々に配分します。

● 橋梁の点検について

古河産機システムズ(株)では、(社)日本橋梁建設協会(以下協会)からの要請を受け、東日本大震災後の復旧、復興を支援するために、東北地方において同社が施工した橋梁の変形、破損状態などに関する調査、点検を迅速に実施しました。調査した橋梁の数は200近くにのぼり、同社の橋梁技術者が現地へ赴き、地震により損傷しやすい箇所を重点的に確認しました。調査結果については、協会を通じ、国土交通省をはじめ関係省庁へ報告され、復興に向けた情報の一助として活用されました。



主な展示会への出展

古河機械金属グループでは国内、海外においてさまざまな展示会に出展し、当社グループにおける新製品、新技術を紹介しています。

● BAUMA2010に出展

2010年4月、古河ロックドリル(株)の現地法人であるFURUKAWA ROCK DRILL EUROPE B.V.(FRDE)と古河ユニック(株)は、ドイツ・ミュンヘンで開催された世界最大規模の建設機械などの専門見本市である「BAUMA2010」に出展しました。

FRDEの展示ブースには約1万人の来場者があり、中でも、ヨーロッパ新発表の新型ブレーカFXシリーズ、新型油圧ダウンザホールドリルに注目が集まりました。

一方、古河ユニック(株) [⇒特集A参照(P.5～P.6)]では小型トラック架装用クレーンと、新たに開発したトラック牽引型トレーラーに搭載した1トクレーンを展示、実機によるデモンストレーションも行いました。



● CTT Moscow2010に出展

古河ユニック(株) [⇒特集A参照(P.5～P.6)]は2010年6月にモスクワ市内の国際見本市会場「Krokus Ekspo」で開催されたロシア最大の国際建設機械・機器・関連技術専門見本市「CTT Moscow」にロシアの販売店4社、ベラルーシの販売店1社と共同出展し、トラック架装用クレーン、ミニ・クローラクレーンなどを展示して幅広い製品群をアピールしました。

展示会当日はモスクワおよび周辺都市の顧客を中心とする来場者で賑わい、展示会開催中から同社製品に興味を示すユーザーが多数いました。

今後もこうした展示会への出展により、ユーザーに製品を間近に見てもらうことで受注機会のさらなる増大につなげていきます。



✓ Topics

小型トラック架装用ユニックキャリア「Neo5(ネオファイブ)」に仕様追加

ユニックキャリアの代表機種である「Neo5(ネオファイブ)」に、他機種で好評を得ているプレミアム仕様を追加し2010年10月から販売を開始しました。

プレミアム仕様の特長として、ラジコン操作でのリヤゲート開閉が自動で行える「全自動油圧開閉式リアゲート」を装備、夜間の積載作業において、安全と確実性を最大限に高めた「荷台内LEDマーカーランプ(14ヶ)」を装備しました。さらに、業界初となる「荷台※1オリジナルカラー」を採用し、荷台・鳥居支柱はブラックメタリックカラーに仕上げました。

なお、ベースとなるユニックキャリア「Neo5」は、荷台傾斜角度「約5.8°※2」、リアゲート乗り込み角度「3°」の超ローアングル仕様で、小型トラック架装用ユニックキャリアの同クラスでトップシェアを維持しています。

※1：床板、鳥居腰板、横煽り内側は除く
※2：傾斜角度は車種により異なる



● 人事制度

雇用と人権に関して

当社グループでは、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、「企業の限ら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。

当社グループでは、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、意欲のある従業員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。

人事考課制度

(1) 公平・適正な評価

職能資格等級制度を基礎として、従業員の一定期間内における勤務成績、意欲・執務態度および能力などを考課し、指導・育成、能力開発、適正配置などに資するとともに、賃金(昇給・増給)、賞与、退職金および職能資格等級の公平・適正化を図り、もって従業員制度の公正・円滑な運営を期することを目的としています。

