



# AICHI STEEL REPORT 2015

愛知製鋼レポート2015

熱く、強く、まっすぐに。

**AICHI STEEL**

# 経営理念

国際的視野に立ち、活力に溢れ、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」が一番
- 「清掃:Seiso」第一
- 「安全:Safety」第一



## 編集方針

「愛知製鋼レポート2015」は、愛知製鋼および愛知製鋼グループの2014年度の取り組みについて、多くのステークホルダーからのご理解をいただくため、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ものです。今年度はGRIガイドラインで求められる重要項目の特定に関する進捗報告のほか、2014年度の取り組みハイライトを特集として掲載しました。また従来と同じくユニバーサルデザイン\*1に配慮したUDフォント\*2を採用するほか、色使いや太さなどを検討し、より読みやすいレイアウトとなるよう配慮いたしました。

\*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。

## 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2014年度(2014年4月～2015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 レポートニング ガイドライン「第4版」  
ISO26000(組織の社会的責任)

## ミニクイズ

今年の「愛知製鋼レポート」の表紙には、昨年と比べ大きな変化が3つあります。  
みなさん、わかりますか?(答えは裏ページ)

# CONTENTS

経営理念／編集方針／会社概要	1
トップメッセージ	3
特集1 愛知製鋼と社会との関わり	7
特集2 2014年度活動ハイライト	11
ガバナンス	15
人権・労働慣行	21
品質向上	25
コミュニティへの参画	27
環境	29
財務	38
GRIガイドライン対照表	47
第三者意見	48

## 会社概要

創 立 1940年3月8日  
 資 本 金 25,016百万円(2015年3月末)  
 代 表 者 取締役社長 藤岡高広  
 従 業 員 連結4,617名/単独2,409名(2015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



### ステンレス鋼

強靱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、リアアクスルシャフトなど



### 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、センサなどを開発しています。また、鉄の秘めた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、鉄力あぐり・鉄力あくあなど



## 愛知製鋼グループ(連結)

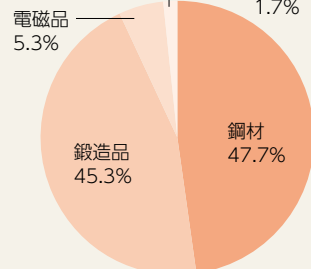
### 国内(9社)

- ・愛鋼株式会社
- ・アイチセラテック株式会社
- ・近江鋳業株式会社
- ・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(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)
- ・アイチフォーシ ユーエスエイ株式会社 (AFU)
- ・アイチ ヨーロッパ 有限会社 (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 チェコ有限会社 (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)

### 売上構成比



取締役社長

## 藤岡 高広

Interview

### モノづくりの強化と、素材メーカーである強みを最大限にいかし、世界で選ばれる企業に向けて前進しています

円安傾向が続く厳しい環境下において、2014年度を総括され、どのような年でしたでしょうか？

#### 厳しい環境のなかでチャンスを得る

2014年度は円安が進行したことに伴い当社にとっては依然厳しい環境となりました。

主原料である鉄スクラップの低位安定によるプラス要素もありましたが、大きなエネルギーを必要とする当社にとって、円安によるエネルギーや原材料費の上昇は経営に与えるインパクトが大きく、総じて厳しい1年であったと言わざるを得ません。

このような中でも、FCV(燃料電池自動車)の素材開発において、トヨタ自動車と数十年にわたる共同開発に努めた結果、FCVや水素ステーションなどの水素社会実現に向けて当社製品による貢献が進んでいることは大変大きなチャンスであると認識しています。また、東京五輪開催を契機にインフラ整備が進むことが想定され、当社の強みであるステンレス鋼が貢献できるチャンスは非常に大きいと考えております。

厳しい経営環境下とはいえ、増収増益という結果を出されたことは評価に繋がると思います。

#### 原価低減活動「ZZZ200に向けて」

大きな要因は、2012年度から全社をあげて取り組んできた「ZZ100<sup>\*1</sup>」という原価低減活動が効果を発揮したことです。最終的には3年で約100億円の収益をあげることができました。しかしながら、この取り組みに終わりはなく、2020年ビジョンに掲げた連結売上高3,000億、営業利益200億円以上の目標達成に向けた新たな活動として「ZZZ(トライゼット)200<sup>\*2</sup>」を2015年度よりスタートさせました。この「ZZZ200」活動においては、「分数経営」という考え方を取り入れています。

<sup>\*1</sup>「(Z)全力で前進」「(Z)絶対やり抜く」そして、厳しい環境下でも100億円利益が出るようにするという意味が込められた活動。

分母は原価であり、どれだけムダ・ロスなく効率よく生産・販売していくかが重要です。

分子は売上・利益であり、開発部門と一体となって基幹事業を強化するとともに、新規事業や新商品・新市場開拓を強化し営業力を高めていくことが重要です。

つまり分母(原価)を小さく、分子(売上・利益)を増やす、ということです。

今回の「ZZZ200」は、13のカテゴリーに分類し、各セグメントの収益リーダーを中心に組織全体で活動を推進していきます。

<sup>\*2</sup>「全員参加(Zeninsanka)で、全力(Zenryoku)を出す、絶対(Zettai)やり抜く」そして、2020年度連結営業利益目標200億円以上の利益が出せるようにするという意味が込められた活動。

## 2020年ビジョン策定から1年半経過しましたが、現時点での具体的な取り組みを教えてください。

### 世界中で選ばれる愛知製鋼になるために

当社が2020年ビジョンの達成に向けて重点的に取り組んでいるのは、基幹事業の競争力強化とオンリーワンの強みを更に強化しているということです。グローバルに伸展する自動車需要へ確実に対応していくためにも、鍛造・鋼材分野において生産プロセス改革により競争力を強化し、環境変化に強い経営基盤を構築していく必要があります。

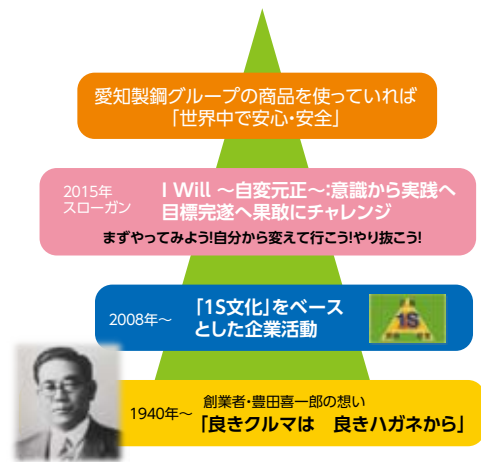
### 鍛造分野:TNGA<sup>※3</sup>対応とグローバル化の生産プロセス改革

TNGAに向けお客さまと連携して定期的な技術連絡会や開発初期段階から協働でのモノづくりに取組んでいます。また、タイはIMV<sup>※4</sup>用部品の重要な供給拠点です。以前はフィリピンや上海、日本からの輸入した鍛造品を精整、検査して出荷する機能が中心であった当社のグループ会社AIT(タイ)は、新しい鍛造設備を導入し、市場での競争力を高めるとともに、BCM<sup>※5</sup>、BAP<sup>※6</sup>を含めた最適なサプライチェーンを確立し、強固なグローバル生産体制を確立し、お客様への安心を提供していきます。

### 鋼材分野:生産プロセス・エネルギー改革

[4S(シンプル・スリム・ショート・ストレート)リエンジ]は着実に進んでおり、現在は圧延工程の改革に着手し生産性を10%以上高めることを目指しています。さらには精整(検査)の4Sリエンジにも着手し、ボトルネック工程を順次解消し、お客様の要求に応える磐石な体制を実現していきたいと考えております。また、当社にとってエネルギー消費量の

2020年 **世界で選ばれる会社**  
Company of Choice Globally



低減は大変重要な課題です。この対策として、電気炉の排出ガスの成分を見える化し、コントロールして不完全燃焼を阻止する、ガスバーナーの適正温度管理システムを完成、運用を開始し高い熱効率への改善を目指していきます。もう一つはインドのウッシャー・マーティン社と協働で取り組んでいる鋼材のグローバル調達です。現在ASEAN拠点で使用している鋼材をインドからも調達できるようにし、グローバルでの鍛鋼一貫の実現を目指すべく、プロジェクト活動を進めています。

- ※3 TNGA Toyota New Global Architecture トヨタ自動車は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
- ※4 IMV Innovative International Multi-purpose Vehicle 新興国の多様なニーズにあわせて生産される、新興国専用の世界戦略車
- ※5 BCM Business Continuity Management(Plan) 事業の継続管理・計画
- ※6 BAP Back up Action Plan 設備故障等で生産が不可能になる場合に備えて代替生産を可能にする設備や手順、予備部品等をあらかじめ確保すること

## 愛知製鋼ならではのオンリーワン事業についてお聞かせください。

### 社会基盤の変化に貢献するステンレス鋼

基幹事業では「ナンバーワン」を目指すと共に、当社独自の「オンリーワン」技術・商品を増やすことが至上命題です。具体的にはステンレス鋼や電磁品をさらに伸ばしていきたいと考えています。ステンレス鋼では、トヨタ自動車のFCV[MIRAI]への採用をはじめ、今後はより良品廉価な派生品の開発を含め、技術・レパートリーを拡大していきたいと考えています。また、2030年には全国の橋梁の65%以上が老朽化しインフラの再構築が進むことが予想されています。インフラの修理・改築・更新の際にはステンレス鋼に対する需要は確実に高まると考えているため、当社のステンレス鋼の特性や魅力をより積極的にアピールし、拡販につなげていきたいと考えています。

### 安定した黒字化で電磁品を第4の収益の柱へ

当社のもう一つのオンリーワンは電磁品です。2014年度には約6億円の利益をあげることができました。

まず磁石事業では、今後家電や自動車などの小型モーターへの展開が期待でき、形状の自由度などの強みを活かして拡充を図っていく計画です。またセンサ事業では、ローム社との提携による相乗効果も含め、従来よりも競争力のある磁気センサの開発・販売を強化しています。今後はアミューズメントや医療、異物検知といったより高付加価値の分野へも展開していきたいと考えています。これらは、IoT<sup>※7</sup>という概念の拡がりといった時流に合ったビジネスを展開していきます。電子部品事業では、ハイブリッドユニットのインバーターを冷却する部品で、当社が大きなシェアを占めています。これも当社の優れたメッキ技術があっこそです。今後ハイブリッド車やPHV(プラグインハイブリッド自動車)のさらなる普及に伴い、ますます大きなボリュームゾーンとなっていくことでしょう。デンタル事業においては、韓国でのミニインプラント販売が好調であり、今後中国とアメリカにもグローバル展開すべく準備を進めています。

※7 IoT Internet of Things 世の中に存在する様々なモノに通信機能を持たせ、インターネットに接続したり相互に通信することにより、自動認識や自動制御、遠隔計測などを行うこと。

## 目標達成に向けた組織改革を行われた狙いについてお聞かせください。

### 効率的かつ柔軟な発想がうまれる組織づくり

当社では役員体制と組織体制2つの観点から改訂を行いました。

役員体制に関しては、マネジメント(取締役)とオペレーション(執行役員)の役割の明確化を図りました。

組織体制については、ステンレス市場開拓グループ、先端・機能商品開発部といった「部門単位ではなく製品単位」という考え方で組織再編成を行うことで、以前より意思の疎通がスムーズになり、よりスピーディーに動ける組織になったと思います。

さらにバリューチェーン全体でのものづくり強化をねらい、調達部の中に取引先支援グループをつくりました。当社とサプライヤーが一体となる強い体質をつくり、お互いがwin-winの関係となるべく、その実現に向けた支援をより具体的に進めていきます。



## 「いつまでもこの地にあり続けてほしい」と思っていただけで、地域社会との積極的な対話を大切にいたします。

## 愛知製鋼のCSR経営について、お考えをお聞かせください。

### 社会から必要とされる企業であるために

地域の方々から、「いつまでもこの地にあり続けてほしい」と思っていただけで企業であるためには、社会の課題やニーズに真剣に向き合い解決するという姿勢、そしてそれをタイムリーに発信して、地域社会と対話をしながら取り組みを進めることが大切だと思っています。

そしてこれらの課題に対する取り組みを真摯に、愚直に実践していくことが社員一人ひとりの成長や意識向上につながり、真のCSR経営につながるものと確信しています。その象徴が当社の企業文化である「1S文化<sup>※8</sup>」です。

2014年度は海外拠点も含めたグループ会社への浸透を図ってきました。その結果、1S文化の社内認知度は98.6%にまで達しており、大変うれしく思います。

さらに、私は従業員満足度調査の結果を非常に重視しています。社員が満足していないのに、社会に対して満足できるものを提供できるわけがありません。定期的に観測を行い、その結果を各部門の年度方針に必ず落とし込んで絶えず改善していく、ということを行っています。

当社は自動車やインフラの解体などによって発生する鉄スクラップを原料としてモノづくりを行う「資源循環型企業」です。そのため、今後も更にCO<sub>2</sub>削減や資源リサイクル、水素社会

に向けた素材開発などで地球環境に貢献していきたいと考えております。

また、会社を取り巻く環境は、時々で大きく変化しますが、どんな環境にあっても「年輪的成長」を目指し、木の年輪のように身の丈に合った成長を、基盤強化や収益力向上の両面から確実に実践していくことがとても大切だと考えています。そのためには、基盤強化や収益力向上を着実に積み重ね、その両面から確実に「年輪的成長」を実践していく必要があります。

### 共存共栄の精神で社会に貢献し続けたい

社会貢献活動については、小学生にモノづくりの楽しさを伝える「鉄の教室」や産学官連携による生物多様性への貢献活動である「カブトムシのすむ森づくり」を積極的に行っています。

また、「森づくりボランティア」や社員一人ひとりの社会貢献意識を高めるための「ワンコイン募金」など様々な取り組みを実践しています。

本業で成果を出し、それを共に生きる社会に還元していく。今後、こういった共存共栄の精神でグループ全体として、これからも社会に貢献していきたいと考えています。

※8 1S文化 「正直(SHOJIKI)・清掃(SEISO)・安全(SAFETY)」のそれぞれを一番・第一とする考え方で、当社の企業風土の根拠を成すもの。

## 人材育成やダイバーシティのあり方が問われる中、 愛知製鋼の働きやすい職場の環境づくりについて、お考えをお聞かせください

### グローバルで活躍できる人づくり

本格的なグローバル展開に向け、グローバルに活躍できる人材育成は喫緊の課題と捉えています。

新入社員教育の一環として、私自身が講演する機会を設けています。そこで一番強く訴えているのは「3年間は下積み期間」ということです。例えば、同じ測定を、同じデータ取りを、3年間繰り返し続けてやることに意味がある。その積み重ねや経験は必ず将来役に立つ。こういった考え方や姿勢を徹底的に教えています。

また本格的なグローバル展開に対する人材育成は、急務の課題と捉えています。これに対しては当社グループの「グローバルミーティング」へ入社3年目の社員を参加させたり、語学取得のための教育プログラムを用意するほか、若手社員を海外子会社へ派遣する研修なども実施し、社員に世界的なフィールドで成長する機会を提供しています。

### 多様性のある働き方の奨励

2020年度までに女性管理職を2014年の2倍以上にする、という指針を掲げていますが、管理職だけでなく、全体としての女性の活躍を大いに期待しています。そのため女性の採用を拡大するとともに、女性が働きやすい環境づくりの一環としての育児支援や、短時間勤務の制度化も進めております。

また、高齢者でも効率よく働ける現場環境づくりも重要な課題です。それを「加齢化対応ライン」と称し、高齢者でも安心して働けるためのサポート設備や器具などの整備も進めています。さらに一定の年齢に達した社員一人ひとりにヒアリングを実施し、定年後の働く意志や働き方の希望などを早い段階から把握し、多様な働き方を支える仕組みの検討にもつなげています。

障がい者雇用についても同じく重要な課題と捉えています。毎年一定数の新卒採用を実施し、さまざまなハンディを持った方の採用も並行して進めています。特別支援学校との連携や、職場のバリアフリー化などの環境整備も随時進め、個々の能力を発揮して働くことができる職場にしていきたいと思っています。そのためにも、障がい者に対する理解をより深め、誰もが何事もなく働ける職場をみんなで作っていく必要性を感じています。

## 75周年を迎えられ、これを契機に本社社屋の建て替えを行うそうですが、 今後の抱負も含めたお気持ちをお聞かせください。

### 新しい社屋を舞台にもっと輝く企業へ

新たに本社社屋およびビジターセンターを、現在の敷地内に建て替えることを決定しました。今回の設計にあたっては災害への備えも万全にしました。何よりここで働く社員の安全を守りたいのと同時に、働き方を改革し高い生産性、コミュニケーションを生み出す場になればと思っています。また、ここで働く社員が新しい建屋を見て、これを愛知製鋼のシンボルであり、成長した証であると感じてほしいということです。

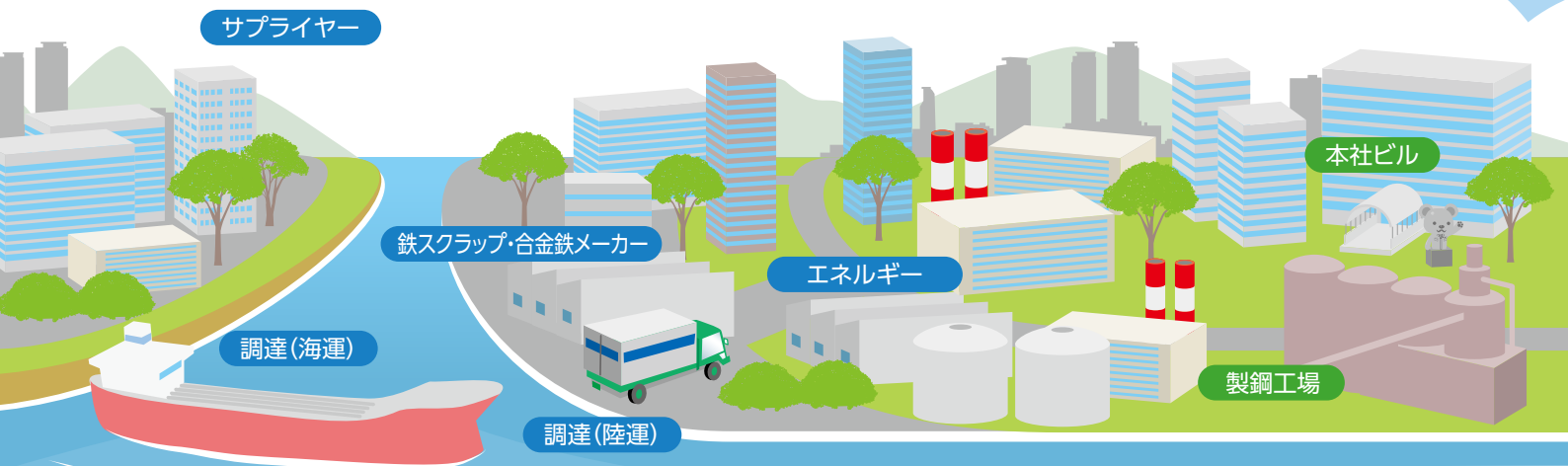
そして、何より私が願うことは、社員1人ひとりが当事者意識を持って、自分で考えて動く、「考動」する企業集団にしたい。そして、創業者、豊田喜一郎の思いを受け継ぎ、「I Will ~自変元正~」の強い意志で実践を試み、素材を通じて社会へ貢献していく企業でありたいと思っています。



