

熱く、強く、まっすぐに。

愛知製鋼レポート2011

A I C H I S T E E L R E P O R T

AICHI STEEL

経営理念

国際的視野にたち、活気に溢れ、信頼される企業体質をもとに、魅力ある商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、一致協力する。
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



Contents

経営の状況	トップメッセージ	2~5
	事業概要	6
特集	東日本大震災を受けて	7
	No.3CC建設にかける想い	8~9
	レアメタル・レアアース代替技術への挑戦	10~11
	出張授業「鉄の教室」	12~13
	70周年記念事業報告	14~15
ガバナンス	CSRマネジメント	16~17
	コーポレートガバナンス	18
	コンプライアンス	19
	リスクマネジメント・情報セキュリティ	20
社会	お客様とともに	21~23
	株主・投資家の皆様とともに	23
	お取引先様とともに	24
	社員とともに	25~30
	地域・社会とともに	30~32
環境	環境活動方針	33~35
	環境マネジメント	36~37
	地球温暖化防止	38~40
	資源循環	40~41
	生物多様性	42
	マテリアルフロー	43
	化学物質、大気、水質データ	44~45
財務	経営者による財務状況および 経営成績に関する説明および分析	46~48
	5年間財務サマリー	49
	連結貸借対照表	50~51
	連結損益計算書および連結包括利益計算書	52
	連結株主資本等変動計算書	53~54
	連結キャッシュ・フロー計算書	55
	第三者意見	56
	第三者意見を受けて	57



愛知製鋼レポート2011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2010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ました。

■表記・レイアウト

新規と継続の活動を分かりやすくするため、新規の取り組みに **NEW** をつけています。
多くの読者の皆様へ見やすく・分かりやすくお伝えするため、UDフォントを使用し、ユニバーサルデザインに配慮しています。

■対象読者層

本報告書は、お客様、お取引先様、株主・投資家の皆様、地域社会の皆様、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。

■報告対象期間と範囲

本報告書は、基本的に2010年度(2010年4月~2011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3版)」
ISO26000(組織の社会的責任)

■発行日

2011年8月(次回は、2012年夏を予定)



人づくりを基本に、 モノづくりを磨き上げ、 社会から選ばれる 愛知製鋼グループへ

取締役社長
藤岡 高広

略歴

- 1979年:トヨタ自動車工業(現:トヨタ自動車)入社
堤工場検査部で部品・車両の作り込みを現地現物で学ぶ
- 1987年:TMMK(米国:ケンタッキー州)に赴任
トヨタの米国単独進出の工場品管技術員として、
5年間、ローカルメンバーとともに工場の基盤づくりにあたる
- 1997年:TMMKに二度目の赴任
フルモデルチェンジや号口強化活動を通じて
TMMKの自律化にチャレンジする
- 2002年:トヨタ自動車の堤工場工務部長として工場経営を学ぶ
- 2004年:TMUK(英国:ダービー州)に三度目の海外赴任
上級副社長として生産・生管・品管のブレークスルー活動を実行する
- 2006年:トヨタ自動車 常務役員に就任
堤工場長・高岡工場長および08年からはTQMも担当
良品廉価なモノづくりに向けて職場力向上活動に励む
- 2011年:当社取締役社長に就任

東日本大震災および原子力発電所停止による影響と対応

3月11日に発生した「東日本大震災」の影響をお聞かせください

この度の大震災で亡くなられた方々のご冥福をお祈りするとともに、ご遺族の方々に心からのお悔やみを申し上げます。また、被災された地域の皆様には、お見舞い申し上げますとともに、早期の復興をお祈りしています。

当社社員と家族および事業所・設備の被害はありませんでしたが、納入先である自動車メーカーの関東・東北地域の生産拠点、鋼材の取引先などが被災されました。愛知製鋼グループでは、被災状況の把握後、義援金や社内募金活動、東海市(愛知県)を通じて姉妹提携都市である釜石市(岩手県)への生活物資の提供、

トヨタグループの災害ボランティア派遣への参画、愛知県と東海市を通じて被災地への車輛提供(トヨタヴィッツ7台)などを行いました。今後も被災地の状況を確認しながら継続的な支援活動を行ってまいります。

一方、大震災による部品メーカーの被災によって日本の自動車生産は大幅な減産を余儀なくされ、この影響により当社の2011年3月期は約1万トンの減産となりました。しかし、産業界一丸となった復旧支援活動により、7月以降の自動車生産は急速に回復し、当社の稼働状況も当初の年度計画レベルに回復しています。

原子力発電所停止による電力需給の影響、東海・東南海地震への備えについて教えてください

当社が電力契約を結んでいる中部電力では、安全対策のため浜岡原子力発電所を5月に停止しました。これに伴う夏の電力不足を回避するため、トヨタ自動車をはじめとする自動車関連の製造業は、7月～9月、木・金曜への休日シフトや節電強化などで、電力のピークカット・平準化に取り組んでいます。

当社では、これに即応して主要生産拠点および本社の勤務シフトを変更するとともに、全社を挙げて省エネ・節電強化を図っています。ただ、当社は以前から製鋼において日常的に夜間および土・日操業を行って、電力のピークカットや平準化に取り組んでおりました。

また、大規模な自然災害に対するリスクマネジメントでは、社員

の安否情報確認システムの運用や東海市消防署との合同防災訓練などを通じて、被害の最小化と早期復旧を図る体制を敷いています。ただ、今回のような震災被害まで想定していないことから、大地震・大津波を教訓に事業継続計画(BCP^{*})の強化が急務と考え、5月に「大震災対策検討委員会」を発足させました。

特に高い確率で発生が予想される東海・東南海地震への対策は、社員の安全確保を第一に、他社・行政等とも情報交換を図りながら、ソフト面・ハード面・生産復旧について3つの分科会で、リスク要因の再分析とBCP策定を進めています。そして今年度内に中・長期のロードマップを作成し、2015年を目途に対策を完了させます。

※Business Continuity Planの略

「1S」文化と「4S」の考え方を継承し、さらに深掘りを

経営環境が大きく変化中での社長就任ですが、どのような方針で臨まれますか？

愛知製鋼に来て日は浅いのですが、トヨタ自動車で30年以上モノづくり携わってきた経験から見て、「1S」を基盤とする企業文化、「4S」を柱とするモノづくりに対するフレームワークが定着していることに感じました。「1S」は、大きな失敗や事故の未然防止となる「正直」、品質・生産性向上の基本となる「清掃」、リスクの顕在化やルール遵守の徹底による「安全」を第一にする文化です。これは社員一人ひとりの心がけであると同時に、組織の基盤を成す考え方でもあります。

中でも私が最優先で取り組みたいのが「安全」です。安全が第一に守られ、品質を向上させれば、自ずと生産効率が上がり、コスト改善も図れます。この順番を間違えると重大事故やクレーム発生につながるため、小さなルール違反を見つけたら社員同士が指摘してすぐに直す相互啓発型の安全文化を醸成することが肝

要です。危ないことを危ないと言える「意識・知識・技能」こそ基本であり、「1S」文化そのものです。もうひとつの「4S」は、「シンプル・スリム・ショート・ストレート」を表し、「シンプル・スリム」は目的と必要な機能を明確にして必要以上に複雑にせず、最小限のコストで済む設備にすること。「ショート・ストレート」はモノの搬送や人の動線をできる限り短く直線化するという意味です。このキーワードは、2015年に向けた生産プロセス改革を実現するための本質をすべて包含するものです。

現在、当社は7割生産でも利益を出せる筋肉質のモノづくりを目指し、全社を挙げてリエンジニア^{*}に取り組んでいます。私の使命は、安川会長が提唱された「1S」文化と「4S」を深掘りし、磨き上げることと考えています。

※リエンジニアリング:全く新しい発想で、仕事の仕方を根本的に見直すこと。この場合は、生産ラインを抜本的に見直すこと

2010年度の取り組みや成果は、いかがでしたか？

創立70周年の昨年度は、円高や資源の高騰に見舞われたものの、政府の経済対策や中国・アセアン等の力強い景気拡大に先導され、自動車業界はアジアを中心に海外生産が増加し、建設機械などの需要も堅調に推移しました。これにより当社の鋼材・鍛造品の販売量は大幅に増加し、同時に2008年から取り組んでいる徹底的にムダをなくして100億円の原価低減を図る「Z100」プロジェクトの成果が寄与して売上高・経常利益とも増加しました。当社では、持続的な成長に向けた全社戦略として「1-3-7論」を打ち出し、2009年を起点に基幹事業を3年後の2011年までに損益分岐点を下げて「7割操業で利益の出る体質づくり」を、7年目の2015年までに生産プロセス改革とグローバル拠点を再構築する「長期ビジョン」の達成を目指しています。

その2年目となる昨年は、会社組織の抜本的な改革、新商品・新

市場創生プロジェクトの立ち上げ、マグファイン磁石の「関工場」の稼働、電磁品事業での米国シリコンバレー事務所の開設や韓国での現地法人の設立などのグローバル展開も進みました。

また、製品開発では、自動車のギヤやシャフト用としてレアメタルのMo^{モリブデン}を添加せず強靱性を確保した「省Mo歯車用鋼」、自動車モータ用磁石の素材としてレアアースのDy^{ドイビウム}を添加せず耐熱性を向上させた「マグファイン磁粉」を開発しました。これらは世界的な資源・環境問題に対応する大きな成果です。特に将来の中核事業化を目指す磁気センサや磁石などの新規事業は成長著しく、2011年4月にはスマートフォン向けに世界初の磁気ジャイロ機能を搭載した超小型モーションセンサ(電子コンパス)を発売しました。また、マグファイン磁石は、モータの小型化に寄与できる極めて付加価値の高い商品です。



いつまでも、この地にあり続けてほしい 企業を目指して

自動車の世界最適生産に即応する拠点整備と人づくり

近年、自動車メーカーの世界最適生産に向けた海外展開が一段と加速していますが、その対応はいかがですか？

現在、当社の鍛造品海外子会社は、米国・アジア地域で5工場が操業していますが、グローバル戦略でとりわけ重要と考えているのがタイと米国です。タイは自動車の世界的な生産拠点として成長著しく、アジア各国への部品供給基地として鍛造品需要の拡大が見込まれます。現在、アイチ インターナショナル(タイランド)(AIT)が、トヨタIMV*のエンジンやプロペラシャフト用鍛造品をフィリピンおよび中国の当社鍛造子会社等から受け入れ、一部を機械加工して月間約100万個を出荷しています。当社では、AITに鍛造工程(粗形材)から一貫して生産できる新工場を2012年6月に稼働させ、中国・フィリピン・インドネシアなどの各工場と連携したグローバル生産拠点として事業拡大を図る方針です。

一方、米国ではアイチフォージ ユーエスエイ(AFU)が、トヨタ自動車の主要生産拠点に鍛造品を供給しています。クランクシャフトなどの大物鍛造品だけでなく、ギヤなどの中小物鍛造品の製品ラ

インアップを拡大しています。最近ではピックアップトラックが回復基調にあり、高品質の製品をタイムリーに供給する体制も強化しています。

海外展開で重要なことは、単に海外生産の拡大を図るのではなく、日本のマザー工場で練り上げたムダのないモノづくりのノウハウや最適事例をアジア・アメリカでも展開し、付加価値の高い「良品廉価」な製品をお客様に安定供給することです。そのために、鍛造品の品質管理やサプライチェーンの育成を強化すると同時に、リーダー候補の現地人材が当社の鍛造工場などでモノづくりの考えから設備・生産技術に至るまで中身の濃い研修を続けています。これらは、将来の現地工場の自律化・自立化を視野に入れたもので、こうした取り組みの先に「真のグローバル企業」としての愛知製鋼の姿が見えてくると考えています。

*Innovative International Multi-purpose Vehicleの略。一つのプラットフォームを共有しながら新興国の多様なニーズに合わせて生産する世界戦略車。ピックアップトラック、ミニバン、SUVで5車種。

2011年6月、当社にとって大型投資となる知多工場の「No.3ブルーム連続鋳造機」が竣工しました

250億円を投じて2009年から建設を進めてきた特殊鋼の鋳片を製造する最新鋭の連続鋳造機です。この設備は、年間100万トンの鋳造能力を持つ生産ラインで、鋳片の品質向上はもちろん、プロセスの直結・直行・整流化と歩留まり向上による生産性向上、省エネと生産能力のバランスの整合による、CO₂排出量の大幅

削減が期待できます。これにより「品質・コスト・環境」面での競争力が格段に高まり、2015年に向けた「全工程スルーの生産プロセス改革」への大きな一歩となります。竣工式に出席しましたが、社員の、この連続鋳造機にかける熱意・意気込み・喜びがヒシヒシと伝わってきました。

トヨタグループは、「人づくり」をすべての基盤としていますが、その施策をお聞かせください

豊田喜一郎氏は「良きクルマは良きハガネから」の考えから当社を創立し、「良品廉価のモノづくり」を実践するには、まず「人づくり」と説きました。豊田英二氏(トヨタ自動車最高顧問)も「クルマは人がつくるのだから、まず人をしっかりつくらねばならない」と教えています。経営は、この言葉に尽きると思います。この理念を受け継ぐのが、当社の「1S」文化であり、「自変元正」(自ら変わり、自ら変え、元から正す)の考え方です。

当事者意識を持って自ら考え、自ら動く人をしっかりつくる。そこで心がけるべきは、「常にベクトルが上を向いているか」を問いか

けることです。人もシステムも組織も、PDCAを回しながら後戻りすることなく上を目指し、自分の仕事が、会社の成長にどのように結びついているかを常に感じ取れるような会社にしたいものです。幸い、当社の社員は非常に専門性が高い上に、素直な人たちが揃っていますから、さらにコミュニケーションを深めながら、会社の目指す方向と個人の成長のベクトルを密に重ね、社員一人ひとりの自己実現とともに会社のビジョンを実現していく方針です。

守りと攻めの両面のCSR経営で「選ばれる会社」へ

今後CSR経営を進める上での方針を教えてください

CSRには「守り」と「攻め」の二つの側面があります。守りの側面は「1S」の徹底です。「正直」はコンプライアンス、「清掃」は心のクリーン&オープン、「安全」はリスク管理というように、組織の健全な体質づくりに直結し、CSR経営の本質も示しています。これらは、お客様・社員・地域社会・株主・取引先などあらゆるステークホルダーから信頼を得る上で基盤となるものです。

攻めの側面は、地球温暖化防止や資源循環など社会が直面している環境問題の解決に、製品や事業活動を通じて貢献することです。当社は、鉄スクラップを原料に付加価値の高い製品を再生

産する資源循環型の企業であり、生産プロセス改革により省エネ・省資源はさらに進展します。また、製品開発でも、軽量化による燃費向上・CO₂排出量削減、レアメタルやレアアースの代替による希少資源の削減は、自動車の環境性能の向上に貢献します。さらに、地域・社会貢献活動では、昨年から創立70周年事業として地域の子どもたちに、モノづくりの楽しさを通じて、鉄の可能性や重要性を学んでもらう出張授業「鉄の教室」を開催しています。今後も、守りと攻めのCSRをクルマの両輪のように機能させつつ、持続可能な社会づくりに貢献していきます。

サプライヤーとの関係をどのようにお考えですか？

お取引先とは共存共栄に向けた「Win-Winの関係」が基本方針です。そのためには、グループ会社・協力会社を含めて同じベクトルで、サプライチェーン全体が生産プロセス改革などを通じて体質強化されていくことが重要です。当社の考え方や方針をご説

明する機会やCSR講演会などを開催していますが、私も主なお取引先を定期的に訪問するなどしてコミュニケーションを深めながら、モノづくりだけでなくCSRについても、一緒になって課題解決を図っていこうと考えています。



最後に、今後の抱負をお聞かせください

2011年度は、東日本大震災の影響で景気が下振れするリスクがあり、自動車業界では小型化やエコカー志向の高まりから自動車1台当たりの特殊鋼使用量は減少傾向が続くと予測しています。こうした中で、持続的な成長を図るには、全社で取り組んでいるリエンジの加速、さらには新商品や新市場の開拓が不可欠です。その成否を握るのは、社員一人ひとりが重要な役割を果たす「職場力」です。この職場力でリエンジの効果を最大限に活用すれば、当社の未来は輝かしいものになると確信しています。

モノづくりも、CSRの取り組みでも、ステークホルダーから常に「選ばれる会社」でなければ、永続的に存続することはできません。また、世界のあらゆる国・地域で、「いつまでも、この地にあり続けてほしい」と言われる企業こそ社員の誇りでもあります。社員一人ひとりが微笑みながら優しい言葉を掛け合う「和顔愛語^{わげんあいご}*」の職場とともに、そんな愛知製鋼グループをつくり上げたいと考えています。

※仏教用語で、たとえ苦しい時でも、人と接するときは相手の立場を思いやり、いつも微笑んで、優しい言葉をかけること。

会社概要

創 立 1940年3月8日
 資 本 金 25,016百万円(2011年3月末)
 代 表 者 取締役社長 藤岡高広
 従 業 員 2,360名(2011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。

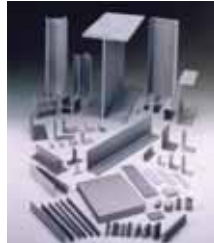
【製品例】MAGFINE、MIセンサー、鉄力あぐり、鉄力あくあなど



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・原子力プラント、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



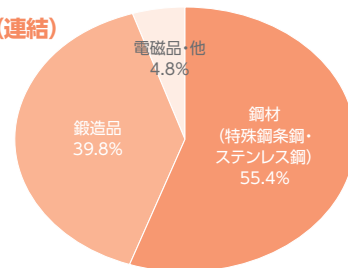
鍛造品

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



売上高構成比(連結)



2010年度実績
 連結売上高215,453百万円

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

海外子会社(9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 マグファイン チェコ有限会社(AMC)
- ・愛旺科技株式会社(AMIT)
- ・アイチコリア株式会社(AKC)

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

東日本大震災を受けて



2011年3月11日に発生した東日本大震災により被災された皆様に心よりお見舞い申し上げます。被災地の一刻も早い復興のため、当社グループとしてもできる限りの支援を行ってまいります。

発生したクライシスへの対応

東日本大震災が発生した3月11日、震度5を観測した東京支店では即座に「安否確認システム」を実施しました。その結果、社員・ご家族、そして建物等の無事を確認しました。合わせて、出張者の安否確認を実施しました。

支援の状況

義援金や物資の寄付をはじめ、被災地自治体に対しての車輛提供、ボランティア活動、被災された企業様の応援生産を行いました。また、当社では被災者復興支援ボランティア(トヨタグループ災害ボランティアネット主催)への参画等、支援を行っています。

なお、大震災を受けて、福祉休暇制度*を利用して募金の呼びかけや救援衣料仕分け、そして被災地での復興支援にあたる社員もいました。

※傷病や天災による被災、また奉仕活動等に従事するときに取得できる休暇

寄付実績

愛知製鋼

義援金:2,000万円 社員カンパ:2,759,606円
 救援衣料、物資(アルファ化米、乾パン、医薬品など)
 車輛提供(トヨタヴィッツ7台 宮城県・岩手県)

グループ企業

義援金合計:8,816,147円、社員カンパ:1,653,795円
 救援物資(マスク、懐中電灯、飲料水など)
 その他 アイチ物流:3月13日に東海市からの支援物資を釜石市へ輸送



アイチ物流
緊急輸送に参加したドライバー



AFC(フィリピン)
フィリピン赤十字へ寄付

社会へ提案 ~耐震補強部材としてステンレス鋼~

近年、耐久性・耐食性・ライフサイクルコストに優れるステンレス形鋼が耐震補強部材に採用されています。2009年9月に完工された「角田ポンプ場」(宮城県角田市の下水道施設)の耐震補強工事では、当社のステンレス形鋼が採用され、震度6強にも十分耐えられるように補強されました。

東日本大震災にも耐え、今も下水利用を可能にしています。



完工後
耐震補強された建物内部

安心・安全な製品

当社では、放射性物質の混入を防ぐため、受入時のスクラップ(原料)の全量検査と製鋼工程時の溶鋼サンプル全数の検査をしています。基準値を超える量が検出された場合、社内基準に則り、処置するようにしています。

VOICE

被災地のためにできることを

人事部 人事室 担当員 名桐悟

職場の理解と協力のお陰で、福祉休暇を利用して、2011年5月4日~14日に宮城県石巻市と岩手県釜石市で復興支援を行うことができました。「被災地のために何かしたい」との思いを胸にボーイスカウト指導者として現地入りし、主に浸水した家屋の泥の掻き出し作業を行いました。作業は、「被災者のニーズに合った支援」のため、依頼者とはよく話し合いをしました。そのため、作業後には涙を浮かべて喜ばれる方もおり、被災地で微力ながら役立てたことを嬉しく感じました。

