

熱く、強く、まっすぐに。

愛知製鋼レポート2013
AICHI STEEL REPORT



経営理念

国際的視野に立ち、活気に溢れ、信頼される企業体質をもとに、
魅力ある製品を提供することによって社会に貢献する。

1. 研究と創造につとめ、常に時流に先んずる。
2. 相互の信頼と理解のもとに、一致団結する。
3. 責任ある判断と行動のもとに、常に最善を尽くす。

CSR 基本理念

健全な企業活動を通じ、社会・地球の持続可能な発展への貢献をはかる。

2015年CSRビジョン

お客様はもとより、全てのステークホルダーから厚い信頼と満足を得られている。
社員はオープン&フェアでチャレンジ精神あふれる企業風土を育んでいる。

1S文化

存在価値有る企業として永続的に存続するために、3つの“S”を第一にする。

「正直:Shojiki」が1番

「清掃:Seiso」が1番

「安全:Safety」が1番



愛知製鋼グループ企業行動指針

国際的視野に立ち、信頼される企業体質を確立し、広く社会に貢献するために、次の原則に基づき、人権を尊重し、国内外の法、ルールおよびその精神を遵守し、社会的良識をもって、持続可能な社会の創造に向けて、自主的に行動する。

- ①社会に有用な商品、サービスを、安全性・品質や個人情報・顧客情報の保護に十分配慮して開発、提供し、社会・顧客の満足と信頼を獲得する。
- ②公正、透明、自由かつ品格ある事業展開をはかる。
- ③株主など広く社会に企業情報を積極的かつ公正に開示する。
- ④従業員の多様性、人格、個性を尊重するとともに、安全で働きやすい環境を確保し、ゆとりと豊かさを実現する。
- ⑤環境への取り組みは、その重要性を認識し、自主的、積極的に行う。
- ⑥「良き企業市民」として、社会貢献活動に積極的に参加する。
- ⑦市民社会の秩序や安全に脅威を与える団体および個人には毅然とした態度で臨み、決して関係しない。
- ⑧グローバルな経営のため、国際ルールならびに現地における法の遵守と慣行および文化を尊重する。

愛知製鋼レポート2013について

■編集方針

「愛知製鋼レポート」は、愛知製鋼および愛知製鋼グループの2012年度の取り組みを、具体例を交えて開示するとともに、目標が未達成だった項目については、その要因と今後の対策をできる限り掲載するようにしています。

■表記・レイアウト

新規と継続をわかりやすくするために、新規の取り組みについては、**NEW**をつけています。多くの読者の皆様へ見やすく、わかりやすくお伝えするために、ユニバーサルデザイン^{*1}に配慮したUDフォント^{*2}を採用しています。

■対象読者

本報告書は、お客様、お取引先様、株主・投資家の皆様、そして社員・関係会社の皆様を主な読者として想定しています。

■期間・範囲

本報告書は、基本的に2012年度(2012年4月～2013年3月)における愛知製鋼グループの活動を対象としておりますが、必要に応じて一部対象期間外の内容も紹介しています。

■参考にしたガイドライン

GRI「サステナビリティ レポーティング ガイドライン(第3版)」
ISO26000(組織の社会的責任)

※1 年齢・性別や障がいに関係なく、あらゆる人が商品・サービス・住居・施設を快適に利用できるように配慮されたデザイン。

※2 「ユニバーサルデザイン」のコンセプトに基づいた文字デザイン。

C O N T E N T S



経営の状況

事業概要	3
トップメッセージ	4

特集

グローバル企業へ向けて	8
収益拡大に向けた様々なチャレンジ	10

ガバナンス

CSRマネジメント	12
コーポレートガバナンス	14
コンプライアンス	15
リスクマネジメント	16
情報セキュリティ	17

社会

お客様とともに	18
お取引先様とともに	20
株主・投資家の皆様とともに／社員とともに	21
社会・社員とともに	24
社会・地域とともに	26

環境

環境方針	30
環境マネジメント	32
生物多様性	33
地球温暖化防止	34
3R(資源循環)	36
マテリアルフロー	37
化学物質、大気、水質データ	38

財務

会社戦略と各事業の取り組みについて	40
経営者による財務状況および経営成績に関する説明・分析(1)	41
経営者による財務状況および経営成績に関する説明・分析(2)	42
連結貸借対照表	44
連結損益計算書および連結包括利益計算書	46
連結株主資本等変動計算書	47
連結キャッシュ・フロー計算書	49

第三者意見

第三者意見	50
-------	----

会社概要

創立 1940年3月8日
 資本金 25,016百万円(2013年3月末)
 代表者 取締役社長 藤岡高広
 従業員 2,369名(2013年3月末)
 事業内容 鋼材、鍛造品、電磁品等の製造と販売

事業所 本社:愛知県東海市
 営業拠点:東京・大阪・福岡
 海外事務所:上海・シリコンバレー
 生産拠点:知多・刈谷・鍛造・東浦・岐阜・関
 主要取引先 販売先:豊田通商(株)、トヨタ自動車(株)、
 アイシン・エイ・ダブリュ(株)
 仕入先:豊田通商(株)、三井物産(株)

主要製品

特殊鋼条鋼

鉄に合金や金属元素を添加し、強度、硬度、粘り強さ、耐磨耗性、耐食性などの特性を向上させた鋼(ハガネ)です。

【製品例】構造用鋼、快削鋼、ばね鋼など



電磁品・鉄力あぐり

特殊鋼づくりのノウハウを活かし、電子部品、磁石、センサーなどを開発しています。また、鉄の秘めたる力で植物の生長を助ける「鉄力あぐり」もあります。

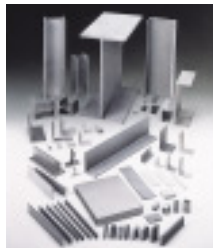
【製品例】MAGFINE、MIセンサー、鉄力あぐり・鉄力あくかなど



ステンレス鋼

強靭で錆びにくい特性を活かし、ダムや水門、船舶などの水に関わる分野や、化学プラント、食器類、建材などに利用されています。

【製品例】形鋼、丸棒など



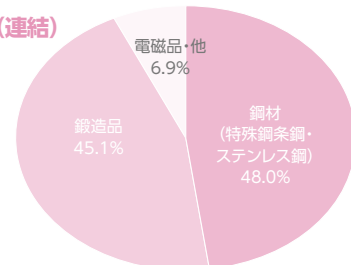
鍛造品

特殊鋼鋼材を母材として成形・鍛錬してできます。自動車や建機、工作機械など強度や耐久性を求められる部品などに使われます。

【製品例】クランクシャフト、ディファレンシャルリングギヤ、リヤアクスルシャフトなど



売上高構成比(連結)



2012年度実績
 連結売上高217,279百万円

詳しくはHPへ http://www.aichi-steel.co.jp/pro_info/index.html

愛知製鋼グループ

国内子会社(9社)

- ・愛鋼株式会社
- ・アイチセラテック株式会社
- ・近江鉱業株式会社
- ・アイチ テクノメタル フカウミ株式会社
- ・アイチ物流株式会社
- ・アイチ情報システム株式会社
- ・アイコーサービス株式会社
- ・アイチ・マイクロ・インテリジェント株式会社
- ・株式会社アスデックス

海外子会社(10社)

- ・アイチ フォージング カンパニー オブ アジア株式会社(AFC)
- ・アイチフォージ ユーエスエイ株式会社(AFU)
- ・アイチ ヨーロッパ有限公司(Ae)
- ・アイチ インターナショナル(タイランド)株式会社(AIT)
- ・上海愛知鍛造有限公司(SAFC)
- ・アイチ フォージング インドネシア株式会社(AFI)
- ・アイチ マグファイブ チェコ有限公司(AMC)
- ・愛旺科技股份有限公司(AMIT)
- ・アイチコリア株式会社(AKC)
- ・愛知磁石科技(平湖)有限公司(AMT)

詳しくはHPへ http://www.aichi-steel.co.jp/com_info/a_group.html

一人ひとりの “I will”で適者生存の 時代を乗り越え、 持続的な成長を 実現させていきます



世界4極体制における質・量の拡充への布石に注力した2012年度

2012年度は為替変動をはじめ経済環境に大きな変化がありました。全体を総括して、いかがでしたか？

厳しい経営環境の中での舵取り

主要な顧客である自動車メーカーがグローバル戦略として海外生産シフトを加速させ、これに伴って現地調達が一段と拡大しています。同時に、円高基調の中で国際競争力の強化に向けた特殊鋼メーカーへのコストダウン要請が一段と厳しさを増しています。こうした中で愛知製鋼グループは、世界4極（日本・北米・アセアン・中国）での供給体制の拡充を図りつつ、全社を挙げて調達から生産の全工程でコスト低減活動を推進しました。また、生産の面では、2012年度の生産・販売は、鍛造品が自動車向け需要に支えられて増加した一方で、鋼材は自動車以外の需要減のため減少しました。昨年末からの新政権による円高是正やデフレ脱却に向けた施策によって主要顧客の生産量は回復し、当社グループにおいても懸命な体質強化策が着実に浸透していることから、2013年度に入り相当の手応えを感じています。

その中で、どのようなトピックがありましたか？

AIT「ピントン新工場」が本格稼働

アセアン市場の基幹生産拠点と位置付けている海外子会社AIT [アイチ インターナショナル(タイランド)] のピントン新工場が2012年5月に完成し、6月から量産を開始しました。以前のアマタナコン工場では、フィリピンや中国の子会社から鍛造品を仕入れ、二次加工や出荷検査などを行い、タイの自動車部品メーカーに製品を納入してきましたが、新工場では1,600tの鍛造プレスラインを導入し、タイ国内で生産から出荷まで完結する体制が整いました。今後は計画的に能力増強のための投資を行っていきます。

インドUML社と技術支援契約を締結

2013年5月には、スチールワイヤー生産で世界有数の企業であるインドのUML社(ウシャ・マーティン社)と「技術支援契約」を締結しました。これは自動車用の特殊鋼棒鋼の需要拡大が

見込まれるインド市場で、当社が培った特殊鋼の生産技術を供与してUML社製品の品質向上を図るものです。

同社は、インド北東部のジャムシェードブルに製鋼一貫設備を持ち、この技術供与によって特殊鋼棒鋼の品質が高まることで、当社にとってもグローバルサプライチェーンの強化が図れ、アジア地域における自動車産業の成長に貢献できます。

知多工場「No.3ブルーム連続铸造機」がフル稼働

2011年6月に竣工したNo.3CC（連続铸造機）は、特殊鋼製造における主要設備であり、品質・生産性向上と大幅な省エネを図った最新鋭の設備です。この設備は昨年8月からフル稼働し、原価改善に貢献しはじめていますが、能力を最大限に引き出すためにチャレンジを続けています。

MIセンサ事業でローム株式会社と業務提携

2013年2月には、センサ事業に関してローム株式会社（本社：京都市）との業務提携に合意しました。当社はナノテク技術を駆使した超高感度の磁気センサであるMIセンサを開発し、2002年から携帯電話・スマートフォン向け「電子コンパス」を生産・販売しています。ただ、センシング機能の高度化に伴い、MI素子を活かした電子デバイスの開発が課題となっていました。一方、同じ分野で優れた量産技術や販売力を持つローム株式会社は、次世代の複合センサ開発のため当社のMIセンサに注目していました。今回の業務提携は、両社の強みを活かしてシナジー効果を発揮し、センサ市場への販路拡大や対応力を高めていくものです。

グローバル対応・TNGA※1対応・原価低減で、適者生存への道を

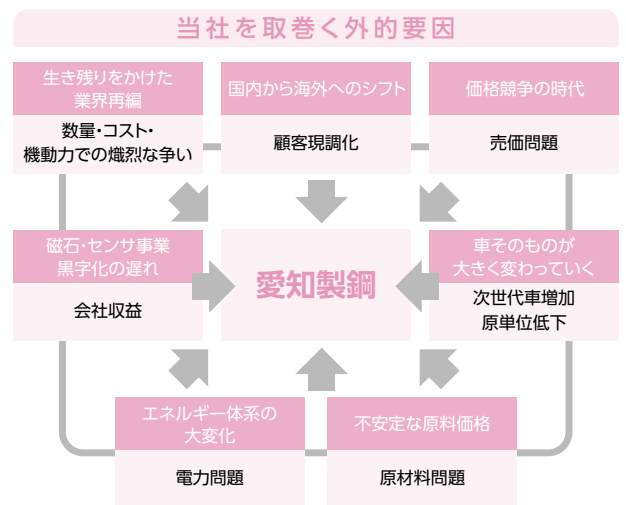
今後の市場動向と愛知製鋼グループの方向性を教えてください。

加速する海外生産と次世代車の動向を見極めながら

現在、米国の景気回復に伴い、当社が得意とする大型SUVや中型セダン向けのエンジン、ミッション、足回りなどの鍛造部品が順調に数量を拡大する一方、新興国市場向けでも増産が続いています。しかし、外部環境を考えますと楽観してはいられません。自動車メーカーの海外生産は今後も進み、2017年にはエンジンやAT（自動変速機）関係も含め、世界で生産される自動車の部品ユニットの75%が海外で製造されると予想されています。一方で、TNGAプロジェクト等で部品の共通化やモジュール化に伴う集約が進むとともに、2019～2020年には次世代車（HV、PHV、EV、FCV※2など）が自動車全体の20%程度にまで拡大することが見込まれ、これにより1台当たりの部品点数および特殊鋼の使用量が減少していきます。また、輸入原材料費、原油価格の上昇リスクや原発停止に伴う電力料金の上昇も見込まれます。こうした中で、厳しいコスト競争に打ち勝っていかねばなりません。

3つの施策を柱に「適者生存の時代」を乗りきる

生物学の世界には、大きな環境変化に適応できない種が絶滅し、適応した種だけが生き残る「適者生存」という考え方があります。ビジネスも同様で、経営環境を冷静に分析して適切な対応をタイムリーに遂行しなければ、グローバル競争で生き残ることはできません。そこで、愛知製鋼グループが持続的に成長するための喫緊の課題を3つに絞り、取り組みを加速しています。



※1 Toyota New Global Architectureの略。トヨタ自動車が2012年4月に発表した新開発手法。開発段階から部品やユニットを共通化して複数の車種で活用し、商品開発力強化と開発コスト削減の両立を図る。

※2 HV=ハイブリッド車、PHV=プラグインハイブリッド車、EV=電気自動車、FCV=燃料電池自動車

【グローバル対応の加速】

1つめは、自動車メーカーの現地調達のスピードに負けないように歩調を合わせ、世界4極の生産体制を強化していくことです。特にアセアン市場でのサプライチェーンの拡充に向け、インドUML社との技術支援契約、AIT（タイ）にアジア営業の統括拠点としての営業機能を持たせる準備を進めています。このために、社内組織もより柔軟に機能的に動けるよう変更するとともに、各機能に海外事業サポートのミッションを与えています。また、2012年11月には、グループ会社の自律化推進を目的に「アイチグローバルミーティング」を開催し、国内外の幹部が一堂に会して意見交換するなど、ハード（モノ）とソフト（人）両面でのグローバル化に取り組んでいます。

【TNGAに即応する体制の強化】

2つめは、トヨタ自動車のTNGAでの部品集約化に即応するには、小型軽量化に寄与する開発力や生産準備の手法を磨くと同時に、次期戦略車の方向性を早期に把握することです。

幸い、当社には鍛鋼一貫でモノづくりができる体制とトヨタグループの一員という強みがあります。これを最大限に活用して企画・設計の早い段階から開発に参画し、素材調達や加工ノウハウなどの知見を活かした部品集約とコスト低減策に貢献していかなばなりません。

【聖域なき原価低減の推進】

最後は、現在、全社を挙げて、調達を中心とするコスト低減や資源・資材・エネルギーの最小化を追求して、2014年度末までに年間100億円の収益を確保できる体質を目指す「ZZ100活動」を展開しています。生産プロセスでは、4S（シンプル・スリム・ショート・ストレート）リエンジニアリング^{※3}による直結・直行・整流化で、歩留まりや生産性の向上を図っています。また、品質管理システムやコスト構造など数値を見える化し、改善スピードを上げるプロジェクトを立ち上げ、聖域なき原価低減を進めています。

※3 リエンジニアリングの略。全く新しい発想のもと業務内容や方法を根本的に見直すこと。

すべてのステークホルダーから「選ばれ続ける会社」をめざして、自らを変えていきます

「I will(私がやり抜く)」という強い意志で課題解決に挑戦します

CSR経営の進展については、いかがですか？

すべての基盤である「1S文化」の浸透・定着に向けて

愛知製鋼グループは「正直（Shojiki）、清掃（Seiso）、安全（Safety）」を第一に考える『1S文化』を2009年度から実践し、定着に努めています。社会から信頼いただくためには、私たち自身が健全な経営活動を実践していかななくてはなりません。そのためには、社員一人ひとりの行動も健全であることが求められます。2012年3月には、こうしたCSRの考え方をコンパクトにまとめたCSRカードを改訂し、国内外のグループ会社全社員に配布して浸透の強化を図っています。

ロス削減やプロセス改革で省エネ・省資源化を推進

新興国の経済成長に伴い、エネルギー・環境問題が世界の重要課題となっています。しかし、当社は鉄スクラップを原料として付加価値の高い製品を再生産する資源循環型企業です。ただ、

製造工程で大量のエネルギーを消費する装置型産業でもあることから、環境負荷削減を最重要テーマの一つと位置付け、エネルギーロスの徹底削減、生産＆物流プロセス改革、自然採光や照明のLED化など、省エネ化・省資源化に注力しています。

企業市民としての社会貢献活動を拡充

社会貢献活動は継続性を重視しています。東日本大震災への復興支援では、トヨタグループ・鉄鋼業界とも連携して活動の厚みを広げています。また、次世代教育としての出張授業「鉄の教室」、「森づくりボランティア」や生態系を守る「カブトムシのすむ森づくり」などの自然保護活動、給与から一口100円を天引きしてボランティア基金に積み立てる「ワンコイン基金」など、息の長い活動を通じて地域社会との絆を深めつつ、社員一人ひとりの参画意識を高めています。

社員への施策では、どんな取り組みに注力していますか？

ダイバーシティマネジメントの推進

真のグローバル企業として成長していくには、多様な背景や考え方をを持った社員が、適材適所で能力を発揮できる制度や仕組みの整備が必要です。そのために、女性の活躍支援やグローバル人材の育成強化をはじめ、世代間の意思疎通を高めるコミュニケーション教育、障がいを持った社員が働きやすいバリアフリー化などの環境整備に取り組んでいます。

【女性の活躍支援】

当社では2010年度から女性技能職を採用しています。工場内の現場で活躍する女性も増えてきました。当社は各職場でのQCサークル活動が盛んですが、男性職場の中に彼女たちも混じって“カイゼン”活動を行っています。2012年の全日本QCサークル大会では、鋼材を検査・出荷する職場に女性メンバーが初加入し、女性ならではの気づきを改善につなげ、女性として当社初の金賞を受賞しました。また、2012年度から女性が多い事務職の人事制度に、個々の成長目標となる要件を明確化し、「がんばりを評価する」制度に切り替えました。

【グローバルに活躍できる人材の育成】

事業のグローバル展開を加速するには、グローバルアイチとして言語・文化の壁を超えて社員一体となることが重要です。そのために日本人社員には、マネジメントを含めた異文化の理解が出発点と考え、階層別教育に語学研修や海外赴任経験者による講演会などのプログラムを新たに織り込みました。また、タイの現地社員が技能実習生として日本で約1年間にわたって技能を習得しています。この取り組みは昨年からはじめ、これまで延べ30名以上の経験者がAITで活躍しています。このほかインドネシアや中国の技能実習生も継続的に受け入れています。採用面でも、日本への留学経験者をはじめ、異なる文化や背景を持った人材を積極的に採用しています。

