



AICHI STEEL REPORT 2016

愛知製鋼レポート2016

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。

CSR長期ビジョン

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

存在価値ある企業として
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2016」は、愛知製鋼およびアイチグループの2015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、昨年度より取り組んでおりました「アイチグループにとっての重要課題」の特定に基づき(本誌P11-16)、活動報告のタイトルや内容について、それに準じた内容にリニューアルをはかりました。また2016年1月8日に当社知多工場にて発生した事故についてのご報告を掲載しております(本誌 P7-8)。

誌面づくりに関しては、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、色使いや掲載ボリューム、文字サイズなどに配慮し、より読みやすいものとなるよう制作しました。

※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2015年度(2015年4月～2016年3月)におけるアイチ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。

報告メディアについて

冊子とWEBそれぞれメディアの特性を活かしたレポートングを行っています。冊子版では重要性の高い、または社会からの関心の高い項目に絞って、読みやすかつ分かりやすく紹介しています。またWEB版ではCSRなどの取り組み全体を網羅的に掲載しています。



参考にしたガイドライン

GRIサステナビリティレポートング ガイドライン「第4版」
ISO26000(組織の社会的責任)

WEBでの情報掲載

WEB

WEBマークのある項目については、数値データなど更に詳細な情報を掲載しています。

https://www.aichi-steel.co.jp/csr/csr_report/index.html

CONTENTS

経営理念／編集方針／会社概要	1
トップメッセージ	3
特別報告 知多工場第2棒鋼圧延工場における爆発事故について	7
2015年度活動ハイライト	9
特集 愛知製鋼と社会との関わり	11
重要課題1 グローバルでのコンプライアンス意識の向上と持続可能な企業体質の強化	17
重要課題2 すべての社員がより安全で働きやすい環境づくりの促進	21
重要課題3 安心・安全でグローバルに新しい価値を与える競争力に優れた製品の提供	25
重要課題4 地域コミュニティとの関係強化と積極的な社会貢献	27
重要課題5 地球環境と調和したモノづくりにむけた取り組みの強化	29
重要課題6 安定的・持続的成長を支える強固な財務基盤の確立	35
GRI対照表	37
第三者意見	38

会社概要

創 立	1940年3月8日	事 業 所	本 社：愛知県東海市
資 本 金	25,016百万円(2016年3月末)		営 業 拠 点：東京・大阪・福岡
代 表 者	取締役社長 藤岡高広		海 外 事 務 所：上海・シリコンバレー
従 業 員	連結4,654名／単独2,477名(2016年3月末)		生 産 拠 点：知多・刈谷・鍛造・東浦・岐阜・関
事業内容	鋼材、鍛造品、電磁品等の製造と販売		

主要製品

WEB 詳しくはWEBへ <https://www.aichi-steel.co.jp/products/index.html>

特殊鋼条鋼



半世紀以上にわたる特殊鋼製造の経験と技術をベースに、ナンバーワン品質を追求し、進化しつづけています。

【製品例】 構造用鋼、快削鋼、ばね鋼など

ステンレス鋼



鉄の弱点とされる錆に強いステンレス鋼は、ダムや水門、船舶など水に関わる分野や科学、原子力プラントなど様々な分野でその耐久性を発揮しています。また、意匠性にも優れるため近年では建築分野でも多く使用されるようになってきました。

【製品例】 形鋼、丸棒など

鍛造品



当社では、鋼材から鍛造品までの一貫生産を行っており、その強みを活かし、クルマの軽量化・高性能化に貢献しています。幅広い鍛造品を生産していますが、特にクランクシャフト、リンクギア、シャフトでは高い競争力を誇っています。

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

電磁品



ステンレス鋼から波及した「材料技術」「磁気技術」と、「表面処理技術」を組み合わせ、「センサ」「磁石」「デンタル」「電子部品」という新規事業を展開しています。

【製品例】 MAGFINE、MIセンサなど

アイチグループ(連結子会社)

WEB 詳しくはWEBへ https://www.aichi-steel.co.jp/about/aichi_steel_group.html

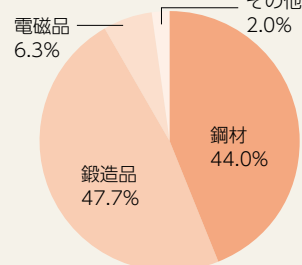
国内(9社)

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

売上構成比





取締役社長

藤岡 高広

Q: 厳しい経営環境のなか、2015年度を総括され、どのような年だったとお考えですか。

2015年度の振り返り

はじめに2016年1月8日に発生した当社知多工場の爆発事故により、近隣住民の皆様、お客様や関係者の皆様、そして当社社員ならびにご家族の皆様に、多大なるご心配・ご迷惑をおかけしたことを、深くお詫び申し上げます。また、代替生産や早期復旧にご協力いただいた鉄鋼各社様、トヨタグループ各社様をはじめとする関係各位へ、心より感謝申し上げます。外部環境は、円安やアジア経済の減速など、非常に厳しい環境であったにもかかわらず、皆様からの絶大なご支援、ご協力により、爆発事故の影響を最小限に抑えることができ、わずかながら黒字を確保することができました。今回学んだことを、当社の将来に向けて活かしていくことはもちろん、鉄鋼業界をはじめとした製造業界全体にお伝えし、二度と同じような事故が繰り返されないよう情報共有していくことが当社の責務だと考えております。

コンプライアンス・ガバナンス機能の強化に向けて

今回の事故で、安全意識やルール、設備による安全の保証など、当社の弱い部分が浮き彫りになりました。今回の事故を徹底的に振り返り、取引先様からのご支援・ご協力の中で学んだことを踏まえ、鋼材から鍛造までの全体最適の視点で、モノづくりのレベルをよりいっそう上げてまいります。そのための取り組みとして、安全・生産管理・物流面などを中心とした「ステップアッププラン」を新たに策定し、全部署、

全社員が一体になって取り組んでまいります。具体的には、フェールセーフ^{※1}の思想や教育の徹底で安全対策に取り組み、生産をさらに効率的にしていくとともに、BCM・BAP^{※2}をより強固かつ実践的なものにしていく。これらのことを「ステップアッププラン」を通じて実現してまいります。

各テーマの確実な進捗フォローで V字回復と目標達成を目指す

事業についていえば、現在取り組み中の「鋼材4Sリエンジニア^{※3}」が計画通りに進んでいます。これにより更なる増産やタイムリーな供給にも対応できるようになり、物流ロスの改善や生産効率もあわせて向上させます。また原価低減活動である「ZZZ(トライゼット)200^{※4}」が新たにスタートしました。これまでの活動と違うのは全てのセグメントに収益リーダーを置き、確実に収益に結びつける活動を強化しています。そして収益基盤をよりいっそう強固なものにすることで、V字回復と目標達成を目指しています。

※1 フェールセーフ:ミスや誤操作を未然に防ぐという前提に立った設計手法。

※2 BCM・BAP:BCMはBusiness Continuity Management(Plan)の略。事業の継続管理・計画。BAPはBack up Action Planの略。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。

※3 鋼材4Sリエンジニア:Simple Slim Short Straight を目指した生産プロセス改革。

※4 ZZZ(トライゼット)200:「全員参加で、全力で、絶対やり抜く」、そして2020年度連結営業利益目標200億円以上を目指すという意味で名づけられた原価低減活動。

社員全員が心をひとつに、 モノづくりを更に進化させ、 ステップアップさせていくことで 年輪的成長を果たしてまいります。

Q:2020年ビジョン達成に向けた事業基盤強化の進捗はいかがでしょう。

1S をベースに社会に貢献する 製品づくりを進めます

今回の事故で学んだことのひとつに、当社の主力製品である特殊鋼の社会における重要性を社員全員で再認識できた、ということがあります。創業理念である「よきクルマは、よきハガネから」を「よき社会は、よき素材から」へ進化させ、モノづくりに取り組んでいます。クルマの走る、曲がる、止まるに関する重要な部品を製造する素材メーカーとして、当社製品が、社会で重要な役割を担うものである、という使命感をもってモノづくりに取り組むことが必要です。

また改めて思うのは、当社の企業文化である「1S^{※5}」が企業経営にとっての根幹であるということです。事故の発生に対しても、「1S」のひとつである「正直」をモットーに、できるかぎり正確な情報を適時適切に発信してきました。今後も、全社員への「1S」のよりいっそうの浸透をはかり、「ステップアッププラン」の確実な実行により、さらなる事業基盤強化を進めていきます。

鋼材事業の価値の更なる向上を目指して

今後、ますます燃料電池車(FCV)、ハイブリッド車(HV)、電気自動車(EV)の普及など、自動車の多様化が進む中、特殊鋼の使用原単位は減ると同時に、よりいっそう小型軽量で高強度な素材が求められるようになっていくでしょう。こういった社会の流れに対応するには、鍛鋼一貫の強みを活か

したフロントローディングで、お客様のニーズをいち早くキャッチし、協働でモノづくりを進めていくことが大切です。さらに、生産プロセス改革である「鋼材4Sリエンジニア」を着実に進めていきます。今年の5月にはエネルギー改革の要である製鋼リエンジニアに着手しました。具体的には、電気炉排熱からエネルギーを回収・変換し活用するというものですが、これは国内電炉業界初の発電事例として取り組んでいるものです。当社は電力多消費産業として、地球環境に大きく貢献する省エネ活動やリサイクル活動にも積極的に取り組んでまいります。

また、鋼材の現地調達化も推進しています。インドのウッシャー・マーティン社への技術支援は2期目に入りましたが、今期は品質や安全をより向上させ、インドやアセアン諸国内で安定的な調達ができるフェーズへと進めていきます。

鍛造事業全工程の更なるベースアップ

鍛造事業は、切断から機械加工まで、すべての工程のベースアップと、リエンジニアによる能力増強を同時に進めています。具体的には、国内向けCVTの増産、部品の小型化に対応するため、CVT熱間鍛造プレスラインを新設します。また、新型IMV販売開始に伴う顧客の現地生産に確実に対応するために、AIT(タイ)の安定操業体制を確立させ、ASEANでの安定品質・安定供給を確実に実現しています。



水素社会、インフラ再構築に向けた貢献

ステンレス鋼事業は当社のオンリーワン事業の一つとして、水素社会や社会インフラ再構築への貢献を果たしています。トヨタ自動車の燃料電池車「MIRAI」に採用されている高圧水素用ステンレス鋼AUS316L-H2は高圧水素ガス環境で高い延性を発揮する強みを活かし、部品の小型化・軽量化に貢献していますが、より高品質で低コストな製品の開発を更に進めていきます。また、トヨタグループの一員として、トヨタ自動車が進める「トヨタ環境チャレンジ2050」の実現に貢献していくことに加え、東京オリンピック開催を前に、道路や建物、橋梁など、老朽化したインフラの再構築に対し、当社の高機能で多彩なステンレス鋼が、今後より幅広い分野で耐震性や耐久性の向上に貢献できると考えています。

電磁品事業を新しい柱とした、「安心・安全」な社会の創造

当社の製品「マグファイン」は、重希土類であるジスプロシウムを使っておらず、レアアースの資源問題に対応した製品です。また昨年確立した一体射出成形技術による成形自由度の高さと併せ、市場での優位性は高いと捉えています。今後は地産地消の考え方にに基づき、海外子会社のAMC(チェコ)とAMT(中国)で製造する磁石の生産性向上を果たし、現地調達化に対応していきます。またセンサ事業では、

食の安心・安全に貢献する異物検知装置を開発しました。クルマの世界で実現してきた「安心・安全」を、幅広い産業分野でご提供していきます。金属繊維事業では、今年5月より東浦工場の生産ラインが稼働を開始しました。これにより、全世界でも当社を含めた2社しかできないアモルファスワイヤ^{※6}の生産ができるようになっただけでなく、素材からセンサまでの一貫生産が可能となりました。ゴルフクラブのシャフトの補強材としての採用をはじめとして様々な用途への拡大を模索しています。電子部品事業は世界的に普及が進むハイブリッド車のインバータ用冷却部品での展開が進んでいます。これは、フロントローディングで、開発段階からお客様と一体となってモノづくりに取り組んできた成果であり、またBAPを考慮した生産体制の確立も推進しています。デンタル事業は引き続きアメリカのほか、グローバルで事業を拡大していきたいと考えております。