被災地はまだまだ人手が足りません。誰でも行える作業が多いので、ぜひ一人でも多くの手を差し伸べてもらいたいですし、私自身また被災地で活動をしたいと思っています。



被災小学校への慰問にて(写真右)

No.3CC建設に かける想い

2011年6月、愛知製鋼の特殊鋼製造の要となるNo.3ブルーム連続鋳造機 (No.3CC) 竣工。約30年ぶりとなる大型設備更新にかかる想いを語っていただきました。

取締役

山口 研三

1979年入社。2年目でNo.1CCの建設を技術員として携わる。以来、特殊鋼製造の生産技術を担当する。2010年取締役就任。



進化し続けるCC

No.3CCは全工程スルーの生産プロセス改革「シンプル・スリム・ショート・ストレート(4S)」の第1ステップです。国際競争が激化する中、既存のNo.1CCの生産能力の限界と老朽化をうけ、「特殊鋼製造の源流工程である電気炉・製錬工程と圧延工程とを直結・直行・整流化し、品質・生産性向上とCO₂削減を実現する」、このような想いを胸にNo.3CC立ち上げを推進しました。縁あって約30年ぶりにCC建設に携わった私の1番のこだわりは、モノづくり企業として「世界No.1の品質を追求」すること。つまり品質ロスをなくし、後工程での手入れがなく、自分たちの工程で製品を完璧に作りこめる設備をつくることです。そのため、生産技術・技術開発・設備技術・工場が早くから連携し、既設の

No.1CCを用いての研究開発やシミュレーションテストを何度も実施し、より精度が高く、操業しやすい設備へカスタマイズしています。

また、「一度更新してしまえば完成」ではなく、世界No.1の品質を目指して、常に時流を先取りし、持続的に開発・進化できるよう、多くの開発設備・計測技術を導入しています。No.3CCは「進化し続けるCC」として、言うなれば「未完成」のままで6月の竣工式を迎えたのです。

No.3CCはこれから本番を迎えます。皆で設計した設備を100%使いきれるように、一緒になって取り組んでいきたいと思っています。

No.3CCのこだわり

生産能力の増強 3ストランド

No.3CCでは3ストランドで鋳造しており、従来の2ストランドより生産性向上を図っています。



お客様に開かれた工場

安全面を考慮しつつ、お客様が気持ちよく工場内をご覧になれるように、「お客様コーナー」を設けています。初期の段階から設計に織り込み、ヘルメットレスを実現し、見学窓の位置・大きさ、そこにいたる通路からエレベーターにいたるまで、インフラを整えています。



若手にチャンスを与えて育てる

私は、No.3CC建設は技術員の成長のチャンスだと思っています。高い目標を立て、それが達成できる要素技術を開発していくことが技術員の大事な仕事です。その技術を新しい設備に織り込み、その結果を自ら出すことは技術者としての「やりがい」であり、本人が成長するチャンスだと思います。こうした思いから、建設ではできるだけ「若手技術員のやりたいことをやらせる」を基本スタンスとしました。無論、任せっぱなしにするという意味ではなく、技術員がなぜその設備・機能を持たせたいのか、私自身も一技術者として徹底的に議論に参加し、皆が納得をした上で実行していく

ようにしました。

若手技術員の想いを乗せたNo.3CCの結果はこれからですが、成功したら共に喜び、失敗したらなぜ失敗したのか、同じ土俵に立って考えるつもりです。もちろん、一緒になって成功するまで頑張っていきます。そうすることが若手の成長に繋がっていくものと信じています。

技術者として世界No.1を追求し続けること、開発し続けること、そのための設備やチャンスを若い人に与えるのも私の仕事だと思っています。

エコファクトリーとして

日々、大きな電力を使って特殊鋼を作る者として、地球にやさしいモノづくり、地球にやさしい工場にするのは1つの責任だと感じています。No.3CC建設をエコ推進の1つのチャンスとして捉え、省エネ技術を取り入れた設備導入や、4S(シンプル・スリム・ショート・ストレート)のプロセス改革でCO₂排出量を削減していきます。また、No.3CCはエコファクトリーとして環境に配慮した設計を随所に取り入れています。緑豊かな工場として、緑化パーキングや屋上緑化の実施。省電力照明を目指してトップライト等での自然光を取り入れるとともに主要箇所をLED化しました。まだ活動を始めたばかりですが、愛知製鋼の工場の中でも取り分け背が高く、シンボルとなる工場なので、今後もエコファクトリーとして進化させていく所存です。



職場環境を改善

自然の光を多く取り入れ、昼間は照明がなくとも作業を行うのに十分な明るさを確保。さらに、熱を放出するように、換気機能を充実し、職場環境の改善を図っています。



屋上緑化

環境に配慮した工場として屋上緑化を実施しています。ここでは鉄の関連製品で、植物の生長を促進する「鉄力あぐり」を活用し、緑化を推進していきます。



レアメタル・レアアース 代替技術への挑戦

採掘や抽出をするのに環境負荷の高いレアメタルやレアアース。

当社では、持続可能な社会に向けて、希少資源を削減する取り組みを進めています。

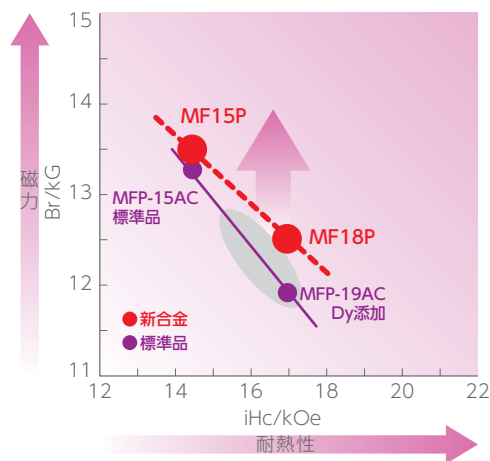


Dyフリーの耐熱磁粉

当社のボンド磁石「マグファイン」は、モータの小型化（従来体積比:50%減）・軽量化（従来質量比:40%減）に貢献しています。2010年6月に開発した「ネオジウム系異方性ボンド磁粉」は、ディスプロシウム*（Dy）を添加しないで、最高150℃の環境で使用できる新合金。この磁粉は、希少金属であるDyの資源問題解消に貢献する画期的な発明であり、これまで150℃環境での使用には5%程度添加が必要とされていたDyを完全に不要としました。



※レアアースの一つ。日本では現状100%中国から輸入。これまでは、耐熱性ネオジウム磁石の保磁力を高めるために添加する、なくてはならない金属であった。



新合金はDy無添加だが、標準品と比べ耐熱性は同等であり、磁力が向上

VOICE

電磁品開発部 主査 三嶋千里(左)・山崎理央(右)

これまで「マグファイン」は、最高120℃環境で使用される自動車用ボディ系モータ、家電用モータ分野に限られていました。ネオジウム系磁石の耐熱性を高めるためには、磁粉固有の「保磁力」により決まり、通常はDy添加によって保磁力の改善が図られています。今回、「マグファイン磁粉」の結晶粒界に、緻密で均一な非磁性の粒界フィルムを形成させることで、保磁力を大幅に向上することを発見しました。

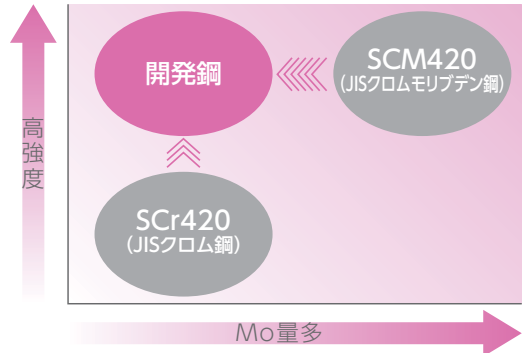
最高150℃の環境で使用できることになったので、今後、ABS (Antilock Brake System)、EPS (Electric Power Steering)、燃料ポンプ用など、すべての自動車用ユニット系モータへの応用展開が可能となり、磁石小型化によって、将来のエコカー開発に必要な車載用モータの小型・軽量化に貢献していくものと期待しています。



省Mo歯車用鋼

ギヤやシャフトの素材に添加されることの多いモリブデン* (Mo)を添加することなく、従来のMo添加鋼と同等の強度と加工性を確保しました。省合金化と部品機能を両立し、自動車製造を支える環境にやさしいモノづくりを推進します。

※レアメタルの1つ。強靱性が要求される歯車等の強度部材に添加される特殊鋼の製造原料。



開発鋼は、Mo量をSCr420同等に低減しつつも、強度はSCM420同等を確保

VOICE

技術開発部 第1開発室 主任担当員 安達裕司



自動車や産業機械に使用される歯車は、高い製造性と耐久性が要求される重要部品です。歯車用鋼の省資源化においても、この要求特性との両立が絶対条件でした。開発にあたっては、「様々な歯車への適応が可能な汎用性の高い鋼であること」に留意しました。その結果、広い分野での使用が可能な製品の開発に成功しました。



特集

二相系ステンレス形鋼

汎用オーステナイト系ステンレス鋼と比較して、レアメタルであるニッケル* (Ni)やモリブデンの含有量を減らしつつ、耐食性は同等以上に優れ、さらに2倍の強度を有するステンレス形鋼 (EN1.4362)を開発しました。省資源化に貢献する開発であり、従来のSUS316Lの代替として、海洋土木や各種プラントへの適用が期待されています。

※レアメタルの1つ。耐食性が高いため、めっきに用いられるほか、硬貨の原料にも用いられる。



汎用のSUS304、SUS316Lと比べ、Ni、Mo量を抑えつつも耐食性を同等以上に、強度を2倍に向上

VOICE

技術開発部 第2開発室 室長 後藤万慶



本開発は、省資源化に貢献しつつ、高強度で耐食性に優れた二相系ステンレス形鋼を、世界の競合他社より先に商品化するように取り組んだものです。開発にあたっては、広範な用途への適用が可能な汎用性の高いステンレス形鋼であることに留意しました。これまでにはない二相系ステンレス形鋼を商品化することにより、新たな市場を創出できるものと期待しています。





特集 4

出張授業「鉄の教室」

～知って、見て、体験する～



愛知製鋼は、「鉄とランの町」東海市の次世代を担う子ども達を対象に「鉄の教室」をスタートさせました。

この活動は、創立70周年を機に地域の子供達に愛知製鋼の本業であり、地元産業の一つである「鉄」に関連した「モノづくり」を体験してもらい、「鉄」や「モノづくり」に対して、興味を促したいとの思いから始まったものです。

「鉄の教室」は2010年10月に、東海市内の3校の小学5年生(9クラス、308名)に対して、総合学習の時間(90分)を利用して開催されました。学校へのお出張形式で行い、身近で生活に密接に関わっている「鉄」の可能性や役割について講義・実験を通じて「楽しく」「わかりやすく」伝えることを心がけました。

「鉄の教室」は2011年度も、東海市内の全小学校(12校)に拡大して実施していきます。

協力:東海市教育委員会、愛知教育大学技術教育講座(清水秀己教授)、社団法人日本鉄鋼連盟、新日本製鐵株式会社名古屋製鉄所、大同特殊鋼株式会社知多工場(順不同)



知って、見て、体験

身近な鉄に関する「講義」とともに、実際に「マイ磁石づくり」を通じて、『知って、見て、体験する』の3本柱を中心に授業を進めました。

磁石は、鉄の粉を接着剤と混ぜ、固めた後に強力な磁石を用い

て着磁し、完成します。この際、着磁の変化の速さで「驚き」を体験し、モノづくりの楽しさと興味・関心を子ども達に持ってもらうように工夫をしました。



知る

産業の中で鉄の役割、鉄の特性



見る

鉄を見る、触れる



体験する

実験や工作を通してモノづくり

万全のサポート

児童全員が安全・スムーズに磁石を作れるように、1クラスごとに社員9名が講師とアシスタントを務めました。さらに授業後には、児童達から届いた感想をもとに、特に疑問に思ったことに対して「知りたい」気持ちを育てるよう、解説文をつけて返送しました。



参加者の声

- 大変楽しかった。鉄の固まりが着磁すると、すぐ磁石になったのに驚いた。
- 班の先生がゆっくり説明してくれ、磁石を作れてうれしかったです。
- どうしてあんなにすぐに磁石になるのか知りたい。
- 磁石は鉄を引き寄せるのに、なぜ鉄でできているのか不思議です。
- 東海市が鉄とランの町といわれ、地元のモノづくりに興味がわいてきた。
- 鉄を作る工場が東海市には3つもあり、どんなものが作られているのか調べてみたくなった。
- 板状の磁石は面全体でクリップがくっつくのに、丸い磁石は一部分のN,S極だけくっつく。なぜだろう？

VOICE

講師を務めて 技術開発部 第3開発室 担当員 岩本規暁

「全員が手を動かしてモノづくりをする『体験型』にしたい」、この思いで「鉄の教室」の内容を企画しました。子ども達に「鉄」を教えることは、全てが1からのスタートで、安全面・方法・スキルなど考慮事項が多く、さまざまな壁にぶつかりましたが、当初の思い通り、子ども達の興味を促す形で「鉄の教室」を実現でき嬉しく思います。マイ磁石づくりでは、特に着磁方法が子ども達の予想を超えた発見となったようで、驚きと感動を持ってもらうことができ、企画者の一人として充実感・達成感を覚えました。子ども達に、この授業を通して身近な「鉄」についての興味・関心とモノづくりの楽しさを提供することができ、とてもやりがいがあったと感じています。



子ども達へ「ワクワク」を 東海市立横須賀小学校 教諭 小野竜彦様(右)・花田美咲様(中央)・横山正浩様(左)

「鉄の教室」は身近な鉄について学ぶ「体験型」の授業として初めてのものであり、子ども達はもとより、我々教員までも興味を持って取り組める有意義な内容でした。講師・アシスタントの方のきめ細かな対応で、全ての児童が時間内に磁石を作ることができ、皆、磁石作りの「ワクワク感」を十分に感じているようでした。また、授業後、教室にあるものに「鉄」が使われているのに興味を示しており、鉄を身近に感じることに繋がったと感じました。次年度では、子ども達が一番興味を持った着磁のメカニズムなど、さらに説明を加えていただき、「なぜ」という気持ち、理科への興味を一層促してもらえたらと期待しています。子ども達が「鉄」について「体験」を通して学習する機会はなかなかないので、ぜひまた来ていただき、子ども達をワクワクさせてもらいたいと思います。



70周年記念事業報告

創立70周年を記念して、これまでの感謝の気持ちと、今後の相互発展を目指してステークホルダー別に記念事業を実施しました。



■ お客様へ

■ 全国愛鋼会 感謝の会

2010年11月、「全国愛鋼会」に合わせて、当社を支えていただいた各社の皆様に感謝の意を表し、「感謝の会」を名古屋市内のホテルで執り行いました。会場では、当社70年の歴史を振り返るビデオの上映や年表の掲示、新製品のパネル展示などを行いました。



愛鋼会:当社製品をお取扱いいただいている商社や流通で構成される組織

■ お取引先様へ

■ 豊鋼会 感謝の会

2010年5月、名古屋市内のホテルで「豊鋼会総会」と合わせて「感謝の会」を開催しました。感謝の会では、厳しい経済環境の中で、共に切磋琢磨しながら協力していただいた豊鋼会の皆様にお礼を伝えるとともに、これからの団結とお互いの発展を誓いました。



豊鋼会:当社の主要仕入先で構成される組織

■ 株主の皆様へ

■ 記念配当

創立70周年を迎え、これまでご支援いただきました株主の皆様への感謝の意を表すため、平成22年3月期の期末配当について、普通配当(5円)に加え、1株につき1円の記念配当を行いました。

■ 社員・家族の皆様へ

■ AICHIふれあいフェスタ

2011年2月、労働組合と共催で『AICHIふれあいフェスタ〜ありがとう会社70周年、組合65周年〜』を開催しました。会社と社員の今後の発展を祈念し、これまでご支援いただいた地域の方々や、ご家族への感謝とねぎらいの気持ちを込め、さまざまなイベントを催しました。



■ 地域・社会の皆様へ

■ 東海市へ時計塔を寄贈

2010年11月、地域の景観向上と活性化に寄与するため、愛知県東海市の名鉄聚楽園駅前ロータリーに時計塔を寄贈しました。

寄贈した時計塔は、高さ6mで、支柱に当社のステンレス鋼を使用。時計が3面に付けられ、どの角度からも時間が分かるようになっています。今後、聚楽園駅前の一つのシンボルとして地域に貢献していくことを期待しています。



地域や行政、当社の代表者の方々による除幕式

■ 東海市内3つの小学校へ出張授業「鉄の教室」

→特集4参照

■ 森の再生を支援

2011年3月、長野県信濃町で「森の再生」に取り組む「財団法人C.W.ニコル・アフアの森財団」にオフィシャルスポンサーとして寄付を行いました。当社は、生態系の保護に繋がる森づくりに賛同し、未来へ自然を残していく活動を支援していきます。



アフアの森にて
川崎公夫氏撮影

■ その他:PRデザイン

■ 「愛知製鋼コーポレート・メッセージ」と「70周年記念シンボルマークデザイン」

2010年3月、「愛知製鋼コーポレート・メッセージ」と「70周年記念シンボルマークデザイン」を社員とその家族から募集し、決定しました。



■ 企業PRデザイン

70周年を機に、企業PRデザインを更新しました。「自然との共生を果たし、平和で豊かな社会を実現する」という人類の「夢」に貢献する愛知製鋼のイメージを強く表現しています。



特集

VOICE



記念事業を終えて 総務部 副部長 金本育晃

70周年記念事業を行うにあたって周年事業のあり方を見直し、今回からステークホルダーごとに感謝のイベントを実施することにしました。関係者の皆様全員に喜んでいただけるように、ステークホルダー別に社内企画チームを編成し、企画・検討・実行しました。

結果的に、社員のチームワークにより記念事業が成し遂げられ、皆様にご満足いただけたと思っております。実行にあたり、社員一人ひとりの思いやパワーから当社の底力を実感しました。事務局としてこの事業に携わることができて大変嬉しく思うとともに、関係者の皆様へお礼申し上げます。

基本姿勢

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、「2015年CSRビジョン」に基づき、CSR中期計画に基づいた施策を行っています。

CSR強調月間

アイチグループのCSR意識の浸透と高揚を図るため、毎年10月を「愛知製鋼CSR強調月間」と定め、多彩な行事を展開しています。

CSR講演会

役員・基幹職・グループ会社役員を対象に、野村證券(株)の橋本基美氏をお招きして、「市場から見た企業CSRへの期待」というテーマでCSR研修の一環として講演会を開催しました。



NEW

1S勉強会

1S文化をより一層推進していくために、基幹職を対象に社会情勢の変化に伴う注意事項の周知を行いました。

テーマ:「職場管理(健全な職場づくり、セクハラやパワハラなどの未然防止)」「労働安全衛生法順守のお願い」

拡大クリーンアイチデー

早朝や昼休み、定時後に会社周辺の美化活動を10拠点515名で実施しました。またグループ各社でも同様に実施され、265名が参加しました。

1S文化の醸成

CSR強調月間に合わせて、アイチグループの社員一人ひとりに1Sの考え方を徹底し、文化の醸成・定着を図るため「1Sガイドブック」を発行しました。1Sガイドブックは、各個人の理解促進および職場での勉強会、指導に活用しています。

また、「愛知製鋼企業行動指針・愛知製鋼社員行動の手引き」を法改正等への対応とよりわかり易く改定し「企業行動指針ガイドブック」と名称も変更しました。ステークホルダーに対してCSRに則った行動をとることにより、信頼を得られるよう、法令順守の周知徹底を図ります。