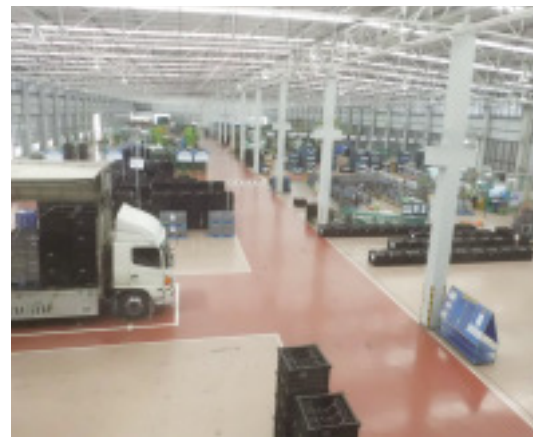
最後に、今後の取り組みと抱負をお聞かせください。

創業者のDNAを継承・実践しながら「選ばれ続ける会社」へ

2013年度は「I will ～自変元正～」の当事者意識で、果敢に改革・改善・実行!!をスローガンに、中期経営計画(2013年度～2015年度)を策定し、2020年に向けた新たな長期ビジョンをとりまとめます。これらをスピーディに実行していくため、今年度から役員体制を刷新しました。取締役数を大幅にスリム化して、執行役員を新設することで意思決定と業務執行を分離し、経営のスピードアップと責任の明確化を図ります。当社は、2015年に創業75周年を迎えます。創業者の豊田喜一郎氏は「良きクルマは良きハガネから」の理念とともに、「自分が最後まで責任を持って、やり抜くという強い意志が事業を成功に導く」という信念を体現しながら、質の高い鋼づくりを続け、トヨタグループ発展の基礎を築きました。まさに「I will (私がやり遂げる)」であり、「自変元正(自ら変わり、自ら変え、元から正す)」の実践です。私たちはこの創業者のDNAをしっかりと継承しながら、社員一人ひとりが当事者意識を持って、自ら描くビジョンを実現し、すべてのステークホルダーから「選ばれ続ける会社」となることをめざします。



グローバル企業へ 向けて



AIT 新工場

海外事業の強化に向けて

本社の鍛造工場を海外拠点のマザー工場と位置づけ、安全・環境に配慮し、強いモノづくり力をもった製造ラインづくりを海外の各拠点に展開し、海外拠点の自律化支援を続けていくことで、競争力のあるグローバル4極体制を構築しています。

また、今後ますます拡大が見込まれるアセアン市場での需要を確実に取り込み、さらなる事業拡大を目指すべくAIT [アイチインターナショナル(タイランド)]で、鍛造品の製造から出荷まで一貫生産できる体制を構築しました。

北米のAFU[アイチフォージ ユーエスエイ]では、トラック部品など大型鍛造品の強化はもとより、顧客の現地調達化の加速に伴う中小型鍛造品の需要増にも対応できる総合鍛造メーカーとなるべく、本社との連携を強化して、トレーナーの定期派遣によるマザープラント活動の強化などで、変化の激しい市場・顧客ニーズへの対応に取り組んでいます。

世界各地のグループ会社のトップが集まり、各会社ごとの課題を共有

愛知製鋼グループでは、事業のグローバル化を積極的に推進しており、海外売上高もグループ全体の約3割を占めるまでに なりました。

こうした事業拡大によって、かかわるステークホルダーも増加傾向にあり、これからも着実にCSRを果たしていくためには、グループの理念や価値観、経営方針を世界各地の従業員が共有するとともに、各会社ごとの業務内容や社会的課題について理解し、積極的に取り組んでいくことが必要です。

そこで愛知製鋼グループでは、国内・海外のグループ会社との結びつきを強化していくため2012年度から全グループ会社

の経営幹部を集めて「第1回アイチグローバルミーティング」を開催しました。

第1回目となる今回は、世界各地にある愛知製鋼グループ会社の社長や現地雇用社員が、自社の現状や今後の改善点について報告・議論を行い、取り組み事例の共有や、親睦を通じてお互いの良い点を知ることができ、海外子会社の自律化についての討議も実施しました。

これを契機に、当社グループの結束力をより一層高め、自律化を促進し、グローバル人材の育成・交流を一層活発化させることにより、連結経営力の強化に努めていきます。



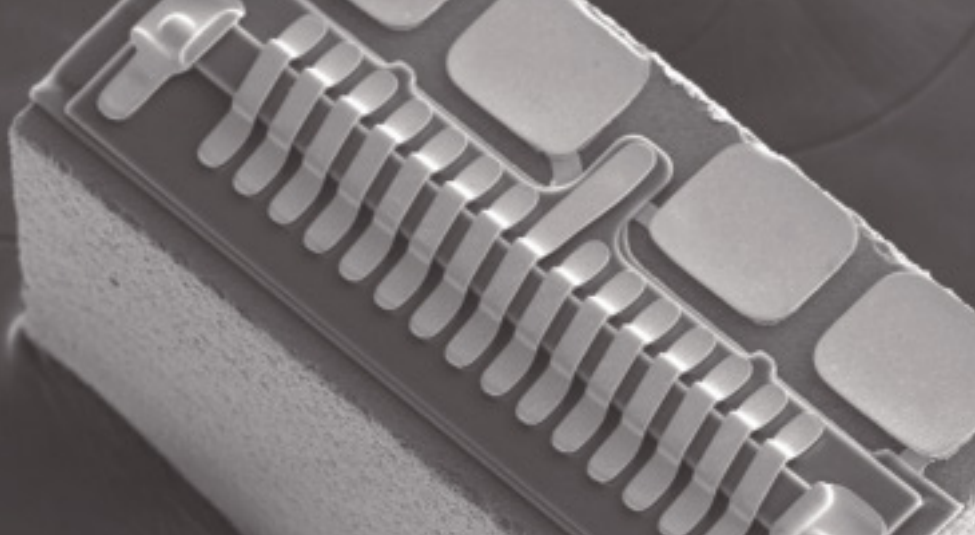
11月に実施した「第1回アイチグローバルミーティング」

アセアンの中核を担うA I Tの拡充

2012年6月に鍛造品の製造から出荷まで一貫生産できる新工場に移転し稼動を開始した、AITが順調に生産を開始しました。現在、1600tプレス（1台）により自動車のエンジン動力を伝達する継手として使用される「ヨーク」と呼ばれる鍛造品を製造しています。

AITでは、アセアン地域の需要に対応するため、自動車用クランクシャフトの製造ラインを2014年稼動に向けて建設中であり、今後も中～大型の鍛造設備を順次拡大していきます。増設を進

めるにあたり、日本にある本社鍛造工場をマザープラントとし、同様の設備を相互に補完することで、グローバルな生産ブリッジを進めるとともに海外拠点の作業者のスキルアップトレーニング実施や改善活動の多国間での共有を図ることを進めています。また、将来的にはAITにアジア地域における愛知製鋼グループの統括機能としての役割を持たせるべく、管理部門のスタッフの育成も開始しました。



MI素子

収益拡大に向けた様々なチャレンジ

ビジネス・モデルの転換(マグファイン)

当社は、20年間の研究開発の結果、2010年に耐熱性を有するジスプロシウム・フリー異方性ネオジム系磁石粉末(マグファイン：当社登録商標)の開発に成功しました。このマグファインの拡販をねらい、これまでの磁石成形を行ってから納入していたものに加え、磁粉での直接販売を強化していきます。磁粉の直接販売により、ユーザーの部品組み付けラインでの磁石生産が可能となり、お客様のコスト競争力強化につながります。

当社は、素材メーカーとしておよそ3四半世紀の経験があります。この「モノづくり」の原点を活かし、磁粉の開発・生産を強化し、素材を必要とされるユーザーの造りやすい条件で製造できるようにすることで、今後もフレキシブルな営業活動を展開していきます。これまでも取り組んできた、自動車用・家電用の小型モーター向けの拡販は継続的に行い、さらに新たな用途での採用拡大をはかるため、設計から入り込んだ技術提案型の活動を強化していきます。新たな用途として、国内外のメーカーからの引き合いも進んでおり、当社のDNAをフル活用したビジネス・モデルを構築していきます。このビジネス・モデルを成功に導き、電磁品の収益を改善させていきます。

ローム株式会社と業務提携 ～ 高まる次世代センサへの期待 ～

2013年2月にローム株式会社とセンサ事業分野において業務提携を行いました。

これは、当社が強みとするMI素子および磁気センシング技術とローム株式会社が得意とする半導体加工技術の融合により、開発・生産での協力関係を構築していくことで、センサのコア素材であるMI素子の質的・量的な対応が可能になり、センサ市場への販路拡大が可能になりました。

今回の業務提携によるシナジー効果によって、既存製品より高性能のセンシングデバイスを開発、製造することが可能になるとともに、ローム株式会社の豊富なセンサラインナップと組み合わせ



ASCONE-D4



マグファイン磁石



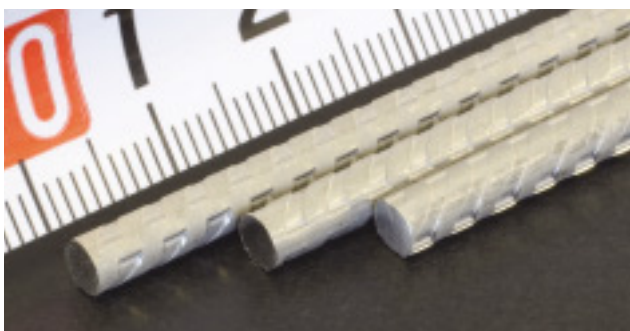
マグファイン磁粉

ることにより、多様化するアプリケーションニーズへの対応が可能になりました。



業界初、細径ステンレス鉄筋バー “ASCONE-D4”

当社のステンレス鉄筋バーの新たな商品レパートリーとして、業界初となるオーステナイト系ステンレス鋼SUS304の細径ステンレス異形線材“ASCONE-D4”を愛鋼株式会社と共同開発しました。JIS規格の最小寸法:D6(直径6.35mm)より細いD4(独自仕様:直径 3.91mm)のステンレス異形線材は、コンクリート二次製品などの補強材として期待されています。同製品は、ステンレス鋼の特長である「優れた耐食性」と、「異形断面によるコンクリートの付着性向上」を両立した業界初のステンレス異形線材で、コンクリート二次製品の高耐久化に貢献するだけでなく、今後幅広い用途での活用が期待されています。2012年11月には福島県の国道工事で初めて採用されましたが、今後も、豊富な商品レパートリーを取り揃え、「ステンレス鉄筋バー(商標:サスコン)」の活用を官民の関係各所へ働きかけ、コンクリート構造物の高耐久化に貢献していきます。



細径ステンレス鉄筋バー ASCONE-D4

日本初の鉄入り土づくり肥料「鉄みどり」 ～ N・P・K + FeOにより配合肥料原料・ 単独肥料として幅広く使用可能 ～

当社独自開発の「酸化第一鉄」を植物の成長促進材として配合した、国内では初めてとなる、農業向けの鉄(FeO)入り土づくり肥料『鉄みどり』を開発しました。『鉄みどり』は、「発酵有機質肥料」をベースに、植物に必要な「鉄イオン」を土壌中で安定してゆるやかに溶出できる「酸化第一鉄」を組み合わせることで、土壌改良効果と鉄分供給能力を兼ね備えた新たな肥料です。花やお茶・野菜などの農作物全般で、葉緑体(素)の増加による光合成能力や呼吸機能の向上、根張り促進に効果を発揮し、肥料を減らす効果や農産物の成長促進等に大きく貢献していくことが可能です。

また、近年の異常気象や連作などで植物に負荷がかかると、「鉄分」を吸収しにくい環境になっていきます。

『鉄みどり』は、このような条件下でも植物にとって必要な「鉄分」を安定的に供給することが可能なため、効率よく「鉄分」を吸収できます。



一般農家向け肥料「鉄みどり」

基本姿勢

各種法令や条例を遵守することはもとより、良き地球市民としての務めを果たすため、社会常識や良識に基づき、地域・人との関係も重視した経営を実践します。当社は、全てのステークホルダーから信頼されるCSR経営を実践するため、「CSR長期ビジョン」を制定し、CSR中期計画に基づいた施策を行っています。

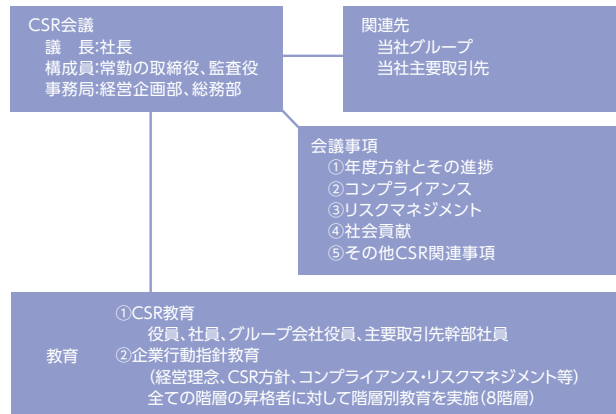
CSRガイドライン

1998年に制定した「愛知製鋼企業行動指針」を2007年に見直し、グローバル経営での行動規範とした「愛知製鋼グループ企業行動指針」(1ページ参照)に基づき、愛知製鋼グループ全社におけるCSR経営のよりどころとしています。

また、当社は社内規程として「経営基本規程(2分類4項目)」「就業規程(2分類15項目)」「組織規程(2分類8項目)」「業務管理規程(10分類293項目)」を定め、関連法令や環境の変化があった場合の逐次見直しと定期的な確認・監査、制定・改定の実行をしています。

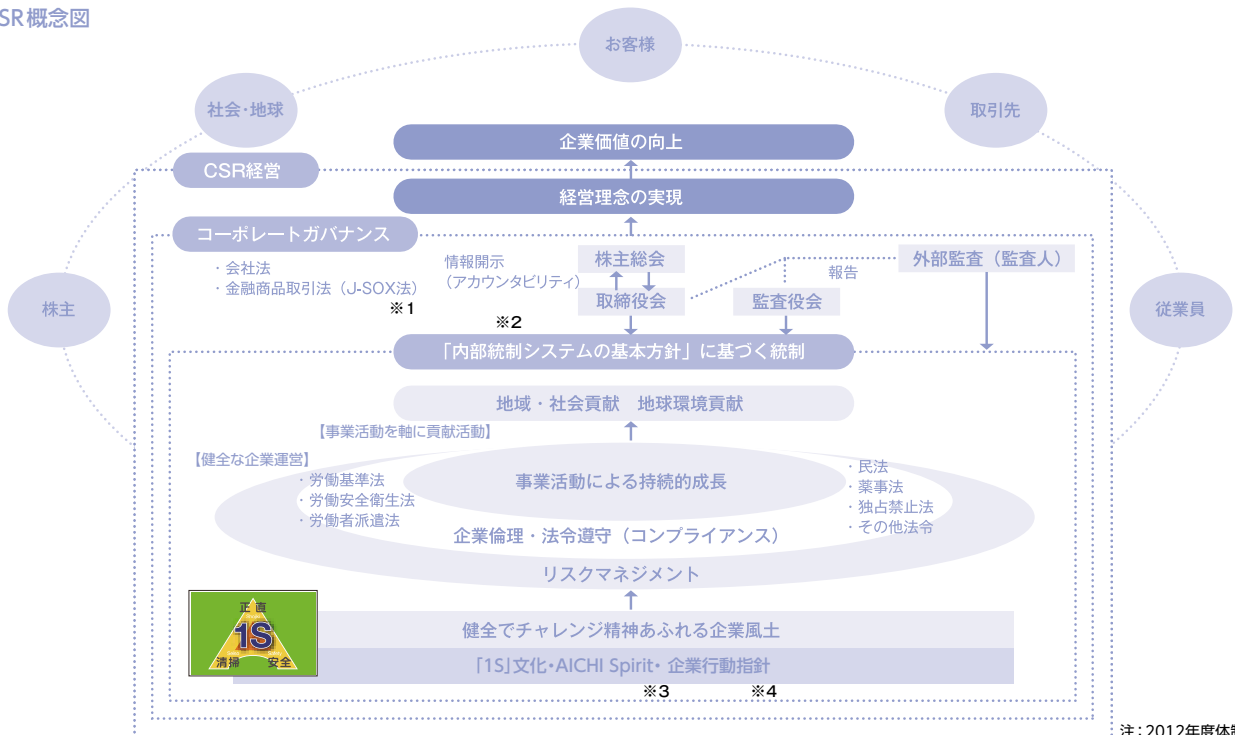
CSR体制

社長を議長とした「CSR会議(会議体)」を年2回(9月・3月)開催し、愛知製鋼グループ、主要取引先を含め、CSR経営の確認・報告を行っています。



注:2012年度体制

CSR概念図



注:2012年度体制

- ※1 J-SOX法:日本版企業改革法。米国のSOX法(サーベンス・オクスリー法)にならって日本で整備された法律で、会計監査制度の充実、内部統制の強化を求めています。
- ※2 内部統制:コーポレートガバナンスの一環として、業務が健全・効率的に行われるよう、各業務で決められた基準や手続きに基づいて管理・監視・保証すること。特に、不正な財務会計処理を防止するための基準やしきみをつくり、それが適正に運用されていることを監査し、証明すること。
- ※3 AICHI Spirit:愛知製鋼の思考や価値観など、心のよりどころとされる企業の「遺伝子」をわかりやすい形で表したもの(2006年7月制定)
- ※4 愛知製鋼グループ企業行動指針:企業活動を行ううえでの日常の具体的な行動規範(2007年1月改定)