※5 「1S」(正直(Shojiki)が一番、清掃(Seiso)第一、安全(Safety)第一)を掲げた愛知製鋼の企業風土。

※6 アモルファスワイヤ:MIセンサの中核素材となる金属繊維。昨年、ユニチカ様より事業譲受を完了した。



Q:愛知製鋼の重要課題(マテリアリティ)について、なぜこれらが重要であるのか、基本的な考え方と具体的取り組み内容についてお聞かせください。

重要課題 1 グローバルでのコンプライアンス意識の向上と
持続可能な企業体質の強化 →P17~

「1S」でいうと「正直」に当たる部分で、従来より当社が最も大切にしていることです。グローバルとしては、海外駐在員に「1S」を自らの言葉で説明させるなど、現地社員への浸透も徹底的に実施しています。グローバルビジネス拡大による経営リスクに加え、世間で取り沙汰されている企業不祥事の未然防止、そして今回の事故の教訓を踏まえ、法令やルール遵守に加え、作業標準の見直し、安全教育の再徹底など、コンプライアンス違反を未然に防ぐ仕組みづくりをアイチグループ全体で取り組むことで、「世界中で安心・安全」という価値をご提供できるよう努めてまいります。

重要課題 2 すべての社員がより安全で働きやすい
環境づくりの促進 →P21~

私は社長就任当初より、従業員満足度を重要視しています。各セクションの責任者には、毎年作成する部方針の中に、従業員満足度を向上させるための取り組みを記載するようお願いしていますが、それは社員のことを知り、社員に気持ちよく働いてもらうことが、最終的にはお客様の満足につながると考えているためです。今年の1月にはダイバーシティ推進チームを設置し、女性も高齢者も障がいのある方も、存分に活躍するための職場整備をはかっています。本年12月に完成予定の新事務本館でそれを具現化させることにより、多様な社員が安全で働きがいを持って仕事に取り組んでもらえると期待しています。



重要課題 3 安心・安全でグローバルに新しい価値を
与える競争力に優れた製品の提供

→P25～

当社が人の命を守るモノづくりをしている、ということ、改めて深く心に刻む必要があります。これを追求することで、「世界中に安心・安全」を提供することができれば、それが当社にとってのCSV(共通価値の創造)にもつながると考えます。自分の会社だけでなく、社会や地域にとって何が貢献できるのか、ということを全社員が共有して、それに向かって仕事に取り組む。社会、会社、そして社員一人ひとりが目指すベクトルが一致することは何より幸せなことだと思います。

重要課題 4 地域コミュニティとの関係強化と
積極的な社会貢献

→P27～

企業の継続には地域社会からのご理解、ご協力が不可欠であり、だからこそ、地域の皆様から「いつまでもこの地に愛知製鋼があり続けてほしい」と思っただけることが大切です。建設中の新事務本館には、南海トラフ巨大地震などの各種自然災害を想定した防災機能を備えており、災害時対応の地域インフラの一つとして役立てていただけるように設計しています。こういったことも含め、地域からのよりいっそうの信頼獲得に向けて取り組んでいきます。

重要課題 5 地球環境と調和したモノづくりにむけた
取り組みの強化

→P29～

当社のモノづくりは電気炉によりエネルギーを大量に消費します。このため、CO₂の削減と省エネルギー・温暖化防止については、自社の使命として積極的に取り組む必要があると考えています。また鉄スクラップを再生利用して製品にする「資源循環型企業」として、今後さらに3Rを推進し、その責務を果たしていきます。また、自然との共生の取り組みとして生物多様性保護における森づくりと緑化活動を実施するなど、環境との調和と社会・地球の持続的発展に貢献していきます。この考え方をベースに「アイチ環境取り組みプラン2020」を策定しました。まずは今後の目標達成に向けて取り組んでまいります。

重要課題 6 安定的・持続的成長を支える
強固な財務基盤の確立

→P35～

財務基盤が安定しなければ、会社は株主の皆様にもお出しできず、満足な社会貢献もできません。適正在庫水準の見極めや、バランスシートの管理をはじめとする財務基盤の強化に取り組み、年輪経営を確実に実践してまいります。

Q:最後にステークホルダーの皆様へのメッセージをお願いします。

今回の事故の教訓を決して忘れることなく、「ステップアッププラン」の確実な実行により、「ゼロからの再出発」を果たすだけでなく、より強固な経営基盤を構築し、ステークホルダーの皆様からの信用・信頼の回復に努めてまいります。また、今回特定した6つの重要課題は、社会、そして当社から見て共通の達成すべき課題であり、これを達成することで、「社会課題の解決」と「当社の競争力向上」というCSV(共通価値の創造)につなげてまいります。そして、社員全員が心をひとつに、「I Will」の当事者意識を持ち、「Ever Better(これまで以上)」の姿勢で課題に取り組む、確実な年輪的成長と2020年ビジョンの達成に取り組んでまいります。ステークホルダーの皆様には、経営全体として着実な成果を出すことで恩返しさせていただきたく考えております。これからも愛知製鋼への変わらぬご支援・ご鞭撻を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。



特別報告

知多工場第2棒鋼圧延工場における爆発事故について

2016年1月8日、当社知多工場第2棒鋼圧延工場において、爆発事故が発生いたしました。

近隣住民の皆様、お客様をはじめ関係者の皆様には、多大なご心配・ご迷惑をおかけしましたこと、あらためて深くお詫び申し上げます。

今回の事故の重大性を真摯に受け止め、このような事故を二度と発生させることのないよう、再発防止策を確実に実行し、あわせて社内安全管理の強化とお客様に信頼される供給体制の改善と経営基盤の強化に継続的に取り組んでまいります。

概要

発生日時：2016年1月8日 23時45分

発生場所：愛知製鋼(株)知多工場第2棒鋼圧延工場
(主に自動車部品に使用される特殊鋼棒鋼を製造)

対象設備：加熱炉

人的被害：負傷者なし

物的被害：加熱炉の損傷、
工場建屋の破損



発生状況

1月8日22時頃：

第2棒鋼圧延工場の操業運転のため加熱炉内点火作業に入る。

1月8日23時30分頃：

オペレーターが加熱炉配管内を燃料である都市ガス(以下ガス)に置換する作業に入る。

1月8日23時45分頃：

パイロットバーナーを点火したところ爆発発生。

事故発生後、直ちに社長をトップとする全社対策本部を設置し、事故状況の把握、社内在庫・代替生産の確認、お客様へのご説明、同業他社様への代替生産の協力要請、関係官庁への説明などを実施いたしました。

復旧までの対応

事故発生直後から、当社のBCM^{※3}、BAP^{※4}プランに基づき、在庫確保や社内代替ラインでの生産、同業他社様への代替生産の協力要請を行い、供給体制の構築にあたり、全社一丸となって最大限の努力をいたしました。

※3:Business Continuity Management(Plan)の略。事業の継続管理・計画。

※4:Back up Action Planの略。代替生産計画。

事故原因

定期補修後の再稼動において、加熱炉の点火前に行う「エアパージ作業^{※1}」が実施されなかったことに加え、「ガス通し作業^{※2}」で作業手順と異なる作業の実施により、加熱炉内にガスが流入する事態が発生。滞留したガスに点火したパイロットバーナー(火種)の火が引火し事故に至ったと考えております。

※1:点火前にプロアを運転し、炉内を換気して爆発を防止するための作業

※2:加熱炉の再稼動時に配管内の窒素ガスを都市ガスに置換する作業

設備の復旧、生産の再開

3月上旬に加熱炉設備の復旧が完了し、関係当局の指摘事項をふまえた諸対策により、今後の操業の安全が確認できたことから、試験生産による設備性能・製品の品質確認評価を経て、3月21日より生産を再開いたしました。

再発防止への取組み

作業手順の見直し、作業員への安全に関わる再教育等による人的対策と、各作業において、「フェールセーフ機能^{※5}」をもたせるための「インターロック機能^{※6}」を追加する物的対策を実施しております。併せて人的、物的両面の対策の全社展開を図ること、事故を二度と発生させないよう体質の強化を図ってまいります。

1) 第2棒鋼圧延工場における再発防止策

対策案	具体的な対策	納期	
人的対策	① 再教育徹底による理解度向上	・エアパージ作業の重要性教育 ・点火作業の安全ポイントの再教育	16年2月完了
	② 作業手順の見直し	・チェックシートによる各作業手順完了のWチェック化	16年3月完了
物的対策	① フェールセーフ機能の追加	・エアパージ作業のインターロック機能として「エアパージ条件設定」の追加	16年3月完了
		・点火作業のインターロック機能として、点火プラグON時に「エアパージ完了」の条件追加	16年3月完了

※5:誤操作に対しても安全側に働く機能

※6:ある一定の条件が整わないと他の作業に移れない機構(安全装置)

2) 全社展開による再発防止のための体質強化

対策案	具体的な対策	納期	
人的対策	① 作業員のレベル向上	・燃焼作業の特別教育と資格認定制度の実施 ・安全道場、点火訓練場設置	16年9月完了
	② ルール遵守文化の醸成	・ルールを大切に人づくり推進 ・事故の風化防止による「再出発の日1.8」の設定(名称は仮)	16年4月～順次
物的対策	① フェールセーフ機能の追加(全燃焼炉ヨコテン)	・安全影響度合いにより、工場内の設備の優先順位をつけ、順次、追加していく。	16年4月～順次

供給体制の強化に向けて

東日本大震災以降、事業継続強化に向けて実施してきた、社内在庫の確保、社内代替ラインでの生産確保、代替生産可能な同業他社様の事前調査および詳細情報のリスト化などにより、早い段階で代替生産量の確保をすることができました。

しかしながら、生産面や物流面のリードタイム等が発生したことにより、一部の製品でお客様が必要とされる納期までに、製品が繋がらないおそれが発生し、お客様の生産ラインが一時停止する事態となりました。

今回、お客様の生産活動に影響を及ぼしてしまったことを深く反省すると共に、在庫・代替生産対応の実施状況を検証し、お客様ごとに十分な話し合いを行い、二度とご迷惑をおかけしない供給体制の改善、構築、強化を図ってまいります。

社会・地域からより信頼される企業になるために

全社員が心を一つに、「ゼロからの再出発」を果たし、これまで以上に存在価値ある企業に成長していきます。

知多工場第2棒鋼圧延工場での爆発事故により、自動車の基幹部品となる特殊鋼を製造する企業として、当社のモノづくりが社会に与えている影響の大きさを改めて痛感すると同時に、ステークホルダーの皆様を支えられているからこそ事業活動ができるありがたさや、日頃からの皆様とのコミュニケーションの大切さを肌で感じることができました。

今回の事故を振り返り、顕在化した安全面や生産管理面などの当社の弱い部分を徹底的に解析したうえで、BCM、BAP体制の強化を図りつつ、モノづくりのレベルをさらに上げていくプロジェクト「ステップアッププラン」を策定しました。これにより、全社で課題を共有して確実に実行に移すことで、強い経営基盤を確立し、世界中で「安心・安全」な製品をご提供できるように努めてまいります。

■ ステップアッププランの概要

実施期間：2016年度より3年間

推進組織：統括責任者:藤岡社長、副統括責任者:鶴飼副社長

全体推進責任者:小島常務執行役員

ステアリングコミティ:戦略本部長会議構成役員

経営管理本部長:鶴飼副社長 有事に向けた早期体制整備のしくみと管理機能強化(組織、法規・広報、IT、調達・原価)

製造本部長: 小島常務執行役員	安全: 【人・風土】 ルールを守る、やりにくい作業を 放置しない体質づくり 【場・設備、しくみ】 抜けのないリスク予防体制づくり 品質: 異常を検知し、止まるシステムの構築 (品質保証システムの強化)	営業: 全顧客への管理レベル向上 ①管理サイクル見直し ②適正在庫の見える化 など 生管: ① 圧延～鍛造の一貫した生産管理の しくみづくり ②後補充生産の徹底 ③製品コードベースのしくみづくり など
	生技本部長: 安永常務執行役員	事故を契機とした生産技術面・設備復旧面からの課題整理・対策強化(未然防止と発生後対応)

「鍛鋼一貫」のモノづくり力の強化

～鋼材精整リエンジニアおよびCVT熱間鍛造プレスライン建設着工～

現在、鋼材から鍛造品まで一貫して生産する「鍛鋼一貫」のモノづくり力強化のため、各製造工程を強化する生産プロセス改革に取り組んでいます。

鋼材については、「鋼材4Sリエンジニア^{※1}」の一環として、2015年10月、精整工程のプロセス改革着手のため、起工式を実施しました。具体的には、鋼材水冷設備と精整ラインを新たに建設し、出荷リードタイムの短縮と市場の要求品質の高度化に対応するもので、2017年1月稼働を目指しています。