(2) 対話重視の評価

古河機械金属(株)では全従業員に開示される評価基準(人事考課制度)をもとに、年1回の自己申告と年2回の上司との面接を実施しています。直属の上司が各従業員と面接し、仕事内容、業績、反省点および人事考課の評価結果をフィードバックするとともに、自己申告の内容を確認したうえで助言を与え、設定した目標の確認と共有化を行い、同時に自己分析に対する上司としての評価を与えます。

これらの制度は、従業員一人ひとりの指導・育成、能力開発、適正配置などに役立てるとともに、給与や昇格の公平・適正化を図るうえで有効に機能しています。また、従業員が一定期間ごとに自己を見つめ、上司からも明確な評価を受けることにより、能力開発の大前提となる自己啓発へのモチベーション向上にも効果をあげています。

● 人材開発・人材育成

「企業の限ら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。

2011年度の新入社員研修では、当社の幸崎執行役員(現常勤監査役)から、担当の環境保安管理部の業務説明が行われました。足尾銅山の歴史と鉱害対策や現在の保安管理状況および緑化対策、また、グループでの環境管理および労働安全衛生の取り組みなどについて講話を行いました。



専門・職能別研修

社員の専門分野や職能資格に応じた研修を実施し、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。また、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するとともに、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。

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、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。



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 フォローアップ研修	一般職研修 総合職3年目研修 総合職中堅社員研修	新任管理職研修 課長研修	〈所店長研修〉
特別研修	入社前教育 英会話教育 TOEIC受験	安全衛生教育 人権研修		
専門・職能別研修		営業職研修 コンピュータ研修 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			
語学研修		海外派遣要員語学研修 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 人事考課制度に基づく自己申告・面接		人事考課者訓練 目標管理による面接	外部教育研究機関・学会への派遣

●働きやすい職場環境づくり

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%)
2010年度	育児休業取得者	3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。なお、「継続雇用制度」に基づき60歳定年を過ぎて再雇用している従業員の人数は94名です(2011年3月末現在)。

障がい者雇用

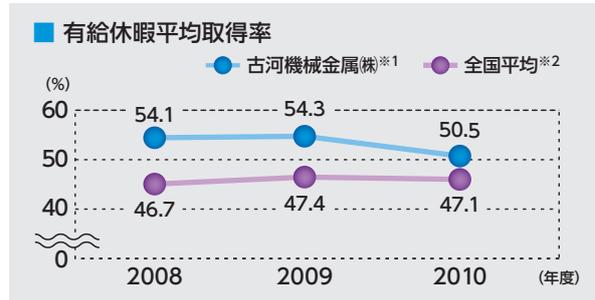


障がいのある方の雇用を継続的に実施しています。古河機械金属(株)の障がい者雇用率は、2010年度で1.88%となっています。

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)

有給休暇平均取得率



※1：本社従業員ベース

※2：厚生労働省「就業条件総合調査」より

失効年次有給休暇の積立保存制度

「失効年次有給休暇積立保存制度」は、行使期間内に利用できずに失効した年次有給休暇を積み立てておくことにより、私傷病の際、年次有給休暇を有効利用することを目的として1995年3月に導入されました。0.5日単位で利用することが可能で、1年間に積立可能な最大日数は10日間、最大40日間の積み立てが可能です。

古河機械金属労働組合と定期的に協議を開催

当社は、健全な労使関係の維持・強化を重視し、労働組合との定期的な議論の場を持ち、賃金、一時金といったいわゆる労働対価だけでなく、組合員が安全にそして安心して働くことのできる労働環境の向上にも精力的に取り組んでいます。2010年11月と2011年4月には、中央労使協議会を開催し、当社グループ全体の労働環境の向上などについて議論しました。

