



AICHI STEEL REPORT 2014

愛知製鋼レポート2014



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**

発行:2014年8月

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>

熱く、強く、まっすぐに。

AICHI STEEL

経営理念

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

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

CSR 基本理念

健全な企業活動を通じ、社会・地球の持続可能な発展への貢献をはかる。

2015年CSRビジョン

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

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



編集方針

「愛知製鋼レポート2014」は、愛知製鋼および愛知製鋼グループの2013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。今年度はGRIガイドラインの改訂など、グローバルトレンドの変化を鑑み、編集内容を見直し、より社会的要求の高い項目についてレポートできるよう配慮いたしました。

また従来と同じく、多くの読者の皆様へ見やすく、わかりやすくお伝えるために、ユニバーサルデザイン^{*1}に配慮したUDフォント^{*2}を採用しています。

^{*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2013年度(2013年4月～2014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3.1版][第4版]
ISO26000(組織の社会的責任)

WEBでの情報掲載

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。

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

CONTENTS

経営理念／会社概要／編集方針	1
特集1 社長インタビュー 愛知製鋼の明日	3
特集2 愛知製鋼と社会との関わり	7
特集3 ステークホルダー・ダイアログ	9
ガバナンス	13
人権・労働慣行	19
品質向上	23
コミュニティへの参画	25
環境	27
財務	36
第三者意見	45

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(2014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	2,391名(2014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 http://www.aichi-steel.co.jp/pro_info/index.html

特殊鋼条鋼

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

【製品例】 構造用鋼、快削鋼、ばね鋼など



ステンレス鋼

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

【製品例】 形鋼、丸棒など



鍛造品

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

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



電磁品・鉄力あぐり

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

【製品例】 MAGFINE、MIセンサ、鉄力あぐり・鉄力あくなど



愛知製鋼グループ

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

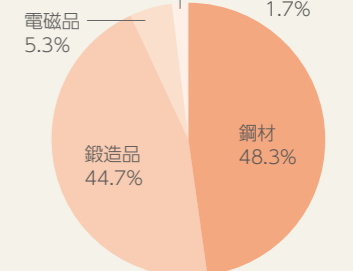
国内(9社)

- ・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
- ・アイチ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
- ・株式会社アステックス

海外(10社)

- ・アイチ フォージング カンパニー オブ アジア株式会社(AFC)
- ・アイチフォー 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)
- ・愛旺科技股份有限公司(AMIT)
- ・アイチコリア株式会社(AKC)
- ・愛知磁石科技(平湖)有限公司(AMT)

売上構成比



「I Will 自変元正」の強い意志と「原点 回帰」で「らしさ」を追求し 持続的な成長を実現させていく



取締役社長
藤岡 高広

「鍛鋼一貫」をグループの キーワードに据え 厳しい環境変化を乗り越える

厳しい経営環境下において、2013年度は「I Will 自変元正」をスローガンに、あらためて意識づけを強調されたのはどのようなお考えからでしょうか？

昨年度を振り返ると、経営環境の観点から「円安」が非常に大きなインパクトとなりました。為替差損が生じることはもちろん、原材料やエネルギー費が上昇、特殊鋼電炉メーカーの宿命とも言える電力コストも大きな影響がありました。また、主要顧客である自動車メーカーが海外進出を進め、現地調達を加速しています。さらに、エコカーの普及に伴い、1台あたりに使われる特殊鋼の使用量は減少傾向にあります。

こういった経営環境を背景に、2013年度は「I Will 自変元正」をスローガンに、「厳しい時だからこそ一人ひとりが当事者意識と健全な危機感を持ち、何をやるべきかをスピード感を持ちながら自分自身で考える姿勢が何より大事だ」ということを言い続けてきました。

「鍛鋼一貫」による厳しい環境変化への対応とはどのようなものですか？

厳しい環境変化に対する愛知製鋼グループのキーワードのひとつが「鍛鋼一貫ソリューション」です。

例えば、お客様の開発からフロントローディングして材料を開発し、お客様のニーズに、よりマッチした鍛造品を提供していくため、「鍛鋼一貫」を活かしたモノづくりを進めています。特にTNGA※1プロジェクトに対しては、当社の設計・技術・生産部門との連携を密に、開発の初期段階からユーザーと一体となった活動で、鋼材開発から鍛造部品設計へと一貫通貫でビジネスを進めています。

日本の自動車メーカー各社も海外生産の増加に伴い、現地調達化が当然のものとなっています。当社もお客様が求める「品質、納期、価格」を満たした製品を提供し、厳しい

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

グローバル競争を勝ち抜いていくことが極めて重要です。「鍛鋼一貫」を活かしたモノづくりも、国内のみならずグローバルで実践できる企業になれるよう努力しています。

今後の方向性についてお聞かせください。

2014年度は、「Return to the basic with Innovative Manner」をスローガンに掲げました。つまり今までは違う発想で「原点回帰」し、より挑戦的に新しい価値の創造に取り組むということです。創業者である豊田喜一郎の「良きクルマは良きハガネから」という創業精神の発展形で、「良き社会は良き素材から」という現代のミッションのもと、原点回帰で「愛知製鋼らしさ」を追求していく取り組みを進めています。その成果の一例として、省モリブデン鋼などの新開発素材を、リングギヤやCVTシャフトへ採用いただくなど、お客様から高いご評価をいただくことに繋がっています。

経営課題の根幹に 「愛知製鋼のありたい姿 (2020年ビジョン)」を 掲げ邁進いたします

2020年ビジョンが描く愛知製鋼のめざす姿とはどのようなものですか？

「2020年ビジョン」ではグループ共通のビジョンとして「Company of Choice Globally～世界中で選ばれる会社～」を掲げ、このビジョンを支えるグループの「価値」として、「愛知製鋼グループの商品を使っていれば「世界中で安心」という新しい価値の提供を目指していきます。私たちが製造するものは、自動車の「走る・曲がる・止まる」に直結し、大切な人の命を預かる自動車部品をつくる素材であり、だからこそ、絶対的な品質への信頼が求められます。さらに、この品質に加え、納期と価格を含めたグローバルスケールで高い競争力が求められています。

また、地震や大雨などの自然災害時でも、生産活動に支障を与えることのないよう当社ではBCPやBAP※2(バックアップアクションプラン)の構築に取り組んでいます。災害が起これば、自社の生産設備が止まってしまっても、グローバルに見て

その製品を必ずどこかの拠点で製造し、お客様のもとへ安定して提供していくことで、安心という付加価値をご提供していくことは、ビジネスにおいて重要であると思います。

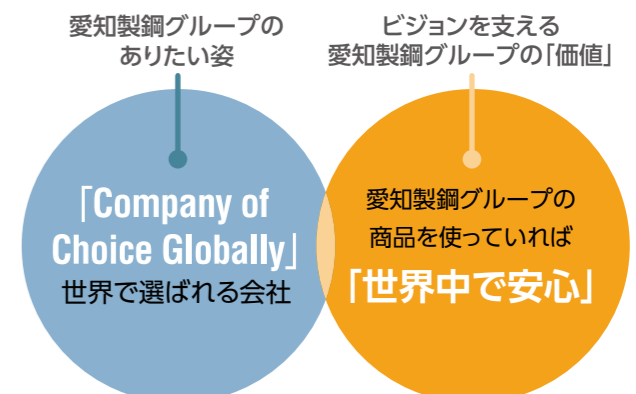
そのため、お客様の海外進出、グローバル化に対し、しっかりと海外事業体を支援していくマザープラント制を進めています。これは、国内で成熟した技術を海外の子会社へ技術移管するとともに、海外事業体の成長に合わせて国内製造拠点からトレーナーを送るなど、海外製造拠点の自律化に向けた支援を計画的に行っていくものです。

例えばタイの子会社に1600tの鍛造機を設置しましたが、定期的にタイから10名ほどの研修生を本社へ派遣し、マザープラントの実機で実習することを通して、成熟した技術や技能を手順書などの標準にした形で子会社へ持ち帰ってもらう取組みを行っています。

さらに海外拠点については、国内の愛知製鋼で実現している「鍛鋼一貫」を、インドや中国のローカル鉄鋼メーカーを活用し、愛知の技術が入った鋼材をアセアン各国の鍛造拠点へ安定的に供給する「アセアングローバル」を展開したいと考えています。その一つが昨年インドのウッシャー・マーティン社(UML社)との技術提携であり、現在、特殊鋼の製造技術を徹底的に技術支援しています。この提携によってインドからの鋼材供給が可能になれば、タイやフィリピンなどアセアンの鍛造拠点に鋼材を供給していくことも可能になると考えています。

※2 BCP……(Business Continuity Planning 事業継続計画の略。)災害などリスクが発生したときに重要業務が中断しないようにするためにあらかじめ定めた計画・実施事項。また、万一事業活動が中断した場合でも、目標復旧時間内に重要な機能を再開させ、業務中断に伴うリスクを最低限にするために、平時から事業継続について戦略的に準備しておく計画。
BAP……(Backup Action Planの略。)個別の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しておくこと。これにより、しっかり供給責任を果たす。

■2020年ビジョン



非自動車事業への取り組みはいかがでしょうか？

成果という点では、電磁品事業の黒字化が挙げられます。創業者である豊田喜一郎は自動車という新事業にチャレンジしましたが、我々は新事業である電磁品に対しても創業者の熱意を受け継ぎながら素材メーカーとしての誇りを持って取り組んでいます。原点に立ち返り、素材を追究する姿勢により新事業が黒字になったことは大きな意味があると思います。