鍛造品については、「鍛造リエンジニア」と称した生産プロセス改革を実施し、自動車の軽量化による燃費向上・低コスト化のニーズに対応

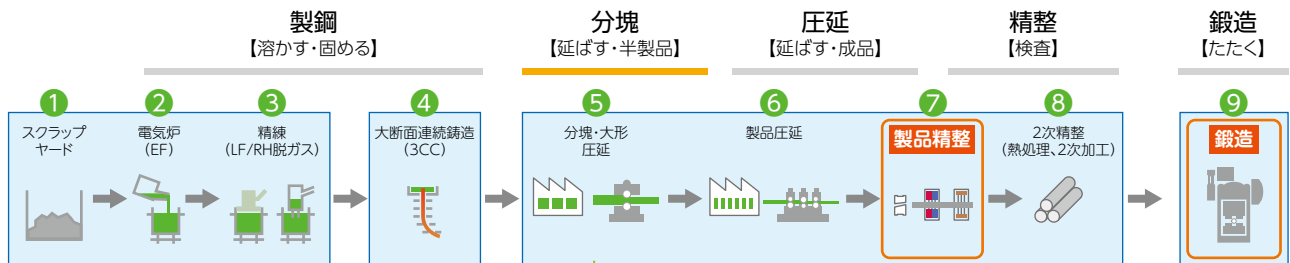
するため、2015年4月に中小型車向けのクランクシャフト用鍛造プレスラインを竣工しました。また、同年11月には、CVT^{※2}用鍛造品の熱間鍛造プレスラインを2ライン同時に導入することを決定し、起工式を実施しました。これにより、国内トップクラスの高速自動鍛造を実現し、最新のFIA^{※3}炉を導入することで、生産のリードタイム短縮、省エネルギー化およびCO₂排出量削減に貢献するもので、2017年1月の稼働を目指しています。

※1 鋼材4Sリエンジニア=Simple Slim Short Straight を目指した生産プロセス改革。

※2 CVT(Continuously Variable Transmission):
無段変速機。変速比を連続的に変化させるトランスミッション。

※3 FIA(Forging Isothermal Annealing):
熱間鍛造時の保有エネルギーを利用した熱処理。

■ 「鍛鋼一貫」の製造プロセス



リエンジニアにより整流化された分塊圧延工程

トヨタ自動車㈱
「カローラフィールダー1.8S」

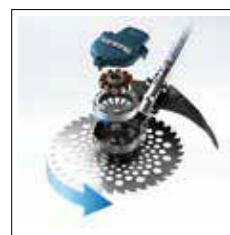


搭載
CVTセカンダリ
シャフト

Dyフリーボンド磁石マグファイン[®]の一体射出成形技術を確立 ～(株)マキタ充電式草刈機に採用～

当社は、平成23年より量産・販売を開始したDy(ジスプロシウム)フリーのボンド磁石「マグファイン」の革新的な工法である「一体射出成形技術」を確立しました。これは、マグファイン磁石の形状自由度と射出成形の加工技術を融合することで、Nd(ネオジウム)焼結磁石と同等の性能・品質を保ちながら、モータ組立時の工程省略や構成部品のコスト低減を実現するものです。

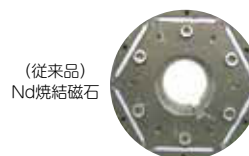
この技術は、株式会社マキタの充電式草刈機に採用されています。今後も、よりいっそう競争力のある磁石開発を進め、お客様の生産性向上に貢献するとともに、安定調達に不安のある重希土類資源の使用量削減を目指していきます。



ロータ(回転部)に
マグファインが
採用



マキタ㈱
充電式草刈機
「MUR365D」



(従来品)
Nd焼結磁石



Dyフリーボンド
磁石マグファイン

モータ設計の自由度を拡大

MIセンサを応用したモバイル型異物検知装置の開発

当社は、独自製品である超高感度磁気センサ“MIセンサ”を応用した異物検知装置を開発しました。これは、昨今の食品に対する安全意識の高まりを受け、“MIセンサ”の4つの特徴(超小型、高感度、低消費電力、高速応答)を活かして開発したものです。

本装置は、薄型マット状の平面に“MIセンサ”を埋め込むことで、コンビニやスーパーなどのレジで会計をする際に、装

置の上に食品などを置くだけで、内部にある金属製の異物をその場で発見でき、消費者が商品を手にする直前で事故を未然に防止することができます。

これからも、自動車産業を支えてきたアイチグループならではのモノづくり力を活かし、様々な産業領域における「世界中で安心・安全」の実現に向けて取り組んでいきます。



各種展示会にも出展し、来場者の方に実際に体験していただいただけでなく、あわせてテレビ取材も受けるなど、高い評価をいただきました。

タブレットを利用したモバイル型異物検知装置と“MIセンサ”

新事務本館建設着工

2015年12月、現本社所在地である愛知県東海市荒尾町にて、新事務本館の建設に着工しました。

創立75周年事業の一環として、事業継続体制強化、新しいワークスタイルへの対応、先進的省エネ技術の積極的な採用を図ることで、エコでダイバーシティ対応が可能なオフィスを実現します。

新事務本館の建設により、全てのステークホルダーとの共生をよりいっそうはかり、地域に愛されるモノづくり企業として存在価値の高い企業への成長をめざしていきます。

新事務本館は、メイン棟とホール棟から構成され、メイン棟は2016年12月、ホール棟は2018年2月の竣工を予定しています。



アイチグループは、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

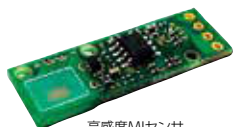
空港

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

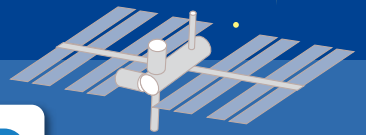
多くの方が利用する駅や空港などにもステンレス鋼が使用されています。



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]

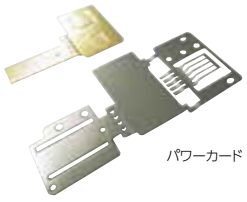


[電磁品]



HV

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。



FCV

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。



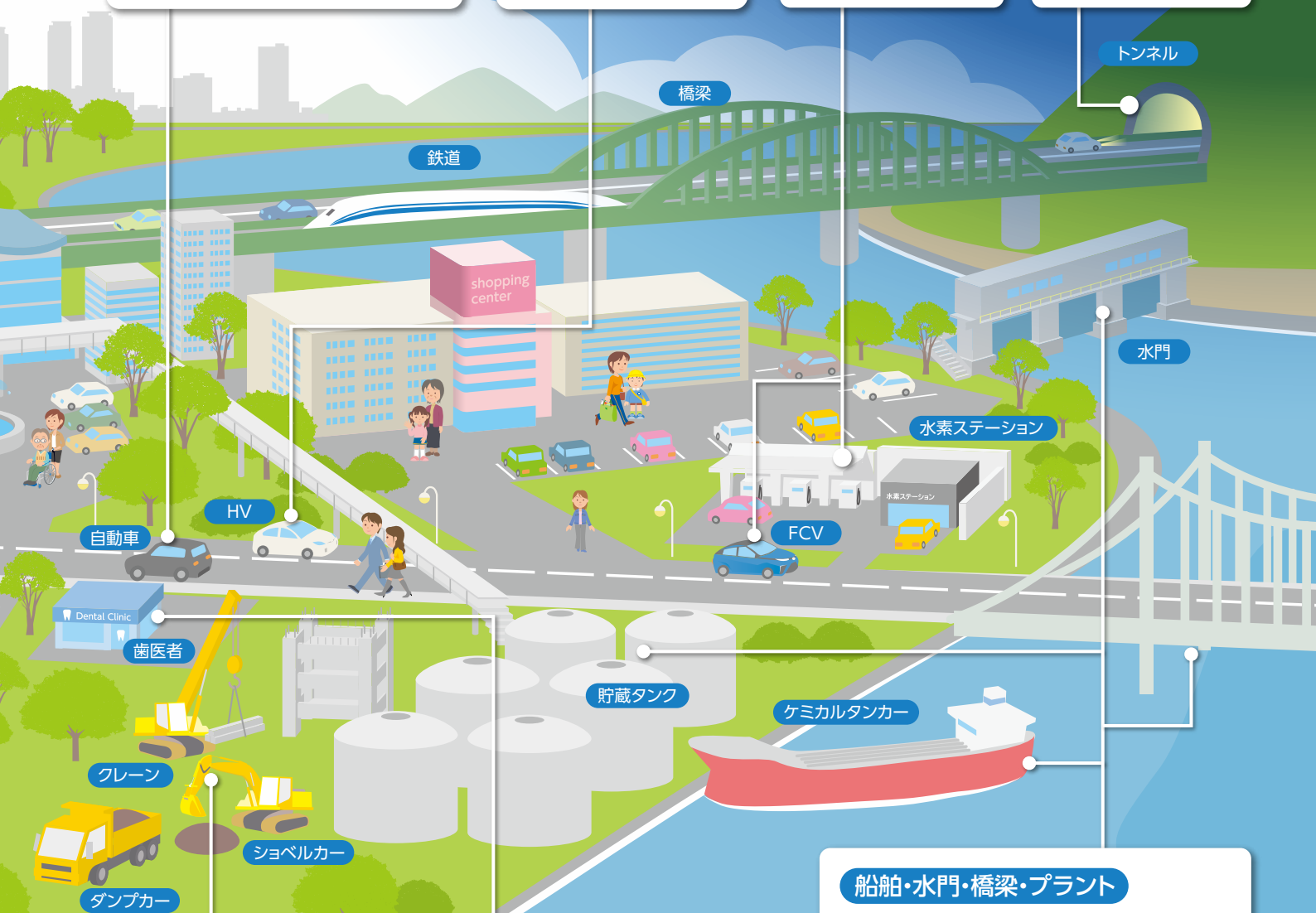
水素ステーション

トンネル

耐久性や高温特性など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。



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。



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

アイチグループにおける重要課題の整理

アイチグループが事業活動を通じて取り組むべき

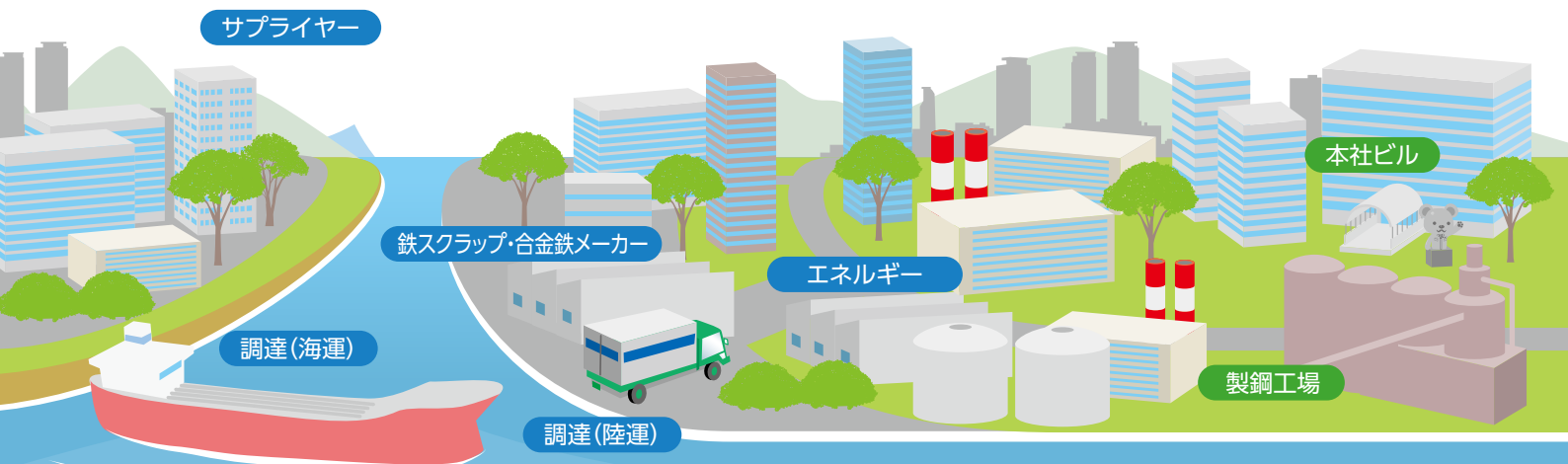
重要課題の特定にあたり

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
- CO₂排出量の削減
- コンプライアンスの徹底
- BCP、BAPの整備
- 情報セキュリティ
- ゼロ・エミッションの推進
- 環境負荷物質の抑制
- 水質保全
- 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 (協豊会など)
- 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