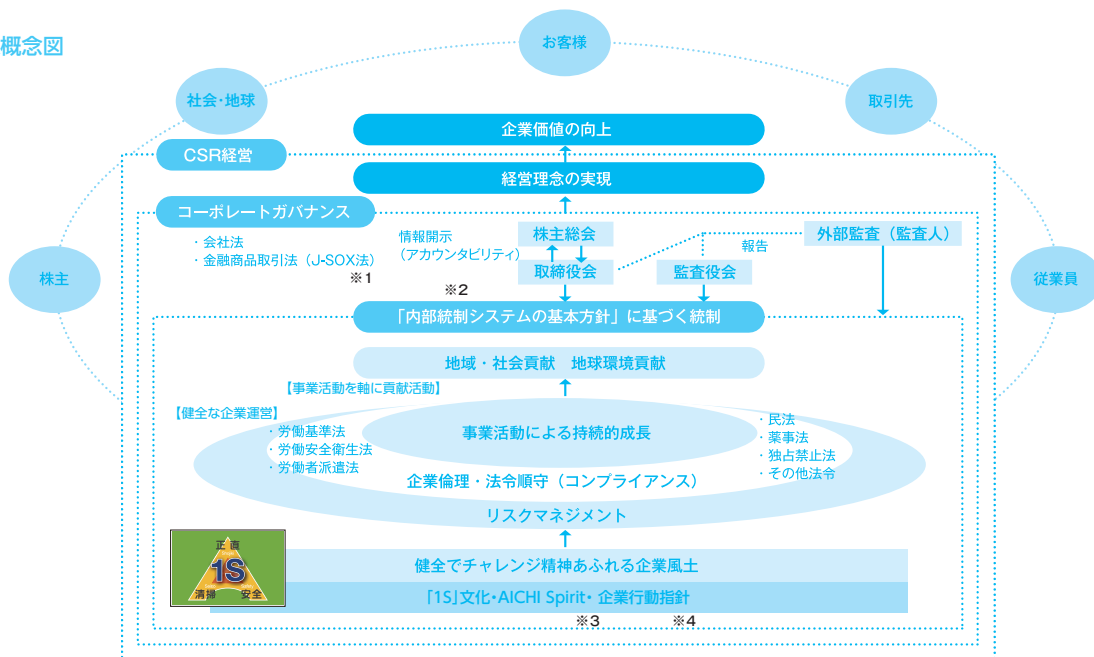
グループピックアップ

AIT(タイ) 1S文化醸成

AITでは、1S文化を醸成するため、2010年7月から社員証に1Sマークを刷り込み、また誰でも1Sが理解できるようにタイ語版の携帯カードを作成しました。朝礼で繰り返し説明することで定着を図っています。



CSR概念図



※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、心の拠り所とされる企業の「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的具体的な行動規範(2007年1月改定)

CSR中計重点取り組み項目と2010年度の活動実績

○：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

項目区分	重点取り組み項目	2010年度重点実施事項	評価	今後の進め方	関連するISO26000中核主題
I 活動マネジメント	1.関連取引先を含めたCSR方針の浸透と徹底	◇1S浸透を促す活動推進:1S解説書配布 ◇70周年記念行事「時計塔」「ふれあいフェスタ」 ◇CSR講演会の実施	○	サプライチェーンCSRを更に深く・広く展開(2次仕入先、海外子会社)	組織統治 公正な事業慣行
II 事業活動を軸に貢献活動	2.お客様のエコ指向に対応する商品・技術の開発と提供	◇車の進化を先取りする高機能材料・部品開発 ・エコカー、HV向け商品の売り上げ拡大 ・高強度軽量化品開発で環境次世代車に貢献	○	営業・技術部門連携、新規受注一体拡販活動の推進 高強度用鋼開発推進(コンロッド、ギヤ)	消費者課題
	3.環境調和型モノづくり改革と資源リサイクルでの貢献	◇3R技術追求による環境循環型企業への進化 ・トヨタGr内での資源循環での貢献 ・レアアースのDy無添加の磁石の開発	○	オールトヨタでのWG活動開始(リーダー:当社)	環境
	4.環境・社会貢献につながる地域活動の展開	◇独自性のある目玉事業・寄付の企画 ◇地域貢献活動の強化 ◇小学生向け「鉄の教室」の実施 ・生物多様性支援に関する寄付金	○	C.W.ニコル・アファンの森財団へ寄付 「鉄の教室」の継続でモノづくりの喜び紹介	コミュニティへの参画 および発展 環境
III 健全な企業運営	5.環境変化で生じるリスクの未然防止	◇社会動向を踏まえたコンプライアンスの徹底 ・社員行動手引きの改定 ・全社リスクマップの見直し	○	部門、子会社のリスク一覧抽出	公正な事業慣行
	6.内部統制体制の強化とコンプライアンス意識の向上	◇グループ全体のゴールキーピング ・1S勉強会の実施 ・コンプライアンスリスクの見える化	△ ※1	コンプライアンス事案が増加 →再発防止の徹底	公正な事業慣行 人権
	7.地域・地球環境の維持活動	◇地球温暖化防止、環境保全活動の継続 ・熱効率改革によるCO ₂ 削減	○	主に炉、冷却水ポンプ中心に効率向上	環境
IV 成長を支える社員・企業風土	8.仕事の質を高める人材育成とやりがい実現の場づくり	◇能力とやる気の向上を目指した組織マネジメント ・トップからのメッセージと「学育元正」 ・若手社員に対する「A3主義」全社展開	○	活動の継続実施	労働慣行人権
	9.安全・快適な職場環境づくり	◇OSHMSの運用推進	△ ※2	基本事項の再教育開始(KY, OSHMS)	労働慣行

重点実施事項の目標未達または活動成果不十分について理由と対応策

※1 コンプライアンス事案件数

年度	2006	2007	2008	2009	2010
会社業務に関する件数	5	3	2	3	5
全体	11	5	7	7	8

要因

- ①法令等の改正内容の理解不足
- ②各部門のコンプライアンス感度向上による報告増加
- ③内部監査充実による問題発見力向上

対策

- ①法令等改正時の確実な把握と適切な解釈
- ②内部監査における法令の解釈・運用の解説

総括

コンプライアンスレベルとしては、向上していると判断

※2 安全快適な職場環境づくり

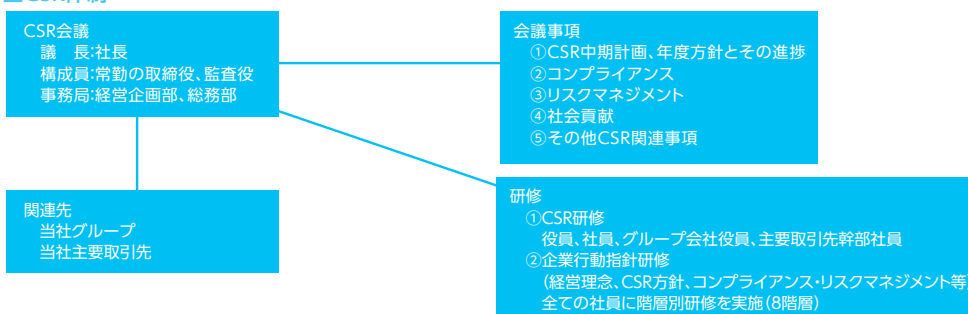
OSHMSの運用推進の未達理由

重点取り組みの安全衛生評価による職場の強み弱みの見える化における評価点が社内・総安協ともに目標未達。

対策

- ①社内・総安協ともに弱点は明確になっているので、弱点強化
- ②社内:OSHMSの考え方の教育と能力向上教育の実施
- ③総安協:評価が低い4社を個別に指導、支援

CSR体制



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。さらに社員としての価値観、行動規範である「AICHI Spirit」を共有することで、公私ともども品格ある企業となることを目指しております。

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重要事案について必要性・適法性・効率性等の面から議論、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を監査役および監査役会が監査しています。

取締役会は、原則として毎月1回の開催と必要に応じて臨時に開催し、重要な意思決定を行うとともに経営状況の報告を行っています。

■2010年度出席率

	開催回数	取締役出席率	監査役出席率	
			常勤監査役	社外監査役
取締役会	16回	97%	100%	71%
監査役会	10回		100%	93%

(注)上記のほか、書面による取締役会の決議が1回行われております。

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。2010年度のコンプライアンス体制・リスク管理・業務効率性確保等の運用状況を確認し、適切に維持・運用されていることを確認し、現基本方針を維持することを決定しました。

適正な監査の実施

監査が実効的に行われることを確保するため、監査役が、代表取締役社長、会計監査人とそれぞれ定期的に意見交換会を開催しています。

また、内部監査機能を強化するために、監査室を置き、主に内部統制システムの整備に関する内部監査を実施しています。監査役は、監査室の内部監査結果について、報告を受けています。会計監査人は、必要に応じ、監査室と連携し、財務報告に係る内部統制に関する監査を実施しています。

NEW

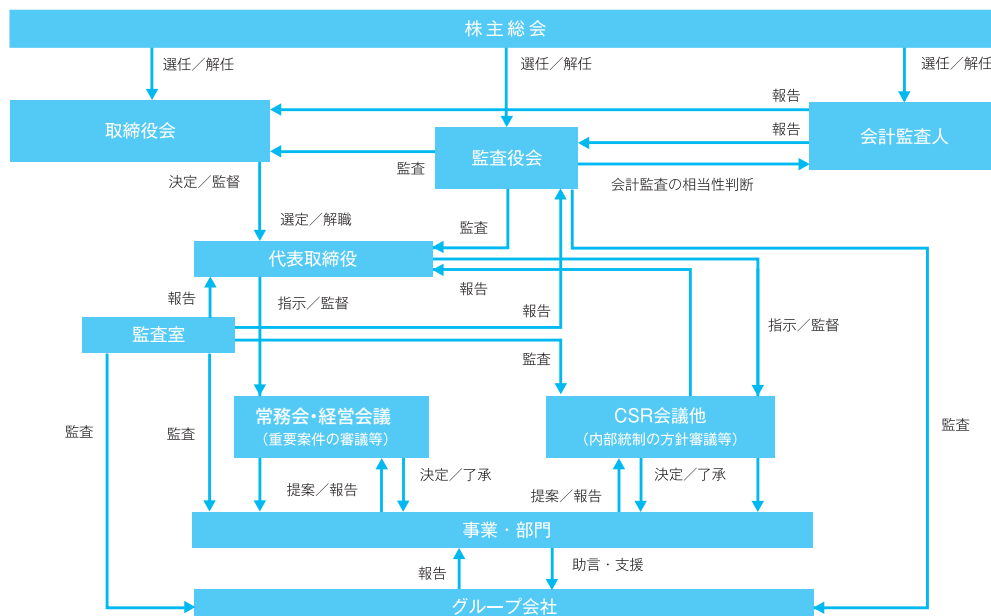
「役員行動の手引き」を改定

2010年10月、法改正への対応と社会情勢の変化に対応するため「役員行動の手引き」を改定しました。役員、参与およびグループ役員全員に配布し、改めて経営者および会社のコンプライアンスについて理解を深めていただきました。

また、新任取締役については、社外の機関が行う「新任取締役セミナー」に継続的に参加しております。



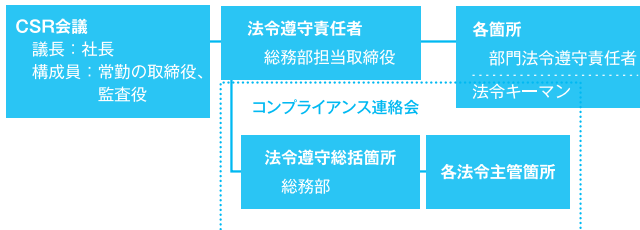
■コーポレートガバナンス体制模式図



推進体制

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、社長をトップとするCSR会議にて取り組み方針決定とレビューを定期的に行っています。

■コンプライアンス推進体制



コンプライアンス教育

コンプライアンス意識の向上をねらいに、全階層別の「企業行動指針研修」の中でコンプライアンスについて教育をしています。また身近なコンプライアンス事例を周知する「法務ニュース」も発行しています。

階層別研修:8階層(新入社員～基幹職 303名)

CSR講演会、1S勉強会(→P16参照)

法務ニュースの発行:従業員向けに6件(テーマ:機密管理、反社会的勢力対応、社内決裁手続き)
役員向けに3件(テーマ:役員層が関与する他社の法令違反事例の紹介)

NEW

グループ会社への推進活動

2010年9月と2011年3月に、国内グループ企業を対象に「アイチグループCSR・TQM連絡会」を開催し、アイチグループのCSR活動状況の共有化を図っております。2月には2回目の「CSR自己評価シート」の記載を行い、現状把握を実施するとともに今後、フォローを行っていきます。



コンプライアンスヒヤリ

2010年度もコンプライアンスに関するヒヤとした経験や予知される危険を全社に募集し、414件の事例が挙がりました。コンプライアンス連絡会(年4回)にて要件事例として報告するとともに、具体的な事例について対応のアドバイスを展開しました。

■内訳

機密管理	交通安全	調達	労務	安全・環境	その他	合計
152	97	40	4	74	47	414

“ほっと”ラインの運用状況と公益通報者保護

内部通報制度「愛知製鋼“ほっと”ライン」に2010年度は9件の通報がありました。通報内容を確認し、必要に応じて是正措置を行うとともに、留意事項を全社に徹底しました。

運用や通報者保護のルールは、企業倫理規程に記載するとともに、社員食堂等に設置した案内板によりわかりやすく関係者に周知しています。

■“ほっと”ライン通報件数

年度	2006	2007	2008	2009	2010
件数	11	5	5	9	9

グループピックアップ

(株)アスデックス

コンプライアンス勉強会

アスデックスでは、4半期ごとに本社と東浦工場に分けて、全社員対象でコンプライアンス勉強会を実施しています。勉強会では法令事例や企業不祥事事例をテーマに実例を交えて紹介し、法令順守の浸透と啓発を行っています。



推進状況

経営環境の変化を受け、事業を取り巻くリスクに対し、万全の対策を期せるように進めています。2010年9月の「CSR会議」にて取り組み状況を報告し、今後の対応を確認しました。あわせて全社リスク項目を再評価し、リスクマップの改定を実施いたしました。

防災訓練

地震による災害に備えて、2010年8月に携帯電話やメールによる安否確認訓練、9月に全社一斉防災訓練を実施しました。全社対策本部を中心に各地区対策本部設置後の無線機を活用した情報伝達訓練、火災発生を想定した消火訓練を東海市消防本部と合同で実施しました。

また、各職場でも、緊急避難、人員点呼、負傷者救護や初期消火等の訓練を行い、発災時の行動を確認しました。

なお、防災訓練は、グループ各社にても実施しています。



AFC(フィリピン)



アイチ物流:災害輸送訓練に参加し、4tトラックを車輦供出

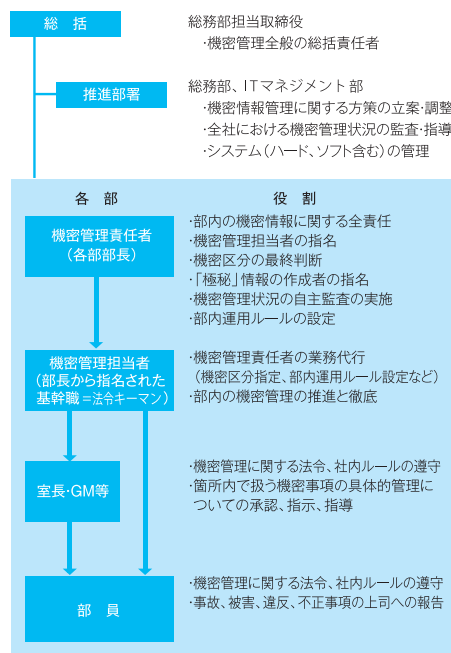
情報セキュリティ推進体制

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、取引先関係者、従業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。

各部管理体制と役割



機密管理の啓発と教育

情報管理の重要性を認識し、平素からルールの周知、教育および点検を行っています。特に毎年5月・10月を「機密管理強調月間」として集中して啓発活動をしています。

- ・クリアデスク・クリアスクリーン
- ・階層別研修での機密管理教育の実施(8階層 303名)
- ・機密情報・情報機器を社内外に持ち出す際の手続きの周知・点検
- ・社外発信するメールの監査
- ・自社や他社の事例による注意喚起

NEW

国内グループ会社への機密管理の推進

2010年11月、国内グループ会社へ、機密管理に関する15項目114設問からなる自己評価シートによる調査を実施しました。調査結果に基づき、一部の会社には直接ヒアリングを行い、3月に全ての会社にフィードバックし、改善を要請しました。

個人情報保護と教育

2010年度に個人情報の漏洩に関する事例はありませんでした。個人情報保護に関する教育は「機密管理教育」に包括され、階層別研修にて実施しています。

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

知的財産の保護 基本的な考え方

愛知製鋼グループは、他社の知的財産を尊重するとともに、自社の保有する知的財産を守ります。

知的財産権の教育

入社後、技術者を中心に経験年数に応じた3段階の教育を実施しています。身近な「著作権」については法務ニュースで注意喚起をしています。

2010年度実績
 入門編:1年目技術職(9名)、実践編:技術職3~5年目(32名)、
 基幹職向け:管理職昇格時(13名)



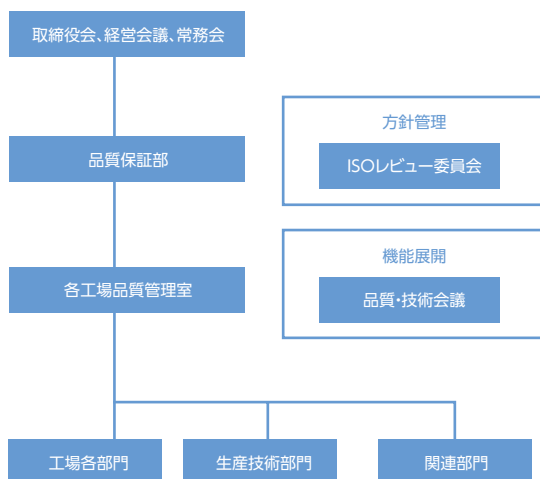
品質マネジメントシステム (QMS)

基本方針と品質保証体制

「品質至上」の考えのもとで、ISO9001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。

2012年グローバル品質中期計画のもと、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。

品質保証体制



品質保証活動

2010年度品質不良等に関する重大な問題はありませんでした。また品質ロスは2008年実績比で約3割低減しました。品質実績の反省や品質中計の方針を踏まえて、2011年度は「品質は企業の命」をスローガンに、次の重点事項を展開していきます。

- ・重大品質問題の未然防止
- ・大変化点(震災対応、No.3CC等)への対応
- ・品質要望・コンプレインへの対応
- ・品質ロス低減:高き目標にチャレンジ
- ・グローバル品質管理体制の強化

NEW

品質教育

お客様目線から品質に強い人づくりを目指し、「階層別品質教育(新入社員～基幹職までの6階層 215名)」に加え、2010年11月品質月間時に若手スタッフへの重点顧客による品質講演会や過去トラ重大不具合説明会を開催し、品質啓発活動を推進しています。

また、2011年1月には社外講師による「工程FMEA*研修会」を技術スタッフを対象に実施し、約50名が参加して工程管理について学びました。

*Failure Mode and Effect Analysis:故障モードとその影響の解析



品質講演会

NEW

グループ会社への品質向上活動の推進

特に海外グループ会社の品質向上活動支援のため月1回「TV会議」を利用して、困り事などをヒアリングし、フォローをしています。

また、2010年11月に開催された「AVI-21展示会」では、海外5拠点の品質改善事例をパネル展示し、活動を表彰するとともに、全社への海外拠点活動のPRを図っています。



AVI-21展示会での品質改善展示 金賞受賞(AIT:タイ)の現地表彰

ISO9001

品質 ISO(ISO9001) の取得をグループ会社で進めています。今後も各QMSの継続的改善に努めていきます。

ISO認証取得状況

刈谷工場	ISO9001	1993年4月
知多工場	ISO9001	1995年12月
鍛造工場	ISO9001	1997年11月
電磁品	ISO9001	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	ISO9001	2005年4月
アスデックス	ISO9001	2008年6月
AFC	ISO9001	2003年4月
S AFC	ISO/TS16949	2006年8月
AIT	ISO/TS16949	2008年3月
AFI	ISO9001	2008年11月
AFU	ISO/TS16949	2009年9月
AMC	ISO/TS16949	2012年9月取得予定

ISO/TS16949は自動車部品のグローバル調達基準を満たす自動車業界向けの品質マネジメントシステム規格です。

第三者機関による認証

当社では、QMSをベースに製品品質に対しても、各種第三者ラベリング認証を受けています。

- ・JISマーク表示
- ・船級協会
- ・TÜV(ドイツ技術検査教会)等



JISマーク表示認証維持審査

重点顧客からの評価収集

特殊鋼条鋼・鍛造品・ステンレス鋼の重点顧客の皆様から品質に関する評価収集を一定の頻度で実施しています。品質項目を選定して、改善することで更なる顧客満足向上を目指します。また、3月のISOレビュー委員会に本取り組み実績を報告しました。今後も継続的にスパイラルアップを図っていきます。