# 愛知製鋼グループにおける重要課題の整理

愛知製鋼ではGRI ガイドライン第4版(G4)の準拠に向けて、愛知製鋼グループが事業活動を通じて取り組むべき重要課題の特定を進めています。ここでは、愛知製鋼を取り巻くバリューチェーン、ステークホルダーとの関わりについて認識し課題を整理しました。

## ■ バリューチェーンにおけるステークホルダーとの関わり



## ■ 各フェーズにおける主な課題

■ 環境面の課題 ■ 社会面の課題

### 調 達

- 輸送の効率化、グリーン調達
- 天然資源、使用量の削減
- クリーンエネルギーの活用
- コンプライアンスの徹底
- 労働安全衛生管理
- 人権の尊重

### 生 産

- 設備の省エネルギー化
- 作業工程の効率化
- CO<sub>2</sub>排出量の削減
- ゼロ・エミッションの推進
- 環境負荷物質の抑制
- 水質保全
- コンプライアンスの徹底
- BCP、BAPの整備
- 情報セキュリティ
- 多様な人材の活用
- ワークライフバランス
- 人材育成



### お客様

- 営業活動
- サプライヤー会、協豊会等
- お客様の会(愛鋼会、愛親会)
- ホームページ
- 愛知製鋼レポート(本誌)
- 製品の安定供給
- 製品の品質・付加価値向上
- 経済性の向上
- 環境性能の向上

### 従業員

- 労使協議会・労使説明会
- 各種面談
- 各種研修
- 相談・通報窓口
- ホームページ・イントラネット
- 愛知製鋼レポート(本誌)
- 社内報
- 安定的な経営・利益還元
- 労働条件の向上、機会創出
- ワークライフバランスの推進
- 人材育成
- 労働安全衛生管理
- 公正な評価

### 株主・投資家

- 株主総会
- 投資家向け説明会
- 各種IRツール
- 愛知製鋼レポート(本誌)
- IRサイト
- 安定的な経営・利益還元
- 情報開示

### グループ全体

- 連結経営推進会議
- グローバルミーティング
- トップ懇談会
- 技術・ノウハウの提供
- 人材育成支援
- 生産設備・インフラの整備

### サプライヤー

- 調達活動
- 調達方針説明会
- サプライヤー会(豊鋼会)
- 対等・公正な取引
- 労働安全の管理

### 地域社会

- 地域懇談会
- 地域コミュニティイベントへの参加
- 社会貢献活動
- 情報開示
- 社会貢献活動の推進
- 地域コミュニティへの貢献
- 環境貢献
- 生物多様性の維持・向上

### 行政

- 行政との懇談会
- 教育活動への貢献
- 雇用の促進
- 納税
- 地域・教育への貢献

### 各種支援団体(NPO、NGO等への協力)

- 各種団体とのコミュニケーション
- 活動支援
- 社会貢献活動の推進



## 愛知製鋼グループ



- 労働安全衛生管理
- 雇用の創出
- 地域貢献

### 物流

- 輸送の効率化
- 梱包材の削減
- 環境負荷物質の抑制
- コンプライアンスの徹底
- 安定供給
- 交通への影響緩和

### 製品

- 省エネルギー製品の開発
- 資源循環型社会への貢献
- 製品の品質向上
- 製品の安全性
- お客様満足の上

愛知製鋼グループは、素材の限りない可能性を追求し、新しい価値の創造に取り組んでいます。

人々の快適な暮らしを支えるため、お客様のニーズにマッチした製品の提供を通じて暮らしに身近なあらゆるところで社会に貢献しています。

### 畑・菜園



### 歴史的建造物

近代的ビルだけでなく、歴史的遺産にも愛知製鋼の技術が活かされています。



木造の五重塔の耐震補強

### ビル

安全第一

### 農業・緑化

鉄イオンの働きで植物の光合成を促進。植物の成長に必要な鉄イオンを安定供給します。

#### 鉄力ありシリーズ



家庭園芸用



農業用

### 空港

### PC・スマートフォン

小型化・高機能化する情報端末製品の進化を支えています。



スマートフォン用電子コンパス



高感度MIセンサ

### ビル・店舗

意匠性や耐食性に優れたステンレス鋼は幅広い用途に使用されており、ビルの外観やコンクリート構造物の長寿命化にも貢献しています。



ステンレス鉄筋コンクリートバー [SUSCON]



玄関庇・カーテンウォール

### 駅・空港

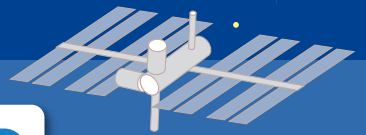
多くの方が利用する駅や空港などにもステンレス鋼が使用されています。



駅スカイウォーク



手すり



### 自動車

クルマの低燃費化や高性能化に貢献しています。



#### [鍛造品]



クランクシャフト



インプットシャフト



カウンタードリブンギヤ

#### [電磁品]

マグファインシートモーター



### HV車

環境貢献度の高い自動車の電気化・電子化を支えています。



コールドプレート



パワーカード

### 燃料電池車

#### 水素ステーション

水素社会に向け、燃料電池車や水素ステーション機器の安全性・信頼性に貢献しています。



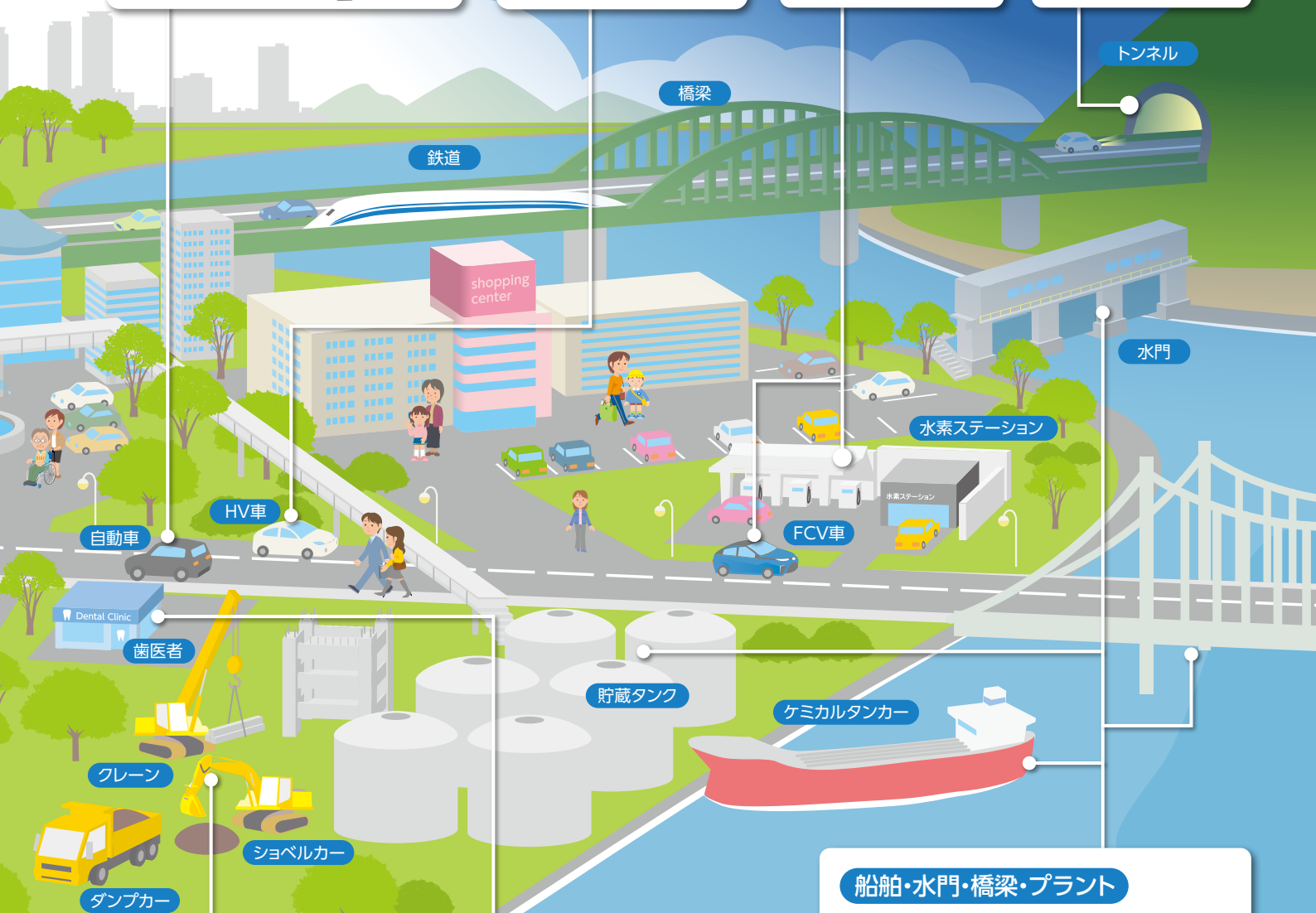
水素ステーション

### トンネル

耐久性や高温特性等が重要視されるトンネル内構造物にも、ステンレス鋼が採用されています。



消火設備取り付け金具



### 建設機械

強度や耐久性を求められる建設機械などの部品にも使用されています。



ボス

フロントアイドラ



プロペラシャフト

### 歯科医療

愛知製鋼が開発した入れ歯を固定する小型磁石。世界各国で愛用されています。



歯科用磁性アタッチメント

### 船舶・水門・橋梁・プラント

サビに強い特性を活かし、ダムや水門、さらにはプラントなどでも活躍しています。



船舶用プロペラ軸



水門



伊良部大橋

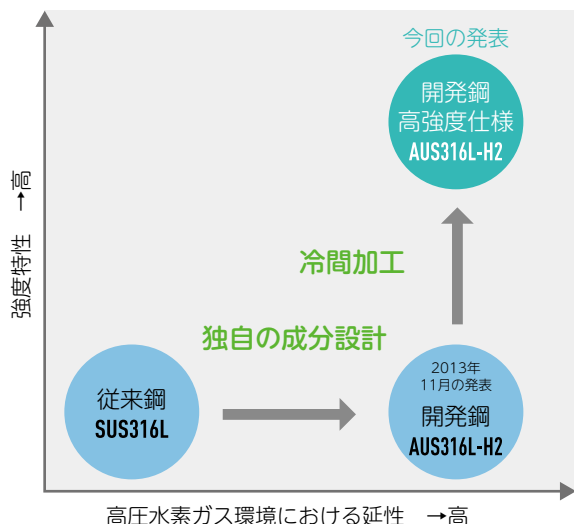
## トヨタ燃料電池車“MIRAI”向け 「高圧水素用ステンレス鋼」の供給開始

トヨタ自動車が発売する燃料電池車“MIRAI”の高圧水素系部品向けに高圧水素用ステンレス鋼“AUS316L-H2”の供給を開始しました。

これは、2013年11月に発表した“AUS316L-H2”に冷間加工を加えて高強度化を図った鋼材で、高圧水素系のいくつかの部品に適用されています。独自の成分設計により、従来鋼に比較して、高圧水素ガス環境において高い延性(粘り強さ)を示すことを特長としており、燃料電池車、

水素ステーションにおける部品、機器の安全性、信頼性の向上に貢献しています。

また、水素ステーションに係る複数の高圧水素用機器メーカーに採用されており、今回、燃料電池車“MIRAI”に、その高強度仕様も採用されたことで、商品レパートリーを拡げ、素材メーカーとして自動車とインフラの両面から「水素社会の実現」に貢献していきます。



トヨタ自動車“MIRAI”

## 鋼材製造プロセス改革の取り組み — 分塊リエンジの着工 —

当社独自の鋼材製造プロセス改革「4Sリエンジ<sup>※</sup>」の一環として、特殊鋼全体の95%を圧延している主要設備「分塊圧延工程」の改革(分塊リエンジエンジニアリング:以下分塊リエンジ)に着手しました。この改革では、工程整流化、歩留改革、品質・直行率向上を柱とし、最終的には製鋼工程との完全直行化をめざすものです。

その第一ステップとして、鋼材と鋼片が混在していた搬送ラインを分離し、鋼材専用の搬送ラインを新設するとともに、

これまで異なっていた鋼材用の母材サイズと鋼片のサイズを統一することで生産性・歩留向上を図りました。

今後、鋼材製造プロセス全体のボトルネック工程を順次解消していき、プロセス全体の直行率や品質向上はもちろん、基幹事業である鋼材・鍛造品事業のより一層の競争力強化やCO<sub>2</sub>排出量の大幅削減といった地球環境への貢献にもつながると考えています。

<sup>※</sup>4Sリエンジ=Simple Slim Short Straight を目指したプロセス改革

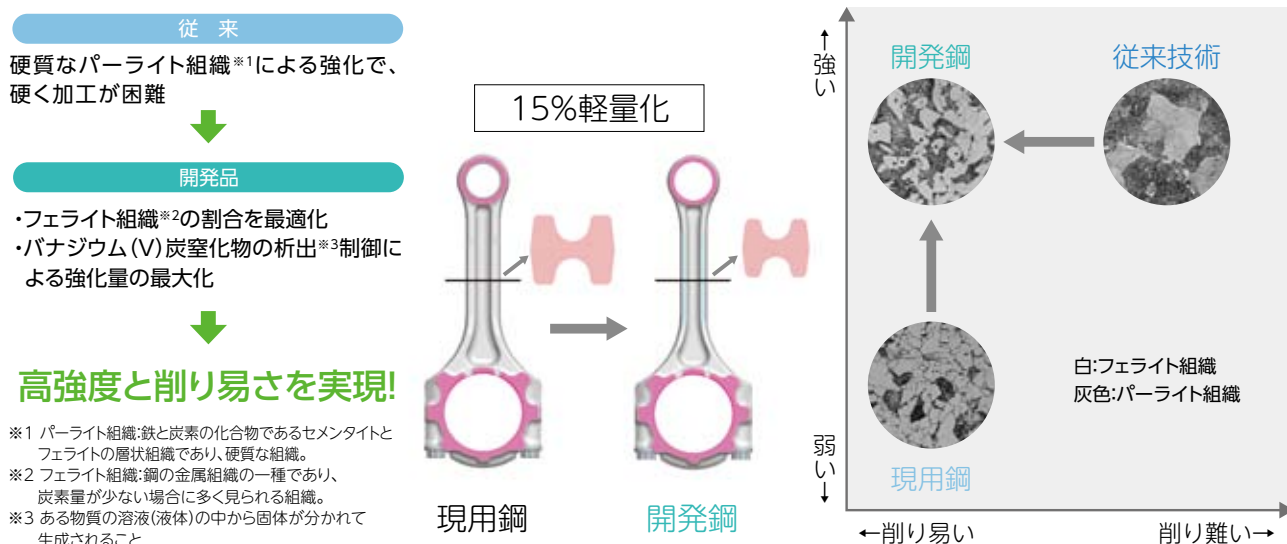
# 自動車の燃費改善に貢献する 高強度コネクティングロッド

自動車部品の燃費改善に貢献する高強度コネクティングロッド(以下、コンロッド)用鋼をトヨタ自動車株式会社(以下、トヨタ)と共同開発し、トヨタ新型ターボエンジンに採用されました。

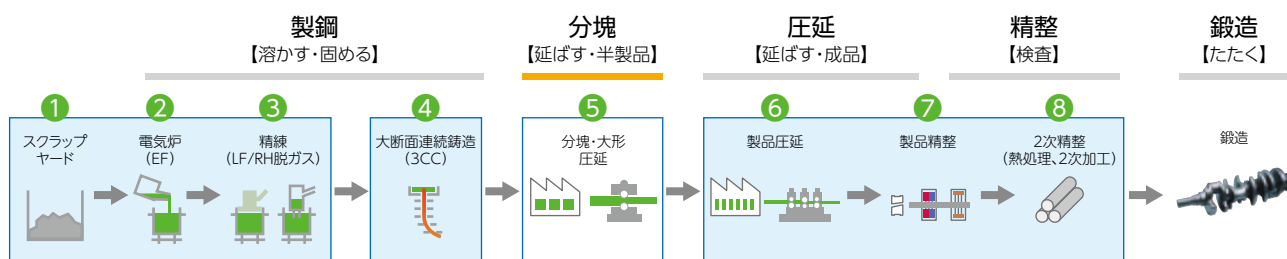
エンジンの運動部品であるコンロッドの軽量化は、周辺部品への波及効果が期待できるため、軽量化ニーズが高い部品です。これまでは軽量化に必要な高強度化に伴い、鋼

が削り難くなってしまうことが課題でした。今回、当社の強みである鋼材から鍛造までの「鍛鋼一貫」によるプロセス開発により、世界最高レベルの強度と現用鋼と同等の削り易さの両立を実現。

この開発鋼の採用により、従来の同等排気量クラスのエンジンのコンロッドに比べ15%程度の軽量化を達成し、自動車の燃費改善に貢献しています。



## ■ 鋼材製造プロセスの概要



### ■ 主な特徴

- ① 搬送ライン新設及び鋼材用母材と鋼片のサイズ統一による生産性・歩留向上
- ② 製鋼との同期化によるエネルギーコスト最小化
- ③ 熱履歴最適化、圧延加工最適化による外観品質の向上