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

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

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

主な
ステークホルダーと
想定される要望

AICHI STEEL

- 主なエンゲージメント機会
- 想定される期待・要望

- 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

- 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

- 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

- 各種支援団体(NPO、NGOなどへの協力)**
- 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

アイチグループ



- 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

アイチグループにおける重要課題(マテリアリティ)の特定

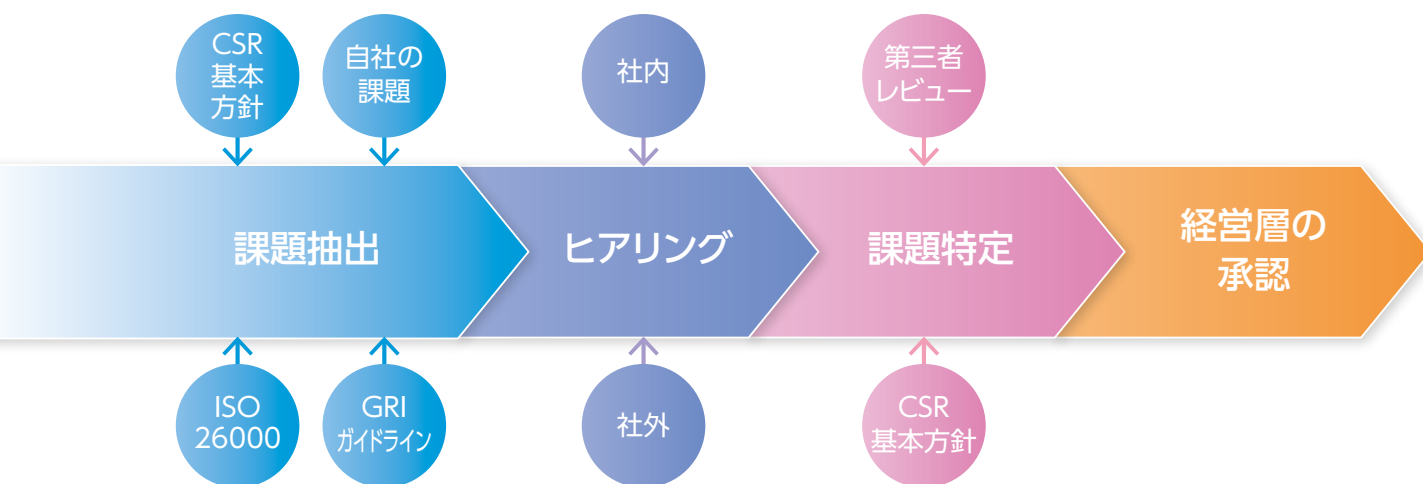
アイチグループは、お客様、お取引先様、地域社会、株主の皆様、従業員など、あらゆるステークホルダーのご理解・ご協力のもとで成り立っています。

そして、アイチグループが、持続可能な社会の実現によりいっそう貢献していくために、社会に与える影響を把握し、特に重要な側面を把握したうえで、事業を行うべきと考えています。

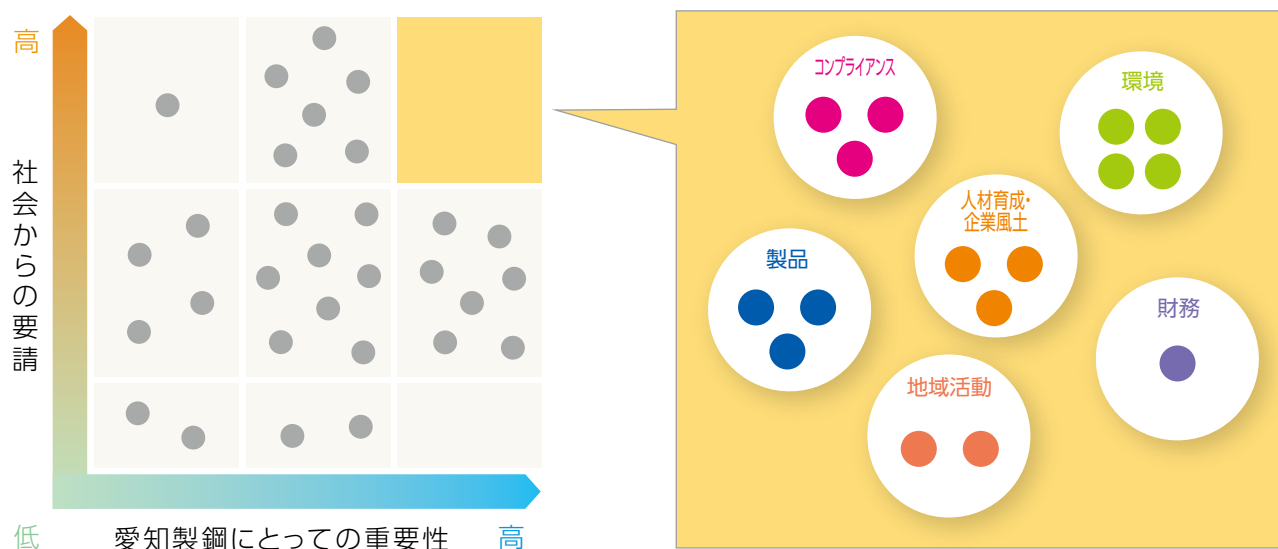
そして今回、アイチグループが事業活動を通じて取り組むべき6つの課題を、「愛知製鋼の重要課題(マテリアリティ)」として特定しました。

特定のプロセス

当社のCSR基本方針およびCSR方針(活動計画)をベースに、ISO26000やGRIサステナビリティ・レポート・ガイドラインなどと照合しながら「当社から見た重要度(X軸)」と「社会から見た重要度(Y軸)」の2軸で重要項目をピックアップしました。



マテリアリティ分析マップ



抽出した16項目を(1)コンプライアンス、(2)人育成・企業風土、(3)製品、(4)地域活動、(5)環境、(6)財務の6つにカテゴリ分けし、愛知製鋼の「重要課題」として特定しました。

抽出された重要課題

重要課題(タイトル)	分析マップで特定した要素	重要経営指標	該当部分
1 グローバルでのコンプライアンス意識の向上と持続可能な企業体質の強化	<ul style="list-style-type: none"> コンプライアンス(環境) コンプライアンス(社会) コンプライアンス(製品責任) 	<ul style="list-style-type: none"> 環境マネジメントシステムの監査結果 コンプライアンスの強化に向けた各種取り組み状況(講演会や社内監査の開催回数:計画対実績(%)) 第三者機関による認証および審査 	<ul style="list-style-type: none"> → P.29 (監査結果) → P.19 (コンプライアンス教育) → P.25 (第三者機関による認証)
2 すべての社員がより安全で働きやすい環境づくりの促進	<ul style="list-style-type: none"> 労働安全衛生 労働慣行に関する苦情処理の仕組み 多様性と機会均等 	<ul style="list-style-type: none"> 社内基準により選定された安全評価に基づく設備改善状況、安全対策・安全意識強化に向けた取り組み状況、および休業災害数率 社内の相談窓口を通じて申し立てられ、対応し、解決した労働管理に関する実績(実績件数) 多様な働き方を支える各種支援・制度(および環境) 	<ul style="list-style-type: none"> → P.24 (休業災害数率、安全な場づくり) → P.21、24 (人権の尊重への取り組み、メンタルヘルス活動(コミュニケーション向上策の推進)) → P.22 (ダイバーシティへの取り組み)
3 安心・安全でグローバルに新しい価値を与える競争力に優れた製品の提供	<ul style="list-style-type: none"> 製品およびサービス 研修および教育 マーケティング・コミュニケーション 	<ul style="list-style-type: none"> 品質向上に向けた取り組み状況(表彰件数とその内容) 営業マン教育・品質向上活動(回数、参加人数など) 顧客からの評価収集(収集件数とそれに対する改善・解決件数(%)など) 	<ul style="list-style-type: none"> → P.26 (グローバル品質保証向上活動) → P.26 (営業マン教育) → P.26 (顧客からの評価収集)
4 地域コミュニティとの関係強化と積極的な社会貢献	<ul style="list-style-type: none"> 地域での存在感 地域コミュニティ 	<ul style="list-style-type: none"> 社内基準により選定された社会貢献活動の実施状況(社会貢献の参加人数:集計基準を明確化し定点観測) 地域コミュニティとのコミュニティ進行プログラムの実施状況(計画とそれに対する実績) 	<ul style="list-style-type: none"> → P.27 (ボランティア年間参加人数) → P.27 (ボランティア年間参加人数)
5 地球環境と調和したモノづくりにむけた取り組みの強化	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー消費量 大気への排出 排水および廃棄物 生物多様性 	<ul style="list-style-type: none"> エネルギー使用量(CO₂排出量)内訳 3R(資源循環)(直接および間接の埋立量の推移) 生物多様性の保全に向けた取り組み状況(森づくり、ボランティア件数など) 	<ul style="list-style-type: none"> → P.32 (CO₂総排出量) → P.33 (直接・間接埋立量の推移) → P.34 (生物多様性)
6 安定的・持続的成長を支える強固な財務基盤の確立	<ul style="list-style-type: none"> 財務パフォーマンス 	<ul style="list-style-type: none"> 収益性(営業利益、ROEなど) 健全性・資産効率(有利子負債残高、自己資本比率など) 	<ul style="list-style-type: none"> → P.35、36 (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、財務諸表) → P.35、36 (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、財務諸表)

グローバルでのコンプライアンス意識の向上と持続可能な企業体質の強化

Materiality

アイチグループでは、ガバナンスとコンプライアンスのさらなる徹底を図るとともに、法令遵守の意識強化に努め、健全な事業活動をグローバルで実施していきます。また、リスク発生時に迅速に対応できるよう、管理体制への見直しと従業員教育を徹底し、健全かつ適切な事業活動をグローバルに実施できる体制を展開してまいります。

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、アイチグループ本社における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303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、CSR経営の確認・報告を行っています。2016年度より、更なるCSR体制の強化を図るため、CSR会議を年2回(10月、3月)開催とし、年度中にCSR経営の中間確認・報告を行うこととしました。

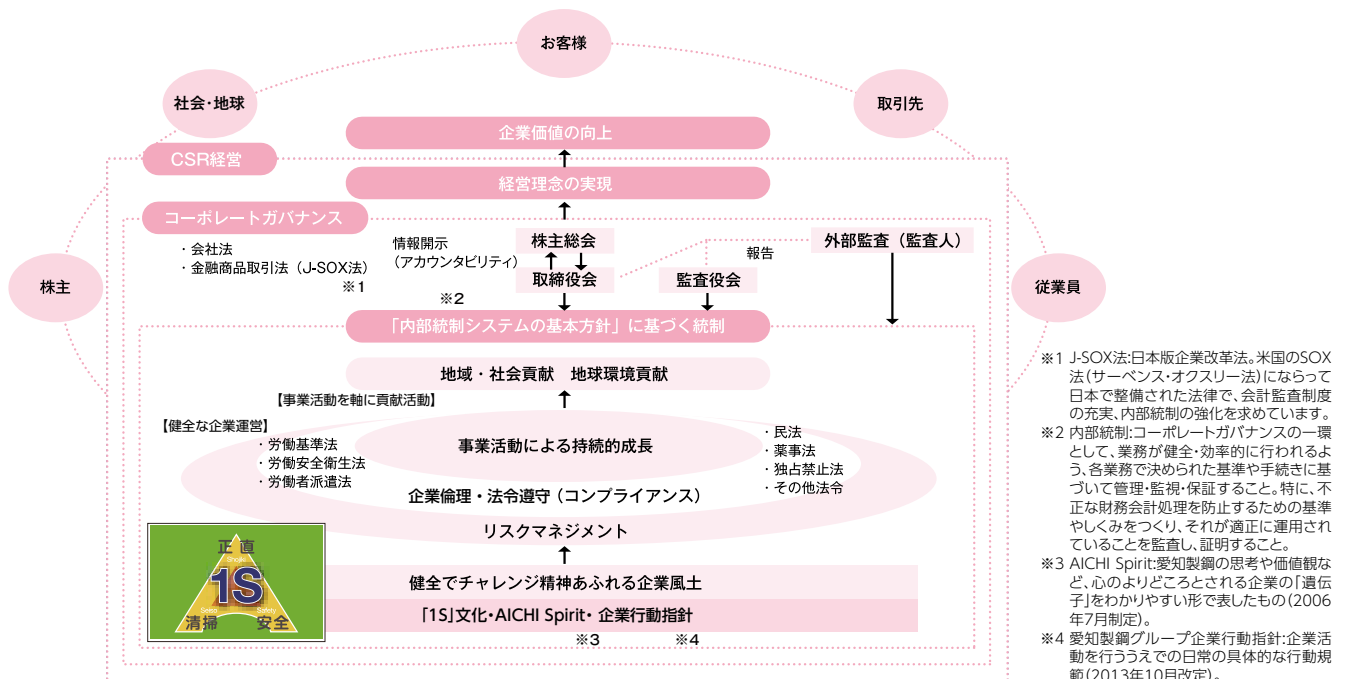
2015年度CSR実施項目の反省・課題の抽出

事故を教訓としたグループ全体の抜本的なリスク管理強化

- ・事故の振り返り・反省を踏まえた弱点の整理、およびそれを踏まえた事業基盤強化プランの立案・推進
- ・防災+BCM観点を取り入れたリスクマップの整備・運用
- ・コンプライアンスの徹底に向けた各種施策の強力な推進

