

熱く、強く、まっすぐに。

愛知製鋼レポート2012
AICHI STEEL REPORT



経営理念

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

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

CSR基本理念

健全な企業活動を通じ、社会・地球の持続可能な発展への貢献をはかる。

2015年CSRビジョン

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

1S文化

存在価値有る企業として永続的に存続するために、3つの“S”を第一にする。

「正直:Shojiki」が1番

「清掃:Seiso」が1番

「安全:Safety」が1番



愛知製鋼グループ企業行動指針

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

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

愛知製鋼レポート2012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2011年度の取り組みを、具体例を交えて開示するとともに、目標が未達成だった項目については、その要因と今後の対策をできる限り掲載するようにしています。

■表記・レイアウト

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

■対象読者

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

■期間・範囲

本報告書は、基本的に2011年度(2011年4月～2012年3月)における愛知製鋼グループの活動を対象としておりますが、必要に応じて一部対象期間外の内容も紹介しています。

■参考にしたガイドライン

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

C O N T E N T S

経営の状況

事業概要	3
トップメッセージ	4

特集

震災後1年間の当社の動き	8
サステナブルな経営環境構築に向けて	10
グローバル・ワイドの世界企業へ	12
エコファクトリーとして、充実した設備投資の実施	14

ガバナンス

CSRマネジメント	16
コーポレートガバナンス・コンプライアンス	18
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	22
株主・投資家の皆様とともに	24
お取引先様とともに	25
社員とともに	26
社会・社員とともに	28
社会・地域とともに	30

環境

環境方針	34
環境マネジメント	36
地球温暖化防止	38
3R(資源循環)	40
生物多様性・マテリアルフロー	42
化学物質、大気、水質データ	44

財務

会社戦略と各事業の取り組みについて	46
経営者による財務状況および経営成績に関する説明・分析(1)	47
経営者による財務状況および経営成績に関する説明・分析(2)	48
連結貸借対照表	50
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
連結キャッシュ・フロー計算書	55

第三者意見

第三者意見	56
第三者意見を受けて	57



事業概要

会社概要

創立 1940年3月8日
 資本金 25,016百万円(2012年3月末)
 代表者 取締役社長 藤岡高広
 従業員 2,367名(2012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、鉄力あくなど



ステンレス鋼

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

【製品例】形鋼、丸棒など



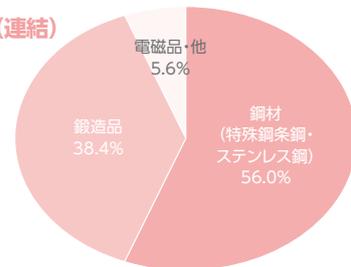
鍛造品

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

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



売上高構成比(連結)



2011年度実績
 連結売上高227,478百万円

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 ヨーロッパ有限公司(Ae)
- ・アイチ インターナショナル(タイランド)株式会社(AIT)
- ・上海愛知鍛造有限公司(SAFC)
- ・アイチ フォージング インドネシア株式会社(AFI)
- ・アイチ マグファイン チェコ有限公司(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

グローバル4極体制を推進し、 お客様や社会から「選ばれる愛知製鋼グループ」へ

大震災を教訓に「災害時の供給責任」を果たす体制づくり

■ 2011年度は自然災害や超円高など大波乱の1年でしたが、社業への影響や対応はいかがでしたか？

災害時の供給体制

当社およびグループ会社は東日本大震災やタイ洪水での直接的な被害はなかったものの、サプライチェーンの寸断に伴う自動車業界の一時的な減産が、業績の圧迫要因となりました。その反面、年度後半は需要回復に伴う増産に対応しなければならず、お客様に迷惑がかからないことに注力しました。また、震災後の電力不足や平準化に対応するため、夏季の休日変更などにも取り組みました。

一方で、大震災からは多くの教訓も得ました。最大の要件は、災害時における供給責任の重さとバックアップ体制の重要性です。当地域で懸念されている東海・東南海・南海地震に備え、緊急時には系列や競合関係といった枠組みを超えて連携し、それぞれの工場が被災して稼働不能となった場合でも、代替生産や部品在庫を融通して相互に助け合う「バックアップ・アクション・プラン(BAP)」の策定を「事業継続マネジメント(BCM)」の骨組みの中で進めています。

また、震災後の5月には「大震災検討委員会」を立ち上げました。委員会では、社員の安全確保を第一に、他社・行政などと情報交換を図り、ソフト面・ハード面、生産復旧に関する3つの分科会で、リスク要因の再分析とBCMの見直しを含めて、震災対策強化を進めています。両プランとも、今後2~3年をかけてまとめ上げる予定です。

さらなる原価低減に向けて「Z100」から「ZZ100」へ

欧州の信用不安に端を発する2011年から続く歴史的な円高は、日本の製造業にダメージを与えていますが、どのような経済状況であろうと収益を創出していかねばなりません。その鍵を握るのが原価低減活動です。当社では2008年から徹底的にムダをなくして2年間で100億円以上の原価低減を図る「Z100」*プロジェクトを進めてきました。そして、資材・資源・エネルギーのさらなる効率化を図ることで、2015年には、毎年コンスタントに100億円以上の利益を上げられる収益体質の構築を目指す「ZZ100」活動へと舵を切りました。一例をあげると、材料の合金鉄などを調達するにも、より低コストの素材を仕入れ、持てる技術をフル活用して従来と同等品質の製品をつくるなどして付加価値を高めていきます。

※「実行(zikkou)する」「実現(zitsugen)する」「絶対(zettai)やりぬく」の頭文字



取締役社長
藤岡 高広

東日本大震災がもたらしたボランティア精神の高まり

大規模な自然災害が連続した2011年を通じて実感したのは、社員の社会貢献（CSR）精神の高まりです。特に東日本大震災では、発生直後の初動支援として、会社として何をすべきか、何ができるかを社員が考え、社内備蓄品や援助物資、車両の提供などを具現化してきました。また個人でも社内カンパ、がれき撤去や被災家屋の清掃活動などに積極的に取り組みました。ユニークな事例としては、当社の植物活性材「鉄力あぐり」を提供して農地再生を促進する取り組みも行いました。これは海水でアルカリ化した畑の土壌に混ぜて、植物が吸収しやすい鉄分を供給するもので、仙台市のキャベツ農家で試したところ、使用しない畑と比べて大玉のキャ

ベツが収穫できました。収穫には社員も参加し、一部を購入して社員食堂のメニューに採用しました。2012年度も被災県や関連団体と連携して、農地再生に協力していきます。

こうした対応は、日頃から浸透に努めている「考動（自ら考え自主的に動く）」、「当事者意識（自分がやらなくて誰がやる）」などの精神が発揮されたものです。これは常に安川会長が訓導している「O（occasion：事象の発生）-C（check：分析・解析）-A（action：実行）-P（plan：改善・改良）-D（do：標準化）」というサイクルが機能した成果でもあります。

真のグローバル対応力を持つ企業グループへ

愛知製鋼グループのグローバル戦略と事業戦略についてお聞かせください

鍛鋼一貫による「世界4極体制」の構築へ前進

目指すのは、真のグローバル対応力を持った「選ばれる会社（Company of Choice）」です。「鍛鋼一貫（鍛造・製鋼の一貫生産）」が当社最大の特色ですが、この強みをどれだけ発揮できるかが成長の鍵となります。2011年夏にタイの北・中部に大被害をもたらした洪水発生時、現地子会社【AIT：アイチ インターナショナル（タイランド）】は、バンコクの南東部のピントン工業団地で新工場を建設していました。資材の供給が危ぶまれる中で、日本の「マザープラント」は工場建設に必要な資材調達や人員の面で全面的な支援体制を敷き、工事を中断することなく計画通り今年5月に竣工させ、6月から本格的な量産を開始しています。これまでのアマタナコン工場（廃止予定）には鍛造設備がなく、中国やフィリピンのグループ会社から粗形材（鍛造品）を供給していましたが、今後は自己完結でトヨタIMV（新興国向けの世界戦略車）向け製品などを効率的に生産します。一方、フィリピンの生産拠点【AFC：アイ

チ フォージング カンパニー オブ アジア】では、現地の日系自動車メーカー向けトランスミッションを中心とする製品の供給力が高まり、中国【SAFC：上海愛知鍛造有限公司】では、現地トヨタグループ向けの製品供給に注力します。これにより、日本・北米・アセアン・中国の「世界4極体制」が確立されました。

そこで重要となるのが現地鍛造子会社で使用する鋼材の調達です。中国では、今年5月から上海愛知が使う鋼材は現地メーカーから購入し、厳格な検査工程を経て合格した良品だけを使う事業モデルを構築して完全現地調達化を完了しました。タイやフィリピンには鋼材メーカーがないため、アセアン地域で鋼材の調達から鍛造・出荷までの工程を短いルートで結び、お客様にタイムリーかつ低コストで製品を供給するネットワークを構築する方針です。北米では、大型鍛造部品の拡販と合わせ、中小型鍛造プレス機の増強を進め、製品バリエーションを拡大します。

エコカーの進展に対応しながらCVT用部品にも注力

自動車はプラグインを含むHV（ハイブリッド）化・EV（電気自動車）化、小型・小排気量化が進み、エンジン部品の減少など1台あたりの特殊鋼使用量は減少します。当社はトラックやランドクルーザーなどの比較的大型の自動車部品を得意としてきた経緯から小型車への対応が不十分です。これを十分に認識したうえで、今後は中・小型のミッション部品やCVT（無段変速機）用鍛造部品などの対応

強化に向け、熱間鍛造だけでなく冷間鍛造プレス機など今後の需要を見据えた設備投資を、国内外とも確実に対応する方針です。また、ハイブリッド車向けの半導体部品を冷却するコールドプレート受注増のため、知多工場敷地内にある専用工場を増設します。加工設備も現状の2倍の生産規模とし、今後のハイブリッド車の増加に対応していきます。

トップメッセージ

第二・第三の中核事業の育成を加速

今後、新たな事業の柱となる製品群の育成も加速しています。ステンレス製品は、建築・船舶・食器などに使われていますが、今年8月に最新の連続酸洗設備を導入し、表面品質を大幅に向上させ、リードタイムの短縮と原価低減を図り、海外製品とのコスト競争力を高めます。また、当社のナンバーワン製品であるステンレス鉄筋コンクリートバー『サスコン (SUSCON)』が、2011年にニッケル系ステンレス鉄筋で業界初の国土交通大臣の認定を取得しました。この製品の強みを拡販につなげることも今後の課題です。電磁品分野では、自動車用モータの小型・軽量化に寄与してきた保持力の高い磁石「マグファイン」の新製品として、2011年に量産販売を開始した新磁粉が極めて有望です。現在、最強の磁石とさ

れる「ネオジウム磁石」の高性能化に必要なレアアースのディスプロシウム*を添加せず、ネオジウムも30%削減し従来と同等の磁力を発生することで、希少資源の調達リスクを大幅に低減しています。焼結成形と異なり、射出成形による高精度な形状に加工できるため、家電部品など幅広い分野での応用が期待できます。また、スマートフォンやカーナビなどに欠かせない方位センサ・加速度センサ分野では、世界最高の精度を備えた6軸磁気 (MI) センサを開発し、2012年度は3,000万個を目標としています。CG画像の地図回転機能やゲームの動的制御への追従性に優れているので、世界のスマートフォンメーカー向けに量産していきます。

※耐熱性ネオジウム磁石の保磁力を高めるために不可欠の金属。

全社戦略および事業戦略

環境変化を受けた全社戦略の考え方

真のグローバル対応力を持った
「選ばれる会社 (Company of Choice)」を目指す

次世代事業企画 ▶ ・マーケティング力強化
・コア技術応用での商品企画

・新商品開発 ▶ ・次世代車・小型車部品
・高収益商品拡大 ▶ ・強み商品のシェアアップ

・収益基盤の強化 ▶ ・リエンジニアリング・原低の推進
・鍛・鋼グローバル展開 ▶ ・マザー機能強化とサプライチェーン再構築

モノづくりの基盤強化

事業別戦略 [各事業の目指す姿]

各事業	目指す姿
鍛造事業	・海外生産を倍増、環境化への貢献 ・革新技術の手の内化→海外へ移転
鋼材事業	鍛鋼一貫 ・徹底した原低・リエンジニアリングで収益基礎強化 ・高品質・高付加価値商品で顧客のトータルコストメリット追求
	ステンレス事業 ・国内外でダントツの品質 ・ニッチ分野で他社を圧倒するシェア
電磁品事業	・次世代磁粉・センサーの商品化 ・収益の出る体質への転換

「1S文化」を基盤にCSR経営を進化させ、 持続可能な社会の形成に貢献します

お客様目線と社員一人ひとりの当事者意識を重視

■ 持続可能な社会に向けた取り組みについて、どのようにお考えですか？

資源循環型社会の形成に貢献する企業グループとして

当社は事業形態そのものが、廃車などから発生する鉄スクラップを原料に、再溶解・成分調整して付加価値の高い製品を生み出す資源循環型です。当社で生産した素材は、さまざまな分野での構成部品となり、役目を終えたくず鉄は再び原料として戻ってきます。さらに、製造工程で発生する製鋼スラグを原料に天然鉱石の替わりとなる研削材 (ASショット) に再生するなど、徹底した資源

の有効活用を図っています。今後は、地球温暖化防止に向けた省エネ促進や省資源に貢献するものづくり力のさらなる強化に向け、2015年度までに設備更新を進め、エネルギー効率の高い生産プロセスの再構築を進めます。

海外への1S文化の浸透と品質へのこだわり

CSRを怠れば企業はたちまち経営危機に直面します。当社はCSR経営の基盤に、「正直・清掃・安全」を第一とする『1S文化』を位置づけていますが、コンプライアンスを徹底するには、何でも言い合える企業風土の醸成(=正直の実践)が大切です。また、清掃を重視するのは、清潔さを保つことで油1滴こぼれていても異常を発見しやすく、自ずと安全確保につながるからです。この企業文化を海外拠点にも根付かせるため、2011年度に英語版「1Sガイドブック」を発行し、浸透への取り組みを始めました。

また、製品品質については、「安心=安全×信頼」と考えています。当社の製品は単に機能部品を提供しているのではなく、エンドユーザーの生命に関わる「安心」も担っています。当社の不良流出がコンマ数%、百万分の1単位であっても、それを手にしたお客様には、かけがえのないワンユニットなのです。

信頼を得るには、お客様の期待を超える品質保証体制が重要で、“Quality Today Success Tomorrow (今日の品質の積み重ねが、明日への成功に繋がる)” の考え方を基本に、自分がお客様だったら愛知製鋼に何をしてほしいかをゼロベースで考える“Who is your customer? (常にお客様目線)”を重視しています。これは社内の部門間の連携・協力にも当てはまり、自分の部署で完結したと考えず、関連する部署にも目くばりして相手が活動しやすいよう考動することです。

さらに、“Catch me if you can (捕まえられるなら、捕まえてみ

ろ)”の気概を持って、他社が追いつけないオンリーワン&ナンバーワンの製品開発に注力しています。これらを実行させる風土として、部下が上司を見て“Felt Leadership (リーダーシップを感じた)”と憧れるような信頼関係が不可欠で、これこそが職場の活性化や職場安全の向上につながります。

社会貢献活動もCSRに不可欠な取り組みです。東日本大震災の継続的な被災地支援をはじめ、地元・東海市の全小学校で行っている出張授業「鉄の教室」も成果を上げています。また、社内「ボランティアセンター」による情報発信や啓発・相談、NPOと連携した長野県木祖村での「森づくりボランティア」への参加など、ボランティア活動の拡充に力を注いでいます。

ビジョン

Company of Choice (選ばれる会社)

品質へのこだわり

Quality Today Success Tomorrow

常にお客様目線で

Who is your customer?

オンリーワン&ナンバーワン

Catch me if you can

信頼で結ばれた人間関係

Felt Leadership

「自変元正」をキーワードに当面の目標を着実に実践

2012年度はタイ新工場の本格稼働に続き、No.3ブルーム連続鋳造機のフル生産、ステンレス鋼材の連続酸洗設備の更新など、引き続き取り組む課題があります。これらを“まるで何事もなかったかのように”計画通り実行し、収益向上につなげることが当面の目標です。そして、日本・北米・アセアン・中国のグローバルチェーンを有機的に連動させ、中国・北米の現地調達を強化しながら4極体制の基盤固めを推進します。

一方で、事業活動の基盤である安全意識のさらなる向上とともに、「ZZ100」プロジェクトを軌道に乗せ、2014年度末には年間100億円の利益が出せる体質をつくりあげていきます。その原動力は、やはり社員一人ひとりの当事者意識です。自分で考えて行動する「自変元正(自ら変わり、自ら変え、元から正す)」の考え方です。この意識をより高める試みとして、2012年に全従業員を対象とする「新世代の事業提案コンテスト」を実施しています。これは愛知製鋼のDNAや固有技術を活用して当社の新たな未来を切り開くような新事業の芽を発見・育成するもので、どのようなアイデアが飛び出してくるか今からワクワクしています。



震災後1年間の 当社の動き



● 震災後1年間の動き

2011年3月11日、太平洋三陸沖を震源として発生した「東北地方太平洋沖地震」。マグニチュード9.0を記録し、最大震度7となる日本の地震観測史上最大の地震が発生しました。

日本のほとんどの地域で揺れを観測し、同時に北海道から関東の太平洋沿岸に押し寄せた巨大な津波によって、甚大な被害がもたらされました。

地震による揺れは、震源から遠く離れた愛知県（愛知県内の最大震度は4）の当社でも感じ、ゆっくりとした緩やかで大きな揺れに緊張がはしりました。

総務部では、2008年に設置した「緊急地震速報装置※」を確認するとともに、テレビで地震速報などの情報収集を開始しました。（※当社では、予想震度が「5以上」の場合に、緊急避難警報を発動する設定にしているため、今回の地震では警報の発令はあり

ませんでした）

テレビでは、刻一刻と被災地の映像が映し出され、かつて経験されたことのない大地震であることが徐々に判明してきました。地震発生後、関係部署と連携して各拠点（工場・支店）との被災および操業状況の確認、出張者の安否確認などを実施、夕方までにはすべての拠点との連絡もとれ、大きな被害や被災した社員はいなかったことが確認できました。特に被災情報が多く報道された関東でも、東京支店（東京支店の震度は5）が自主的に「安否確認システム」を活用して、家族を含めた全員の無事を確認しました。一方、調達部や営業関係者もお取引先様への連絡を開始しましたが、直接被害を受けたお取引先様もあり、状況把握にも多くの時間を要しました。