NEW

お客様とのコミュニケーション

2011年1月、10年ぶりとなる賀詞交換会を東京、大阪、名古屋の3箇所で開催し、各地区とも100名を超える関係者に出席いただきました。各事業の今後の展開や成長戦略の説明とともに、持続可能な社会に向けて今後の相互の発展を誓いました。



NEW

営業スキル向上へ「営業マンの行動指針」発行

2010年6月、営業スキルの向上によるお客様満足を一層高めるため「営業マンの行動指針」を発行しました。これまでOJTを通じて教えられてきた「とるべき行動」を文書化して実践していくためのものです。全ての営業マンが高品質なサービスが提供できるように特に新人営業マンには、読みあわせをし、実践しています。



教育機会の提供と意識の向上

当社は、お客様が当社製品に対して的確に評価できるよう、勉強会や工場見学など、様々な機会を提供しています。

- ・東京支店による勉強会(12月)
- ・日本鋼構造協会と連携して、沖縄・北海道でステンレス講習会(7月、2月)



ステンレス鉄筋の適用事例を説明

顧客からのアクセス

お客様からの各種お問い合わせは、主に営業担当者を通じて対応しております。より消費者に近い「鉄力あぐり・鉄力あくあ」および歯科用磁性アタッチメント「マグフィット」に関してはフリーダイヤルやお問い合わせ専用メールを設け、よりアクセスしやすい環境を整えています。

2010年度工場見学受入実績

主要顧客等の延べ357回2,762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。

VOICE

「営業マンの行動指針」をよりどころに

トヨタ営業部 第1営業室 佐藤直生



「営業マンの行動指針」は基本的なことばかりですが、繰り返し基本を説かれる機会は少ないと思うので、大切なことを確認・共有するのに役立っています。行動指針は、「人と会うこと」、「クイックレスポンス」などの営業という仕事の基本となる10カ条から成り、全営業マンがこの行動指針をもとに勉強会を行いました。勉強会后、私は自分の「情報収集」のやり方に課題があると考え、「私の行動宣言」*で、担当顧客の中で、十分にコンタクトできていない所へ定期的に訪問することを宣言しました。2010年度中は、実施状況を毎月営業部門内でフォローしてもらいました。

*営業マン一人ひとりが課題を宣言し、実行する活動

グループピックアップ

AFC(フィリピン)

納期順守100%

新出荷場の稼働とともに小ロット納入と検査体制の見直しを実施しました。その結果、納期順守率100%を達成することができました。小ロット納入により、お客様での工数削減にもつながりCS向上に寄与しています。



SAFC(中国)

第3回 アジアフォーजीミーティング
鍛造協会視察団がSAFCに来社

2010年9月、アジアの鍛造技術の向上と相互研鑽を目的に「第3回アジアフォージミーティング」が上海で開催され、7ヶ国44名から成る鍛造協会視察団がSAFCを視察しました。中国語と英語が公用語であり、言語対応など準備も大変でしたが、工場見学を中心に現地現物でお客様に確認いただき、鍛造技術への理解を深めていただきました。



株主還元と企業価値の創造

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。

株主の皆様の信頼とご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業態変革を推進し、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、すべ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。

適時かつ適切な開示

当社は投資家の皆様への会社情報の適時適切な開示と迅速、正確かつ公平な情報開示に関する社内体制の充実にも努めています。

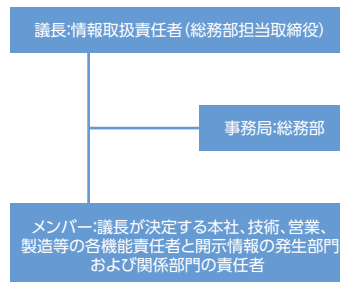
また、当社の経営や事業戦略をご理解いただくため、2010年度は、株主総会、決算説明会、決算記者発表のほか、アナリスト・機関投資家との個別ミーティングを行うなどして積極かつタイムリーな情報開示をしています。

株主総会(6月)
決算説明会(5・11月:東京)
決算記者発表(4・7・10・2月:名古屋、東京)

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、洩れなく、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



■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

■ サプライチェーンCSR

当社とお取引先様が一体となって、CSR活動を展開しています。2009年に当社で作成した「取引先診断シート」を用いた自己診断後、継続して活動のフォロー*を行っています。2011年2月、2回目となるCSR推進状況をお取引先様に自己評価していただきました。集計結果をもとに、今後、全体のレベルアップにつながるようフォローを実施していきます。

※各社毎にCSR方針の作成と周知、CSR責任部署・責任者の明確化、行政への届出書類等の一覧化など

■ 公正な取引

社内調達監査

調達に関わるルールの順守状況を現地現物で把握するため社内全室への監査を2010年10月に実施しました。指導件数の多い部署については重点指導を行うなど、フォローをしています。

オープンドアポリシーに基づくサプライヤー選定

公正な調達のため、特定の業者に発注が偏らないよう調達部署内および社内の方針の展開をしています。

NEW

■ 法令順守勉強会

2011年3月、調達に関わる下請法等の勉強会を、社内実務担当者を対象に開催し、78名が参加しました。

■ 安定調達への取り組み

リスク分散をして事業を安定して運営していくために、当社ではグローバルな複数社・拠点発注を実施しています。

■ グリーン調達

当社は、地球環境保護に取り組んでいるサプライヤーから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、積極的にグリーン調達活動に取り組んでいます。

バイオディーゼル燃料の採用

CO₂削減のため、フォークリフト燃料においてバイオディーゼルの採用を実施しています。

グリーン購入法適合商品の推奨

事務用品の購買では、システム上でグリーン購入法の適合商品にマークをつけ、使用拡大を促しています。



グリーン調達に関する取り組み

詳しくはHPへ

http://www.aichi-steel.co.jp/over_proc/index.html

■ 取引先の環境意識向上

新規お取引先様には「グリーン調達/取引調査票」を記入していただき、環境への取り組みを評価しています。ランクが低いお取引先様についてはさらなるランクアップの指導・支援を促し、フォローしています。

安全衛生の基本的な考え

(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(悪い事、悪い状態)の見える化
- 良い事(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

安全人間づくり

小集団活動

構内協力事業所も含め、279の小集団が危険予知訓練・危険箇所の改善等テーマ登録し、取り組みながら、一人ひとりが安全を考え、行動できる人(安全人間)の育成を進めています。

NEW

安全道場による危険予知人間づくり

安全道場の六つのエリアにおける不安全状態や不具合に制限時間内でいくつ気付くか、その気付いた内容・数が一定以上となると有段者に認定されます。

有段者は、自職場の不安全状態や不具合を見つけ、安全化を図り、有段者になれなかった人は、職場で気付き力向上の訓練を積み、再び安全道場での気付き力評価に挑戦します。これを繰り返すことで、危険予知能力の向上を図ります。すでに約700人が実施して、内約2割の方が有段者に認定されています。



基礎教育研修

安全の基本教育が十分でないことを反省し、若年者には4ラウンドKY訓練、基幹職にはOSHMS*の考え方・進め方の集合研修を再開しました。また、リスクアセスメントについても考え方のガイドブックを作成し、社員および構内協力事業所に配布、教育をしています。

※OSHMS:Occupational Safety & Health Management System

安全な作業手順書整備

作業者の目線・手線・足線にこだわった作業手順書の作り込みの一方、手順書の不備な作業については、実作業者が手順書を作成することで、手順書のない作業を着実になくしています。

安全な場づくり

「止めず作業の削減」、「パール・大ハンマー作業レス」等の全社共通取り組みと、「段差・開口レス」、「やりにくい、危険と感じる作業の改善」等の部門独自の取り組み、さらには他社の重大災害の横展について、毎年計画的に改善を進め、危険箇所の削減を図っています。

関連会社の災害防止

NEW

安全衛生研鑽会による休業災害再発防止

構内協力事業所、愛知製鋼グループで、それぞれ安全衛生研鑽会を実施し、過去休業災害の再発防止に取り組んでいます。構内協力事業所安全衛生研鑽会では、12社35名が参加し、過去休業災害の対策と横展の見直し、その実施状況の意見交換を行いました。愛知製鋼グループ安全衛生研鑽会では、9社21名が参加し、現地現物で安全活動の実施状況と災害対策について監査を行いました。

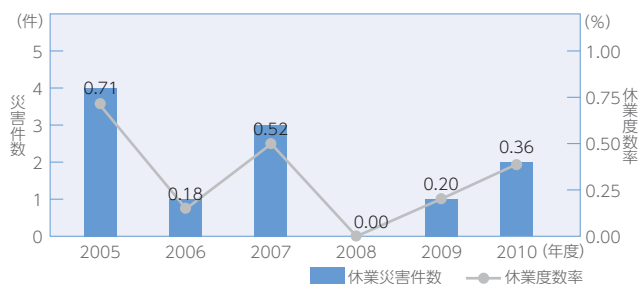


構内協力事業所安全衛生研鑽会



愛知製鋼グループ安全衛生研鑽会

休業災害度数率



交通安全への取り組み

当社は、車造りの一翼を担う企業として、まずは社員が交通事故を起こさないようにする活動、そして地域の皆様に事故防止を意識していただくための活動に取り組んでいます。

- ・交通安全レディース活動(年4回)
- ・愛知製鋼安全運転競技会(11月98名)
- ・ゼロの日の立哨(年21回、423名参加)



ゼロの日の立哨



安全運転競技会

生活習慣の改善指導

NEW

保健師による個別指導

当社では、生活習慣が起因となる疾病を予防・改善するため、健康診断の結果が基準値(社内で設定)を超えた方に対し、保健師による生活習慣の改善指導を実施しています。2010年度は138名が指導を受け、54名が改善しています。

35歳生活指導研修

毎年、35歳になる従業員を対象に「35歳生活指導研修」を実施しています。生活習慣病予防のため早い段階から生活習慣の見直しを促します。

NEW

禁煙の推奨

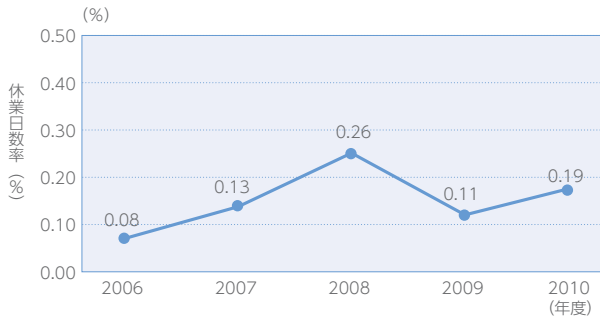
喫煙による健康への影響を考え、受動喫煙防止に向けた喫煙所の屋外化を実施するとともに、喫煙者自身への禁煙を推奨しています。2010年度は、啓発DVDの貸し出し、禁煙のための病院の紹介等を実施しました。

NEW

メンタルヘルス

メンタル面でのケアをきめ細かく実施するため、メンタルスタッフ2名を専任し、実際の医療現場で経験を積ませスキル向上を図りました。また、精神科顧問医によるメンタルヘルス無料相談(月1回)、産業医およびメンタルスタッフによる海外を含む遠隔地への巡視を実施し、メンタル面での疾病の未然防止に努めています。

メンタルに起因する休業日数率



グループピックアップ

アイチ物流(株)

交通安全への取り組み

運搬を中核事業とするアイチ物流では、交通安全への取り組みを特に強化しています。トラックへのデジタルタコグラフの搭載をはじめ、ドライバーに対する車輛の自主点検教育・運転技術(エコドライブ)教育、またゼロの日の交通安全立哨、ならびに東海警察署管内トラック交通安全協会へのトラックの貸し出しなど社内外で交通安全を啓発しています。



VOICE

保健指導で健康な生活を



(左) 佐橋保健師 (右) 上司の古里常務理事

健康保険組合 保健師 佐橋正子

健康診断結果をもとに該当者に対して、個別に食事や運動の改善指導をしています。家族形態や生活パターンの違いがあるので、それぞれの生活に合ったアドバイスを心がけ、継続して取り組めるようにフォローをしています。長年の習慣を変えることは難しいですが、少しずつ改善を促して個々で立てた目標(3ヶ月で1~2kg減量など)を達成された時は嬉しく思います。

個別指導以外にも個別相談、職場内セミナー、また35歳生活指導研修や上司とともに生活習慣病等の説明会(知多工場)など実施しています。どこへでも出かけ相談にのりますので、一緒に健康づくりに頑張ってくださいませんか。

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」で、国内外の法、ルールおよびその精神を順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、差別的言動や、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「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

階層別研修(7階層 新入社員～基幹職 268名)で、人権に関する講義を実施し、人権尊重の意識を醸成しています。2010年度は、他社事例をもとに、特に強化が必要と考えられる「セクハラ・パワハラ」をしない・させないための職場管理について、基幹職全員を対象にして10月に説明会を実施しました。

海外での児童労働・強制労働の排除

児童労働や強制労働が行われていないか、インドネシア・タイのグループ会社に毎年調査を実施し、2010年度も問題がないことを確認しました。今後も定期的に調査をしていくために、専門組織である海外人事グループを設置しました。

NEW

多様性の尊重

年齢・性別・国籍などが異なる多様な従業員一人ひとりを尊重し、誰もがいきいきと働き続けることができるダイバーシティマネジメントの一環として、女性、定年退職者、外国人、障がい者等の職場環境を改善していく3ヵ年活動を、2011年3月にスタートさせました。

まずは、女性を足がかりにダイバーシティマネジメントの重要性を浸透させるため、女性を中心としたメンバーでWGを結成して活動を強化していきます。



WGメンバー

NEW

WORKとLIFEの調和

2011年1月、効率的でメリハリのある働き方の推進によって、さらに付加価値の高い仕事につなげるために、ワークライフマネジメント(WLM)室を設置しました。子育てや介護支援制度の充実、福利厚生制度の見直し、それを活用しやすい職場風土づくり、多様な人材が多様な働き方でチームの仕事を補完し合い、総実労働時間を短縮する職場づくりに取り組んでいきます。

多様な働き方を可能にする制度

自身と家庭の様々なライフステージに応じて、無理のない最適な働き方ができるよう、自身で働き方を選択できるナイスファミリー制度(子育て支援)、ナイスシニア制度(再雇用制度)などの制度を構築し、運用しています。

NEW

海外人材まで含めた多様性実現と働きやすさのサポート

外国人の採用やグローバル人材育成、海外グループ会社の労務や就業、赴任者の生活・健康をサポートし、世界のどの拠点でも、同じような働きやすさを実現するため、そのための専門組織である海外人事グループを設置しました。

NEW

障がい者が働きやすい会社へ

2009年12月に障がいを持った方の働きやすい環境づくりの一環として、車椅子での移動困難場所を、実際に車椅子を使って確認し、マップ化しました。現在、このマップを基に、車椅子で通りにくい箇所について計画的に改善し、バリアフリー化を推進しています。

プライベートの充実

人生80年と言われる中、退職後まで含めた自身と家庭の将来設計を改めて考える場として、同年代の社員を集めた下記の研修を継続的に実施しています。2010年度からは、若年から長期的にライフプランを考えるよう、全階層別研修の中に自らのライフプランを考える講義を追加しています。

ハッピーライフセミナー(6月:55歳社員+配偶者72名)

40歳代マネープランセミナー(11月:社員+配偶者15名)

活躍の場を広げる雇用の多様化

雇用形態の面から多様な働き方が選択できるよう、雇用形態の見直しをフレキシブルに実施しています。2010年度には、業務担当の幅をより広げるといった目的で希望者30名を、派遣社員から嘱託社員へ雇用形態の切り替えを行いました。

労働時間管理を徹底

社員の過重労働を防止するために、労働時間をきめ細かく把握できるICカードを利用したシステムを構築し、管理の徹底を図っています。

システム管理と合わせて、サービス残業防止のため、労働組合と協力した勤務実態のヒアリング調査と、各部門長による自主点検を実施しています。

職場マネジメント

職場のマネジメント力の現状把握と課題点を明確にするために、職場マネジメントアンケートを毎年4月に実施しています。「上位方針の理解」や「情報の共有と活用」などの7項目について評価し、2010年度は2009年度に比べて同等以上でした。今後も継続し、職場風土改革を促進していきます。

アンケート結果



アンケートは、各観点の質問に対し、「そう思わない:0%~そう思う:100%」の[%]で回答

人材育成の基本的な考え方

当社は、経営理念、AICHI Spiritにもとづき、社会・企業の発展に貢献するため、以下の目的をもって人材育成をしています。

- ①広い視野を持ち、豊かな人格を備えた良き社会人の育成
- ②職務に対する積極的な意欲、活力、創造力の醸成
- ③職務遂行に必要な知識、技能の付与、向上

各職場での育成活動の拡充

新入社員(事技系)に、早く会社に慣れて仕事を覚えてもらうために、職場の先輩を「OJT指導員」に任命し、育成に責任を持ってもらう活動を実施しています。2010年度は、職場の全員に育成を意識してもらうよう、箇所長も交えた「OJT研修」を実施し、職場での育成活動の向上を図っています。

一方、技能系新入社員(技術学園卒業後)には、社会人としての生活面まで含めた相談員を任命し、大きな環境変化へ早く順応できるようきめ細かくサポートしています。

グループピックアップ

アイチセラテック(株)

65歳以上の雇用継続

アイチセラテックでは、多様な働き方を尊重し、65歳以上の従業員が、雇用継続を希望する場合、勤務できる制度を整えています。現在この制度を利用し、7名が働いています。元気で働く意欲のある人は、70歳でもOKです。



70歳の杉浦さん(中央)

AFU(アメリカ)

ハラスメント研修

AFUでは、毎年従業員に対し「ハラスメント研修」を実施しています。2010年度は3回実施し、182名が参加しました。部下への指導や職場コミュニケーションで注意すべき点を説明し、ハラスメントの防止に対する理解向上を図りました。

NEW

「A3主義」の全社展開

自らの仕事の進め方を見える化し、相互に研鑽することで、仕事の要所の理解を深め、仕事のやり方を元から正すことを目的とした「A3主義」の活動を全社一丸となって開始しました。活動名称は、仕事の起承転結をA3資料1枚にまとめることに由来します。今後もこの活動を継続することで、より質の高い製品サービスをお客様に提供できると確信しています。



経営塾

会社経営を担う幹部の育成を目的に「経営塾」を若手役員、部長層を対象に実施しています。2010年度は「中国等アジア情勢と日本企業経営者の課題」や「地球環境問題と事業活動の関わり」等のテーマで社外講師をお招きし、勉強会を3回開催しました。



NEW

愛知製鋼技術者の一日

2011年2月、会社創立70周年記念として、「愛知製鋼の技術を考える日」として「愛知製鋼技術者の一日」と題し、技術展をはじめ社長講話、社外講師をお招きしての記念講演など多彩な行事を催しました。



技術展

NEW

T-PK(トヨタプロセス改善)教育 国内グループ会社へ展開

業務効率化のため2009年度から社内に展開しているT-PK教育を、国内グループ会社へ拡大するため、2010年9月、国内グループ会社にT-PK教育を実施しました。愛知製鋼グループが一丸となって業務効率化を図り、スリムで筋肉質な企業体制を目指します。

NEW

課題解決発表会

鍛造部門の技術員を対象に「課題解決発表会」を月1回実施しています。課題解決に向けた考え方、進め方の習得を目的に、技術報告書の形式で発表し、役員はじめ基幹職が指導することで、技術員のレベルアップと技術の蓄積を図ります。



労使一体となった会社施策の取り組み強化

当社はユニオンショップ制をとっており、労使との良好なコミュニケーションをはかるため、6・9・12月に定期的に協議会を開催しています。会社の状況と課題を説明し、労使で共有化しています。

また急激な環境変化があった場合にも、必要に応じて協議会を臨時に開催しています。

ふれあいイベント

社員やその家族の交流を図る機会として、各種イベントを開催しています。

- ・各種スポーツイベント(ドッジボール大会、ミニ運動会など)
- ・鍛造ふれあいまつり
- ・オール知多工場 ふれあい夏まつり
- ・労使一体でのふれあいフェスタ(→P14)



オール知多工場 ふれあい夏まつり



鍛造ふれあいまつり

グループピックアップ

アイチ情報システム(株) 近江鋳業(株)