もう一つが、水素社会への対応です。次世代自動車の中でもFCV^{*3}への注目が高まっていますが、その普及のカギを握るのが水素ステーションです。水素に触れると金属は脆くなるという特性がありますが、当社が開発したAUS316L-H2は、耐水素脆性に優れているため、管継手やバルブなどに使用することができ、今後の成長が期待されます。また腐食しにくく、非磁性であるというステンレスの特性をいかしたステンレス鉄筋コンクリートバー「SUSCON」の累計販売量が2500tを達成しました。このように、電磁品や水素社会を中心としたステンレス製品の生産量・販売量の増加が見込まれています。

※3 FCV……(Fuel cell Vehicleの略)燃料電池自動車

すべき価値として位置づけ、醸成を図ってきました。

当社は、自動車から生まれるスクラップを高度な製鋼技術により特殊鋼へと再生し、それを高精度・高機能な自動車部品へと造り変えていく循環型のビジネスモデルを確立している「環境循環型企業」です。

製造過程においても、近隣の方々にご迷惑のかからぬよう細心の注意を払って管理を行っています。万一の場合も正直に対処するという「1S文化」のもと、環境に対してはもちろん、企業のコンプライアンスにおいても重要な風土であると考えています。

そのため、社員一人ひとりが社会的課題への関心と当事者意識を高め、自らの仕事を通じて貢献できることを自覚し、実践していくことが真のCSR経営につながると信じています。

2013年にはこれらをコンパクトにまとめた「CSRカード」に加え、「役員行動の手引き」「企業行動指針ガイドブック」を改訂し社員に配布を行う等の活動を地道に行うことで、100%に限りなく近い認知度にまで高めることができました。

「1S文化」の醸成を地道に推進し、徹底をはかっていくことで社会からまた世界から信頼され必要とされる存在となり、

の住む森づくりへの参画もはじめております。国内外問わず、地域社会との共存共生を図りながら絆を深めていけるように継続した社会貢献を行っていく考えです。

ダイバーシティ・マネジメントへの取り組みについてはいかがですか？

ダイバーシティ・マネジメントの一環として、グローバルな人材を計画的に育成していくという考えのもと、「アイチグローバルミーティング」を開催しています。

全ての海外事業体が一同じに集まる「場」を設け、各事業体の「考え方」や「取組み」を共有し、積極的なコミュニケーションを行うことで、お互いを身近な存在に感じようになり、グループのグローバル意識が変わりはじめています。

さらには、このミーティングには入社3年目の若手にオブザーバーとして参加させています。これから会社を背負っていく若い人材に英語で会話し、質問し、議論することを通じてグローバルな感覚を研ぎ澄ましてもらえたらと思っています。国際的な場で刺激を受けると、グローバルな企業展開の重要性や、これから自分が取り組むべき課題が見えてくると考えています。



第2回 アイチグローバルミーティング

とともに、現場で働く社員への配慮として、加齢化対応ラインを設けていく方針です。

印刷物の文字を大きくしたり、体への負担が少なくなるように工夫を凝らした製造ラインを設け、高い技能や優れたノウハウを有したシルバー人材の方々に働きやすい環境を提供し、技能伝承を行っていきながら、退職まで現場で働くことができるよう、職場環境を整えていくことは会社の将来においてとても重要だと考えています。

「存在価値ある 世界企業」をめざして

Special content 01

生産プロセスの改革(リエンジ^{*4})については、どのように取り組まれていますか？

リエンジに対し2020年までに数百億の設備投資を計画しています。生産性を上げるため、シンプル、スリム、ショート、ストレートの頭文字をとった「4S」という考え方を基本に設備投資を行い、効率のよい一貫した生産ラインの実現を目指していきます。

そして、2020年までの計画的な設備投資によって、熱効率・歩留まり・生産性の向上をより確実なものにしていきます。

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

「愛知製鋼らしさ」にこだわり環境循環型企業としての社会的責任を果たしていきます。

「1S文化」をベースとしたCSR経営についてお聞かせください。当社では2008年度より、「正直(Shojiki)」「清掃(Seiso)」「安全(Safety)」を第一に考える「1S文化」を全員が共有

持続的に成長し続けるグループとして、経営の根幹づくりをより強化してまいります。

よりよいCSR経営実現のためには、どのようなことが大切だとお考えですか？

一番忘れていけないのは、企業は何に対して社会的な責任があるか、ということだと思います。企業の社会的責任とは何かというと、やはり私たちが生産しているものを通して、社会に貢献していくことがベースです。当社の「1S文化」、「I will 自変元正」をベースに、社員全員の当事者意識を上げてさまざまな取り組みにつなげていくことが当社独自のCSRの基本にあると思います。

また、継続的な取り組みが、社会的課題の解決や、地域社会とのよりよい関係構築にも繋がり、豊かな社会づくりに貢献していくと考えています。

そのため社会貢献活動も継続性を重視して行っており、当社の創立70周年記念事業の一環として開催した出張授業「鉄の教室」も今年で4回目の開催となります。

またボランティアセンターによる活動の啓発・相談や、「森づくりボランティア」の参加も継続して取り組んでいます。

2013年度からは産官学と連携をし、生態系を守る「カブトムシ

女性の活躍推進についてはどのように取り組んでいらっしゃいますか？

ダイバーシティ・マネジメントの成長戦略に女性の活躍が欠かせないと考えています。私がアメリカの現地法人に赴任していた時は、事務所では半分以上、製造の現場でも約12%が女性でした。それと比べても当社の現状は女性の数が少ないですから、今後も女性社員を積極的に採用していきたいですし、そのためには女性の活用を促す環境づくりも急務だと考えています。既に、育児休暇取得率は100%を達成し、子育てをしやすい支援制度を充実させています。また、女性社員が中心となる業務職の人事制度を「よりがんばりを評価する」制度に切り替え、モチベーション高くイキイキと働ける仕組みを構築しています。

シルバー人材への対応はどのようにお考えですか？

もう一つの重要な課題としては、社員の再雇用へ向けた対応です。当社としても、今後避けて通ることのできない課題だと認識しており、対応が急務だと考えています。

私は、「工場の人たちは、最後まで工場で働きたいと考えている社員が多いのでは」と思っています。それぞれのライフスタイルに合った働き方を選択できる「ナイスシニア制度」

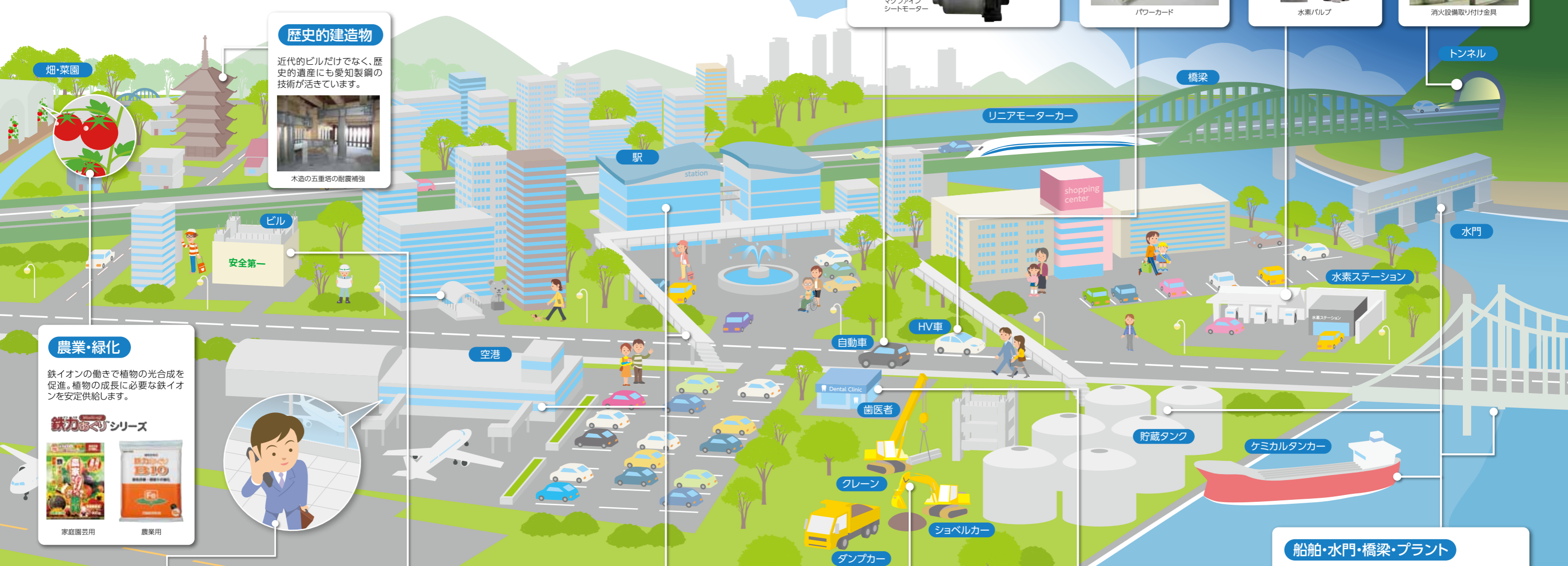
最後にあらためて今後のCSR経営に関して抱負をお聞かせください。

企業が持続的成長をしていくためには、社会と積極的にコミュニケーションをとって社会課題を解決していく姿勢が大切です。そのため、企業として積極的に情報発信を行い、当社を取り巻くすべてのステークホルダーとうまく調和を保ちながら貢献していくことが必要であり、社員一人ひとりが「I will 自変元正」の意識に立ち実践していくことが重要です。

社員一人ひとりの社会貢献に対する高い意識と「考えて行動」する「考動」が、豊かな社会づくりへの貢献につながります。今後も「Company of Choice Globally ~世界中で選ばれる会社~」の実現に向けて、一步一步着実に前進していきます。