● 復旧・復興に向けて何ができるか

■ 愛知製鋼グループからの義援金、救援物資

震災後の17日には、被災地への義援金2,000万円を拠出することを決定しました。義援金はNGO団体を通じて被災地の支援に役立てていただきました。

また、社内でも会社と労働組合が共同連携して募金活動を開始するとともに、当社グループ企業への参画も呼びかけました。インフォーマルグループ（社内の役付き会等）も会費の中から義援金の拠出を行い、2011年度は、総額約330万円が集まり、拠出しました。

（詳細については、右の一覧表を参照ください）

東海市（愛知県）を通じて、姉妹提携都市関係にある釜石市（岩手県）に、当社が備蓄保管してある緊急時の備蓄物資（非常用食料、消毒液など）を提供することにしました。あわせて、生活必需品を失った被災者への支援として、社員からの衣料品や紙おむつなどの生活資材の提供を募り、東海市に寄付しました。東海市

では、当社や市民から寄せられた大量の生活資材の分別・仕分けをする必要があったので、当社社員が仕分け作業でも、ボランティア協力を行いました。これら集まった支援物資の輸送には、子会社のアイチ物流が協力しました。



衣料寄贈

■ 社員、インフォーマルの活動

社員の中には「福祉休暇制度※」を利用して、被災地へのボランティア参加や、さまざまな支援活動する者もいました。当社としても「愛知製鋼ボランティアセンター」を基点にして、トヨタグループ被災者復興支援ボランティアネットが主催する活動に参加する支援者の募集や労働組合の支援派遣なども実施しました。

（詳細については、右の一覧表を参照ください）

※ 傷病や天災による被災、また奉仕活動等に従事する場合に取得できる有給休暇



震災現地でのボランティア

■ 顧客、お取引先様と

当社が鋼材を納入している流通先の中には、液状化現象の被害を受けて、操業が立ち行かなくなる企業もありました。当社製品が保管されている倉庫の基礎が隆起（陥没）したりしたのです。当社は、製品が動かせるようになった後、被害を受けた鋼材をいったん引き取り、再検査を実施しました。品質に問題のなかった鋼材には再度検査証などを発行し、流通先に返却しました。



● 2011年度に行った支援実績(2011年3月分も含む)

■ 業界としての支援

鉄鋼業界にも影響がありました。東北地方で生産を行っている製鋼メーカーが被災し、生産継続が困難な状況になりました。当社は、10月～11月の間、可能な範囲での生産応援を実施しました。

■ 事業を通じての支援

当社製品で直接支援することも実施しました。東北地方を襲った津波による塩害で、作付けが難しい地域があり、NPO法人農商工連携サポートセンターと連携して、「鉄力めぐり」を提供することで、農業の再生に協力しました。また、再耕農地で収穫された野菜(キャベツ)の一部を購入し、復興キャベツと銘打ち社員食堂で提供しました。

この活動は、2012年度も継続することにしております。



収穫の様子



定食&キャベツ

■ 木金休み(休日振り替え)の操業

震災後の夏場には、中部地域でも電力不安が叫ばれるようになりました。当社は、トヨタグループの一員として、7月～9月までの間、本社機能および工場の一部操業を木金曜日休みに変更して、消費電力の削減を行いました。

当社は、従来からも昼間の電力消費ピーク時間帯には、大量の電力を消費する「電気炉」の操業を抑制する操業体系を取っていましたが、休日変更することで、より電力使用の平準化に貢献しました。

■ 愛知製鋼

義援金関係	
会社義援金	2,000万円
社内カンパ	276万円
インフォーマルG	54万円

物資など
トヨタ ヴィッツ(7台)
緊急社内備蓄品(非常用食料、消毒液等)
日常生活物資(衣料、タオル、紙おむつ等)
換金性物品(書き損じ葉書、切手、テレカ、不使用携帯電話等)

ボランティア派遣		
主催	支援先	参加人数
トヨタグループ	陸前高田市(岩手県)	6名
基幹労連	釜石市(岩手県)	6名
個人参加	南相馬市(福島県) 石巻市(宮城県) 東松島市(宮城県)	延べ7名

■ グループ

会社名	義援金 (社員カンパ等含む)	物資等
アイコーサービス	82万円	懐中電灯、マスク、ウーロン茶等
アイチ情報システム	122万円	
アイチセラテック	42万円	
アイチテクノメタルフカウミ	31万円	
アイチ物流	120万円	4tトラック、支援物資運搬
アスデックス	129万円	
愛鋼	223万円	
近江鋳業	115万円	
SAFC	65万円	
AFC	13万円	
AIT	11万円	
AFU	64万円	
AFI	31万円	



No.3CCから望む伊勢湾



圧延予備ロール



予備ロール

特集2

サステイナブルな経営環境構築に向けて



部品置き場



緊急避難門

● 大震災対策検討委員会での検討

震災後の5月、当社は「大震災対策検討委員会」を設置しました。“東日本大震災”を考慮し、今後、東海地方を襲うであろう地震の被害想定を厳しく見直し、揺れ、津波、液状化被害を前提に「ソフト安全」「ハード安全」「生産復旧」の3分科会を設置して、人命確保、被害の最小化、早期復旧に向けて検討を行いました。

被災想定に対して、各作業現場のリスクアセスメントを行い、危険性の明確化と必要な対策案などを洗い出し、優先順位を検討しました。また、サプライチェーンを含め現状の事業継続上の課題・方策についても議論しました。

2012年3月に、2015年度までの中・長期の対策ロードマップを作成し、対策を計画的に実行できる環境が整いました。

震災直後の初動時の最優先事項は、『社員の安全確保』と考えて

います。海に隣接している本社・知多工場・鍛造工場・東浦工場では、大津波を前提に、高所への避難を再検討しました。大規模な建物・設備等に囲まれる中で、安全性の高い避難路の明確化や混乱を避けるためのバイパス（緊急避難門）の設置、また火災等の二次被害が少ない場所を高所避難所（二次避難所）に設定しました。その上で、9月に「全社一斉避難訓練」を行い、津波襲来想定時間から安全時間を差し引いた所定時間に全員が避難できることを確認しました。

また、社員一人ひとりが、災害に対する「自助」「共助」の意識を高めるために、啓発パンフレットの作成・配布を行うとともに、優先順位を ①「自分と家族の安全」 ②「近隣の支援」 ③「会社の復旧」と明確にして、社員に周知するようにしました。

● BCMの再策定（事業継続のための計画策定と維持改善の体制）

“東日本大震災”は、これまでの防災対策だけでなく、お客様への供給責任を的確に果たすことの重要性に気づかされました。早期生産復旧を考えるにあたり、限定されたリソースを有効に活用するための優先順位を明確にした事業継続計画（BCP：Business Continuity Plan）と維持改善する体制・仕組みである事業継続マネジメント（BCM：Business Continuity Management）の策定に取り組みました。

第一段階として、発生しうる大災害を念頭においたBCMを構築し、さらにそれ以外の事態におけるBCPを追加・見直しをするとともに、実際の運営能力を高め、企業体質強化を図っていきます。

被害想定、優先事業、目標復旧時間などの骨子を定め、それを実現するための自社での減災・復旧方法、サプライヤーとの連携、他社での代替生産、予備在庫などについて実施項目を決め、実行できるように取り組み始めました。生産部門だけでなく、事務・技術部門でも、災害発生時の優先業務を明確にして、非常時での対応を可能にする仕組みづくりを進めています。あわせて、それぞれの機能が優先業務を確実に遂行するためのマニュアル・チェックリストの作成・見直しや有事にも活躍できる人材育成、BCMの進捗をフォローする体制構築を進めます。その核となる機能として、2012年1月に総務部内に「防災グループ」を設置しました。

● BAP（供給責任を果たすための平素のリスク対応）

BCMは、会社全体での事業継続を定めるものですが、日常の企業活動では、個別具体的な異常事態により、特定分野や各事業・全社に影響を及ぼす恐れのある場合があります。これらの異常事態を早期に解消、または別の手段によって代替させる方をバックアップ・アクション・プラン（BAP：Back-up Action Plan）として、BCMの一部に組み入れることにしました。設備故障やシステム異常など多様な異常事態への対応を明確にすることで、対応できる生産体制の構築を可能とするための、しなやかな事業活動能力を築くことをねらいとしています。

例えば、設備故障の場合では、社内外を含め、「生産可能な代替

設備や生産方法には、どのようなハードルがあるのか？」早期の生産再開のためには、資材や機材に関して、「どの程度の予備品や在庫を確保することが最適なのか？」調達しなければならぬものには、「どのようなリードタイムや緊急調達先が考えられるか？」など、さまざまな視点で対応能力アップを図っています。愛知製鋼グループおよびサプライチェーン全体で検討を進めることで、ウィークポイントの摘出や改善、技術者やオペレーターの人材育成にも効果があり、お客様への製品供給能力の強化に繋がっています。

グローバル・ワイドの世界企業へ

● 真に求められる世界企業へ

1995年、海外進出が拡大していた自動車産業へ、自動車向け鍛造品を供給するために、フィリピンにあった鍛造会社を買収する形で、当社は初めての海外生産拠点となる子会社 [AFC: アイチ フォージング カンパニー オブ アジア] を設立し進出しました。

それ以降、アメリカ [AFU: アイチ フォージ ユーエスエイ]、タイ [AIT: アイチ インターナショナル(タイランド)]、中国 [SAFC: 上海愛知鍛造有限公司]、インドネシア [AFI: アイチ フォージング インドネシア] へと鍛造品の生産拠点を拡大してきました。

これら以外にも、新規事業である電磁品の中で、当社独自のネオジム磁石を生産する拠点として、チェコ [AMC: アイチ マグファイブ チェコ] に生産拠点を設立しました。

これらの生産拠点をサポートし、生産品の販売を担うため、ドイツ (デュッセルドルフ)、台湾 (台北)、韓国 (ソウル) に営業の子会社を構えています。



● さらにグローバル化が加速する今日の自動車産業

リーマン・ショック(2009年)後に落ち込んだ自動車生産台数も近年には回復基調に向かい始めていましたが、ここ最近の急激な円高や海外自動車メーカーとの商品力(価格競争力)の競争が激化する中、日本の自動車メーカーや自動車部品メーカーが相次ぎ海外での生産活動を強化しています。

また、HV(ハイブリッド)・PHV(プラグインハイブリッド)・EV(電気自動車)化など自動車そのものの機構変革や原油価格の高

止まり傾向における小型車・低燃費車への需要ニーズの高まりなど、自動車産業全体を取り巻く環境が大きく変化してきています。

これまでの当社の鍛造品は、比較的大型車(大排気量の自動車やトラックなど)に使われるものを得意としてきましたが、将来の需要動向を見極め、グローバル・ワイドで顧客の求める製品を最適生産できるよう取り組んでいきます。

● これからの鍛造事業

2011年の「東日本大震災」「タイ洪水」で、一時期水を差されたことは否めませんが、リーマン・ショック回復後の当社の鍛造品生産は国内(鍛造工場)・海外(子会社)とも比較的旺盛な需要のもとに高い負荷率で推移してきました。

今後も先述した環境変化は予想されるものの、ワールドワイドでの鍛造品自体の需要は維持されるものと考えています。

当社では、アジア地域での鍛造品のサプライチェーンを強固なものにするために、2011年6月にタイのAITをアマタナコン(Amata Nakorn)工業団地からピントン(Pinthon)工業団地に移転させるため建設工事に着手しました。

アマタナコンでは、フィリピンや中国の子会社から鍛造品を受け入れ、2次加工や出荷検査などを行い、タイ国内の自動車部品メーカーに納入してきました。今回の移転を機に鍛造設備も設置(第1期として、1,600t フォージングプレス1機)して、タイ

国内で生産から出荷を完結できるようにします。

今後も、需要状況を見ながら必要な設備を増強させて、お客様の求める品質の製品供給に役立てていきます。



AIT新工場

● 期待される電磁・電子部品

自動車の電気化・電子化が進むことにより、当社製品群の中でも需要の高まりが期待されているものがあります。それが電子部品のコールドプレート(冷却器)です。

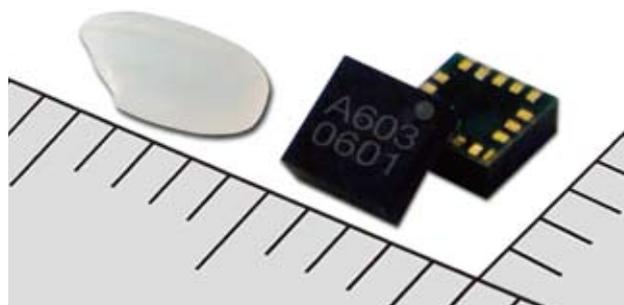
コールドプレートは、自動車の電子制御装置の異常過熱を防止する目的で採用されているもので、現在の自動車には量や大きさの違いはありますが、ほとんどの自動車に搭載されています。今後、自動車が電気化されることで、より多くの電子制御装置の搭載が見込まれることから、当社の電子材料の需要も増える見込みです。

当社オンリーワン製品の一つであるネオジム系ボンド磁石の「マグファイン」の特徴は、強力な磁力によりモーターの小型・軽量化に貢献できること。そして、圧縮成形でいろいろな形状に寸法精度よく自由に成形できることです。

当社は、より商品力の高い磁粉の開発を進め、これまでより30%磁粉の使用量が少なくても同等の性能を発揮する「新マグファイン磁粉」の開発・量産化を2011年9月に発表しました。

世界的にレアアースへの依存率を下げる取り組みが広がる中、少量で高性能な力を発揮できる「マグファイン」がレアアース資源問題に貢献できるよう努力してまいります。

もう一つの「MIセンサー」は、スマートフォン市場の急増に伴い、世界的な需要も拡大しています。競合するメーカーも多く、開発サイクルも短い製品ではありますが、高性能・高品質を武器に市場拡大を図っていきます。



サイズ比較(AMI603と米粒)

当社は、電磁・電子部品を他社の追随をゆるさない「オンリーワン」製品の開発と市場への投入をすることで、新たな収益を確保することを目指します。



新マグファイン磁粉



薄肉磁石

エコファクトリーとして、 充実した設備投資の実施

● No.1からおよそ30年。さらに進化を求めて…

今からおよそ30年前、当社が世界に先駆けて開発した「複合製鋼プロセス技術」(1982年)。電気炉(EF)^{*1}-取鋼精錬炉(LF)^{*2}-真空脱ガス装置(RH)^{*3}-連続鑄造機(CC)^{*4}を連続配置することで、品質、生産性、歩留を画期的に向上させるものです。近年は、品質、コスト、納期でのレベルアップを図ることはもとよ

り、より環境にやさしい最高レベルの設備であることが求められています。当社は現在考え得る省エネを含めた最善の装置を組み合わせ、環境でも最大限の貢献ができるよう、2011年に「No.3ブルーム連続鑄造設備」を竣工いたしました。

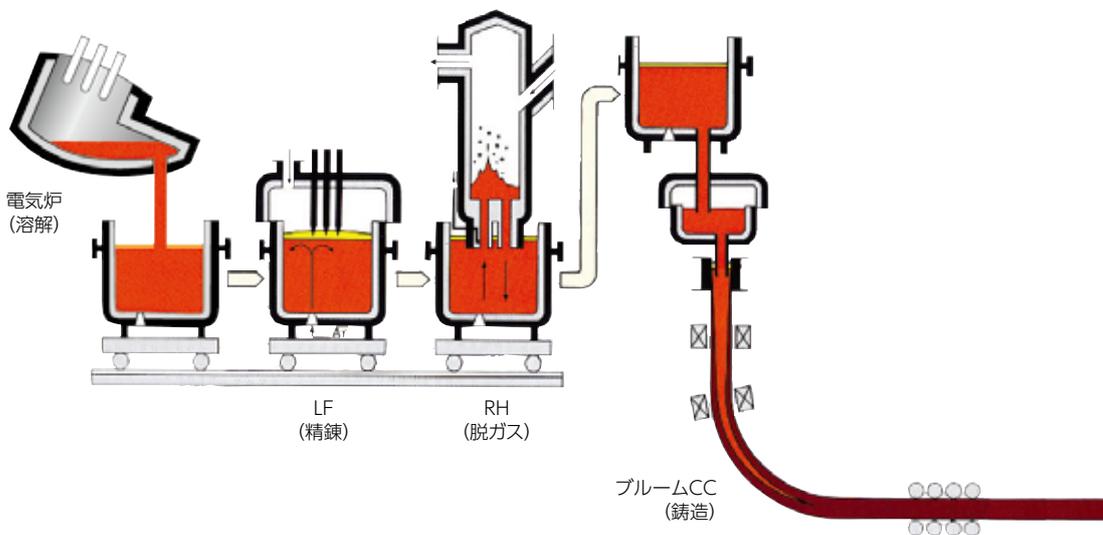
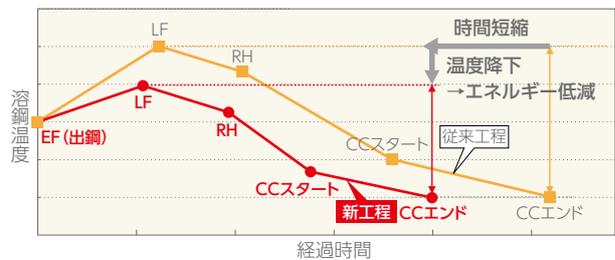
● 品質の維持・向上は当然のこと、地球環境の更なる負荷低減を図る

①エネルギーロスの徹底した低減

特殊鋼製造で品質を左右する重要な項目として、溶鋼^{*5}の温度管理があります。EFでスクラップ(鉄くず)を溶かした後、精錬～CCが完了(鑄造片になる)までの間、非常に細かな温度管理を行っています。

従来のNo.1CCでは、生産能力の低さから精錬後の取鋼の待ちが発生していたため、生産(工程)時間が長くなり、途中の溶鋼温度を高め設定する必要があり、LFでエネルギー(電力)を投入して昇温させていました。

今回更新したNo.3CCは、EF出鋼からCCスタートまでの時間が大幅に短縮(約30%)されたため、LFで溶鋼温度を保持するための通電時間が少なくなりました。また、LF後からCCスタートまでの時間も短縮(約50%)できるので、LFでの温度設定が従来よりも低くできるため、相乗効果により年間20千Mwh(メガワットアワー)の電力削減効果があります。





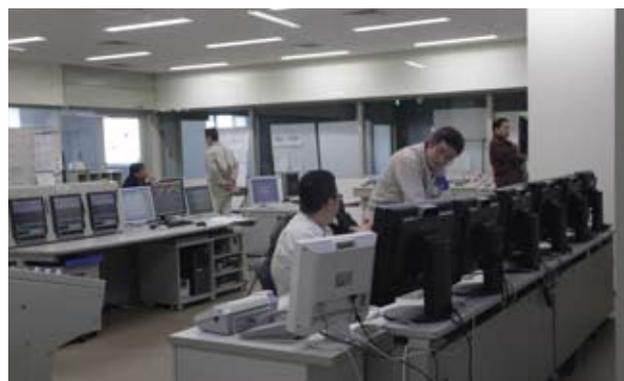
②自然採光と照明のLED化による省エネ

No.3CCでは、工場側面や屋根から極力自然採光を図ることで、工場内の明るさを確保できるようにしています。また、必要とされる照明関係もLED式の照明器具を採用することで、省エネを推進しています。