### ■ 効果

- ・製鋼との直行・整流化
- ・歩留向上によるCO<sub>2</sub>排出量削減及び品質向上



## クランクシャフト鍛造用4500Tプレス 日本とタイで稼働開始

自動車の小型化、軽量化、省燃費化のニーズに対応するためクランクシャフト鍛造用4500Tプレスを本社鍛造工場と海外グループ会社のAIT(タイ)に導入し、稼働を開始しました。この設備は、トヨタ自動車の新興国向け戦略車である“IMV”に搭載されるディーゼルエンジン用クランクシャフトの生産をはじめ、現地主要顧客にとどまらず、農機や建機を含めた幅広いユーザーに対応していきます。自動車生産のグローバル化に伴い生産の地産地消が進むなかで、当社の製品を「世界中で安心」して使用していただけるように、日本をマザー工場とし、日本と同じ品質の製品を海外でも安定して供給できる体制の確立を進めてまいります。



トヨタ自動車“Hilux REVO”



当社鍛造工場4500Tプレス



## 鉄づくりのノウハウを 活かした新製品を開発

農業向け液体肥料  
“ALA-FeSTA(アラフェスタ)”  
販売元：(株)サカタのタネ  
※(株)サカタのタネ、(株)誠和および  
当社の3社共同開発品

植物の成長にとって鉄は大変重要な役割を果たしています。当社は鉄づくりのノウハウを活用し、独自に開発した「酸化第一鉄(FeO)」は、「鉄イオン」が安定してゆるやかに地中に溶け出すことで、植物が鉄を吸収しやすくし、成長を促進します。

今回新たに、「酸化第一鉄(FeO)」を配合した製品を共同開発し、家庭園芸向けにアース製薬(株)から「アースガーデンリッチシリーズ」が、農業向けに(株)サカタのタネから「ALA-FeSTA」が、それぞれ販売されました。今後とも、当社独自の鉄供給材を幅広く利用していただけるよう、自社ブランドのみならず他社との共同開発や製品の提供を積極的に進め、新市場の開拓と新製品の開発に努めてまいります。



家庭園芸向け固形肥料“アースガーデン リッチシリーズ”  
販売元：アース製薬(株)

## MIセンサを応用した 磁場シミュレータ 「パームガウスS」を発売

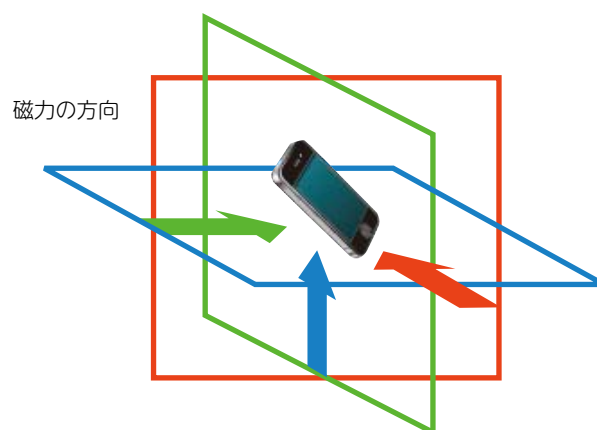
当社グループのアイチ・マイクロ・インテリジェント(株)と共同で販売している、磁場キャンセラ「パームガウス」をリニューアルし、世界初の磁場シミュレーション機能を搭載した「パームガウスS」の発売を開始しました。

この製品は当社が世界で初めて開発した磁気センサ「MIセンサ」の、高性能かつ超小型という特徴を生かした応用製品であり、そのコンパクトさから、好評をいただいております。

近年市場が急拡大しているスマートフォンには、電子コンパスとして磁気センサが搭載されています。本製品は、様々な姿勢で使用されるスマートフォンを想定した磁場シミュレーションが可能であり、本製品による新型スマートフォンの開発や製造への貢献が期待できます。



3組のコイルを組み合わせることで、任意の磁力を発生。様々な磁界状況のシミュレーションを可能にしました。



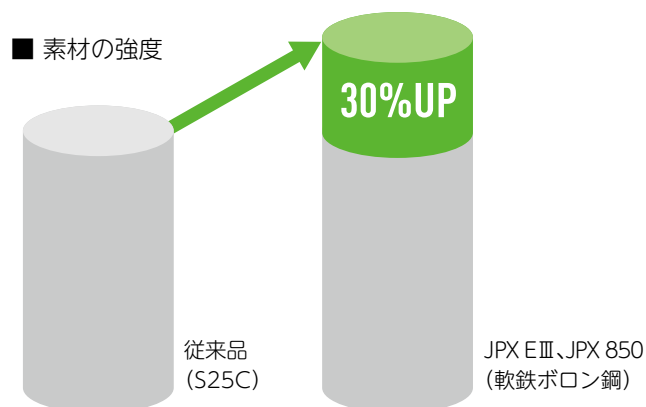
## 当社開発鋼がミズノ(株)製 アイアンクラブ「JPX EⅢ」、「JPX 850」に採用

当社が開発した軟鉄ボロン鋼が、ミズノ(株)のアイアンクラブ「JPX EⅢ」、「JPX 850」のヘッド部分に採用されました。ヘッド素材に焼入性※に優れた軟鉄ボロン鋼を採用することにより、従来の軟鉄アイアンの良さを生かしながら、鋼材の熱処理による硬化を最適化することで、フェース部の硬さ向上と、他の部位の硬さの最適化を可能にしました。



これにより、軟鉄鍛造アイアンクラブで最も薄いフェースを実現し、飛距離を伸ばしながらも、軟鉄鍛造独特の柔らかい打感や心地よいインパクトを実現しています。

※焼入性…熱処理によって鋼を焼入硬化させた場合に焼きの入る深さと硬さの分布を示す性質。



# ガバナンス

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ります



## CSRマネジメント

### 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

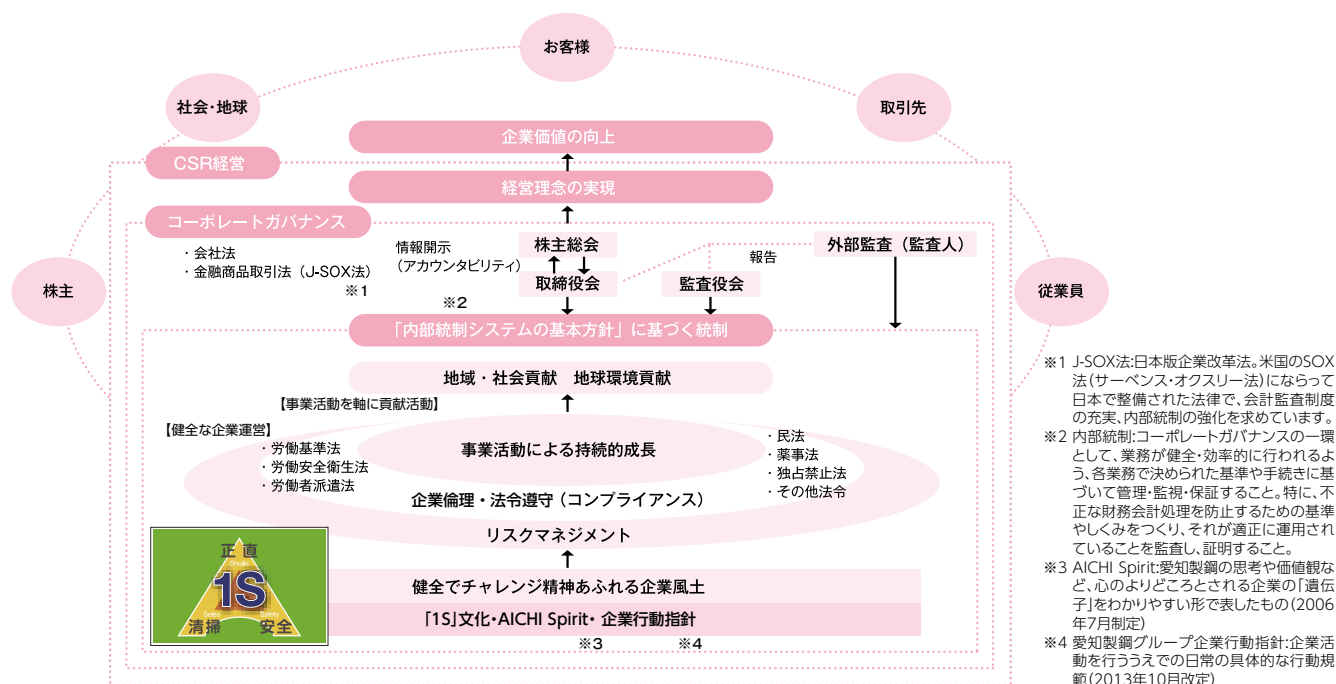
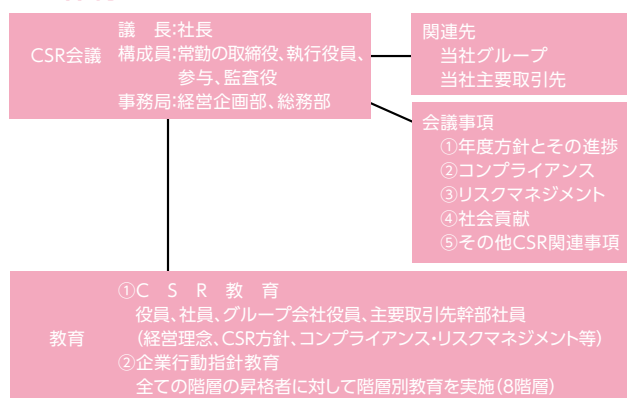
1998年に制定した「愛知製鋼企業行動指針」を2007年に見直し、グローバル経営での行動規範とした「愛知製鋼グループ企業行動指針」(WEB参照)に基づき、愛知製鋼グループ全社におけるCSR経営のよりどころとしています。

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7項目)」「業務管理規程(10分類309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1回(3月)開催し、愛知製鋼グループ、CSR経営の確認・報告を行っています。

#### CSR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くみをつくり、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(2013年10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中期計画2014年度活動実績

	重点実施事項	達成方策	目標	実績・課題	評価
社会貢献・事業運営	1. 環境・社会貢献に繋がる地域活動の展開	◇社会への情報発信力強化(事業全般) ◇「魅せる工場づくり」の検討・実施 ◇知多半島生物多様性に向けた活動の参画 ・中田森づくり20年計画の検討と構想立案 ◇「鉄の教室」の東海市小学校での継続実施 ◇ボランティア基金の活動活性化 ◇東日本大震災の復旧復興への継続的支援 ・東北地方の物品の積極的購入・使用による被災者支援の検討 ・給与天引き100円募金の参加者拡大	20件以上/年 個別実施計画 2014/9月 目標:全校 個別実施計画 2014/9月 目標:500名	・プレス発表件数は目標達成(28件)今後も継続して、広報ツールの改善を進める ・(知多)工務室と連携した長期的な青写真づくり ・植樹1年後の経過観察会を実施(50名参加) ・東海市全校(12校)で実施、2015年度も継続実施予定 ・部門、インフォーマル団体等への活動PR、寄付要請 ・社内イベントに物産販売コーナーを設置し継続支援をPR ・各職場に対する更なる加入促進の要請	○
	2. お客様のエコ志向に対応する商品、技術開発・提供	◇高圧水素用SUS鋼の開発・販売 ◇高速酸素吹付けバーナー設置による電気炉溶解速度向上	個別実施計画 380kwh/t	・AUS316L-H2引抜材の燃料電池自動車への採用 ・電気炉溶解電力低減に効果あり	○
リスクマネジメント・コンプライアンス	3. 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	◇防災BCMブラッシュアップと早期復旧体制作り ・安全避難・救出行動のレベルアップ ・製造設備等の被害軽減策推進(BAPと連携)	個別実施計画	・事業継続拠点としての新本館建設具体化(免震構造の安全な建物、IT設備損傷防止等) ・生産復旧に重大な影響を及ぼす弱点対策決定(液状化対応/東変電所、工業用水受水管、門型クレーン)	○
	4. 自社制御可能なリスク・コンプライアンス対応  *ATSG-All Toyota Security Guideline	◇リスクマネジメント ・グループ全体のリスク管理強化 ・リスク・コンプライアンス事案の対応力強化 ・機密管理 ・ATSG*対応、子会社強化、啓蒙活動、危機対応 ◇コンプライアンス ・コンプライアンスの真の徹底	個別実施計画 個別実施計画	・リスクマップの充実と未然防止、啓蒙活動の強化 ・不祥事発生時を想定したメディアトレーニングの拡充 ・規定・ルール整備、個別指導、持出し点検、ツール作成(一部の項目で社員への周知徹底不足) ・最適なコーポレートガバナンス体制の構築・推進、子会社へのコンプライアンス周知活動、海外グループ会社アンケート実施に向けた企画検討(一部の項目で社員への周知徹底不足)	△
人材育成・企業風土	5. 仕事の質を高め、グローバルな事業展開に対応した人材の育成	◇語学力底上げとOT研修などの制度を利用した海外赴任への意欲喚起 ◇次世代企画提案コンテストを通じた企画・提案力向上 ◇部方針確認会での従業員満足度調査結果を受けた取り組み報告の継続	公募定着 1回/年 2014/4月	・OT研修4名派遣:海外経験を積む機会の提供 ・技術のプロ人材育成:技術講座の刷新(新入社員)1ヶ月間の「初級技術講座」の立ち上げ(日:延べ3日) ・2014年度実施完了、2015年度も継続実施予定 ・2014年度実施完了、2015年度も継続実施予定	○
	6. 安全・快適な職場づくり	◇安全O-CA/PDの徹底(全員参加での再発防止、ヨコテン) ・安全人間づくり ・基本ルール遵守徹底(ルールを守り守らせる心の醸成) ・安全弱者の安全意識・知識向上、管理監督者・指導力向上 ・標準作業の徹底 ・MTA作業手順書、異常処置要領書整備と教育訓練 ・安全な場づくり ・安全な場づくり中計に基づく未然防止活動 ・ロックアウトのスピードアップとやり切り ◇履物・服装のルール・マナーづくり	重大・休業災害0件 不休災害4件以下 職業性疾病0件 2014/4月	・社内:休業1件、事業所:重大1件、休業1件発生 ・全社安全特別活動展開: 「とんでもない災害」撲滅活動 ・洗出しと場の改善、手順書見直しの実施 ・仕事の始めと終わりに命を守るKY実施の展開 ・構内事業所支援活動 ・構内事業所トップによる安全相互研鑽会 ・安全な場づくり(爆発、歩車分離、挟まれ、他) ・通勤、就業時のルール・マナー作成、全社展開	×

2014年度CSR実施項目の反省・課題の抽出

4. 自社制御可能なリスク・コンプライアンス対応

グループ全体の更なるリスク管理強化

- ・リスクマップ、機密管理などのリスク管理レベル向上と適切なフォロー
- ・コンプライアンスの更なる徹底

6. 安全・快適な職場づくり

災害ゼロを目指した活動の強化

- ・とんでもない災害撲滅活動  
 I)安全人間づくり、II)安全な標準づくり、III)安全な場づくり
- ・構内事業所支援
- ・作業環境改善(ダイバーシティ対応)

## コーポレートガバナンス

### 基本姿勢

「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、常に広く社会から信頼される企業運営を進めています。

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。

関連する法改正や社会動向の変化に合わせ、それぞれ内容を見直し、改定を行っています。

「役員行動の手引き」、「愛知製鋼グループ企業行動指針ガイドブック」は全社員へ配布するとともに、新入社員研修や各階層別の昇格者教育で教育をしています。

また、従業員が携帯できる「CSRカード」を全員に配付しており、常に行動規範を意識してもらえよう、工夫しています。

### 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。

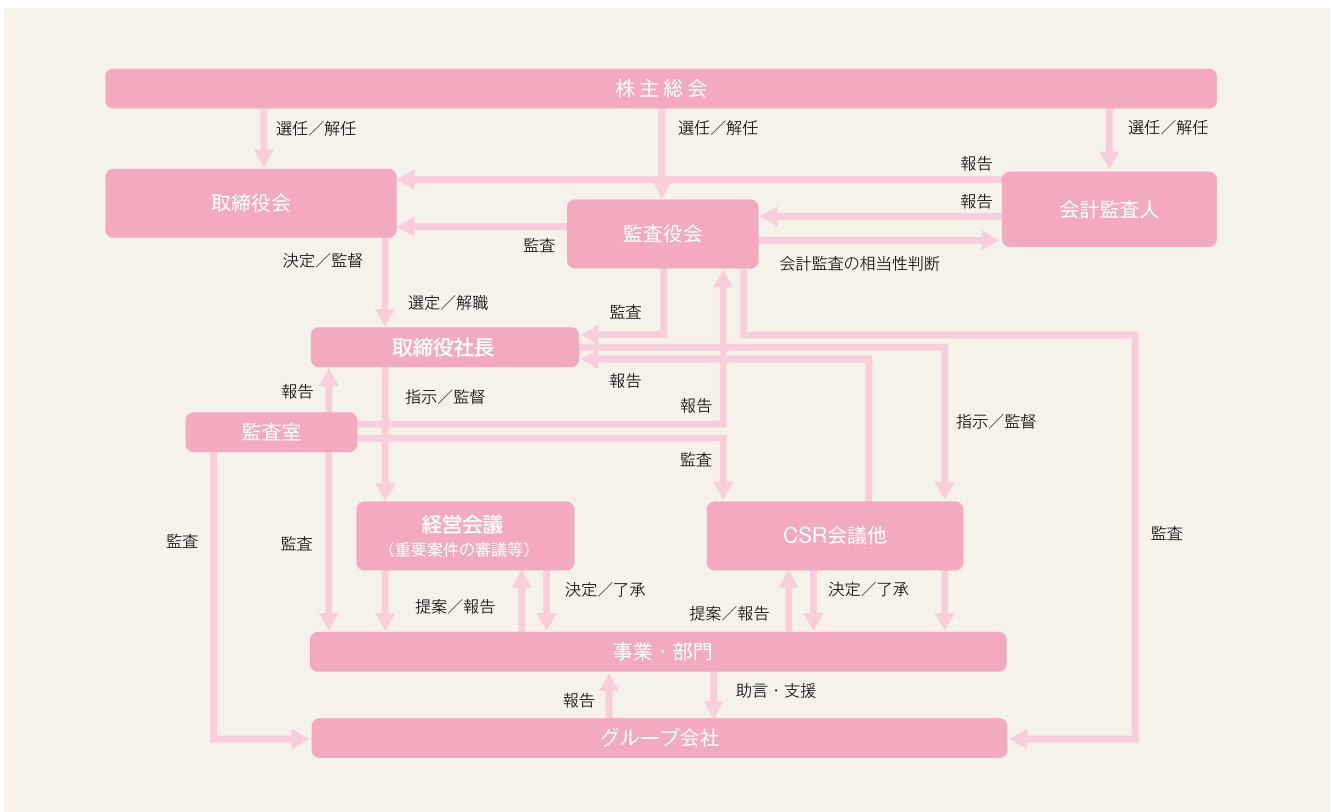
#### 2014年度出席率

	開催回数	取締役出席率	監査役出席率	
			常勤	社外
取締役会	14回	98%	100%	95%
監査役会	12回		100%	100%

### 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、運用状況を取締役会で報告しています。2015年4月に会社法改正を受けて、見直しの決議を行い、内容を開示しています。2015年4月より取締役による経営の意思決定および監督機能と業務執行機能のさらなる分離・強化を目的として、新役員制度を導入しました。さらに、2015年6月の株主総会において、社外取締役を1名選任し、更なるコーポレートガバナンスの強化を図っていきます。