愛知製鋼グループは、素材の限ら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

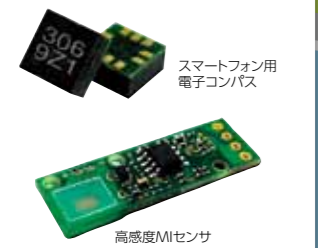
鉄イオンの働きで植物の光合成を促進。植物の成長に必要な鉄イオンを安定供給します。



家庭園芸用 農業用

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。



クラクシャフト インプットシャフト カウンタードリブンギヤ マグファインシートモーター

HV車

環境貢献度の高い自動車の電量化・電子化を支えています。



コールドプレート パワーカード

水素ステーション

水素社会化に向け、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。



水素バルブ

トンネル

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



消火設備取り付け金具

橋梁

リニアモーターカー

水門

水素ステーション

自動車

HV車

空港

クレーン

ショベルカー

ダンプカー

貯蔵タンク

ケミカルタンカー

建設機械

強度や耐久性を求められる建設機械などの部品にも使用されています。



ボス フロントアイドラ プロペラシャフト

歯科医療

愛知製鋼が開発した入れ歯を固定する小型磁石。世界各国で愛用されています。



歯科用磁性アタッチメント

船舶・水門・橋梁・プラント

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



船舶用プロペラ軸



水門 橋梁



「世界中で選ばれる会社」になるために

「良き社会は良き素材から」を現代のミッションとし、価値あるモノづくり企業を目指すうえで、愛知製鋼にとっての強みとは、また、それに対する課題等について、部門や年齢の異なる様々な社員が集まり、意見交換を行いました。

「鍛鋼一貫ソリューション」をキーワードに環境変化に対応

ファシリテーター 原材料価格やエネルギーコスト、急激な為替変動といった社会情勢に加え、自動車機構の変化などによる厳しい経営環境の変化に対するキーワードとして「鍛鋼一貫ソリューション」が掲げられています。この「鍛鋼一貫ソリューション」を推進していくにあたり、皆さんはどのようなことをお感じになっていますか？

坪根 「鍛鋼一貫ソリューション」は、製造工程だけでなく、開発もとても重要だと感じています。当社のように、鍛造と鋼材に関する材料開発と部品開発を同社内で行えること、これが最大の強みではないかと思っています。

飯塚 開発においても、お客様から求められる水準が高くなってきていると感じています。今日、自動車部品自体も、燃費効率を高めるために設計面からの軽量化が求められており、これまでであればYESと言っていた内容についても、お客様が設計された内容そのままではなく、当社の中でそれをさらに改良し、より良いものを造る提案をしなければ、ご採用いただけないことが増えてきています。

新美 飯塚さんがおっしゃったのは、まさにTNGA(※)のことですね。これまで、新しい車が立ち上がる際、様々な情報を収集したうえで、出来る最大限の提案を行うというのが一般的でした。今回のTNGAでは、フロントローディング、つまり我々が鋼材から鍛造、お客様の製品形状に至るまで

ご提案(SE)を行うことで、お客様の課題を解決に導いていくことが求められています。これは、私たちにとっては、最大の強みである「鍛鋼一貫」を活かせるプロジェクトです。強みを最大限に発揮して、受注獲得に繋げていきたいと思っています。

加藤 当社は鋼材も鍛造品も自前で開発・製造できる数少ない会社です。それが最大の強みだと思いますし、そこにトヨタグループであることの強みを活かしていくことで、お客様との間により密接なソリューションが生まれるのだと思います。その意味でも鍛鋼一貫とTNGAは、きってもきれないものだと思います。

「鍛鋼一貫ソリューション」の考え方は、当社のメリットを最大の強みに変えられる大きなファクターですね。

吉村 私は、お客様だけでなく、社内の鍛造工場等から、私たちが生産したものに対して意見や提言がもっとあってもいいと思います。現場同士でより密な情報共有や議論の場を設けることにより、鍛鋼一貫の強みを本当の意味で追求できると考えています。

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



ファシリテーター
サンメッセ(株)
IR/CSR企画推進室長
シニア・コンサルタント
田中 信康



経営企画部
経営戦略室
主任担当員
加藤 敬雅



第1生産技術部
資源循環技術室
室長
坪根 聡

田中 私も「鍛鋼一貫」に関して、まだまだ鋼材と鍛造との繋がりを更に強くしていけると感じています。例えば、鍛造で出た不具合情報をもっと鋼材側にフィードバックすることで、より良い製品が造れるのではないかと思います。TNGAに関しては、「ブルーピング開発」や、「まとめ発注」などで受注競争が激しくなることが予測されますが、当社にとってもメリットはあると思います。金型の製造工程で言えば、造るものが共通化されることで、設備の共通化、工具・治具の削減、プログラム作成工数削減などが可能になると思います。TNGAの情報を素早くキャッチし、よりスピーディーな動きをしていく必要があると考えています。

ハリソン 以前、米国出張の際、電気自動車メーカーのショールームに行ったら、1台の車のシャシーが真ん中に置いてありました。

よく見てみると、随所に多くのモーターが使用されていました。今後、こういった流れが加速していけば、「電磁品」がますます必要になってくると思います。世の中では、EV分野に関する研究・開発も盛んに行われており、電磁品も、将来の自動車分野には欠かせない材料だと考えています。

高津 視点は変わりますが、技術支援や設備導入など海外支援業務が増えており、職場の上司が海外支援等で抜けることも多くなると感じています。そういったとき、上司が抜けた部分を他のメンバーがフォローしあって、愛知製鋼がマザー工場としての機能をきちんと果たすことが大切だと感じています。当社の強みを伸ばしながら、立ち上げたビジネスを更に強くしていかなければならないので、人材活用も大きなポイントだと感じています。

「1S文化」の実践こそが、愛知製鋼の強み

ファシリテーター 2008年より「正直」、「清掃」、「安全」を第一に考える「1S文化」を全員が共有すべき価値と位置づけ、企業活動をスタートされていますが、皆さんの周りではどのような変化が起きているとお感じですか？

坪根 この3つの中で一番感じたことは、「正直」のSです。この1S文化が社内に浸透してから、曖昧な部分を残すな、という方針が出たと解釈しました。資源循環や廃棄物を扱う上において、適正処理最優先とい

う方針の基、しっかりと業務に取り組みしたことは、間違いなく意識改革に繋がったと感じており、大きな改善につながる転換点になったと思います。

加藤 私は1Sの「正直」については愚直に「見える化」をすることと解釈しています。品質も、生産活動も、コストもそれぞれ可視化することで悪い部分が見えてきて、その改善や解決に向けた「正直」な活動に繋がると感じています。シンプルに、正直に見て、見えたものに対策を打つことで改善に繋がるといいサイクルになっていると実感しています。

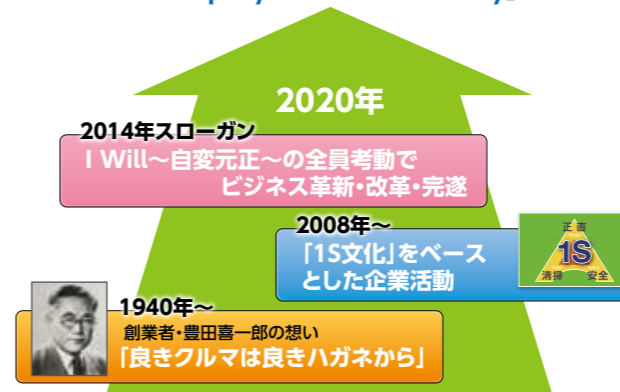
田中 製造現場では、「安全」に強い意識を持つ人がますます増えてきていると思います。皆がルール違反しないように、少しずつでもより「安全」に対する意識が強くなってきている印象があります。

新美 お客様からは、「正直が一番」とキャッチフレーズが当初出ていたこともあり、愛知製鋼さんらしいね!と言っています。もともと、当社の社風自体を、「実直で正直」というイメージで抱いていただいているので、お客様に当社をよりご理解頂く意味でも効果的だと感じています。

ハリソン 海外では、国によって考え方も、捉え方も異なります。反応は様々で一概には言えませんが、海外では、労働法、児童労働、人権問題等々、CSR監査が非常に厳しくなってきています。

意識・風土改革の徹底

～世界中で選ばれる会社～
[Company of Choice Globally]





電磁品管理部
グローバル管理グループ
担当員
ハリソン デレック



知多工場
技術員室
吉村 慎二



第2生産技術部
加工技術開発室
田口 直矢



技術開発部
第1開発室
飯塚 充久



人事部
グローバル人事室
企画グループ
高津 千恵



トヨタ営業部
第1営業室
担当員
新美 芳明

例えば、この電磁品の原料はどこから手に入れているのか？など、日本よりも厳しいチェックが入ることがあり、当社の体制についてもよく質問を受ける機会があります。情報開示をしっかりと行い説明責任を果たしていくといった点からも「1S文化」は時代の流れにも合致しており、今後も推進すべき大切な要素だと感じています。

高津 私が入社した時には、既に「1S」という考え方が社内にありました。自分のデスク回りを清掃する「1Sタイム」があったり、自分のミスに気づいて上司に報告すると「ミスは繰り返さないように、でも「1S」(正直に報告)ができたね」と言っていたり、私の周囲では自然体で活用されていると感じています。

2020年ビジョン実現に向けて

ファシリテーター 愛知製鋼の目指すべき姿として「2020年ビジョン」があります。

このビジョン実現のために皆さんがそれぞれ進めていらっしゃることや、業務において重要だと考えていることはどのようなことですか？

坪根 環境循環型、資源循環型企業という切り口は当社の強みだと思います。ただリサイクルをするだけではありません。

当社は、高い製鋼技術により廃車などから生まれる鉄屑を再生するだけでなく、自動車をリサイクルする過程で生まれる金属以外、例えばシュレツガーダストも製鋼工程でうまく活用しながら、高品質な鋼をつくり出せることが大きな強みです。