また、各事業会社でも、各社別労使懇談会を定期的に開催しています。

Comment

育児休業取得者

私は育児休業を取得することができ、非常に恵まれた職場環境であったと実感しています。出産後の母子ともに大切な時期である最初の1年を子供と一緒に過ごしたことで子供にとっても母親である私にとっても大変貴重な時間を共有できたと思います。1年間子育てに専念したことで仕事へ復帰する意欲もより大きなものになりました。職場の上司や同僚の理解があって育児休業を取得できたことに感謝し、私の出産、子育てを支えてくれた家族や両親、保育所の先生、友人たちにも色々な面で助けられました。職場への復帰後は、仕事と子育ての両立という今までとは違った困難が待っていると思いますが、出産後の1年間を乗り切ったことでこれからもやっつけていける、という自信が付いたように思います。

今後、育児休業を取得する従業員が増えて、仕事と子育てを両立して積極的に社会に関わる従業員が増えて欲しいと思います。



古河産機システムズ(株)
吉村 光香子

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いて健康指導を行うとともに、メンタルヘルスケアでは、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年度には年間所定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策定とともに、育児や介護に参加しやすい職場環境の整備を進めていきます。

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などによるケア	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

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を行い、過重労働による健康障害の防止に努めています。

特に時間外労働については、各職場において上司が部下へ適切な指導に努めることにより、時間外労働を短縮させるとともに、所定時間内で業務を終えることができるよう、従業員の業務の適切な配分や効率化に取り組んでいます。

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は地域特有の事故・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。

セクシュアル・ハラスメントの禁止

「職場におけるセクシュアル・ハラスメントに関する方針」を全社員に周知し、社員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。

人権研修

当社グループでは、新入社員研修時に人権研修を行っており、2011年度は32名の新入社員が受講しました。研修では人権に関するDVDを視聴して、従業員が働きやすい職場にするためにはどのようなことに気を付けるべきかを学習するとともに、東京都発行のパンフレット「明るい社会をめざして」に基づき、会社のどのような行為が人権侵害につながるのかについて学んでいます。

Comment

育児休業後の短時間勤務制度利用者

私は、育児休業を取得後、育児短時間勤務制度を活用し、子育て真っ最中です。仕事と育児の両立は私にとって大変ですが、職場の上司や同僚の配慮、家族や保育所の先生たちのおかげで、毎日充実した日々を子供と笑顔で過ごすことができ、大変感謝しています。今後は女性はもちろんのこと、男性も当制度を利用し、仕事と子育てを両立させて充実した生活を送って欲しいと思います。私の場合、仕事のストレスは子供と過ごす時間で、子育ての苦労は仕事をすることで気分が切り替わっているように感じます。

母親という役割を初めて経験する中で、色々と新しい発見もありました。子供を見ているとひとつのことを習得するのに何度も何度も繰り返し練習しており、私自身は仕事をなかなか覚えられない自分自身に焦りを感じることもありますが、単純に練習不足なのだと思うようになりました。

また、子供ができたことで、自分の時間を確保することが難しい時期ではありますが、工夫して少しずつでも自分のやりたいことをするようにしています。時間の貴重さも痛感しています。

周囲の支えがあってこそ今の状況があるという感謝の気持ちを忘れないようにしながら、これからも自分らしく人生を歩んでいきたいと思っています。



古河機械金属㈱
岡南 知佳

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

1. 労働安全衛生基本理念

(平成19年10月22日 制定)

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)の健康維持を含む。)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。

- 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。
- 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。
- 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。
- 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実施し、安全衛生に関する意識の向上を図る。
- 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。
- 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。
- 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。
- この労働安全衛生方針は社内外に公開するものとする。