### コーポレートガバナンス体制模式図



# コンプライアンス

## 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人としての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



## 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	246人
新任役員セミナー	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	3件(7、10、1月) 内容:他社事例に学ぶ(2件) :法令紹介(1件)

## 内部通報制度

内部通報制度「愛知製鋼グループ“ほっと”ライン」には、2014年度6件の通報がありました。今後も、社内での自浄作用を高めるためにも社内への周知・啓発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。

年度	2010	2011	2012	2013	2014
件数	9	6	3	6	6

## サプライチェーンマネジメント

仕入先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。(26ページ参照) 2014年度、仕入先様へのCSR説明会(5月・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。



## 知的財産の保護

2014年度、社外からの指摘や苦情等はありませんでした。

## 2014年度特許出願件数

	国内	海外
件数	28	12

## リスクマネジメント体制

### 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。

### 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。2014年は、それぞれの分科会において下記の対策を行いました。

#### ソフト安全分科会

人がより安全に避難できるようにするために

- ①発災時でもより確実に機能するよう「安否確認システム」を2拠点化
- ②継続的な「防災ニュース」の発行による社員啓発の実施
- ③負傷者搬送等も含めた実戦的な避難訓練の定期的な実施
- ④トヨタグループでの緊急支援物資配分の仕組み構築 など。

#### ハード安全分科会

建物や構築物の震動による人的被害を防止するために

- ①耐震性に危惧のある煙突、配管ラックの補強
- ②非常照明の整備 など。

#### 生産復旧分科会

早期にお客様に製品をお届けできるように

- ①揺れや液状化による致命的な被害を防止するための設備の補強や代替設備対策
- ②サプライチェーン全体での弱点、復旧優先順位の明確化
- ③グループ、仕入先、同業など広い範囲での代替生産の検討
- ④少人数の出動でも重要生産ラインを操業できるよう、要素技術、キーマンの育成
- ⑤情報システム、データのバックアップ対応 など。

### 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・報告されています。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、迅速に防災体制を確立できるように準備・訓練を進めています。

### 教育・啓発

全ての階層別研修に「リスクマネジメント(危機管理)」のカリキュラムを設け、CSRの中での位置づけと重要性に加え、自社における危機事例等の紹介を行い、リスク感性を高めると共に、予防・再発防止と発生時の初動行動等について周知を行っています。

### 防災体制図



# 情報セキュリティ

## 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

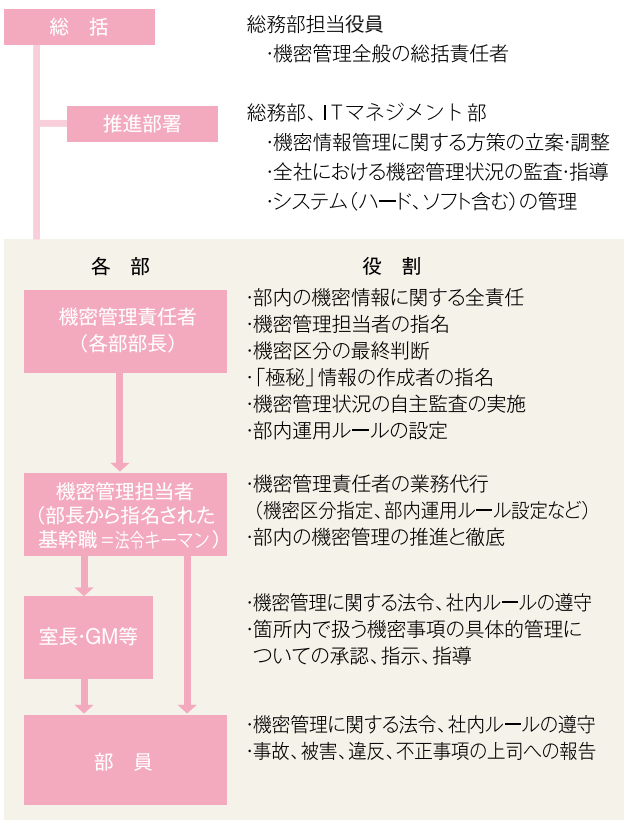
当社は、機密情報や個人情報の漏洩を防止するため、以下の規程を定めています。

- ・ 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 など

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、適切に情報管理が行えるよう、オールトヨタセキュリティガイドライン(ATSG)に基づき、社内体制の整備・システマ的な規制・ルールの周知・教育・点検等を行っています。

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担当部門で監査を実施(強化)しています。

グループ会社に対してもオールトヨタセキュリティガイドライン(ATSG)を展開し、アイチグループ全体で情報セキュリティを向上させる取り組みをしています。

### 情報監査実績

メール監査	指摘7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6件	許可申請帳票の不備など

## 情報セキュリティの啓発と教育

CSR会議の中で、役員層に対して当社グループの機密管理レベルの現状と課題・取り組み状況を報告し、経営課題として共通認識を持つようになっています。

社員については、日常業務でパソコンを使用する者全員に対し、「情報セキュリティチェックリスト」による情報機器の扱いや各種ルールについてのチェックを実施。その結果に基づき、各部門での教育・所属長からの指導を行っています。

また、社会で発生している機密漏洩事故事例のパターンを分類し、それぞれの危険性について法務ニュース等で紹介し、類似事故防止の啓発を図っています。

### 情報漏洩事故のパターン

	悪意	ルール違反	過失
外部要因	不正アクセス(ハッキング) ウイルス感染 窃盗	—	情報開示先(取引先)の過失
	スパイ 買収行為	—	自宅PCのウイルス感染 出張中の盗難
内部要因	不正取得、 情報売買	—	紛失、置き忘れ 誤送信

# 人権・労働慣行

国籍や年齢、性別などにかかわらず、  
多様な人材が活躍できるよう、  
社員一人ひとりの人権を尊重しています。



## 人権の尊重

### 基本姿勢

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、社員が健康に活き活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、法令または労働協定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」を社内規定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。

### 労働構成(年度)

年度	2010	2011	2012	2013	2014
総数(人)	2,360	2,367	2,369	2,383	2409
基幹職(人)	269	268	286	279	284
男性(人)	2,244	2,243	2,236	2,239	2256
女性(人)	116	124	133	144	153
海外人材(女性)(人)	9(3)	10(3)	10(3)	10(3)	10(3)
平均年齢(歳)	39.7	39.9	39.8	39.7	39.6
平均勤続(年)	20.1	20.3	20.1	19.7	19.4
離職率(%)	0.3	0.8	0.4	0.8	0.4
自己都合退職(人)	8	10	12	20	12
新卒採用(女性)(人)	53(3)	61(5)	66(5)	66(10)	69(12)

### 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。

### 総労働時間短縮への取り組み

当社は、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労使一体となって取り組んでいます。2014年度の労使協議会では、所定外労働時間の短縮や有給休暇の取得向上を労使で取り組むことを確認しました。

### 総労働時間実績推移(時間/年・人)

年度	2010	2011	2012	2013	2014
時間	1,948	2,124	2,145	2,180	2,195

### 年次有給取得率

年度	2010	2011	2012	2013	2014
取得率(%)	46.0	48.5	48.8	47.0	50.0

20日付与に対する取得率

## ダイバーシティへの取り組み

### 女性の活躍支援

当社では、2010年度より技能職女性社員が活躍できる職場の拡大に取り組んでいます。福利厚生施設を含めた就業環境の改善に取り組むことで、今まで男性中心の職場であった工場で女性が働けるように改善し、女性技能職の配置職場拡大および採用拡大に取り組んでいます。



#### ナイスファミリー制度利用状況

年度	2010	2011	2012	2013	2014
育児休業(男性)(人)	4(1)	5	9	10	5
育児短時間勤務(男性)(人)	10(1)	5	4	5	10

各年における利用開始者数

### 定年後の再雇用制度

当社では、定年退職後も高い就労意欲を持った社員が年金支給開始まで継続して安心して働ける、ナイスシニア制度を設けています。2014年度3月末現在で、99人の再雇用者が、各職場で、高い技能を発揮するとともに、技能の伝承・後進の育成に努めています。

今後は、シルバー人材が働きやすい場作りに努めるとともに、65才まで元気に働けるよう若いうちから健康な体づくりへの取り組みを進めています。



#### ナイスシニア制度利用状況

年度	2010	2011	2012	2013	2014
ナイスシニア(人)	51	49	47	101	99

60歳以上で65歳未満の再雇用者(年度末在籍者)

### 障がい者の雇用促進

当社では障がいをもつ社員が製造現場や事務部門において、さまざまな職種で活躍しています。一人ひとりが特性に合った職場で働けるように受入職場の開拓や採用前の職場見学を充実させています。2014年度は3名の定期採用を実施するとともに、特別支援学校の先生を講師に招いて受入れ職場への勉強会を実施しました。

既に法定雇用率2.0%は達成していますが、今後ともより多くの障がい者を迎え入れることができるよう受入職場の拡充などに努めていきます。

#### 障がい者雇用率

年度	2010	2011	2012	2013	2014
障がい者数(人)	35	40	50	44	47
雇用率(%)	1.6*	1.8	2.1	2.3	2.3
法定雇用率達成状況(%)	92.1	100	100	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

## 人材育成

### グローバル人材育成に向けた取り組み

国境を越えて活躍できる人材の育成と、各地域における現地スタッフの育成に取り組んでいます。  
ベースとなる語学力の向上に若手社員を中心に組み組んでおり具体的には、OT研修(海外派遣研修)に毎年2~3名の若手社員を海外子会社他に派遣しています。

2014年度は、6ヶ月、3ヶ月、2週間の3コースのOT研修生を募集し、6名の若手社員を派遣することとしました。  
今後も、幅広く希望者を募集して多くの若手社員の派遣研修を実施していきます。

## VOICE

### OT研修参加者の声(AFUで研修した若手社員)

鍛造工場 工務室 松川雅哉

初めての海外生活で不安と緊張の連続でしたが多くの方々にサポートして頂き、米国での研修を通じて海外で働くことの意義と楽しさを学ぶことができました。最初は言葉が通じず苦労しましたが、徐々に改善でき現地スタッフともコミュニケーションできるようになりました。  
今後も鍛造工場のグローバル展開は進みますのでOT研修の経験を幅広く活かしていきたいと思います。



AFUにて現地指導員と撮影

### グローバルミーティング

愛知製鋼グループでは、2012年度から国内・海外のグループ会社との更なる連携強化と自律化推進を目的に、「アイチグローバルミーティング」を毎年開催しており、国内外の愛知製鋼グループ会社社長や現地採用社員が一堂に会し意見交換するなど、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。

2014年度は、2014年2月策定の「アイチグループ2020年ビジョン」共有と、各海外拠点ビジョン案に対し、グループディスカッションを取り入れ、新たな気づきや課題、進むべき方向性などを活発に議論することで、お互いの理解を深めると共に連帯感の醸成に努めました。

これを毎年レベルアップさせ、当社グループの結束力を一層高め、グローバル人材育成・交流の更なる活発化により、連結経営力の強化に努めていきます。



### グローバル講演会(4月、1月)

海外の仲間と一緒に働くことの面白さと、若い間に備えるべき事を先達から学ぶ場として、海外赴任経験のある役員・社員を講師としたグローバル講演会を継続開催しています。海外拠点毎の仕事や文化の特色まで理解できるよう、回毎に取り上げる拠点を決めて講師を選抜するなど、回を重ねることで、よりグローバルが理解できるよう工夫しながら、皆で学びあっています。





## 社員の健康・安全

### 基本姿勢

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：しっかりと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おき、愚直に改善  
 “オールアイチで災害ゼロ”を目指す

### 健康推進の取組み

愛知製鋼グループは、心と体の健康づくり「心身とも元から強くする」を活動スローガンに、産業医、保健師、看護師、健康管理スタッフが一体となって、グループ全従業員の健康維持・増進を図っています。

2014年度は、メンタルヘルス活動、生活習慣病予防活動、海外赴任者の健康管理支援活動に加えて新たに体力づくり活動を追加、計画的に取り組みを推進しました。

### メンタルヘルス活動 (コミュニケーション向上策の推進)

業務内容の高度化、緻密化等により、メンタル疾患発症リスクは増大傾向にあります。こうした環境の中、愛知製鋼グループでは、従業員の「心の健康」を維持するために、各種教育、ストレスチェックに基づく個人別ケアを行い、メンタル不調者の発生未然防止に努めています。

2014年度は、ストレスチェックに基づく職場診断を初めて実施、リスク度の大きい職場に対し、改善アドバイスを行いました。また、精神科顧問医とも連携、「出張相談会」を継続実施し、早期発見・早期ケアに取り組んでいます。

今後も、管理監督者との連携をとりつつ、「何でも言い合える風通しの良い職場環境」づくりを推進し、メンタル不調者の発生未然防止、早期発見・早期ケアを図っていきます。

### 代表安全管理者のフォロー会

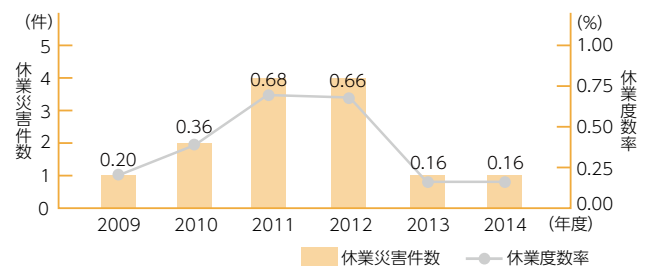
安全活動方針の取組状況について毎月フォロー会を開催し、重大災害はもとより、休業災害ゼロ達成に向けた取組みを構内事業所を含む全社で展開しています。



### 休業災害度数率

昨年3月、4月に構内事業所で発生した2件の重大災害を受けて、全社安全特別活動を実施しています。重大災害に繋がるリスクの高い作業の改善を行い、作業手順書(ルール)の作成・見直しを実施しました。また、構内事業所とのコミュニケーション強化を図り、困り事の吸い上げがし易いよう支援体制の見直しを行いました。さらに、構内事業所トップによる「構内事業所安全相互研鑽会」を毎月開催し、レベルアップを図っています。

#### 休業災害度数率



### 安全な場づくり

職場での安全を確保するための「安全な場づくり」は、リスクアセスメントを実施してランク付けを行い、危険度の高いD・Cランクの排除を進めています。

災害要因別に3ヶ年計画を立案して進めており、14年度は昨年に引き続き、「挟まれ・巻き込まれ」「人と車両の分離」「感電防止」について取組みを展開しました。さらに他社災害の横展として「爆発防止」も追加し、異常検知や遠隔操作化等の設備改善を進めています。

### 気付き道場、体感道場による安全人間づくり

安全啓蒙活動の一環として、日常業務に直結した危険を体感できる「体感道場」を開設しています。工場内で起こりうる様々な危険をデモ機を通して自ら体感することで、危険感受性の向上を図ります。14年度は約700名の受講がありました。さらに、遠方の工場への対応として「出前体感道場」もスタートしています。

# 品質向上

品質世界No.1の鍛鋼一貫メーカーを目指し、製品に対するお客様の信頼をグローバルで得られるよう、当社お取引先様とともに、品質に対するこだわりを持って取り組んでいます。



## 品質マネジメントシステム(QMS)

### 基本姿勢

<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。

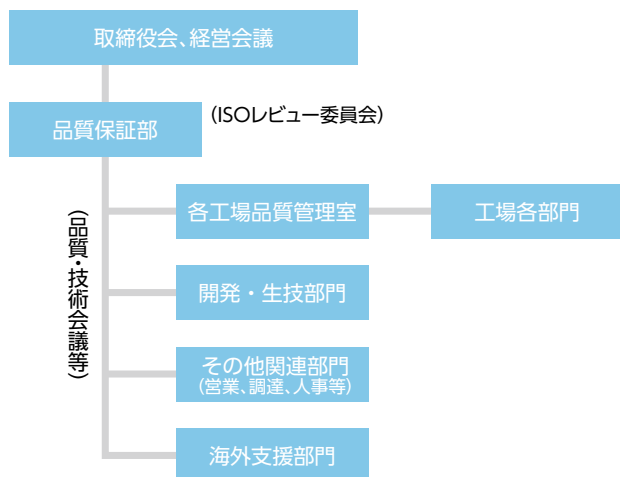
2017年品質長期ビジョンのもと、全社一丸となって品質競争で他社をリードできる品質保証体制を構築していきます。

2017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  
—お客様の信頼をグローバルで獲得する—

- 1) 全社の品質意識向上による品質保証度の1ランクアップ
- 2) グローバルでの品質保証基盤強化
- 3) TQM推進による品質に強い人材の育成

### 品質保証体制



### 第三者機関による認証

#### 品質ISOの取得状況

- ① 鋼材・鍛造品
  - ・ISO9001第16回定期審査認証(9月)
- ② 電磁品
  - ・ISO9001定期審査認証(2月)
  - ・ISO13485[医療機器]定期審査認証(2月)