そのため、我々は調達した原料については歩留100%を目指し、さらに、副産物は技術的要素を加え、調達した原料に近づけていく。その結果、廃車等から高品質な自動車部品を生み出していくことによって、自動車リサイクルをはじめ、鉄資源のリサイクルの要となる役割を果たしていきたいと思っています。

吉村 私が担当している製鋼工程では以下の二つの視点が大切だと感じています。

ひとつは、鋼を固体から液体に変える最もエネルギーを使用する工程のため、いかに効率良く操業を行うかという視点。もうひとつは、品質、安全で世界一のマザー製鋼工場にし、技術力を設備・標準・人材・製品といった目で見える形で残すこと。コストパフォーマンスの追及と、品質/安全No.1の追求が欠かせない取り組みだと感じています。

加藤 2020年ビジョンには数値目標も掲げられていますが、数字を達成すること自体が目的になってはいけないと思います。良い仕事・パフォーマンスの結果が利益にも繋がると考えるべきです。

品質やコストなど、商品そのものの安心はもちろんですが、それ以外にも、サービス力やBAPなどと言った「非価格競争力」の部分でも安心感を抱いていただけるような基盤作りを進めていくことで総合的な「世界中で安心」という価値を提供していきたいと思っています。

また、女性が安心して働ける環境や今後増加が見込まれる「社員の高齢化」に対応していく上で、高齢者の方々が働きやすい職場環境を提供できる仕組みづくりに取り組んで

いくことも重要だと思います。これは男女関係なく言えることだと思いますし、会社全体の生産性も飛躍的に向上すると思っています。

高津 多様な背景や考え方をもちた社員がさまざまな分野で能力を発揮することで、真のグローバル企業として成長していくことができると感じています。その一例である「女性」について触れると、当社は、「就労継続」の面では、かなり進んだ取り組みができています。その後の「就労促進」や「キャリアアップ」に関しては、まだまだ課題があると考えます。結婚・出産を経ても、女性が働き続けることが自然な選択肢となってきている中で、女性自身が意識を高めていく必要がありますが、それに併せて、男性にもワークライフバランスの「ライフ」の部分へ、より積極的にかかわってもらい

たいと感じています。これは、少子化問題へも大きくかわかる課題として捉えています。

飯塚 「Company of Choice Globally」という理念のもと、私達が設計、開発したものが自動車に搭載され世界中で走っている、という誇りを持っていますし、それが自分の成長のためにも会社のためにも、世界のためにもなると考えています。

開発としても設計の話に耳を傾け、営業と一体になって情報収集を行い、議論をすすめていくことが大切だと思っています。

わたしたちの“ありがたい姿”

ファシリテーター 最後に、皆さんご自身の“ありがたい姿”や目標について触れてください。

飯塚 まずは目の前にあるTNGAで「世界最軽量の設計、提案」をすること。

あとは、プロセス開発にもっと力を入れて活動幅を大きくしていきたいと思っています。

新美 営業ですから、お客様あってのこと。社員が一丸となって活動する中で、我々はお客様との橋渡しの部署として、しっかり当社の良さを伝えられるよう頑張りたいです。「愛知製鋼ファンを一人でも増やす!そして自分自身のファンも!」それが最終的には、愛知製鋼ファンを増やすということに繋がると信じています。

加藤 以前から一貫して思うのが、全ての生産性を上げることだと思っています。同時に仕事の質も向上させねばなりません。「スピード感を持って生産性を上げる」ことで、生まれた時間を企画や創造といった先を見据えた業務に振り向けたいと思います。

ハリソン 電磁部の中で主に磁石とセンサのセールスをしているので、マグファインという世界一強いボンド磁石とMIセンサーという世界一感度の高い磁気センサーの魅力を伝え、より多くの海外ユーザーに使われるようにしたいです。そのためには、自分自身をより磨いて、良さをちゃんと伝えられるように勉強しないとイケないですね。

高津 私は、上司も含め、男性社員の多い中で仕事していますが、「自分らしい、女性らしい意見」をこれからどんどん発信して、会社をよりよくする一員として強く意識していきたいと思っています。

坪根 個人的に、「ポリシー」という言葉が好きです。今日、参加された皆さんはそれぞれの意志「Will」があって、会社においてアイデンティティを持って動いている。私自身、ポリシーを持って取り組み、意志のある皆と共に喧々囂々と議論をしながら仕事に取り組む。そんな人材と共に働いてお互いを高めたいと思っています。

吉村 製鋼スタッフとしてプロセス改善の企画・実行・マネジメントをこなす一任者になりたいです。結果としてNo.3BL/CC立ち上げ時に掲げた、品質No.1という目標を達成し、世界中のお客様から信頼・安心される鋼材の供給に貢献したいと思います。

田口 これまで、生産技術部門で主に金型加工と鍛造品二次加工の開発・改善、設備計画に携わってきています。今後は、当社の基幹事業である鍛造品の設計・生産準備にも携わり、素材・金型～鍛造品～二次加工までをスルーで見られる技術者になりたいと考えています。

(2014年7月23日 愛知製鋼(株) 本社会議室にて開催)



ガバナンス

健全な企業活動を通じ、
社会・地球の持続可能な
発展への貢献をはかります



CSRマネジメント

基本姿勢

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

CSRガイドライン

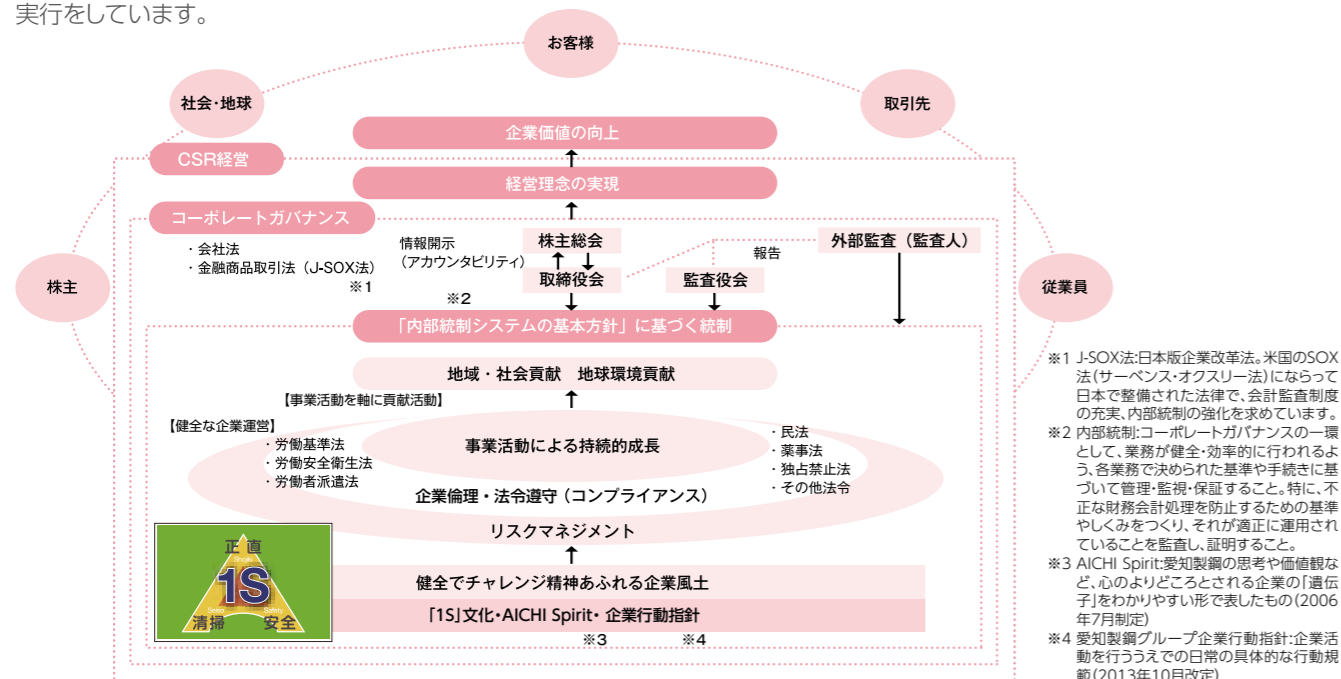
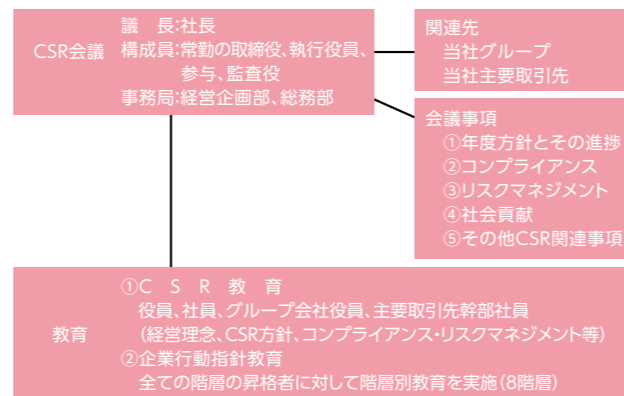
1998年に制定した「愛知製鋼企業行動指針」を2007年に見直し、グローバル経営での行動規範とした「愛知製鋼グループ企業行動指針」(WEB参照)に基づき、愛知製鋼グループ全社におけるCSR経営のよりどころとしています。

また、当社は社内規程として「経営基本規程(2分類4項目)」「就業規程(2分類15項目)」「組織規程(2分類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1回(3月)開催し、愛知製鋼グループ、CSR経営の確認・報告を行っています。