○：目標達成または活動成果あり
 △：目標未達または活動成果不十分
 ×：重大な指摘ありまたは改善要

CSR中計2012年度活動実績

	重点実施事項	達成方策	目標	実績・課題	評価
事業運営	1. お客様のエコ志向に対応する商品・技術の開発と提供	◇次世代新商品・新市場開拓に向けた企画力・探索力強化 ◇ステンレス形鋼新商品量産技術開発 ◇構内車両バイオディーゼル化	個別実施計画	・新CC設備フル稼働による原価低減目処付け ・知多工場で8台実施	○
	2. 環境調和型モノづくり改革と資源リサイクルでの貢献	◇スラグ改革チームによる高付加価値用途の技術開発 ◇全社次世代開発特別プロの設置による基礎研究・開発体制の強化	個別実施計画 2012年6月	・ASショット製造設備建設完了、現在試作品製作開始 ・12年6月に組織改定、特別プロとして設置完了	○
	3. グローバル化への対応	◇アイチグローバルミーティングの企画 ◇グローバルな市場調査機能強化（アセアン、中国、北米等） ◇アセアン統括会社設立の企画 ◇グローバル組織対応	2012年11月 2012年6月 2013年1月 2013年1月	・12年11月に実施（参加者75名うち海外19名） ・「グローバル戦略会議」新設による全社的なグローバル意識向上 ・13年1月に組織改定、経企部に「アジア統括準備室」を設置 ・鍛造工場工務室海外G、設技部グローバル保全Gの新設	○
	4. 連結経営力強化	◇国内子会社との方針共有化と経営力の強化を目的とした「連結経営推進会議」の新設	2012年9月	・9月から会議運営開始、各社の事例紹介・共有化および当社施策の共有化	○
社会貢献	5. 環境・社会貢献につながる地域活動の展開	◇東日本大震災の復旧・復興への継続的支援 ・トヨタ災害ボランティアネット活動への参画 ・「鉄の教室」を被災地で開催 ・「復興キャベツプロジェクト」への参画 ◇知多半島生物多様性維持に向けた活動に参画 ◇給与天引きによる寄付活動参加者拡大 ◇「鉄の教室」の東海市での継続実施	個別実施計画 個別実施計画 2012年5月 個別実施計画 継続実施 個別実施計画	・12年7月：2名、10月1名参加 ・12年11月石巻市、13年1月釜石市で開催 ・鉄力あぐり：1トンを宮城県に寄付 ・中新田でのカトムシのすむ森づくり推進計画策定 ・参加者：370名 ・東海市の全小中学校（12校）で実施（12年9月、13年1月）	○
リスクマネジメント・コンプライアンス	6. 関連取引先を含めたCSR方針の浸透と徹底	◇サプライチェーンCSRの展開 ・子会社、仕入先への展開活動の継続実施	2013年3月	・監査室による国内、海外拠点へのガバナンス・コンプライアンスの啓発実施 ・CSRカード改訂版の配布（新規に海外拠点へも英語版配布）	○
	7. 天災、外部環境変化で自社で防ぐことのできないリスク対応	◇BCMの策定による早期復旧体制づくり ・人と設備の安全対策 ・機能する本部づくり ◇BAPの計画立案と推進	個別実施計画	・避難場所見直し、棚等の転倒防止（人の安全に関する設備予算確保） ・液化化診断の実施（12年10月） ・全社本部の初動訓練（12年10月） ・地震津波の避難訓練（12年12月） ・戦略課題推進会議で報告（12年4月）	○
	8. 自社制御可能なリスク対応	◇コンプライアンスの再徹底 ・役員向けコンプライアンス勉強会定期開催 ・各部門へのコンプライアンス監査 ◇コンプライアンス違反の未然防止 ・基幹職向け1S勉強会の定期開催	1回/半年 個別実施計画 個別実施計画	・12年9月新任役員向け、12年10月、13年3月全役員向け勉強会実施 ・人事、経理、調達等10部門で実施 ・4回実施	○
人材育成・企業風土	9. 安全・快適な職場づくり	◇総合安全管理指導事業場からの早期脱却に向けた取り組み	重大・休業災害0件	・災害の発生で8月「安全非常事態宣言」発布	△
	10. 仕事の質を高める人材育成とグローバルな事業展開に対応した人材の育成	◇グローバル人材の計画的育成 ・海外拠点への若手短期派遣実習の開始 ・グローバル意識の向上 ・語学力強化研修 ◇従業員満足度調査の実施	2013年3月 4回/年 個別実施計画 個別実施計画	・AFC(比)とAFU(米)へ各1名派遣(6ヵ月間) ・グローバル講演会の開催 ・ラジオ講座+レッスン、130名参加 ・12年10月にアンケート実施	○

ガバナンス

2012年度活動実績の総括

項目	総括
事業運営	グローバル化への対応として、施策・意識の向上（グローバル戦略会議、アイチグローバルミーティング）。
社会貢献	東日本大震災の復旧・復興への継続的な支援を実施。
リスクマネジメント・コンプライアンス	BCMの策定に取り掛かっているが、更なる計画のレベルアップが必要。
人材育成・企業風土	災害がグループ内で多数発生、一人ひとりが危機感を持ち、決められたことをきちんと守る意識の向上が必要。
	グローバルに活躍できる人材育成の具体的な施策が開始された、継続が必要。

基本姿勢

当社は、「健全な企業活動を通じ、社会・地球の持続可能な発展への貢献を図る」ことをCSR基本理念として、経営環境の変化に迅速に対応できる組織体制と公正かつ透明性のある経営システムを構築・維持することで、株主の皆様はもとより、常に広く社会から信頼されることを心がけて、企業運営をしております。さらに3つのS:正直(Shojiki)、清掃(Seiso)、安全(Safety)を第一に考え実践する「1S」文化を当社の企業文化として徹底を図っています。

コーポレートガバナンス・ガイドライン

当社は、役員・社員の行動規範として役員向けに「役員行動の手引き」、社員向けに「愛知製鋼グループ企業行動指針ガイドブック」を発行しています。

2010年度、関連する法改正に合わせ、それぞれの内容を見直し、改定しました。

2012年度は、改定した手引きを活用して、新入社員研修や各階層別の昇格者教育で教育を実施しました。

取締役会・監査役会の実施状況

株主から選任を受けた取締役で構成される取締役会で、会社の重要事案について必要性・適法性・効率性などの面から議論・相互監視を経て意思決定を行い、その決定に法令違反等がないか監査役および監査役会が監査しています。

2012年度出席率

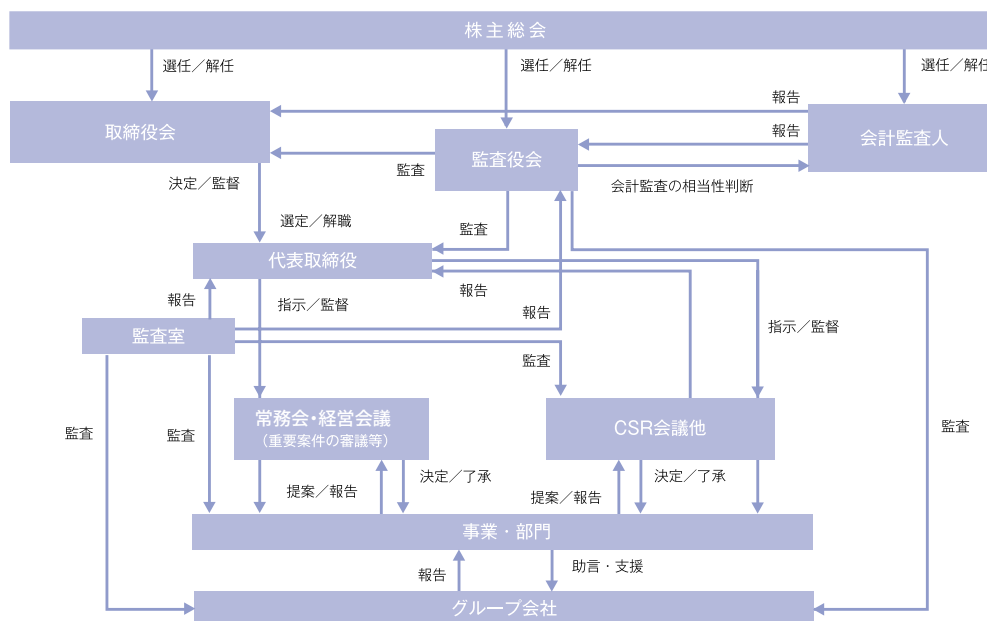
	開催回数	取締役出席率	監査役出席率	
			常勤	社外
取締役会	13回	99%	100%	85%
監査役会	10回		100%	87%

内部統制システム

「内部統制システム基本方針」については、毎年1回、見直しの要否を判断するとともに、運用状態を取締役会で報告しています。2012年度も、定期見直し(4月)を実施した結果、基本方針に基づく内部統制は適切に機能していることを確認したため、基本方針を維持することにしました。

なお、2013年6月に取締役人数の削減、執行役員制度の導入を柱とした新役員制度を株主総会で決議し、意志決定の迅速化と業務執行機能の強化を図っています。

■コーポレートガバナンス体制模式図



注：2012年度体制

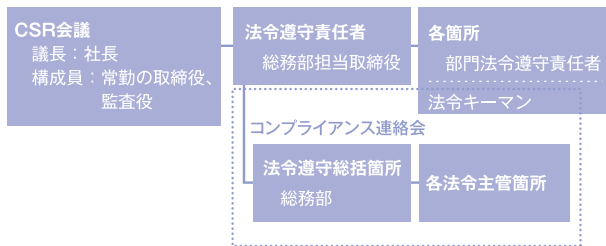
基本姿勢

当社は、人権・法令を守り、社会の良識を尊重して行動することで信頼される企業を目指しています。当社グループのコンプライアンス強化のため、社長を議長とする「CSR会議」にて取り組み方針の決定とレビューを定期的に行っています。

コンプライアンス・ガイドライン

社内規程や愛知製鋼グループ企業行動指針をもとに、法令遵守はもとより社会的マナーの向上に努めています。社員へは、「各種法令遵守マニュアル」や「愛知製鋼グループ企業行動指針ガイドブック」、「1Sガイドブック」などにより、機会あるごとに勉強会や教育を実施しています。

コンプライアンス推進体制



注：2012年度体制

コンプライアンス教育

社員のコンプライアンス意識向上をねらい、全社員を対象としたコンプライアンス教育を展開しています。全階層別の昇格者に実施する「企業行動指針研修」の中で、コンプライアンス研修を実施しています。また、身近なコンプライアンス事案を周知する「法務ニュース」も適宜発行し、イントラに公開することで、いつでもチェックできるようにしています。

階層別研修	267人
新任役員向けセミナー	9月
役員向けコンプライアンス勉強会	3月
CSR講演会	10月
1S勉強会	4回(4、7、10、2月)
コンプライアンス連絡会	4回(7、10、12、3月)
法務ニュース	4件(4、7、10、2月) 内容:他社事例に学ぶ(2件) 法律改正(1件) 輸出管理(1件)

コンプライアンスヒヤリ

2012年度での「コンプライアンスヒヤリ」を募集したところ316件の事例が報告されました。定期的実施しているコンプライアンス連絡会(年4回)での報告事例として、「法令キーマン」から各職場へ展開を行いました。

機密管理	交通安全	調達	労務	安全・環境	個人情報	その他	合計
133	56	32	0	39	16	40	316

“ほっと”ライン運用状況

内部通報制度「愛知製鋼グループ“ほっと”ライン」には、2012年度3件の通報がありました。前年度より少なくなりましたが、社内での自浄作用を高めるためにも社内への周知・啓蒙を継続していきます。通報内容についても必要に応じて是正措置をとるとともに、社長への報告と確認を実施しています。また、企業倫理規程に運用方法や通報者保護のルール等を明記して、公益通報者保護も徹底しています。

通報件数

年度	2008	2009	2010	2011	2012
件数	5	9	9	6	3

知的財産室による知的財産権の保護

2012年度、社外からの指摘や苦情等はありませんでした。

2012年度特許出願件数

	国内	海外
件数	14	10

サプライチェーンCSRの強化

仕入様のコンプライアンス活動を支援することを目的の一つにサプライチェーンCSRを展開しています。(20ページ参照) 2012年度、仕入先様へのCSR説明会(10月)を実施し、特にコンプライアンスの啓発を図りました。今後は、継続的改善を実施する計画です。

コンプライアンス勉強会

役員・参与・技監および部門長等を対象とした著名な弁護士の講演による「コンプライアンス勉強会」を開催し、不祥事の発生防止および不祥事発生時の対応の留意点について理解を深めました。今後もコンプライアンス活動を積極的に推進し、コンプライアンスの更なる徹底と未然防止に努めていきます。

基本姿勢

会社にとって重大な危機が発生し、または予見される際に、機敏かつ的確に対応し、健全な企業活動を維持することができるよう、CSR会議を中心とした危機管理体制を構築しています。

リスクマネジメント・ガイドライン

当社は、危機管理規程および危機の態様に応じた各種規程を策定・周知しています。また、経営環境の変化や事業を取り巻く新たなリスクが想定されるときには、万全の体制が取れるように、逐次見直しを行うよう定めております。

リスクマネジメント推進体制

リスクマネジメントに関しては、「CSR会議」の中で審議されています。リスクマップを作成し、重要度・緊急度に応じた層別を行っています。災害時等には、全社防災対策本部を立ち上げるなど、迅速に防災体制を構築できるように検討を進めています。

防災訓練

南海トラフ巨大地震の政府規定をもとに、まずは、生命の安全を確保することを最優先するため従来の二次避難場所を見直し、津波を想定した防災訓練を実施しました。また、二次避難場所までの避難ルートや所要時間を実際に歩いて確認しました。



高所の二次避難場所へ避難

東海市と新たな防災協定を締結 NEW

「災害に強い街づくり」を進める東海市の要請を受け、津波等発生時に短時間での避難が困難な高齢者や障がい者等の市民が避難できるように、東海市内にある横須賀寮を津波一時避難ビルとして使用する協定を締結しました。地域企業の責任として今後も防災への取り組みについて連携していきます。



鈴木東海市長との協定締結

防災対策

東日本大震災後、「大震災対策検討委員会」を立ち上げ、社員の安全を第一に、ソフト安全・ハード安全・生産復旧の3つの分科会を置いて震災対策強化を進めるとともに、事業継続マネジメント(BCM)のブラッシュアップを進めています。2012年度は、社員の安全、確実な避難のための備品や救出器具を各部門に配置するとともに、停電時でも安全に避難できるよう、非常灯の整備、避難路への蛍光テープ貼付け、個人携行用ライトの配布等を行いました。また、各工場地区本部や全社対策本部用の各種備品や非常食の増強も行いました。災害時に工場が稼働不能になった場合でも、供給責任を果たしていくため、緊急時に系列や競合他社といった枠組みを超えて連携し、代替生産や部品在庫を融通して助け合う体制づくりをBCMの骨組みの中で検討しています。

防犯活動の推進

「防犯活動はCSR活動」と位置づけ、会社近隣地域の治安向上の一環として、当社および社員と家族の防犯力・意識を高めるため、社内外での事件防止策と社員自宅等での防犯啓発を推進しています。

社員一人ひとりに関わる身近な防犯情報の提供を通じて、職場での防犯意識の向上と、職場のコミュニケーション機会増加に繋がりました。

- ①防犯診断と対策：(東海警察署等による危険性の診断・アドバイス)
- ②防犯講演会の開催：(社内で専門家による啓発のための講演会)
- ③防犯ニュースの発行：(個人・家庭向けの防犯対策や犯罪への巻き込まれ事例等を紹介)
- ④会社周辺の防犯対策の促進：(会社施設周辺の夜間照明や赤色回転灯の設置、周辺駅での暴力追放ビラの配布)



防犯活動の報告

基本姿勢

機密事項とは、開示・漏洩等により会社が不利益を被る情報または第三者を利する情報・製品・施設であり、かつ情報セキュリティ推進体制に定める機密管理責任者による開示制限の指定を受けた全ての情報・製品・施設であって、形式を問いません。なお、正当な手段で入手した他社の機密事項も含むものとしています。

情報セキュリティ・ガイドライン

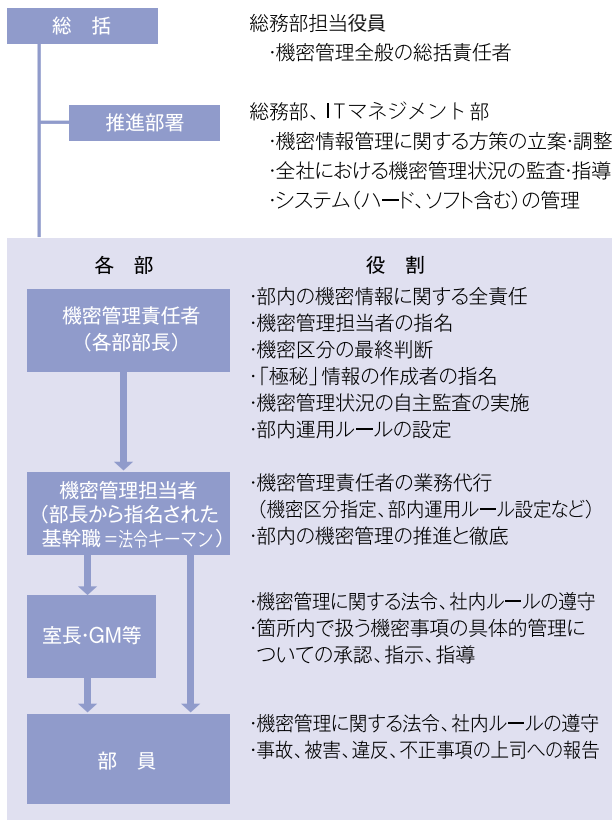
当社は、機密管理や個人情報の漏洩を防止するため、以下の規程を定めています。

- ・文書管理規程
- ・機密管理規程
- ・情報開示規程
- ・個人情報保護規程 他

当社およびグループで発生する情報やお客様、お取引先様、その他関係者および社員などから入手した情報を取り扱う際には、社内規程に従って適切に取り扱い、厳正に管理しています。

情報セキュリティ推進体制

各部管理体制と役割



情報セキュリティ

機密管理の重要性を認識し、適切な情報管理を行うようにオールトヨタセキュリティガイドライン(ATSG)に基づき、ルールの周知、教育、点検を行っています。

社外に発信されているメールの情報に問題がないか、社員が社内情報を不用意に持ち出さないか等、リスクマネジメント部門で監査を実施(強化)しています。

情報監査実績

メール監査	指摘 31 件	パスワード設定漏れ パスワード本文記載 個人端末への送信
手荷物点検	指摘 20 件	許可申請帳票の不備など

機密管理の啓発と教育

(教育実績)

- ・階層別教育(6階層 137名)
- ・コンプライアンス連絡会
- ・ヒヤリ事例(自社・他社)による注意喚起
- ・国内グループ会社との連絡会の実施

国内グループ会社の機密管理レベル向上

年に1回、機密管理に関する自己評価シート調査を行い、それぞれの子会社での機密管理のレベルアップを依頼しています。2012年度では多くの会社で改善が見られました。今後も愛知製鋼グループ全体での機密管理レベルの更なる向上を目指します。

その他

当社の情報持ち出し手段として許可し、各部署に提供している「USBメモリー」のセキュリティ機能の更なる向上のため、「USBメモリー」をパスワード設定・データ暗号化機能付きのものに更新しました。業務上、社外へのデータ持ち出しがどうしても必要なときは、所属長の承認のもとに利用しています。また、登録されたUSB以外は社内のパソコンへの接続が不可能なようにシステム的に規制しています。社外からのパソコンウィルス感染を防止するために、アンチウィルス対策ソフトによるチェックを、社内に配備しているパソコン全てに導入しています。また、定期的なフルスキャンの実施、クライアントパソコン管理ソフトによる日常管理も実施しています。

品質マネジメントシステム(QMS)

<基本方針>

「品質至上」の考えのもとで、ISO9001等に基づいて信頼される企業体質を構築し、お客様の期待とニーズに応える魅力ある商品を提供します。

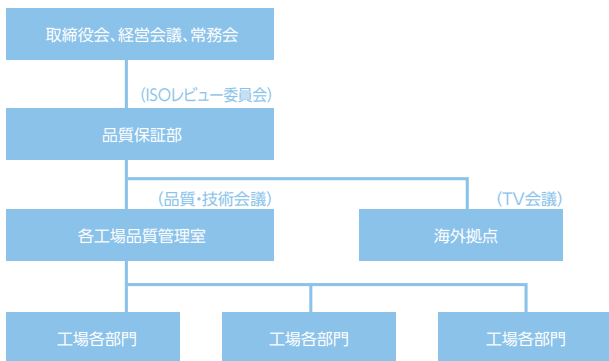
2015年品質長期ビジョンのもと、全社一丸となって品質競争で他社をリードできる品質保証体制を構築しています。

◎ 2015年品質長期ビジョン

品質世界 No.1の鍛鋼一貫メーカーへ
—グローバルな品質競争優位性の達成—

- 1) 品質の1ランクアップ
- 2) グローバルでの品質保証体制整備
- 3) TQM推進による仕事の質の向上

品質保証体制



注：2012年度体制

品質保証向上活動

2012年度、顧客からリコールに繋がるような重大問題等の不具合報告はありませんでした。

これまでの品質実績や2014年品質中計に基づき、2013年度は「オールアイチ・グローバルで、製品品質と仕事の質を高める活動を推進する」をスローガンに、次の重点項目を展開していきます。