事故・災害ゼロ活動の強化・徹底による安全環境・基盤整備

- ・とんでもない災害撲滅活動の継続と徹底
- 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
- ・事故を踏まえたルール・手順遵守再徹底活動の推進
- ・ダイバーシティ対応も見据えた職場・作業環境の更なる改善



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。

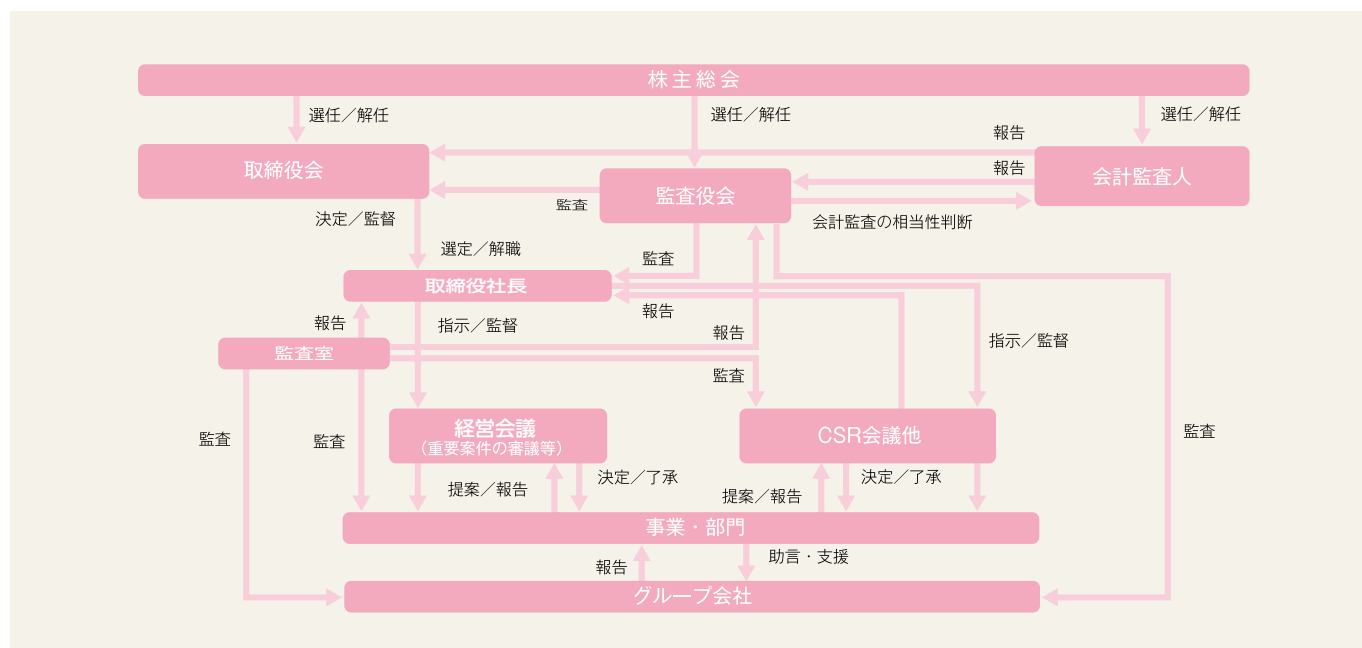
コーポレートガバナンス・ガイドライン

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」は全役員・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、携帯できる「CSRカード」を全社員に配付しており、常に行動規範を意識してもらえよう、工夫しています。

コーポレートガバナンス・コードへの対応

東京証券取引所に対して、2015年12月にコーポレートガバナンス・コードの開示に関するコーポレートガバナンス報告書をフルコンプライドで提出をいたしました。今後ともコーポレートガバナンスの強化・充実に努め、コードの趣旨を遵守してまいります。

コーポレートガバナンス体制模式図



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。社外取締役を複数選任し、コーポレートガバナンスの強化を図っています。

	2011	2012	2013	2014	2015
役員(人)	20	20	13	13	13
社外取締役(人)	0	0	0	0	1

※社外取締役については、2015年6月の株主総会で1名(男性)、2016年6月の株主総会で新たに1名(女性)を選任しております。

2015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	99%	100%	93%
監査役会	12回		100%	94%

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、見直しの可否を判断するとともに、運用状況を取締役会で報告し、事業報告にて開示しています。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、2016年6月の株主総会において、社外取締役の複数選任を実施完了し、更なるコーポレートガバナンスの強化を図ってまいります。

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。アイチ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。

さらに、すべての技能系従業員に対して、不正・犯罪の撲滅のためのコンプライアンス教育を、全工場・拠点の朝礼や昼食会を活用して実施しました。

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。

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います。2016年1月の事故を踏まえ、初動対応・社内外の連携を高めていきます。

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、2015年度12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などを明記して、公益通報者保護も徹底しています。

年度	2011	2012	2013	2014	2015
件数	6	3	6	6	12

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。

2015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。

知的財産の保護

2015年度、社外からの指摘や苦情等はありませんでした。

2015年度特許件数

	国内	海外
件数	31	6

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。災害時などには、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などの紹介を行い、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などについて周知を行っています。

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。

2015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継続的な「防災ニュース」の発行による社員啓発の実施
- ②負傷者搬送なども含めた実践的な避難訓練の定期的な実施
- ③備蓄食料等の充実 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安全に避難できるよう建物内外の更新・拡充 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(継続中)
- ②国内外グループ、仕入先、同業など広い範囲での代替生産の検討
- ③少人数の出勤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
- ④情報システム、データのバックアップ対応 など。

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、機密管理や個人情報の漏洩を防止するため、文書・データの管理手順、メールの送受信、PCおよびその周辺機器の管理基準・手順に関する規程を定めています。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しています。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しています。そしてその結果に基づき、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をニュース形式で展開し、また社内にてコンピュータ・ウィルスなどが確認された場合には、全社に注意喚起を行うなど、機密管理意識の啓蒙を図っています。

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・体系的な規制・ルールの周知・教育・点検などを行っています。

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、USBメモリやカメラなどの情報機器の取り扱いに問題はないかなど、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	22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	5月:3件 10月:2件	許可申請帳票の不備など

すべての社員がより安全で働きやすい環境づくりの促進

Materiality

アイチグループでは、グローバル化における事業領域の拡大に伴い、国籍、言語、文化、年齢、性別、価値観といった様々な人権に配慮し、女性、高齢者、障がい者の方々などを含めた、多様な人材が活躍できる環境づくりにより、個々の能力を最大限に引き出していくことで強固な組織づくりを進めています。

人権の尊重と働きやすい職場環境

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、社員一人ひとりを尊重し、個人の能力、適性が最大限に発揮できる職場づくりを進めています。

雇用および採用に関するガイドライン

社員の就業に関する基本的事項は、法令または労働協約において定められているものの他に、公正な労働条件の確立と職場秩序の維持を目的とした、「就業規則」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（経団連）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、採用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	2011	2012	2013	2014	2015
総数(人)	2,367	2,369	2,383	2,409	2,477
管理職※(女性)(人)	268(3)	286(4)	279(4)	284(4)	291(3)
一般社員(女性)(人)★	2,099(121)	2,083(128)	2,104(140)	2,125(149)	2,186(160)
男性(人)	2,243	2,236	2,239	2,256	2,314
女性(人)	124	133	144	153	163
平均年齢(歳)	39.9	39.8	39.7	39.6	39.5
平均勤続(年)	20.3	20.1	19.7	19.4	19.0
離職率(%)	0.8	0.4	0.8	0.4	1.1
自己都合退職(人)	10	12	20	12	28
新卒採用(女性)(人)	61(5)	66(5)	66(10)	69(12)	77(10)

★今期より新設した項目
 ※従来の「基幹職」という表記からより一般的な表現に改めました。

人権の尊重への取り組み

アイチグループは、「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。

また、階層別研修などにより、社員一人ひとりの多様性、人格、個性がより尊重される企業風土を醸成しています。また、職場におけるハラスメント行為の予防に向けた職場勉強会も実施しており、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、直接顧問弁護士に相談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に向けたさまざまな活動を労使一体となって進めています。

2015年度より、過重労働による健康障害の防止や、ワークライフバランスの推進による心身の健康の確保のため、総実労働時間の削減に向けた、労使検討委員会を設置し、所定外労働時間の短縮や有給休暇の取得促進に積極的に取り組んでいます。

総労働時間実績推移(時間/年・人)

年度	2011	2012	2013	2014	2015
時間	2,124	2,145	2,180	2,195	2,174

年次有給取得率

年度	2011	2012	2013	2014	2015
取得率(%)	48.5	48.8	47.0	50.0	52.5

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、ダイバーシティ推進を重要な経営戦略の一つと位置づけ、女性が働きやすい環境づくりとして、育児休業および短時間勤務の制度化、工場での交代勤務が可能な環境整備など両立支援策を中心に進めています。こうした施策を一層推進するため、女性管理職数および、女性新卒採用者数の拡大など、女性活躍推進のための行動計画を策定・公表しました。

ナイスファミリー制度利用状況

年度	2011	2012	2013	2014	2015
育児休業(人)	5	9	10	5	8
育児短時間勤務(人)	5	4	5	10	6

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、高い就労意欲を持った社員が、定年退職後も年金受給開始まで継続して働くことができる、ナイスシニア制度を設けており、各職場では制度適用者が、技能伝承・後輩指導に努めています。2015年度は、加齢化対応推進プロジェクトを立ち上げ、高齢者が働きやすい作業環境の整備や、処遇の見直し検討などを進めています。

ナイスシニア制度利用状況

年度	2011	2012	2013	2014	2015
ナイスシニア(人)	49	47	101	99	82

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

当社では障がいのある社員が製造現場や事務部門において、さまざまな仕事で活躍しています。そのため、一人ひとりが特性に合った職場で働けるよう、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。今後とも、障がいのある社員と障がいのない社員が、「ともに生き活きと働く」職場づくりを推進していきます。

障がい者雇用率

年度	2011	2012	2013	2014	2015
障がい者数(人)	40	50	44	47	48
雇用率(%)	1.8	2.1	2.3	2.3	2.3
法定雇用率達成状況(%)	100	100	100	100	100

人材育成

グローバルに活躍できる人材の育成

グローバルに通用する能力を備えた、多様な人材の育成を加速化しています。若手社員は、自分のコアとなる専門能力とタフな精神力、語学力を習得します。若手社員のためのOT研修では、海外事業体で現地スタッフとともに特定テーマを遂行し、海外での仕事の仕方を学びます。

また、技術学園生も継続的に英語習得に取り組み、海外研修では現地大学生とのコミュニケーションや交流を行っています。

VOICE

OT研修参加者の声(AITで研修した若手社員)

経理部 原価管理室 森 亮輔

研修前は初めての海外赴任や現地スタッフとのコミュニケーションに不安ばかりでしたが、「まずはやってみよう!」と自分からチャレンジすることで、新鮮で充実した毎日を過ごすことができました。英語でのコミュニケーションに加え、タイ語も少しずつ覚えて、現地スタッフとの交流を深めることができました。今後は、OT研修で身につけた異文化経験、語学力、チャレンジ精神をグローバル連結での収益力向上に活かせるよう頑張ります。



現地スタッフと

グローバルミーティング

アイチグループでは、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、国内外のアイチグループ役員・スタッフ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。

2015年度は「コミュニケーション」をメインテーマとし、第1回以来となる藤岡社長講話、および今回初となる外部講師講演を取り入れると共に、グループディスカッションによる本社・子会社のコミュニケーションの取り方や仕事の進め方などに対する課題や気づき、進むべき方向性などを活発に議論することで、互いの理解を深めると共に更なる連帯感の醸成に努めました。