CSR体制



CSR中計2013年度活動実績

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

	重点実施事項	達成方策	目標	実績・課題	評価
社会貢献・事業運営	1. 環境・社会貢献につながる地域活動の展開	◇東日本大震災の復旧・復興への継続的支援 ・給与天引き100円募金の参加者拡大 ・トヨタ災害ボランティアネット活動への参画 ・アイチグループによる東北物産の販売 ◇知多半島生物多様性に向け活動参画 ◇「鉄の教室」東海市小学校での継続実施 ◇ステーキホルダーに向けた企業価値向上策展開	個別実施計画 個別実施計画 2013年11月 2013年11月 個別実施計画 個別実施計画	・参加者400名、全額を釜石市へ寄付 ・10月に1名参加(陸前高田市) ・社内イベントにて実施(ふれあい祭り、もみじ祭り) ・中新田にて「カブトムシのすむ森づくり」の植樹祭(200名参加) ・東海市全校(12校)で実施 ・プレスリリース:16件実施	○
	2. お客様のエコ志向に対応する商品・技術の開発と提供	◇水素ステーションの高圧水素用機器用途SUS鋼の開発・販売	2013年11月	・高圧水素SUS鋼:AUS316L-H2を開発・販売開始	○
	3. 環境調和型モノづくり改革と資源リサイクルでの貢献	◇スラグ改革チームによる高付加価値用途の技術開発	個別実施計画	・スラグ研削材「ASショット」製造設備の設置 ・量産体制確立に向けた取り組みを実施	○
リスクマネジメント・コンプライアンス	4. 関連取引先を含めたCSR方針の浸透と徹底	◇リスクマップの抜本的見直し ◇取引先倒産リスクに対応した債権回収勉強会実施 ◇子会社での従業員満足度調査実施	個別実施計画 2013年12月 2013年10月	・国内子会社毎のリスクマップ作成 ・営業、調達、国内子会社が参加して実施 ・国内子会社の調査を実施	○
	5. 天災、外部環境変化で自社で防ぐことのできないリスク対応	◇防災BCMのブラッシュアップと早期復旧体制づくり	個別実施計画	・食料・水・救護用品等の配置 ・避難場所・避難路標示ポール設置 ・危険な煙突、架台等の撤去・補強 ・家庭の防災対策の啓発 ・製品毎の課題の明確化、サプライチェーン明確化 ・全社防災訓練および本部運営訓練を実施(9月、3月の2回)	○
	6. 自社制御可能なリスク対応	◇リスク発生事案に対する対応 ◇1S文化の浸透、コンプライアンス周知活動	随時 2013年9月 2013年10月 2013年3月 個別実施計画	・リスク事案のO-CA/PD分析(原因究明と再発防止) ・不祥事発生時のメディアトレーニング(工場爆発を想定した模擬記者会見トレーニング実施) ・役員行動の手引き、企業行動指針ガイドブックの改定版を配布、説明会実施 ・役員向けコンプライアンス勉強会の実施 ・1S勉強会の実施(4回実施)	△
人材育成・企業風土	7. 安全・快適な職場づくり	◇事業所トップの安全宣言活動(安全O-CA/PDの徹底) 全員参加による確実な再発防止とヨコテン管理監督者の危機意識、問題意識の向上	重大・休業 災害0件	・重大災害1件 準重大災害2件 重大災害撲滅活動(製造業の基本再徹底)開始	×
	8. 仕事の質を高め、グローバルな事業展開に対応した人材の育成	◇グローバル人材育成への経験の場と視野拡大 ・海外拠点への若手派遣実習の制度化 ・語学力底上げ支援:ラジオ講座+レッスン継続 ◇従業員満足度調査結果を元にした各部署での展開 ◇海外拠点のQCC活動の活性化	1回/年 個別実施計画 2013年4月 2014年2月	・AFCとAFUへ各1名派遣(6ヶ月間) ・約80名参加 ・部方針確認会で各部署から報告 ・AITによるQCC事例報告	○

2013年度CSR実施項目の反省・課題の抽出

6. 自社制御可能なリスク対応
グループ全体のリスク管理強化
顕在化したリスク事案のフォローと潜在リスクの低減による対応力強化

7. 安全・快適な職場づくり
重大災害撲滅活動の強化
・仕事の始めと終わりには部下の命を守るKY*の実施
・ルールを守り、守らせる心の醸成
・安全な場づくり
※KY…危険予知

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。

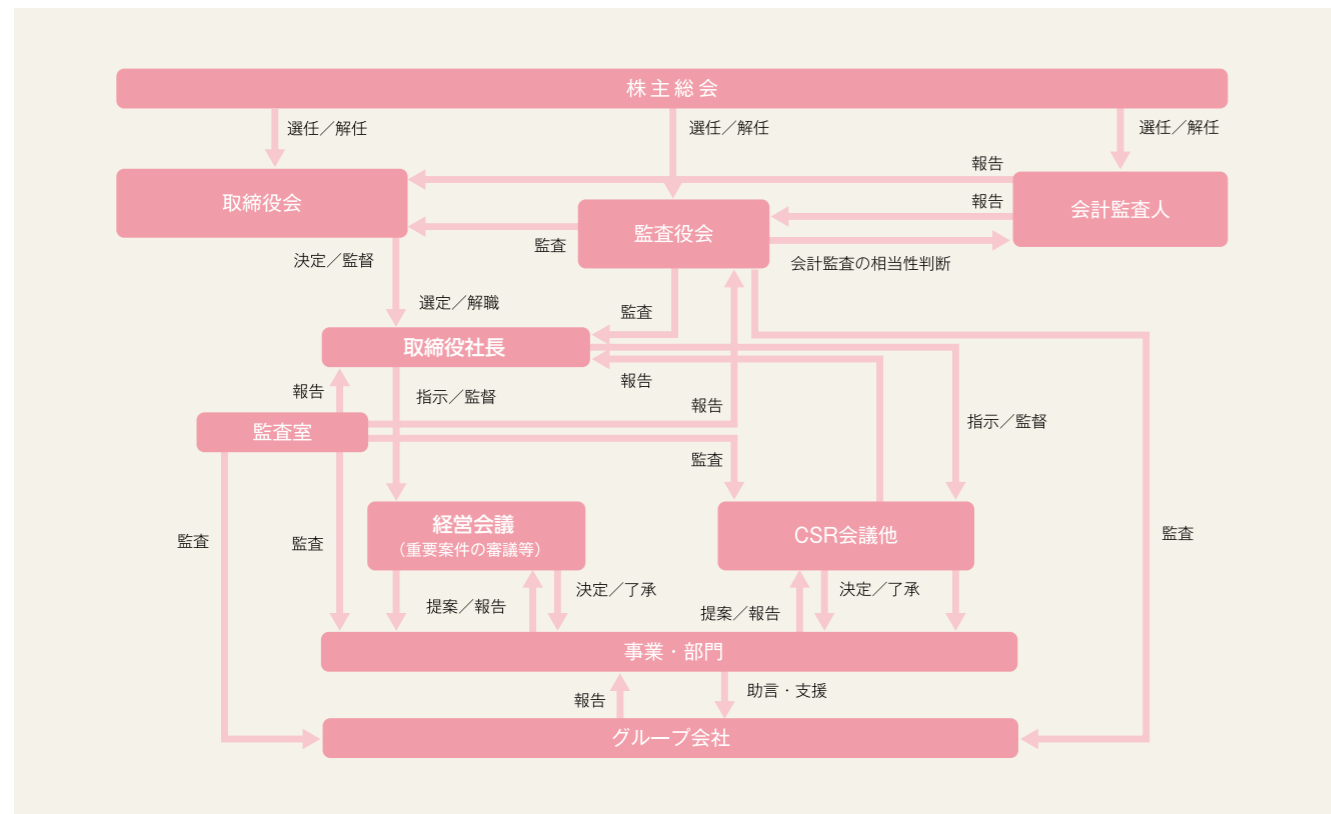
コーポレートガバナンス・ガイドライン

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。

2013年度は、「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」を改定し、全社員へ配布するとともに、新入社員研修や各階層別の昇格者教育で教育を実施しました。

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。

2013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%	97%
監査役会	11回		100%	100%

内部統制システム

「内部統制システム基本方針」については、毎年1回、見直しの要否を判断するとともに、運用状態を取締役会で報告しています。

2013年6月の株主総会での決議により、執行役員制度を導入し、経営の意思決定と業務執行を分離し、意思決定の迅速化と業務執行の強化を図っています。

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。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



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	316人
新任役員向けセミナー	9月
役員向けコンプライアンス勉強会	3月
CSR講演会	10月
1S勉強会	4回(4.7、10、2月)
コンプライアンス連絡会	4回(7、10、12、3月)
法務ニュース	4件(4.7、10、2月) 内容:他社事例に学ぶ(2件) :法令紹介(2件)

内部通報制度

内部通報制度「愛知製鋼グループ“ほっと”ライン」には、2013年度6件の通報がありました。

今後も、社内での自浄作用を高めるためにも社内への周知・啓発を継続していきます。通報内容についても必要に応じて是正措置をとるとともに、社長への報告と確認を実施しています。また、企業倫理規程に運用方法や通報者保護のルール等を明記して、公益通報者保護も徹底しています。

年度	2009	2010	2011	2012	2013
件数	9	9	6	3	6

サプライチェーンマネジメント

仕入先様のコンプライアンス活動を支援することを目的の一つにサプライチェーンCSRを展開しています。(24ページ参照) 2013年度、仕入先様へのCSR説明会(10月)を実施し、特にコンプライアンスの啓発を図りました。今後は、継続的改善を実施する計画です。

コンプライアンス勉強会

役員・参与・技監および部門長等を対象とした著名な弁護士の講演による「コンプライアンス勉強会」を開催し、不祥事の発生防止および不祥事発生時の対応の留意点について理解を深めました。

今後もコンプライアンス活動を積極的に推進し、コンプライアンスの更なる徹底と未然防止に努めていきます。



知的財産の保護

2013年度、社外からの指摘や苦情等はありませんでした。

2013年度特許出願件数

	国内	海外
件数	28	11

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際には、万全の体制が取れるように、逐次見直しを行うよう定めております。