- ① 全員参加の仕事の質向上(SQC&QCC)
- ② 重大品質問題の未然防止
- ③ お客様ご迷惑ゼロを目指した良品条件の確立
- ④ グローバル品質管理・品質保証体制の強化
- ⑤ 「1S文化」+「学育元正」の実践による職場力向上

品質月間活動

毎年11月は全国品質月間となっています。当社においても重大品質問題がお客様、自社へどれほどの悪影響を与えるかを社内で共有するため、展示会や品質講演会等、6件のイベントを開催しました。講演会では、アイシン・エイ・ダブリュ(株)常務取締役の太田様をお招きし、「アイシン・エイ・ダブリュの品質保証」と題してご講演をいただきました。(11月)

グローバル品質保証向上活動

専門監査員が鍛造品を生産する海外拠点5社へ赴き、日本品質を伝承すべく、品質向上活動の支援を行っています。製品の置き場、置き方、表示といった2Sの管理状況から、異常の品質管理体制などの監査・指導し、品質問題の未然防止に務めています。

「オールアイチQCサークル大会」開催

昨年に引き続き、「オールアイチQCサークル大会」を知多市勤労文化会館で開催しました。社内およびグループ会社の優秀事例講演の他に、今回は全日本選抜QCC大会で金賞を受賞された「トヨタ自動車(株)K-1サークル様」を招待し、事例発表をしていただきました。参加者数は、昨年を大きく上回る1,005名となり大盛況でした(2月)。

また、QCサークル活動のグローバル展開を開始しました。2013年度の大会では海外子会社の現地社員による発表を予定しています。



スタッフのSQC力再強化への取り組み

NEW

会社方針として、SQC力向上を目指した取り組みを再スタートさせました。SQC専門研修会等への派遣を通じてスタッフのSQC能力向上を図るとともに、社内初となる「SQC事例発表大会」を開催し相互研鑽を図っています。

品質ISOの取得状況

①鋼材・鍛造品の第15回定期審査

鋼材および鍛造品についてISO9001の定期審査を審査登録機関（JICQA）で受審しました。指摘事項はなく、「認証登録の継続を推薦する」との審査結果をいただきました。

（9月）

②電磁品、歯科用材料の更新審査

電磁品のISO9001更新審査、および歯科用医療機器のISO13485更新審査を審査登録機関（BSI）で受審し、更新が承認されました。（2月）



ISO9001更新審査の様子

ISO認証取得状況

刈谷工場	ISO9001	1993年4月
知多工場	//	1995年12月
鍛造工場	//	1997年11月
電磁品	//	1998年3月
歯科用材料	ISO13485	1999年7月
//	EC指令	1999年7月
分析・試験室	ISO17025	2007年9月

連結子会社

近江鋳業	ISO9001	2002年5月
愛鋼	//	2005年4月
アスデックス	//	2008年6月
AFC	//	2003年4月
S AFC	ISO/TS16949	2006年8月
AIT	//	2008年3月
AFI	ISO9001	2008年11月
AFU	ISO/TS16949	2009年9月

第三者機関による認証

QMSをベースにISO9001以外にも、各種の第三者認証を取得しています。1年または3年毎の定期認証審査を受審し認証継続しています。

- ・新JISマーク表示（JICQA認証）
- ・船級協会：NK、LR、GL、DNV、KR、CCS、CR
- ・TÜV（ドイツ技術検査協会）

No.3ブルームCC設備本格稼働 NEW

2011年に建設した‘No.3ブルームCC’が、2012年8月に本格稼働となりました。最新式設備を活用した内部品質・表面品質の向上に取り組んでいます。

顧客からの評価収集 NEW

お客様からいただいた不具合情報やご要望については、1件毎に調査状況やお客様へ回答状況などをデータ管理していません。2012年からはコンプレイン（契約規格内不具合）についても、真因追究し再発防止に努める活動を強化しました。

顧客との関係強化

お客様との勉強会を19回行い、当社の製品や取り組みについての理解活動を実施。また、お客様のニーズを捉える貴重な機会として技術交流会を10回行いました。

営業マン教育

お客様への営業スキルを向上させるため、新規配属者へ向けた教育カリキュラムを作成・実施しました。基本的な知識を効率よく身につけられ、業務効率も向上しました。



説明力向上セミナー

2012年度工場見学受け入れ実績

主要顧客等への当社理解活動として359回2,675名を受け入れ、当社の製造ライン、品質への取り組みを説明し、理解を深めていただきました。

お取引先様とともに

基本姿勢

当社は、特殊鋼をはじめ、鍛造品、電子磁性部品を製造するために必要な優れた原材料・資材・設備・部品等を日本はもとより広く世界から求めています。

当社と取引を希望される皆様に調達情報とオープンで公正な取引の機会を提供します。新たなパートナーとして共に成長し、成果を分かち合えることを願っています。

公正な取引

当社は、開発途上国からの直接的な取引は多くありませんが、海外からの調達品については、商社や資源・資材メーカーを通じて購入しています。

フェアトレードについては、適正な輸入取引など安定的な調達ができるよう、社内外の監査を活用し、積極的な改善を目指していきます。

愛知製鋼調達方針

健全な企業活動

オープンドアポリシー*に基づくサプライヤー選定

相互信頼に基づく共存共栄

「グリーン調達」の推進による環境にやさしい商品づくり

*公平・公正にサプライヤー選定する姿勢

グリーン調達への取り組み

当社は、環境負荷の少ない製品、サービスを購入する「グリーン調達ガイドライン」を設けており、地球環境保護に取り組んでいるサプライヤーからの調達を積極的に推進しています。特に、近年は、3R（リデュース・リユース・リサイクル）調達やCO₂削減に寄与する調達の採用にも力を入れています。

調達ガイドライン

商法、独占禁止法をはじめとする各種関連法令の遵守や環境負荷低減に貢献できる調達規程などの社内規程、グリーン調達ガイドラインを制定しており、これらに準じた購入品や委託業務などの調達を実施しています。

サプライチェーンCSR

2009年度からスタートさせた「取引先診断シート」を活用して、当社とお取引先様と一体となってCSR活動を展開しています。CSRの診断項目として次のような設問を設定しています。

- ①コンプライアンス（法令遵守、機密／個人情報の保護など）
 - ②安全・品質（製品情報の提供、製品の安全・品質確保など）
 - ③人権・労働（差別廃止、人権尊重、児童・強制労働の禁止など）
 - ④環境（EMSの構築・運用、温室効果ガスの排出削減など）
 - ⑤社会貢献（地域への貢献）
 - ⑥情報開示（情報開示・対話）
 - ⑦リスクマネジメント（リスク管理の構築・運用、BCPなど）
- 診断結果をもとに、各社ごとの課題抽出とレベルアップを図っていくための情報交換などを今後も継続して実施していきます。

基本姿勢

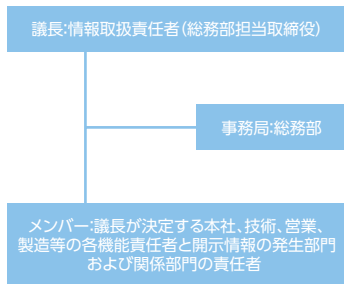
当社は、株主の皆様への利益還元を経営の最重要課題の一つとして位置づけています。

株主の皆様のご信頼と期待にお応えするために、基幹事業の高収益基盤の確立とオンリーワン商品をベースとした市場開拓を推進し、投資魅力を感じる企業価値の創造に努めていきます。また、経営理念・CSR方針に則った経営を行い、全てのステークホルダーの期待に応えることが大切であると考えています。

ディスクロージャー

以下の体制で情報開示手続きを行い、適時、漏れなく、正確に開示する体制を整えています。

情報開示事前検討会



株主総会後の工場見学

2012年度の株主総会(6月)後に、出席いただいた株主の皆様の中から、工場見学をご希望された方27名の「工場見学会」を実施しました。

株主総会后、2011年に竣工したNo.3ブルーム連続鋳造設備をご見学いただき、品質はもとより、環境にもやさしい当社の最新設備をご覧いただきました。



工場見学会

安全衛生の基本的な考え方

1. 「心(しん)・頭(ず)・体(たい)」の強化
 - 心：安全を求める強い信念と緊張感
 - 頭：しっかり観察し真因を考え抜く
 - 体：パワフルな行動力、ひたむきな徹底力

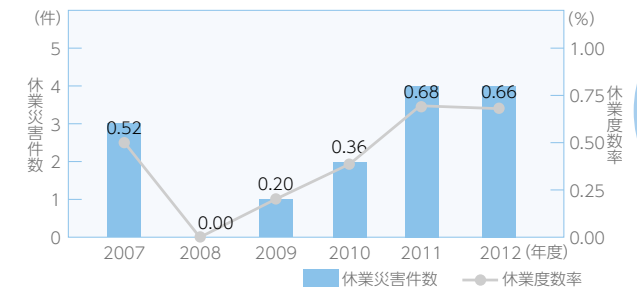
2. 見える化と徹底
 - 問題(悪いこと、悪い状態)の見える化
 - 良いこと(改善事例、知恵、経験)の見える化
 - 標準(基準)、変化点等状況の見える化

活動の基本

総合安全衛生管理に軸足を置き、愚直に改善
“オールアイチで災害ゼロ”を目指す

休業災害度数率

休業災害度数率



休業災害が増加していることと、2007年度の重大災害以降、休業・不働災害が41件以上になっています。重大災害の発生を防ぐためにも「一人ひとりが危機感を持ち、決めたことをきっちりやりきる」ことで、“オールアイチで災害ゼロ”達成に向けて活動を強化していきます。

代表安全管理者のフォロー会 NEW

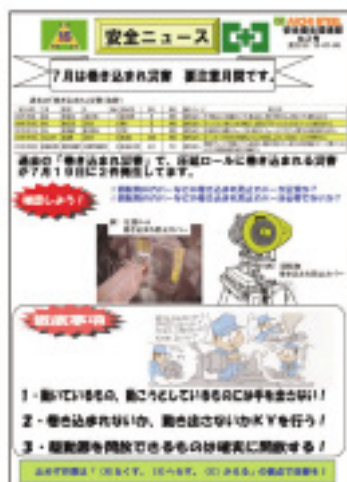
代表安全管理者トップによる安全宣言活動の取り組み状況を見直し、活動を継続することで重大災害はもとより、休業災害ゼロ達成に向け、安全活動の展開を図っています。



代表安全管理者フォロー会

安全ニュース **NEW**

安全意識の向上と注意喚起、また小集団活動の参考として毎月安全ニュースを発行し、安全に関する情報の周知徹底を行っています。



安全な作業手順書整備

工場の全ての作業において作業手順を作成しており、全ての作業において作業手順書を作成し、作業者の「目線・手線・足線」にこだわった作業手順をつくりこむ活動を実施しています。同時に目線・手線・足線の視点で作業を見ることで危険を見つけ、手を打つことも継続して実施しています。

安全な場づくり **NEW**

職場での安全を確保するための「安全な場づくり」は危険度の高いものから優先順位をつけ、改善を進めています。例えば、「挟まれ、巻き込まれ」の可能性がある設備をA～Dにランク分けし、まずDランク設備を排除していきます。「感電防止」については時期をI～Ⅲ期に分け、盤内の充電露出部を排除していきます。「人と車両の分離」は危険度を3段階に区分し、全工場のマップ化(見える化)が完了しました。全項目3ヶ年計画を立て、着実に実施していきます。

安全専念タイムの導入

各工場で、毎日昼の開始から約1時間程度を「安全専念タイム」と設定し、この時間内は安全のこと以外は行わないようにしました。

特に基幹職が率先して安全に取り組むことで、作業者に安全への取り組み姿勢を示し、安全への意識を高める活動と、声掛けや不安全行動・不安全状態の指導、さらには作業観察等を行うなど、職場の危険排除を図っています。

安全衛生教育

2012年度も引き続き、若年者への4ラウンド危険予知訓練、基幹職へのOSHMS*教育、監督者への労働衛生教育を実施しました。

また、現在の異常処置教育の訓練も入れた内容に強化すべく、講師の育成も図りました。

* OSHMS: Occupational Safety & Health Management System

気付き道場、体感道場による安全人間づくり **NEW**

従業員への安全啓蒙活動の一環として、日常業務に直結した危険性について体感してもらうため、「体感道場」を開設しました。工場内で起こりうる様々な危険を実際に自ら体験することで、安全に対する感性を高めることにより、社員の危険感受性の向上による自職場の安全化と、災害未然防止に向けた取り組みを強化しています。



体感道場

刈谷工場年間無災害記録表彰

日本鉄鋼連盟主催の「第54回鉄鋼安全表彰式」が開催され、刈谷工場が2年連続して「年間無災害賞」を受賞しました。(2月)



献血の推進

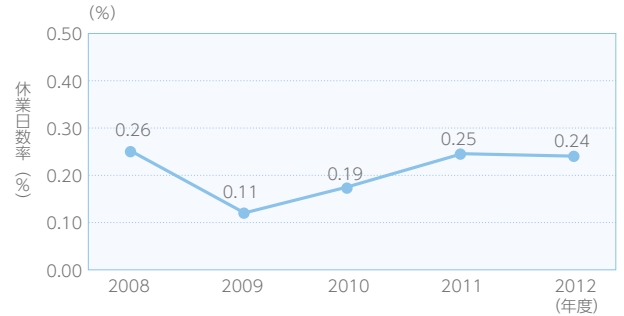
愛知製鋼グループは、日本赤十字社・愛知県赤十字血液センターの依頼により年2回、献血活動に協力しています。(9・3月) 2012年度は434名が協力し、170.4ℓの献血協力を行いました。



メンタルヘルス

メンタル面での休業日数率が増加傾向であるため、未然防止につながる方策を展開しています。

メンタルに関する休業日数率



3か月で80万歩ウォーキング

愛知製鋼健康保険組合では、社員の健康増進のため3か月間で累計80万歩を歩くことを目標にした「アイチ健歩」運動を展開しています。

5人以上のチームを作って「アイチ健歩」に入会・登録し、日頃の運動不足の解消と健康づくりを目指した取り組みです。運動が習慣化するように、年2回、3ヵ月間の推進強化期間(4月～、10月～)を設定しています。目標達成者には記念品なども贈られます。

「低カロリー」ごはんを社員食堂で提供 NEW

各社員食堂にて毎週2日間(火曜日・木曜日)「マンナンヒカリ」を使用した低カロリーご飯「マンナンごはん」を提供しています。

同じお茶碗1膳でも白米のおいしさやボリュームを損なうことなく、摂取カロリーを減らすことができ、食物繊維も豊富に摂ることができるため、社員の健康に配慮した食事をとることができます。



基本的な考え方

当社は、グローバル経営に資する人材の確保・育成と適正配置・有効活用を行うための諸施策を企画・立案・実行し、社員が健康に生き生きと働ける職場づくりの推進、および最大限に能力発揮できるための動機付けとモラル向上策の推進を図ります。

雇用および採用に関するガイドライン

社員の就業に関する基本的事項は、法令または労働協約において定められているものの他に、公正な労働条件の確立と職場秩序の推進を図り、生産の高揚を目的として、「就業規則」を社内規程として定めています。

また、男女雇用機会均等法や一般社団法人「日本経済団体連合会」が提唱する「企業の倫理憲章」、「愛知製鋼グループ企業行動指針」に則り、選考基準を明確にして実施しています。

海外子会社での取り組み

海外子会社では、新規就業者を採用する場合、公的な証明書やIDカード等による年齢確認を実施するなど、児童・強制労働などがされないよう取り組んでいます。

人権の尊重・差別の禁止

愛知製鋼グループは、「愛知製鋼グループ企業行動指針」や「企業行動指針ガイドブック」により、国内外の法令やルール、およびその精神を遵守するとともに、人権を尊重することを明記しています。社員の多様性、人格、個性を尊重し、差別的発言やハラスメント、不当な中傷などを禁じています。人権に関する社員の相談には、「愛知製鋼“ほっと”ライン」を設置し、社員が相談・通報できる体制を整えています。

人権研修

2012年度に実施した階層別研修(7階層 新入社員～基幹職 161名)の中に、人権尊重の重要性を浸透させる講義を織り込み継続的な風土づくりに取り組んでいます。

グローバル講演会(4月、10月、1月) NEW

海外で活躍していくために必要な力を理解してもらうことを目的に、海外赴任経験のある役員・社員たちが講演を行うグローバル講演会を開催しています。グローバルに活躍していくためには、日頃からどんなことを心がけ、何を学ぶべきかを伝えることで、海外で活躍する姿をイメージしてもらい、社員一人ひとりがグローバルへの対応力を自立的に高めてもらうことをねらいとしています。



講演会の様子



会場の様子

総労働時間短縮への取り組み

当社は、労使一体となって社員の働きやすさと生活の充実に向けたさまざまな交渉と協力を行っています。

2012年度の交渉では、多様な人材がいる中で、個人が充実した生き方を送れるように総労働時間短縮に取り組んでいくことを確認しました。

OT(Overseas Trainee)研修 NEW

グローバル意識の高い若手社員を海外子会社に派遣し、海外事業体で勤務している上司の下で約6か月間OJTを通じた現地での実務体験を経験することによって、海外での仕事の仕方、グローバル対応力を身につける機会を提供しています。

外国人実習生・研修生の技術習得

当社では、多様な人材教育の一環として、タイや中国、インドネシアから技能実習生を受け入れています。約1年間、鍛造製造ラインを中心に技能の習得に励みます。帰国後、実習で学んだことをそれぞれの職場で展開し、活躍していく人材となるよう育成に努めています。技能実習生の熱心な姿は、社員のモチベーション向上にも大きく寄与し、社員のさらなる技術の向上に役立っています。



労務データ

労働構成(年度)

年度	2008	2009	2010	2011	2012
総数(人)	2,331	2,330	2,360	2,367	2,369
基幹職(人)	253	263	269	268	286
男性(人)	2,227	2,221	2,244	2,243	2,236
女性(人)	104	109	116	124	133
海外人材(女性)(人)	9(3)	9(3)	9(3)	10(3)	10(3)
平均年齢(歳)	39.4	39.5	39.7	39.9	39.8
平均勤続(年)	19.8	20.0	20.1	20.3	20.1
離職率(%)	0.8	0.3	0.3	0.8	0.4
自己都合退職(人)	17	10	8	10	12
新卒採用(女性)(人)	59(0)	78(5)	53(3)	61(5)	66(5)

ナイスファミリー制度利用状況

年度	2008	2009	2010	2011	2012
育児休業(男性)(人)	8	11	4(1)	5	9
育児短時間勤務(男性)(人)	7	6	10(1)	5	4

各年における利用開始者数

ナイスシニア制度利用状況

年度	2008	2009	2010	2011	2012
ナイスシニア(人)	69	55	51	49	47

60歳以上で65歳未満の再雇用者(年度末在籍者)

障がい者雇用率

年度	2008	2009	2010	2011	2012
障がい者数(人)	29	34	35	40	50
雇用率(%)	1.5	1.8	1.6	1.8	2.1
法定雇用率達成状況(%)	85.3	100	92.1	100	100

2010年度から除外率が10%引き下げられたため雇用率が低下

年次有給取得率

年度	2008	2009	2010	2011	2012
取得率(%)	69.0	54.0	46.0	48.5	48.8

20日付与に対する取得率

総労働時間実績推移(時間/年・人)