社長面談

アイチ情報システムと近江鋳業では、社長と社員による対話会を開催し、風通しがよく、働きやすい職場に向けて活性化を図っています。



近江鋳業 対話会「フレッシュトーク」

労務データ

■労務構成

	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
総数(人)	2,327	2,328	2,331	2,330	2,360
基幹職(管理職)(人)	241	247	253	263	269
男(人)	2,233	2,224	2,227	2,221	2,244
女(人)	94	104	104	109	116
平均年齢(歳)	39.2	39.3	39.4	39.5	39.7
平均勤続(年)	19.7	19.3	19.8	20.0	20.1
離職率(%)	0.4	0.8	0.8	0.3	0.3
自己都合退職(人)	10	18	17	10	8
新卒採用(女性)(人)	63(2)	58(2)	60(1)	78(5)	53(3)

■ナイスファミリー制度利用状況

	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
育児休業(男性)(人)	9	8	8	11	4(1)
育児短時間勤務(男性)(人)	7	13	7	6	10(1)

各年における利用開始者数

■ナイスシニア*制度利用状況

	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
ナイスシニア(人)	25	50	69	55	51

* 60歳以上で65歳未満の再雇用者
上記人数は各年度末のナイスシニア在籍者

■障がい者雇用率

	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
障がい者数(人)	31	30	29	34	35
雇用率(%)	1.6	1.6	1.5	1.8	1.65
法定雇用率達成状況(%)	91.2	88.2	85.3	100	92.1

* 2010年度は除外率が10%引き下げられたため雇用率が低下した。

■年次有給休暇取得状況

	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
取得率(%)	50.5	48.0	69.0	54.0	46.0

20日付与に対する取得率

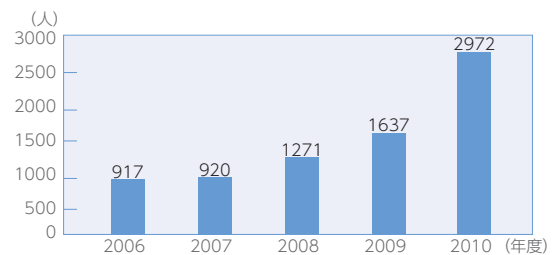
■社会貢献方針

「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きます。

■ボランティアセンター

ボランティア関連の情報発信・啓発活動・相談窓口として総務部に「ボランティアセンター」を設け、会社・個人のボランティア活動を啓発しています。

■ボランティア参加者数(延べ人数)



新規企画のチャリティーメニュー(P32)により参加者が増加した

■ボランティア教育

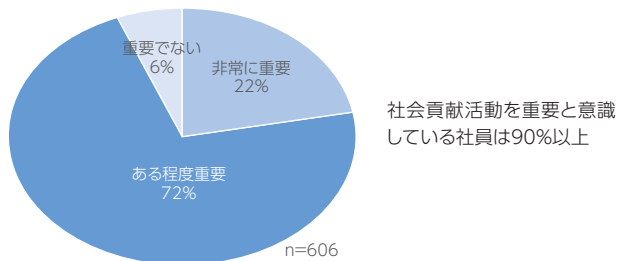
ボランティア活動への理解と積極的な参加を促すため、2010年9月、事技系新入社員(14名)を対象に研修を実施しました。

NEW

■ボランティアアンケート

2010年12月、ボランティア活動への意識調査を、スタッフを中心に実施しました。アンケート結果をもとに、より多くの社員が参加できるよう、企画の見直しや新規イベントを実施していきます。

■社員の社会貢献参加意識



■クリーン

■西知多産業道路クリーン作戦(隔月)



拡大クリーンアイチデー (→P16参照)



関工場



東浦工場



愛鋼

グループピックアップ

清掃ボランティア

アイコーサービス(株)

最寄駅となる名鉄聚楽園駅前の「しあわせ村」近辺の清掃ボランティアを早朝に月2回実施しています。



アイチセラテック(株)

毎月、事務所まわりの清掃に合わせ、本社前(愛知県西尾市)の県道(旧国道247号線)の清掃と側溝の泥落として行っています。



グリーン

NPO活動に参加 「森づくりボランティア」

毎年5月と9月に長野県木曽郡にて「水源となる森を育てる」ための森林の除伐作業をNPO法人「緑の挑戦者」に賛同して、実施しています。

名鉄聚楽園駅前ロータリーの花植え

2010年6、12月に、最寄駅である名鉄聚楽園駅前ロータリーの花壇の花植えを技術学園生が実施しました。



グループ会社の植林活動



近江鉱業(伊吹山の法面緑化 5月)



AFC(フィリピン 7月)

クリエイティブ

東海市青少年少女発明クラブへの支援

技術学園生が毎月5名ずつ、東海市が主催する小学生を対象とした「青少年少女発明クラブ」にて先生として参画しています。これは、モノづくり企業である当社が、将来を担う子ども達に、モノづくり体験を通して、少しでもモノづくりの面白さを伝え、モノづくりに興味を持ってもらうことを目的としています。



NEW

陸上競技部「第1回東海市民駅伝大会」でボランティア

2011年3月、東海市で開催された「第1回東海市民駅伝大会」で当社陸上競技部員とそのOBが大会運営をサポートしました。地域の皆様に支えられてきた部員が、少しでもスポーツ振興を通して地域に貢献する活動として、次年度以降も大会をサポートする予定です。



ボランティア

NEW

チャリティメニュー

2010年10月、愛知製鋼グループCSR強調月間に合わせて、食堂メニューの一部に「チャリティメニュー」を設けました。チャリティメニューとは、1食あたり10円をボランティア基金に寄付する仕組みで、社員のボランティアに対する関心度を高める効果も狙っています。チャリティメニュー期間中に14,855円が集まりました。

愛知製鋼ボランティア基金実績

2010年度はマッチングギフトプログラム*と合わせて約307万円分相当を寄贈しています。

*皆様から寄付された金額と同額を当社から基金に寄付する制度

寄付先	寄贈品
児童養護施設「暁学園」(東海市)	洗濯機(2台)・乾燥機(1台) 電子レンジ(1台)・電子ジャー(1台) ファンヒーター(1台)・ジャーポット(1台)
社会福祉法人 知多福祉会「なごみ苑」(知多市) 福祉活動センター(知多市) 社会福祉法人 知多福祉会「やまも第1・2」(知多市)	ストライプテント
社会福祉法人「さつき福祉会」(東海市)	電気ミニコンベクションオープン
社会福祉法人「くすの樹」(東浦町)	作業用ミシン(2台)
日本ブラインドテニス協会(名古屋)	ブラインドテニス用ボール
NPO 絆(東浦町)	介助用エプロン
東海市青少年センター 櫻鳴四座(東海市)	デジタルカメラ
NPO だいのんの花(知多市)	皮膚赤外線体温計・パソコン
東海市社会福祉協議会 福祉体験教室(東海市)	福祉体験用「子供用車イス」 高齢者疑似体験セット
福祉支援ボランティア「こだま」(知多市)	家具転倒防止用マスターモデル 蘇生法デモンストレーションモデル
民生委員連絡協議会(東海市)	ネーム入りジャンパー
NPO法人 まちネットみんなの広場(東海市)	液晶プロジェクター 携帯型スクリーン
社員の参加するボランティア活動支援	
鶴沼第一サッカー少年団(各務原市)	ボール空気入れ・ラインカー
新知剣道教室(知多市)	表彰用カップ
東海球友会(東海市)	少年野球用防球ネット
武豊少年柔道教室(武豊町)	投げ込みマット
ボーイスカウト東海4団(東海市)	物置
空手教室(尾張旭市)	組手試合用防具一式

地域との共生

グループ会社の主な寄付活動 東日本大震災を除く

- AFU(アメリカ) 赤十字に\$5,000を寄付(3月)
- SAFC(中国) 定期的に地震被災地区に衣類等を寄付
- AFI(インドネシア) 犠牲祭で地域の方に牛一頭分(1,250万ルピア)の肉を寄贈(11月)
地域の小中学生に408万ルピアの奨学金(1月、11月)
ムラピ火山被災者へ61.1万ルピアの募金(11月)



愛鋼・アイチセラテック 地域の祭りへ寄付、赤い羽根募金など

近江鋳業 地元自治体へ寄付

地域とのコミュニケーション

東海市(4月)と刈谷市(12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。



継続的な活動

- 名フィル福祉コンサートに協賛(9月)
- 献血(9月、3月)
- 日本ブラインドテニス大会支援(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)
- 施設開放
 - ・体育館アスカム:常時地域の方も利用可
 - ・刈谷工場:刈谷市大名行列・山車祭り(5月)、刈谷万燈祭り(8月)、刈谷市民総踊り(9月)

VOICE

ボランティアで消防団活動 ～地域の安心・安全を支えて～

経営企画部 次世代事業企画室 梅田智恵子
総務部 総務・広報室 林景子

鍛造工場 第3鍛造課 藤田素久
電磁品製造部 岐阜工場 宇都善一



左から梅田、宇都、藤田



林(左)

地域ボランティアとして、消防団活動を行っています。火災時の消防隊の支援や消火作業から、放水訓練、人命救助訓練、そして地域の方への防災啓発、応急手当の講習など役割はさまざまです。

活動は時に大変なこともあります。行く先での「ありがとう」の言葉を聞くと、疲れを忘れてまた頑張ろうと思えます。地域の安心・安全な生活を支えているという自負心を持ってこれからも頑張りたいと思います。



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要課題の一つとしてしています。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（現行 環境取り組みプラン）」を制定し、目標達成に向け、積極的に活動を展開しています。

愛知製鋼環境憲章

詳しくはHPへ

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

2010年環境取り組みプランの総括と評価

当社は、2006年度から2010年度までの環境取り組みの実行計画である「2010年環境取り組みプラン」を2006年3月に策定しています。高い目標を掲げ、その達成に向けて地道な取り組みを行い、2010年度は最終年として、更に取り組みを強化してきました。

5年間の活動の結果、地球温暖化防止対策のためのCO₂排出量の削減は、目標達成できましたが、3項目が未達となりました。詳細は以下の表をご覧ください。

「2010年環境取り組みプラン」実績と評価

○：目標達成
△：目標達成だが内容不十分
×：目標未達成

項目	取り組み項目	目標	主な取り組み内容	実績	評価
環境マネジメント	環境活動のスパイラルアップ	連結会社（製造関係）のISO14001認証100%	●連結会社認証取得支援 ●重点志向を決めた内部監査継続	AFCのみ未取得 外部審査において、重大な不適合0継続	× ※1 ○
	環境保全の推進	社外 指摘・指導・苦情（0件/年）	●重大な環境側面設備・作業の改善 ●環境法規制動向の先取り活動の推進 ●環境法順守活動の推進 ・環境法規制値80%以下管理の徹底と対応 ・環境ヒヤリの運用	(件) 重大ヒヤリについては、点検強化・改善実施	× ※2
地球温暖化防止	地球温暖化防止の推進	製造部門のCO ₂ 排出量1990年比10%削減	●省エネ活動による排出量低減の推進 ●効率の良い設備・炉への工程変更・寄せ止め ●省エネ新設備の導入 ●グリーンエネルギー導入推進	千トン・CO ₂ /年 	○
		物流部門のCO ₂ 排出原単位2006年以降年間平均1%削減	●物流効率向上による低減活動の推進 ・モーダルシフト ・積載率向上、直送化推進	kg-CO ₂ /t 	○
資源循環	埋立廃棄物ゼロ化の推進	埋立量:1990年度比2%以下（1990年度58千トン/年） 総埋立量:1,160トン/年以下	●3R活動の推進 ●リサイクル技術開発推進 ・ANRP法によるスラグリサイクルの実施 ・フッ素含有スラグのリサイクル方法確立		× ※3
環境負荷低減	製品・技術開発の推進	—	●開発設計時評価指標策定	・代表製品の評価計算実施(CO ₂) ・DRに活用する評価指標案策定	○
	製造工程の環境負荷物質の低減	—	●グリーン調達拡大	・グリーン調達見直し・システム化	○
社会貢献	生物多様性への取り組み	—	●「日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズ」参画	COP10行事への積極的参画	○
	環境情報の開示とコミュニケーションの充実	—	●愛知製鋼レポート発行 ●地域懇談会の実施	約5,000部発行(1回/年)、HPで公開 近隣町内会対象に実施(1回/年)	○
	環境教育・啓発活動の実践	—	●社内環境教育の充実 ●社内報・講演会開催による啓発	研修対象拡大、内部監査員増強 社内報で毎月啓発、環境講演会実施(1回/年)	○
	社会や地域への貢献活動	—	●地域環境美化活動参加 ●NPO主催除伐作業へ社員ボランティア参加(07年～) ●東海市21世紀の森づくり事業植樹祭へ社員ボランティア参加(08年～)	継続的に実施 ボランティア参加者数推移はP30参照	○

※1 体制を整備し、2011年度の取得を目指します。

※2 2007年度に1件の苦情を受け付けました。廃棄物受託に必要な管理票や委託契約書に不備があったため、お取引先様からのご指摘を受けて是正するとともに、行政に対しても自主的に報告・届け出を行いました。マニフェスト教育など社内教育を徹底し、再発防止に努めています。

※3 2008年度から愛知県要綱の対応により、これまでリサイクルされていた分を廃棄処理することになり、直接・間接埋立量が急激に悪化しています。2012年度までに1800t/月を目指して、3Rを推進していきます。(P35、40参照)

2015年環境取り組みプランに向けて

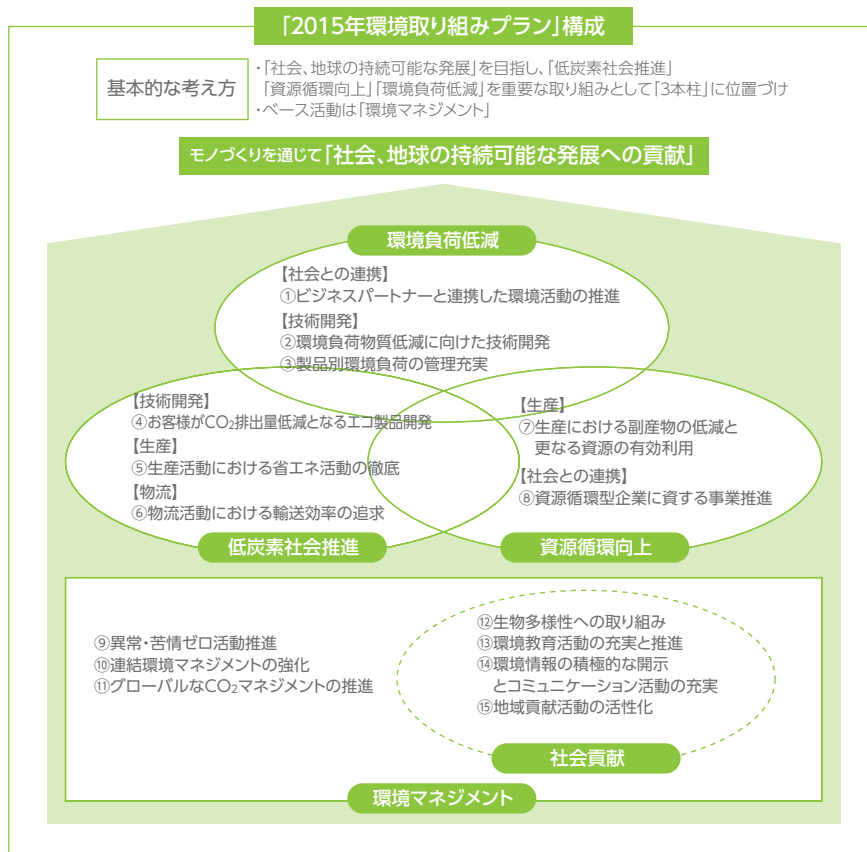
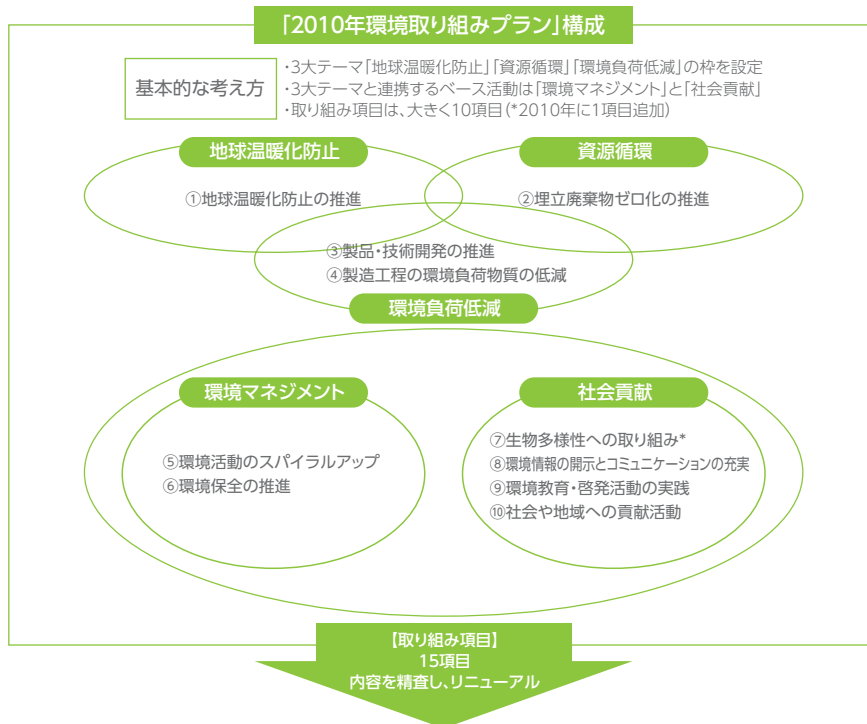
2010年環境取り組みプランの結果を受けて、愛知製鋼グループが一体となり、持続可能な社会の実現に向けて、2015年環境取り組みプランを策定しました。

取り組みプラン策定にあたっては、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。

なお、2010年環境取り組みプランの未達項目については、再度見直し、2015年版に組み込んでいます。



2015年環境取り組みプラン 取り組み項目と実施事項・目標

テーマ	取り組み項目	具体的な実施事項・目標等	活動組織※							
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	・仕入先における順法対応と部品、原材料、資材などに含まれる環境負荷物質の管理充実および自主的な環境パフォーマンス向上活動の要請	製品環境分科会						
		②環境負荷物質低減に向けた技術開発	・環境負荷物質低減につながる技術開発の推進							
		③製品別環境負荷の管理充実	・製品別環境負荷の管理推進							
		④お客様がCO ₂ 排出量低減となるエコ製品開発	・軽量化等により、お客様のCO ₂ 排出量減							
	低炭素社会推進	⑤生産活動における省エネ活動の徹底	・3R思想による取り組み推進 - リデュース(効率UP、リエンジニア) - リユース(排熱利用) - リサイクル(熱→電気変換) <エネルギー起源CO ₂ > <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準年</th> <th>目標(2012年)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CO₂総排出量</td> <td>1990年</td> <td>10%減*</td> </tr> </tbody> </table> ※2008年-2012年平均 鉄連自主行動計画に準ずる	項目	基準年	目標(2012年)	CO ₂ 総排出量	1990年	10%減*	地球温暖化防止部会
		項目	基準年	目標(2012年)						
	CO ₂ 総排出量	1990年	10%減*							
	⑥物流活動における輸送効率の追求	・積載率向上によるCO ₂ 削減活動の推進 <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>基準年</th> <th>目標(2012年)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>輸送量当たり排出量</td> <td>2006年</td> <td>6%減</td> </tr> </tbody> </table>	項目	基準年	目標(2012年)	輸送量当たり排出量	2006年	6%減		
	項目	基準年	目標(2012年)							
	輸送量当たり排出量	2006年	6%減							
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	・3Rを通じた取り組み推進 - リデュース(発生量、資源ロス低減) - リユース(工程内再利用) - リサイクル(再資源化) <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>目標(2012年)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>スラグフッ素規制対応埋立量</td> <td>1,800t/月</td> </tr> </tbody> </table>	項目	目標(2012年)	スラグフッ素規制対応埋立量	1,800t/月	資源循環分科会			
	項目	目標(2012年)								
スラグフッ素規制対応埋立量	1,800t/月									
⑧資源循環型企業に資する事業推進	・環境改善・資源循環社会構築に向けた技術開発の推進									
環境マネジメント	⑨異常・苦情ゼロ活動推進 ・異常・苦情「ゼロ」	・重大な環境側面設備・作業の改善 ・環境負荷の軽減、環境貢献の推進 ・環境法順守活動の推進	環境保全分科会							
	⑩連結環境マネジメントの強化	・環境リスク未然防止活動の強化 ・非生産連結子会社の環境活動活性化								
	⑪グローバルなCO ₂ マネジメントの推進	・トータルCO ₂ マネジメントの企画と推進	啓発・広報分科会							
	⑫生物多様性への取り組み	・NPO・行政等との連携による緑化・森づくり活動への参画								
	⑬環境教育活動の充実と推進	・従業員の環境意識の向上を図る環境教育の体系化と実践								
社会貢献	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	・製品環境技術情報提供の充実 ・愛知製鋼レポートの発行継続とさらなる内容充実 ・環境コミュニケーション活動の充実	啓発・広報分科会							
	⑮地域貢献活動の活性化	・社会・地域への貢献活動の拡充 ・環境意識高揚活動の推進								