● 安全対策・教育

当社グループでは日常操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ています。



※1:「度数率」とは100万延実労働時間当たりの労働災害による死傷者数で、災害発生頻度を表します。

※2:「強度率」とは1,000延実労働時間当たりの労働損失日数で、災害の重さの程度を表します。

● 2010年度労働安全衛生活動

当社グループでは、2010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。

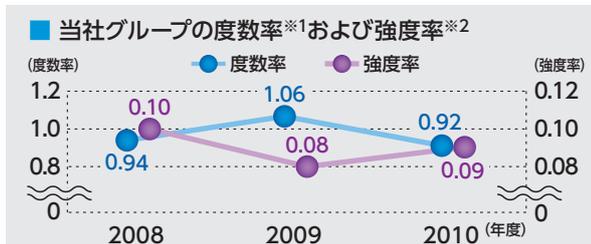
また、通勤時や業務活動中の交通事故を防止するための活動も行っています。運転マナーチェックリストによる各個人の適正評価、外部講師による交通安全講習、シートベルトの着用チェックなどを実施し、安全運転の意識向上を図っています。

■ 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	・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	
古河機械金属(株)	・心の健康づくり活動	
	足尾事業所	・リスクマネジメントの活用 ・KYT活動の推進
	素材総合研究所	・使用薬品などの化学物質管理の徹底
ナイトライド事業所	・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	・5S活動の推進	
古河産機システムズ(株) 栃木工場	・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	・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	・救急救命教育の実施 ・有資格者育成教育の実施	

● 労働災害防止活動

当社グループでは、各社・各所ごとに「安全衛生委員会」を設け、労働災害防止に向けた活動を行い、計画的に従業員への教育・訓練を実施しています。また、当社グループでは、安全基準の明確化・標準化を図るために各種作業における「統一作業標準書」の作成に取り組み、その内容を全従業員に周知することで、安全意識の向上、事故災害の予防に役立てています。



古河電子(株) いわき工場	・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	・職場の安全確保のための標識・掲示類の強化

2010年度安全活動結果

項目	取り組みの内容	2010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	△
3.健康の増進	・安全標識・標示類の強化	○
	・健康管理意識の向上	○
	・生活習慣の改善に向けたサポート	○
4.教育・啓蒙の向上	・メンタルヘルスケアの充実	○
	・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判断される状態

● 防災訓練・緊急時対応訓練

当社グループでは緊急事態に備えて、防災訓練、避難訓練を毎年実施しています。

例えば、油や化学物質の漏洩を想定した緊急時対応訓練、空気呼吸器(ライフゼム)の装着訓練や、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も実施しています。



大阪工場 ライフゼム装着訓練

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は、迅速かつ的確に関係先に報告し、再発防止に活用しています。



栃木工場 消火栓点検

● 工場内の各種安全表示の充実

当社グループでは、各社・各所において、安全表示の充実による事故防止対策を図っています。

例えば、古河ユニック(株)佐倉工場では、安全確保、注意喚起のための掲示の充実に努め、工場内の安全通路に「一時停止」「左右確認」「場内走行速度」などの表示を再整備し、出会い頭の衝突事故、フォークリフトとの接触事故などの防止に取り組んでいます。

また、古河ケミカルズ(株)大阪工場では、作業時に必要となる保護具の具体的な表示(「見える化」)や、災害が起きた際に迅速かつ適切に対応するための手順書などを各施設に掲示することにより、従業員の安全確保と重大事故の未然防止に努めています。



安全表示の例(佐倉工場)



安全表示の例(大阪工場)

● 地下タンクの防災管理

地下タンクなどでは、腐食など劣化の進行状況を直接目で確認することができず、また、仮に危険物の流出が発生した場合、その発見が遅れ、多量の危険物が周囲に流出する危険性を有しています。埋設後15年位から事故件数が上昇、25～30年経過した地下タンクの事故件数が最も多くなっています。

そのため、2010年6月に危険物の規制に関する規則などを改正し、地盤面に直接埋設された地下タンクのうち、設置年数、塗覆装(地下タンクの外面を保護しているアスファルトなどの被覆)、板厚が一定の要件を満たすものについて、「腐食のおそれが特に高い地下タンク」または「腐食のおそれが高い地下タンク」として区分し、内面コーティングまたは電気防食などの流出事故を未然に防止するための対策を講ずることとされ、地下タンクの流出事故防止対策に係る改正については、2013年2月1日より規定が適用されます。