防災対策

東日本大震災後、「大震災対策検討委員会」を立ち上げ、社員の安全を第一に、ソフト安全・ハード安全・生産復旧の3つの分科会を置いて震災対策強化を進めるとともに、事業継続マネジメント(BCM)のブラッシュアップを進めています。2013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

- ①2012年に導入した避難のための備品や救急具の運用方法の明確化と使用訓練
- ②緊急地震速報を屋外作業にも周知するスピーカーの設置
- ③避難途中で負傷しないように窓ガラス飛散防止の実施
- ④一次および二次避難所を示すための夜間でもわかりやすい点滅ライト付ポールの設置 ...など。

ハード安全分科会

建物や構築物の震動による人的被害を防止するために

- ①耐震性に危惧のある煙突の撤去・短縮化
- ②工場内配管ラックの補強 ...など。

生産復旧分科会

早期にお客様に製品をお届けできるように

- ①揺れや液状化による致命的な被害を防止するための設備の補強や代替設備対策
- ②サプライチェーン全体での弱点の明確化
- ③グループ、仕入先、同業など広い範囲での代替生産の検討
- ④少人数の出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 ...など。

リスクマネジメント推進体制

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

教育・啓発

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

防災体制図



避難所案内ポール

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

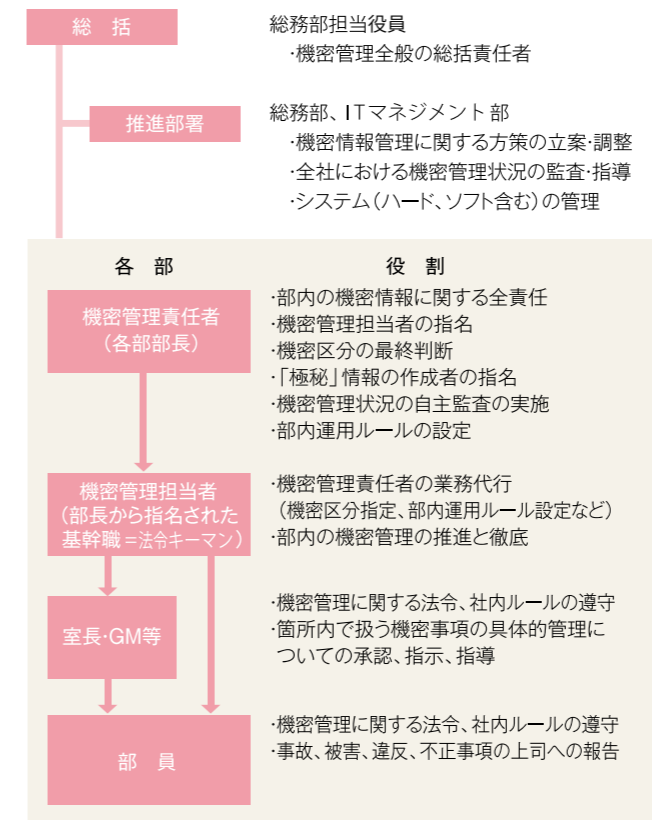
当社は、機密管理や個人情報の漏洩を防止するため、以下の規程を定めています。

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

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

情報セキュリティ推進体制

各部管理体制と役割



情報セキュリティ

機密管理の重要性を認識し、適切な情報管理を行うようにオールトヨタセキュリティガイドライン(ATSG)に基づき、ルールの周知、教育、点検を行っています。社外に発信されているメールの情報に問題がないか、社員が社内情報を不用意に持ち出さないか等、リスクマネジメント部門で監査を実施(強化)しています。

情報監査実績

メール監査	指摘15件	パスワード設定漏れ パスワード本文記載 個人端末への送信
手荷物点検	指摘15件	許可申請帳票の不備など

機密管理の啓発と教育

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・取組み状況を報告しました。また、社会で発生している漏洩事例やソーシャルメディアの危険性についても報告し、理解を深めていただきました。また、グループ全体に法務ニュースとして「機密管理事故事例」を紹介し、類似事故防止の啓発を図りました。

情報漏洩事故の紹介

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

人権・労働慣行

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



人権の尊重

基本姿勢

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

雇用および採用に関するガイドライン

社員の就業に関する基本的事項は、法令または労働協約において定められているものの他に、公正な労働条件の確立と職場秩序の推進を図り、生産の高揚を目的として、「就業規則」を社内規程として定めています。
また、男女雇用機会均等法や一般社団法人「日本経済団体連合会」が提唱する「企業の倫理憲章」、「愛知製鋼グループ企業行動指針」に則り、選考基準を明確にして実施しています。

労働構成(年度)

年度	2009	2010	2011	2012	2013
総数(人)	2,330	2,360	2,367	2,369	2,383
基幹職(人)	263	269	268	286	279
男性(人)	2,221	2,244	2,243	2,236	2,239
女性(人)	109	116	124	133	144
海外人材(女性)(人)	9(3)	9(3)	10(3)	10(3)	10(3)
平均年齢(歳)	39.5	39.7	39.9	39.8	39.7
平均勤続(年)	20.0	20.1	20.3	20.1	19.7
離職率(%)	0.3	0.3	0.8	0.4	0.8
自己都合退職(人)	10	8	10	12	20
新卒採用(女性)(人)	78(5)	53(3)	61(5)	66(5)	66(10)

人権の尊重・差別の禁止

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

総労働時間短縮への取り組み

当社は、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。2013年度の労使協議会では、有給休暇取得率向上へ取り組むことを確認しました。

総労働時間実績推移(時間/年・人)

年度	2008	2009	2010	2011	2012	2013
時間	2,190	1,973	1,948	2,124	2,145	2,180

年次有給取得率

年度	2008	2009	2010	2011	2012	2013
取得率(%)	69.0	54.0	46.0	48.5	48.8	47.0

20日付与に対する取得率

ダイバーシティへの取り組み

女性の活躍支援

当社では、女性の働きやすさの向上に向け、2010年度より女性が活躍できる職場の拡大に取り組んでいます。その結果、女性が働きやすいよう、環境を改善し、男性中心の職場で女性が働けるようになるなど、女性技能職の採用を拡大しています。

ナイスファミリー制度利用状況

年度	2009	2010	2011	2012	2013
育児休業(男性)(人)	11	4(1)	5	9	10
育児短時間勤務(男性)(人)	6	10(1)	5	4	5

各年における利用開始者数



定年後の再雇用制度

当社では、定年退職後も高い就労意欲を持った社員が年金支給開始まで継続して安心して働ける、ナイスシニア制度を設けています。2013年度3月末現在で、101人の再雇用者が、各職場で、高い技能を発揮するとともに、技能の伝承・更新の育成に努めています。
今後は、シルバー人材が働きやすい場作りにも努めるとともに、若いうちから健康な体づくりへの取り組みが課題です。

ナイスシニア制度利用状況

年度	2009	2010	2011	2012	2013
ナイスシニア(人)	55	51	49	47	101

60歳以上で65歳未満の再雇用者(年度末在籍者)



障がい者の雇用促進

当社では障がいをもつ社員が製造現場や事務部門において、さまざまな職種で活躍しています。一人ひとりが特性に合った職場で働けるように受入職場の開拓や採用前の職場見学を充実させています。
また、今年から特別支援学校からの定期採用者も入社式へ参加していただくこととしました。愛知製鋼の一員となることを本人も迎え入れる側も一層強く感じることができました。
2013年度は法定雇用率の2.0%を達成していますが、より多くの障がい者を迎え入れることができるよう受入職場の拡充などに努めていきます。

障がい者雇用率

年度	2009	2010	2011	2012	2013
障がい者数(人)	34	35	40	50	44
雇用率(%)	1.8	1.6*	1.8	2.1	2.3
法定雇用率達成状況(%)	100	92.1	100	100	100

※2010年度から除外率が10%引き下げられたため雇用率が低下

人材育成

グローバル人材育成に向けた取り組み

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

います。2013年度は、6ヶ月、3ヶ月、2週間の3コースのOT研修生を募集し、6名の若手社員を派遣することとしました。今後も、幅広く希望者を募集して多くの若手社員の派遣研修を実施していきます。

VOICE

OT研修参加者の声(AFCで研修した若手社員)

フィリピンの研修では、通常業務はもちろん、職場旅行、スポーツ大会などのイベントにも参加し、この国の文化に触れることができました。英語のスキルも向上し、海外で仕事をする自信を持つことができ有意義だったと思います。



第2生産技術部
藤澤 一哉



AFC工場にて撮影(本人:後列左から2人目)

グローバル講演会(4月、10月、1月)

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



グローバルミーティング

愛知製鋼グループでは、2012年度から国内・海外のグループ会社との結びつきと自律化推進を目的に、「アイチグローバルミーティング」を開催しています。国内外の愛知製鋼グループ会社社長や現地採用社員が一堂に会して意見交換するなど、ハード(モノ)とソフト(人)両面でのグローバル化に取り組んでいます。2013年は、海外拠点各社の自律化への取り組み進捗状況に加え、品質保証をテーマにディスカッションを行うことにより、お互いの理解を深めました。これを契機に、当社グループの結束力をより一層高め、グローバル人材の育成・交流を一層活発化させることにより、連結経営力の強化に努めていきます。



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：しっかり観察し真因を考え抜く
体：パワフルな行動力、ひたむきな徹底力

2. 見える化と徹底

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

活動の基本

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

健康推進の取組み

愛知製鋼グループは、心と体の健康づくり「心身とも元から強くする」を活動スローガンに、産業医、保健師、看護師、健康管理スタッフが一体となって、グループ全従業員の健康維持・増進を図っています。2013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実施事項に掲げ、計画的に取組みを推進しました。

メンタルヘルス活動 (コミュニケーション向上策の推進)