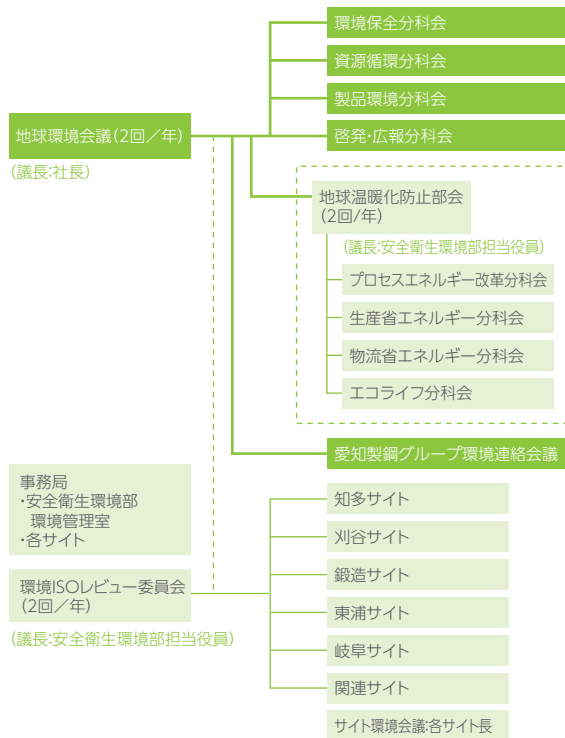
※ P36 参照



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(2010年度)



地球環境会議(3月)

環境ISOの取得状況

製造現場を持つ連結子会社のISO14001認証100%取得を目指しています。

2010年度は、アイチ テクノメタル フカウミとAFIが取得し、残る1社についても2011年度までの取得を目指し、支援していきます。

■ISO認証取得状況

愛知製鋼	ISO14001	1997年1月
------	----------	---------

連結子会社

アイチセラテック	ISO14001	2003年3月
愛鋼	ISO14001	2004年1月
近江鋳業	ISO14001	2004年10月
アイコーサービス	ISO14001	2005年1月
アイチ物流	ISO14001	2005年3月
アステックス	ISO14001	2007年5月
アイチテクノメタルフカウミ	ISO14001	2010年12月
A F U	ISO14001	2003年4月
A I T	ISO14001	2006年11月
S A F C	ISO14001	2009年12月
A F I	ISO14001	2010年5月
A F C	ISO14001	(2011年度取得予定)



AFI



アイチ テクノメタル フカウミ

環境ヒヤリと法順守への対応

2010年度は、社外からの苦情等はありませんでした。今後も「環境ヒヤリ」活動を継続実施し、感度アップによる改善に取り組んでいきます。

■環境保全コスト

単位:百万円

分類	主な取り組み内容	金額
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	2,941
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 環境対策組織の人員費および諸費用	287
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	39
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
		合計3,295

環境コミュニケーション

当社は社会との環境コミュニケーションとして、地域懇談会だけでなく、行政からの工場見学受け入れも実施しています。2010年度は8月に知多市生活環境部様、2月に東海市公害防止協議会様が工場見学を行いました。



環境教育

環境活動は、企業経営やCSR活動の重点課題であることから、積極的に教育を行っています。

環境研修

事技系新入社員(4月14名)、係長(6月20名)・作業長層昇進者(3月19名)を対象に計3回実施しました。

環境法教育

社外講師(株)ダイセキ環境ソリューション様)にお越し、設備計画主管箇所のスタッフを中心に「改正土壌汚染対策法の概要とその対応」について講義いただきました。(10月 32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2010年度は20名が認定され、179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。



マニフェスト教育

マニフェスト管理の重要性を認識させることを目的に原則年2回新規マニフェスト交付者を対象にマニフェスト交付の仕方などを教育しています。講義後の理解度テストの合格をもって、マニフェスト交付の資格を得ることができます。



技術会講演会

2010年5月、中日新聞論説委員の飯尾 歩氏をお招きして、講演会「メディアからみた環境問題」を開催し、113名が参加しました。記者生活を通じて培ってこられた斬新な切り口で「企業が果たすべき環境問題への取り組み・意義」などについて講演いただきました。



監査結果

2009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、以下の通りで、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	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
重大な不適合(件)	0	0	0	0	0
軽微な不適合(件/部署)	0.9	0.7	0.7	0.7	0.6

■外部審査結果

指摘区分	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度	2010年度
軽微な不適合(件)	1	1	1	1	0
改善の機会および必要により その他の識別(件/部署)	21 (0.5)	12 (0.3)	20 (1.0)	31 (0.8)	14 (0.6)

グループピックアップ

アイチ テクノメタル フカウミ(株)

「私が・・・します」カード

アイチ テクノメタル フカウミでは、環境マネジメントの一環として、5S、省エネ、3Rが社員全員に定着するように、一人ひとりがカードに「私は～します」と宣言して、実行しています。全員参加で照明や設備運転のムダを無くするという具体的行動に落とし込むことで、社内目標達成を図ります。環境にやさしいモノづくり企業として、当社は、ISO14001取得をスタートに、今後も「全員参加でマネジメント力向上」へ向けて取り組んでいきます。



2010年度目標と実績

当社は、2010年環境取り組みプランに基づき、京都議定書の目標値よりも高い90年比10%削減を目指して活動に取り組んでいます。

2010年度はエネルギー効率改善等を行いました。生産量の増加に伴い、年度目標を達成できませんでした。

項目	2010年度目標	実績
CO ₂ 排出量	527千トン/年	600千トン/年

CO₂排出量の範囲と根拠について

排出量の範囲は全社(各工場・本社・支店・営業所)「エネルギー起源CO₂」で、そのエネルギー使用量は、経済産業省に定期報告する「エネルギー使用状況届出書」に基づいています。CO₂排出係数は、鉄連自主行動計画に準じています。

オフィス省エネ

オフィスでできる省エネ活動を推進しています。

NEW

本館個別空調

ボイラーによる一元管理であった事務本館の空調を更新し、個別空調に切り替えました。これにより、フロアに応じた空調管理で、従来比CO₂排出量約40%削減が見込まれています。



NEW

技術センター 省エネ機器へ更新

技術センター内の設備を順次省エネ機器に更新しています。2010年度は品質ルームへのエコ照明を導入し、従来品比41%削減、また実験室のエアコンを省エネタイプに更新し、40%削減が見込まれています。

NEW

もったいないカード

2011年2月、身近なところからエコへの関心を高めることを目的に、「もったいないカード」を作成し、社員に募集しました。今後、集まった意見(55件)を分析し、エコライフ分科会による省エネ企画に役立てていきます。

- ・クールビズ(6~9月)
- ・ウォームビズ(12~3月)
- ・離席時のノートパソコンの蓋閉じ
- ・電気のコまめなスイッチオフ
- ・廃棄物削減(リサイクル)
- ・ライトダウンキャンペーン(6月21日~7月7日)に参加

NEW

エコファクトリー

2010年5月に竣工した関工場では、工場そのものの設計から設備導入、ライン設計まで、省エネを考慮したエコ工場として稼働しています。

- ・物流エネルギーを削減したライン設計:磁粉を上から下へ落とす工程・設備
 - ・屋根鋼板の改善により空調効率を向上
 - ・省エネタイプの空調機械を導入
- また、知多工場、鍛造工場においても省エネ設備への切り替えや、代替エネルギーとして熱処理炉の燃料の転換(重油→都市ガス)等を行い、地球にやさしい工場を目指しています。



関工場

LCA

地球にやさしいモノづくりを実践するため、製品のライフサイクルを考慮した省エネ設計に取り組んでいます。製品のライフサイクルでのCO₂排出量を、LCA評価シートを使用して設計・開発段階で計算・評価し、CO₂削減活動が見えるように取り組み中です。

NEW

省エネ実践塾

～知多工場技術員室の横串活動～

2010年2月から知多工場の電力費・燃料費低減と若手技術員の人材育成(学育元正)を目的に、月2回省エネ実践塾を開催しています。若手技術員約10人が省エネの基本的な考え方を学びながら、各工場における困り事や改善案件の課題について社内実務経験者および社外講師から指導をもらい、日々改善に取り組んでいます。連休工事における省エネ設備改善だけでなく、リエンジレベルの省エネ大型投資案件の実施およびエネルギー管理士合格を目指しています。



物流省エネ活動

2010年度の貨物輸送量は約1億5000万トンキロ*でした。改善活動により積載率は前年度比で5%改善しましたが、遠隔地への出荷が増えて輸送距離が伸びたため、CO₂原単位は前年度比0.6%の増加(2006年以降年間平均1%削減は、達成継続中)となりました。今後も積載率の向上とモーダルシフトの推進に努めてまいります。

*トンキロ(貨物輸送量)=出荷量(トン)×輸送距離(キロメートル)

NEW

鍛造工場 「集出荷場」竣工

2011年3月、鍛造工場の新「集出荷場」が竣工しました。出荷トラックの構内走行エリアを集約することで、構内物流の整流化が実現でき、CO₂排出量年間42tの低減が期待されます。

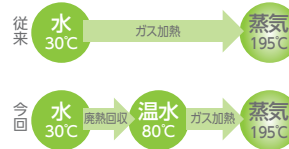


NEW

圧延加熱炉廃熱利用によるCO₂の削減

2010年8月に圧延加熱炉から出る高温排ガス(約300℃)の熱回収装置を設置しました。この装置は、これまで捨てられていた排ガス保有熱を、ボイラー給水温度を30℃から80℃まで上げることに再利用し、その分の省エネを図るものです。これにより、ボイラー燃料を4.4%、CO₂を年間230t低減することができました。

廃熱回収のイメージ



グループピックアップ

愛鋼(株)

エコオフィス活動

愛鋼では、エコオフィス化を進めています。事務所窓ガラスを二重化にし、断熱効果を高めて冷暖房によるCO₂排出量を削減しています。

また、省エネタイプエアコンに更新するとともにシーリングファンなどで室内空気を循環させて冷暖房効率の向上を図るなど、オフィスから低炭素社会に貢献していきます。



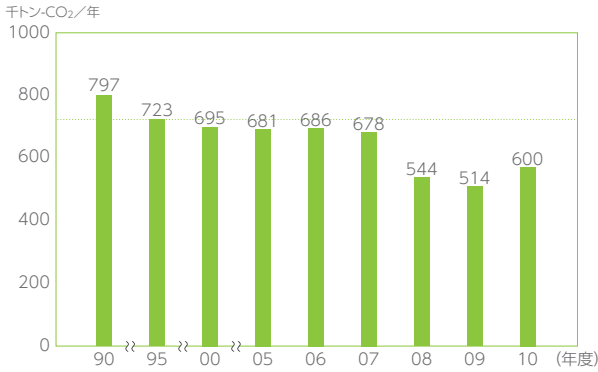
AIT(タイ)

エコカーへ切り替え

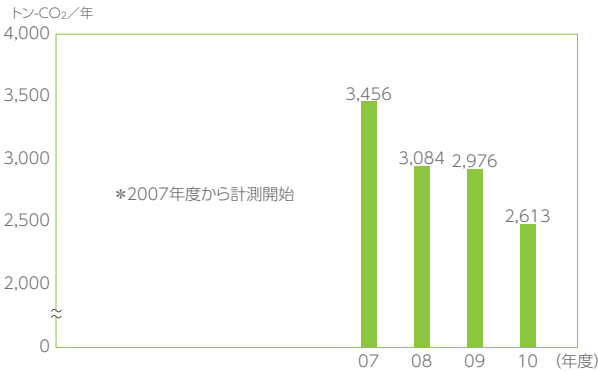
AITでは、更新時期に合わせて社用車のエコカーへの切り替えを行っています。すでにトラックの全3台をCNG(ガス)車に、業務用車の一部をガソリン車からハイブリッド車に切り替え、CO₂削減に取り組んでいます。



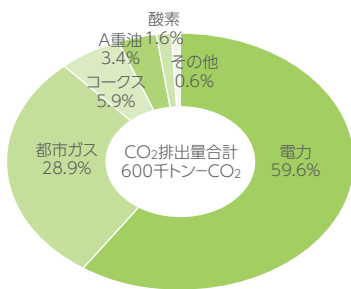
CO₂排出量推移



オフィス部門のCO₂排出量推移



2010年度のエネルギー使用量(CO₂排出量)内訳



CO₂収支

2009年度CO ₂ 排出量実績	514千t-CO ₂ /年
2010年度CO ₂ 排出量実績	600千t-CO ₂ /年
差	▲86千t-CO ₂ /年

内訳

増産による増加	▲107千t-CO ₂ /年
改善項目(A)-悪化要因(B)	21千t-CO ₂ /年
合計	▲86千t-CO ₂ /年

改善項目(A)

①電気炉のエネルギー効率改善	13千t-CO ₂ /年
②圧延加熱炉の省エネ	3千t-CO ₂ /年
③鍛造誘導加熱炉のロス低減	2千t-CO ₂ /年
④歩留まり向上によるロス低減	4千t-CO ₂ /年
⑤操業停止時のロス低減	1千t-CO ₂ /年
合計	23千t-CO ₂ /年

悪化要因(B)

①製品構成の変化	2千t-CO ₂ /年
合計	2千t-CO ₂ /年

2010年度の目標と実績

社会の一員として法令を順守しつつ、資源を有効活用するための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。

2010年度は、再生資源の適正な活用に関する要綱(愛知県)を順守し、発生量の削減とリサイクルを推進してきましたが、目標に届きませんでした。

項目	2010年度目標	実績
直接埋立量	37,900t/年	47,316t/年
間接埋立量	1,780t/年	2,442t/年

埋め立て量低減への取り組み

2009年度に比べ生産量が大幅に増えた2010年度は副産物の発生量も大幅に増加しました。鋼材の品質を維持しつつ、埋立量を削減するため、ANRP法*によるスラグリサイクル率を高め、社内利用を促進してきました。

また社外でのスラグリサイクル方法の模索、リサイクル先の開拓を積極的に進めてきた結果、2011年度からは直接埋立量を大幅に減らす目処がつかしました。

*Aichi New Hot Slag Recycling Process

トヨタグループを含めたリサイクル

現在進めている3R活動を、トヨタグループ各社と連携して推進しています。

現状でも、鉄源をはじめ自動車のシュレッダーダスト(ASR※)の再利用などを行っています。それらをさらに進めるとともに、非鉄金属、ガラス類などのリサイクル技術開発を進めています。また、グループ内での情報交換を行って、リサイクルを進め、副産物を資源として循環できるように検討中です。

※ASR: Automobile Shredder Residueの略

継続しているリサイクル技術

- ・研削材(ASショット)製造
- ・電気炉還元スラグリサイクル「ANRP法」
- ・副産物からのニッケル再生

NEW

3Rコンクール

製造現場における3R活動を推進し、環境にやさしいモノづくりを競う「3Rコンクール」を2010年9月から工場ごとに実施しています。改善事例展示会や標語募集など、各工場で多彩な行事を展開し、優秀事例を表彰しています。



捨てずにリユース

オフィス部門の3R活動の一環として「捨てずにリユース」システムを導入しています。事務用品など、各部署で必要・不要な物品がある場合、その情報を公開し、部門間で取引するシステムです。オフィスからの廃棄物削減と、新規購入の削減を狙っています。



グループピックアップ

アイチ物流(株)

廃盤木をリユース

アイチ物流では、使用しなくなった木材(廃盤木[®])を愛知県知多市施設管理協会の公園施設内にリユースしています。活動は2009年12月から始まり、同協会のご協力のもと、知多市内の公園の歩道などに再利用いただいています。今後も継続して取り組みます。



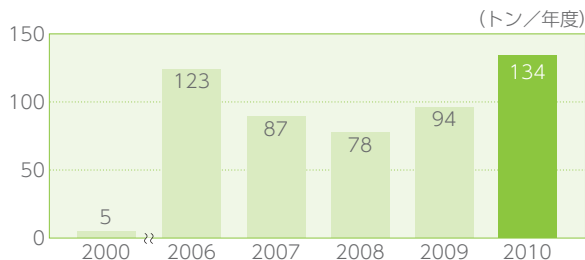
積み込まれた廃盤木



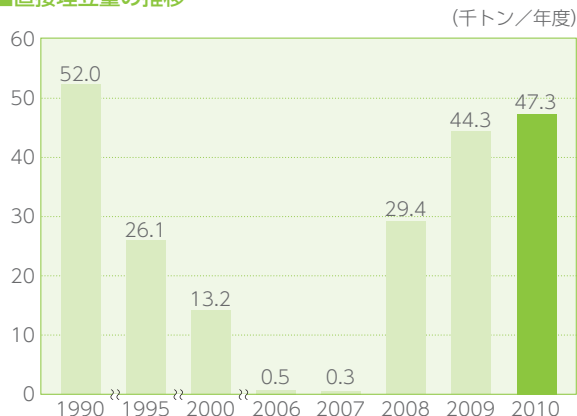
公園内の歩道にて再利用

※従来、盤木はトレーラー荷台や倉庫保管時における鋼材等の緩衝材や間隔材として使用し、これらが、経年劣化や折れたりしたものは廃盤木(産廃)として処分していました。

■ニッケルのリサイクル量

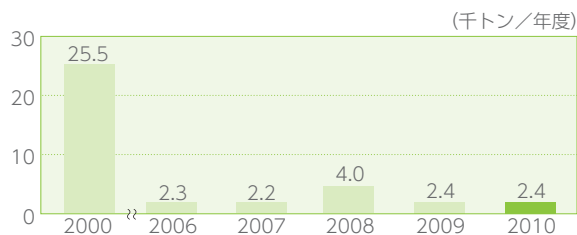


■直接埋立量の推移



愛知県の「再生資源の適正な活用に関する要綱」に対応して、2010年度は、スラグの発生量を減らすテーマに取り組むとともに、特に埋立の原因となっている「フッ素含有スラグ」のリサイクル方法、用途開発を進めてきました。2011年度から、そのリサイクルが始まり、埋立量低減が見込まれます。

■間接埋立量の推移



環境

NEW

COP10を支援

2010年8月、当社は生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)に賛同し、COP10あいち・なごやサポーター企業として支援を行いました。



「メッセナゴヤ2010」に出展

2010年10月、COP10の連携イベントである名古屋商工会議所主催の「メッセナゴヤ2010」に出展し、生物多様性に関連した当社製品・取り組みを展示しました。



NEW

生物多様性への知識向上へ

2010年9月、生物多様性への意識や知識向上を目的に、2009年6月に当社で講演いただいた名古屋市立大学 准教授の香坂玲氏の著書「いのちのつながり」を、基幹職を対象に配布しました。

NEW

里山の再生へ
炭焼き窯用に使用済耐火レンガを寄贈

2010年4月、当社は製鋼の取鍋に使われていた耐火レンガ約10トン*を東山公園緑地の森づくりに取り組んでいるボランティア団体「なごや東山の森づくりの会」に寄贈しました。寄贈したレンガは、「里山の再生」の一貫として、東山公園内に設置された「炭焼き窯」に使用されました。



詳しくはHPへ

http://www.aichi-steel.co.jp/envi_rep/topics20100428.html
※使用済レンガについては名古屋市の認可のもと、寄贈しています。