2010年度は各拠点に埋設されている地下タンク本体の材質、埋設時期、埋設方法、埋設配管の有無や材質、日常点検や機能点検の有無などを調査しました。



高崎吉井工場

【重大事故の発生報告】

2010年11月19日:古河ロックドリル(株)高崎吉井工場

熱処理設備のピット炉焼入れ油槽において、爆発事故が発生いたしました。弊社の従業員2名(1名は右足裂傷、もう1名は髪の毛を少し焦がす)を負傷し、当該設備の一部が損傷しました。当該熱処理設備は、再発防止対策を実施のうえ、消防当局の確認を得て2011年2月14日から操業を開始しました。

社会貢献活動

● 生物多様性

「生物多様性条約」第10回締約国会議（COP10）の開催に見られるように、生物多様性は世界的な関心事のひとつとなりました。日本経団連による生物多様性宣言の中に資源循環型経営の推進が謳われるなど、各企業における取り組みが求められています。古河機械金属グループにおいても生態系保護活動を推進しています。

旧久根鉾山跡地におけるホタル再生活動

旧久根鉾山跡地（静岡県浜松市天竜区）周辺は、以前はゲンジ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。この地域にゲンジ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。そのため、事前にしっかりとした環境調査を、河川のみならず周辺環境全てに実施しました。2010年度には前年を上回る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。



栃の巨木

愛知県北設楽郡豊根村の大沼山林（当社所有地内）には、栃の巨木（根回り：15.3m、胸高直径：7.48m、目通り：7.45m、樹高：32.5m、枝幅：46m、推定樹齢：数百年）があり、毎年若葉を茂らせ、多くの花を咲かせています。この栃の巨木は、山の守り神が宿る神聖な木として長年崇拜されてきました。2008年4月に、愛知県豊根村指定の天然記念物に指定されました。古河機械金属(株)としては、これからも大切に保護していきます。



旧久根鉾山跡地にしだれ桜を植樹

旧久根鉾山跡地では、ゲンジ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、苗は山梨県身延町にある身延山のしだれ桜を選びました。2011年4月初旬には、見事なしだれ桜が満開となりました。



● 社会貢献活動

インターンシップ制度

当社グループおよびその関係会社では、インターンシップ制度を導入し、大学院、大学、短期大学、高等専門学校、高等学校まで幅広い分野から研修生を受入れています。

実習は、受入れ先の事業内容に沿ったプログラムを作成し、それを体験してもらうことで事業内容を理解してもらう内容になっています。

実習修了後、実習生からは、普段経験のできないさまざまな経験をさせてもらい「仕事に対する姿勢、仕事の大変さ、責任の大きさ」などを感じることができ、大変有意義であった、との感想をもらっています。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。 小山工場



薄磯海岸清掃

福島県いわき地区の古河グループ13社で作る「いわき古河会」では、2010年7月3日に海開き前の薄磯海岸の清掃を行いました。会員会社の従業員やその家族が177名参加し、食品の包装容器や空き缶などのごみをひとつひとつ拾い集めました。



● 外部表彰

鉱業労働災害防止協会会長表彰

鉱業労働災害防止協会主催の2010年度全国鉱業安全衛生大会が10月14日に行われ、足尾製錬(株)環境保安課副課長の坪内哲が保安・安全功績賞を受賞しました。

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、同協会会長が表彰を行うものです。

Comment

足尾銅山閉山後、約40年が経過し、坑道の経年劣化が進んでいるため、坑内の維持・管理が不可欠です。

坑内の作業は常に危険が伴うとともに、作業が行えるのは渇水期の冬の間に限られています。厳しい環境の中で、作業員の安全と健康を確保するため、作業前KYの実施と作業方法的確かな指示を出すように努めています。