#### 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
アステックス	//	2008年 6月
アイチ テクノメタル フカウミ	ISO9001	2013年 3月
AFC	//	2003年 4月
SAFC	ISO/TS16949	2006年 8月
AIT	//	2008年 3月
AFI	ISO9001	2008年 11月
AFU	ISO/TS16949	2009年 9月

QMSをベースに品質ISO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、認証を継続しています。

- 新JISマーク表示(JICQA認証)
- 船級協会: NK、LR、GL、DNV、KR、CCS(12月更新審査認証)、CR
- TÜV(ドイツ技術検査協会・5月更新審査認証)
- 欧州医療機器指令[MDD Annex v.3.2](2月定期審査認証)

## VOICE

「メイドインジャパン」品質を共に構築していくために

ニッパツグループは日本最大の板ばね供給メーカーです。その材料である「ばね平鋼」という特殊鋼材を供給する愛知製鋼とは運命共同体の関係にあります。優れた板ばね用材料開発や、きめ細かな生産対応、安定した材料供給や前向きに品質保証に取り組む姿勢には、いつも感謝しております。また、今後増加が予想される海外へ向けたご支援も品質・価格両面で期待すると共に、今後この関係をより一層強固なものにし、「メイドインジャパン」品質で世界No.1を目指したいと考えております。



日本発条株式会社 執行役員  
ばね生産本部 副本部長  
榎本英人 様

## 品質月間活動

毎年11月は全国品質月間となっています。次工程である“お客様”に“価値ある品質”をお届けするとの考え方を柱とし、品質大会(部門間の事例の共有化)や展示会等のイベントを開催しています。また、「品質」をテーマとしたQCサークル大会を開催し、品質意識の醸成に努めています。

## グローバル品質保証向上活動

海外鍛造拠点の品質保証体制の強化のため、専門監査員が定期的に海外拠点へ赴き、委託加工先を含めた品質保証体制の監査・指導、品質担当者への教育、また、国内の品質改善事例の共有化などを行っています。

## 「優秀仕入先表彰で」優秀賞受賞

当社電子部品工場がトヨタ自動車(株)広瀬工場主催の「第19回仕入先品質向上連絡会」の優秀仕入先表彰にて、「優秀賞」を受賞しました。今回の受賞対象製品は、広瀬工場に納めている「コールドプレート」「アロイパッド」です。受賞した「優秀賞」は、1年間の広瀬工場における不良個数がゼロの仕入先に贈られる賞で、2013年度に受賞した優良賞(トヨタ自動車(株)の目標不良個数以下の仕入先が受賞)から1ランクアップしました。

今後も更に品質向上に努め、「最優秀賞」(3年連続不良個数ゼロ)、「品質栄誉賞」(4年以上継続)を目指していきます。

## 顧客からの評価収集

お客様からいただいた不具合情報や不具合になる前段階での情報、ご要望事項については、1件毎に調査状況やお客様への回答状況などをデータ管理しています。これによりクレームの再発防止だけでなく、コンプライン(契約規格内不具合)についても真因を追究し、社内改善箇所の早期発見に努める活動を行っています。

## 営業マン教育

新規配属者と若手中堅社員を中心に、より一層のスキル向上を目的としたカリキュラム充実や外部講師による教育活動を強化しています。そして目標として掲げている「個の強化」、「しぐみの強化」を目指し、各支店+営業本部の全体で取り組んでいます。

## 愛知製鋼調達方針

健全な企業活動

- グローバルかつオープンでフェアな取引
- 相互信頼に基づく相互発展
- 法令遵守
- グリーン調達の取組み

## 公正な取引

当社は、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。また、調達する鉱物資源は、紛争鉱物対象金属使用の有無について調査を行い、当該地域からの紛争鉱物類の購入がないことを確認しています。

## グリーン調達への取組み

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CO<sub>2</sub>削減に寄与する調達の採用にも力を入れています。

## 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)

## VOICE

### サプライチェーン全体で果たす社会的責任

愛知製鋼には今後も私たちサプライヤーに対するCSRへの取組に関する情報発信や適切な指導などを期待したいと思います。サプライヤーと一体となったCSRへの取組により健全な企業風土が共有され、サプライチェーン全体でより確かな社会的責任を果たしていけると確信しています。



豊鋼会会長  
愛豊商事株式会社 取締役社長  
野口雅治 様

# コミュニティへの参画

「良き企業市民」としての役割を自覚し、社会貢献活動に積極的に取り組むほか、地域社会との関わりを大切にしています。



## 社会貢献活動

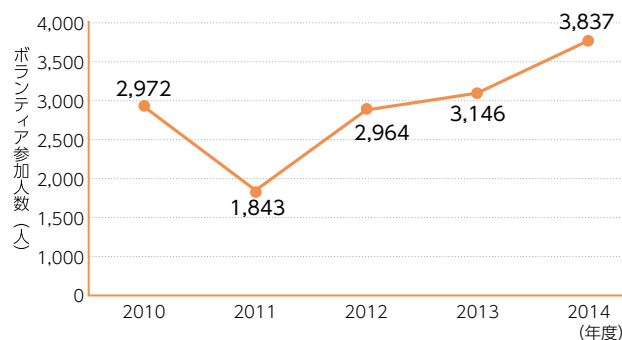
### 基本姿勢

当社は、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」「ボランティア支援」の4本柱として、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、社員のボランティア活動を支援するために、関連の情報発信・啓発活動・相談を行うとともに、社員等が参画できる活動を企画し、「ちょいボラ」の機会を設け、ボランティアの体験を応援しています。

ボランティア年間参加人数



## クリーン(美化・安全・安心)

### 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」を隔月で実施しています。2014年度は計6回、各職場、構内事業所から157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

2009年から実施している毎年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800人が各拠点周辺の美化活動を実施しました。



## 交通安全啓発

### 「ゼロの日」立哨の継続

愛知製鋼グループは、交通安全啓発のために、「ゼロの日」の立哨活動を、各拠点で継続実施しています。2014年度は、全88回、延べ1925人の方に就業前の時間に参加いただきました。



## VOICE

継続的な  
社会貢献活動を期待

東海市社会福祉協議会  
事業担当 主査

宝達真志 様

「誰もが安心して暮らせる福祉のまちづくり」の担い手として活動している本会は、「つながり」を財産としてまちづくりを推進しております。愛知製鋼にもご寄附、ボランティア活動等で地域のつながりを大切にされた地域貢献活動をしていただいております。今後も御社と本会のつながりを通じ福祉のまちづくりを推進できれば幸いです。

## グリーン(緑化・環境保全)

### 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。



## クリエイティブ(教育・文化)

### 「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、2014年度は東海市(愛知県)内の全小学校(12校34学級)で実施しました(9月・10月・2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。



## ボランティア支援

### 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」。2014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240万円相当の物品を寄付しました。



### 2014年度「愛知製鋼ボランティア基金」実績

寄付先	寄付物品
暁学園(東海市)	冷蔵庫 2台、洗濯機 2台 クリーナー 2台、掃除機 2台、レンジ 2台
知多福祉会(知多市) なごみ苑福祉活動センター やまもも第1・2(09年~2回)	キャスケット 11個、コックコート 16着 エプロン 7着、クリーナー 2台 昇降テーブル 1台
さつき福祉会(東海市)	子供用遊具 1台、キッチン用品一式
くすのき授産所(東浦町)	番重 7箱、ミシン 1台
ブラインドテニス協会(名古屋市)	ブラインドテニスボール
櫻鳴四座(東海市)	合唱講演用衣装一式
東海市社会福祉協議会	活動用テレビ・デッキ等一式
NPOだいの花(知多市)	冷凍庫 1台
中日新聞社会事業団 他	東北復興支援寄付

### 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453名が参加しています(2015年3月末時点)。

### 東日本大震災へのボランティア参加

トヨタグループ各社やトヨタグループのサプライヤーで構成している協豊会と協同で2011年度より継続して実施している「東日本大震災支援 物品収集ボランティア活動」を今年も実施しました。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50名が協力して、不要携帯電話62台、はがき269枚、切手9,070円分、テレカ等12,500円分、ベルマーク2,067.3点が集まりました。



## 地域との交流

### 地域懇談会と行事への参画等

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るとともに、さまざまな地域貢献活動へ積極的に参加しています。

拠点所在地周辺のコミュニティ等のお祭りや運動会等の行事に対して活動を支援するとともに、社員等を派遣し運営をサポートしています。

また、本社地区や工場のイベントに地域の方もお招きし、社員との交流を図っています。



# 環 境

限りある資源を有効に活用する「資源循環企業」として、全社的に環境活動に取り組みます。



## 環境マネジメント

### 基本姿勢

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。

### 環境マネジメント推進組織

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。また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、AMC以外の対象会社すべてで認証取得を完了しました。

### 内部監査委員教育

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2014年度は15名が認定され、219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。

### 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。

### 監査結果

2014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。

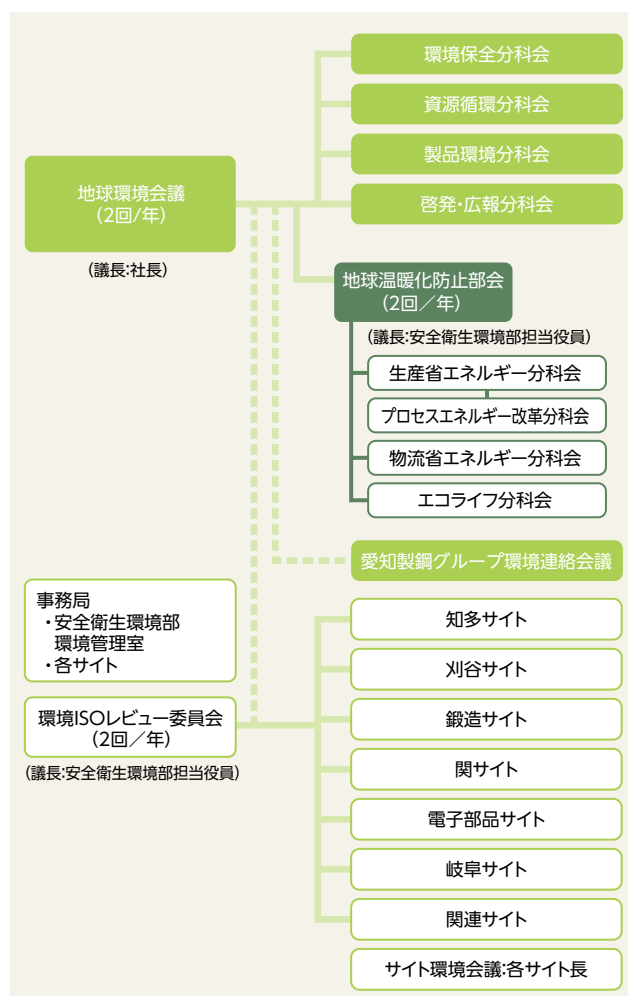
#### 内部監査結果

指摘区分	2010	2011	2012	2013	2014
重大な不適合(件)	0	0	0	0	0
軽微な不適合(件/部署)	0.63	0.47	0.38	0.28	0.17

#### 外部監査結果

指摘区分	2010	2011	2012	2013	2014
軽微な不適合(件)	0	1	1	0	1
改善の機会および必要によりその他の識別(件/部署)	14	23	32	24	17
	0.58	1.1	0.8	1.04	0.81

### 環境マネジメント推進組織 (2014年度)



### 環境ISOの取得状況

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
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
AMC		取得検討中

### 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 省エネルギーの為の投資・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	4,670
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為のコスト ISO 認証取得・運用費用 環境対策組織の person 費および諸費用	310
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	6
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	28
環境負荷低減に直接的に要したコスト	公害汚染賦課量負荷金	41
		合計 5,055

## 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】実績と評価

テーマ	取組項目	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 VA展(14/10)における取組み強化	・3R、物流改善を重点実施 ・提案8.4件/月	△※1	
		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	・テーマ進捗フォロー	○	
		③製品別環境負荷の管理充実	・購買時の環境負荷物質チェック機能 フォロー	・調達システムにおける環境負荷物質の 安環チェック機能フォロー継続	△※2	
		④お客さまがCO <sub>2</sub> 排出量低減となるエコ製品開発	・エコ製品関連中計テーマの推進	・テーマ進捗フォロー	○	
	低炭素社会推進	⑤生産活動における省エネ活動の徹底	2013年～社内目標に基づく	・省エネ改善テーマの積上げと実施 ・エネルギー多消費部門の改善推進		×※3
		⑥物流活動における輸送効率の追求	輸送量当たり排出量 2006年比8%削減	・動線短縮の実施 逆流解消、二重デブ解消 ・物流一元化		○
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ゼロ ・社内目標(直接・間接埋立)に基づく	・スラグフッ素規制対応埋立ゼロ化継続 ・難選別煉瓦処理委託開始 ・廃酸汚泥委託先新規開拓		△※4	
	⑧資源循環型企業に資する事業推進	-	・トヨタGr発生金属くずの有効利用	-	-	
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	・環境ヒヤリの運用継続	○	
	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 ・安環部長による国内子会社環境監査	・国内関連会社との相互研鑽会継続実施 ・環境監査継続実施	○	
	⑪グローバルなCO <sub>2</sub> 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	・海外拠点事務所含め対応完了	○	
	⑫生物多様性への取組み	-	・NPO主催森林保全活動、東海市森づくり事業への参画 ・「カブトムシのすむ森づくり」推進	・森林保全活動参加(5月・6月・9月) ・「カブトムシのすむ森づくり」イベント(11月)	○	
	⑬環境教育活動の充実と推進	-	・階層別教育充実 ・環境ニュース等による環境意識向上	・階層別教育継続および内部監査員増強 ・環境講演会開催(6月)	○	
	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	・「人とくるまのテクノロジー展」出展(5月) ・「メッセナゴヤ2014」出展(11月) ・愛知製鋼レポート発行(日本語:9月、英語:11月) ・記者懇談会(4回)・本社(10月)・刈谷(12月)	○	
⑮地域貢献活動の活性化	-	・拡大クリーンアイチデーの参加者拡大 ・社内報・ニュースアラカルト等での環境活動PR継続	・拡大クリーンアイチデー参加者903名 ・会社近隣清掃活動(5回) ・社内報・ニュースアラカルトでの環境情報発信	○		

※1 重点テーマ(CO<sub>2</sub>削減)に拘って推進していく ※2 運用実績無く、フォロー継続要 ※3 省エネベース活動で目標達成目指す ※4 安全・安心な委託先構築継続



## 温暖化防止

### 2014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、2012年度までは、京都議定書目標より高い「1990年比10%削減」を目指して、活動に取り組んできました。

2013年度以降は、社内目標として、生産量当たり排出量前年比1%削減に取り組んでいます。

項目	2014年度目標(社内)	実績
CO <sub>2</sub> 総排出量	629千t-CO <sub>2</sub> /年	654千t-CO <sub>2</sub> /年

### 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」。2014年度は下記の活動を実施しました。

#### ①夏季・冬季の電力低減対策

- ・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19℃)
- ・事務本館2階事務所、1階売店の蛍光灯のLED化



従来より消費電力が半減し、年間で4.8トンのCO<sub>2</sub>削減が見込まれます。

#### ②電力の見える化による省エネ対策

- ・事務本館の事務所のエアコンを19時30分に自動オフ。毎月の消費電力を測定。目標に13年度比▲12t-CO<sub>2</sub>/年、実績▲44t-CO<sub>2</sub>/年

#### 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(3月)
- ・環境月間(6月)、省エネ月間(2月)の社内広報

### 顧客からの評価収集

2006年4月に改正された省エネ法<sup>※1</sup>に基づき、生産活動の中のモノの流れを把握し、問題点を見直すことで、環境にやさしいムダのない物流システムを構築する環境改善活動に取り組んでいます。2006年から2015年までに物流のCO<sub>2</sub>原単位を15%削減することを社内目標に設定しています。

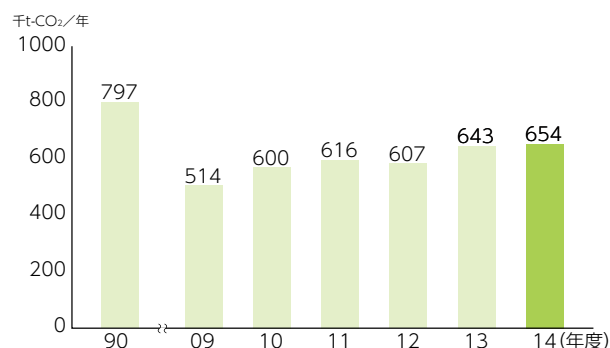
「発送費M3活動<sup>※2</sup>」で構外物流の動線を見える化し、「逆流」「2重倉庫」「二元物流」の視点から物流改善を推進して目標値達成を目指しています。

2014年度は、前年度に対し物流のCO<sub>2</sub>原単位3%の削減を図ることができました。

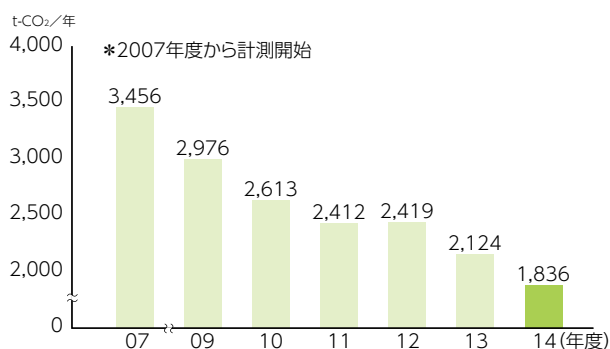
※1 改正省エネ法…荷主に対して、毎年1%のCO<sub>2</sub>原単位削減計画と、原単位実績の定期報告が義務化。

※2 発送費M3活動…製品の運搬経路とコストを見える化し物流ロスを撲滅する活動。

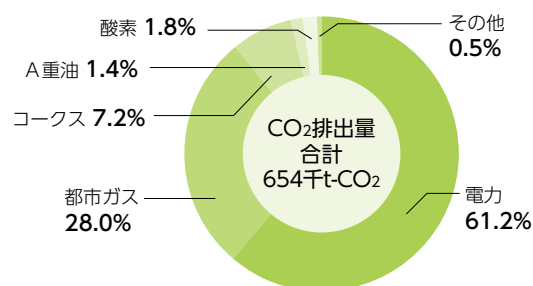
### CO<sub>2</sub>総排出量



### オフィス部門のCO<sub>2</sub>排出量推移



### 2014年度のエネルギー使用量(CO<sub>2</sub>排出量)内訳



### CO<sub>2</sub>収支

2013年度実績	643 千t-CO <sub>2</sub> /年
2014年度実績	654 千t-CO <sub>2</sub> /年

### '13年度比増加の内訳

増産による増加	3 千t-CO <sub>2</sub> /年
改善項目(A)-増加要因(B)	8 千t-CO <sub>2</sub> /年
合計	11 千t-CO <sub>2</sub> /年