森づくりボランティア

→P31参照

C.W.ニコル・アフンの森財団を支援

→P15参照

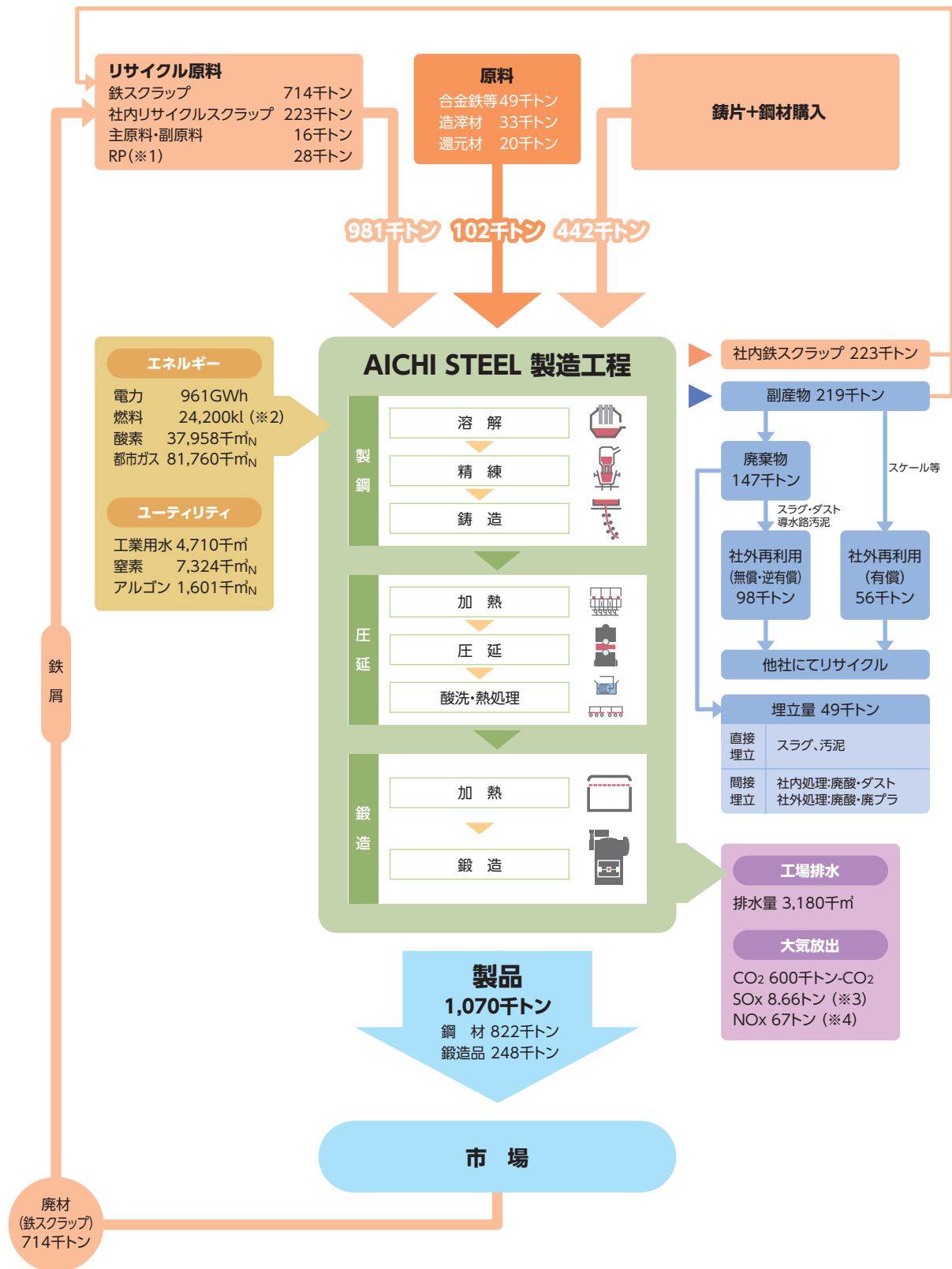
グループピックアップ

近江鉱業(株)

「天の川ほたる祭り」に協賛・協力

近江鉱業では、毎年6月に滋賀県米原市で開催される「天の川ほたる祭り」(米原市主催)に協賛・協力しています。空気・水・土が汚染されていない環境でしか見られないホタルを、次世代に引き継いでいく市の取り組みに共感し、当社も応援していこうというものです。2010年は、協賛とともに、環境への取り組みとして緑化を促進する「鉄力あぐり・あくあ」、焼却排ガスの中和や土壌改良・肥料に使用される「消石灰」を期間中にイベント出展し、PRしました。





※1 RP:Recycle Plastics
 ※2 原油換算値
 ※3 2010年1月～12月の放出値
 ※4 2009年4月～2010年3月の放出値

PRTRデータ

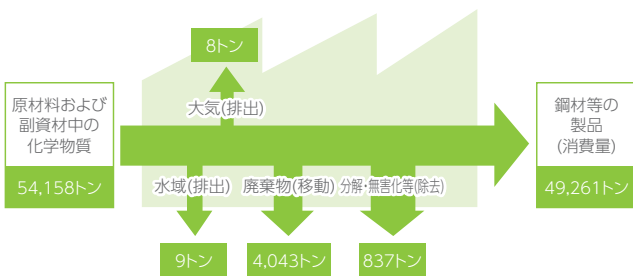
(単位: トン)

	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	1.2	-	0.180	0.310
	53	エチルベンゼン	1.0	0.040	-	-
	80	キシレン	4.7	0.240	-	-
	87	クロムおよび3価クロム化合物	25000	0.070	0.011	2100.000
	132	コバルトおよびその化合物	150	-	-	2300.000
	243	ダイオキシン類	44.00	44.000	-	-
	300	トルエン	6.7	0.420	-	-
	304	鉛	92	-	-	-
	305	鉛化合物	220	0.130	-	150.000
	308	ニッケル	6300	-	-	-
	309	ニッケル化合物	890	0.011	0.120	49.000
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	6.5	0.001	6.300	0.180
	384	1-プロモプロパン	7.2	5.200	-	2.000
	400	ベンゼン	0.55	0.028	-	-
	405	ホウ素およびその化合物	71	-	-	17.000
412	マンガンおよびその化合物	12000	0.310	0.690	1600.000	
453	モリブデンおよびその化合物	7600	-	0.570	0.290	
刈谷工場	87	クロムおよび3価クロム化合物	960	-	0.024	53.000
	309	ニッケル化合物	470	-	0.026	29.000
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	120	0.042	1.100	69.000
	453	モリブデンおよびその化合物	16	-	0.290	1.800
岐阜工場	80	キシレン	1.1	0.230	-	0.900
関工場	392	ノルマルヘキサン	1.1	1.100	-	-

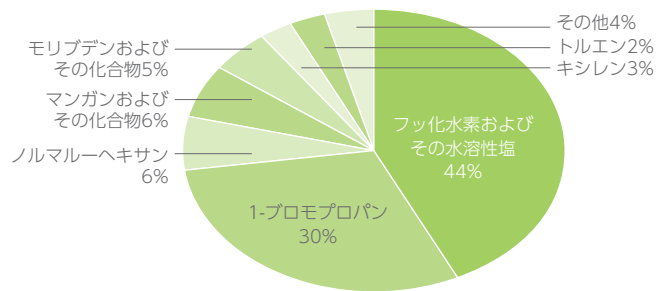
東浦工場：届出対象なし

- "-" 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、トン/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を含有するすべてのトランス、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	95.4
		150	25.8
		180	58.7
	加熱炉	130	65.7
		150	43.4
		170	55.2
180		61.6	
ばいじん	ボイラー	0.05	0.001
		0.15	0.001
	加熱炉	0.08	0.003
		0.10	0.003
		0.20	0.003
		0.25	0.002
電気炉	0.30	0.005	
	0.05	0.001	
SOx	(総量規制)	0.08	0.001
		0.10	0.001
SOx	(総量規制)	34.35	3.935

■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	ボイラー	180	69.1
		130	49.7
		150	41.2
		170	60.7
ばいじん	加熱炉	200	54.3
		0.30	0.003
		0.20	0.003
SOx	(総量規制)	0.25	0.003
		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	84.0

■関工場(大気汚染防止法) 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/m³N、SOx : m³N/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	7.6	6.3	6.8
COD	25(20)	7.2	1.4	4.6
SS	40(30)	4.5	0.1未満	1.2
窒素	120(60)	2.1	0.9	1.5
リン	16(8)	0.1	0.1未満	0.03

■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	6.3	6.7
BOD	25(20)	8.8	0.5	2.6
SS	40(30)	18.0	1.0	6.7
窒素	120(60)	6.8	0.8	4.0
リン	16(8)	0.5	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	7.3	6.7	6.9
BOD	25(20)	3.5	1.0	2.3
SS	30(20)	3.0	0.1未満	0.7
窒素	120(60)	2.3	0.4	1.5
リン	16(8)	0.2	0.1未満	0.15

■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	7.4	6.3	6.9
BOD	30(20)	2.5	1.3	1.9
SS	60(50)	7.0	0.1未満	1.2
窒素	120(60)	5.1	0.4	3.5
リン	16(8)	0.2	0.1未満	0.18

- 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

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。

概観

当連結会計年度におけるわが国経済は、政府の経済対策効果や中国を中心とした新興国の力強い景気拡大に先導され、生産の回復、企業収益の改善が続きましたが、後半に入り、景気刺激策の一部縮小や円高の長期化もあり、景気は足踏み状態となってまいりました。そうしたなか、本年3月に発生した東日本大震災による甚大な被害とそれに伴うサプライチェーン(資材・部品の供給網)の機能停止や電力供給問題などにより、景気の下振れリスクが懸念されはじめました。

当社グループにおきましては、主要需要先である自動車業界のアジアを中心とした海外生産の増加や、建設機械など自動車以外の分野での堅調な需要に支えられ、主力製品である鋼材・鍛造品の販売数量が前年度に比べ大幅に増加いたしました。

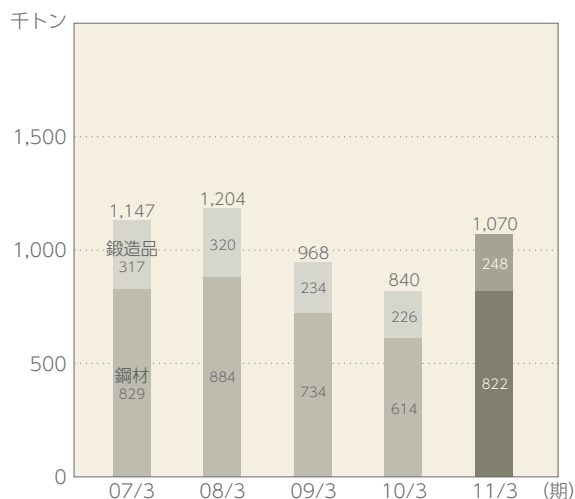
こうした状況のなかで当社グループは、基幹事業が7割の操業度でも利益を確保できる体制をめざし、生産量に見合った固定費の削減、変動費を中心とした徹底した原価低減を軸に、損益分岐点管理の強化に取り組んでまいりました。また、収益改革活動[Z100プロジェクト]の仕上げの年として、品質ロス低減・

歩留改善から調達・物流改革に至る全社的な利益創出活動を強力に推進してまいりました。

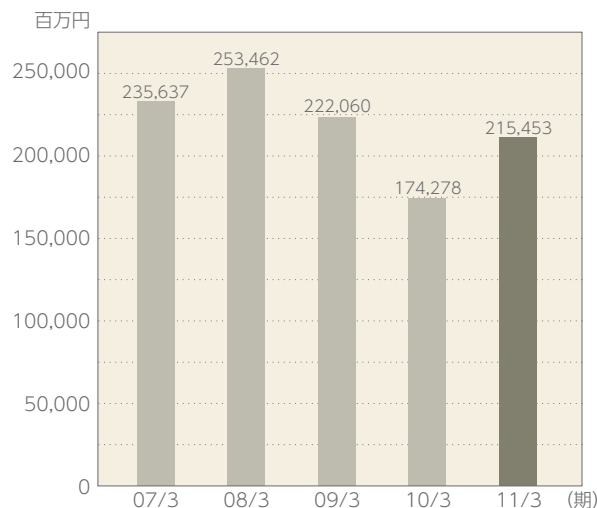
その結果、当連結会計年度の売上高は、前連結会計年度(1,742億7千8百万円)に比べ23.6%増の2,154億5千3百万円となりました。

利益につきましては、原材料価格の値上がりがあったものの、販売数量の増加と原価低減が寄与したことにより、営業利益は140億7千2百万円(前連結会計年度 43億1千3百万円)、経常利益は128億7千3百万円(前連結会計年度 39億6百万円)となりました。当社は、2009年3月期に繰延税金資産の全額取崩しを行ない、その後、収益の回復に伴い、前期において、その一部を再計上しました。当期においては、スケジュールリング可能な将来減算一時差異について全額繰延税金資産として計上が可能と判断し、法人税等調整額△83億4千3百万円を計上した結果、当期純利益は152億5百万円(前連結会計年度 66億2千5百万円)となりました。

■売上数量(単独)



■売上高



営業利益および当期純利益

当連結会計年度の売上高は2,154億5千3百万円と、前連結会計年度比23.6%の増収となりました。売上原価は1,821億9千1百万円、売上原価率は84.6%(前連結会計年度87.7%)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191億9千万円、売上高に対する比率は8.9%(前連結会計年度9.9%)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140億7千2百万円となりました。当期純利益は152億5百万円、ROEは13.4%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。販売数量の増加と販売価格の改善効果により、当連結会計年度の売上高は1,193億4千6百万円(前連結会計年度897億5百万円)と前連結会計年度に比べ33.0%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。販売数量の増加により、当連結会計年度の売上高は858億5千6百万円(前連結会計年度757億5千4百万円)と前連結会計年度に比べ13.3%増加しました。

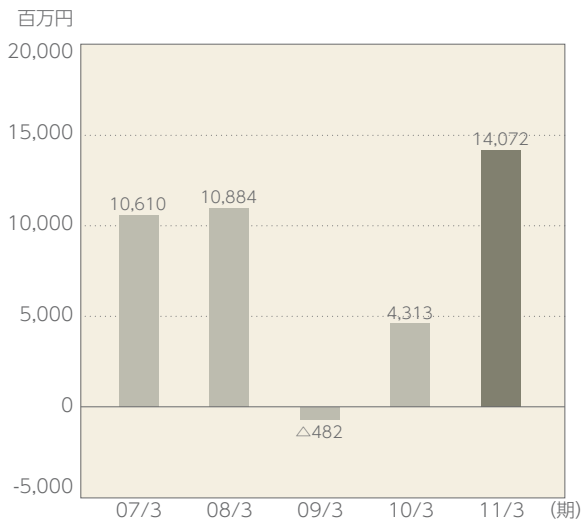
電磁品

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めざしております。MIセンサ及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67億9千3百万円(前連結会計年度56億2千2百万円)と前連結会計年度に比べ20.8%増加しました。

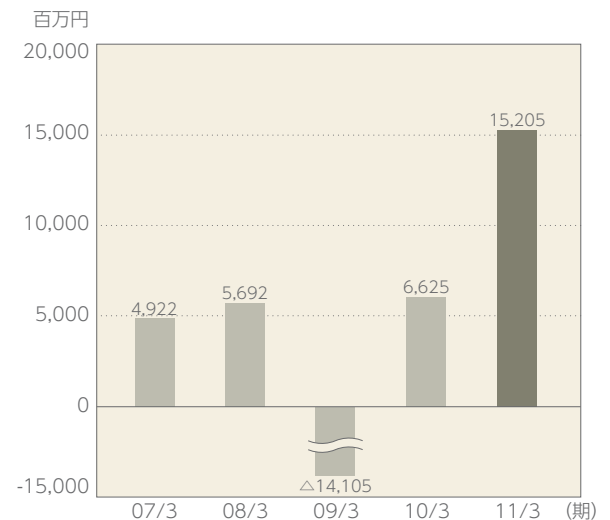
その他

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34億5千6百万円(前連結会計年度31億9千6百万円)と前連結会計年度に比べ8.2%増加しました。

■営業利益又は営業損失(△)



■当期純利益又は当期純損失(△)



財務状況

当社グループの2011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、2,402億1千7百万円となり、前連結会計年度比21億3千3百万円減少しました。

流動資産は、97億8千万円減少して1,194億3千6百万円となりました。これは、新株予約権付社債300億円の償還に伴う預金の減少が主な要因です。

有形固定資産は、前連結会計年度比68億5千4百万円増加しております。当連結会計年度は総額205億2千8百万円の設備投資を実施いたしました。減価償却費は124億7千5百万円計上しております。

流動負債は前連結会計年度比183億9千4百万円減少しております。これは、新株予約権付社債300億円の償還が主な要因です。

固定負債は前連結会計年度比49億6千7百万円増加しております。これは、当社が総額100億円の長期借入れを実施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112億9千5百万円増加して1,236億7千1百万円となりました。また、1株当たり純資産は604.43円(前連結会計年度547.85円)、自己資本比率は49.4%(前連結会計年度44.4%)となっております。

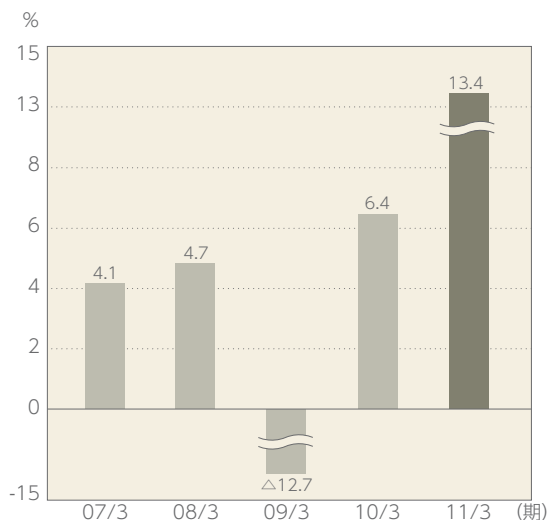
連結キャッシュ・フローの状況

営業活動によるキャッシュ・フローは、売上債権の増加50億2百万円、たな卸資産の増加60億3千4百万円などによる資金の減少がありましたが、税金等調整前当期純利益119億4千8百万円、減価償却費124億7千5百万円、仕入債務の増加44億8千1百万円などの資金の増加があったため、197億8千7百万円の資金の増加となりました。また、投資活動によるキャッシュ・フローは、有形固定資産の取得による支出163億5千1百万円などにより174億4千5百万円の資金の減少となりました。財務活動によるキャッシュ・フローは、新株予約権付社債の償還による支出300億円及び長期借入れによる収入106億4千3百万円などにより、228億4千8百万円の資金の減少となりました。その結果、現金及び現金同等物の期末残高は、前連結会計年度末(523億5千万円)に比べ212億1千2百万円減少し、311億3千7百万円となりました。

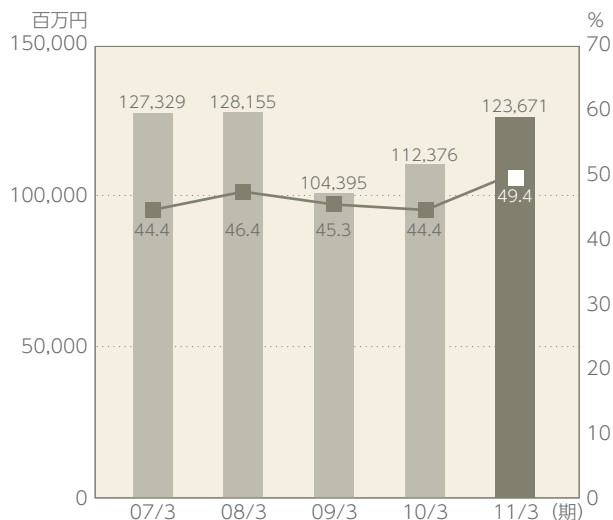
有価証券

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25億9千万円、貸借対照表計上額は91億1千7百万円となっております。

■ROE



■純資産、自己資本比率



5年間財務サマリー (連結)

回次		第107期	第106期	第105期	第104期	第103期
決算年月		2011/3期	2010/3期	2009/3期	2008/3期	2007/3期
売上高	(百万円)	215,453	174,278	222,060	253,462	235,637
営業利益又は営業損失(△)	(百万円)	14,072	4,313	△482	10,884	10,610
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)	11,948	3,729	△2,618	9,055	9,036
当期純利益又は当期純損失(△)	(百万円)	15,205	6,625	△14,105	5,692	4,922
有形固定資産額	(百万円)	89,760	82,906	88,796	93,092	96,076
総資産額	(百万円)	240,217	242,350	220,017	264,048	274,607
純資産額	(百万円)	123,671	112,376	104,395	128,155	127,329
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)	77.49	33.77	△71.89	29.00	24.97
潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額	(円)	77.44	30.54	-	26.23	22.56
1株当たり配当額	(円)	10.00	8.50	7.50	10.00	10.00
従業員数	(名)	4,351	4,282	4,467	4,539	4,637

注:

1.売上高には、消費税等は含まれておりません。

2.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)アスデックス、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)、アイチマグファインチェコ(有)、愛旺科技股份有限公司およびアイチコリア(株)の18社であります。上記のうち、アイチコリア(株)については、当連結会計年度において新たに設立したため連結の範囲に含めております。

3.1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。

4.連結会計年度末は3月31日であります。

5年間財務サマリー (単独)