年度	2008	2009	2010	2011	2012
時間	2,190	1,973	1,948	2,124	2,145

基本姿勢

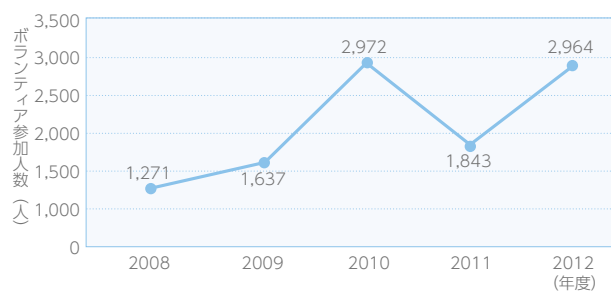
社会貢献方針

私たちは、地域社会との共存・共栄を目指して「クリーン」「グリーン」「クリエイティブ」「ボランティア」の4本柱を社会貢献活動のテーマとして、地域と密着した活動を展開しています。

推進体制

総務部内に設置する「ボランティアセンター」では、ボランティア関連の情報発信・啓発活動・相談窓口として、会社・個人のボランティア活動を支援しています。

ボランティア年間参加人数



※ 2010年度は、単年度のチャリティーイベントを実施

ワンコイン募金

ボランティア活動には関心があるが、時間や機会の関係でなかなか参加できないという社員の声を受け、社員が自主的・継続的に社会貢献支援に参加できる仕組みとして、「ワンコイン募金」を実施しています。

毎月、1口100円を給与天引きにより「愛知製鋼ボランティア基金」に積み立て、支援先に寄付するものです。

「ワンコイン募金」の主旨に賛同した役員・社員の370名が参加しています。(2013年3月末時点)

従業員による被災地復興支援

ボランティア活動の一環として、トヨタグループの復興支援ボランティア活動に参加しています。従業員が東日本大震災の被災地へ赴き、現地ニーズをお伺いしたうえで、復興支援の手伝いを継続して実施しています。



クリーン

■会社近隣道路クリーン作戦

地域美化を目指した社会貢献活動「会社近隣道路クリーン作戦」を隔月に実施し、2012年度は、7回実施し、各職場、構内事業所から432人が参加し清掃活動を行いました。



■ 拡大クリーンアイチデー

毎年10月の「CSR月間」に合わせて実施している「拡大クリーンアイチデー」では、国内・海外の子会社も含めて1,034人が各拠点周辺の美化活動を実施しました。



本社地区



東京支店



大阪支店



福岡営業所



東浦工場



アイチ テクノメタル フカウミ 株式会社



アイチ物流株式会社



AFC



AIT



AFI

社
会

グリーン

■学園生による聚楽園駅前ロータリー植栽

当社本社の最寄り駅である名古屋鉄道聚楽園駅の駅前ロータリーで、毎年花の植え替えを技術学園生が行っています。

(6・11月)

会社周辺地域の美化活動の一環として、ゴミ拾いなどの清掃活動とともに、季節に合った草花により、駅利用者などへの癒しの提供となっています。



■被災地で「鉄の教室」を開催 NEW

東日本大震災の被災地支援活動の一環として、子どもたちにモノづくりの楽しさを体験してもらおうと、石巻市（宮城県 11月）と釜石市（岩手県 1月）で「鉄の教室」を開催し、合わせて116名の児童に参加していただきました。



石巻市での様子

■キッズデザイン賞受賞 NEW

当社の社会貢献活動として継続実施している「鉄の教室」が認められ、特定非営利活動法人キッズデザイン協議会より、キッズデザイン賞を受賞しました。

クリエイティブ

■「鉄の教室」

当社創立70周年（2010年）をきっかけに開始した出張授業「鉄の教室」を、2012年度は東海市（愛知県）内の全小学校（12校33学級）で実施しました。（9月・1月）

小学5年生を対象とした「鉄の教室」では、中部地区最大の鉄鋼基地である東海市の産業を勉強する機会と、「磁石づくり」によるモノづくりの楽しさを体験してもらいました。



※「鉄の教室」は、愛知教育大学技術教育講座（清水秀己教授）、東海市教育委員会、日本鉄鋼連盟のご協力で実施しています。

■カブトムシのすむ森づくり **NEW**

植樹活動等、森づくり活動の一環としてどんぐりの植え付けを行いました。

愛知県が中心となって、知多半島に多様な生物がつながりを持って住める環境づくりを進める一環として、当社の緑地帯を活用して森づくりに繋げていく取り組みです。



どんぐりの植え付け

ボランティア

■東日本大震災へのボランティア参加

トヨタグループのサプライヤーで構成している協豊会からの要請により、トヨタグループ各社で「東日本大震災支援 物品収集ボランティア活動」を実施することになりました。

不要携帯電話、書き損じはがきなどの家庭で眠っている換金性のある物品を収集し、換金後、被災地へ寄付するものです。

愛知製鋼グループ全体で70名が協力して、不要携帯電話44台、はがき150枚、切手1,840円分、テレカ等13,500円分、ベルマーク1,500点が集まりました。



社員からの志

■愛知製鋼ボランティア基金

1993年から継続して実施している「愛知製鋼ボランティア基金」。2012年度は、ボランティア基金とマッチングギフトプログラムによる会社からの寄付を合わせて267.9万円相当の物品を寄付しました。

2012年度「愛知製鋼ボランティア基金」実績

寄付先	寄付物品
櫻鳴四座	ビデオカメラ、映像編集用機器
東海市社会福祉協議会ボランティアセンター	バリアフリースロープ
さつき福祉会	AED、遊具
暁学園	家電製品(計5台)
旭南バスケットボール教室	ビブス
知多福祉会	発電機1台、作業台1台、ビデオカメラ1台
くすの樹	製品用コンテナ、衣類
日本ブラインドテニス協会	ブラインドテニス用ボール
だいごんの花	書類用書棚
福祉支援ボランティアこだま	電機備品、ユニフォーム
空手教室	キックミット
釜石市の小学校(2校)	教育用機材
釜石市の中学校(2校)	教育用機材
釜石市社会福祉協議会	ビブス、案内表示板

愛知製鋼ボランティア活動の継続的実績

福祉コンサート(名古屋フィルハーモニーオーケストラ)への協賛(10月)

日本ブラインドテニス大会への支援(11月)

東海シティマラソンへの協賛(12月)

東海市中学生インドアテニス大会への協賛(2月)

愛知製鋼企業年金基金体育館(ASCOM)の一般使用開放

刈谷工場施設のイベントでの提供

刈谷市大名行列、山車祭り

地域懇談会

東海市(4月)と刈谷市(9月)にて地域懇談会を年1回実施し、地域住民の方と交流を図っています。



基本的な考え方

私たちは、環境保全活動を企業経営における最重点課題の一つとしています。1996年6月に「愛知製鋼環境憲章」を策定し、環境への取り組み姿勢を明確にしています。1993年6月には「環境に関する行動指針（現：環境取り組みプラン）」を制定し、目標達成に向けて、積極的に活動を展開しています。

詳しくはHPへ

http://www.aichi-steel.co.jp/com_info/envi.html

環境ガイドライン

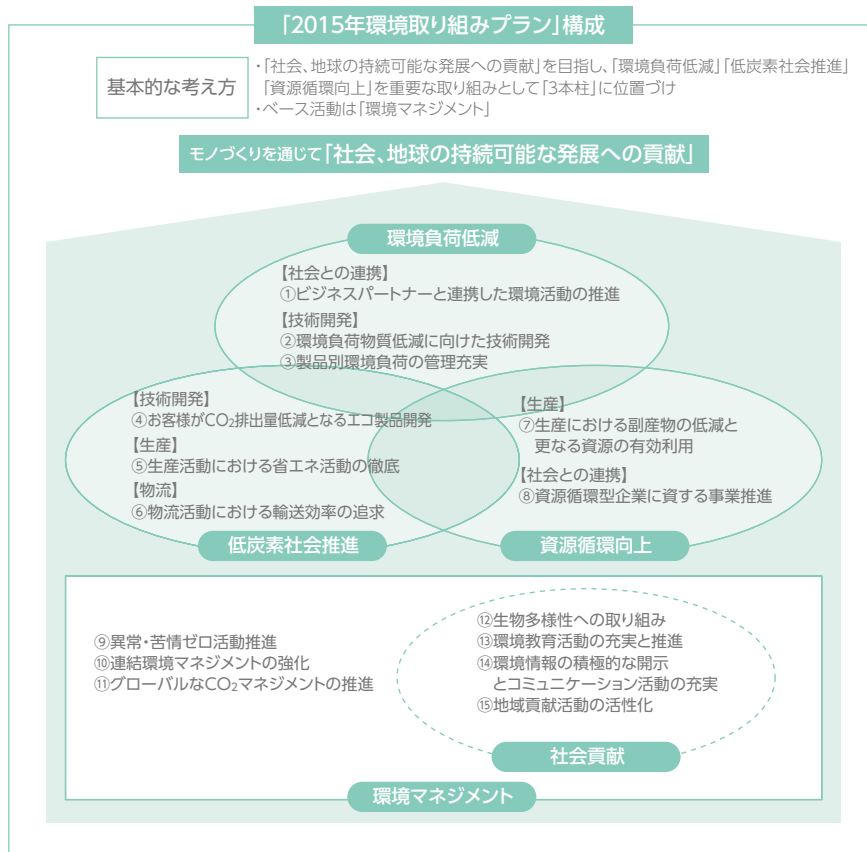
当社は、環境管理活動を推進するため、「環境管理規程」を定めています。その内容は、①環境管理の推進体制に関する事項、②「環境基本法」をはじめとする環境関連の規制（法律・条例・協定等）の遵守・管理に関する事項、③製品、原材料、副資材および設備の環境影響の事前評価に関する事項、④社会や地域における環境保護への支援および協力活動に関する事項などがあります。

2015年環境取り組みプラン

当社は、2011年度から2015年度までの環境取り組みの実行計画である「2015年環境取り組みプラン」を2011年3月に策定し、モノづくりを通じて「社会・地球の持続可能な発展への貢献」を基本理念に推進することといたしました。この実現に向け、「環境マネジメント」を全ての環境活動のベースと捉え、社会貢献など継続的な取り組みを包括し、さらに連結子会社までのグローバルな視点を組み込んでマネジメント強化をしていきます。

具体的な実施項目として「環境負荷低減」「低炭素社会推進」「資源循環向上」を3本柱として生産・技術開発・社会との連携・物流という切り口から活動を展開していきます。

「2015年環境取り組みプラン」



2015年環境取り組みプラン 実績と評価

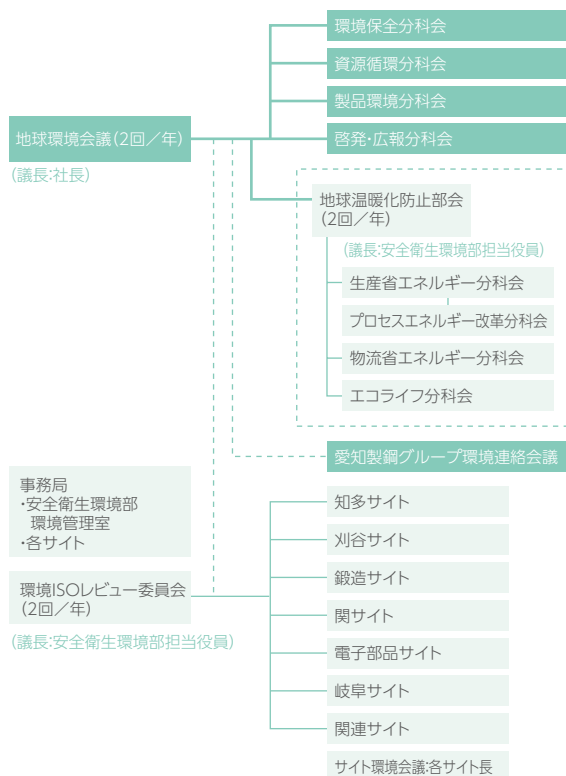
テーマ	取り組み項目	目標	主な取り組み内容	実績	評価	
3本柱	環境負荷低減 製品	①ビジネスパートナーと連携した環境活動の推進	・グリーン調達提案の促進と採用 (CO ₂ 削減/3R提案の促進と採用)	・3R+CO ₂ 低減を重点実施 (ロールリサイクル、バイオディーゼルの調達先拡大) ・提案15件/月	○	
		②環境負荷物質低減に向けた技術開発	・技術部門環境関連中計テーマの推進	・環境負荷低減となる技術開発についてフォロー	○	
		③製品別環境負荷の管理充実	・調達システム更新時に、購買時のチェック機能追加	・調達システム更新の中で、環境負荷物質の安環チェック機能付加(13秋稼働予定)	○	
		④お客様がCO ₂ 排出量低減となるエコ製品開発	・DR時簡易LCA運用データの社内データベース化	・原価見える化システム利用による効果検証継続実施	○	
		⑤生産活動における省エネ活動の徹底	・Z熱効率改革活動による排出量低減の推進 ・CO ₂ 削減案件の投資回収期間短縮検討 ・待機エネルギーの低減	<p>千t-CO₂/年 CO₂排出量 ↓良い</p>	○	
	⑥物流活動における輸送効率の追求	2013年輸送量当たり排出量 2006年比 6%削減	・鍛造品の出荷積載率向上 ・輸送距離層別管理による整流化推進 ・コスト削減とCO ₂ 削減が両立できるモーダルシフト検討	<p>kg-CO₂/t 物流CO₂原単位 ↓良い</p>	○	
資源循環向上	⑦生産における副産物の低減と更なる資源の有効利用	2013年スラグフッ素規制対応埋立量ゼロ	・こぼれスラグのリサイクル推進 ・難選別煉瓦等委託先新規開拓 ・廃酸汚泥リサイクル推進	<p>千t/年 スラグフッ素規制対応埋立量 ↓良い</p>	○	
	⑧資源循環型企業に資する事業推進	-	・有価金属回収技術開発(ガス、酸洗汚泥) ・還元スラグのリユース率向上	<p>千t/年 スラグフッ素規制対応埋立量 ↓良い</p>	○	
環境マネジメント	社会貢献	⑨異常・苦情ゼロ活動推進 ・異常・苦情「ゼロ」	異常・苦情 0件/年	・環境法規制値の80%以下管理の徹底 ・未然防止活動(GK強化)の推進	・異常・苦情ゼロ ・環境ヒヤリの運用	○
		⑩連結環境マネジメントの強化	-	・研鑽会による現地現物確認 ・非生産連結子会社の環境活動報告ルール化	・国内製造会社と相互研鑽会実施、定例化	○
		⑪グローバルなCO ₂ マネジメントの推進	-	・全系列子会社エネルギー使用量報告ルール化	・海外拠点事務所以外のルール化	△*1
		⑫生物多様性への取り組み	-	・NPO主催森林保全活動、東海市森づくり事業への参画	・NPO主催森林保全活動参加(6・9月)	○
		⑬環境教育活動の充実と推進	-	・階層別教育充実 ・冊子等による環境意識向上、教育テーマ選定試行	・階層別教育継続および内部監査員増強 ・環境講演会開催(130名参加)	○
		⑭環境情報の積極的な開示とコミュニケーション活動の充実	-	・メッセナゴヤ、産業まつり等での環境貢献PR ・愛知製鋼レポートのホームページWeb化 ・記者懇談会、本社地区懇談会、刈谷地区懇談会実施	・「メッセナゴヤ2012」出展(11月) ・愛知製鋼レポート英語版:11月発行 (PDF(Web)公開で広くPR)	○
⑮地域貢献活動の活性化	-	・拡大グリーンアイデアの参加者拡大 ・社内報・ニュースアラカルト等の環境活動PR継続	・会社近隣清掃活動 ・社内報・ニュースアラカルトでの環境情報発信	○		

※1 海外事務所の一部で電力量を計測することができなかつたため、別途方策を検討する。

環境マネジメント推進体制

環境マネジメント体制を構築し、愛知製鋼環境憲章に基づいた環境保全活動を実践しています。環境活動を組織的、体系的に進めるために、地球環境会議が、4つの分科会、地球温暖化防止部会、愛知製鋼グループ環境連絡会議を統括し、環境保全に向けたあらゆる活動を強力に推進しています。

環境マネジメント推進組織(2012年度)



環境ISOの取得状況

製造現場を持つ連結子会社のISO14001 認証取得100%を目指しております。

2012年1月、フィリピンのAFCが認証取得を完了し、対象会社すべての認証取得を完了しました。

ISO取得状況

国内	愛知製鋼	1997年1月
	アイチセラテック	2003年3月
	愛鋼	2004年1月
	近江鋳業	2004年10月
	アイコーサービス	2005年1月
	アイチ物流	2005年3月
	アステックス	2007年5月
	アイチテクノメタルフカウミ	2010年12月
海外	A F U	2003年4月
	A I T	2006年11月
	S A F C	2009年12月
	A F I	2010年5月
	A F C	2012年1月

環境保全コスト

単位:百万円

分類	主な取り組み内容およびその効果	費用額
生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内コスト)	集塵機電力・補修費用、排水処理費用、省エネルギーのための投資・維持費用、産業廃棄物および事業系一般廃棄物の処理・リサイクルコスト	4,117
生産・サービス活動に伴って上流または下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)	簡易梱包化(梱包資材低減・時間短縮)	0
管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	社員への環境教育のためのコスト、ISO認証取得・運用費用 環境対策組織の件費および諸費用	353
研究開発活動における環境保全コスト(研究開発コスト)	環境保全のための研究費用	15
社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	社内緑化作業、産業道路清掃作業	38
		合計4,523

環境教育

環境活動は、企業経営やCSR活動の重点課題と認識しています。当社では、環境知識向上のため積極的な教育を実施しています。

環境研修

- ・班長層昇格者 (2月 28名)
- ・事技系新入社員 (4月 19名)
- ・係長 (6月 21名)
- ・作業長層昇格者 (6月 21名)

内部監査員教育

環境マネジメントシステムを有効に運用支援する内部監査員に2012年度は17名が認定され、210名になりました。また、海外赴任予定者に対しても随時内部監査員教育を実施しています。

監査結果

2012年度の環境マネジメントシステムの内部監査、サーベイランス審査の結果は、以下のとおりで、重大な不適合はありませんでした。

内部監査結果

指摘区分	2008	2009	2010	2011	2012
重大な不適合(件)	0	0	0	0	0
軽微な不適合(件/部署)	0.7	0.7	0.63	0.47	0.38

外部監査結果

指摘区分	2008	2009	2010	2011	2012
軽微な不適合(件)	1	1	0	1	1
改善の機会および必要によりその他の識別(件/部署)	(1.0)	(0.8)	(0.58)	(1.10)	(0.8)

豊田の森 育成ボランティア

オールトヨタ社会貢献活動連絡会主催による、森林整備体験「豊田の森 育成ボランティア」が豊田市(愛知県)で開催され、愛知製鋼グループから15名が参加し、間伐作業を実施しました。(5月) 今後も森林や里山の環境整備、生物多様性の保全等を通じて、身近な森林環境や社員のエコ意識を育成していきます。



森林育成ボランティア

2006年よりNPO法人「緑の挑戦者」と連携して木曾村(長野県)で継続的に実施している、「森林育成ボランティア」に35名が参加しました。(6月・10月)



2012年度目標と実績

当社は、「2015年環境取り組みプラン」に基づき、京都議定書目標より高い「1990年比10%削減」を目指して、活動に取り組んでいます。

2012年度は、各工場における改善活動を行いました。環境変化、生産量の変動により増加しました。

項目	2012年度目標(社内)	実績
CO ₂ 総排出量	600千t-CO ₂ /年	607千t-CO ₂ /年

BDF(バイオディーゼル)^{*1}燃料の採用

社内食堂や福利厚生施設で発生する使用済み食用油をリサイクルし、バイオディーゼル燃料として活用しています。リサイクルしたバイオディーゼル燃料は、全て知多工場原材料課の産業用車両に使用しています。