自然採光で明るい建屋内

工場の建屋内を照らす従来のハロゲン灯や水銀灯などの消費電力の大きいものはもちろん、操作室や事務所の蛍光灯もLED系の照明器具にしたことで、年間で約73kWhの電力削減となります。



No.3CC操作室

③排蒸ブローアの変更

CCで溶鋼を凝固させる装置には、ミスト(水噴霧)による冷却装置が付いています。No.3CCでは、ミストが高温の鋳造片にかかり蒸発する際の囲い部屋をNo.1CCより小さくして、排蒸するためのブローアのモーター容量を小さくすることにしました。(従来比1/2)

また、インバーターによるモーターの回転数制御をきめ細かく設定・運用することにより、設備の稼働状況に応じて、消費電力を抑えることが可能となっています。

これにより、年間で約814kWh(キロワットアワー)の電力使用を削減することが可能になりました。

④超高効率トランスの採用

CC本体や水処理関係の設備に電力を供給する変圧器にも最新の機器を導入することで、変圧器での発生損失を抑える工夫をしています。

標準型の油入変圧器から、Superアモルファス油入変圧器に仕様を変更することにより、年間46kWhの電力削減効果があります。

注釈

- ※1:電気炉:スクラップ(鉄くず)をアーク(電気)の力で溶かす設備
- ※2:取鋼精錬炉:加熱しながら合金等を添加し、成分を調整する
- ※3:真空脱ガス装置:溶鋼中の不要物を取り除きながら、最終品質を整える

- ※4:連続鋳造設備:溶けた溶鋼を冷却しながら固める設備
- ※5:溶鋼:鉄くずが溶けて、液体状になったもの

CSRマネジメント

基本姿勢

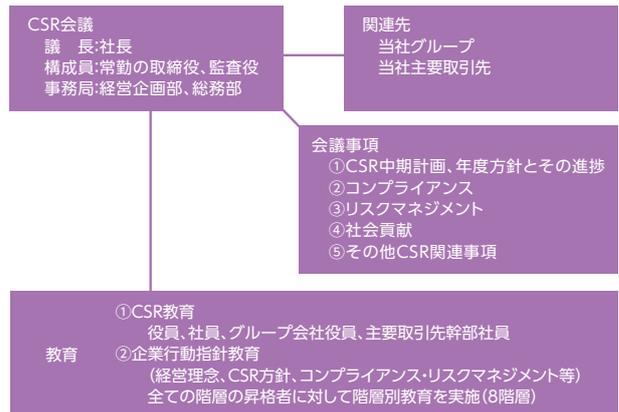
各種法令や条例を遵守することはもとより、良き地球市民としての務めを果たすため、社会常識や良識に基づき、地域・人との関係も重視した経営を実践します。当社は、全てのステークホルダーから信頼されるCSR経営を実践するため、「2015年CSRビジョン」を制定し、CSR中期計画に基づいた施策を行っています。

CSRガイドライン

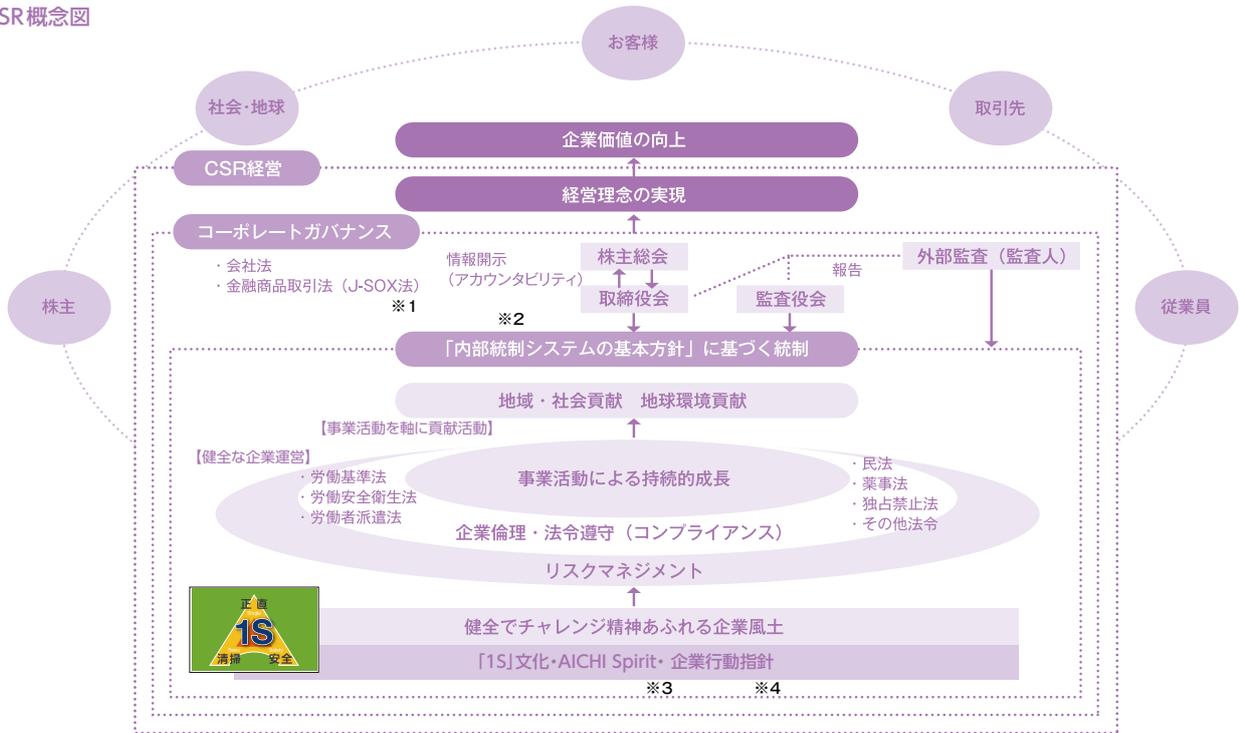
1998年に制定した「愛知製鋼企業行動指針」を2007年に見直し、グローバル経営での行動規範とした「愛知製鋼グループ企業行動指針」(1ページ参照)に基づき、愛知製鋼グループ全社におけるCSR経営のよりどころとしています。また、当社は社内規程として「経営基本規程(2分類4項目)」「就業規程(2分類15項目)」「組織規程(2分類8項目)」「業務管理規程(10分類293項目)」を定め、関連法令や環境の変化があった場合の逐次見直しと定期的な確認・監査、制定・改定の実行をしています。

CSR体制

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



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くみをつくり、それが適正に運用されていることを監査し、証明すること。
 ※3 AICHI Spirit:愛知製鋼の思考や価値観など、心の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の(2006年7月制定)
 ※4 愛知製鋼グループ企業行動指針:企業活動を行ううえでの日常の具体的な行動規範(2007年1月改定)

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

CSR中計2011年度活動実績

	重点実施事項	達成方策	目標	実績・課題	評価
社会貢献・事業運営	1. お客様のエコ志向に対応する商品・技術の開発と提供	◇次世代新商品新市場開拓に向けた企画力・探索力強化 ◇エネルギー・環境・土木市場のステンレス鋼新商品量産技術開発	個別活動計画	・次世代事業企画室にてプロジェクト推進開始 ・ニッケル系ステンレス鉄筋の国土交通大臣認可取得	○
	2. 環境調和型モノづくり改革と資源リサイクルでの貢献	◇3R技術追求による環境循環型企業への進化 ◇No.3CCの円滑な立上げによるCO ₂ 量排出量の削減	スラグ処理費アプルーブ取得	・フッ素含有スラグの再生砕石リサイクル開始 ・アプルーブ取得推進による早期稼働率向上	○
	3. 環境・社会貢献につながる地域活動の展開	◇東日本大震災の復旧・復興支援 ◇独自性のある目玉事業・寄付の企画 ◇社員の社会貢献参画拡大 ◇「鉄の教室」の拡大実施	支援継続企画提案 仕組導入 継続実施	・被災地自治体へ車両提供等実施 ・愛知県と協業の環境企画策定 ・給与天引で寄付する仕組導入 ・東海市内全12小学校で開講(東海市から感謝状)	○
	4. グローバル化への対応	◇客先のグローバル化に対応したタイ鍛造工場の建設 ◇鋼材のグローバル展開に向けた調査	工場建設計画 個別活動計画	・タイ鍛造工場建設開始 ・海外鋼材メーカー調査実施・活用方法検討中	○
リスクマネジメント・コンプライアンス	5. 関連取引先を含めたCSR方針の浸透	◇1S浸透を促す活動の充実 ◇サプライチェーンCSRの展開 ◇ステークホルダーとの対話	浸透度向上 社外評価向上	・1Sアンケートの継続実施 ・1Sガイドブック英語版発行 ・仕入先CSR支援活動(説明会、個別面談) ・株主総会で工場見学会実施	○
	6. 天災、外部環境変化で自社で防ぐことのできないリスク対応	◇自然災害等のリスク顕在化 ◇人命第一とするBCM(事業継続マネジメント)のベース策定 *期中追加:タイ洪水→グローバルリスク顕在	個別活動計画 社内展開	・大震災対策検討委員会による活動 ・社外専門家による指導受診 ・BCM基本方針策定→社内展開 ・津波を想定した避難訓練実施	○
	7. 自社制御可能なリスク対応	◇コンプライアンスリスクの低減 <グループ全体のゴールキーピング力強化> ◇アイチGの機密情報管理レベルアップ ◇経営基盤の再構築 *期中追加:エスカレーションルールの設定 *期中追加:BAP(Backup Action Plan)の策定	継続実施 期中追加 各社レベルUP 活動開始 社内展開 計画報告	・基幹職向け1S勉強会の実施 ・アイチグループ役員向けコンプライアンス講座の開講 ・各社の管理レベル向上 ・BRAITsプロ発足 ・ルール設定と社内展開 ・各事業で検討開始	○
人材育成・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	◇基礎的能力とリーダーシップ向上のための教育強化 ◇社員がダイバーシティの導入で生き活きと働ける職場づくり	継続実施 個別活動計画	・総合事務職全員を対象に「A3主義」による基礎能力向上 ・ダイバーシティ・マネジメント普及のための基幹職向講演会および部長研修の実施 ・女性の活躍を促すキャリアデザイン研修の実施	○
	9. 安全・快適な職場づくり	◇安全教育充実、手順なし作業ゼロ化、災害再発防止、強化、止めず作業削減と安全化	重大・休業 災害0件	・災害の発生で9月「安全非常事態宣言」発布	△

2011年度CSR実施項目の進行状況と反省・課題の抽出

「安全が一番」を再徹底するための対策

「非常事態宣言」の発布と災害再発防止、安全道場(危機体感と予知)による安全意識付け強化

コーポレートガバナンス

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、公私共々品格ある企業となることを目指しております。

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「愛知製鋼社員行動の手引き」を発行しています。

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

2011年度は、改訂した手引きを活用して、新入社員研修や各階層別の昇格者教育で教育を実施しました。

内部統制システム

「内部統制システム基本方針」については、毎年1回、見直しの要否を判断するとともに、運用状態を取締役会で報告しています。2011年度も、定期見直し（4月）を実施した結果、基本方針に基く内部統制は適切に機能していることを確認したため、基本方針を維持することにしました。

知的財産室による知的財産権の保護

2011年度、社外からの指摘や苦情等はありませんでした。

2011年度特許出願件数

	国内	海外
件数	14件	11件

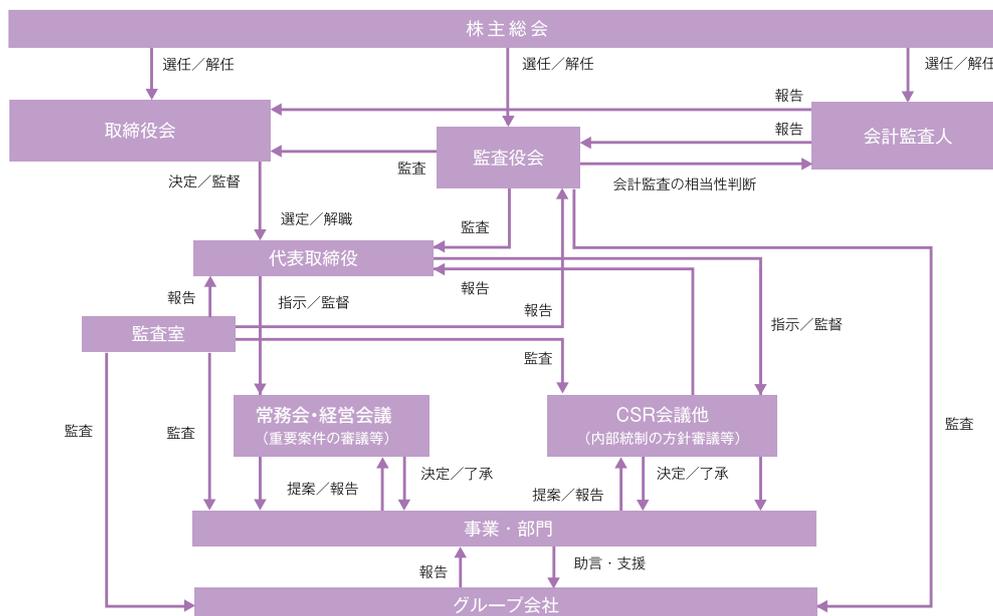
取締役会・監査役会の実施状況

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。

2011年度出席率

	開催回数	取締役出席率	監査役出席率	
			常勤	社外
取締役会	13回	99%	100%	80%
監査役会	9回		100%	96%

コーポレートガバナンス体制模式図



コンプライアンス

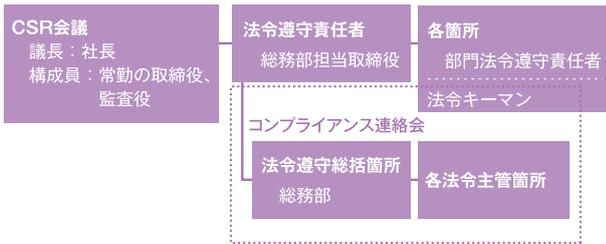
□ 基本姿勢

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

□ コンプライアンス・ガイドライン

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

コンプライアンス推進体制



□ サプライチェーンCSRの強化

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。(25ページ参照) 2011年度、CSR説明会(12月)と仕入先様との面談(2月)を実施し、相互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。

□ “1S”文化の定着

- ①1Sガイドブック英語版作成 NEW
海外子会社向けに「1Sガイドブック(英語版)」を作成し、海外子会社に発信しました。(11月)
- ②1Sアンケート実施による認知度の確認
当社社員を対象とした「1S」アンケートを実施しました。(9・2月)
アンケートの結果、「1S」に対する認知度は98%と高いものでしたが、残り2%の徹底を再確認しました。また、アンケートの中で、コンプライアンスへの意識が十分に浸透していないことも報告されたため、役職者、従業員に対するコンプライアンスへの再徹底を実施することを決めました。
- ③1S勉強会の実施
基幹職を対象とした「1S勉強会」を実施しました。(2月)
「反社会的勢力に関する注意事項」をテーマに、基本的事項に始まり、具体的な事例を交えながら、業務上・私生活での留意事項について勉強しました。

□ コンプライアンス教育

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

階層別研修	299人
新任役員向けセミナー	9月
役員向けコンプライアンス講座	3月
CSR講演会	10月
1S勉強会	2月
アイチグループCSR・TQM連絡会	9月、4月(2012年)
コンプライアンス連絡会	4回(7・10・12・3月)
法務ニュース	9月(2回)、1月、2月
	・内容:他社事例に学ぶ(6回) 理解度クイズ(1回)

□ コンプライアンスヒヤリ

2011年度での「コンプライアンスヒヤリ」を募集したところ314件の事例が報告されました。定期的に実施しているコンプライアンス連絡会(年4回)での報告事例として、「法令キーマン」から各職場へ展開を行いました。

機密管理	交通安全	調達	労務	安全・環境	その他	合計
109	96	38	1	38	32	314

□ “ほっと”ライン運用状況

内部通報制度「愛知製鋼“ほっと”ライン」には、2011年度6件の通報がありました。前年度より少なくなりましたが、社内での自浄作用を高めるためにも社内への周知・啓蒙を継続していきます。通報内容についても必要に応じて是正措置をとるとともに、社長への報告と確認を実施しています。また、企業倫理規程に運用方法や通報者保護のルール等を明記して、公益通報者保護も徹底しています。

通報件数

年度	2007	2008	2009	2010	2011
件数	4	5	9	9	6

基本姿勢

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

リスクマネジメント・ガイドライン

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

リスクマネジメント推進体制

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

東日本大震災の教訓 NEW

東日本大震災の教訓から、社員の生命を守ること、そして社員とその家族の生活を守ることが、事業継続のための最優先事項であることを確認しました。

2011年度は、どのような方策があるかを検討するとともに、できることから対策を実施することにしました。

①防災訓練(9月)

これまでの防災訓練の前提条件を見直し、津波を想定した防災訓練を実施しました。

まずは、生命の安全を確保することを最優先するため、従来の一時避難場所を見直し、職場近くの高台(丘・高い丈夫な建築物など)へどのくらいで避難できるかを検証しました。