当社グループ結束力強化やグローバル人材育成・交流の活発化による連結経営力強化をねらい、今後も継続開催していきます。



グローバル講演会 (7月)

若手社員が海外で働くことの面白さ、やりがいと、その裏側にある苦勞、努力を学べる場として、グローバル講演会を開催しています。

海外での仕事の仕方や、それぞれの国の文化まで理解できるよう、海外グループ会社で根を張って業務に従事し、現地スタッフからも慕われる海外赴任経験者を講師として選抜し、若手社員とのディスカッション形式で毎回、議論が盛り上がっています。



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

健康推進の取り組み

アイチグループは、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。2015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を重点課題に掲げ、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)

アイチグループでは、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。

2015年度は、労働安全衛生法改正に先立ち、ストレスチェックを実施し、希望者全員が産業医の面接を受けるしくみとしました。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一会

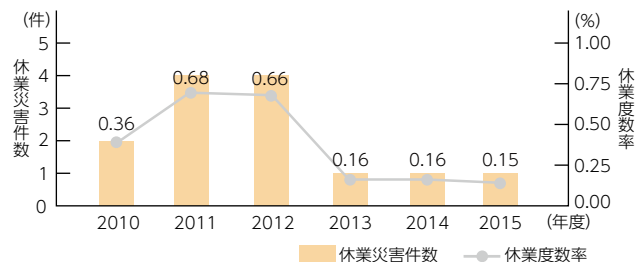
15年度は、毎月の工場安全衛生会議に代表安全管理者が出席。日常の安全管理を現地、現物で指導し、休業災害ゼロ達成に向けた取組みを全社で展開しています。



休業災害度数率

15年度は休業災害ゼロを目標に、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やすいよう支援体制の見直しを行いました。さらに「火災・爆発」事故の再発防止を図りながら、安心・安全の再構築を推進します。

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、15年度は昨年引き続き、「挟まれ・巻き込まれ」「人と車両の分離」「感電防止」について取り組みを展開しました。さらに、2棒鋼の爆発事故を受け、全社の燃焼炉の危険度を再評価するとともに、燃焼炉のフェールセーフ機能の追加などの再発防止を進めています。

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。15年度は約1100名の受講がありましたが、段位認定制度を設けることで受講率のアップが図れました。さらに、燃焼炉メカニズムや怖さを体感できる燃焼体感訓練機の導入を計画しています。

安心・安全でグローバルに新しい価値を与える競争力に優れた製品の提供

Materiality

アイチグループが提供する製品は、自動車の「走る」、「曲がる」、「止まる」に直結する重要部品であり、お客様により安心して製品を使用いただくために、高品質な製品を安定的に供給することが必須です。「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、全社一丸となって品質競争で世界をリードできる品質保証体制を構築していきます。

品質マネジメントシステム(QMS)

基本姿勢

「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。

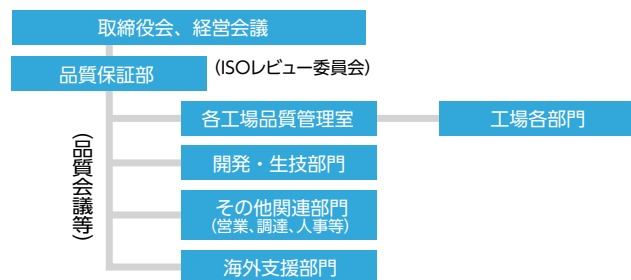
2017年品質長期ビジョンのもと、全社一丸となって品質競争で他社をリードできる品質保証体制を構築していきます。

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



ISO/IEC 17025試験所認定の拡大

当社は昨年、ISO/IEC17025試験所認定の拡大更新審査に合格しました。ISO/IEC17025に基づき認定された世界中の試験所は、同じ試験（同じ材料、試料）をすれば同じ結果が出る「マネジメントシステム」、「試験技術」、「試験設備」、「試験要員」を担保しているとみなされます。

これまでは分析分野の認定が主でしたが、一昨年より機械試験分野の認定にも審査範囲を拡大し、昨年の更新審査では、分析1規格、機械試験5規格が新たに認定され、合計19規格が試験所認定されました。

今回の認定により、当社の検査証明書は国際的に信頼度の高い試験値として保証され、素材や加工部品の信用度が国内外ともに高まりました。今後は環境分析の分野にも認定設備を拡大したいと考えています。

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17回サーベイランス審査認証(9月)
- ② 電磁品
 - ・ISO9001更新審査 合格(12月)
 - ・ISO13485[医療機器]更新審査 合格(12月)
- ③ 分析・試験
 - ・ISO/IEC 17025拡大更新審査 合格(6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	ISO/IEC17025	2007年 9月

連結子会社

近江鋳業	ISO9001	2002年 5月
愛鋼	//	2005年 4月
アスデックス	//	2008年 6月
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、CR、ABS (12月新規取得)
- 欧州圧力容器指令(PED)、建築資材規則(CPR) (TÜV:ドイツ技術検査協会 認証)
- 欧州医療機器指令 (MDD Annex v.3.2) サーベイランス審査 合格(12月)

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。イベントを通じて「お客様第一」及び「全員参加」の考えを一人一人に普及させ、品質意識向上に努めています。

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、各拠点品質責任者への指導強化と、各拠点毎に異なる品質課題への適切な支援を本社より定期的に行い、拠点全体の更なるレベルアップに努めています。

「品質優良賞」受賞

上海愛知鍛造有限公司(SAFC)が、トヨタ自動車(常熟)部品有限会社(TMCAP)様の「仕入れ先総会」にて、部品メーカーの品質トップ5に与えられる「品質優良賞」を受賞しました。SAFCは、昨年立ち上がったTMCAP様向けリングギアの客先流出不良ゼロを継続していることが評価され、今回の受賞に至りました。

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、コンプレイン(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」、「仕組みの強化」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

基本方針

- 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

グローバルかつオープンでフェアな取引

当社とのお取引に関しましては、皆様に国内外を問わず調達情報とオープンで公正な取引の機会を提供いたします。なお実際のお取引については、品質・技術・コスト・納期に加え経営の健全性・継続的改善姿勢・体制等を総合的に検討させていただきます、決定いたします。

相互信頼に基づく相互発展

当社はお取引先様との緊密なコミュニケーションによる信頼関係の構築と維持をベースに、ビジネスパートナーとして共に成長し、成果を分かち合えることを基本の取り組み姿勢としています。

法令遵守

当社は調達活動において関係する法令の遵守と、お取引先様の機密情報の管理を徹底いたします。

「グリーン調達」の取組み

当社は1996年に「環境憲章」制定以来、事業活動の全ての段階において、環境の保全に配慮し、環境保全活動の継続的改善に取り組んでいます。その一環として2003年に「グリーン調達ガイドライン」を制定し、環境負荷ができるだけ少ない製品の購入と、積極的に環境保全活動に取り組んでおられるお取引先様からの優先的購入を実践しております。

地域コミュニティとの関係強化と積極的な社会貢献

Materiality

アイチグループは、地域コミュニティとの共存共栄を目指し、「良き企業市民」としての役割を自覚し、積極的な地域社会との関わりに加え、社会貢献活動などを通じたコミュニケーションを大切にして、地域社会から信頼と事業活動への理解を得ていくことで、「いつまでもこの地にあり続けてほしい」と思っただけの企業を目指します。

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」を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、社員などが参画できる活動を企画し、「ちよいボラ」の機会を設け、ボランティアの体験を応援しています。

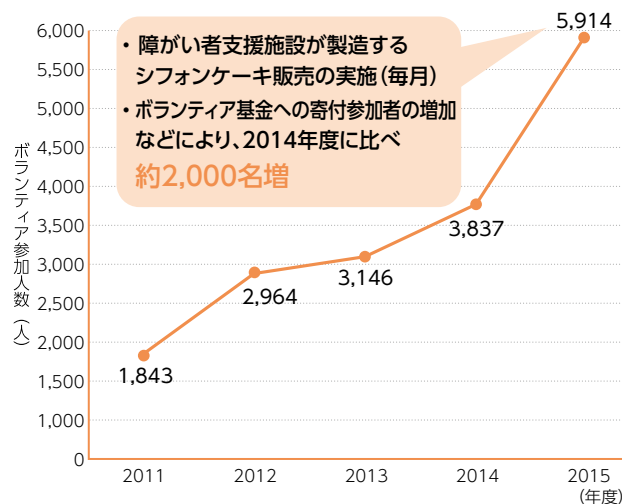
クリーン(美化・安全・安心)

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。2015年度は計5回、各職場、構内事業所から118人が参加し清掃活動を行いました。



ボランティア年間参加人数



拡大クリーンアイチデー

2009年から毎年10月に実施している「CSR月間」に合わせて「拡大クリーンアイチデー」を開催しています。2015年度には、国内・海外の子会社も含めて810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

アイチグループは、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。2015年度は、全88回、延べ2137人の方に就業前の時間に参加いただきました。



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、季節に合った草花を植え、駅利用者などへの癒しをご提供しています。



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、2015度は東海市(愛知県)内の小学校(11校32学級)で実施しました(9月・10月・2月)。

「鉄の教室」では、小学5年生を対象に、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して、「磁石づくり」によるモノづくりの楽しさを経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」。2015年度は、爆発事故の影響で一部の寄付を見送りましたが、2016年度については例年同様、マッチングギフトグラムによる会社からの寄付を合わせて約200万円相当の物品を寄付予定です。



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」を今年度も実施しました。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。

アイチグループ全体で26名が協力して、不要携帯電話39台、はがき199枚、切手326円分、テレカ等7,200円分、ベルマーク2,191.6点が集まりました。



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459名が参加しています(2016年3月末時点)。

地域との交流

地域懇談会と行事への参画

東海市と刈谷市にて地域懇談会を年1回(12月)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などのお祭りや運動会などの行事に対して活動を支援するとともに、社員など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。



地球環境と調和したモノづくりにむけた取り組みの強化

Materiality

アイチグループは、環境課題として「低炭素社会構築」「資源循環型社会構築」「自然共生」の3つの課題を掲げ、中長期目標の設定を行うことで、実現に向けた取り組みを行っています。この取り組みを通じて、環境との調和を図り、エネルギーと資源の効率的利用を実現していくとともに、地球環境と調和したモノづくり、製品およびサービスの提供を通じて、社会、地球の持続的発展に寄与していきます。

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(チェコ)以外の対象会社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2015年度は16名が認定され、228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

2015年度の環境マネジメントシステムの内部監査、更新審査の結果は、以下のとおりで、重大な不適合はありませんでした。

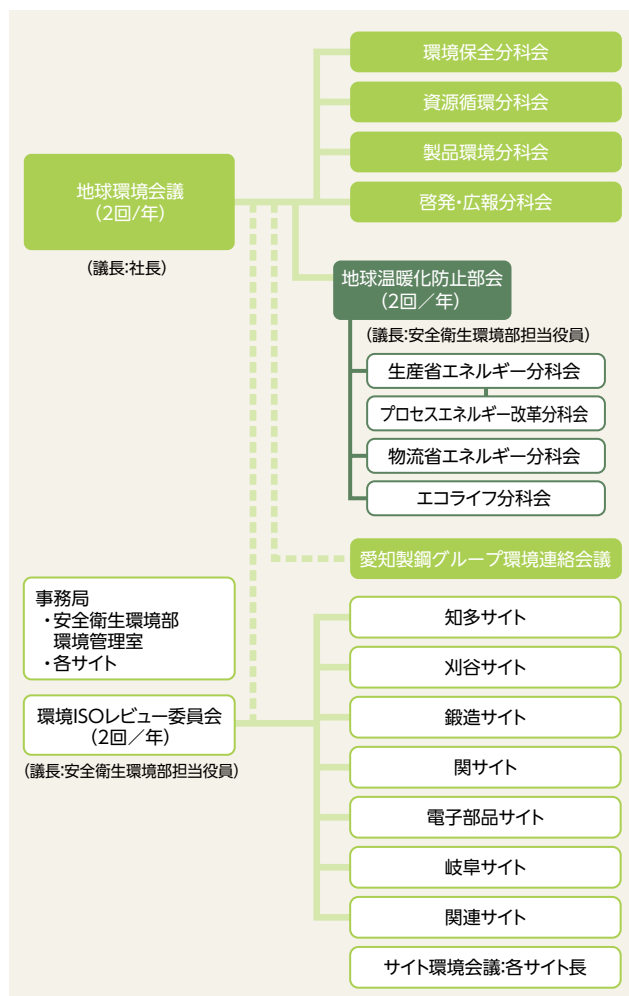
内部監査結果

指摘区分	年度	2011	2012	2013	2014	2015
重大な不適合(件)		0	0	0	0	0
軽微な不適合(件/部署)		0.47	0.38	0.28	0.17	0.26