今後も労働災害防止活動の推進に努め、ゼロ災害を目指します。



足尾製錬(株)
環境保安課副課長
坪内 哲

国土交通省関東地方整備局優良工事表彰

2010年7月14日、古河産機システムズ(株)は国土交通省関東地方整備局長から「圏央道久喜菖蒲高架橋上部工事」、「三杉川橋側道橋上部工事」における優良工事および優秀工事技術者表彰を受賞しました。



平成22年度東京都工事施行成績優良業者表彰

2010年7月12日、古河産機システムズ(株)は東京都下水道局から工事施行成績優良業者として表彰されました。表彰の選定条件は3年間以上の工事施行成績が優良な業者で、工事の基本的な技術力と成果のみならず、技術力の発揮、創意工夫と熱意、社会的貢献、法令遵守などが加味されて評価されます。



栃木労働局長賞奨励賞受賞

2010年10月27日に開催された栃木県地方産業安全衛生大会において、古河産機システムズ(株)小山工場が栃木労働局長賞奨励賞を受賞しました。これは地域の中で産業安全・労働衛生管理の成績が高い水準に達し、他の模範

と認められる事業所や団体を表彰するものです。今回の受賞を励みとし、今後も従業員一丸となって無事故・無災害に向けた安全衛生活動を推進していきます。



群馬県知事表彰

2010年11月26日、古河ロックドリル(株)高崎吉井工場は、群馬県認定職業訓練および技能検定に係る優良事業所として群馬県知事から表彰を受けました。同工場ではこれまでに機械加工などの技能検定を受験し多くの合格者を輩出したことや、永年にわたり技能検定審査委員を派遣していること、また、技能検定の試験会場として工場を提供したことなどを評価され、今回の受賞となりました。



☑ Topics

安全専一について

2011年(平成23年)は、安全運動創始の1912年(大正元年)から数えてちょうど100年目にあたります。

「SAFETY FIRST (安全第一)」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。1912年(大正元年)、アメリカに銅の採鉱と精錬技術の調査に訪米した技師の小田川全之(おだがわ まさゆき、1861年～1933年)が、新しい技術と一緒に安全重視の考え方を持ち帰り、「安全専一」と翻訳し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」を記した赤い楕円形の掲示板を掲げ、作業員全員に「安全専一」の作業心得を持たせました。小田川はその後、足尾鉱業所の所長となり、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)を作り作業員全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。安全第一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。

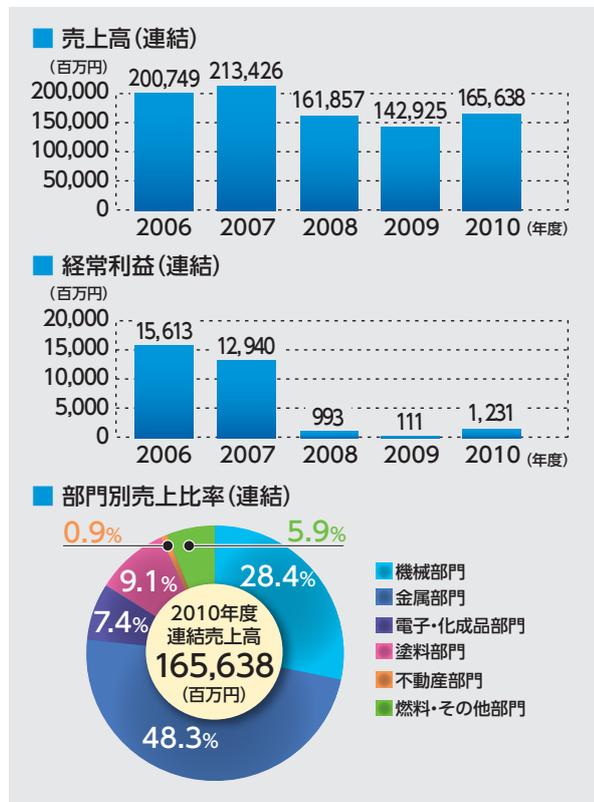
当社グループとしては、100年目に当たるこの機会に安全衛生活動の重要性を改めて認識し、全従業員の安全衛生意識の一層の向上を図ることを目指します。