2012年度は、合計3,775リットルの油をリサイクルし、バイオディーゼル燃料として使用しました。今後もエコ燃料を使った車の台数を増やしていく方針です。

※1 BDF…植物由来の燃料で、カーボンニュートラル効果(植物由来の燃料を燃焼したCO₂は、再び植物が吸収する)があるとされています。



鍛造品の熱処理炉を更新

鍛造工場では、古い設備を順次更新していく計画を推進しています。全社で展開している、生産プロセスエネルギー改革の取り組みともリンクし、2012年度は鍛造品の熱処理炉を更新しました。1978年に導入した旧来の熱処理炉は、重油を燃料としているため熱効率が低く、また作業性においても、作業者の手間とスキルを必要とする設備でした。熱処理は、鍛造品の強度をつくり込むのに欠かせない大切な工程であり、その要は製造条件にあります。更新後の炉は、最も重要な製造条件である鍛造品への投入熱量を維持しつつ、燃料を重油から熱エネルギー効率のよいLNGに転換することで、燃料消費量を削減しています。排出ガスや熱処理炉自体からの放熱ロスの改善とあわせて、熱効率を最大限に向上させることで、環境への貢献を図りました。



新設した熱処理炉(NH-12号炉)

お客様とともに進める物流改善

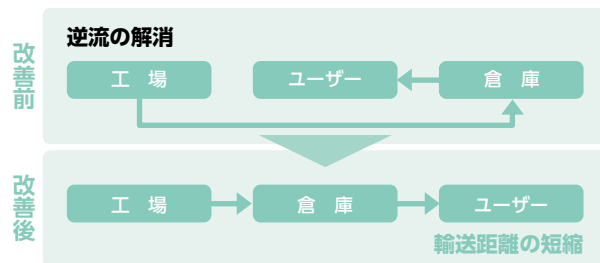
物流効率の改善として、これまでも社内の工場内・工場間での工程内物流の効率化に積極的に取り組んでいますが、もっと視野を広げてお客様への物流についても取り組みを進めています。当社製品の中でも、重量物であり輸送距離も長く、大型のトラック・トレーラーで運搬している「鋼材」は、直接製造メーカーに納入しているところもありますが、多くは商社や問屋などの倉庫に納品しています。そこから次の顧客へと引き渡される場合が多いのです。

当社の物流を担当している生産管理部では、営業部門と連携して鋼材を実際に使用するユーザーまでの輸送ルートにおいて、もっと効率的に運搬できないか検討しました。

輸送ルートを調査する中で、倉庫に納入した鋼材が、当社方面に逆流する事例がありました。

そこで、お取引先様と相談し、納品ルートを変更して最短で納入することができないか検討いただきました。その結果、2つの納入先についてご了解を得ることができました。

年間での輸送量が多いこともあり、輸送距離全体でのCO₂排出量約134t-CO₂/年削減を図ることができました。



オフィス省エネ

2008年から取り組んでいる「オフィス省エネ」。2012年度は昨年引き続き、次の活動を実施しました。

①夏季・冬季の電力低減対策

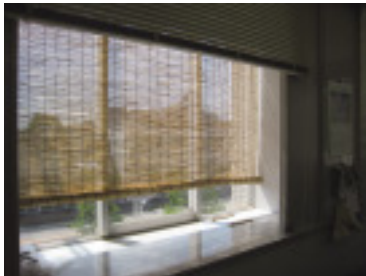
- ・ガラス窓への遮熱フィルム張り+天津すだれの設置
- ・省エネタイプのアエアコン更新(2台)
- ・鍛造総合事務所屋上の遮熱シート張り
- ・クールビズの推進(設定温度28℃)
- ・ウォームビズの推進(設定温度20℃→19℃)
- ・LED等の省エネ照明への交換
- ・照明の間引き
- ・パソコンの省エネ設定の推進

②電力の見える化

- ・実験設備と事務所電力の計測分離
- ・節電エコタイマーによる省エネ活動の啓蒙

③その他

- ・エコライフ推進員全員による合同省エネパトロール(7・2月)
- ・「もったいないカード」の提案(2月)
- ・環境月間(6月)、省エネ月間(2月)の社内広報
- ・ヒートポンプ式自販機の導入



天津すだれ

クールビズ・ウォームビズの実施

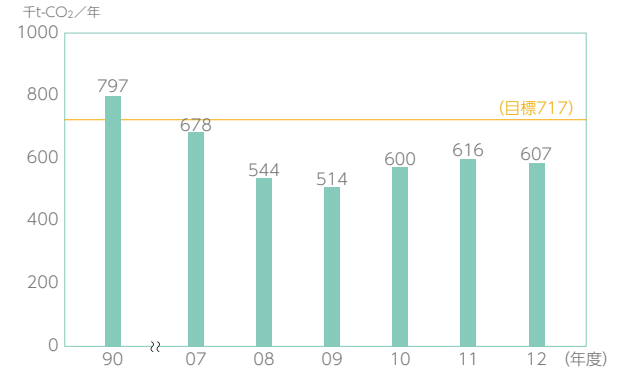
「東日本大震災」以後の節電への強化策として、クールビズ・ウォームビズを強化して実施しました。クールビズは5月～10月の6か月間に期間を拡大して実施しました。ウォームビズは12月～3月の4か月間です。

また、ウォームビズでは、室内の暖房温度を20℃→19℃に引き下げています。

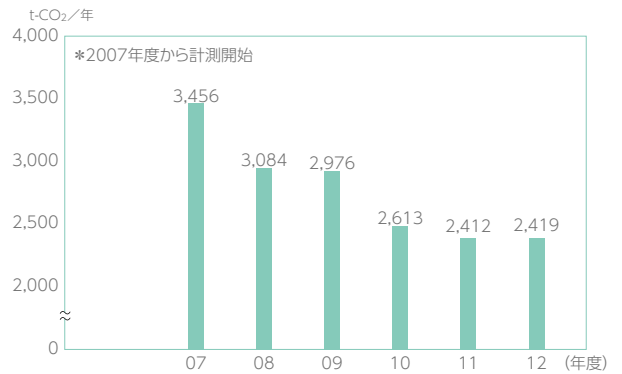


クールビズの案内

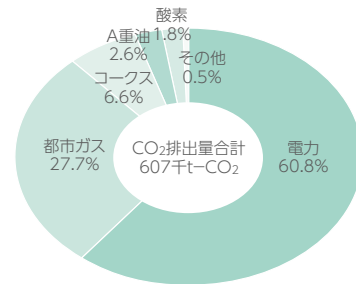
CO₂排出量



オフィス部門のCO₂排出量推移



2012年度のエネルギー使用量(CO₂排出量)内訳



CO₂収支

2011年度実績	616千t-CO ₂ /年
2012年度実績	607千t-CO ₂ /年
差	▲9千t-CO ₂ /年

内訳

減産による減少	▲17千t-CO ₂ /年
改善項目(A)-悪化要因(B)	8千t-CO ₂ /年
合計	▲9千t-CO ₂ /年

改善項目(A)

①電気炉のエネルギー効率改善	▲4千t-CO ₂ /年
②圧延加熱炉の省エネ	▲7千t-CO ₂ /年
③鍛造工程の省エネ	▲2千t-CO ₂ /年
④その他省エネ	▲4千t-CO ₂ /年
合計	▲17千t-CO ₂ /年

悪化要因(B)

①製鋼操業変更	25千t-CO ₂ /年
合計	25千t-CO ₂ /年

3R(資源循環)

基本的な考え方

社会の一員として法令を遵守しつつ、資源を有効活用するために、会社から発生する廃棄物は、最大限「ゼロ」に近づける“ゼロエミッション”を目標に、[3R(リデュース・リユース・リサイクル)]活動を積極的に推進しています。

2012年度の目標と実績

2008年度の愛知県要綱改正にともないスラグの直接埋立量が増えました。しかし、スラグリサイクルへの用途開発により、直接埋立量を減少させることができたため、目標を達成することができました。

間接埋立に関しても、廃棄する前での厳密な選別・仕分けをさらに追求するとともに、リサイクル技術の開発を進め、資源の有効活用に努めていきます。

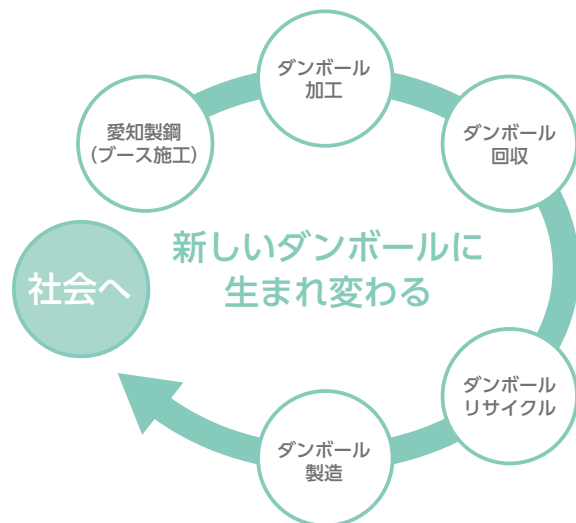
項目	2012年度目標	実績
直接埋立量	11,325t/年 以下	7,841t/年
間接埋立量	2,363t/年 以下	3,445t/年

「メッセナゴヤ2012」で 環境に配慮した展示ブースを出展

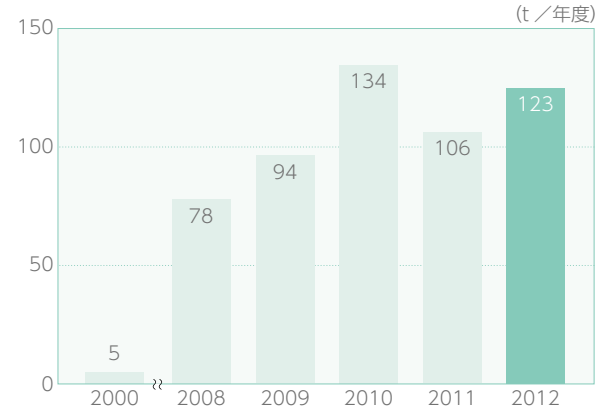
愛知万博の理念継承事業として2006年にスタートした「メッセナゴヤ2012」に出展しました。

昨年に引き続き、再利用可能なダンボール素材を全面に採用した展示ブースを採用し、当社の環境に配慮したモノづくりをPRしました。

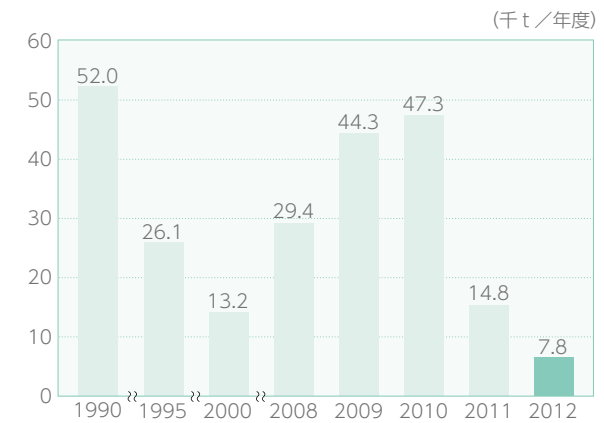
強化ダンボール リサイクルの流れ



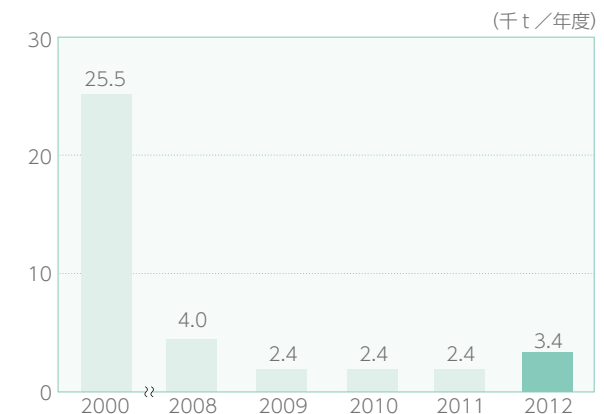
ニッケルのリサイクル量の推移

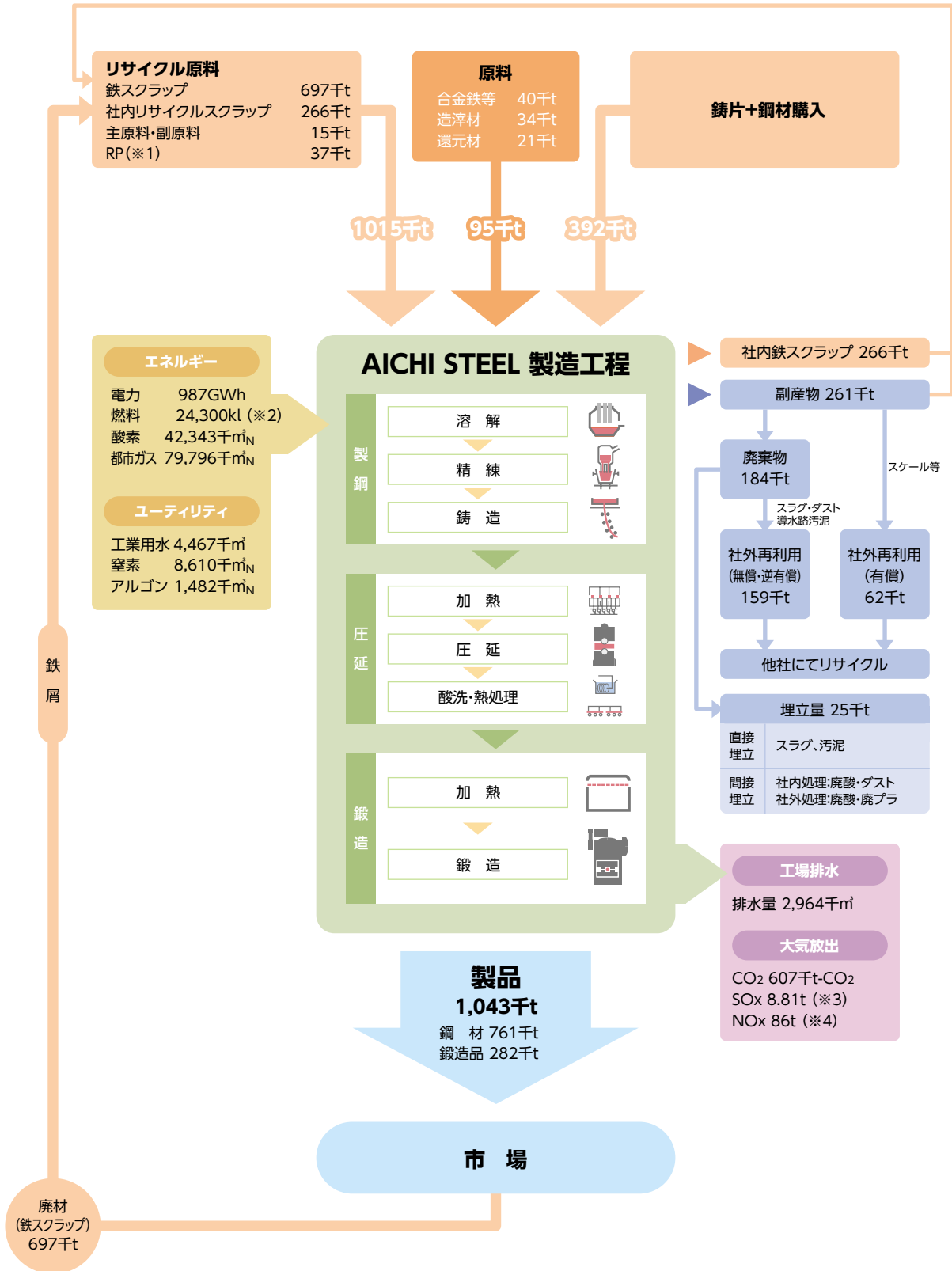


直接埋立量の推移



間接埋立量の推移





※1 RP:Recycle Plastics
 ※2 原油換算値
 ※3 2012年1月～12月の放出値
 ※4 2011年4月～2012年3月の放出値

PRTRデータ

(単位:t)

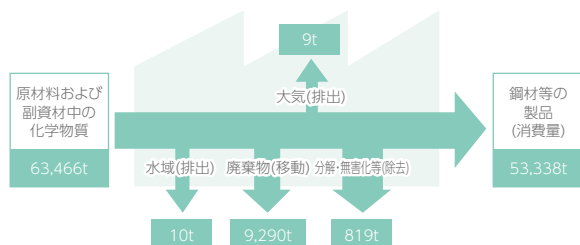
	政令 No	物質名	取扱量	排出量		移動量
				大気	水域	事業所外 (廃棄物等)
知多工場・鍛造工場	1	亜鉛の水溶性化合物	1.7	-	0.140	0.460
	80	キシレン	3.0	0.410	-	-
	87	クロムおよび3価クロム化合物	25000	0.110	0.006	2800.000
	132	コバルトおよびその化合物	150	-	-	3100.000
	243	ダイオキシン類	24.00	24.000	-	-
	300	トルエン	4.9	1.300	-	-
	304	鉛	85	-	-	-
	305	鉛化合物	260	0.240	-	180.000
	308	ニッケル	6100	-	-	-
	309	ニッケル化合物	860	0.020	0.046	38.000
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	7.5	0.001	7.300	0.210
	384	1-プロモプロパン	6.2	4.500	-	1.700
	405	ホウ素およびその化合物	76.0	-	0.078	16.000
	412	マンガンおよびその化合物	19000	0.410	0.430	6100.000
	453	モリブデンおよびその化合物	10000	0.004	0.570	0.310
刈谷工場	87	クロムおよび3価クロム化合物	710	-	0.013	63.000
	309	ニッケル化合物	350	-	0.012	34.000
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	84	0.030	1.200	38.000
	453	モリブデンおよびその化合物	13	-	0.270	2.200
工場	392	ノルマルヘキサン	1.9	1.900	-	-

東浦工場、岐阜工場:届出対象なし

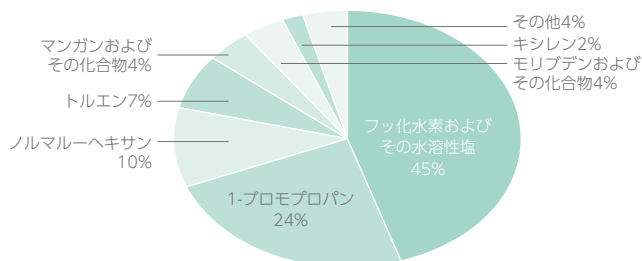
●"-"はゼロを示しております。集計方法はPRTR法に準じております。

●単位は、t / 年(ただし、ダイオキシン類はmg-TEQ / 年)

全社PRTR対象物質マテリアルバランス



PRTR対象物質排出量構成比



PCB管理

当社では、ポリ塩化ビフェニル (PCB) 廃棄物の適正な処理の推進に関する法律に基づき、PCBを含有する全てのトランス、コンデンサー、廃油等を台帳管理するとともに、厳正な保管管理を実施しています。

大気データ

知多工場・鍛造工場(大気汚染防止法・県条例)

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	ボイラー	130	90.6
		150	25.5
		180	58.0
	加熱炉	130	65.4
		150	46.1
		170	55.8
		180	59.1
		200	42.5
ばいじん	ボイラー	0.15	0.001
	加熱炉	0.08	0.003
		0.10	0.003
		0.20	0.003
		0.25	0.002
		0.30	0.005
	電気炉	0.05	0.001
		0.08	0.001
	0.10	0.001	
SOx	(総量規制)	34.35	3.65

刈谷工場(大気汚染防止法・県条例)

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	加熱炉	130	54.0
		150	48.5
		170	65.1
		200	56.0
SOx	(総量規制)	11.622	4.941

東浦工場(大気汚染防止法・県条例) 対象施設なし

岐阜工場(大気汚染防止法・県条例)