外部監査結果

指摘区分	年度	2011	2012	2013	2014	2015
軽微な不適合(件)		1	1	0	1	2
改善の機会および必要によりその他の識別(件/部署)		23	32	24	17	51
		1.1	0.8	1.04	0.81	1.11

環境マネジメント推進組織 (2015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	3,836
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	335
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	1,320*
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	19
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	40
		合計 5,550

*昨年度からの増加理由: 2015年度より、研究開発費の該当費目を見直したため。

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（15/10）における取組み強化	・CO ₂ 低減、3Rを重点実施 ・提案6.9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 （1テーマ完了、2テーマ計画通り進捗）	○	
		③製品別環境負荷の管理充実	・LCA項目の把握とデータ収集	・鉄鋼の循環型LCA手法の国際標準化へ参画	○	
		④お客さまがCO ₂ 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		△※2
		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		△※3	
	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 ₂ マネジメントの推進	-	・全系列子会社エネルギー使用量報告ルール化	・海外拠点事務所含め対応、運用継続	○	
	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（6月・8月） ・「カブトムシのすむ森づくり」イベント（10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2015」出展（10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（5回）・本社（12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810名 ・会社近隣清掃活動（4回） ・社内報・ニュースアラカルトでの環境情報発信	○		

※1 環境パフォーマンス向上を図る ※2 鉄鋼連盟低炭素社会実行計画に対応 ※3 廃棄物排出原単位低減を図る

温暖化防止

2015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	2015年度目標(社内)	実績
CO ₂ 総排出量	635千t-CO ₂ /年	602千t-CO ₂ /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」。2015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℃)
- ・鍛造事務所の省エネ空調化



②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(12月)
- ・環境月間(6月)、省エネ月間(2月)の社内広報

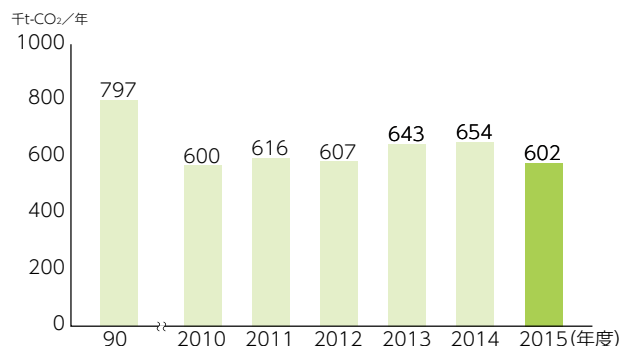
顧客からの評価収集

2006年4月に改正された省エネ法^{※1}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。具体的には「発送費M3活動^{※2}」で構外物流の動線を見える化し、「逆流」「2重倉庫」「モーダルシフト」の視点から物流改善を推進しています。

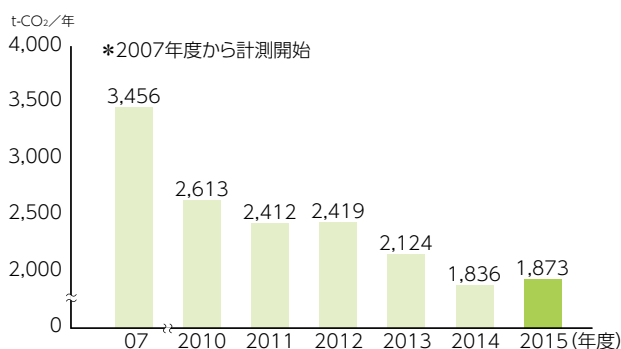
2006年から2015年までに物流のCO₂原単位を14%削減することができました。

- ※1 改正省エネ法…荷主に対して、毎年1%のCO₂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。

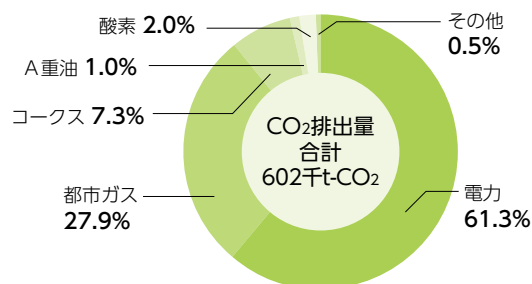
CO₂総排出量



オフィス部門のCO₂排出量推移



2015年度のエネルギー使用量(CO₂排出量)内訳



CO₂収支

2014年度実績	654 千t-CO ₂ /年
2015年度実績	602 千t-CO ₂ /年

'14年度比増加の内訳

減産による減少(2棒加熱炉事故等)	▲58.0 千t-CO ₂ /年
改善項目(A)-増加要因(B)	6.0 千t-CO ₂ /年
合計	▲52.0 千t-CO ₂ /年

改善項目(A)

①圧延加熱炉の冷却水損失低減等	7.2 千t-CO ₂ /年
②ステンレス鋼熱処理炉の燃料転換等	1.5 千t-CO ₂ /年
③鍛造加熱炉(IH炉)の効率改善等	0.8 千t-CO ₂ /年
合計	9.5 千t-CO ₂ /年

増加要因(B)

①製鋼操業変更	12.5 千t-CO ₂ /年
②都市ガス熱量変更	2.1 千t-CO ₂ /年
③ステンレス形鋼圧延の操業変更	0.9 千t-CO ₂ /年
合計	15.5 千t-CO ₂ /年

3R(資源循環)

基本的な考え方

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

2015年度の目標と実績

2015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。結果、直接埋立の廃煉瓦、間接埋立の汚泥といったリサイクル困難な副産物の「安全」「安心」「安定」な新たなリサイクル用途が見つけれず、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	2015年度目標	実績
直接埋立量	2,400t/年 以下	3,393t/年
間接埋立量	3,000t/年 以下	2,963t/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。

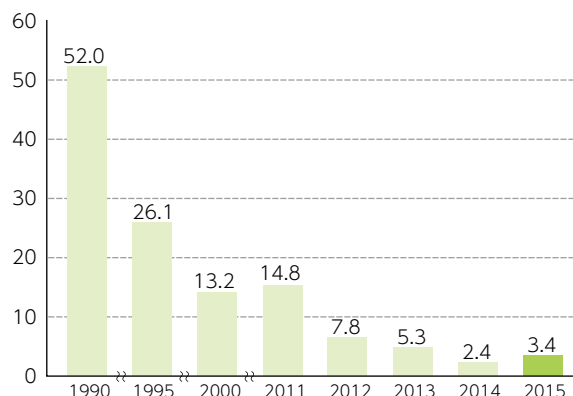
今後、塗装の高寿命化、耐久性向上のための下地処理としてブラストでの工法が増えていくと予想されます。そのニーズに対応すべく、量産のための技術を確認し、当社のリサイクル技術の成果として拡販を目指していきます。

副産物処理のBCM、BAP*

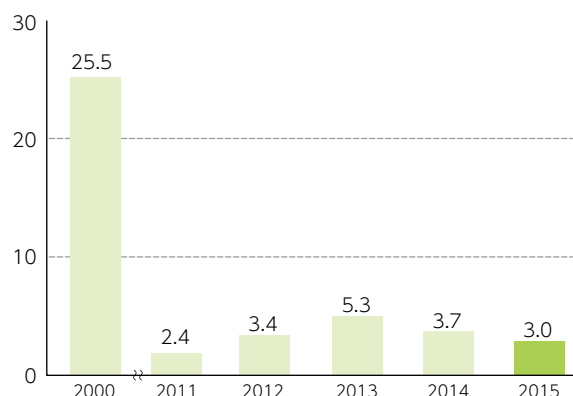
副産物の「安全」「安心」「安定」な処理のために、副産物処理の複数、複社化の推進、代替対応等、BCM、BAP化に努めていきます。

*BCM : Business Continuity Management
BAP : Backup Action Plan

直接埋立量の推移 (千t/年度)



間接埋立量の推移 (千t/年度)



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。2013年度には従業員家族および関係者により約1,200本の植樹を行い、その後も知多半島生態系ネットワーク推進協議会・NPOの学生実行委員会のメンバーと協業にて育成活動を行っております。2015年度は、昨年までに植樹した箇所の除草や灌水を行ったり、「森2イベント」と題して、ドングリ拾いからの苗作り・植樹^{もりもり}などを行う、社員・家族参加型のイベントを開催しました。



森林育成ボランティア

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。

長野県 木祖村



長野県 王滝村



安定的・持続的成長を支える強固な財務基盤の確立

Materiality

企業価値向上やステークホルダーの皆様への安定的・持続的な利益還元を支えるために、強固な財務基盤の確立は重要な課題であると認識しています。この強固な財務体質の確立および収益力向上目標としてのROE8%以上実現の両立を目指して、年輪的成長に向けた設備投資や効果的な資本政策など計画的かつ着実に進めてまいります。

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、政府や日銀の経済政策により、緩やかな回復基調で推移しました。しかしながら、中国をはじめとするアジア新興国の景気減速や昨年末以降の急激な円高などが、わが国経済を下押しするリスクとなり、先行き不透明な状況が続いております。

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、需要が弱含みであったことに加え、本年1月8日に発生した当社知多工場の爆発事故の影響もあり、前年度に比べ減少しました。

こうした状況のなか、当社グループは、平成27年度スローガンを、「まずやってみよう! まず自分から変えていこう! そしてやり抜こう!!」と掲げ、活動をしてまいりました。

当連結会計年度の売上高は、前連結会計年度(2,406億4千7百万円)に比べ11.0%減の2,141億2千万円となりました。利益につきましては、原材料・エネルギー価格の下落があったものの、販売数量の減少や販売価格の値下がりに加え、知多工場爆発事故を受けた代替生産に伴うコストアップなどにより、営業利益は前連結会計年度(106億1千6百万円)に比べ44.6%減の58億8千3百万円となりました。また、経常利益は前連結会計年度(111億4千1百万円)に比べ47.6%減の58億3千5百万円、親会社株主に帰属する当期純利益は、特別損失として爆発事故で損壊した設備の復旧費用など44億2千6百万円を計上したことなどにより、前連結会計年度(60億2千3百万円)に比べ99.7%減の2千万円となりました。

総資産は、2,517億6千万円となり、前連結会計年度比163億4百万円減少しました。

連結キャッシュ・フローの状況

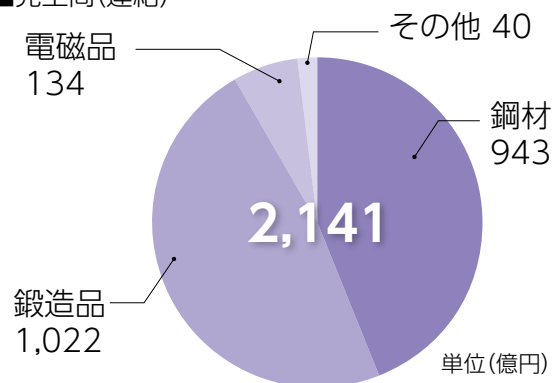
営業活動による資金の増加は251億9千3百万円と、前連結会計年度に比べ58億5千7百万円増加しました。これは、税金等調整前当期純利益が92億8千4百万円減少したものの、売上債権の減少による資金の増加が120億5千8百万円、仕入債務の増加による資金の増加が63億3千3百万円あったことなどによるものです。

投資活動による資金の流出は121億2千2百万円と前連結会計年度に比べ14億4千3百万円減少しました。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25億6千1百万円減少したことなどによるものであります。

財務活動による資金の流出は94億6千6百万円と前連結会計年度に比べ6億9千2百万円減少しました。これは、前連結会計年度に比べ長期借入金の返済による支出が187億9千5百万円増加したものの、長期借入れによる収入が194億7千4百万円増加したことなどによるものであります。

事業区分別売上高

■売上高(連結)



■鋼材

当社グループの主力製品であります。知多工場爆発事故の影響を含めた販売数量の減少と、販売価格の値下がりにより、当連結会計年度の売上高は943億2千1百万円(前連結会計年度1,148億8百万円)と前連結会計年度に比べ17.8%減少しました。

■鍛造品

自動車用型打鍛造品が主力製品であります。販売数量の減少と販売価格の値下がりにより、当連結会計年度の売上高は1,022億4千8百万円(前連結会計年度1,089億7千6百万円)と前連結会計年度に比べ6.2%減少しました。