### 改善項目(A)

①電気炉のエネルギー効率改善	9 千t-CO <sub>2</sub> /年
②圧延加熱炉の省エネ	5 千t-CO <sub>2</sub> /年
③ステンレス鋼熱処理炉の燃料転換等	3 千t-CO <sub>2</sub> /年
④鍛造加熱炉(IH炉)の効率改善等	7 千t-CO <sub>2</sub> /年
合計	19 千t-CO <sub>2</sub> /年

### 増加要因(B)

①製鋼操業変更(購入鋳片の内製化)	11 千t-CO <sub>2</sub> /年
②製鋼操業変更(3号電気炉の溶解時間短縮[CCとの整流化])	16 千t-CO <sub>2</sub> /年
合計	27 千t-CO <sub>2</sub> /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。

### 2014年度の目標と実績

2014年度は、再生資源の適正な活用に関する要綱(愛知県)を遵守し、発生量の削減とリサイクルを推進してきました。その結果、廃煉瓦等の新規リサイクル先への委託により、直接埋立は2013年度に比べ低減することができましたが、汚泥等の間接埋立については、リサイクル委託先のリサイクル量が減少し、目標に届くことができませんでした。今後は、副産物発生源での選別・仕分けをさらに追求、管理を強化するとともに、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	2014年度目標	実績
直接埋立量	2,760t/年 以下	2,428t/年
間接埋立量	3,600t/年 以下	3,704t/年

### 社内副産物を活用した高強度研削材「ASショット」の量産設備を新設

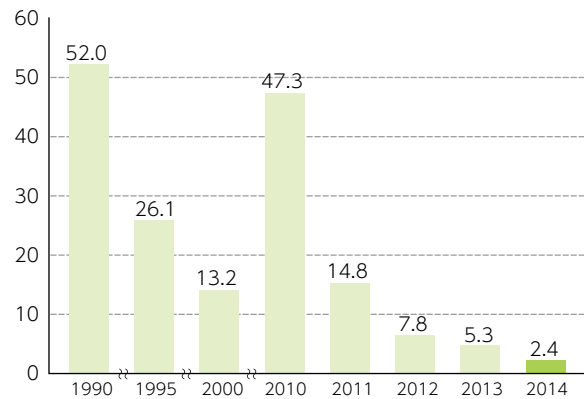
ASショットは社内副産物である電気炉スラグから作る「環境にやさしい研削材」です。既存品に比べて粉塵発生量が少なく、繰り返し使用が可能のため、スラグを活用した高付加価値商品として塗装の下地処理、さび落とし、金型洗浄等の用途において好評を得ています。

今後、塗装の高寿命化、耐久性向上のための下地処理としてブラストでの工法が増えていくと予想されます。そのニーズに対応すべく、量産のための技術を確認し、当社のリサイクル技術の成果として拡販を目指していきます。

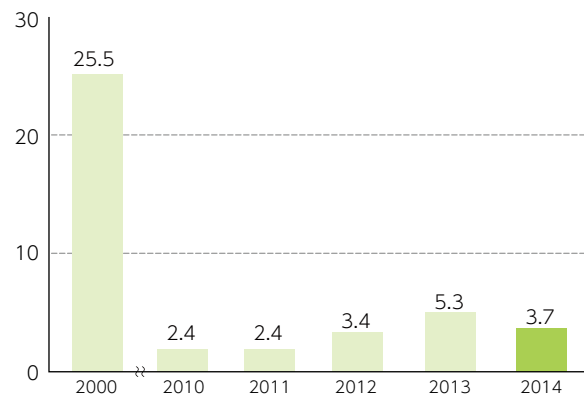
### 鉄鋼スラグ製品の管理強化

2015年1月より鉄鋼スラグ協会発行の「鉄鋼スラグ製品の管理に関するガイドライン」が改正され、鉄鋼スラグ製品の管理が強化されたことを受け、社内マニュアルを全面改正しました。今後も、スラグだけでなく、全副産物の処理についても信頼性(品質のゴールキーピング、処理能力)が持続的に保証できるように努めていきます。

直接埋立量の推移 (千t/年度)



間接埋立量の推移 (千t/年度)



## VOICE

強い責任感を持って環境保全に貢献していく

当社は、社内で発生する副産物について、3R(Reduce, Reuse, Recycle) 推進を徹底し、環境負荷軽減に努めています。搬出される副産物については分別管理を徹底、また搬出前に厳格な検査を実施し排出基準を満たしていることを確認しています。今後も管理を徹底し地域の環境保全に貢献していきます。



知多工場 第1製鋼課 課長  
杉原 毅

## 生物多様性

### 基本姿勢

生物多様性の保全に対する取り組みは、地球温暖化とともに持続可能な社会を実現していくための重要な環境課題であると考えています。

当社では、COP10(生物多様性条約第10回締約国会議)の理念を受け、生物多様性の保全に向けた取り組みとして、官民

協働で生態系ネットワーク形成を推進し、次世代の担い手の育成を図る活動に参画しています。

これまで取り組んできた森林育成活動や社員によるボランティア活動の推進に加えて、生態系を保全するプロジェクトの取り組みを進めていきます。

### カブトムシのすむ森づくり

生物多様性維持に向けた活動の一環として、落葉広葉樹の森を形成し、カブトムシをはじめとする生き物が自然のサイクルの中で暮らしてつづけていける環境を創出することを目標に、2012年度より『カブトムシのすむ森づくり』活動を実施しています。2014年度は、前年に行った社内の緑地帯に、ドングリの実から育てた苗などの植樹箇所の生育支援のため、除草や施肥・灌水を行ってまいりました。

また、維持管理・拡大のために、堆肥づくりや次年度に向けたドングリ拾いなどを続けています。

14年11月には、前年の植樹に参加いただいた社員とその家族を招待し、生育状況を観察していただき、手から植えた苗木の成長を実感していただきました。



### 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」(愛知県 豊田市)に愛知製鋼グループは毎年参加をしています。

2014年度は愛知製鋼グループから16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。

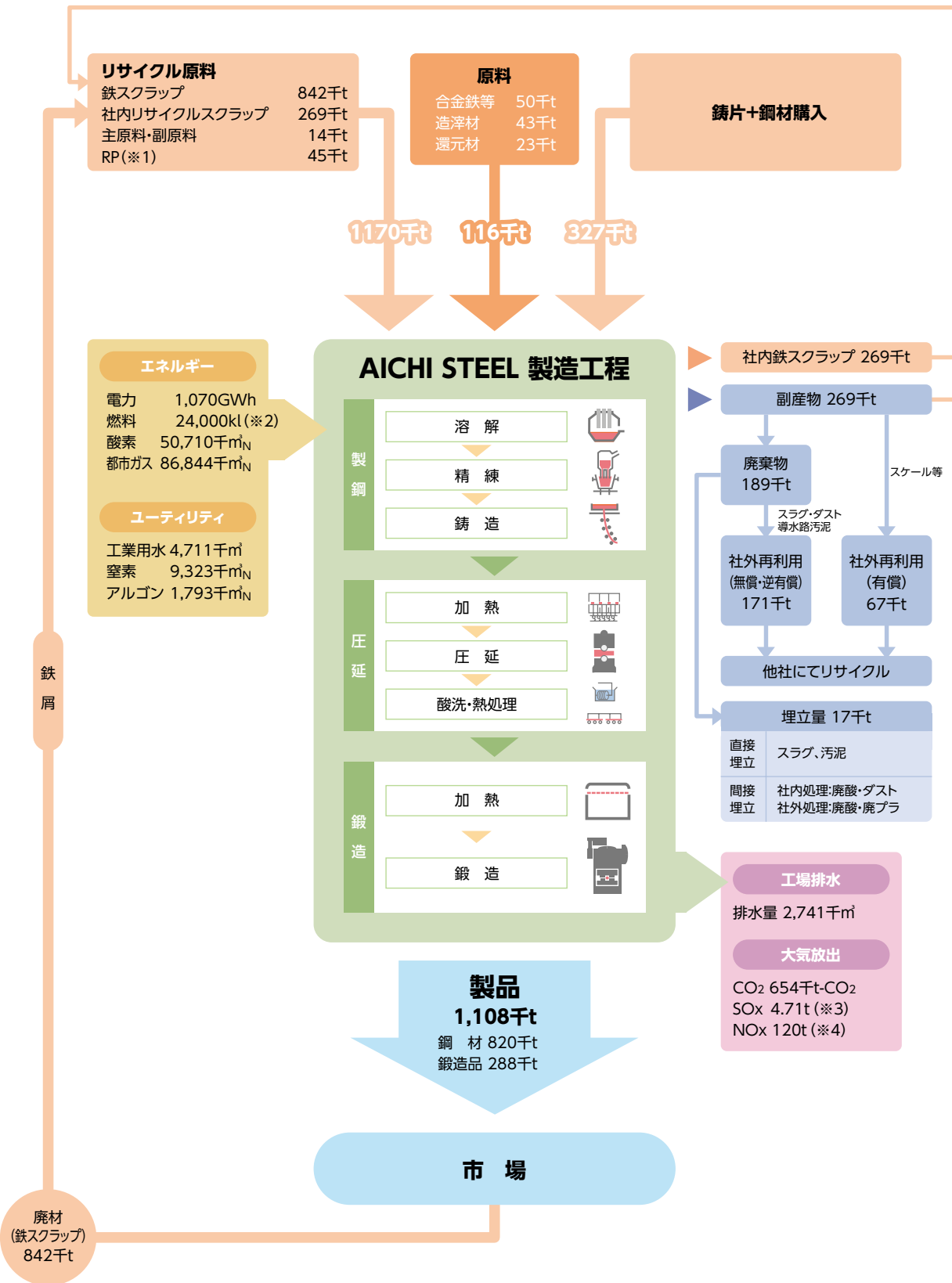


### 森林育成ボランティア(長野県木祖村)

当社は、鋼(ハガネ)を生産する際に大量の水を使用することから、愛知用水の源流となる長野県木祖村の森林育成に取り組むNPO法人「緑の挑戦者」の活動に共感し、2006年より毎年2回/年、社員ボランティアを募り現地で森林育成のための除伐、間伐作業に汗を流しつつ、現地の方々との交流も深めています。



マテリアルフロー



※1 RP:Recycle Plastics  
 ※2 原油換算値  
 ※3 2014年1月～12月の放出値  
 ※4 2013年4月～2014年3月の放出値

# PRTRデータ

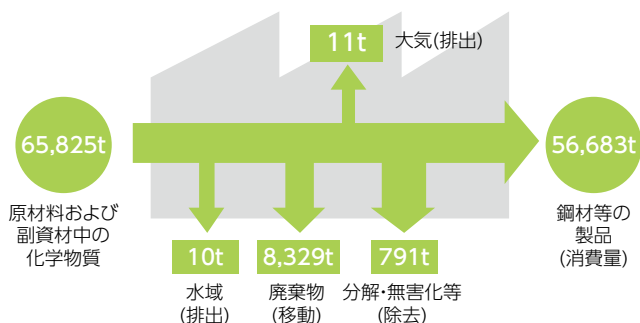
## 2014年度実績

(単位：トン)

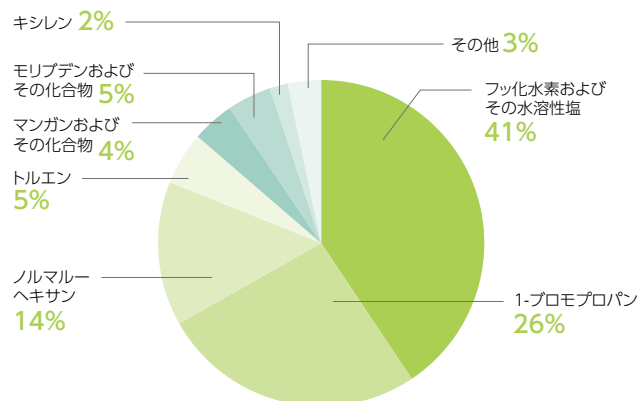
	政令 No	物質名	取扱量	排出量		移動量
				大気	水域	事業所外 (廃棄物等)
知多工場 ・ 鍛造工場	1	亜鉛の水溶性化合物	1.9	-	0.100	0.540
	80	キシレン	2.4	0.380	-	-
	87	クロムおよび3価クロム化合物	28000.0	0.170	-	2500.000
	132	コバルトおよびその化合物	140.0	-	-	1.800
	243	ダイオキシン類	260.0	260.000	-	-
	300	トルエン	4.0	1.100	-	-
	304	鉛	93.0	-	-	-
	305	鉛化合物	280.0	0.260	-	230.000
	308	ニッケル	5900.0	-	-	-
	309	ニッケル化合物	830.0	0.034	0.044	41.000
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	7.6	0.001	7.300	0.220
	384	1-ブロモプロパン	7.7	5.500	-	2.100
	405	ホウ素およびその化合物	100.0	-	0.058	20.000
	412	マンガンおよびその化合物	20000.0	0.630	0.250	5400.000
	453	モリブデンおよびその化合物	9200.0	0.007	0.700	0.370
刈谷工場	87	クロムおよび3価クロム化合物	770	-	0.011	61.000
	309	ニッケル化合物	380	-	0.008	33.000
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	91	0.033	1.200	37.000
	453	モリブデンおよびその化合物	14	-	0.220	2.100
東浦工場		届出対象なし		—		
岐阜工場		届出対象なし		—		
関工場	392	ノルマルヘキサン	3	3.000	-	-

- 「-」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)
- 東浦工場、岐阜工場は届出対象がございません。

## 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)
NO <sub>x</sub>	ボイラー	130	81.3
		150	26.4
		180	65.5
	加熱炉	130	80.1
		150	32.4
		170	60.2
		180	69.3
	200	28.9	
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	0.004
	0.30	0.004	
	電気炉	0.05	0.001
0.08		0.001	
	0.10	0.001	
SO <sub>x</sub>	(総量規制)	32.30	3.52

### 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)
NO <sub>x</sub>	加熱炉	130	67.6
		150	70.1
		170	85.1
		200	52.8
SO <sub>x</sub>	(総量規制)	5.16	0.57

### 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)
NO <sub>x</sub>	ボイラー	150	79.0

### 関工場 (大気汚染防止法・県条例) 対象施設なし

- NO<sub>x</sub>、ばいじんの実績は、対象施設に対する規制値毎の測定実績(最大値)を示しています。
- 単位は、NO<sub>x</sub> : ppm、ばいじん : g/m<sup>3</sup>N、SO<sub>x</sub> : m<sup>3</sup>N/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	5.8~8.6	7.7	6.7	7.2
COD	25(20)	12.4	3.6	5.5
S S	40(30)	4.5	0.5未満	1.0
窒素	120(60)	7.2	0.5	2.3
リン	16(8)	0.1	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	7.3	6.5	6.8
BOD	25(20)	3.8	0.5未満	1.6
S S	40(30)	10.0	0.5未満	3.9
窒素	120(60)	7.9	0.7	4.2
リン	16(8)	0.1	0.1未満	0.10

### 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	7.1	6.7	6.9
BOD	25(20)	4.8	1.3	3.1
S S	30(20)	2.0	0.5未満	0.8
窒素	120(60)	3.3	0.1	2.1
リン	16(8)	0.4	0.1	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	7.8	6.0	6.9
BOD	30(20)	1.2	1.1	1.2
S S	60(50)	5.0	0.5未満	1.2
窒素	120(60)	15.2	0.6	5.0
リン	16(8)	1.9	0.1未満	0.32

- 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

# 財務

以下、財務データは百万円未満を切り捨てしております。  
 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。



## 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

### 概観

当連結会計年度におけるわが国経済は、政府・日銀による経済政策を背景に、全体としては緩やかな回復基調が続いてまいりました。しかし、消費税増税の影響や円安の定着による輸入原材料価格の高止まり、電力料金の値上がりなど、依然として経済環境は先行き不透明な状況で推移いたしました。

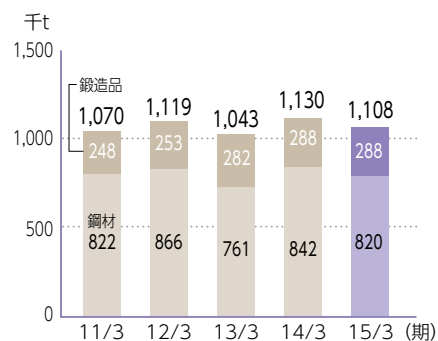
当社グループにおきましては、主力製品である鋼材・鍛造品の生産・販売数量は、消費税増税の影響や自動車以外の分野、特に建設機械向け鋼材需要の回復が遅れていることにより、前年度に比べ減少いたしました。

こうした状況のなか、当社グループは、平成26年度スローガンを、「Return to the basic with Innovative Manner」(今までとは違う発想で「原点回帰」し、より挑戦的に新しい価値に取り組む)と掲げ、活動をしてまいりました。

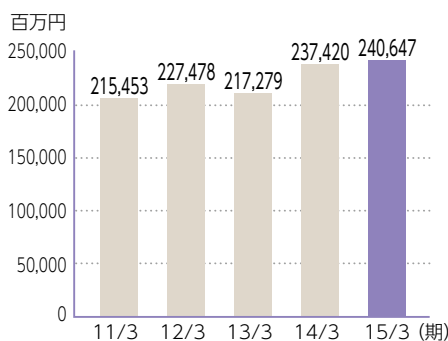
その結果、当連結会計年度の売上高は、前連結会計年度(2,374億2千万円)に比べ1.4%増の2,406億4千7百万円となりました。

利益につきましては、電力価格の高騰や円安の進行がマイナス要因となったものの、販売価格の改善や鉄スクラップ価格の値下がりに加え、原価低減が寄与し、営業利益は前連結会計年度(96億2千7百万円)に比べ10.3%増の106億1千6百万円となりました。また、経常利益は前連結会計年度(98億1千万円)に比べ13.6%増の111億4千1百万円、当期純利益は前連結会計年度(55億3百万円)に比べ9.5%増の60億2千3百万円となりました。