②緊急避難門の新設

新設した緊急避難門を利用した避難訓練を実施しました。



避難訓練

③BCMの見直しを開始

特集2(10・11ページ)を参照ください。

④BAPの検討開始 特集2(10・11ページ)を参照ください。

基本姿勢

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

情報セキュリティ・ガイドライン

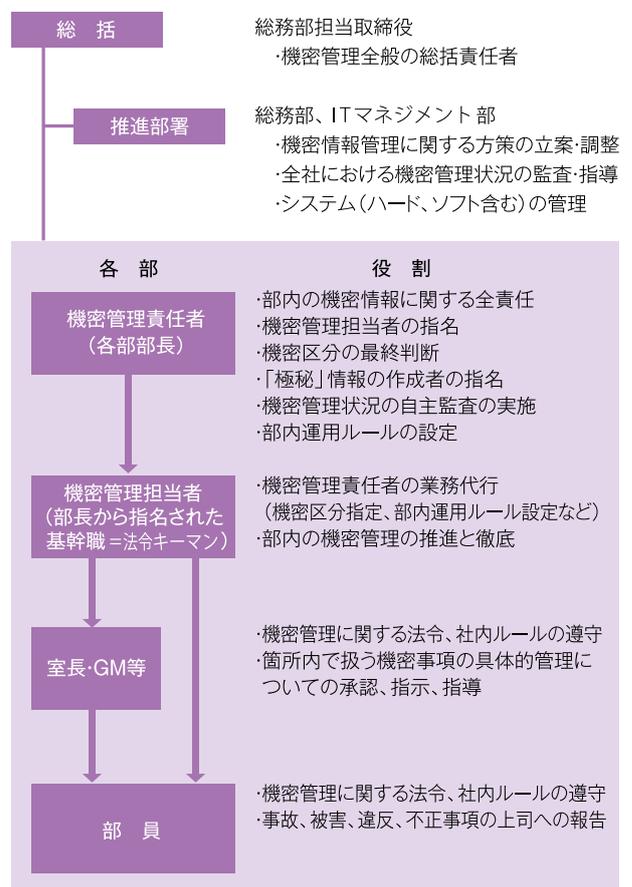
当社は、機密管理や個人情報の漏洩を防止するため、以下の規程を定めています。

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

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

情報セキュリティ推進体制

各部管理体制と役割



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

□ メール発信情報の監査

社外に発信されているメールの情報に問題がないか、法務部門で毎日監査を実施しています。機密・ノウハウ等の情報漏洩の防止は勿論のこと、私用メールなどの不適切な利用はないかもチェックしています。

監査内容は、必要に応じて本人および上司に指導を行い、情報管理を徹底しています。

情報監査実績

メール監査	指摘31件	パスワード設定漏れ パスワード本文記載 個人端末への送信 など
-------	-------	---------------------------------------

□ 手荷物点検

社員が社内情報を不用意に持ち出さないか、定時後等に「手荷物点検」を実施しています。

毎月、実施場所・時間を変更して数回実施するとともに、「オールトヨタ機密管理強化月間」(5・10月)には、全社一斉に集中して実行しています。

また随時、機密情報・機密機器を持ち出す際の手続きの周知と是正を実施しています。



手荷物点検

情報監査実績

手荷物点検	指摘14件	許可申請帳票の不備など
-------	-------	-------------

□ 機密管理の啓発と教育

(教育実績)

- ・階層別教育(175名)
- ・コンプライアンス連絡会
- ・ヒヤリ事例(自社・他社)による注意喚起
- ・国内グループ会社との連絡会の実施

□ 国内グループ会社の機密管理レベル向上

2010年度に実施した、機密管理に関する自己評価シート調査をもとに、それぞれの子会社でのレベルアップを依頼した結果、2011年度では多くの会社で改善が見られました。

今後も自己評価調査シートによる機密管理レベルの更なる向上を目指します。

□ その他

当社の情報持ち出し手段として許可し、各部署に提供している「USBメモリー」のセキュリティ機能の更なる向上のため、「USBメモリー」をパスワード設定・データ暗号化機能付きのものに更新しました。

業務上、社外へのデータ持ち出し時にどうしても必要なときは、所属長の承認のもとに利用しています。



USBメモリー

社外からのパソコンウィルス感染を防止するために、アンチウィルス対策ソフトによるチェックを、社内に配備しているパソコン全てに導入しています。

また、定期的なフルスキャンの実施、クライアントパソコン管理ソフトによる日常管理も実施しています。

さらに、全社のデータサーバーにも半年に1度の定期チェックと最新バッチが公開された場合のバージョンアップを実施し、脆弱性の担保を実施しています。

お客様とともに

品質マネジメントシステム(QMS)

<基本方針>

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

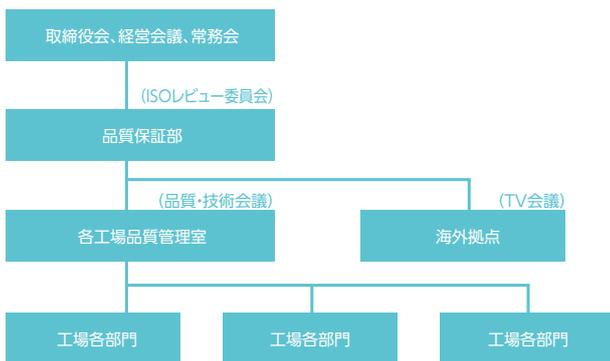
2015年品質長期ビジョンのもと、全社一丸となって品質競争で他社をリードできる品質保証体制を構築しています。

◎ 2015年品質長期ビジョン

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

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

品質保証体制



品質保証部の組織変更 NEW

品質保証部内に「TQM推進室」を新設し、スタッフのSQC能力の強化、職場のQCC活動の強化を通じた品質向上に繋がる組織体制としました。(1月)

TQM:総合的品質管理 Total Quality Management
SQC:統計的品質管理 Statistical Quality Control
QCC:QCサークル(小集団活動) QC Circle

品質保証向上活動

2011年度、顧客からリコールに繋がるような重大問題等の不具合報告はありませんでした。また、工程内品質ロスは、2008年度に比べて約35%減少しております。

これまでの品質実績や2014年品質中計に基づき、2012年度は「品質と仕事の質の向上」をスローガンに、次の重点項目を展開していきます。

- ① 全員参加の仕事の質向上(SQC&QCC)
- ② 重大品質問題の未然防止
- ③ お客様ご迷惑ゼロを目指した良品条件の確立

- ④ グローバル品質管理・品質保証体制の強化
- ⑤ 「1S文化」+「学育元正」の実践による職場力向上

品質教育・品質講演 NEW

「Who is your customer? (お客様は誰ですか?)」を常に念頭に置き、「階層別品質教育」や「品質講演」を推進しています。「品質月間」活動の一環として、武田仁氏(エス・ピー・エス経済研究所所長)をお招きして、「工程で品質をつくり込む」と題した講演会を開催。お客様(=後工程)第一の意識啓発も実施しました。(11月)

社外で「オールアイチQCサークル大会」開催 NEW

当社初となる社外での「オールアイチQCサークル大会」を知多市(愛知県)勤労文化会館で開催しました。(2月)
社内・関連事業所による優秀事例の発表や全日本選抜QCサークル大会「金賞」を受賞したサークルの発表、創意くふう改善事例パネルの展示などを行い、約900名が参加しました。



グループ総力での品質向上活動 NEW

愛知製鋼グループ一丸での品質向上活動に取り組んだ結果、2011年度は2件の社外表彰を受賞することができました。



トヨタ自動車(株)品質優秀賞
(AFU斎藤社長[当時]:写真左)

トヨタ自動車(株)品質管理優秀賞
(アスデックス篠原社長:写真右)

■ 製品の安全性証明への取り組み **NEW**

当社では、お客様に安全な製品をお届けしていることをお知らせする有害物質の「非含有証明書」の発行を行っております。2011年度は、292件のお問い合わせをいただき、即時、証明書の発行・回答をしました。

■ 品質ISOの取得状況

① 鋼材・鍛造品の第14回更新審査

鋼材および鍛造品についてISO9001の定期審査を審査登録機関(JICQA)で受けた結果、指摘される事項はなく、「認証登録の継続を推薦する」との審査結果をいただくことができました。(9月)

② 電磁品、歯科用材料の更新審査

1月の電磁品部門の大幅な組織改定後に、電磁品のISO9001更新審査、および歯科用材料のISO13485更新審査を審査登録機関(BSI)で受け更新が了承されました。(2月)

ISO認証取得状況

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

連結子会社

近江鋳業	ISO9001	2002年 5月
愛鋼	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

■ 第三者機関による認証

当社では、QMSをベースにISO9001認証取得以外にも、各種第三者認証を取得しております。

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

■ 顧客からの評価収集

2011年度、お客様からのご要望に対しては、1件ずつ個別管理し、お客様にご理解いただく活動を展開し、品質向上へとつなぐよう努めております。

■ 顧客との関係強化

① お客様との連携強化

お客様との技術交流会を実施し、当社の取り組みをアピールするとともに、お客様のニーズを捉える貴重な機会として実施しました。

② 刈谷工場でステンレス構造材の講習会を実施

刈谷工場で、社団法人日本鋼構造協会主催の「ステンレス構造材講習会および愛知製鋼見学会」が開催されました。(1月)

③ 中国歯科医師向けセミナーの開催

愛知製鋼企業年金基金の多目的ホールで、世界的に広がり始めているインプラントにも応用ができる「マグフィット」の磁石式義歯治療を紹介するセミナーを開催しました。(11月)

■ 営業マン教育

営業経験の少ない中堅・若年層の底上げを狙い、2011年度から営業力強化のための教育を独自に開催しています。「意識付け」→「マインド」→「スキル」とステップを重ねながら、役員講話、外部講師を招いての講義、海外赴任者体験談、自発性を引き出すグループディスカッションなど、8回開催しました。



日経新聞読み方講座

■ お客様相談窓口について

当社では、お客様からのお問い合わせやご相談窓口として、各営業拠点での電話対応やホームページからのお問い合わせフォームを開設しています。お問い合わせいただいた内容については、適宜担当者からご連絡をさせていただいております。

株主・投資家の皆様とともに

基本姿勢

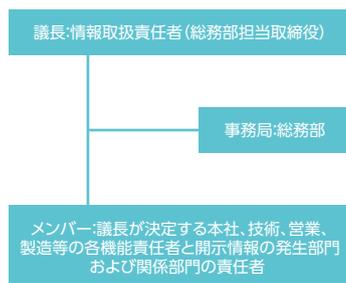
当社は、株主の皆様への利益還元を経営の最重要課題の一つとして位置づけています。

株主の皆様の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市場開拓を推進し、投資魅力を感じる企業価値の創造に努めていきます。また、経営理念・CSR方針に則った経営を行い、全てのステークホルダーの期待に応えることが大切であると考えています。

ディスクロージャー

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

情報開示事前検討会



情報開示

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、さまざまな機会を通じて積極的かつタイムリーな情報開示を行っています。

2011年度の実施項目は、次のとおりです。

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

株主総会後の工場見学会 NEW

2011年度の株主総会(6月)後に、出席いただいた株主の皆様の中から、工場見学をご希望された方(29名)の「工場見学会」を実施しました。

総会后、第7鍛造工場をご見学いただき、普段はなかなかご覧いただけない当社の設備を間近でご覧いただきました。



工場見学会

アイチ テクノメタル フカウミが展示会に出展

2012年2月29日～3月2日に東京ビッグサイトで開催された「第3回量産試作加工技術展」に単独出展。数多くの大学、企業の方がブースを訪れました。



お取引先様とともに

□ 基本姿勢

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

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

□ 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

□ 調達ガイドライン

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

□ サプライチェーンCSR

2009年度からスタートさせた「取引先診断シート」でお取引先様と一体となったCSR活動を展開しています。

CSRの診断項目として次のような設問を設定しています。

- ①コンプライアンス(法令遵守、機密／個人情報の保護など)
- ②安全・品質(製品情報の提供、製品の安全・品質確保など)
- ③人権・労働(差別廃止、人権尊重、児童・強制労働の禁止など)
- ④環境(EMSの構築・運用、温室効果ガスの排出削減など)
- ⑤社会貢献(地域への貢献)
- ⑥情報開示(情報開示・対話)
- ⑦リスクマネジメント(リスク管理の構築・運用、BCPなど)

診断結果から、各社ごとの課題の抽出とレベルアップのための情報交換などを今後も継続して実施していきます。



取引先診断シート

□ 公正な取引

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

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

□ グリーン調達への取り組み

当社は、環境負荷の少ない製品、サービスを購入する「グリーン調達ガイドライン」を設けており、地球環境保護に取り組んでいるサプライヤーからの提案を受けて、積極的に調達しています。

近年は、3R(リデュース・リユース・リサイクル)調達やCO₂削減に寄与する調達の採用に力を入れています。

□ 詳しくはHPへ

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

社員とともに(労働安全衛生)

安全衛生の基本的な考え方

1. 「心(しん)・頭(ず)・体(たい)」の強化

心:安全を求める強い信念と緊張感

頭:しっかり観察し真因を考え抜く

体:パワフルな行動力、ひたむきな徹底力

2. 見える化と徹底

問題(悪いこと、悪い状態)の見える化

良いこと(改善事例、知恵、経験)の見える化

標準(基準)、変化点等状況の見える化

活動の基本

総合安全衛生管理に軸足を置き、愚直に改善

“オールアイチで災害ゼロ”を目指す

安全人間づくり

社長の安全観察会 NEW

毎月1回、工場の1つの部署(課単位)を同工場の課長と他部門の代表者が社長とともに作業観察することをスタートさせました。(8月)

観察される課に対して、出席者がより安全にするための意見を提案するとともに、良いところは自職場に持ち帰り展開します。

また、実際に手順書に基づいて作業を行い、出席者全員で作業を観察し、より安全にするための意見交換をすることで、安全意識・感性・気づき力を高めています。



社長の安全観察

安全専念タイムの導入 NEW

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

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

小集団活動

構内協力事業所も含め、一人ひとりが安全を考え、行動できる人(安全人間)を育成するための小集団活動を継続して実施しています。

2011年度は、286チームが「危険予知訓練」「手順書教育」などを行い、危険箇所の改善にも取り組んでいます。

安全衛生教育

2011年度も引き続き、若年者への4ラウンド危険予知訓練、基幹職へのOSHMS*教育、監督者への労働衛生教育を実施しました。

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

※OSHMS:Occupational Safety & Health Management System

安全な作業手順書整備

旧様式の作業手順を「目線・手線・足線」にこだわった作業手順につくりこむ活動(同時に目線・手線・足線の視点で作業を見ることで危険を見つけ、手を打つことを実施)は、引き続き実施してきました。

一方で、作業手順書がない作業については、全てなくすことができました。(3月)

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」は年間計画を立て、継続して実施しています。

2011年度は、「止めず作業」を10%、「バール作業」を47%、「大ハンマー作業」を66%まで削減できました。引き続き、100%削減となるまでやりぬきます。

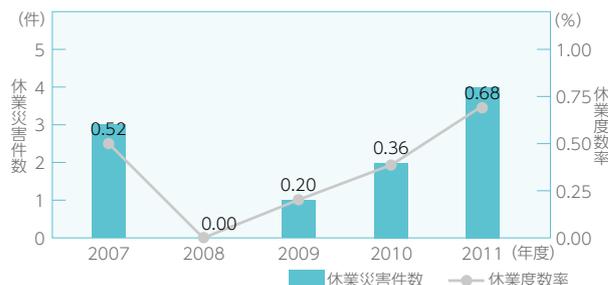
安全衛生研鑽会

構内協力事業所と愛知製鋼で、過去休業災害の再発防止として、対策とヨコ展実施状況確認と新たな活動の提案の検討を4グループ(挟まれ巻き込まれG、玉掛け・重量物との接触G、転落墜落G、転倒G)に分かれ、実施しました。

対策の改善案や安全意識向上のためのアイテムの提案等があり、次年度もメンバーやテーマを見直して引き続き活動することにしました。

休業災害度数率

休業災害度数率



休業災害が増加していることと、2007年度の重大災害以降、休業・不休災害が29件以上になっています。

重大災害の発生を防ぐためにも「一人ひとりが危機感を持ち、決めたことをきっちりやりきる」ことで、“オールアイチで災害ゼロ”達成に向けて活動を強化していきます。

□ 刈谷工場年間無災害記録表彰

日本鉄鋼連盟主催の「第53回鉄鋼安全表彰式」が開催され、刈谷工場が「年間無災害賞」を受賞しました。(2月)



□ 献血の推進

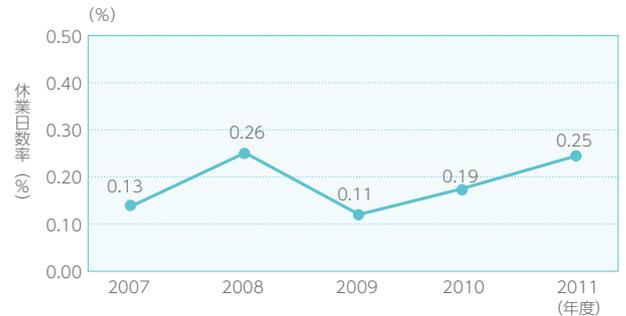
愛知製鋼グループは、日本赤十字社・愛知県赤十字血液センターの依頼により年2回、献血活動に協力しています。(9・3月) 2011年度は、519名が協力し、181ℓの献血協力を行いました。



□ メンタルヘルス

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

メンタルに関する休業日数率



□ 3カ月で80万歩ウォーキング NEW

愛知製鋼健康保険組合では、社員の健康増進のため「アイチ健歩」運動を開始しました。各自が「アイチ健歩」に入会・登録して、3カ月間で累計80万歩を完歩して日頃の運動不足解消と健康づくりを楽しみながら実感するものです。

運動が習慣化するように、年2回3カ月間の推進強化期間(4月～、10月～)を設定し、目標達成者には記念品なども贈られます。



健歩ウォーク



万歩計

□ 交通安全

トヨタグループ12社による「交通安全イベント」を刈谷ハイウェイオアシス(愛知県)で開催しました。(7月)

グループ協同での交通安全啓発活動の一環として、不特定多数の方が集まる施設での体験型のメニューを通じ、一人でも多くの方(約1,300名が参加)に交通安全の意識を向上していただきました。



実施内容:①自転車安全クイズ、自転車安全点検コーナー
②飲酒ゴーグルによる飲酒模擬体験

社会・社員とともに(雇用・人材育成)

□ 基本的な考え方

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

□ 雇用および採用に関するガイドライン

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

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

□ 適正な雇用体系に向けた採用計画

当社は、現状の社員数および就業年齢構成をふまえ、各年度の採用数を算出しています。

現在の社員数は、約2,400名であり、年間60名程度の定期採用を実施しています。なお、2011年度の採用活動において、東北地方からの学生の応募はありませんでしたが、応募者の状況に対応し、適宜公正に選考する予定です。

採用数

年度	2008	2009	2010	2011	2012
大学	17	21	17	17	22
高専	0	1	0	0	0
高校	42	56	36	44	42
合計	59	78	53	61	64

2011年度の定期採用で、外国籍の新入社員1名が採用されました。これにより、当社には基幹職(3名)、事技職(7名)の外国籍の社員が働いています。(日本国籍を取得した社員も含む)

□ 海外子会社での取り組み

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

□ 人権の尊重・差別の禁止

愛知製鋼グループは、「愛知製鋼グループ企業行動指針」や「企業行動指針ガイドブック」により、国内外の法令やルール、およびその精神を遵守するとともに、人権を尊重することを明記しています。社員の多様性、人格、個性を尊重し、差別的発言やハラスメント、不当な中傷などを禁じています。