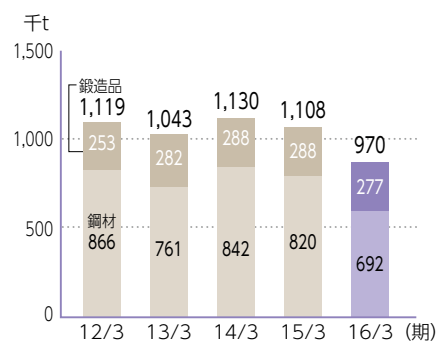
■電磁品

センサ、磁石、電子部品、デンタルの4分野で展開しており、将来の中核事業化を目指しております。当連結会計年度の売上高は134億9千5百万円(前連結会計年度126億6千5百万円)と前連結会計年度に比べ6.6%増加しました。

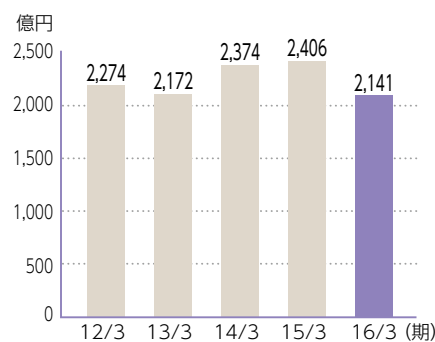
■その他

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40億5千5百万円(前連結会計年度41億9千7百万円)と前連結会計年度に比べ3.4%減少しました。

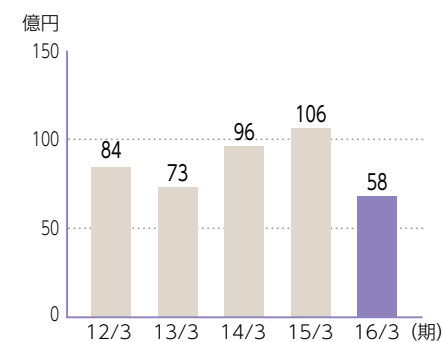
■売上数量(単独)



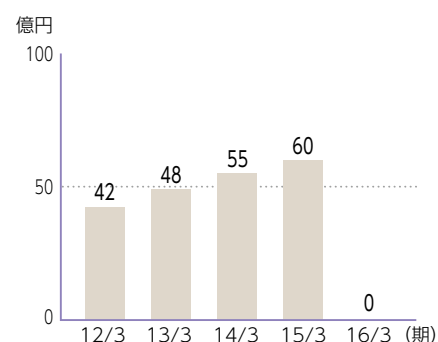
■売上高



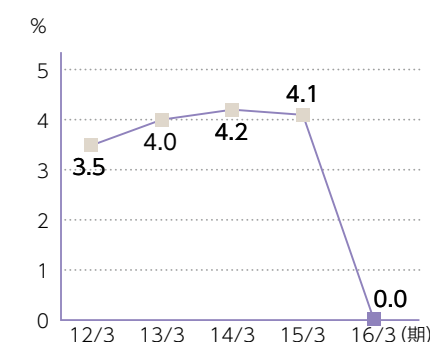
■営業利益



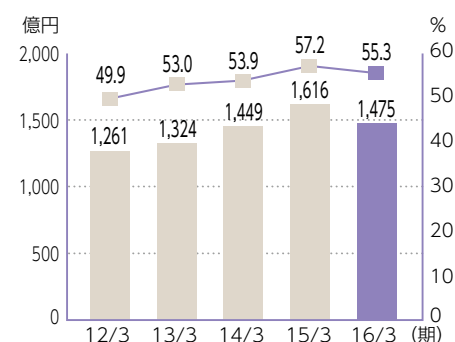
■当期純利益



■ROE



■純資産、自己資本比率



5年間財務サマリー(連結)

回次	第112期	第111期	第110期	第109期	第108期
決算年月	2016/3期	2015/3期	2014/3期	2013/3期	2012/3期
売上高	(百万円) 214,120	240,647	237,420	217,279	227,478
営業利益	(百万円) 5,883	10,616	9,627	7,332	8,458
税金等調整前当期純利益	(百万円) 1,409	10,693	9,779	7,768	7,884
親会社株主に帰属する当期純利益	(百万円) 20	6,023	5,503	4,898	4,246
有形固定資産額	(百万円) 89,628	88,291	85,841	83,618	85,528
総資産額	(百万円) 251,760	268,064	255,259	238,165	241,951
純資産額	(百万円) 147,534	161,669	144,965	132,436	126,111
1株当たり当期純利益	(円) 0.10	30.62	27.99	24.94	21.62
潜在株式調整後1株当たり当期純利益	(円) 0.10	30.62	27.98	-	21.61
1株当たり配当額	(円) 10.00	10.00	10.00	10.00	10.00
従業員数	(名) 4,654	4,617	4,613	4,504	4,406

注:

- 売上高には、消費税等は含まれておりません。
- 連結の範囲: 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)、アイチフォージューエスエイ(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テック(有)、アイチコリア(株)及び愛知磁石科技(平湖)有限公司であります。
なお、連結財務諸表への影響が軽微であることから、(株)名南工機については、持分法非適用の非連結子会社として連結の範囲から除いております。
- 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、算出してあります。
- 第109期の潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額については、希薄化効果を有している潜在株式が存在しないため記載しておりません。
- 事業年度末は3月31日であります。

GRIガイドライン対照表

本レポートは「サステナビリティ・レポート・ガイドライン第4版(G4)」の「中核」に準拠しています。
※(詳細)はWebサイトにて公開されている詳細版のページ数を表します。

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	P3-6,11-16
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
8	a.参入市場(地理的內訳、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
10	a.雇用契約および男女別の総従業員数 b.雇用の種類別、男女別の総正社員数 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	P21
12	a.組織のサプライチェーン	P13-14
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を報告する	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(イニシアチブ)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およびパウンダリー		
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ない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	P36
18	a.報告書の内容および側面のパ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	P16
20	a.各マテリアルな側面について、組織内の側面のパウンダリー	P15
21	a.各マテリアルな側面について、組織外の側面のパウンダリー	P15
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パ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	P13-14
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	P13-14
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ているかどうか	P13-14
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	P13-14
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	P37
33	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与しているかどうか	P38
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	P18
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	P18
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どうか	P18
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。協議が制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	P17-18
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割、コミットメントの数、およびコミットメントの性質 ・メンバー ・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	P18
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	P18
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	P18

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	P18
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どうか、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どうか 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	P17
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どうか	P17-18
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の最高ガバナンス機関の役割	P18-19
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	P18
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	P18
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	P19-20
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	P17
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)	P19
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)	P19

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	P3-6, 15-16, 17, 21, 25, 27, 29, 35
	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	
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	有価証券に記載
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	P35
EC3	確定給付型年金制度の組織負担の範囲	有価証券に記載
環境		
側面:原材料		
EN1	使用した原材料の重量あるいは容量	(詳細)P37
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	(詳細)P37
側面:エネルギー		
EN3	組織内のエネルギー消費量	(詳細)P37
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	P37
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	(詳細)P39
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, (詳細)P37
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	P9
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)	P24, (詳細)P18
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	(詳細)P18
社会(人権)		
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、解決を図ったもの件数	P19
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	P27-28, (詳細)P18
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	P19
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、GRI第4版(G4)に完全に準拠し、重要課題を6カテゴリにわたって明確に設定したうえで、経営トップがその重要性と基本的考え方を表明し、関連経営指標の状況について体系的に記述している点が大きな特徴です。



日本福祉大学
執行役員
国際福祉開発学部教授
ちかみ けんじ
千頭 聡氏

重要課題の設定とそれに即した記載(p11他)

2015年度レポートで記載されていたバリューチェーンおよびステークホルダーとの関わりについての課題整理を受け、今年度は、アイチグループが事業活動を通じて取り組むべき6つの重要課題を特定し、中核準拠方式により、課題に関わる重要経営指標について体系的に記述している点が大きな変更(改善)点です。特に、経営トップが、なぜ重要と判断したか、基本的な考え方をトップメッセージの中で明確に示している点が高く評価できます。重要課題の提示(p17など)にあたって、課題解決に向けた基本方針を明確に記載し、レポート全体がG4に準拠することによって、広義のCSR戦略が明確となり、ステークホルダーにとっても、わかりやすいレポートとなっています。今後、重要課題を全社的に共有し、企業活動が持つ社会的な意味・意義と責任を踏まえてさらに発展的に活動していくことを期待しています。

1Sをベースとした発展性・成長性が明確(p3-6)

「4Sリエンジニア」によるプロセス改革や、全社あがての「ZZZ200」活動を通じて、2020年ビジョンの達成を目指す経営方針が明確です。特に、製鋼リエンジニアとして取り組みつつある、電気炉排熱からのエネルギー回収と発電事業は、省エネルギーから創エネルギーへの新たな展開として、大いに期待できます。また、事故の教訓の中から、「正直」を中心とした「1S」文化の意味を再確認し、グローバルに展開することが示されていますが、企業文化の根幹として今後とも、諸活動の基軸に据えていただきたいと思えます。

※当意見は、経営層を含む関係者へのヒアリングに基づいて執筆しています。

3ケ年でのレポートの進化

2014年から3ケ年のレポートを眺めてみると、わかりやすさ、読み手への訴求力などが着実に進化しています。今年度はトップメッセージの中で新しい愛知製鋼を目指す姿勢や、事故に関する報告ページで、二度と同じような事故を引き起こさず、会社の弱い部分を克服していくための「ステップアッププラン」を掲げており、強固な事業基盤を構築していく姿勢が明確になっています。また、表紙を比較すると、イラストに描かれている地球が自転するにつれて、緑が増え、豊かな生き物と人にあふれた地球が描かれており、G4完全準拠に向けて着実に努力を積み重ねてきた成果を物語っているといえます。

CSR中期計画における実績と課題が明記(詳細版p18)

昨年度と同様に、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るとともに、目標が未達成な項目について、反省・課題などがきちんと抽出され記載されている点も評価できます。

2015年環境取り組みプランをほぼ達成(p31)

「2015年環境取り組みプラン」は、輸送効率向上やグローバルなCO₂マネジメントなどを含め、5年間で概ね当初の達成目標をクリアできたと評価できますが、同時に、直接埋立量やCO₂総排出量の削減は依然として課題であると考えられます。次期の環境プランが、生産工程全体の変革を含む新たなチャレンジとなることを期待したいと思います。

最後に

今回の事故を受け、全社的に問題点の洗い出しと改善策の実行が進められていますので、「ステップアッププラン」の確実な実行と、「年輪的成長」を見守りたいと思えます。またそれらのことを踏まえ、来年度のレポートがさらにどう進化するかも楽しみです。

第三者意見を受けて



上級執行役員
総務部担当
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。

今年度は、GRI第4版への完全準拠に向け、グループ全体で取り組むべき6つの重要課題の特定に加え、今年1月8日に発生した事故を踏まえて、いっそうのCSR体制強化と経営基盤の再構築を図ることを大きな軸として取り組んでまいりました。そのうえで、課題解決に向けた基本方針を含め、戦略的なCSR経営を図っていくうえで、大変貴重なご意見をいただきました。

今回ご評価いただいた重要課題についての体系的記述や、2020年ビジョン達成を目指す経営方針、「1S」文化のグローバル展開、そして「ステップアッププラン」に対する取り組みなどについては、今後の活動の励みとしつつ、確実な実行に向けて真摯に取り組んでまいります。

また、今回ご指摘いただきました「直接埋立量」や「CO₂総排出量の削減」につきましては、引き続き全社一丸となって目標を達成すべく検討を進めてまいります。そして、今年新たに策定した「アイチ環境取り組みプラン2020」を着実に実行することで、環境取り組みの領域をよりいっそう拡大し、新たな時代を築くための環境貢献を積極的に進めてまいります。

今後も、ステークホルダーの皆様への感謝の気持ちを忘れることなく、日ごろのコミュニケーションを大切にしながら、グループ一体となってCSR活動に取り組んでまいります。そして、CSV(共通価値の創造)の実現に向け、全社員が一体となってさらによりモノづくりに取り組むことで、「いつまでもこの地にあり続けてほしい企業」をこれまで以上に目指してまいります。



適切に管理された森林からの木材製品であることを証明する、FSC 森林認証紙を使用しています。



揮発性有機化合物 (VOC) を含まない植物油100%のNon-VOCインキを使用しています。



有害物質を含む湿し水を使用しない、水なし印刷方式にて印刷しています。



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。

 **愛知製鋼株式会社**

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

発行:2016年9月

Tel. 052-603-9216 Fax. 052-603-1835 <https://www.aichi-steel.co.jp>