業務内容の高度化、緻密化等により、メンタル疾患発症リスクは増大傾向にあります。こうした環境の中、愛知製鋼グループでは、従業員の「心の健康」を維持するために、各種教育、ストレスチェックに基く個人別ケアを行い、メンタル不調者の発生抑止に努めています。2013年度は、全ての階層別研修はもとより、外部講師を招聘してのコミュニケーションスキル向上研修(傾聴・アサーション)を実施しました。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抑止、早期発見・早期ケアを図っていきます。

代表安全管理者のフォロー会

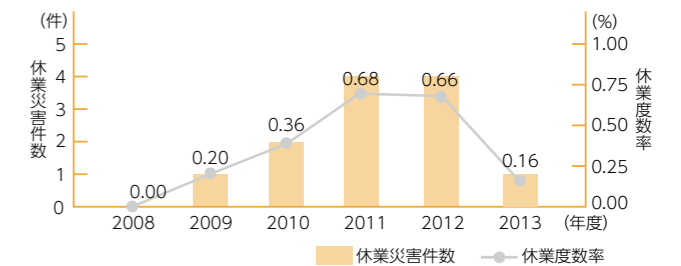
代表安全管理者トップによる安全宣言活動の取り組み状況を見直し、活動を継続することで重大災害はもとより、休業災害ゼロ達成に向け、安全活動の展開を図っています。



休業災害度数率

今年3月、4月に構内で発生した2件の重大災害を受けて、全社安全特別活動を実施しています。監督者は仕事の始めと終りに部下の命を守るKY(+指示)を実施しています。全社で協力事業所の人材育成を図る場の改善と作業者に対する感性や意識・知識の向上を図り、「とんでもない災害」の撲滅活動を推進していきます。

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」は危険度の高いものから優先順位をつけ、改善を進めています。13年度は昨年に引き続き、「挟まれ、巻き込まれ」の可能性がある設備をA~Dにランク分けし、まずDランク設備の排除を行っています。「感電防止」については時期をI~III期に分け、盤内の充電露出部の排除を行っています。「人と車両の分離」は危険度を3段階に区分し、全項目3ヶ年計画に基づき着実に実施していきます。

気付き道場、体感道場による安全人間づくり

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

品質向上

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

品質マネジメントシステム(QMS)

基本姿勢

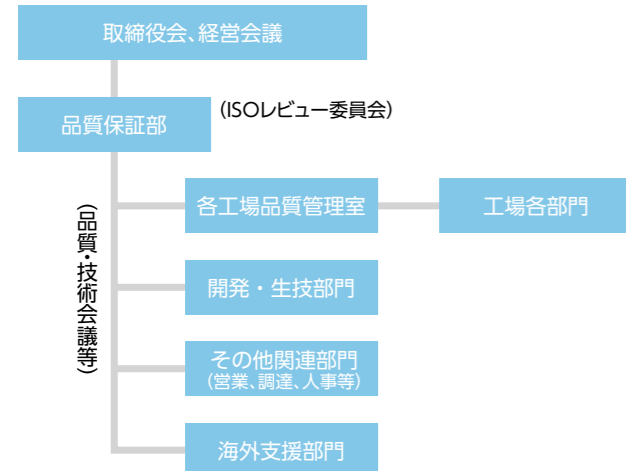
<基本方針>
「品質至上」の考えのもと、ISO9001等に基づいて信頼される企業体質を構築し、お客様の期待とニーズに応える魅力ある商品を提供します。
2016年品質長期ビジョンのもと、全社一丸となって品質競争で他社をリードできる品質保証体制を構築していきます。

2016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) 品質保証体制の更なる改革・推進
- 2) グローバルでの品質保証基盤向上
- 3) TQM推進による品質に強い人作り

品質保証体制



第三者機関による認証

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

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

品質ISOの取得状況

- ① 鋼材鍛造品の第6回更新審査承認 (6月)
- ② 電磁品ISO9001更新審査承認 (2月)

ISO認証取得状況

工場	ISO規格	取得年月
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

子会社	ISO規格	取得年月
近江鋳業	ISO9001	2002年 5月
愛鋼	//	2005年 4月
アステックス	//	2008年 6月
アイチテクノメタルフカウミ	ISO9001	2013年 3月
AFC	//	2003年 4月
SAFC	ISO/TS16949	2006年 8月
AIT	//	2008年 3月
AFI	ISO9001	2008年 11月
AFU	ISO/TS16949	2009年 9月

品質月間活動

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

グローバル品質保証向上活動

専門監査員が継続して海外拠点5社へ赴き、新設設備の品質保証体制の指導や製品置き場の2S活動、特殊工程設備の自主点検活動等を監査・支援し、更に国内グループ会社の品質改善事例を共有化する等、海外拠点での品質保証体制の強化に努めています。

AFI(インドネシア)がベストサプライヤー賞受賞

AFI(Aichi Forging Indonesia:愛知製鋼インドネシア現地法人)が2013年度から開催されたIGP*(Inti Ganda Perdana)仕入先表彰にて2013年鍛造部門ベストサプライヤー賞を受賞しました。「ベストサプライヤー賞」とはIGP社仕入先の中で品質・納期において最高のパフォーマンスを発揮した会社に贈られる賞で、当社のグローバル品質保証活動と現地スタッフの育成とがコラボレーションしAFIの管理レベル向上が実を結んだ成果です。今後も地道で愚直な本社支援活動を継続していくことで、さらなる管理レベル向上をグローバルに展開します。
*IGP:インドネシア現地の自動車関連会社



IGP仕入先表彰(当社:左から2人目)

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ご要望については、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。また、コンプライン(契約規格内不具合)についても、2012年より継続して真因追究し、再発防止に努める活動を行っています。

営業マン教育

お客様への営業スキルを向上させるため、営業部門へ新規に配属された社員への導入教育カリキュラムの充実や外部講師による交渉力スキル向上や営業活動のステップ管理向上の教育を実施しました。基本的な知識を効率よく身につけることができ、業務効率も向上しました。



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

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

グリーン調達への取り組み

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

サプライチェーンCSR

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

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

診断結果をもとに、各社ごとの課題抽出とレベルアップを図っていくための情報交換などを今後も継続して実施していきます。

コミュニティへの参画

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



社会貢献活動

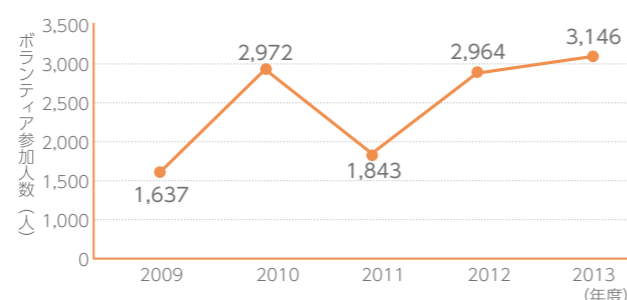
基本姿勢

当社は、地域社会との共存・共栄を目指して「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

グリーン

会社近隣道路グリーン作戦

地域美化を目指した社会貢献活動「会社近隣道路グリーン作戦」を隔月で実施しています。2013年度は計6回、各職場、構内事業所から402人が参加し清掃活動を行いました。



拡大グリーンアイチデー

毎年10月の「CSR月間」に合わせて実施している「拡大グリーンアイチデー」では、国内・海外の子会社も含めて800人が各拠点周辺の美化活動を実施しました。



災害支援

中国、フィリピン被災地への復興支援

愛知製鋼グループは、4月20日に中国四川省で発生した地震による甚大な被害に対する支援として、義援金100万円を寄付しました。また、11月8日にフィリピン中部に上陸した台風30号による甚大な被害に対し、地域復興のための義援金300万円を寄付しました。

グリーン

学園生による聚楽園駅前ロータリー植栽

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

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



クリエイティブ

「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、2013年度は東海市(愛知県)内の全小学校(12校37学級)で実施しました(9月・1月)。

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



ボランティア

東日本大震災へのボランティア参加

トヨタグループ各社やトヨタグループのサプライヤーで構成している協豊会と協同で2011年度より継続して実施している「東日本大震災支援 物品収集ボランティア活動」を今年も実施しました。不要携帯電話、書き損じはがきなどの家庭で眠っている換金性のある物品を収集し、換金後、被災地へ寄付するものです。愛知製鋼グループ全体で60名が協力して、不要携帯電話157台、はがき10,149枚、切手3,229円分、テレカ等63,000円分、ベルマーク616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、社員が自主的に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460名が参加しています(2014年3月末時点)。

地域との交流

地域懇談会

東海市(4月)と刈谷市(9月)にて地域懇談会を年1回実施し、地域住民の方と交流を図るとともに、さまざまな地域貢献活動へ積極的に参加しています。



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」。2013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215万円相当の物品を寄付しました。

2013年度「愛知製鋼ボランティア基金」実績

寄付先	寄付物品
暁学園(東海市)	洗濯機 3台、乾燥機 1台、ジャーボット 1台、掃除機 1台
知多福祉会(知多市) なごみ苑福祉活動センター やまもも第1・2(09年~2回)	冷凍機 1台、シルクアイス抽出機 1台 パン製造用衣装1式、車椅子用体重計 1台
さつき福祉会(東海市)	紙すき用機材
くすのき授産所(東浦町)	耕運機 1台
ブラインドテニス協会(名古屋)	ブラインドテニスボール
櫻鳴四座(東海市)	合唱公演用衣装 20着
東海市社会福祉協議会	災害発生時の非常用扇風機、暖房機
NPOだいの花(知多市)	衣類乾燥機、食材保温ボックス
釜石市社会福祉協議会	組立式テント