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。



● 2010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発表会(年2回開催)
- 機関投資家・アナリスト向け個別ミーティング
- 投資家向けメール配信サービスの実施

● 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、事業などのリスク
- 業務の推移
- 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

☑ Topics

「運鈍根」～創業者 古河市兵衛翁の経営哲学～



「運鈍根」扁額

明治8年の草倉鉱山の稼業に始まり、足尾銅山の開発で、「銅山王」と称せられた古河市兵衛翁は、明治32年の雑誌「太陽」のアンケート「明治十二傑」で、鉱業部門第一位に選ばれ、インタビューで「成功の秘訣」を聞かれ次のように答えています。

「人間の第一は『運』。同じことをしても、運の好いものは仕上げるが、運の悪いものはやりそこなう。運は天に在りで、人間どうしようもしがたい。次が『鈍』で、知恵のあるものの反対で、愚鈍ということ。利口で学問があると、色々なことを考えすぎて大きな仕事をし兼ねる。『根』は根気ということで辛抱強いこと。やり掛けて面白くないとすぐ止めたり、うまい話があると聞くとすぐ他方に移りたくなる。仕事をやり遂げるには大禁物だと思う。一つの仕事を仕上げるためには『運鈍根』が大切かも知れない。」

明治21年に古河家に入り、後の相談役になった井上公二は

「古河市兵衛翁傳」(大正15年発行)で「運鈍根」について市兵衛翁から日頃聞いていた話として、「古河翁は鈍なるものは大を成す所以で、自分には機敏な動きはできぬが、根気ややっていけば何事でもできる。合わせて天運が伴わなければならない。成功はつまり自分の尽くすだけ尽くして天命を待つということで初めて得られる。小策を弄して成功しようというのは、決して成功の要諦でないと始終言っておられた。」と述べています。

その後の経営幹部もそれぞれの解釈を加え「運鈍根」を従業員に説いています。昭和15年の足尾銅山の社内報「鉱夫の友」に掲載された「足尾銅山の歌」の歌詞には「『運鈍根』の信条に銅山の礎築きたる偉人の跡を偲ぶとき吾等に重き使命あり」とあり、従業員に広く歌われ、足尾の本山小学校の校歌にも「運鈍根」の歌詞が取り入れられ、現在、本山小学校跡や足尾中学校に石碑が残されています。

現在、古河機械金属株式本社の会議室に木彫りの「運鈍根」の扁額が掛けてあり、創業者の信条に思いをはせ、今の会社経営に活かしていくことも大切なことかもしれません。

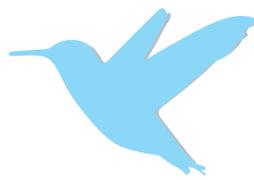


「運鈍根」石碑

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	
1896 (明治29年)	●足尾銅山、鉱害予防工事命令	
1897 (明治30年)	●足尾銅山、予防工事完了	
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、古河鉱業会社とする	
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)	●古河合名会社の鉱山部門を独立して古河鉱業(株)を設立	
		古河鉱業(株) 東京本店
1941 (昭和16年)	●古河合名会社と古河鉱業(株)が合併、古河鉱業(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熔製錬技術を導入	
		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「古河鉱業(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)	●いわき工場で金属ヒ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 ●「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	
		ドリルジャンボ
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」改正 ●「内部通報制度」制定 ●「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 ●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 ●足尾銅山掛水重役住宅6棟 栃木県指定有形文化財 ●電動式ユニッククレーン「U-can ECO-EV」を新開発 ●「開発委員会規程」改正	
		トラック搭載型クレーン「U-can ECO-EV」



Next...

未来が変わる。
日本が変える。

チャレンジ
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**

環境保安全管理部

〒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2011：2011年9月発行



この報告書は、環境に配慮したFSC™森林認証紙、
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。