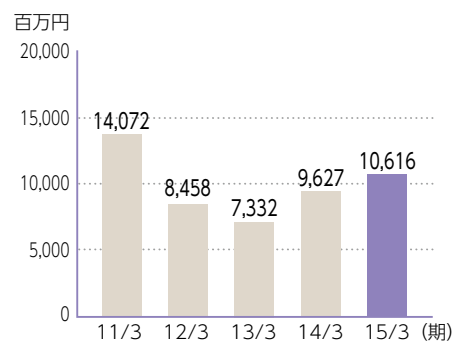
■売上数量(単独)



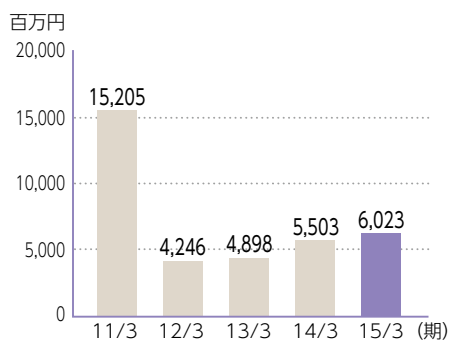
■売上高



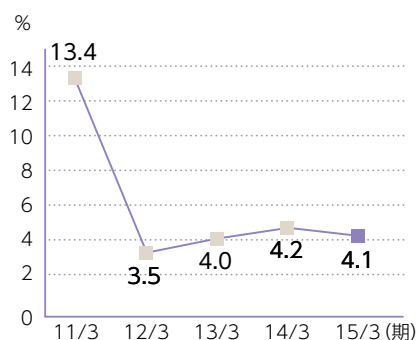
■営業利益



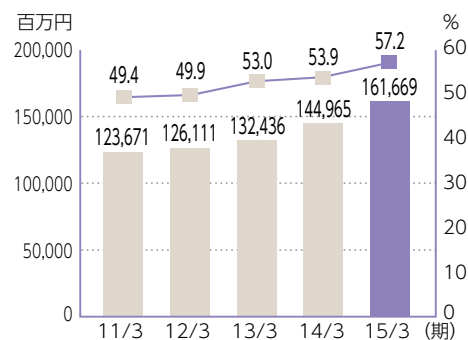
■当期純利益



■ROE



■純資産、自己資本比率

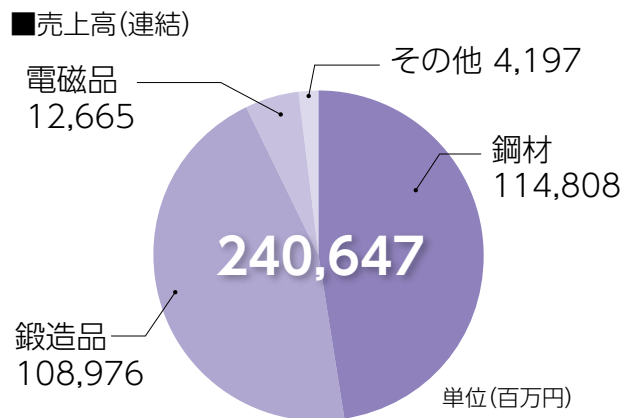


## 営業利益および当期純利益

当連結会計年度の売上高は2,406億4千7百万円と、前連結会計年度比1.4%の増収となりました。売上原価は2,080億2千2百万円、売上原価率は86.4%(前連結会計年度87.3%)と前連結会計年度から0.9ポイントの改善となりました。また、販売費および一般管理費は220億9百万円、売上高に対する比率は9.1%(前連結会計年度8.7%)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106億1千6百万円となりました。当期純利益は60億2千3百万円、ROEは4.1%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。特殊鋼の販売数量が減少したものの、ステンレス鋼の販売数量の増加に加え、特殊鋼・ステンレス鋼の販売価格の改善効果もあり、当連結会計年度の売上高は1,148億8百万円(前連結会計年度1,146億6千9百万円)と前連結会計年度に比べ0.1%増加しました。

### ■鍛造品

自動車用型打鍛造品が主力製品であります。海外子会社の販売数量が減少したものの売上高が為替換算の影響で増加したことに加え、販売価格の改善効果もあり、当連結会計年度の売上高は1,089億7千6百万円(前連結会計年度1,061億4千万円)と前連結会計年度に比べ2.7%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、将来の中核事業化を目指しております。マグファイン磁石の販売数量増加により、当連結会計年度の売上高は126億6千5百万円(前連結会計年度126億4千4百万円)と前連結会計年度に比べ0.2%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・ソフト開発などを行っております。当連結会計年度の売上高は41億9千7百万円(前連結会計年度39億6千5百万円)と前連結会計年度に比べ5.8%増加しました。

## 財務状況

当社グループの2015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、2,680億6千4百万円となり、前連結会計年度比128億5百万円増加しました。

流動資産は、18億2千9百万円減少して1,240億8千3百万円となりました。

有形固定資産は、前会計年度比は24億5千万円増加しております。当連結会計年度は総額127億5千2百万円の設備投資を実施いたしました。減価償却費は118億3千3百万円計上しております。

流動負債は前会計年度比188億5千万円増加しております。これは、一年内返済予定の長期借入金が188億8百万円増加したことが主な要因です。

固定負債は前会計年度比227億4千9百万円減少しております。これは、長期借入金が257億4千1百万円減少したことが主な要因です。

当連結会計年度末の純資産は、前会計年度比167億4百万円増加して1,616億6千9百万円となりました。また、1株当たり純資産は779.41円(前会計年度699.58円)、自己資本比率は57.2%(前会計年度53.9%)となっております。

## 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193億3千6百万円と、前連結会計年度に比べ43億4千4百万円増加しました。これは、法人税等の支払による資金の減少が20億7千9百万円増加したものの、未払消費税の増加による資金の増加が21億3千4百万円、たな卸資産の減少による資金の増加が19億4百万円あったことに加え、税金等調整前当期純利益が9億1千4百万円増加したこと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135億6千5百万円と前連結会計年度に比べ15億7千2百万円増加しました。これは、前連結会計年度に比べ有形固定資産の取得による支出が12億6千9百万円増加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101億5千8百万円と前連結会計年度に比べ82億4千7百万円増加しました。これは、前連結会計年度に比べ長期借入れによる収入が23億1千万円増加したものの、長期借入金の返済による支出が104億5千万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(360億3千4百万円)に比べ35億2千9百万円減少し、325億5百万円となりました。

## 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26億1千2百万円、貸借対照表計上額は163億2千7百万円となっております。



## 5年間財務サマリー (連結&amp;単独)

## 5年間財務サマリー (連結)

回次		第111期	第110期	第109期	第108期	第107期
決算年月		2015/3期	2014/3期	2013/3期	2012/3期	2011/3期
売上高	(百万円)	240,647	237,420	217,279	227,478	215,453
営業利益	(百万円)	10,616	9,627	7,332	8,458	14,072
税金等調整前当期純利益	(百万円)	10,693	9,779	7,768	7,884	11,948
当期純利益	(百万円)	6,023	5,503	4,898	4,246	15,205
有形固定資産額	(百万円)	88,291	85,841	83,618	85,528	89,760
総資産額	(百万円)	268,064	255,259	238,165	241,951	240,217
純資産額	(百万円)	161,669	144,965	132,436	126,111	123,671
1株当たり当期純利益	(円)	30.62	27.99	24.94	21.62	77.49
潜在株式調整後1株当たり当期純利益	(円)	30.62	27.98	-	21.61	77.45
1株当たり配当額	(円)	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00
従業員数	(名)	4,617	4,613	4,504	4,406	4,351

注:

1. 売上高には、消費税などは含まれておりません。

2. 連結の範囲: 連結子会社は19社であります。当該連結子会社は、愛鋼(株)、アイチセラテック(株)、近江鋳業(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、アイチフォーミングカンパニー 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、アイチフォーミングインドネシア(株)、愛旺科技股份有限公司、アイチマグファインチェコ(有)、アイチコリア(株)および愛知磁石科技(平湖)有限公司であります。

なお、(株)名南工機については、連結財務諸表への影響が軽微であることから、「非連結子会社」かつ「持分法非適用子会社」として連結の範囲から除いております。

3. 1株当たり当期純利益は普通株式に係る当期純利益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。

4. 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。

5. 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111期	第110期	第109期	第108期	第107期
決算年月		2015/3期	2014/3期	2013/3期	2012/3期	2011/3期
売上高	(百万円)	186,433	185,764	173,208	190,095	179,183
営業利益	(百万円)	8,240	6,171	4,599	5,480	11,441
税引前当期純利益	(百万円)	8,937	6,915	4,809	5,117	10,048
当期純利益	(百万円)	5,839	4,737	3,840	2,714	13,181
有形固定資産額	(百万円)	65,135	65,461	67,983	72,684	78,200
総資産額	(百万円)	210,844	213,244	210,112	217,472	218,974
純資産額	(百万円)	127,939	121,414	117,248	114,370	113,096
1株当たり当期純利益	(円)	29.69	24.10	19.55	13.82	67.17
潜在株式調整後1株当たり当期純利益	(円)	29.68	24.09	-	13.81	67.14
従業員数	(名)	2,409	2,383	2,369	2,367	2,360

注:

1. 売上高には、消費税などは含まれておりません。

2. 1株当たり当期純利益は普通株式に係る当期純利益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。

3. 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。

4. 事業年度末は3月31日であります。

## 連結貸借対照表

### 2015年3月期および2014年3月期

(単位:百万円)

回次	第111期	第110期
決算年月	2015/3期	2014/3期
<b>資産の部</b>		
<b>流動資産</b>		
現金および預金	32,717	36,193
受取手形および売掛金	50,134	48,079
有価証券	154	154
商品および製品	7,663	7,047
仕掛品	18,139	19,682
原材料および貯蔵品	9,909	8,874
繰延税金資産	3,741	3,735
その他	1,770	2,305
貸倒引当金	△147	△161
<b>流動資産合計</b>	<b>124,083</b>	<b>125,912</b>
<b>固定資産</b>		
<b>有形固定資産</b>		
建物および構築物	68,203	64,858
減価償却累計額	△46,706	△44,901
機械装置および運搬具	277,657	273,244
減価償却累計額	△237,695	△230,226
工具、器具および備品	13,094	12,829
減価償却累計額	△11,639	△11,382
土地	14,215	14,119
リース資産	402	374
減価償却累計額	△191	△166
建設仮勘定	10,951	7,093
<b>有形固定資産合計</b>	<b>88,291</b>	<b>85,841</b>
<b>無形固定資産</b>		
電話加入権	12	12
その他	270	250
<b>無形固定資産合計</b>	<b>282</b>	<b>262</b>
<b>投資その他の資産</b>		
投資有価証券	23,736	20,467
長期貸付金	418	535
退職給付に係る資産	30,153	21,148
繰延税金資産	355	365
その他	803	786
貸倒引当金	△61	△61
<b>投資その他の資産合計</b>	<b>55,406</b>	<b>43,242</b>
<b>固定資産合計</b>	<b>143,980</b>	<b>129,346</b>
<b>資産合計</b>	<b>268,064</b>	<b>255,259</b>

## 2015年3月期および2014年3月期

(単位:百万円)

回次	第111期	第110期
決算年月	2015/3期	2014/3期
<b>負債の部</b>		
<b>流動負債</b>		
支払手形および買掛金	24,930	25,851
短期借入金	1,322	1,521
一年内返済予定の長期借入金	30,359	11,551
リース債務	77	68
未払法人税等	1,716	2,339
役員賞与引当金	183	174
その他	14,791	13,023
<b>流動負債合計</b>	<b>73,380</b>	<b>54,530</b>
<b>固定負債</b>		
長期借入金	13,232	38,973
リース債務	139	150
繰延税金負債	5,958	2,388
役員退職慰労引当金	792	805
退職給付に係る負債	12,179	12,732
資産除去債務	622	648
その他	87	64
<b>固定負債合計</b>	<b>33,014</b>	<b>55,763</b>
<b>負債合計</b>	<b>106,394</b>	<b>110,294</b>
<b>純資産の部</b>		
<b>株主資本</b>		
資本金	25,016	25,016
資本剰余金	27,898	27,898
利益剰余金	78,566	74,494
自己株式	△1,301	△1,321
2015年3月31日現在 2,157,793株		
2014年3月31日現在 2,189,898株		
<b>株主資本合計</b>	<b>130,180</b>	<b>126,088</b>
<b>その他の包括利益累計額</b>		
その他有価証券評価差額金	9,548	6,881
為替換算調整勘定	3,595	1,148
退職給付に係る調整累計額	9,992	3,473
<b>その他の包括利益累計額合計</b>	<b>23,136</b>	<b>11,503</b>
<b>新株予約権</b>	<b>39</b>	<b>76</b>
<b>少数株主持分</b>	<b>8,313</b>	<b>7,296</b>
<b>純資産合計</b>	<b>161,669</b>	<b>144,965</b>
<b>負債純資産合計</b>	<b>268,064</b>	<b>255,259</b>

## 連結損益計算書および連結包括利益計算書

### 2015年3月期および2014年3月期

#### 連結損益計算書

(単位:百万円)

回次	第111期	第110期
決算年月	2015/3期	2014/3期
売上高	240,647	237,420
売上原価	208,022	207,242
<b>売上総利益</b>	<b>32,625</b>	<b>30,178</b>
販売費および一般管理費	22,009	20,550
<b>営業利益</b>	<b>10,616</b>	<b>9,627</b>
営業外収益		
受取利息	108	111
受取配当金	370	363
物品売却益	85	104
為替差益	526	357
雑収入	687	507
<b>営業外収益合計</b>	<b>1,777</b>	<b>1,444</b>
営業外費用		
支払利息	716	684
固定資産処分損	285	322
デリバティブ評価損	38	61
雑損失	213	193
<b>営業外費用合計</b>	<b>1,252</b>	<b>1,261</b>
<b>経常利益</b>	<b>11,141</b>	<b>9,810</b>
特別損失		
減損損失	448	31
<b>特別損失合計</b>	<b>448</b>	<b>31</b>
<b>税金等調整前当期純利益</b>	<b>10,693</b>	<b>9,779</b>
法人税、住民税および事業税	3,900	3,400
法人税等調整額	99	216
法人税等合計	3,999	3,616
少数株主損益調整前当期純利益	6,693	6,162
少数株主利益	669	659
<b>当期純利益</b>	<b>6,023</b>	<b>5,503</b>

#### 連結包括利益計算書

(単位:百万円)

回次	第111期	第110期
決算年月	2015/3期	2014/3期
少数株主損益調整前当期純利益	6,693	6,162
その他の包括利益		
その他有価証券評価差額金	2,674	1,382
為替換算調整勘定	2,975	3,519
退職給付に係る調整額	6,519	-
<b>その他の包括利益合計</b>	<b>12,170</b>	<b>4,902</b>
<b>包括利益</b>	<b>18,863</b>	<b>11,064</b>
(内訳)		
親会社株主に係る包括利益	17,656	9,651
少数株主に係る包括利益	1,207	1,413

## 連結株主資本等変動計算書

## 2015年3月期および2014年3月期

(単位:百万円)

回次	第111期	第110期
決算年月	2015/3期	2014/3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	74,494	70,987
会計方針の変更による累積的影響額	18	-
会計方針の変更を反映した当期首残高	74,512	-
当期変動額		
剰余金の配当	△1,966	△1,965
当期純利益	6,023	5,503
自己株式の処分	△2	△30
当期変動額合計	4,053	3,506
当期末残高	78,566	74,494
自己株式		
当期首残高	△1,321	△1,462
当期変動額		
自己株式の取得	△1	△0
自己株式の処分	21	141
当期変動額合計	19	140
当期末残高	△1,301	△1,321
株主資本合計		
当期首残高	126,088	122,440
会計方針の変更による累積的影響額	18	-
会計方針の変更を反映した当期首残高	126,106	-
当期変動額		
剰余金の配当	△1,966	△1,965
当期純利益	6,023	5,503
自己株式の取得	△1	△0
自己株式の処分	18	110
当期変動額合計	4,073	3,647
当期末残高	130,180	126,088

## 連結株主資本等変動計算書

## 2015年3月期および2014年3月期

(単位:百万円)

回次	第111期	第110期
決算年月	2015/3期	2014/3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	6,881	5,501
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	2,666	1,379
当期変動額合計	2,666	1,379
当期末残高	9,548	6,881
為替換算調整勘定		
当期首残高	1,148	△1,619
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	2,446	2,768
当期変動額合計	2,446	2,768
当期末残高	3,595	1,148
退職給付に係る調整累計額		
当期首残高	3,473	-
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	6,519	3,473
当期変動額合計	6,519	3,473
当期末残高	9,992	3,473
その他の包括利益累計額合計		
当期首残高	11,503	3,882
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	11,632	7,621
当期変動額合計	11,632	7,621
当期末残高	23,136	11,503
新株予約権		
当期首残高	76	168
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△37	△92
当期変動額合計	△37	△92
当期末残高	39	76
少数株主持分		
当期首残高	7,296	5,944
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	1,016	1,352
当期変動額合計	1,016	1,352
当期末残高	8,313	7,296
純資産合計		
当期首残高	144,965	132,436
会計方針の変更による累積的影響額	18	-
会計方針の変更を反映した当期首残高	144,983	-
当期変動額		
剰余金の配当	△1,966	△1,965
当期純利益	6,023	5,503
自己株式の取得	△1	△0
自己株式の処分	18	110
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	12,612	8,881
当期変動額合計	16,686	12,529
当期末残高	161,669	144,965

## 連結キャッシュ・フロー計算書

## 2015年3月期および2014年3月期

(単位:百万円)