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	ボイラー	150	88.0

関工場(大気汚染防止法・県条例) 対象施設なし

- NOx、ばいじんの実績は、対象施設に対する規制値ごとの測定実績(最大値)を示しています。
- 単位は、NOx : ppm、ばいじん : g/m³N₂、SOx : m³N₂/h(大気汚染防止法の総量規制)

水質データ

知多工場・鍛造工場(水質汚濁防止法・県条例)

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5~9	7.7	6.5	6.9
COD	25(20)	8.2	3.8	5.5
SS	40(30)	5.0	0.1未満	1.0
窒素	120(60)	3.1	1.4	2.1
リン	16(8)	0.4	0.1未満	0.10

刈谷工場(水質汚濁防止法・県条例)

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.0	6.4	6.6
BOD	25(20)	3.7	0.8	2.1
SS	40(30)	10.5	0.1未満	4.3
窒素	120(60)	5.9	1.2	3.0
リン	16(8)	1.0	0.1未満	0.12

東浦工場(水質汚濁防止法・県条例)

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.7	6.6	7.0
BOD	25(20)	3.1	1.6	2.3
SS	30(20)	3.0	0.1未満	1.2
窒素	120(60)	4.8	0.6	2.1
リン	16(8)	0.6	0.1未満	0.27

岐阜工場(水質汚濁防止法・県条例)

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.6	6.3	6.8
BOD	30(20)	2.9	4.1	3.5
SS	60(50)	3.0	0.1未満	0.6
窒素	120(60)	9.1	0.3	4.4
リン	16(8)	0.6	0.1未満	0.26

●単位は mg/l (pHを除く)

●記載していない規制項目についても、規制値を下回っている、もしくは定量下限値以下(もしくは検出されない)

●()の数値は日間平均値

○pH : 水素イオン濃度

○COD : 化学的酸素要求量

○BOD : 生物化学的酸素要求量

○SS : 水中の懸濁物質濃度

》 2020年に向けたFirst Step

2009年に策定した「2015年ビジョン」のターゲットが、本年度をスタートとする中期経営3カ年計画(中計)の目標年度と同じになりました。

当社グループは、リーマンショック後の紆余曲折を経ながら、原価低減活動、販売力強化、技術提案・新製品開発に努め、事業拡大を図ってまいりました。

昨年後半からの経済環境の変化もあり、日本産業界に明るい兆しが見えてきましたが一方で当社グループにおいては、超円高是正による購入品価格の上昇やエネルギーコストの増加、原材料価格の不安定な変動における影響など、不透明な状況が継続するものと思われます。こうした環境の中、現在取り組んでいる「ZZ100」プロジェクトや将来を見据えた収益改善活動を強力に推進してまいります。

また、2020年をターゲットとする「2020年ビジョン」の検討を今年度から開始して、本中計期間をビジョンを達成するための足元がため、基盤強化の期間として位置づけました。

《各事業の取り組み》

■ 特殊鋼・ステンレス鋼

生産プロセス改革の大きな目玉である2011年完成の「No.3連続鋳造設備」が、昨年後半からフル稼働となりました。今年度からその実力がフルに発揮できることになるので、品質・コスト・環境において今後の経営に寄与していくことになります。

今後は、更なる生産プロセス改革(4Sリエンジニア)を進め、品質・生産・コスト・環境での競争力強化をはかってまいります。あわせて、鋼材のグローバル展開により、当社の海外鍛造拠点やお客様に競争力の高い高品質な鋼材供給を進めてまいります。また新たな商品レパートリーとして、日本初となる「細径ステンレス鉄筋バー」などの新商品投入により市場をリードすること、技術提案営業による用途開拓も積極的に進めてまいります。

特殊鋼・ステンレス鋼

鍛鋼一貫製造の強みを生かした商品力強化

- 省資源化・省エネルギーを貢献する商品開発
- 材料・鍛鋼プロセス～部品設計(CAE技術)
- 評価に至る期間の短縮・力の強化・新分野部品の企画・開発の推進

生産プロセス改革

- 4Sリエンジニアの企画と実行
- 刈谷連続鋳造設備効果発揮
- 4S(4Sリエンジニア・スリム・ショート・ストレート)

モノづくり力強化

- 省資源・省エネルギー追求
- ZZ100活動の推進・ZZ活動(調達を中心とした原価低減活動)

グローバル鋼材企画の展開 (中国、タイ、インド)

■ 鍛造品

昨年末からの超円高の是正に伴い、自動車産業界の経営改善が進みました。しかし今後もトヨタグループのグローバル化、現地生産化は更に加速するものと考えています。

昨年、鍛造設備を導入したAIT(タイ)の生産能力の増強や他の海外鍛造子会社の強化、本社をマザー工場として相互補完する体制づくりなど2015～2020年に向けてグローバル化に着実に対応できるよう進めてまいります。

また、日本国内における鍛造品の非自動車分野での採用拡大を念頭に、新規顧客開拓などの営業活動も強化していきます。

鍛造品

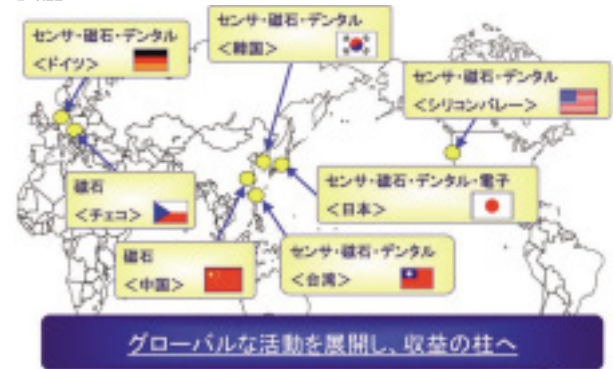


■ 電磁品

2012年度、電磁品については「センサ」および「磁石」の分野でビジネスモデルを転換する決断を行いました。

当社のDNAである素材づくりのメリットを最大限に発揮して、センサでは素子、磁石では磁粉の拡販を図り、製品化力に秀でているメーカーでの部品加工・製造を委託してまいります。また、HV・PHVなどの車両は、今後も更なる増加が期待されますので、HV車向けの電子部品であるインバーター用放冷部品の生産能力増強を図ってまいります。

電磁品



経営者による財務状況および経営成績に関する説明・分析(1)

以下、財務データは百万円未満を切り捨てております。

表中の△はマイナスを表しております。また、事業区分別売上高は、外部顧客に対する売上高となっております。

》 概観

当連結会計年度におけるわが国経済は、前半は、円高の影響や原料・エネルギー価格の高騰、欧州債務問題の再燃による海外景気の下振れリスクなど不安要素もあり、景気は足踏み状態でしたが、後半に入ると、震災復興を背景とした企業業績の回復や、昨年末の新政権発足後の円高是正と株価上昇の動きに呼応した消費マインドの改善など、一部景気の持ち直しの兆しがみられはじめました。当社グループの生産・販売数量につきましては、鍛造品は、堅調な自動車向け需要に支えられ前年度に比べ増加したものの、鋼材は、自動車以外の分野での需要減により前年度に比べ減少し、全体では、東日本大震災やタイの洪水の影響を受けた前年度に比べても減少いたしました。

こうした状況のなか当社グループは、震災の復旧から復興に向けての支援を継続するとともに、大規模な自然災害に対するリスクマネジメントとしてBCM(Business Continuity Management: 事業継続マネジメント)の強化・充実を図ってまいりました。また、全社的な収益改革活動として、調達活動を中心としたコスト低減や資源・資材・エネルギーのミニマム化の追求などにより、2014年度末までに、年間100億円の収益改善を目指す「ZZ100活動」を推進してまいりました。

その結果、当連結会計年度の売上高は、前連結会計年度(2,274億7千8百万円)に比べ4.5%減の2,172億7千9百万円となりました。

利益につきましては、原材料価格の値下がりや原価低減の効果があつたものの、販売価格の下落と販売数量の減少により営業利益は前連結会計年度(84億5千8百万円)に比べ13.3%減の73億3千2百万円となりました。経営利益は、第3四半期以降の為替相場における円安進行による為替差益を営業外収益に計上したこともあり、前連結会計年度(79億2千5百万円)から横ばいの79億2千9百万円となりました。また当期純利益は前連結会計年度(42億4千6百万円)に比べ15.4%増の48億9千8百万円となりました。

》 営業利益および当期純利益

当連結会計年度の売上高は2,172億7千9百万円と、前連結会計年度比4.5%の減収となりました。売上原価は1,897億3千5百万円、売上原価率は87.3%(前連結会計年度87.5%)と前連結会計年度より改善しました。また、販売費および一般管理費は202億1千1百万円、売上高に対する比率は9.3%(前連結会計年度8.8%)となっております。

以上の結果、当連結会計年度の営業利益は73億3千2百万円となりました。当期純利益は48億9千8百万円、ROEは4.0%となりました。

》 事業区分別売上高

■ 鋼材

当社グループの主力製品であります。販売数量の減少と販売価格の下落により、当連結会計年度の売上高は1,042億2千3百万円(前連結会計年度1,273億6千2百万円)と前連結会計年度に比べ18.2%減少しました。

■ 鍛造品

自動車用型打鍛造品が主力製品であります。販売数量の増加により、当連結会計年度の売上高は980億3千万円(前連結会計年度874億2千3百万円)と前連結会計年度に比べ12.1%増加しました。

■ 電磁品

センサ事業、磁石事業など、新規事業の育成・強化を図っており、将来は中核事業化を目指しております。電子部品およびマグファイン磁石の販売数量の増加により、当連結会計年度の売上高は112億4千2百万円(前連結会計年度90億8千5百万円)と前連結会計年度に比べ23.7%増加しました。

■ その他

子会社によりサービス事業、コンピュータ・ソフト開発等を行っております。当連結会計年度の売上高は37億8千2百万円(前連結会計年度36億5百万円)と前連結会計年度に比べ4.9%増加しました。

》 財務状況

当社グループの2013年3月期末における財務状況は以下のとおりであります。

総資産は、2,381億6千5百万円となり、前連結会計年度比37億8千6百万円減少しました。

流動資産は、前連結会計年度比56億5千3百万円減少して1,196億6千万円となりました。

有形固定資産は、前連結会計年度比19億1千万円減少しております。当連結会計年度は総額102億7千2百万円の設備投資を実施いたしました。減価償却費は128億4千万円計上しております。

流動負債は前連結会計年度比170億9千2百万円減少しております。これは、一年内返済予定の長期借入金が145億5千5百万円減少したことが主な要因です。

固定負債は前連結会計年度比69億8千1百万円増加しております。これは、長期借入金が67億5千8百万円増加したことが主な要因です。

当連結会計年度末の純資産は、前連結会計年度比63億2千5百万円増加して1,324億3千6百万円となりました。また、1株当たり純資産は643.05円(前連結会計年度614.86円)、自己資本比率は53.0%(前連結会計年度49.9%)となっております。

経営者による財務状況および経営成績に関する説明・分析(2)

》 連結キャッシュ・フローの状況

営業活動による資金の増加は277億5千7百万円と前連結会計年度に比べ165億9千3百万円増加しました。これは、仕入債務の減少による資金の減少18億1千2百万円があったものの、売上債権の減少による資金の増加99億4千5百万円、たな卸資産の減少による資金の増加30億6千6百万円などによるものであります。

投資活動による資金の減少は118億6千7百万円と前連結会計年度に比べ22億円減少しました。これは、前連結会計年度に比べ投資有価証券の取得による支出が28億5百万円増加したものの、有形固定資産の取得による支出が47億6千4百万円減少したことなどによるものであります。

財務活動による資金の減少は101億9千8百万円と前連結会計年度に比べ94億5千7百万円増加しました。これは、前連

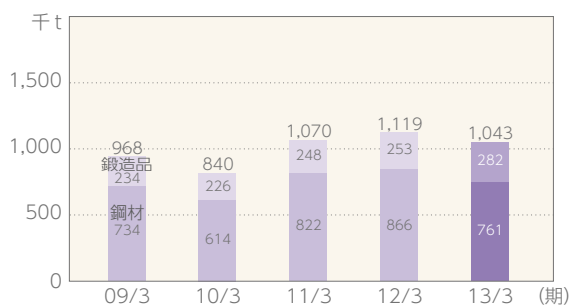
結会計年度に比べ長期借入れによる収入が58億4百万円増加したものの、長期借入れの返済による支出が149億9千4百万円増加したことなどによるものであります。

その結果、現金および現金同等物の期末残高は、前連結会計年度末(271億7千8百万円)に比べ66億4千1百万円増加し、338億2千万円となりました。

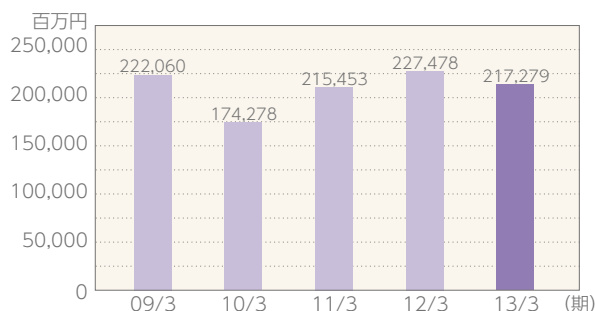
》 有価証券

当社および当社の連結子会社が保有する当連結会計年度末の有価証券のうち、連結貸借対照表に時価で計上したものの取得原価の総額は26億3千4百万円、貸借対照表計上額は108億8千万円となっております。

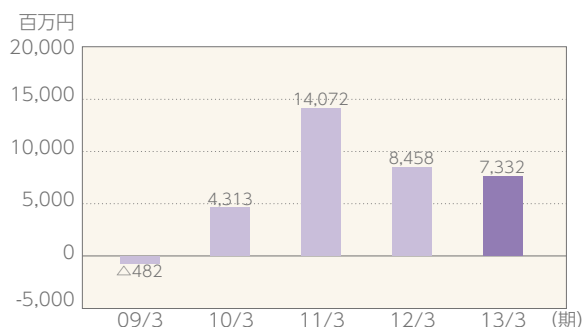
■ 売上数量(単独)



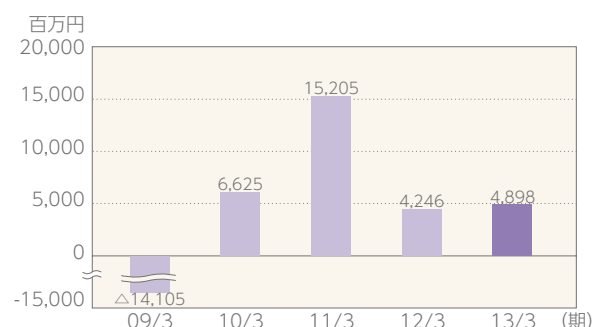
■ 売上高



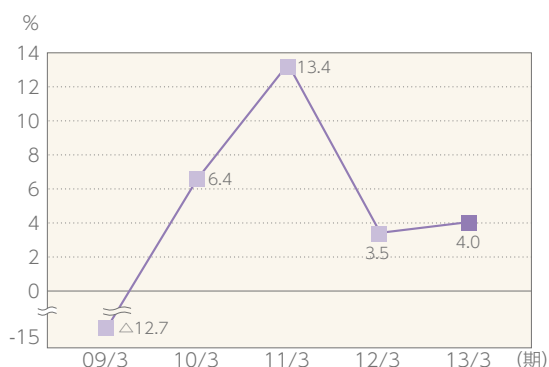
■ 営業利益又は営業損失(△)



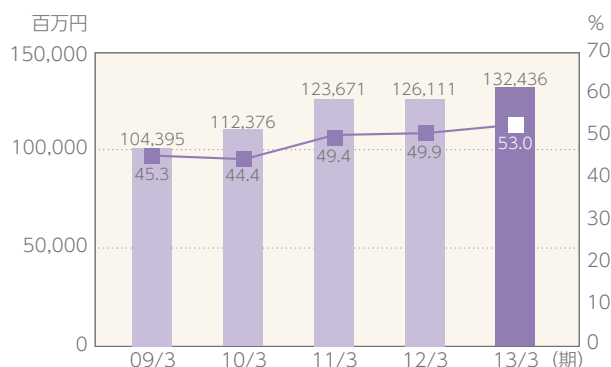
■ 当期純利益又は当期純損失(△)



■ ROE



■ 純資産、自己資本比率



5年間財務サマリー(連結)

回次		第109期	第108期	第107期	第106期	第105期
決算年月		2013/3期	2012/3期	2011/3期	2010/3期	2009/3期
売上高	(百万円)	217,279	227,478	215,453	174,278	222,060
営業利益又は営業損失(△)	(百万円)	7,332	8,458	14,072	4,313	△482
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失(△)	(百万円)	7,768	7,884	11,948	3,729	△2,618
当期純利益又は当期純損失(△)	(百万円)	4,898	4,246	15,205	6,625	△14,105
有形固定資産額	(百万円)	83,618	85,528	89,760	82,906	88,796
総資産額	(百万円)	238,165	241,951	240,217	242,350	220,017
純資産額	(百万円)	132,436	126,111	123,671	112,376	104,395
1株当たり当期純利益金額又は1株当たり当期純損失金額(△)	(円)	24.94	21.62	77.49	33.77	△71.89
潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額	(円)	-	21.61	77.45	30.54	-
1株当たり配当額	(円)	10.00	10.00	10.00	8.50	7.50
従業員数	(名)	4,504	4,406	4,351	4,282	4,467

注:

- 売上高には、消費税等は含まれておりません。
- 連結の範囲: 全ての子会社について連結しております。当該連結子会社は、愛鋼(株)、アイチセラテック(株)、近江鉱業(株)、アイチ テクノメタル フカウミ(株)、アイチ物流(株)、アイチ情報システム(株)、アイコーサービス(株)、アイチ・マイクロ・インテリジェント(株)、(株) アステックス、アイチ フォージング カンパニー オブ アジア(株)、アイチフォージ ユーエスエイ(株)、アイチ ヨーロッパ(有)、アイチ インターナショナル(タイランド)(株)、上海愛知鍛造有限公司、アイチ フォージング インドネシア(株)、愛旺科技股份有限公司、アイチ マグファイブ チェコ(有)、アイチ コリア(株)及び愛知磁石科技(平湖)有限公司の19社であります。
- 1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失は普通株式に係る当期純利益又は当期純損失を普通株式の期中平均株式数で除して、算出しております。
- 第105期の潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額については、潜在株式は存在するものの1株当たり当期純損失であるため記載しておりません。
- 第109期の潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額については、希薄化効果を有している潜在株式が存在しないため記載しておりません。
- 事業年度末は3月31日であります。

5年間財務サマリー(単独)

回次		第109期	第108期	第107期	第106期	第105期
決算年月		2013/3期	2012/3期	2011/3期	2010/3期	2009/3期
売上高	(百万円)	173,208	190,095	179,183	141,093	181,317
営業利益又は営業損失(△)	(百万円)	4,599	5,480	11,441	3,153	△3,208
税引前当期純利益又は税引前当期純損失(△)	(百万円)	4,809	5,117	10,048	2,351	△3,877
当期純利益又は当期純損失(△)	(百万円)	3,840	2,714	13,181	5,966	△14,572
有形固定資産額	(百万円)	67,983	72,684	78,200	69,809	75,249
総資産額	(百万円)	210,112	217,472	218,974	222,210	200,006
純資産額	(百万円)	117,248	114,370	113,096	102,592	95,919
1株当たり当期純利益金額又は1株当たり当期純損失金額(△)	(円)	19.55	13.82	67.17	30.41	△74.28
潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額	(円)	-	13.81	67.14	27.51	-
従業員数	(名)	2,369	2,367	2,360	2,330	2,331

注:

- 売上高には、消費税等は含まれておりません。
- 1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失は普通株式に係る当期純利益又は当期純損失を普通株式の期中平均株式数で除して、算出しております。
- 第105期の潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額については、潜在株式は存在するものの1株当たり当期純損失であるため記載しておりません。
- 第109期の潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額については、希薄化効果を有している潜在株式が存在しないため記載しておりません。
- 事業年度末は3月31日であります。

連結貸借対照表

2013年3月期および2012年3月期

(単位：百万円)

回次	第 109 期	第 108 期
決算年月	2013/3 期	2012/3 期
資産の部		
流動資産		
現金および預金	33,908	27,243
受取手形および売掛金	46,604	55,957
有価証券	185	184
商品および製品	6,754	8,625
仕掛品	18,341	18,074
原材料および貯蔵品	8,327	9,194
繰延税金資産	3,849	3,851
その他	1,805	2,333
貸倒引当金	△ 116	△ 153
流動資産合計	119,660	125,313
固定資産		
有形固定資産		
建物および構築物	62,482	60,586
減価償却累計額	△ 43,029	△ 41,342
機械装置および運搬具	264,411	259,757
減価償却累計額	△ 221,239	△ 212,498
工具、器具および備品	12,675	12,577
減価償却累計額	△ 11,248	△ 11,005
土地	14,261	14,306
リース資産	324	315
減価償却累計額	△ 134	△ 72
建設仮勘定	5,114	2,902
有形固定資産合計	83,618	85,528
無形固定資産		
電話加入権	12	12
その他	221	202
無形固定資産合計	234	215
投資その他の資産		
投資有価証券	18,285	14,067
長期貸付金	701	817
前払年金費用	14,334	14,308
繰延税金資産	658	1,021
その他	760	731
貸倒引当金	△ 89	△ 51
投資その他の資産合計	34,652	30,894
固定資産合計	118,504	116,638
資産合計	238,165	241,951

(単位:百万円)

回次	第109期	第108期
決算年月	2013/3期	2012/3期
負債の部		
流動負債		
支払手形および買掛金	27,322	28,581
短期借入金	1,722	1,664
一年内返済予定の長期借入金	980	15,535
リース債務	60	62
未払法人税等	1,387	1,904
役員賞与引当金	177	203
その他	12,559	13,350
流動負債合計	44,210	61,302
固定負債		
長期借入金	48,541	41,783
リース債務	140	195
繰延税金負債	24	34
退職給付引当金	10,987	10,565
役員退職慰労引当金	1,105	1,241
資産除去債務	653	648
その他	65	69
固定負債合計	61,518	54,537
負債合計	105,728	115,839
純資産の部		
株主資本		
資本金	25,016	25,016
資本剰余金	27,898	27,898
利益剰余金	70,987	68,053
自己株式	△1,462	△1,461
2013年3月31日現在 2,423,114株		
2012年3月31日現在 2,422,154株		
株主資本合計	122,440	119,507
その他の包括利益累計額		
その他有価証券評価差額金	5,501	4,484
為替換算調整勘定	△1,619	△3,205
その他の包括利益累計額合計	3,882	1,278
新株予約権	168	176
少数株主持分	5,944	5,148
純資産合計	132,436	126,111
負債純資産合計	238,165	241,951

注:

1.法人税法の改正に伴い、当事業年度より2012年4月1日以後に取得した有形固定資産については、改正後の法人税法に基づく減価償却方法に変更しております。なお、これによる財務諸表に与える影響は軽微であります。

連結損益計算書および連結包括利益計算書

2013年3月期および2012年3月期(連結損益計算書)

(単位:百万円)

回次	第 109 期	第 108 期
決算年月	2013/3 期	2012/3 期
売上高	217,279	227,478
売上原価	189,735	198,960
売上総利益	27,543	28,517
販売費および一般管理費	20,211	20,059
営業利益	7,332	8,458
営業外収益		
受取利息	103	141
受取配当金	293	248
物品売却益	255	272
為替差益	802	-
雑収入	360	297
営業外収益合計	1,815	959
営業外費用		
支払利息	617	623
固定資産処分損	270	511
為替差損	-	74
デリバティブ評価損	115	52
雑損失	214	230
営業外費用合計	1,218	1,492
経常利益	7,929	7,925
特別損失		
減損損失	160	7
投資有価証券評価損	-	32
特別損失合計	160	40
税金等調整前当期純利益	7,768	7,884
法人税、住民税および事業税	2,468	2,420
法人税等調整額	△ 78	797
法人税等合計	2,390	3,218
少数株主損益調整前当期純利益	5,378	4,666
少数株主利益	480	419
当期純利益	4,898	4,246

2013年3月期および2012年3月期(連結包括利益計算書)

(単位:百万円)

回次	第 109 期	第 108 期
決算年月	2013/3 期	2012/3 期
少数株主損益調整前当期純利益	5,378	4,666
その他の包括利益		
その他有価証券評価差額金	1,020	495
為替換算調整勘定	1,966	△ 769
その他の包括利益合計	2,986	△ 273
包括利益	8,365	4,392
(内訳)		
親会社株主に係る包括利益	7,501	4,022
少数株主に係る包括利益	863	369

2013年3月期および2012年3月期

(単位：百万円)

回次	第 109 期	第 108 期
決算年月	2013/3 期	2012/3 期
株主資本		
資本金		
当期首残高	25,016	25,016
当期末残高	25,016	25,016
資本剰余金		
当期首残高	27,898	27,898
当期末残高	27,898	27,898
利益剰余金		
当期首残高	68,053	65,780
当期変動額		
剰余金の配当	△ 1,964	△ 1,963
当期純利益	4,898	4,246
自己株式の処分	-	△ 9
当期変動額合計	2,934	2,273
当期末残高	70,987	68,053
自己株式		
当期首残高	△ 1,461	△ 1,515
当期変動額		
自己株式の取得	△ 0	△ 0
自己株式の処分	-	53
当期変動額合計	△ 0	53
当期末残高	△ 1,462	△ 1,461
株主資本合計		
当期首残高	119,507	117,180
当期変動額		
剰余金の配当	△ 1,964	△ 1,963
当期純利益	4,898	4,246
自己株式の取得	△ 0	△ 0
自己株式の処分	-	44
当期変動額合計	2,933	2,326
当期末残高	122,440	119,507

連結株主資本等変動計算書

2013年3月期および2012年3月期

(単位：百万円)

回次	第 109 期	第 108 期
決算年月	2013/3 期	2012/3 期
その他の包括利益累計額		
その他有価証券評価差額金		
当期首残高	4,484	3,993
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	1,016	491
当期変動額合計	1,016	491
当期末残高	5,501	4,484
為替換算調整勘定		
当期首残高	△ 3,205	△ 2,490
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	1,586	△ 715
当期変動額合計	1,586	△ 715
当期末残高	△ 1,619	△ 3,205
その他の包括利益累計額合計		
当期首残高	1,278	1,502
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	2,603	△ 223
当期変動額合計	2,603	△ 223
当期末残高	3,882	1,278
新株予約権		
当期首残高	176	182
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	△ 8	△ 5
当期変動額合計	△ 8	△ 5
当期末残高	168	176
少数株主持分		
当期首残高	5,148	4,805
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	795	342
当期変動額合計	795	342
当期末残高	5,944	5,148
純資産合計		
当期首残高	126,111	123,671
当期変動額		
剰余金の配当	△ 1,964	△ 1,963
当期純利益	4,898	4,246
自己株式の取得	△ 0	△ 0
自己株式の処分	-	44
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	3,390	113
当期変動額合計	6,324	2,440
当期末残高	132,436	126,111

連結キャッシュ・フロー計算書

2013年3月期および2012年3月期

(単位：百万円)

回次	第109期	第108期
決算年月	2013/3期	2012/3期
営業活動によるキャッシュ・フロー		
税金等調整前当期純利益	7,768	7,884
減価償却費	12,840	14,447
減損損失	160	7
投資有価証券評価損益 (△は益)	-	32
前払年金費用の増減額 (△は増加)	△ 26	18
退職給付引当金の増減額 (△は減少)	406	705
未払確定拠出年金移行掛金の減少額	-	△ 289
貸倒引当金の増減額 (△は減少)	△ 7	31
受取利息および受取配当金	△ 396	△ 393
支払利息	617	623
為替差損益 (△は益)	△ 518	74
有形固定資産売却損益 (△は益)	△ 67	3
有形固定資産処分損益 (△は益)	142	96
売上債権の増減額 (△は増加)	9,945	△ 9,265
たな卸資産の増減額 (△は増加)	3,066	△ 1,738
仕入債務の増減額 (△は減少)	△ 1,812	3,555
その他	△ 906	691
小計	31,213	16,487
利息および配当金の受取額	397	397
利息の支払額	△ 688	△ 627
法人税等の支払額	△ 3,164	△ 5,092
営業活動によるキャッシュ・フロー	27,757	11,164
投資活動によるキャッシュ・フロー		
定期預金の増減額 (△は増加)	△ 20	39
有形固定資産の取得による支出	△ 9,518	△ 14,282
有形固定資産の売却による収入	289	46
投資有価証券の取得による支出	△ 2,856	△ 51
投資有価証券の売却による収入	14	51
投資有価証券の償還による収入	100	-
貸付けによる支出	△ 6	-
貸付金の回収による収入	121	127
その他	9	0
投資活動によるキャッシュ・フロー	△ 11,867	△ 14,067
財務活動によるキャッシュ・フロー		
短期借入金の純増減額 (△は減少)	△ 53	117
長期借入れによる収入	7,000	1,196
長期借入金の返済による支出	△ 15,059	△ 65
ファイナンス・リース債務の返済による支出	△ 63	△ 33
少数株主からの払込みによる収入	-	23
ストックオプションの行使による収入	-	34
配当金の支払額	△ 1,964	△ 1,964
少数株主への配当金の支払額	△ 52	△ 49
その他	△ 4	△ 0
財務活動によるキャッシュ・フロー	△ 10,198	△ 741
現金および現金同等物に係る換算差額	949	△ 316
現金および現金同等物の増減額 (△は減少)	6,641	△ 3,959
現金および現金同等物の期首残高	27,178	31,137
現金および現金同等物の期末残高	33,820	27,178



今年度のレポートは、厳しい経営環境の下で、組織と社員一人ひとりの自己変革に基づいて、多彩な製品群の開発・販売の推進と、ダイバーシティ・マネジメントをはじめとした多様性尊重の企業理念を前面に押し出し、攻めの姿勢が明確な内容となっています。

日本福祉大学 国際福祉開発学部教授
ちかみ さとし
千頭 聡氏

外的要因の分析を踏まえた経営戦略が明確

トップメッセージの中で、外的要因の分析を踏まえて、経営環境の厳しさに積極的に立ち向かっていく経営姿勢が明確に述べられています。インドでの技術提携やタイにおける新工場稼働などをバネとして、日本・北米・アセアン・中国の世界4極体制に基づくグローバル対応の推進が図られるとともに、CSRについては、「選ばれる会社」をめざし、1S文化の定着を図るとともに、ISO26000を意識しつつ、ダイバーシティ・マネジメントの推進にも重点が置かれていることは高く評価できます。CSRを、組織と社員のためなき変革のプロセスとして位置付けていることも評価できます。

CSR中計活動実績・課題と評価が明記

本年度も、「2015年CSRビジョン」に基づく活動実績・課題が整理され、それに対する評価と総括が的確にまとめられています。ほとんどの項目について、目標の達成ないしは活動成果があげられていることは評価できます。また、評価が△である項目については、要因の分析と今後の対応課題が総括されています。これらの課題が2013年度にどう克服されていったかについて、次年度のCSRレポートでの報告を期待したいと思います。

地域と連携した防災対策の進展

来るべき南海トラフ巨大地震などに対応したBCMIについては、CSR中計活動実績において、さらなる計画のレベルアップが必要と総括されています。一方、東海市と防災協定を新たに締結するなど、防災面での地域との連携も進められています。避けて通ること

ができない災害リスクに対して、発災時の地域社会との連携による減災と、持続可能な経営を図るための事業継続の両面からのすみやかな検討に期待します。

2015年環境取り組みプラン

2015年環境取り組みプランについては、「グローバルなCO₂マネジメントシステムの推進」を除き、すべての項目で目標を達成しています。特に、生産活動でのCO₂排出量が2008-2012年の平均で目標値を大きく下回っていることは評価できます。お客様との協力のもとで進められた物流改善などの事例もとりあげられており、サプライチェーン全体での環境負荷低減に取り組む姿勢が現れています。さらに、カブトムシのすむ森づくりや豊田の森などの森林育成ボランティア活動など、生物多様性の保全に向けた取り組みも着実に進んでいることも評価できます。

また、2008年度から2010年度に、愛知県要綱改正に伴って急増した鉄鋼スラグを中心とした埋め立て廃棄物量を大幅に削減し、目標を再び達成できたことは特筆すべきことです。

最後に

2015年CSRビジョンにおいても、トップインタビューの中でも、社員一人ひとりの主体的な変革と行動を企業として支える姿勢が明確です。次年度は、紙幅が許せば、現場の社員の声なども紹介してはいかがでしょうか。

◎当意見は、経営トップを含む関係者へのヒアリングに基づいて執筆しています。

第三者意見を受けて



執行役員
総務部長
村上 一郎

千頭先生には2010年度より継続して貴重なご意見をいただき、厚く御礼申し上げます。先生の深い見識と高い専門性からご指摘いただきました項目については、これまでにご指摘いただいたご意見やご提案を含め実施できたこと、できていないことを精査して改善してまいりました。今回、当社の経営姿勢や、2015年CSRビジョンに基づく活動実績・課題、地域と連携した防災対策の進展、2015年環境取り組みプランについて評価をいただきましたが、今後もより一層の充実を図っていく所存です。また、今回ご意見としていただいた関連取引先も含めたCSR方針の徹底、安全快適な職場作りや、社員一人ひとりの主体的な変革の紹介などについては、次年度の誌面に反映できるように検討してまいります。最後になりますが、これからも「選ばれる会社」を目指し、努力してまいります。

FAX 052-603-1835

「愛知製鋼レポート2013」アンケート

本報告書をご覧になってのご意見・ご感想をお寄せください。
(該当する□に✓をご記入ください。)

1. プロフィールについてお聞かせください。

- ① 性別: 男性 女性
② 年齢: 10代 20代 30代 40代 50代 60代以上

2. どのようなお立場でご覧になりましたか。

- お客様 当社ならびにグループ社員・家族 株主・投資家 お取引先
地域の方 政府・行政関係 学生 研究・教育機関 企業等のCSR担当者
報道関係 その他()

3. 本報告書をご覧いただいた感想

- ① わかりやすさ
わかりやすい ふつう わかりにくい
② 内容の充実度
充実している ふつう 物足りない
③ 読みやすさ(レイアウト、文字の大きさ、写真、グラフなど)
読みやすい ふつう 読みにくい

4. 本報告書の中で関心を持たれた記事、印象に残った記事についてお教えてください。(複数回答可)

経営の状況

- トップメッセージ 事業概要

特集

- 特集1 グローバル企業へ向けて 特集2 収益拡大に向けた様々なチャレンジ

ガバナンス

- CSRマネジメント コーポレートガバナンス コンプライアンス リスクマネジメント・情報セキュリティ

社会

- お客様とともに 株主・投資家の皆様とともに お取引先様とともに
社員とともに(労働安全衛生) 社会・社員とともに(雇用・人材育成) 社会・地域とともに

環境

- 環境方針 環境マネジメント 地球温暖化防止 3R(資源循環)
生物多様性 マテリアルフロー 化学物質、大気、水質データ
財務報告 第三者意見 第三者意見を受けて

5. 本報告書で弊社CSR活動のご理解は深まりましたか。

- よく理解できた 理解できた ふつう あまり理解できない 理解できない

6. 本報告書をお読みになって愛知製鋼に対するイメージは変わりましたか。

- 良くなった 変わらない 悪くなった

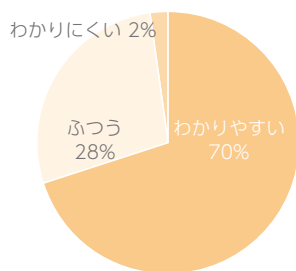
7. 本報告書ならびに弊社CSR活動に対するご意見・ご感想がありましたら、ご記入ください。

ご協力ありがとうございました。

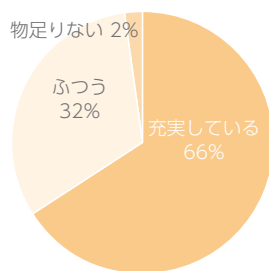
□ 読者からのご意見

「愛知製鋼レポート2012」のアンケートにご協力いただき、誠にありがとうございました。皆様からいただいた貴重なご意見を参考にして今後の改善活動に活かしていきたいと考えております。ここでは、皆様のご意見をいくつかご紹介します。

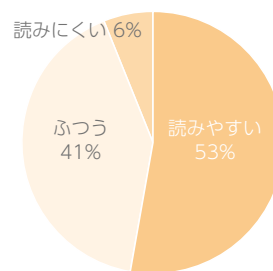
■ わかりやすさ



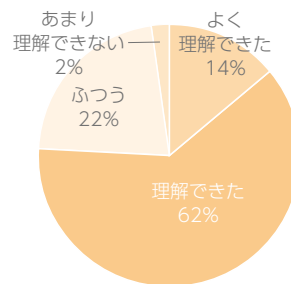
■ 内容の充実度



■ 読みやすさ(デザインなど)



■ 当社CSR活動への理解度



回答数=51

主なご意見・ご要望

- ・トップの考え、会社の考えのつまったレポートであり、大変参考になった。
- ・計画に対してきちんと評価されている点が良いと思う。今後の予定を入れてあるとさらによいのでは。
- ・1S文化をベースに環境異常を素直に記載しているのは評価できる。
- ・CSR中計の評価が甘いように見える。
- ・愛知製鋼グループとしての課題・成果が見えにくいように思う。
- ・社内のリサイクルスクラップ230千トンはずごいです。

※ web サイトでも「愛知製鋼レポート2013」についてのアンケートを実施しています。ご協力いただければ幸いです。

昨年、第三者意見により千頭教授にご指摘いただいた項目についてのご報告

1. 2015年のBCP作成に向けた従業員の安全確保、生産の回復、地域社会との連携を深めた検討
2012年度のリスクマネジメントの取り組み事項をご報告しています。……………P13 .P16

2. ダイバーシティマネジメントへの取り組み
国内外を問わず、社員の能力を活かし、育てる活動に取り組んでいます。…………… P7 .P24 .P25

3. グローバルなCO₂マネジメントシステムの推進について
海外拠点事務所以外のエネルギー報告をルール化しました。…………… P31
把握できなかった箇所に関しては別途方策を検討していきます。

4. 愛知製鋼レポートとwebサイトとの有機的な連動
愛知製鋼レポートとwebサイトとの連動については、次回の実施に向け現在検討を進めています。

本レポートの表紙イラストは、昨年の表紙に比べて生き茂る森もそこに集う生物の種類もひとまわり多彩になっています。

これは愛知製鋼グループの近未来の姿です。

私たちは、これまで事業という大地に多くの苗を植え、手入れに励んできました。これを怠らなければ、樹木は健やかに成長し、やがて大きな森に育ち、収穫期には多彩な果実を収穫できるでしょう。私たちは、間もなくそんな時期が訪れることを確信しています。

愛知製鋼株式会社

お問い合わせ先: 総務部 総務・広報室

〒476-8666 愛知県東海市荒尾町ワノ割1番地

Tel. 052-603-9216

Fax. 052-603-1835

<http://www.aichi-steel.co.jp>

発行: 2013年10月



見やすいユニバーサルデザイン
フォントを採用しています。