人権に関する社員の相談には、「愛知製鋼“ほっと”ライン」を設置し、社員が相談・通報できる体制を整えています。

□ 人権研修

2011年度に実施した階層別研修(7階層 新入社員～基幹職234名)の中に、人権尊重の重要性を浸透させる講義を織り込み継続的な風土づくりに取り組んでいます。

□ 多様性意識向上のための講演会 NEW

株式会社キャリアネットワークの河野真理子氏(代表取締役会長)をお招きして『企業の持続的経営とダイバーシティ～インベティブな組織風土をめざして～』と題した経営講演会を開催しました。(7月)

ダイバーシティの意図や目的、日本の特徴や問題点など、基本的考え方の解説に続けて、ダイバーシティの浸透に向けた課題として、女性の活躍の場の拡大を例に挙げ、日本の働く女性の特徴、能力は新たな経験から開かれていくこと、キャリア開発支援(特に、ライフイベント後のキャリア継続)の必要性などについてご講演いただきました。



講演会写真

□ 総労働時間短縮への取り組み

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

2011年度の交渉では、多様な人材がいる中で、個人が充実した生き方を送れるように総労働時間短縮に今後も取り組んでいくことを確認しました。

□ 全日本QCサークル大会で「金賞」

日本科学技術連盟主催による「全日本選抜QCサークル大会」が東京ビッグサイトで開催され、当社から15年ぶりに出場した「ファイトサークル」が「本部長賞“金賞”」を受賞しました。(11月)
この大会は、QCサークル活動の“甲子園”とも呼ばれており、全国各支部から推薦された日本のトップQCサークルが日頃の成果を発表しました。



□ ダイバーシティ・マネジメントの成果

多様な社員が活き活きと働ける職場環境へ改善していく活動(3カ年)において、2011年度は次の活動を実施しました。

- ① 経営層・基幹職向け講演会(7月)
- ② 基幹職を対象としたダイバーシティ・マネジメント研修(9・10月)
- ③ 女性を対象としたキャリアデザイン研修(11・12月)

また、2011年度は社内報で「Diversity Style」を特集に継続掲載して、ダイバーシティの重要性を紹介しました。

□ 社員の豊かさを支援

社員の生涯設計や知識の習得・発表の場として、いろいろな活動を行っています。

ハッピーライフセミナー
マネープランセミナー
愛知製鋼技術者の一日
愛知製鋼技術講演会
アイチ技術展

□ 労務データ

労働構成(年度)

年度	2007	2008	2009	2010	2011
総数(人)	2,328	2,331	2,330	2,360	2,367
基幹職(人)	247	253	263	269	268
男性(人)	2,224	2,227	2,221	2,244	2,243
女性(人)	104	104	109	116	124
海外人材(女性)(人)	7(3)	9(3)	9(3)	9(3)	10(3)
平均年齢(歳)	39.3	39.4	39.5	39.7	39.9
平均勤続(年)	19.3	19.8	20.0	20.1	20.3
離職率(%)	0.8	0.8	0.3	0.3	0.8
自己都合退職(人)	18	17	10	8	10
新卒採用(女性)(人)	57(2)	59(0)	78(5)	53(3)	61(5)

ナイスファミリー制度利用状況

年度	2007	2008	2009	2010	2011
育児休業(男性)(人)	8	8	11	4(1)	5
育児短時間勤務(男性)(人)	13	7	6	10(1)	5

各年における利用開始者数

ナイスシニア制度利用状況

年度	2007	2008	2009	2010	2011
ナイスシニア(人)	50	69	55	51	49

60歳以上で65歳未満の再雇用者(年度末在籍者)

障がい者雇用率

年度	2007	2008	2009	2010	2011
障がい者数(人)	30	29	34	35	40
雇用率(%)	1.6	1.5	1.8	1.6	1.8
法定雇用率達成状況(%)	88.2	85.3	100	92.1	100

2010年度から除外率が10%引き下げられたため雇用率が低下

年次有給取得率

年度	2007	2008	2009	2010	2011
取得率(%)	48.0	69.0	54.0	46.0	48.5

20日付与に対する取得率

総労働時間実績推移(時間/年・人)

年度	2007	2008	2009	2010	2011
時間	2,171	2,190	1,973	1,948	2,124

社会・地域とともに

□ 基本姿勢

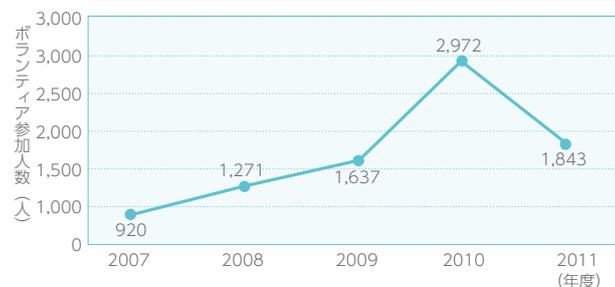
社会貢献方針

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

□ 推進体制

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

ボランティア年間参加人数



※ 2010年度は、単年度のチャリティーイベントを実施

□ ワンコイン募金 NEW

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」をスタートさせました。(11月)

毎月、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240名が参加しています。(2012年3月末時点)



□ 被災した釜石市(岩手県)の思い出に NEW

東海市と姉妹提携を結んでいる釜石市(岩手県)との地域交流「東海市・釜石市スポーツ交流事業」への協力として、当社が出資しているJ1リーグ名古屋グランパスと連携して、サッカー交流に協力しました。

東日本大震災で修学旅行なども実施できない釜石市の小中学生を東海市が招待し、豊田スタジアム(豊田市)で開催されたJ1の試合観戦とグランパスの選手2名によるサッカークリニックが行われました。(11月)



□ グリーン

陸上競技部が地域清掃を実践 NEW

当社、愛三工業(株)、(株)トーエネック3社の陸上競技部が、日頃の練習場所として活動している知多市(愛知県)の市道でボランティア清掃活動を実施。当社から監督・コーチ・選手16名が参加しました。(4月)

この活動は、練習場所としている地域への感謝と近隣企業や道路を使用されている方々への啓発を含め行われました。



<継続的な活動>

西知多産業道路クリーン作戦

毎年隔月に実施している「西知多産業道路クリーン作戦」。2011年度は、7回(延べ308人)が参加しました。



拡大クリーンアイチデー

毎年10月の「CSR月間」に合わせて実施している「拡大クリーンアイチデー」では、国内・海外の子会社も含めて728人が各拠点付近の清掃を実施しました。



本社地区



東京支店



大阪支店



福岡営業所



愛鋼株式会社



AFI



AFC

グリーン

学園生による聚楽園駅前ロータリー植栽

当社本社の最寄り駅である名古屋鉄道聚楽園駅の駅前ロータリーに、毎年花の植え替えを技術学園生が行っています。(6・11月)

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

□ クリエイティブ

「鉄の教室」の拡大 NEW

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、2011年度は東海市(愛知県)内の全小学校(12校33学級)で実施しました。(11月・1月)

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



小学校以外でも、中部国際空港(セントレア:常滑市)にて、知多半島の5市5町が共同で開催した「夏まつり in セントレア2011 知多半島観光物産展」で東海市からの要請を受けて実施しました。(7月)

同様に産業技術記念館(名古屋市)が小学生を対象に、毎週土曜日にイベントとして実施している「週末ワークショップ」でも実施しました。(10月)



セントレアにて

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

□ ボランティア

東日本大震災へのボランティア参加 NEW

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

不要携帯電話、書き損じはがきなどの家庭で眠っている換金性のある物品を収集し、換金後、被災地へ寄付するものです。愛知製鋼グループ全体で130名が協力して、不要携帯電話138台、はがき2,444枚、切手13,000円分、テレカ等70,500円分、ベルマーク5,547.1点が集まりました。

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」。2011年度は、ボランティア基金とマッチングギフトプログラムによる会社からの寄付を合わせて240万円相当の物品を寄付しました。

2011年度「愛知製鋼ボランティア基金」実績

寄付先	寄付物品
櫻鳴四座	音響機器(1式)
東海市社会福祉協議会ボランティアセンター	ビブス(100着)
とうかい防災ボランティア・ネット	プロジェクター(1台)
NPO学童保育ざりがにクラブ	積み木(1式)
さつき福祉会	デジタルテレビ(3台)
暁学園	家電製品(計10台)
ボーイスカウト東海4団	物置
東海市ミニバスケットボール教室	ビブス
知多福祉会	イベント用テント
くすの樹	防災のれん、プリンター
日本ブラインドテニス	ブラインドテニス用ボール
だいごんの花	書類ケース、椅子
福祉救援ボランティアこだま	発電機、AED練習キット
親子の広場「あんだんて」	遊具
少年柔道教室	試合用柔道着
空手教室	キックミット
バスケットボール教室	バスケットボール

愛知製鋼ボランティア活動の継続的実績

福祉コンサート(名古屋フィルハーモニーオーケストラ)への協賛(10月)

日本ブラインドテニス大会への支援(11月)

東海シティマラソンへの協賛(12月)

東海市中学生インドアテニス大会への協賛(2月)

愛知製鋼企業年金基金体育館(ASCOM)の一般使用開放

刈谷工場施設のイベントでの提供

・刈谷市大名行列、山車祭り

初マラソンへのチャレンジで初優勝 ～陸上競技部・ドゥング選手～

3月4日(日)に開催された「第67回びわ湖毎日マラソン大会」に出場した陸上競技部のサムエル・ドゥング選手が、マラソンレース初挑戦となるこの大会で、初優勝を果たしました。前年には、ペースメーカーとして参加した経験を活かし、スタートから先頭集団に位置してレースを組み立てました。ペースメーカーが退く25km以降も冷静にレースを進め、後半は独走状態で、寒さと雨という悪条件の中、びわ湖毎日マラソン歴代2位(2時間7分4秒)の好タイムでゴールしました。



地元ケーブルTV局の取材を受けるドゥング選手

ステークホルダー・ダイアログ

安川会長が東海警察署で訓話

愛知県警東海警察署から警察官の職業倫理向上や業務能力向上のために定期的実施されている啓蒙活動の一環として、「経営者の立場から、社会人・組織人としての意識変革を指導して欲しい」との依頼があり、安川会長が訓話を実施しました。(2月)

安川会長は、「職業人としての人づくり・リーダーづくり」と題して講演を行い、警察官への期待を話されました。講演後には、横井東海警察署長とも意見交換を行い、組織運営や人材育成での共通点を確認するとともに、今後も交通安全や地域防犯活動について連携していくことを確認しました。



東海市商工会議所で坂本参与が講演

東海市商工会議所主催による「製造業向け経営革新講座」が当社で開催され、東海市の商工会会員企業から14名の方が来社されました。(10月)

坂本参与は、「自動車産業の動向と愛知製鋼の対応」と題し、地元の企業として今後どのような事業展開がされるかなどをわかりやすく説明しました。

講演後、当社の展示館「鍛造技術の館」や鍛造工場(第7鍛造工場)を見学いただき、お互いの理解を深めました。

地域懇談会

震災の影響で、毎年秋に予定していた「地域懇談会」の日程を変更して、当社本社地区の近隣住民との懇談会を実施することができました。(3月)



□ 基本的な考え方

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

□ 詳しくはHPへ

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

□ 環境ガイドライン

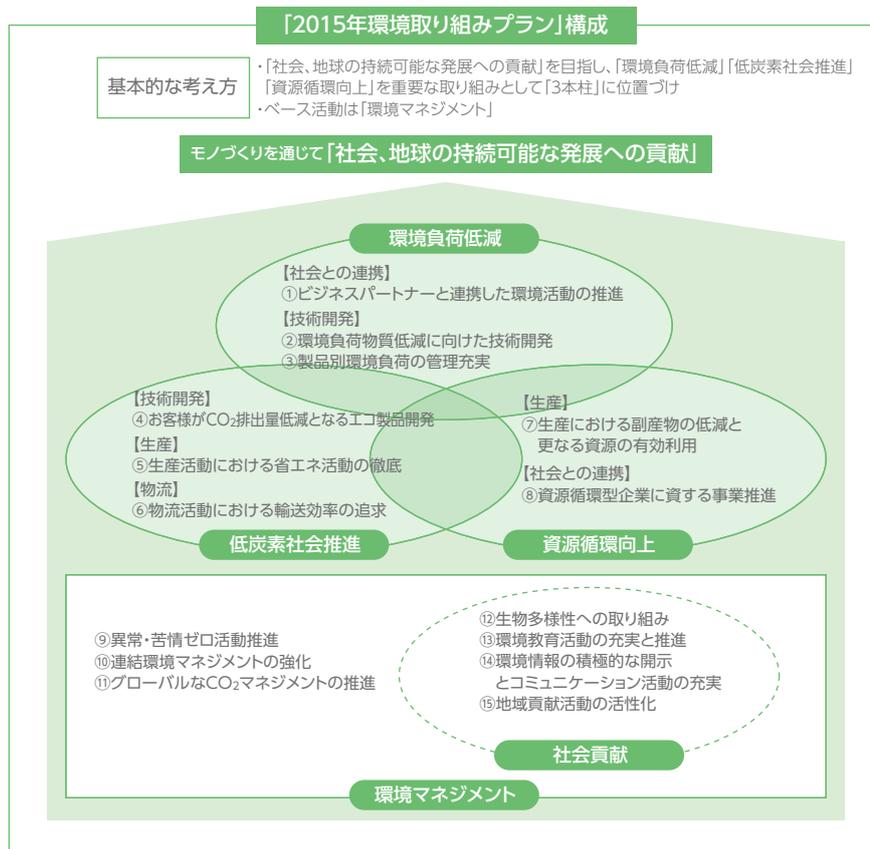
当社は、環境管理活動を推進するため、「環境管理規程」を定めています。その内容は、①環境管理の推進体制に関する事項、②「環境基本法」をはじめとする環境関連の規制（法律・条例・協定等）の遵守・管理に関する事項、③製品、原材料、副資材および設備の環境影響の事前評価に関する事項、④社会や地域における環境保護への支援および協力活動に関する事項などがあります。

□ 2015年環境取り組みプラン

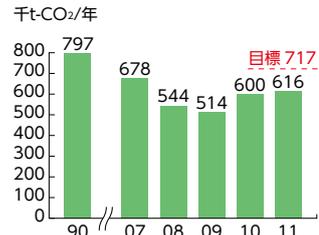
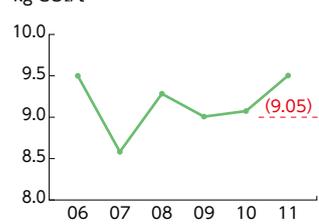
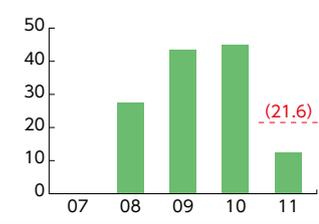
当社は、2011年度から2015年度までの環境取り組みの実行計画である「2015年環境取り組みプラン」を2011年3月に策定し、モノづくりを通じて「社会・地球の持続可能な発展への貢献」を基本理念に推進することといたしました。この実現に向け、「環境マネジメント」を全ての環境活動のベースと捉え、社会貢献など継続的な取り組みを包括し、さらに連結子会社までのグローバルな視点を組み込んでマネジメント強化をしていきます。

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

「2015年環境取り組みプラン」



2015年環境取り組みプラン 項目と実績

テーマ	取り組み項目	目標	主な取り組み内容	実績	評価	
3本柱	環境負荷低減 製品	①ビジネスパートナーと連携した環境活動の推進	・グリーン調達提案の促進と採用 (CO ₂ 削減/3R提案の促進と採用)	・3R事例実績 (ロールリサイクル、バイオディーゼルの導入推進等) ・VA展にてグリーン調達32件	△	
		②環境負荷物質低減に向けた技術開発	・技術部門環境関連中計テーマの推進	・環境負荷低減技術について中計テーマの中でフォロー実施	○	
		③製品別環境負荷の管理充実	・化学物質管理システム構築	・調達システム更新の中で、環境負荷物質未登録購入を防止する機能追加	△	
		④お客様がCO ₂ 排出量低減となるエコ製品開発	・経理システムを用いた、製品の省エネルギー(CO ₂ 排出量低減)効果の簡易算出試行	・エネルギー負荷量集計の簡素化とシステム有用性の検証中	○	
	⑤生産活動における省エネ活動の徹底	2012年 CO ₂ 総排出量 1990年比 10%削減* *2008年- 2012年平均 日本鉄鋼連盟自主 行動計画に準ずる	・Z100テーマ継続 ・3年以内回収テーマ準備・実施 ・省エネパトロール・改善提案	千t-CO ₂ /年 	○	
	⑥物流活動における輸送効率の追求	2012年 輸送量当たり 排出量 2006年比 6%削減	・鍛造品の出荷積載率向上 ・コスト削減とCO ₂ 削減が両立できる モーダルシフト検討	kg-CO ₂ /t 	× ※1	
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	2012年 スラグフッ素規制 対応処理量 ≤21,600t/年	・分別徹底による埋立て対象量の削減 ・新規リサイクル委託(景観復元用再生砕石) ・社内リサイクル推進	千t/年 	○	
	⑧資源循環型企業に資する事業推進	-	・有価金属回収技術開発(ガス、酸洗汚泥) ・還元スラグのリユース率向上			
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 0件/年	・環境法規制値の80%以下管理の徹底 ・重要設備に対する日常点検の確実な実施 と作業標準の順守	・環境異常1件	× ※2
		⑩連結環境マネジメントの強化	-	・研鑽会による現地現物確認 ・非生産連結子会社の環境活動報告ルール化	・国内製造会社と相互研鑽会実施、定例化	○
		⑪グローバルなCO ₂ マネジメントの推進	-	・全系列子会社エネルギー使用量報告ルール化	・海外拠点オフィス分把握で難航	× ※3
		⑫生物多様性への取り組み	-	・NPO主催森林保全活動、東海市森づくり事業への参画	・NPO主催森林保全活動参加(6・9月)	○
		⑬環境教育活動の充実と推進	-	・階層別教育充実 ・冊子等による環境意識向上、 教育テーマ選定試行	・階層別教育継続および内部監査員増強 ・冊子「環境関連法の順守」作成	○
		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	・「人とクルマのテクノロジー展」出展(5月) ・愛知製鋼レポート日本語版:8月発行、 9月ホームページ掲載(Web化)	○
⑮地域貢献活動の活性化	-	・拡大グ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	・産業道路、県道等「地域清掃活動」実施 ・社内報・ニュースアラカルトでの環境情報発信	○		