回次	第111期	第110期
決算年月	2015/3期	2014/3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	10,693	9,779
減価償却費	11,833	12,355
減損損失	448	31
貸倒引当金の増減額(△は減少)	△17	9
退職給付に係る資産の増減額(△は増加)	△515	△208
退職給付に係る負債の増減額(△は減少)	262	444
受取利息および受取配当金	△478	△474
支払利息	716	684
為替差損益(△は益)	△299	△265
有形固定資産売却損益(△は益)	△25	△24
有形固定資産処分損益(△は益)	274	297
売上債権の増減額(△は増加)	△1,190	△367
たな卸資産の増減額(△は増加)	844	△1,060
仕入債務の増減額(△は減少)	△1,519	△2,355
未払消費税等の増減額(△は減少)	1,733	△401
その他の流動負債の増減額(△は減少)	979	△119
その他	614	△427
小計	24,353	17,897
利息および配当金の受取額	479	475
利息の支払額	△720	△684
法人税等の支払額	△4,774	△2,695
営業活動によるキャッシュ・フロー	19,336	14,992
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)	△50	△36
有形固定資産の取得による支出	△13,478	△12,209
有形固定資産の売却による収入	47	310
投資有価証券の取得による支出	△0	△74
貸付けによる支出	△15	△4
貸付金の回収による収入	129	170
その他	△197	△150
投資活動によるキャッシュ・フロー	△13,565	△11,993
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)	△268	△386
長期借入れによる収入	3,892	1,582
長期借入金の返済による支出	△11,562	△1,112
ファイナンス・リース債務の返済による支出	△74	△64
少数株主からの払込みによる収入	-	74
ストックオプションの行使による収入	14	88
配当金の支払額	△1,968	△1,966
少数株主への配当金の支払額	△189	△122
その他	△1	△6
財務活動によるキャッシュ・フロー	△10,158	△1,911
現金および現金同等物に係る換算差額	856	1,127
現金および現金同等物の増減額(△は減少)	△3,529	2,214
現金および現金同等物の期首残高	36,034	33,820
現金および現金同等物の期末残高	32,505	36,034

# GRIガイドライン対照表

「サステナビリティレポート・ガイドライン第4版(G4)」中核準拠に向けて、現在準備を進めています(P7-8参照)。  
以下に掲載する対照表はG4と照合した、現在の対応状況についてレポートしたものです。

## 一般開示項目

※黄色の項目は、Coreに準拠した報告で開示の必要な一般標準開示項目です。

戦略および分析		
1	a.組織にとっての持続可能性の適合性とその戦略に関する組織の最高意思決定者(CEO、会長またはそれに相当する上級幹部)の声明	P3-6
2	a.主要な影響、リスクおよび機会に関する記述	P3-6, 19
組織のプロフィール		
3	a.報告組織の名称	P2
4	a.主要な、ブランド、製品および/またはサービス	P2
5	a.組織の本社の所在地	P2
6	a.組織が事業展開している国の数および大規模な事業展開を行っているあるいは報告書中に掲載されているサステナビリティの課題に特に関連のある国名	P2
7	a.組織の所有形態や法人格の形態	P2, 17
8	a.参入市場(地理的内訳、参入セクター、顧客/受益者の種類を含む)	P2, 35
9	a.以下の項目を含む報告組織の規模 ・従業員数 ・総事業所数 ・純売上高(民間組織について)あるいは純収入(公的組織について) ・負債および株主資本に区分した総資本(民間組織について) ・提供する製品またはサービスの量	P2, 19, 35, 36 (WEB)P38-46
10	a.雇用契約別および男女別の総従業員数 b.雇用の種類別、男女別の総社員数 c.従業員・派遣労働者別、男女別の総労働力 d.地域別、男女別の総労働力	P21
11	a.団体協約の対象となっている従業員の割合	—
12	a.組織のサプライチェーン	P26
13	a.報告期間中に、組織の規模、構造、所有形態またはサプライチェーンに関して重大な変更が発生した場合はその事実	該当なし
14	a.組織が予防的アプローチまたは原則に取り組んでいるかどうかおよびその方法はどのようなものかについての説明	P19-20
15	a.外部で作成された経済・環境・社会的憲章、原則類やその他の提唱(イニシアチフ)で組織が署名または承認しているもの	P20, 25, 29
16	a.(企業団体など)団体や国内外の提言機関で、組織が次の項目に該当する位置付けにあるものについて、会員資格の一覧表示 ・ガバナンス組織において役職を有しているもの ・プロジェクトまたは委員会に参加しているもの ・通常の会員資格の義務を超える多額の資金提供を行っているもの ・会員資格を戦略的なものとして捉えているもの 主として、組織レベルで保持している会員資格を指す	P25
特定された重要なアспектおよびバウンダリー		
17	a.組織の連結財務諸表または同等文書の対象になっているすべての事業体の一覧表示 b.組織の連結財務諸表または同等文書の対象になっている事業体のいずれかが報告書の掲載から外れていることはないか	P2
18	a.報告書の内容および側面のバウンダリーを確定するためのプロセス b.組織が「報告内容に関する原則」をどのように適用したか	P1
19	a.報告書の内容を確定するためのプロセスで特定したすべてのマテリアルな側面の一覧表示	—
20	a.各マテリアルな側面について、組織内の側面のバウンダリー	—
21	a.各マテリアルな側面について、組織外の側面のバウンダリー	—
22	a.過去の報告書で提供した情報を修正再記述する場合には、その影響および理由	該当なし
23	a.スコープおよび側面のバウンダリーについて、過去の報告期間からの重要な変更	該当なし
ステークホルダー参画		
24	a.組織がエンゲージメントしたステークホルダーグループの一覧	P15
25	a.組織がエンゲージメントしたステークホルダーの特定および選定基準	P15
26	a.ステークホルダー・エンゲージメントへの組織のアプローチ方法(種類別、ステークホルダーグループ別のエンゲージメント頻度など)を報告する。またエンゲージメントを特に報告書作成プロセスの一環として行ったものか否か	P7-8
27	a.ステークホルダー・エンゲージメントにより提起された主要なテーマや懸念、およびそれに対して組織がどう対応したか(報告を行って対応したものを含む)を報告する。また主要なテーマや懸念を提起したステークホルダーグループを報告する	P7-8, 15-16
報告書のプロフィール		
28	a.提供する情報の報告期間(会計年度/暦年など)	P1
29	a.最新の発行済報告書の日付(該当する場合)	P1
30	a.報告サイクル(年次、隔年など)	P1
31	a.報告書またはその内容に関する質問の窓口	裏表紙
32	a.組織が選択した「準拠」のオプション b.選択したオプションのGRI内容索引 c.報告書が外部保証を受けている場合、外部保証報告書の参照情報 a.報告書の外部保証に関する組織の方針および現在の実務慣行 b.サステナビリティ報告書に添付された保証報告書内に記載がない場合は、外部保証の範囲および基準 c.組織と保証の提供者の関係 d.最高ガバナンス組織や役員が、組織のサステナビリティ報告書の保証に関わっているか否か	—
ガバナンス		
34	a.組織のガバナンス構造。経済、環境、社会影響に関する意思決定の責任を担う委員会があれば特定する	P17
35	a.最高ガバナンス機関から上級管理職や他の従業員への経済的、環境的、社会的テーマに対する権限を委譲するプロセス	P17
36	a.組織が、役員レベルの地位にある者を経済、環境、社会テーマの責任者として任命しているか、その地位にある者が最高ガバナンス組織の直屬となっているか否か	P17
37	a.ステークホルダーと最高ガバナンス組織の間で、経済、環境、社会テーマについて協議するプロセスを報告する。協議が権限移譲されている場合は、誰に委任されているか、最高ガバナンス組織へのフィードバック・プロセスがある場合は、そのプロセスについて記述する	P17
38	a.最高ガバナンス組織およびその委員会の構成 ・執行権の有無 ・独立性 ・ガバナンス組織における任期 ・構成員の他の重要な役職、コミットメントの数、およびコミットメントの性質 ・ジェンダー ・発言権の低いグループのメンバー ・経済、環境、社会影響に関する能力 ・ステークホルダーの代表	P17
39	a.最高ガバナンス組織の議長が執行役員を兼ねているか否かを報告する(兼ねている場合は、組織の経営における役割 そのような人事の理由)	P17
40	a.最高ガバナンス組織とその委員会のための指名・選出プロセスを報告する。また最高ガバナンス組織のメンバーの指名や選出で用いられる基準	P17
41	a.最高ガバナンス組織が、利益相反が排除され、マネジメントされていることを確実にするプロセスを報告する。ステークホルダーに対して利益相反に関する情報開示を行っているか、また最低限、次の事項を開示しているか ・役員会メンバーの相互就任 ・サプライヤーその他ステークホルダーとの株式の持ち合い ・支配株主の存在 ・関連当事者の情報	P17

42	a.経済、環境、社会影響に関わる組織の目的、価値、ミッション・ステートメント、戦略、方針、および目標、策定、承認、更新における最高ガバナンス組織と役員の役割	P17
44	a.最高ガバナンス組織の経済、環境、社会テーマのガバナンスに関わるパフォーマンスを評価するためのプロセスを報告する。当該評価の独立性が確保されているか否か、および評価の頻度を報告する。また当該評価が自己評価であるか否か b.最高ガバナンス組織の経済、環境、社会テーマのガバナンスに関わるパフォーマンスの評価に対して講じた措置を報告する。この報告では少なくとも、メンバーの変更や組織の実務慣行の変化を記載する	P15
45	a.経済、環境、社会影響、リスクと機会の特定、マネジメントにおける最高ガバナンス組織の役割を報告する。この報告には、デュー・デリジェンス・プロセスの実施における最高ガバナンス組織の役割を含める b.ステークホルダーとの協議が、最高ガバナンス組織による経済、環境、社会影響、リスクと機会の特定、マネジメントをサポートするために活用されているか否か	P15
46	a.経済、環境、社会的テーマのために、組織のリスク・マネジメント・プロセスの有効性を検討する中で最高ガバナンス機関の役割	P19
47	a.最高ガバナンス組織が実施する経済、環境、社会影響、リスクと機会のレビューを行う頻度	P17
49	a.最高ガバナンス組織に対して重大な懸念事項を通知するためのプロセス	P17
50	a.最高ガバナンス機関に伝達された重大な懸念、およびそれらへの対応や解決に使用された手順(複数可)の性質と総数	P17-18
倫理と誠実性		
56	a.組織の価値、理念および行動基準・規範(行動規範、倫理規定など)を記述する	P1, P15
57	a.倫理的、法的行為や誠実性に関する事項について助言を与えるため組織内外に設けている制度(電話相談窓口)	P18
58	a.非倫理的あるいは違法な行為についての懸念や、組織の誠実性に関する事項の通報のために組織内外に設けている制度(ライン管理職による上申制度、内部告発制度、ホットラインなど)	P18

## 特定標準開示項目

マネジメント・アプローチに関する開示		
DMA	a.そのアспектが重要(マテリアル)である理由を報告する。このアспектを重要(マテリアル)であるとしている影響 b.組織が重要(マテリアル)であるアспектあるいはそれによる影響をどのようにマネジメントするか c.以下の項目を含め、マネジメント・アプローチの評価を報告する ・ マネジメント・アプローチの有効性を評価するためのしくみ ・ マネジメント・アプローチの評価結果 ・ マネジメント・アプローチに関連する調整	P3-6
経済		
側面:経済パフォーマンス		
EC1	創出、分配した直接的経済価値	(WEB)P38-46
EC2	気候変動によって組織の活動が受ける財務上の影響、その他のリスクと機会	P19
EC3	確定給付型年金制度の組織負担の範囲	有価証券等記載
環境		
側面:原材料		
EN1	使用した原材料の重量あるいは容量	(WEB)P35
EN2	原材料のうち、リサイクル由来の原材料を使用した割合	(WEB)P35
側面:エネルギー		
EN3	組織内のエネルギー消費量	(WEB)P35
EN6	エネルギー消費量の削減量	P31-32
側面:水		
EN8	水源からの総取水量	(WEB)P35
側面:生物多様性		
EN11	保護地域内および隣接している土地、もしくは保護地域外でも生物多様性の価値が高い地域のうち、所有、賃借、管理している土地の所在地および面積	P34
EN13	保護または回復されている生息区域	P34
側面:大気への排出		
EN15	直接的な温室効果ガス排出量(スコープ1)	P32
EN16	間接的な温室効果ガス排出量(スコープ2)	P32
EN19	温室効果ガス排出量の削減量(GHG)	P32
EN21	NOx, SOxおよびその他の重大な排気物質についての種類別排出重量	(WEB)P36-37
側面:排水および廃棄物		
EN23	種類および廃棄方法ごとの廃棄物の総重量	P31, 33, (WEB)P35
側面:製品およびサービス		
EN27	製品およびサービスの環境影響緩和の程度	P11-12
側面:コンプライアンス		
EN29	環境規制への違反に対する相当額以上の罰金金額および罰金以外の制裁措置の件数	P31
側面:環境全般		
EN31	種類別の環境保護目的の総支出および投資	P30
側面:環境に対する苦情処理制度		
EN34	公式の苦情処理メカニズムを通して申し立てられ、対応し、解決した、環境影響への苦情件数	P31
社会(公正な労働条件)		
側面:雇用		
LA1	従業員の新規雇用者と離職者の総数と比率(年齢、性別、地域による内訳)	P21
側面:労働安全衛生		
LA6	傷害の種類と、傷害・業務上疾病・休業日数・欠勤の比率および業務上の死亡者数(地域別、男女別)	P16, 24
LA8	労働組合との正式協定に定められている安全衛生関連のテーマ	P24
側面:研修および教育		
LA10	スキル・マネジメントや生涯学習のプログラムによる従業員の継続雇用と雇用終了計画の支援	P16, 23
社会(人権)		
側面:非差別		
HR3	差別事例の総件数と実施した是正措置	P18
側面:人権に関する苦情処理制度		
HR12	人権影響に関する苦情で、正式な苦情処理制度により申立、対応、解決を図ったものの件数	P18
社会(社会)		
側面:地域コミュニティ		
SO1	事業のうち、地域コミュニティとのエンゲージメント、影響評価、コミュニティ開発プログラムを実施したものの比率	P16, 27-28
側面:腐敗防止		
SO4	腐敗防止の方針や手順に関するコミュニケーションと研修	P18
社会(製品責任)		
側面:製品およびサービスのラベリング		
PR5	顧客満足度調査の結果	P26



今年度のレポートは、円安が進行した厳しい経営環境のもと、**分数経営の考え方に基づく原価低減と収益拡大、FCV開発への参画、強みを生かした新製品の開発など積極的な経営を進めつつ、次の社会への展望を描きながら、環境管理や企業の社会的な責任をしっかりと意識する姿勢が的確に示された内容となっています。**



日本福祉大学  
執行役員  
国際福祉開発学部教授  
ちかみ さとし  
千頭 聡氏

## 積極性と着実性を両輪とする経営姿勢が明確(p3-6)

冒頭のトップインタビューの中で、分数経営の考え方とZZZ200活動の導入、オンリーワン商品の開発、1S文化のさらなる浸透、効率的で柔軟な組織づくりなど、幅広い視点から組織経営の方向性が明確に示されています。特に、基盤強化や収益力向上を図りつつ、経営環境の変動に対して確実に成長していくための「年輪的成長」を掲げていることは、持続可能な成長および社会との対話を継続していくうえで、重要な考え方です。そして、組織としての会社の発展と従業員一人一人の成長を同じ軸上でとらえ「社会から望まれる企業」をめざしていることが明確に示されています。

## 社会の中での企業としての課題を明確に提示(p7-8)

企業と社会との関連性は非常に多層で多様です。特集において、GRIサステナビリティ・レポート・ガイドラインへの準拠に向けて、原材料調達から製品使用の各局面における環境面および社会面の課題を整理するとともに、様々なステークホルダーとのエンゲージメント機会ならびに要望・期待がまとめられています。このように、企業活動全体を、社会との関係性の中で俯瞰的に取りまとめることを通じて、強みと課題が明確になり、どの分野に努力が必要なのかも見えてきます。この重要課題の特定結果を従業員全体で共有することにより、製造現場で働く従業員を含めて、全社員が、企業活動の社会的な意味と責任を共有できるようになると思います。今後、作業結果が、次の愛知製鋼レポートに反映されていくことを期待しています。

## CSR中期計画における活動実績と課題が明記(p15-16)

過年度と同様に、CSRビジョンに基づく重点実施事項と達成方策、目標、実績・評価が簡潔にまとめられています。また、目標が未達成な項目については、反省・課題などが明記されています。社会への情報発信力の強化や「魅せる工場づくり」など、今後の取り組み発展が大いに楽しみな項目があります。一方、安全・快適な職場づくりやコンプライアンスなど、過年度から目標達成が不十分な項目については、十分な課題分析と目標達成に向けたさらなる取り組みの強化を期待したいと思います。

## 環境取り組みプランが着実に進展(p31)

「2015年度環境取り組みプラン」の4年目にあたる2014年度も、概ね順調に進展していると判断できます。特に、目標を2013年度より引き上げた物流の輸送効率の向上や、かねてから取り組んできた海外事業所におけるCO<sub>2</sub>排出量の把握によるグローバルなCO<sub>2</sub>マネジメント推進についても、目標を達成することができたことは評価できます。また、直接埋立量(p33)も、前年度と比較して半減できています。一方、生産活動におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減については、目標をクリアできていません。引き続き、取り組みを強化していかれることを期待します。

## 最後に

創立75周年を迎え、新社屋の建設が始まると伺っています。社員の働く環境の向上はもとより、新しい働き方を体現できる空間として、次の時代にふさわしいシンボルができることを期待しています。

※当意見は、関係者へのヒアリングなどに基づいて執筆しています。

## 第三者意見を受けて



上級執行役員  
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ならびにご提案をいただき感謝申し上げます。専門家のお立場からご指摘いただきました項目については、当社が今後も持続的な価値創造を続けていくためにも、大いに参考にさせていただくとともに、この報告書のさらなる充実に向け真摯に取り組んでまいります。今回ご評価いただいた「経営姿勢」や、「社会の課題の整理」といった項目や「魅せる工場づくり」については、持続可能な成長とよりよい社会の実現のため、より一層の充実を図ってまいります。

また、ご指摘いただいた「安全・快適な職場づくり」や「コンプライアンス」、「生産活動におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減」につきましても、各部門で課題を共有し、全社一丸となって取り組めるよう検討を進めていきたいと考えております。今後も、グループ一体となった持続的成長に向けた経営基盤の強化とCSR活動を推進していくとともにステークホルダーの皆さまに信頼され、「いつまでもこの地でありつづけてほしい」と思っているような企業を目指してまいります。



だれにも読みやすい、ユニバーサルデザインフォントを使用しています。



発行:2015年9月

お問い合わせ先:総務部 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>

01-222-4222 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100