回次		第107期	第106期	第105期	第104期	第103期
決算年月		2011/3期	2010/3期	2009/3期	2008/3期	2007/3期
売上高	(百万円)	179,183	141,093	181,317	202,859	187,075
営業利益又は営業損失(△)	(百万円)	11,441	3,153	△3,208	6,559	7,011
税引前当期純利益又は税引前当期純損失(△)	(百万円)	10,048	2,351	△3,877	5,810	6,929
当期純利益又は当期純損失(△)	(百万円)	13,181	5,966	△14,572	3,837	4,017
有形固定資産額	(百万円)	78,200	69,809	75,249	77,539	79,574
総資産額	(百万円)	218,974	222,210	200,006	236,097	250,843
純資産額	(百万円)	113,096	102,592	95,919	115,614	117,709
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)	67.17	30.41	△74.28	19.55	20.38
潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額	(円)	67.13	27.51	-	17.68	18.42
従業員数	(名)	2,360	2,330	2,331	2,328	2,327

注:

1.売上高には、消費税等は含まれておりません。

2.1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。

3.事業年度末は3月31日であります。

2011年3月期および2010年3月期

(単位:百万円)

回次	第107期	第106期
決算年月	2011/3期	2010/3期
資産の部		
流動資産		
現金及び預金	31,213	51,862
受取手形及び売掛金	46,876	42,211
有価証券	215	658
商品及び製品	7,508	5,723
仕掛品	18,431	15,258
原材料及び貯蔵品	8,466	7,811
繰延税金資産	4,931	3,438
その他	1,936	2,386
貸倒引当金	△ 142	△ 134
流動資産合計	119,436	129,216
固定資産		
有形固定資産		
建物及び構築物	58,107	57,108
減価償却累計額	△ 39,616	△ 37,854
機械装置及び運搬具	242,335	243,396
減価償却累計額	△ 204,939	△ 201,314
工具、器具及び備品	12,241	11,973
減価償却累計額	△ 10,855	△ 10,520
土地	14,268	14,241
リース資産	130	97
減価償却累計額	△ 41	△ 18
建設仮勘定	18,131	5,795
有形固定資産合計	89,760	82,906
無形固定資産		
電話加入権	11	11
その他	208	230
無形固定資産合計	220	242
投資その他の資産		
投資有価証券	13,902	13,582
長期貸付金	945	1,146
前払年金費用	14,326	14,254
繰延税金資産	916	191
その他	740	886
貸倒引当金	△ 32	△ 75
投資その他の資産合計	30,799	29,985
固定資産合計	120,780	113,134
資産合計	240,217	242,350

(単位:百万円)

回次	第 107 期	第 106 期
決算年月	2011/3 期	2010/3 期
負債の部		
流動負債		
支払手形及び買掛金	25,238	21,301
短期借入金	1,556	2,392
一年内返済予定の長期借入金	71	683
一年内償還予定の新株予約権付社債	-	30,000
リース債務	26	21
未払法人税等	4,525	311
役員賞与引当金	230	185
その他	16,406	11,553
流動負債合計	48,054	66,448
固定負債		
長期借入金	56,146	45,647
リース債務	70	63
長期未払金	6	633
繰延税金負債	438	6,861
退職給付引当金	9,856	9,200
役員退職慰労引当金	1,249	1,026
資産除去債務	644	-
その他	77	93
固定負債合計	68,491	63,524
負債合計	116,546	129,973
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	65,780	52,737
自己株式	△ 1,515	△ 1,610
2011年3月31日現在 2,511,020 株		
2010年3月31日現在 2,668,238 株		
株主資本合計	117,180	104,042
その他の包括利益累計額		
その他有価証券評価差額金	3,993	4,607
為替換算調整勘定	△ 2,490	△ 1,161
その他の包括利益累計額合計	1,502	3,445
新株予約権	182	179
少数株主持分	4,805	4,709
純資産合計	123,671	112,376
負債純資産合計	240,217	242,350

注:

- 当連結会計年度より、「資産除去債務に関する会計基準」(企業会計基準第18号 平成20年3月31日)及び「資産除去債務に関する会計基準の適用指針」(企業会計基準適用指針第21号 平成20年3月31日)を適用しております。
- 当連結会計年度より、「包括利益の表示に関する会計基準」(企業会計基準第25号 平成22年6月30日)を適用しております。ただし、「その他の包括利益累計額」及び「その他の包括利益累計額合計」の前連結会計年度の金額は、「評価・換算差額等」及び「評価・換算差額等合計」の金額を記載しております。

2011年3月期および2010年3月期(連結損益計算書)

(単位:百万円)

回次	第107期	第106期
決算年月	2011/3期	2010/3期
売上高	215,453	174,278
売上原価	182,191	152,792
売上総利益	33,262	21,486
販売費及び一般管理費	19,190	17,172
営業利益	14,072	4,313
営業外収益		
受取利息	125	120
受取配当金	233	135
物品売却益	277	-
為替差益	-	131
助成金収入	152	234
雑収入	363	618
営業外収益合計	1,152	1,240
営業外費用		
支払利息	654	727
固定資産処分損	354	514
為替差損	817	-
デリバティブ評価損	36	114
雑損失	489	291
営業外費用合計	2,351	1,648
経常利益	12,873	3,906
特別利益		
移転補償金	-	743
特別利益合計	-	743
特別損失		
減損損失	200	230
投資有価証券評価損	88	-
出資金評価損	-	60
資産除去債務会計基準の適用に伴う影響額	592	-
災害による損失	42	-
海外子会社の工場移転費用	-	630
特別損失合計	924	920
税金等調整前当期純利益	11,948	3,729
法人税、住民税及び事業税	4,711	415
過年度法人税等	-	△63
法人税等調整額	△8,343	△3,371
法人税等合計	△3,632	△3,018
少数株主損益調整前当期純利益	15,581	-
少数株主利益	375	123
当期純利益	15,205	6,625

2011年3月期および2010年3月期(連結包括利益計算書)

(単位:百万円)

回次	第107期	第106期
決算年月	2011/3期	2010/3期
少数株主損益調整前当期純利益	15,581	-
その他の包括利益		
その他有価証券評価差額金	△615	-
為替換算調整勘定	△1,573	-
その他の包括利益合計	△2,188	-
包括利益	13,392	-
(内訳)		
親会社株主に係る包括利益	13,262	-
少数株主に係る包括利益	129	-

注:

1. 当連結会計年度より、「連結財務諸表に関する会計基準」(企業会計基準第22号 平成20年12月26日)に基づき、「財務諸表等の用語、様式及び作成方法に関する規則」等の一部を改正する内閣府令(平成21年3月24日 内閣府令第5号)を適用し、「少数株主損益調整前当期純利益」の科目で表示しております。

2011年3月期および2010年3月期

(単位:百万円)

回次	第107期	第106期
決算年月	2011/3期	2010/3期
株主資本		
資本金		
前期末残高	25,016	25,016
当期末残高	25,016	25,016
資本剰余金		
前期末残高	27,898	27,898
当期末残高	27,898	27,898
利益剰余金		
前期末残高	52,737	47,093
当期変動額		
剰余金の配当	△ 2,158	△ 981
当期純利益	15,205	6,625
自己株式の処分	△ 4	-
当期変動額合計	13,042	5,644
当期末残高	65,780	52,737
自己株式		
前期末残高	△ 1,610	△ 1,609
当期変動額		
自己株式の取得	△ 0	△ 1
自己株式の処分	95	-
当期変動額合計	95	△ 1
当期末残高	△ 1,515	△ 1,610
株主資本合計		
前期末残高	104,042	98,399
当期変動額		
剰余金の配当	△ 2,158	△ 981
当期純利益	15,205	6,625
自己株式の取得	△ 0	△ 1
自己株式の処分	91	-
当期変動額合計	13,137	5,643
当期末残高	117,180	104,042

2011年3月期および2010年3月期

(単位:百万円)

回次	第107期	第106期
決算年月	2011/3期	2010/3期
その他の包括利益累計額		
その他有価証券評価差額金		
前期末残高	4,607	2,949
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△613	1,657
当期変動額合計	△613	1,657
当期末残高	3,993	4,607
為替換算調整勘定		
前期末残高	△1,161	△1,648
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△1,328	486
当期変動額合計	△1,328	486
当期末残高	△2,490	△1,161
その他の包括利益累計額合計		
前期末残高	3,445	1,301
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△1,942	2,143
当期変動額合計	△1,942	2,143
当期末残高	1,502	3,445
新株予約権		
前期末残高	179	148
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	3	30
当期変動額合計	3	30
当期末残高	182	179
少数株主持分		
前期末残高	4,709	4,546
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	96	163
当期変動額合計	96	163
当期末残高	4,805	4,709
純資産合計		
前期末残高	112,376	104,395
当期変動額		
剰余金の配当	△2,158	△981
当期純利益	15,205	6,625
自己株式の取得	△0	△1
自己株式の処分	91	-
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△1,842	2,337
当期変動額合計	11,294	7,981
当期末残高	123,671	112,376

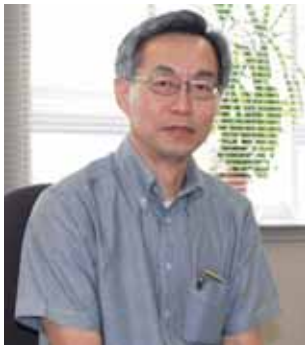
連結キャッシュ・フロー計算書

2011年3月期および2010年3月期

(単位: 百万円)

回次	第107期	第106期
決算年月	2011/3期	2010/3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	11,948	3,729
減価償却費	12,475	13,370
減損損失	200	230
投資有価証券評価損益 (△は益)	88	-
出資金評価損	-	60
資産除去債務会計基準の適用に伴う影響額	592	-
災害損失	42	-
前払年金費用の増減額 (△は増加)	△ 72	102
退職給付引当金の増減額 (△は減少)	662	33
未払確定拠出年金移行掛金の減少額	△ 322	△ 380
貸倒引当金の増減額 (△は減少)	△ 29	11
受取利息及び受取配当金	△ 358	△ 255
支払利息	654	727
為替差損益 (△は益)	347	△ 107
有形固定資産売却損益 (△は益)	△ 34	△ 2
有形固定資産処分損益 (△は益)	220	430
売上債権の増減額 (△は増加)	△ 5,002	△ 15,185
たな卸資産の増減額 (△は増加)	△ 6,034	6,562
仕入債務の増減額 (△は減少)	4,481	9,414
その他	629	1,481
小計	20,492	20,222
利息及び配当金の受取額	360	258
利息の支払額	△ 645	△ 732
法人税等の支払額	△ 419	△ 320
営業活動によるキャッシュ・フロー	19,787	19,427
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)	△ 119	△ 10
有価証券の売却による収入	0	-
有形固定資産の取得による支出	△ 16,351	△ 8,157
有形固定資産の売却による収入	124	32
投資有価証券の取得による支出	△ 1,353	△ 1
投資有価証券の売却による収入	5	-
出資金の回収による収入	50	-
貸付けによる支出	△ 0	△ 300
貸付金の回収による収入	202	158
その他	△ 0	△ 10
投資活動によるキャッシュ・フロー	△ 17,445	△ 8,288
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)	△ 694	△ 148
長期借入れによる収入	10,643	10,000
長期借入金の返済による支出	△ 663	△ 5,131
社債の償還による支出	△ 30,000	-
ファイナンス・リース債務の返済による支出	△ 20	△ 14
少数株主からの払込みによる収入	-	20
自己株式の取得による支出	△ 0	△ 1
ストックオプションの行使による収入	77	-
配当金の支払額	△ 2,158	△ 982
少数株主への配当金の支払額	△ 33	△ 24
財務活動によるキャッシュ・フロー	△ 22,848	3,717
現金及び現金同等物に係る換算差額	△ 705	98
現金及び現金同等物の増減額 (△は減少)	△ 21,212	14,954
現金及び現金同等物の期首残高	52,350	37,396
現金及び現金同等物の期末残高	31,137	52,350

財務



ちかみ さとし
千頭 聡氏

日本福祉大学
国際福祉開発学部教授

中央環境審議会
総合政策部会 臨時委員

名古屋環境審議会 委員

東海市環境基本計画推進委員会
アドバイザー等

国内では、エコロジカルな地域づくりのあり方、環境学習、中山間地域の地域開発と環境管理、水源地域の環境保全、快適な都市づくり、地域づくりの主体形成などを研究。

一方国外では、ラオスの焼畑地帯で、森林の再生・流域管理・生活環境の向上・小規模産業おこし・社会開発の総合化を目指し、実証的な調査研究を進めている。

今年度のレポートは、新経営体制の下で、トップインタビュー、昨年のCSRマネジメントおよび社会性報告の組み直し、5つの特集記事などを通じて、ガバナンスをより明確に打ち出した内容となっています。

トップの明確なメッセージと職場力(P2~5他)

新しい経営トップの下で、環境活動やCSR活動を含む経営方針が、攻めと守りの両面から明確に示されています。企業としての健全で着実な事業活動の継続と、社会や地域のつながりの中での企業の存続という点から考えて、企業トップの意思を明確に示すことは、厳しい経営環境の下ではとりわけ重要です。中でも、社員の「職場力」という考え方を打ち出し、「選ばれる会社」を目指すという姿勢は、1S文化と4Sのさらなる推進や確実なコンプライアンスの実施など、経営基盤の強化に大きく貢献するとともに、CSRの側面にも非常にいい効果をもたらすものと期待できます。今年のレポートの各所に、社員や社外関係者のVOICEが掲載されていることは、早くもその現れだと思えます。

CSR中計重点取り組みの評価(P17)

「2015年CSRビジョン」に基づく活動実績と評価、今後の進め方が明確にまとめられています。中でも目標未達の項目について、欄外ながらも、要因・対策などが明記されていることは、真摯な姿勢として評価できます。また、今年度初めて、CSR取り組み項目をISO26000の中核主題に対応付けしたことも特筆すべき事項です。今後、ISO26000に対する社会的な関心が高まるものと予想され、同規格をも意識した取り組みも必要だと考えます。

2015年環境取り組みプラン(P34~35)

新たに策定された2015年環境取り組みプランには、これからの企業活動の推進にあたって重要な内容が含まれています。まず、「社会、地球の持続可能な発展への貢献」が基本理念として打ち出されていますが、モノづくりを通じてこの基本理念を達成していくという姿勢は、従前からの経営理念を継承しつつ、さらに、企業が果たすべき社会的な役割をより積極的に認識したものと評価できます。また、「低炭素社会推進」「資源循環向上」「環境負荷低減」の3本柱の内容が充実し、特に、お客様のCO₂削減となる技術開発、社会とともに資源循環型企業に資する事業推進、ビジネスパートナーと連携した環境活動など、社会と企業とのつながりを意識した取り組みが記載されていることも、基本理念を具体化するうえで重要な取り組みだと考えられます。さらに、「社会貢献」を広義の環境マネジメントに含めたことによって、なぜ社会貢献が必要であり、社会から求められているのかを、企業活動の中で積極的に意味づけることが可能になると評価できます。

グローバルな視点が充実

前述の2015年環境取り組みプランにおいて、グローバルなCO₂マネジメントの推進がうたわれています。また、AIT(タイ)での1S文化醸成(P16)、AFC(フィリピン)での納期順守を通じたCS向上(P23)、海外グループ会社での児童労働などの排除の徹底(P27)、海外の連結子会社でのISO14001の認証(P36)なども記載されるようになりました。国内外で活動を展開している企業として、グローバルな視点をより明確に打ち出してきたことは重要な視点であり、かつ評価できるものです。

東日本大震災への対応(P2~3、P7)

3月11日に発生した東日本大震災は、私たちの生活や企業活動などにも甚大な被害と影響をもたらしました。一刻も早い復興のために国全体として総力を注ぐことが求められています。企業および社員が震災後に取り組んできた多方面の支援活動が簡潔にまとめられています。福祉休暇制度を活用した被災地支援など、社員の高い意識もうかがえます。今後、BCPの立案・充実、地域社会との連携など、来るべき東海地域での大地震対策に、今回の教訓を生かしていただきたいと思います。

最後に

今後、さらにこのレポートを進化させていくために、以下のような点について記述内容がさらに充実していくことを期待します。

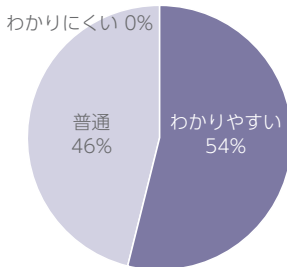
- ・1S文化を企業全体にどう浸透させ、それがどのような効果を生み出してきているか。
- ・愛知製鋼レポートと連動して、WEBサイトを活用した環境データや環境活動、CSR活動の紹介。
- ・トヨタグループ全体との連携に基づく廃棄物の低減や再資源化などの取り組みの充実・紹介。

◎当意見は、関係者へのヒアリング、生産現場の視察などに基づいて執筆しています。

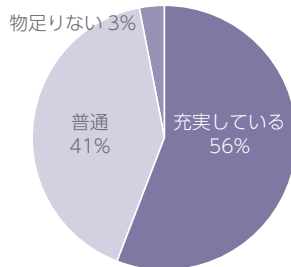
読者からのご意見

「愛知製鋼レポート2010」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。

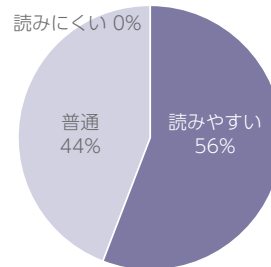
■わかりやすさ



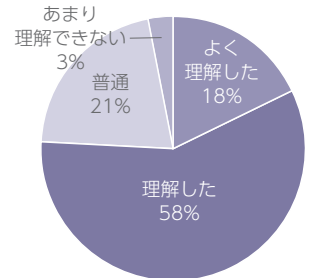
■内容の充実度



■読みやすさ(デザインなど)



■当社CSR活動への理解度



n=39

主なご意見・ご要望

- ・貴社の取り組みが一冊で分かるようになっていて参考になります。
- ・ご来社までいただいて詳細にわたりご説明をいただきました。こういったきめ細かいご対応がCSR活動にもつながっていることを実感した次第です。
- ・中長期的な展開が見えづらいように思う。
- ・サステナブルな事業実現のために姿勢をもう少し分かりやすく示すべきと思います。

第三者意見を受けて



取締役 総務部長
鵜飼 正男

千頭先生には昨年度に引き続き、貴重なご意見をいただき、深くお礼申し上げます。先生から昨年ご指摘いただいた項目については、2010年度以降の活動の参考や見直しに役立てたほか、本書掲載にあたっては、その取り組み・改善について分かりやすい開示に努めました。(開示方法の改善点は欄外に記載しております)

今回、CSR中計重点取り組み項目におけるISO26000への対応や、2015年環境取り組みプラン、グローバルな視点でのCSR活動展開について評価をいただきましたが、今後も引き続きビジョン達成に向け、気持ちを引き締めて取り組んでいく所存です。またご意見としていただいた、東日本大震災を受けての大地震対策、BCPの充実、地域との連携などについては、明確な目標立てとPDCAサイクルを実行し、現在全力で取り組んでおります。

最後になりましたが、第三者意見を真摯に受け止め、今後もステークホルダーの皆様と対話を重ねながら、持続的に成長する会社となるよう、積極的・継続的に課題に取り組んでいきたいと思っております。

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以下のとおり開示しています。

- | | |
|---|----------------|
| 1. CSR中計に対する未達成項目の理由や対応策
コンプライアンス事案の増加と安全・快適な職場づくりについて理由と対応策を記載 | P17参照 |
| 2. サプライチェーンを含めた環境管理やCSR活動の推進
「取引先診断シート」を用いてお取引先様のCSR活動をフォロー。
新規お取引先様には「グリーン調達/取引調査票」をご記入いただき、活動を支援 | P24参照 |
| 3. CO ₂ 排出量の算定根拠や範囲について
排出量の範囲は全社(各工場・本社・支店・営業所)「エネルギー起源CO ₂ 」で、そのエネルギー使用量は、経済産業省に定期報告する
「エネルギー使用状況届出書」に基づいています。CO ₂ 排出係数は、鉄連自主行動計画に準じています | P38参照 |
| 4. 海外連結子会社の環境保全やCSR活動
グループピックアップコーナーを設け、各社CSR活動について掲載 | P16、23、28、39参照 |

 **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: 2011年8月

UD FONT
by MORISAWA

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。

2011年3月11日に発生した東日本大震災の影響で、FSC及びベジタブルインクから上質紙・普通インクに変更して本誌を製作しております。