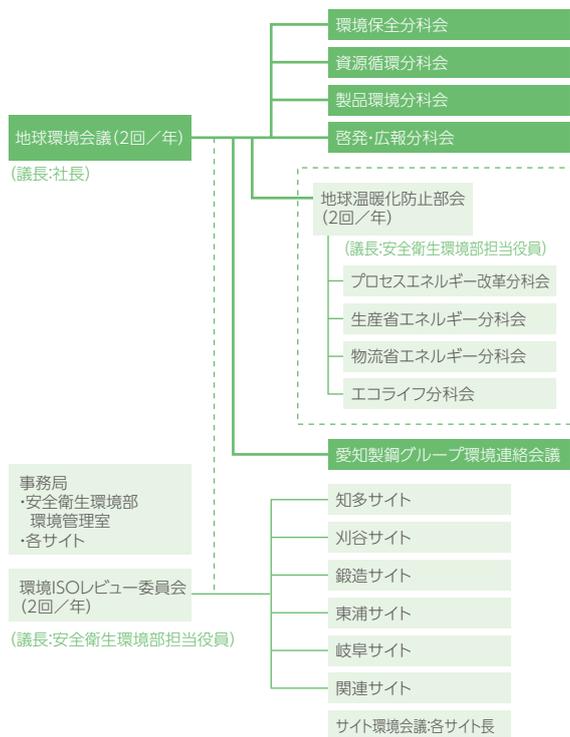
※1 方策展開による改善目標は達成できたが、震災等の影響により輸送距離が増加して原単位が悪化した。今後は、輸送地域ごとの最適物流を図り、整流化を推進して改善に繋げる。
 ※2 油水分離槽の管理不十分により、雨水排水口から油水を流出させた。「ゴールキーピング力、気づき力向上」[環境異常発生要因管理の手順整備]を重点に取り組み、異常・苦情ゼロを目指す。(36ページ参照)
 ※3 海外事務所の一部で電力量を計測することができなかったため、別途方策を検討する。

環境マネジメント

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(2011年度)



環境異常(油流出)

雨水専用排水口から油水(油量換算1ℓ)を名古屋港に流出させてしまいました。(1月)

原因は、雨水系油水分離槽の管理不徹底によるものです。現在では、設備是正も行い再流出の起こらない構造にしております。また、同様の構造の装置へのヨコテンを図るとともに、今後は管理徹底し、再発防止に努めます。

なお、行政に対して自主的に通報し、速やかに処置したため、特にお咎め等はありませんでした。

環境ISOの取得状況

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

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

ISO取得状況

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
アスデックス	2007年5月
アイチテクノメタルフカウミ	2010年12月
A F U	2003年4月
A I T	2006年11月
S A F C	2009年12月
A F I	2010年5月
A F C	2012年1月

環境保全コスト

単位:百万円

分類	主な取り組み内容	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	3,803
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 環境対策組織の人件費および諸費用	368
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	27
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	24
	合計	4,222

□ 環境関連法遵守のためのポケットブック(小冊子)作成 **NEW**

会社が事業活動をするためには、環境活動にともなう多くの法令や規制があります。

当社では、「環境憲章」の中で「全ての事業活動において、環境関連の規制を遵守することはもとより、・・・」と位置づけています。

遵法活動の徹底推進を図るため、「環境関連法の遵守」ポケットブックを作成しました。(11月)



□ 産業廃棄物最終処分場維持管理に関する情報を公開 **NEW**

廃掃法(廃棄物の処理および清掃に関する法律)の改正により、当社が管理する産業廃棄物最終処分場の管理状況を開示する指示があり、社内で検討した結果、より多くのステークホルダーの皆様にご覧いただけるよう、HPで公開することを決定しました。(3月)

2011年度分のデータを開示するとともに、2012年度からは毎月の検査結果を追加していきます。



詳しくはHPへ

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

□ 環境教育

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

環境研修

- ・事技系新入社員 (4月 19名)
- ・係長 (6月 27名)
- ・作業長層昇格者 (5月 23名)

環境法教育

社外講師(ミヤマ様)にお願いし、設備計画主管箇所・工場のスタッフを中心に「改正 水質汚濁防止法」について講義いただきました。(10月 22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2011年度は24名が認定され、200名になりました。また、海外赴任予定者に対しても随時内部監査員教育を実施しています。

□ 監査結果

2011年度の環境マネジメントシステムの内部監査、サーベイランス審査の結果は、以下のとおりで、重大な不適合はありませんでした。

内部監査結果

指摘区分	2007	2008	2009	2010	2011
重大な不適合(件)	0	0	0	0	0
軽微な不適合(件/部署)	0.7	0.7	0.7	0.6	0.5

外部監査結果

指摘区分	2007	2008	2009	2010	2011
軽微な不適合(件)	1	1	1	0	1
改善の機会および必要によりその他の識別(件/部署)	12 (0.3)	20 (1.0)	31 (0.8)	14 (0.6)	23 (0.5)

2011年度目標と実績

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

2011年度は、各工場における改善活動による効果を生産量の増加(約3%)と震災による操業環境の悪化により増加しました。

項目	2011年度目標	実績
CO ₂ 総排出量	600千t-CO ₂ /年	616千t-CO ₂ /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、日本鉄鋼連盟自主行動計画に準じています。

BDF(バイオディーゼル燃料)の採用 NEW

知多工場に新設した給油所で、BDFの使用を開始しました。BDFとは、植物由来の燃料で、カーボンニュートラル効果(植物由来の燃料を燃焼したCO₂は、再び植物が吸収する)があるとされています。

運用開始は、2012年4月からですが、構内車両への導入を順次拡大展開していきます。



エコファクトリー

30年ぶりの大型設備更新となった「No.3連続鋳造設備(No.3 CC)」。地球にやさしい工場として竣工しました。(6月)

※詳しくは、特集4(14・15ページ)をご覧ください。

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」。2011年度は次の活動を実施しました。

- ①夏季・冬季の電力低減対策
 - ・ガラス窓への遮熱フィルム張り
 - ・省エネタイプのアエアコン更新(2台)
 - ・鍛造総合事務所屋上の遮熱シート張り:写真①
 - ・クールビズの推進(設定温度28℃)
 - ・ウォームビズの推進(設定温度20℃→19℃)
 - ・LED等の省エネ照明への交換
 - ・照明の間引き:写真②
 - ・パソコンの省エネ設定の推進
- ②電力の見える化
 - ・電力使用量の全社公開(システム完了、公開未)
 - ・実験設備と事務所電力の計測分離
 - ・節電エコタイマーによる省エネ活動の啓蒙
- ③その他
 - ・省エネパトロール(7・2月)
 - ・「もったいないカード」の提案(2月)
 - ・環境月間(6月)、省エネ月間(2月)の社内広報
 - ・ヒートポンプ式自販機の導入:写真③



①



②



③

オフィス省エネ

オフィス省エネについては、さまざまな活動に取り組んできた結果、2010年度に当初目標であった2007年度比20%削減を達成したため、さらにステップアップするよう目標を見直しました。

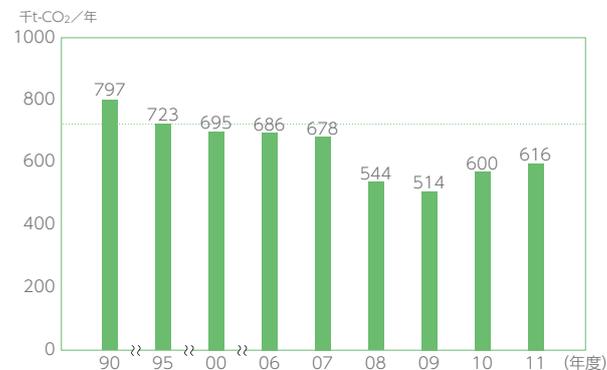
□ クールビズ・ウォームビズの実施

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

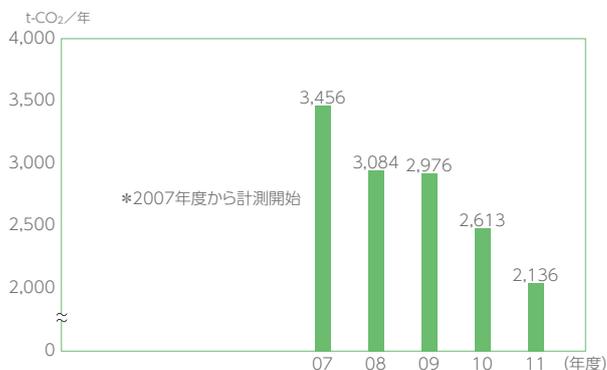
また、ウォームビズでは、室内の暖房温度を20℃→19℃に引き下げました。



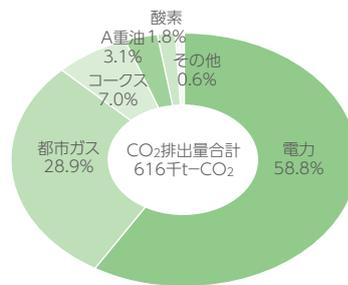
CO₂排出量



オフィス部門のCO₂排出量推移



2011年度のエネルギー使用量(CO₂排出量)内訳



CO₂収支

2010年度実績	600千t-CO ₂ /年
2011年度実績	616千t-CO ₂ /年
差	▲16千t-CO ₂ /年

内訳

増産による増加	▲1千t-CO ₂ /年
改善項目(A)-悪化項目(B)	▲15千t-CO ₂ /年
合計	▲16千t-CO ₂ /年

改善項目(A)

①電気炉のエネルギー効率改善	7千t-CO ₂ /年
②圧延加熱炉の省エネ	2千t-CO ₂ /年
③鍛造誘導加熱炉のロス低減	1千t-CO ₂ /年
④歩留り向上によるロス低減	1千t-CO ₂ /年
合計	11千t-CO ₂ /年

悪化項目(B)

①震災影響	26千t-CO ₂ /年
合計	26千t-CO ₂ /年

□ 上海愛知鍛造での省エネ活動 NEW

上海愛知鍛造では、2009年から、省エネ活動の一環としてコンプレッサーで圧縮空気を作るときに発生する熱を回収して水を温め、従業員のシャワーに利用する取り組みを実施しています。

この省エネの取り組みが完了し、ユーティリティにおけるCO₂削減に大きく貢献しています。(5月)

今後も、省エネルギー化へ向けた取り組みをより一層強化していきます。



□ 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。

□ 2011年度の目標と実績

2008年度の愛知県要綱改正にともない直接埋立量が増えたスラグリサイクルへの用途開発により、目標を達成することができました。

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

項目	2011年度目標	実績
直接埋立量	30,420t/年	14,812t/年
間接埋立量	1,739t/年	2,442t/年

□ 世界的環境課題への取り組み

技術の発達にともない世界的な課題となってきたレアアースの資源問題。当社は一昨年、ディスポロシウム(Dy)を使用しないで高温化での利用も可能なネオジム磁石用の耐熱磁粉を開発し、昨年からは量産を開始しました。

さらなる省資源化を研究し、30%薄肉(軽量)化でも同等の保持力を確保できるようにしました。

□ 将来に期待をこめる「マグファイン」

当社の開発した「マグファイン」磁石は、成型過程において樹脂を接着剤とした射出成型によってできています。

そのため、モーターやコンプレッサーなどで使用された後には、接着剤を溶かし、磁粉として回収することが可能です。

この磁粉を再加工することで、新たにレアアースを添加することなく、リサイクルが可能です。



マグファイン磁粉

□ スラグリサイクル

フッ素含有廃棄物(スラグ)の再生方法を検討してきた結果、「景観復元用再生砕石」への活用が可能となり、直接埋立してきた廃棄物量を大幅に削減することができるようになりました。2012年度からは、再利用いただける関係者へのPRと利用促進を進めていきます。

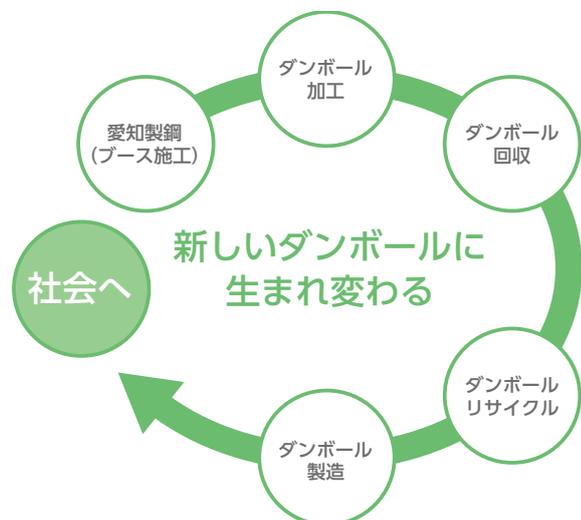
□ ダンボールを使用した展示ブース

愛知万博の理念「環境、科学技術、国際交流」を継承するため、2006年からスタートした「メッセナゴヤ2011」に参加しました。今回、東海地区では初めてとなる「ダンボール」を全面採用した展示ブースを採用し、従来の木工造作ではない100%再利用可能なブースにしました。

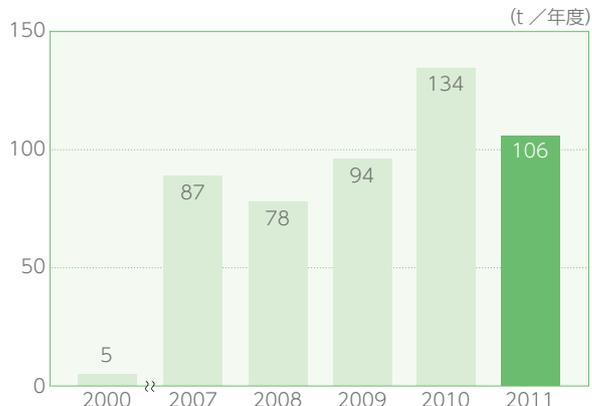


ダンボール壁の見本

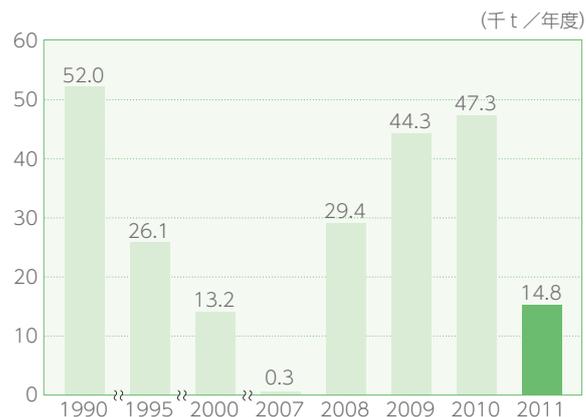
強化ダンボール リサイクルの流れ



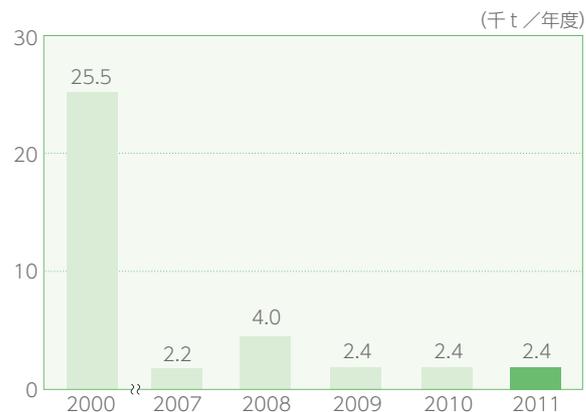
ニッケルのリサイクル量の推移



直接埋立量の推移



間接埋立量の推移



愛知県知事から感謝状 NEW

2010年、当社は「COP10」開催に合わせて、「COP10あいち・なごやサポーター企業」として、生物多様性への支援を行うとともに、「COP10独自事業への取り組み」として、地球環境改善提案での製品「鉄力あぐり・あくあ」を中部経済連合会が発行する「Central Japan」にて紹介いただきました。

当社知多工場では、生態系ネットワークの保全（緑地の保護と生物の通う環境づくり）を継続する活動を引き続き行っており、愛知県知事から感謝状をいただきました。（2月）

当社は、「COP10」の理念を今後も継承していきます。



アファンの森の再生活動への支援を継続

信濃町（長野県）の緑豊かな森の生態系を取り戻し、未来に残していく活動に取り組んでいる「C.W. ニコル・アファンの森財団」への支援を継続することを決定しました。（3月）

トヨタグループ「豊田の森づくり」 NEW

オールトヨタ社会貢献活動連絡会主催による「オールトヨタ森林整備体験」が開催され、豊田市（愛知県）で、トヨタグループ各社の社員とともに愛知製鋼グループ関係者 14名が樹木の除伐作業を実施しました。（10月）

森林や里山の環境整備、生物多様性の保全に協力することで、私たちの身近な緑を育成していきます。

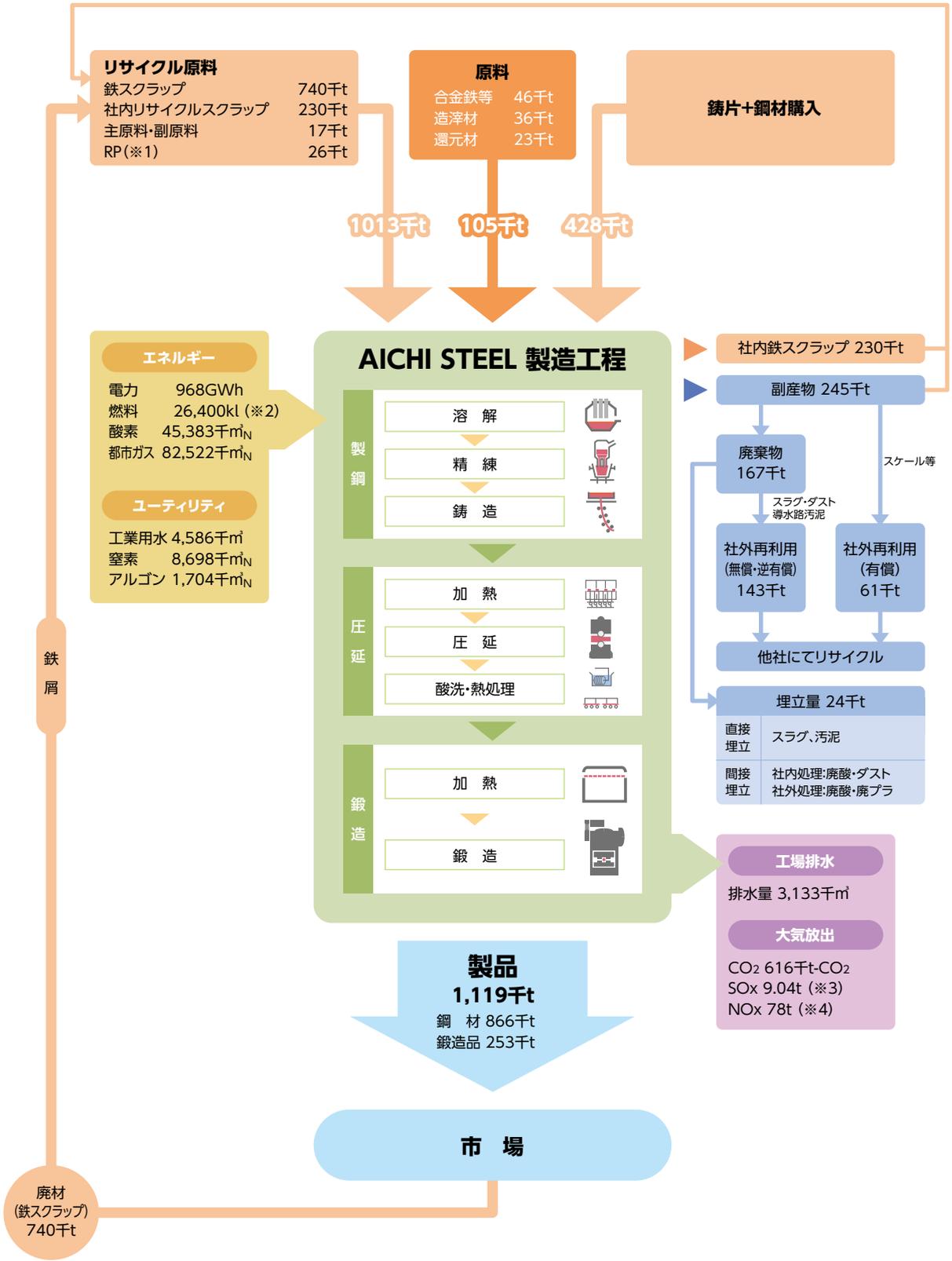


青いヘルメットが愛知製鋼グループ関係者

森づくりボランティア

2006年から継続している、NPO法人「緑の挑戦者」と連携した、木祖村（長野県）での「森づくりボランティア」に35名が参加しました。（6・9月）





※1 RP:Recycle Plastics
 ※2 原油換算値
 ※3 2011年1月～12月の放出値
 ※4 2010年4月～2011年3月の放出値

化学物質、大気、水質データ

PRTRデータ

(単位:t)

	政令 No	物質名	取扱量	排出量		移動量
				大気	水域	事業所外 (廃棄物等)
知多工場・鍛造工場	1	亜鉛の水溶性化合物	1.5	-	0.160	0.310
	80	キシレン	3.7	0.320	-	-
	87	クロムおよび3価クロム化合物	27000	0.100	0.011	2700.000
	132	コバルトおよびその化合物	160	-	-	2900.000
	243	ダイオキシン類	46.00	46.000	-	-
	300	トルエン	5.5	0.820	-	-
	304	鉛	90	-	-	-
	305	鉛化合物	250	0.210	-	180.000
	308	ニッケル	6100	-	-	-
	309	ニッケル化合物	850	0.021	0.083	35.000
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	7.2	0.001	7.000	0.170
	384	1-プロモプロパン	5.2	3.700	-	1.500
	405	ホウ素およびその化合物	89	-	0.082	19.000
	412	マンガンおよびその化合物	18000	0.370	0.590	5800.000
	453	モリブデンおよびその化合物	7900	-	0.600	0.280
刈谷工場	87	クロムおよび3価クロム化合物	1100	-	0.018	52.000
	309	ニッケル化合物	530	-	0.017	28.000
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	130	0.048	1.200	87.000
	453	モリブデンおよびその化合物	19	-	0.290	1.800
工場	392	ノルマル-ヘキサン	1.4	1.400	-	-

東浦工場、岐阜工場:届出対象なし

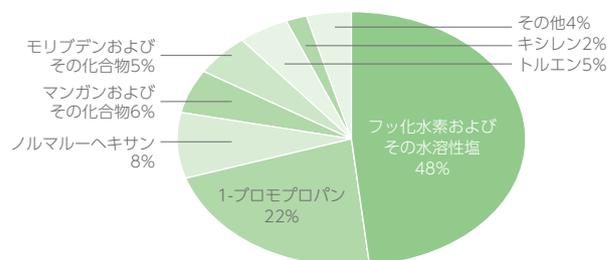
●“-”はゼロを示しております。集計方法はPRTR法に準じております。

●単位は、t/年(ただし、ダイオキシン類はmg-TEQ/年)

全社PRTR対象物質マテリアルバランス



PRTR対象物質排出量構成比



PCB管理

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

□ 大気データ

知多工場・鍛造工場(大気汚染防止法・県条例)

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	ボイラー	130	93.0
		150	28.1
		180	59.5
	加熱炉	130	66.4
		150	46.2
		170	56.4
		180	61.1
		200	42.2
ばいじん	ボイラー	0.15	0.001
	加熱炉	0.08	0.003
		0.10	0.003
		0.20	0.003
		0.25	0.002
		0.30	0.005
	電気炉	0.05	0.001
		0.08	0.001
		0.10	0.001
SOx	(総量規制)	34.35	3.65

刈谷工場(大気汚染防止法・県条例)

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	ボイラー	180	70.7
	加熱炉	130	54.4
		150	48.1
		170	65.2
		200	55.9
ばいじん	ボイラー	0.30	0.002
	加熱炉	0.20	0.003
		0.25	0.003
SOx	(総量規制)	11.622	4.941

東浦工場(大気汚染防止法・県条例) 対象施設なし

岐阜工場(大気汚染防止法・県条例)

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	ボイラー	150	82.0

関工場(大気汚染防止法・県条例) 対象施設なし

- NOx、ばいじんの実績は、対象施設に対する規制値ごとの測定実績(最大値)を示しています。
- 単位は、NOx : ppm、ばいじん : g/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	7.3	6.4	6.8
COD	25(20)	7.8	2.8	5.2
SS	40(30)	8.0	0.1未満	1.4
窒素	120(60)	2.2	1.2	1.7
リン	16(8)	0.1	0.1未満	0.02

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	6.8	6.3	6.5
BOD	25(20)	6.1	1.0	2.8
SS	40(30)	20.0	1.5	5.1
窒素	120(60)	7.4	3.1	4.4
リン	16(8)	0.2	0.1未満	0.10

東浦工場(水質汚濁防止法・県条例)

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5.8～8.6	7.1	6.6	6.8
BOD	25(20)	2.0	1.9	2.0
SS	30(20)	2.0	0.1未満	0.6
窒素	120(60)	5.1	1.2	2.3
リン	16(8)	0.6	0.1未満	0.27

岐阜工場(水質汚濁防止法・県条例)

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5.8～8.6	7.4	6.3	6.8
BOD	30(20)	1.8	0.8	1.3
SS	60(50)	3.5	0.1未満	1.0
窒素	120(60)	4.7	0.6	3.1
リン	16(8)	0.3	0.1未満	0.15

- 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

会社戦略と各事業の取り組み

2012年度も、円高の継続、新興国の経済成長（国内需要低迷）、電力コストの上昇懸念、CO₂などの温室効果ガス抑制策の見直しといった社会的環境の不透明感があります。また、産業界の現地調達加速、自動車のHV・EV・小型化による特殊鋼使用原単位の低下、海外鋼材の流入拡大による競争の激化など急速かつ大幅な経営環境変化の継続が見込まれます。これらの課題として、愛知製鋼グループとしてのグローバル展開の加速によるワールドワイドでの需要の取り込みと計画的な「モノづくり力」向上による競争力の確保が必要となってきます。そのためには、お客様目線から最適な商品力を提案するため、けん引役となる当社自身のマザー機能強化と海外子会社のすべての企業力を含めたサプライチェーンの再構築を急ぎ、「鍛・鋼グローバル展開」を図ること、装置産業の宿命である設備更新・リエンジニアリングと愛知製鋼グループ一丸となった原価低減を推進して、グループ全体の収益基盤を強化していくことが必要と考えております。

鋼材

特殊鋼事業では、2009年からスタートさせている鋼材製造の源流工程の刷新および全工程スルーの製造プロセス改革の中でも大規模な設備投資（約250億円）を行った「No.3連続鋳造設備」が2011年6月に竣工しました。この最新鋭の設備をフル活用して、品質・コスト・環境における当社のアドバンテージを成果として結びつけることが2012年度の最優先課題となります。ステンレス鋼事業では、2012年度に計画している刈谷工場の連続酸洗設備更新による、品質・生産性・環境へのレベルアップに取り組めます。これらの生産プロセス改革をはじめ、4S（シンプル・スリム・ショート・ストレート）リエンジの企画と着実な実行を進め、原価低減、省資源・省エネルギーを追求していきます。

鍛造品

鍛造品では、急速に進むグローバル化に即応できる体制を整備することが急務です。海外の鍛造品生産拠点は2012年に1拠点増え4拠点（フィリピン、中国、米国、タイ）となりました。今後もアセアン、南米、中東、アフリカといった新興国の需要拡大は進むと見られますので、確実な鍛造品需要の取り込みと新規市場への積極的なアプローチにより、海外鍛造子会社の連単率の向上を目指します。一方、当社としては海外子会社のスタッフへの研修や日本で完成された最新技術、操業ノウハウの移植などマザープラントとしての役目を強化すること、低燃費化・小型化が進む日本の自動車産業への対応を強化することです。

電磁品

2011年度、電磁品は全体で100億円弱の売り上げを達成するレベルになりました。今後も電子部品は、HV車の増加に伴い、関連部品の増産に向けた設備増強を推進し、デンタル分野ではミニインプラントの市場投入による販売促進を強化します。磁石分野では、ネオジム原料価格の影響を縮小化する技術の開発とあらゆるモーターに対する代替市場の吸収を図り、センサー分野では、拡大するスマートフォン、携帯型タブレットなどへの受注拡大を目指します。

その他（次世代新事業への取り組み）

当社は、植物活性材の「鉄力あぐり」シリーズや研削材「ASショット」もラインナップしています。売り上げ規模としては、まだわずかなものですが、地球環境に貢献できる製品として、広くご愛用いただけるようにPRしていきます。「鉄力あぐり」は、震災後の農地の塩害復興資材として活用いただき、2012年度も東北の行政とも連携して支援に役立てていただいております。

■鋼材の中期計画



■鍛造品の中期計画



■電磁品の中期計画



経営者による財務状況および経営成績に関する説明・分析(1)

以下、財務データは百万円未満を切り捨てしております。

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、東日本大震災直後の混乱や夏場の電力問題を乗り越えて、緩やかに回復基調を歩んでおりましたが、昨秋以降、原油価格の高騰や円高の長期化、タイの洪水の影響といった景気の下押し圧力が強まったことから、足踏み状態となりました。当社グループにおきましては、震災やタイの洪水により、主要需要先である自動車業界の一時的な大幅減産の影響を受けたものの、その後の挽回を織り込んだ需要先からの旺盛な需要に支えられ、主力製品である鋼材・鍛造品の販売数量は、前年度に比べ増加いたしました。

こうした状況のなか当社グループは、大幅な需要変動に対して、ロスのないフレキシブルな生産対応を図るとともに、電力をはじめとしたエネルギー消費の節減はもとより、変動費を中心とした徹底した原価低減と損益分岐点管理の強化に努めてまいりました。また、収益改革活動「Z100プロジェクト」(活動期間 2009～2010年度)で得られた知見を活かし、全社的な利益創出活動を推進してまいりました。

その結果、当連結会計年度の売上高は、前連結会計年度(2,154億5千3百万円)に比べ5.6%増の2,274億7千8百万円となりました。

利益につきましては、販売価格の改善や原価低減の効果があつたものの、原材料・エネルギー(燃料・電力)価格の値上がりと労務費・減価償却費など固定費の増加により、営業利益は84億5千8百万円(前連結会計年度140億7千2百万円)、経常利益は79億2千5百万円(前連結会計年度128億7千3百万円)となりました。また、当期純利益は、繰延税金資産の回収見直しにより法人税等調整額△83億4千3百万円を計上した前連結会計年度(152億5百万円)と比べ72.1%減の42億4千6百万円となりました。

営業利益および当期純利益

当連結会計年度の売上高は2,274億7千8百万円と、前連結会計年度比5.6%の増収となりました。売上原価は1,989億6千万円、売上原価率は87.5%(前連結会計年度84.6%)と前連結会計年度より上昇しました。また、販売費および一般管理費は200億5千9百万円、売上高に対する比率は8.8%(前連結会計年度8.9%)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84億5千8百万円となりました。当期純利益は42億4千6百万円、ROEは3.5%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1,273億6千2百万円(前連結会計年度1,193億4千6百万円)と前連結会計年度に比べ6.7%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874億2千3百万円(前連結会計年度858億5千6百万円)と前連結会計年度に比べ1.8%増加しました。

□ 電磁品

センサ事業、磁石事業など、新規事業の育成・強化を図っており、将来は中核事業化を目指しております。MIセンサおよび電子部品の販売数量の増加により、当連結会計年度の売上高は90億8千5百万円(前連結会計年度67億9千3百万円)と前連結会計年度に比べ33.7%増加しました。

□ その他

子会社によりサービス事業、コンピュータ・ソフト開発等を行っております。当連結会計年度の売上高は36億5百万円(前連結会計年度34億5千6百万円)と前連結会計年度に比べ4.3%増加しました。

財務状況

当社グループの2012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、2,419億5千1百万円となり、前連結会計年度比17億3千4百万円増加しました。

流動資産は、58億7千7百万円増加して1,253億1千3百万円となりました。

有形固定資産は、前会計年度比42億3千2百万円減少しております。当連結会計年度は総額106億4千9百万円の設備投資を実施いたしました。減価償却費は144億4千7百万円計上しております。

流動負債は前会計年度比132億4千8百万円増加しております。これは、一年内返済予定の長期借入金が154億6千4百万円増加したことが主な要因です。

固定負債は前会計年度比139億5千4百万円減少しております。これは、長期借入金が143億6千3百万円減少したことが主な要因です。

当連結会計年度末の純資産は、前会計年度比24億4千万円増加して1,261億1千1百万円となりました。また、1株当たり純資産は614.86円(前会計年度604.43円)、自己資本比率は49.9%(前会計年度49.4%)となっております。

経営者による財務状況および経営成績に関する説明・分析(2)

連結キャッシュ・フローの状況

営業活動による資金の増加は111億6千4百万円と前連結会計年度に比べ86億2千3百万円減少しました。これは、税金等調整前当期純利益が40億6千4百万円減少したこと、また、たな卸資産の増加による資金の減少が42億9千6百万円減少したものの、売上債権の増加による資金の減少が42億6千3百万円増加、法人税等の支払額が46億7千3百万円増加したことなどによるものです。

投資活動による資金の減少は140億6千7百万円と前連結会計年度に比べ33億7千8百万円減少しました。これは、有形固定資産の取得による支出が前連結会計年度に比べ20億6千9百万円減少したことなどによるものです。

財務活動による資金の減少は7億4千1百万円と前連結会計年度に比べ221億7百万円減少しました。これは、長期借入れ

による収入が前連結会計年度に比べ94億4千7百万円減少したものの、前連結会計年度においては社債の償還による支出300億円があったことなどによるものです。

その結果、現金および現金同等物の期末残高は、前連結会計年度末(311億3千7百万円)に比べ39億5千9百万円減少し、271億7千8百万円となりました。

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27億3千4百万円、貸借対照表計上額は95億9百万円となっております。

■売上数量(単独)



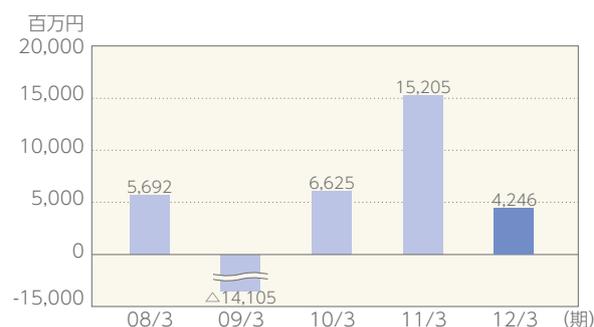
■売上高



■営業利益又は営業損失(△)



■当期純利益又は当期純損失(△)



■ROE



■純資産、自己資本比率



□ 5年間財務サマリー(連結)

回次		第108期	第107期	第106期	第105期	第104期
決算年月		2012/3期	2011/3期	2010/3期	2009/3期	2008/3期
売上高	(百万円)	227,478	215,453	174,278	222,060	253,462
営業利益又は営業損失(△)	(百万円)	8,458	14,072	4,313	△482	10,884
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失(△)	(百万円)	7,884	11,948	3,729	△2,618	9,055
当期純利益又は当期純損失(△)	(百万円)	4,246	15,205	6,625	△14,105	5,692
有形固定資産額	(百万円)	85,528	89,760	82,906	88,796	93,092
総資産額	(百万円)	241,951	240,217	242,350	220,017	264,048
純資産額	(百万円)	126,111	123,671	112,376	104,395	128,155
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)	21.62	77.49	33.77	△71.89	29.00
潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額	(円)	21.61	77.45	30.54	-	26.23
1株当たり配当額	(円)	10.00	10.00	8.50	7.50	10.00
従業員数	(名)	4,406	4,351	4,282	4,467	4,539

注:

- 売上高には、消費税等は含まれておりません。
- 連結の範囲: 全ての子会社について連結しております。当該連結子会社は、愛鋼(株)、アイチセラテック(株)、近江鋳業(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 フォージング カンパニー オブ アジア(株)、アイチフォーシ ユーエスエイ(株)、アイチ ヨーロッパ(有)、アイチ インターナショナル(タイランド)(株)、上海愛知鍛造有限公司、アイチ フォージング インドネシア(株)、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。
- 当連結会計年度より、「1株当たり当期純利益に関する会計基準」(企業会計基準第2号 平成22年6月30日)および「1株当たり当期純利益に関する会計基準の適用指針」(企業会計基準適用指針第4号 平成22年6月30日)を適用し、第107期以前の潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額は、遡及修正後の数値を記載しております。
- 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。
- 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108期	第107期	第106期	第105期	第104期
決算年月		2012/3期	2011/3期	2010/3期	2009/3期	2008/3期
売上高	(百万円)	190,095	179,183	141,093	181,317	202,859
営業利益又は営業損失(△)	(百万円)	5,480	11,441	3,153	△3,208	6,559
税引前当期純利益又は税引前当期純損失(△)	(百万円)	5,117	10,048	2,351	△3,877	5,810
当期純利益又は当期純損失(△)	(百万円)	2,714	13,181	5,966	△14,572	3,837
有形固定資産額	(百万円)	72,684	78,200	69,809	75,249	77,539
総資産額	(百万円)	217,472	218,974	222,210	200,006	236,097
純資産額	(百万円)	114,370	113,096	102,592	95,919	115,614
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)	13.82	67.17	30.41	△74.28	19.55
潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額	(円)	13.81	67.14	27.51	-	17.68
従業員数	(名)	2,367	2,360	2,330	2,331	2,328

注:

- 売上高には、消費税等は含まれておりません。
- 当事業年度より、「1株当たり当期純利益に関する会計基準」(企業会計基準第2号 平成22年6月30日)および「1株当たり当期純利益に関する会計基準の適用指針」(企業会計基準適用指針第4号 平成22年6月30日)を適用し、第107期以前の潜在株式調整後1株当たり当期純利益金額は、遡及修正後の数値を記載しております。
- 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。
- 事業年度末は3月31日であります。

連結貸借対照表

2012年3月期および2011年3月期

(単位：百万円)

回次	第 108 期	第 107 期
決算年月	2012/3 期	2011/3 期
資産の部		
流動資産		
現金および預金	27,243	31,213
受取手形および売掛金	55,957	46,876
有価証券	184	215
商品および製品	8,625	7,508
仕掛品	18,074	18,431
原材料および貯蔵品	9,194	8,466
繰延税金資産	3,851	4,931
その他	2,333	1,936
貸倒引当金	△ 153	△ 142
流動資産合計	125,313	119,436
固定資産		
有形固定資産		
建物および構築物	60,586	58,107
減価償却累計額	△ 41,342	△ 39,616
機械装置および運搬具	259,757	242,335
減価償却累計額	△ 212,498	△ 204,939
工具、器具および備品	12,577	12,241
減価償却累計額	△ 11,005	△ 10,855
土地	14,306	14,268
リース資産	315	130
減価償却累計額	△ 72	△ 41
建設仮勘定	2,902	18,131
有形固定資産合計	85,528	89,760
無形固定資産		
電話加入権	12	11
その他	202	208
無形固定資産合計	215	220
投資その他の資産		
投資有価証券	14,067	13,902
長期貸付金	817	945
前払年金費用	14,308	14,326
繰延税金資産	1,021	916
その他	731	740
貸倒引当金	△ 51	△ 32
投資その他の資産合計	30,894	30,799
固定資産合計	116,638	120,780
資産合計	241,951	240,217

(単位:百万円)

回次	第108期	第107期
決算年月	2012/3期	2011/3期
負債の部		
流動負債		
支払手形および買掛金	28,581	25,238
短期借入金	1,664	1,556
一年内返済予定の長期借入金	15,535	71
リース債務	62	26
未払法人税等	1,904	4,525
役員賞与引当金	203	230
その他	13,350	16,406
流動負債合計	61,302	48,054
固定負債		
長期借入金	41,783	56,146
リース債務	195	70
長期未払金	-	6
繰延税金負債	34	438
退職給付引当金	10,565	9,856
役員退職慰労引当金	1,241	1,249
資産除去債務	648	644
その他	69	77
固定負債合計	54,537	68,491
負債合計	115,839	116,546
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	68,053	65,780
自己株式	△ 1,461	△ 1,515
2012年3月31日現在 2,422,154株		
2011年3月31日現在 2,511,020株		
株主資本合計	119,507	117,180
その他の包括利益累計額		
その他有価証券評価差額金	4,484	3,993
為替換算調整勘定	△ 3,205	△ 2,490
その他の包括利益累計額合計	1,278	1,502
新株予約権	176	182
少数株主持分	5,148	4,805
純資産合計	126,111	123,671
負債純資産合計	241,951	240,217

注:

- 当連結会計年度の期首以後に行われる会計上の変更および過去の誤謬の訂正より、「会計上の変更および誤謬の訂正に関する会計基準」(企業会計基準24号 平成21年12月4日)および「会計上の変更および誤謬の訂正に関する会計基準の適用指針」(企業会計基準適用指針第24号 平成21年12月4日)を適用しております。
- 「経済社会の構造の変化に対応した税制の構築を図るための所得税法等の一部を改正する法律」(平成23年法律第114号)および「東日本大震災からの復興のための施策を実施するために必要な財源の確保に関する特別措置法」(平成23年法律第117号)が平成23年12月2日に公布され、平成24年4月1日以後に開始する連結会計年度から法人税率の引下げおよび復興特別法人税の課税が行われることとなりました。これに伴い、繰延税金資産および繰延税金負債の計算に使用する法定実効税率は従来の40.0%から平成24年4月1日に開始する連結会計年度から平成26年4月1日に開始する連結会計年度に解消が見込まれる一時差異については37.3%に、平成27年4月1日に開始する連結会計年度以降に解消が見込まれる一時差異については、34.9%となります。
この税率変更により、繰延税金資産の金額(繰延税金負債の金額を控除した金額)は113百万円減少し、法人税等調整額が446百万円、その他有価証券評価差額金が332百万円、それぞれ増加しております。

連結損益計算書および連結包括利益計算書

□ 2012年3月期および2011年3月期(連結損益計算書)

(単位:百万円)

回次	第 108 期	第 107 期
決算年月	2012/3 期	2011/3 期
売上高	227,478	215,453
売上原価	198,960	182,191
売上総利益	28,517	33,262
販売費および一般管理費	20,059	19,190
営業利益	8,458	14,072
営業外収益		
受取利息	141	125
受取配当金	248	233
物品売却益	272	277
助成金収入	112	152
雑収入	184	363
営業外収益合計	959	1,152
営業外費用		
支払利息	623	654
固定資産処分損	511	354
為替差損	74	817
デリバティブ評価損	52	36
雑損失	230	489
営業外費用合計	1,492	2,351
経常利益	7,925	12,873
特別損失		
減損損失	7	200
投資有価証券評価損	32	88
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
特別損失合計	40	924
税金等調整前当期純利益	7,884	11,948
法人税、住民税及び事業税	2,420	4,711
法人税等調整額	797	△ 8,343
法人税等合計	3,218	△ 3,632
少数株主損益調整前当期純利益	4,666	15,581
少数株主利益	419	375
当期純利益	4,246	15,205

□ 2012年3月期および2011年3月期(連結包括利益計算書)

(単位:百万円)

回次	第 108 期	第 107 期
決算年月	2012/3 期	2011/3 期
少数株主損益調整前当期純利益	4,666	15,581
その他の包括利益		
その他有価証券評価差額金	495	△ 615
為替換算調整勘定	△ 769	△ 1,573
その他の包括利益合計	△ 273	△ 2,188
包括利益	4,392	13,392
(内訳)		
親会社株主に係る包括利益	4,022	13,262
少数株主に係る包括利益	369	129

□ 2012年3月期および2011年3月期

(単位：百万円)

回次	第 108 期	第 107 期
決算年月	2012/3 期	2011/3 期
株主資本		
資本金		
当期首残高	25,016	25,016
当期末残高	25,016	25,016
資本剰余金		
当期首残高	27,898	27,898
当期末残高	27,898	27,898
利益剰余金		
当期首残高	65,780	52,737
当期変動額		
剰余金の配当	△ 1,963	△ 2,158
当期純利益	4,246	15,205
自己株式の処分	△ 9	△ 4
当期変動額合計	2,273	13,042
当期末残高	68,053	65,780
自己株式		
当期首残高	△ 1,515	△ 1,610
当期変動額		
自己株式の取得	△ 0	△ 0
自己株式の処分	53	95
当期変動額合計	53	95
当期末残高	△ 1,461	△ 1,515
株主資本合計		
当期首残高	117,180	104,042
当期変動額		
剰余金の配当	△ 1,963	△ 2,158
当期純利益	4,246	15,205
自己株式の取得	△ 0	△ 0
自己株式の処分	44	91
当期変動額合計	2,326	13,137
当期末残高	119,507	117,180

連結株主資本等変動計算書

□ 2012年3月期および2011年3月期

(単位：百万円)

回次	第 108 期	第 107 期
決算年月	2012/3 期	2011/3 期
その他の包括利益累計額		
その他有価証券評価差額金		
当期首残高	3,993	4,607
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	491	△ 613
当期変動額合計	491	△ 613
当期末残高	4,484	3,993
為替換算調整勘定		
当期首残高	△ 2,490	△ 1,161
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	△ 715	△ 1,328
当期変動額合計	△ 715	△ 1,328
当期末残高	△ 3,205	△ 2,490
その他の包括利益累計額合計		
当期首残高	1,502	3,445
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	△ 223	△ 1,942
当期変動額合計	△ 223	△ 1,942
当期末残高	1,278	1,502
新株予約権		
当期首残高	182	179
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	△ 5	3
当期変動額合計	△ 5	3
当期末残高	176	182
少数株主持分		
当期首残高	4,805	4,709
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	342	96
当期変動額合計	342	96
当期末残高	5,148	4,805
純資産合計		
当期首残高	123,671	112,376
当期変動額		
剰余金の配当	△ 1,963	△ 2,158
当期純利益	4,246	15,205
自己株式の取得	△ 0	△ 0
自己株式の処分	44	91
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	113	△ 1,842
当期変動額合計	2,440	11,294
当期末残高	126,111	123,671

連結キャッシュ・フロー計算書

□ 2012年3月期および2011年3月期

(単位: 百万円)

回次	第108期	第107期
決算年月	2012/3期	2011/3期
営業活動によるキャッシュ・フロー		
税金等調整前当期純利益	7,884	11,948
減価償却費	14,447	12,475
減損損失	7	200
投資有価証券評価損益 (△は益)	32	88
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)	18	△72
退職給付引当金の増減額 (△は減少)	705	662
未払確定拠出年金移行掛金の減少額	△289	△322
貸倒引当金の増減額 (△は減少)	31	△29
受取利息および受取配当金	△393	△358
支払利息	623	654
為替差損益 (△は益)	74	347
有形固定資産売却損益 (△は益)	3	△34
有形固定資産処分損益 (△は益)	96	220
売上債権の増減額 (△は増加)	△9,265	△5,002
たな卸資産の増減額 (△は増加)	△1,738	△6,034
仕入債務の増減額 (△は減少)	3,555	4,481
その他	691	629
小計	16,487	20,492
利息および配当金の受取額	397	360
利息の支払額	△627	△645
法人税等の支払額	△5,092	△419
営業活動によるキャッシュ・フロー	11,164	19,787
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)	39	△119
有形固定資産の取得による支出	△14,282	△16,351
有形固定資産の売却による収入	46	124
投資有価証券の取得による支出	△51	△1,353
投資有価証券の売却による収入	51	5
出資金の回収による収入	-	50
貸付金の回収による収入	127	202
その他	0	△1
投資活動によるキャッシュ・フロー	△14,067	△17,445
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)	117	△694
長期借入れによる収入	1,196	10,643
長期借入金の返済による支出	△65	△663
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	△33	△20
少数株主からの払込みによる収入	23	-
ストックオプションの行使による収入	34	77
配当金の支払額	△1,964	△2,158
少数株主への配当金の支払額	△49	△33
その他	△0	△0
財務活動によるキャッシュ・フロー	△741	△22,848
現金および現金同等物に係る換算差額	△316	△705
現金および現金同等物の増減額 (△は減少)	△3,959	△21,212
現金および現金同等物の期首残高	31,137	52,350
現金および現金同等物の期末残高	27,178	31,137



今年度のレポートは、2011年3月11日の東日本大震災を教訓として、サステイナブルな経営環境の構築に向けた取り組みを柱としつつ、これからの時代の変化に対応したグローバルな戦略をより明確に打ち出した内容となっています。

日本福祉大学 国際福祉開発学部教授
ちかみ さとし
千頭 聡氏

□ 次をにらんだ新たなグローバル戦略(P4-5他)

2年目を迎えた新経営体制の下で、次の愛知製鋼をにらんだ戦略が明確に打ち出されています。トップメッセージの中で述べられているように、日本・北米・アセアン・中国の世界4極体制を基盤として、よりグローバルに製品を供給していくシステムの構築、ニーズの変化に対応したより多様な新製品の開発と生産、全従業員を対象とした「新世代の事業提案コンテスト」などに、今後の愛知製鋼が目指すべき姿がうかがえます。さらに、1S文化を基盤として、選ばれる会社(Company of Choice)を具体化する4つの方策が示されていることも、企業としての明確な姿勢を示すものです。

□ 東日本大震災を受けた取り組み(P8-11)

2011年3月11日の東日本大震災発生から1年半が経過しました。この間に、企業および社員がフォーマル・インフォーマル含めて精力的に支援に取り組んできたことが記載されています。特に社員が福祉休暇制度を利用して被災地支援に参加した事例なども紹介されており、社員の意識の高さがうかがえます。さらに、避けることのできない東海・東南海・南海地震に対して、BCMの一環として、BAPの検討が始まっていることが記載されています。2015年度のBCP策定に向けて、従業員の安全確保、生産の回復、地域社会との連携を含めた検討に期待したいと思います。

□ CSR中計活動実績と評価が明記(P17)

過年度と同様に、「2015年CSRビジョン」に基づく活動実績と評価、今後の進め方が的確にまとめられています。特に、評価が△である項目について、その要因分析、今後の対応策について簡潔に記載されていることも評価できます。

□ ダイバーシティ・マネジメントへ(P28-29)

企業の持続的経営とダイバーシティに関する講演会を開催するなど、ダイバーシティ・マネジメントの取り組みが始まっています。女性社員や外国籍の社員も少しずつ増えています。Diversity and Inclusionの考え方は、グローバル企業として世界に展開していくうえで欠かすことのできない考え方であると同時に、社員一人ひとりがその創造性を発揮し、新たな価値創造と事業展開を図るためにも重要な視点です。今後とも取り組みが発展し、CSRの中に組み込まれていくことを期待しています。

□ 2015年環境取り組みプラン(P35)

No.3CCの稼働による大幅なエネルギー削減、鉄鋼スラグの景観復元用資材としての活用、海外連結子会社でのISO14001認証取得など、着実に取り組みが進んでいると評価できます。今後、海外拠点におけるCO₂把握の努力などをさらに図り、グローバルなCO₂マネジメントシステムが推進されていくことを期待します。

□ 項目ごとに基本姿勢、基本的考え方が明示

レポートに記載されている項目において、目指すべき基本姿勢や基本的な考え方が明確に示されています。したがって、個々に記載されている取り組み内容が、単なる活動紹介にとどまることなく、目的との関連性を意識しながら読者に伝えることができます。

□ 最後に

社会環境報告書は一般的にみて、ややもすれば掲載される情報が膨大化し、読み手にとっては、かえって読みづらい結果となりがねません。環境パフォーマンスや財務などに関わる詳細なデータはWEBサイトで紹介し、愛知製鋼レポートではビジョンや達成度、評価などを中心に記載するなど、愛知製鋼レポートとWEBサイトとの有機的な連動を図ることも考えてみてはいかがでしょうか。

また、世界4極体制の下で、グローバル企業として、海外の生産拠点におけるCSR・環境マネジメントなどに関する取り組みもさらに積極的に紹介してはいかがでしょうか。

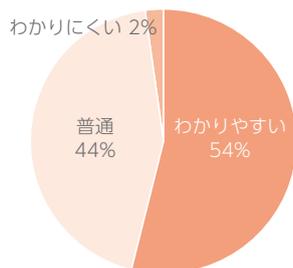
◎当意見は、関係者へのヒアリングおよび生産現場の視察に基づいて執筆しています。

第三者意見を受けて

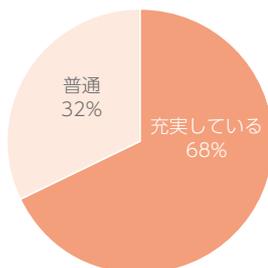
□ 読者からのご意見

「愛知製鋼レポート2011」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紹介します。

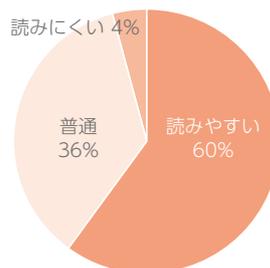
■ わかりやすさ



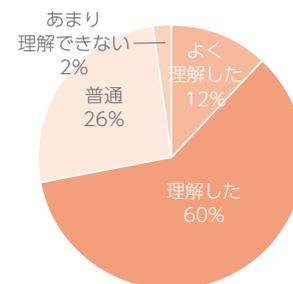
■ 内容の充実度



■ 読みやすさ(デザインなど)



■ 当社CSR活動への理解度



回答数 = 50

主なご意見・ご要望

- ・会社の内容が一目でよくわかりよかったです。
- ・会社の説明だけでなく、時代に合わせた新しい内容で興味深く読ませていただきました。
- ・レアメタル・レアアース代替技術確立の重要性やうれしさみたいなのが、さらに詳しく書かれているとよいと思います。
- ・東海市や他企業との共同での取り組みなどを紹介してほしい。

□ 第三者意見を受けて



常務取締役
総務部担当
鵜飼 正男

千頭先生には、今回で3回目となる「第三者意見」をこころよくお引き受けいただき感謝申し上げます。先生の幅広い知見からいただくご意見は、これからも持続的に成長しようとする当社の経営にとって、取り入れるべき点が多々あると判断しております。

昨年のご指摘については、下記の脚注のとおり反映させていただきました。

また、刻一刻と変化する世の中に順応し、先読みしながら成長することが企業の根幹であり責務であると認識しております。藤岡社長が日頃から強調しております、全てのステークホルダーの皆様から「選ばれる会社=Company of Choice」を目指し、愛知製鋼グループの一人ひとりが、これからも活き活きと前進してまいります。

昨年ご指摘いただいた項目についてのご報告

1. 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。

A. 当社および国内のグループ会社に関しては、藤岡社長によるビジョンの提示やメッセージの発信(p6~7)、社内教育、事例紹介などにより、アンケートの結果(p 19)からもかなり浸透してきていると感じます。海外のグループ会社へは、英語版の「1Sガイドブック」を発行するなどしましたが、更なる活動の浸透が今後の課題と認識しております。

2. 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。

A. 従来は、冊子のPDF版をWEB公開するにとどまっていたのですが、昨年からトップメッセージと特集記事について、新規にコンテンツ化し、WEB公開しました。近年、スマートフォンやタブレット端末からのコンタクトが急増していることから、社内のHPのシステムを変更して、WEBからの情報発信をメインにするよう検討を開始しております。あわせて、ご指摘の項目についてもコンテンツとして取り上げていきたいと考えております。

3. 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。

A. 当社は、資源循環をベースとする環境循環型企業であることを自負しております。トヨタグループ全体での資源循環には、検討を重ねておりますが、多くの技術的な開発課題もあるため、現時点では新たな成果には結びついておりません。これまで実績のある、シュレッダーダストや廃プラスチックなどの更なる再利用拡充や新たな資源の再活用に努めてまいります。

 **愛知製鋼株式会社**

お問い合わせ先: 総務部 総務・広報室

〒476-8666 愛知県東海市荒尾町ワノ割1番地

Tel. 052-603-9216

Fax. 052-603-1835

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

発行: 2012年9月