月	行事内容
1月	元旦祭=地域の神社で地域の方々と一緒に新年を祝う例祭に参加
4月	町内会、新役員との意見交換会
5月	町内会研修会に参加し交流
7月	地域「盆踊り大会」に参加し地域の方々との交流
9月	地域秋祭りに参加
10月	地域秋祭りに参加
11月	地域ふれあい行事運営協力
12月	地域町内会役員との忘年会に出席し意見交換及び交流

環境

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

環境マネジメント

基本姿勢

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

環境マネジメント推進組織

環境マネジメント体制を構築し、愛知製鋼環境憲章に基づいた環境保全活動を実践しています。環境活動を組織的、体系的に進めるために、地球環境会議が、4つの分科会、地球温暖化防止部会、愛知製鋼グループ環境連絡会議を統括し、環境保全に向けたあらゆる活動を強力に推進しています。また製造現場を持つ連結子会社のISO14001認証取得100%を目指しております。2012年1月、フィリピンのAFCが認証取得を完了し、AMC以外の対象会社すべてで認証取得を完了しました。

内部監査委員教育

環境マネジメントシステムを有効に運用支援する内部監査員に2013年度は17名が認定され、210名になりました。また、海外赴任予定者に対しても随時内部監査員教育を実施しています。

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

2013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。

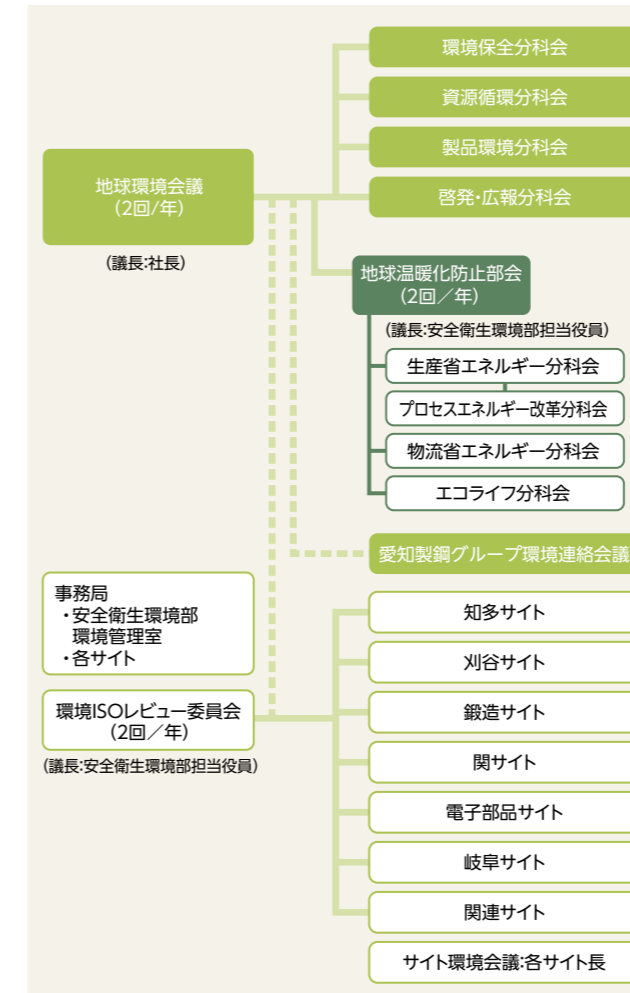
内部監査結果

指摘区分	2009	2010	2011	2012	2013
重大な不適合(件)	0	0	0	0	0
軽微な不適合(件/部署)	0.7	0.63	0.47	0.38	0.28

外部監査結果

指摘区分	2009	2010	2011	2012	2013
軽微な不適合(件)	1	0	1	1	0
改善の機会および必要によりその他の識別(件/部署)	31 (0.8)	14 (0.58)	23 (1.10)	32 (0.8)	24 (1.04)

環境マネジメント推進組織(2013年度)



環境 ISO の取得状況

国内	取得先	取得年月
	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
海外		
	A F U	2003年4月
	A I T	2006年11月
	S A F C	2009年12月
	A F I	2010年5月
	A F C	2012年1月
	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	3,671
生産・サービス活動に伴って上流または下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)	簡易梱包化(梱包資材低減・時間短縮)	0
管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	社員への環境教育のためのコスト、ISO認証取得・運用費用、環境対策組織の人員費および諸費用	302
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	28
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	26
		合計 4,027

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 (CO ₂ 削減/3R提案の促進と採用)	・3R+ CO ₂ 低減を重点実施(リユース、長寿命化改善、物流改善) ・提案8件/月	○
		②環境負荷物質低減に向けた技術開発	・技術部門環境関連中計テーマの推進	・テーマ進捗フォロー	○
		③製品別環境負荷の管理充実	・調達システム更新時に、購買時チェック機能追加	・調達システム更新の中で、環境負荷物質の安環チェック機能付加(13秋稼働)	△※1
		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	
資源循環向上	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7%削減	・動線短縮の追加実施 ・中間デポ廃止 ・モーダルシフトの実現に向けた活動		○
	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 ・難選別煉瓦等委託先新規開拓 ・廃酸汚泥リサイクル推進		△
環境マネジメント 社会貢献	⑧資源循環型企業に資する事業推進	-	・溶融、有価金属回収技術開発(ガス、酸洗汚泥)		○
	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	○
	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	・国内製造会社と相互研鑽会定例化 ・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	・海外拠点事務所の一部未計測	△※2
	社会貢献	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 ・「カブトムシのすみ森づくり」推進	・森林保全活動参加(6月・2月) ・「カブトムシのすみ森づくり」植樹祭(11月)
⑬環境教育活動の充実と推進		-	・階層別教育充実 ・環境ニュース等による環境意識向上	・階層別教育継続および内部監査員増強 ・環境講演会開催(2回)	○
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 ・メッセナゴヤ2013 出展(11月) ・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2013」出展(11月) ・愛知製鋼レポート発行(日本語:10月、英語:12月) ・記者懇談会(4回)・本社(5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800名 ・会社近隣清掃活動 ・社内報・ニュースアラカルトでの環境情報発信	○

※1 運用実績がなかったため、フォローを行う ※2 実計測の代替案を含め、検討していく

温暖化防止

2013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	2013年度目標(社内)	実績
CO ₂ 総排出量	655千t-CO ₂ /年	643千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」。2013年度は下記の活動を実施しました。

①夏季・冬季の電力低減対策

- ・クールビズの推進(設定温度28℃)
- ・ウォームビズの推進(設定温度19℃)
- ・事務本館2階、3階事務所の蛍光灯のLED化



従来より消費電力が半減し、年間で3.6トンのCO₂削減が見込まれます。

②電力の見える化

- ・事務本館の消費電力をリアルタイムで表示できるシステムを導入

③その他

- ・エコライフ推進員全員による合同省エネパトロール(7月・2月)
- ・環境月間(6月)、省エネ月間(2月)の社内広報

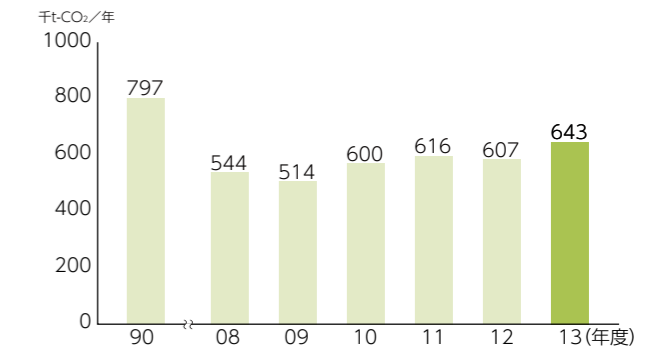
お客様とともに進める物流改善

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。2006年から2015年までに物流のCO₂原単位を15%削減することを社内目標に設定しています。
「発送費M3活動^{※2}」で構外物流の動線を見える化し、「逆流」「2重倉庫」「二元物流」の視点から物流改善を推進して目標値達成を目指しています。
2013年度は、前年度に対し物流のCO₂原単位2%の削減を図ることができました。

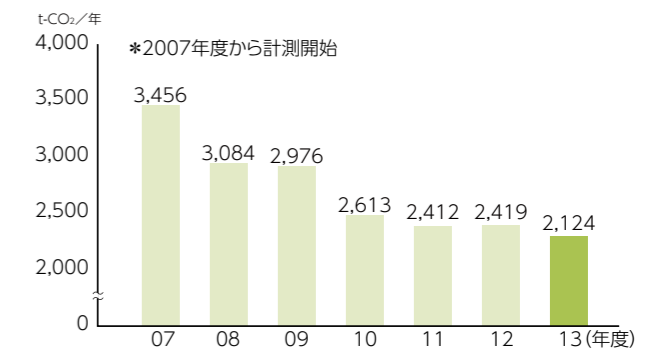
※1 改正省エネ法…荷主に対して、毎年1%のCO₂原単位削減計画と、原単位実績の定期報告が義務化。

※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削減する活動。

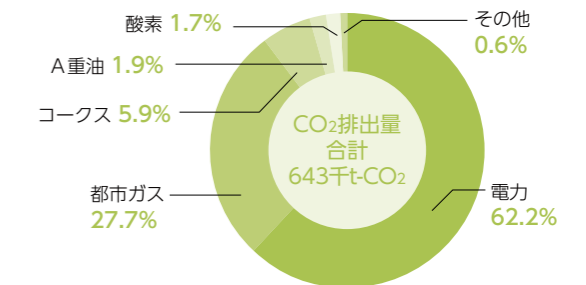
CO₂総排出量



オフィス部門のCO₂排出量推移



2013年度のエネルギー使用量(CO₂排出量)内訳



CO₂収支

2012年度実績	607 千t-CO ₂ /年
2013年度実績	643 千t-CO ₂ /年

内訳

増産による増加	▲ 42 千t-CO ₂ /年
改善項目(A)-悪化要因(B)	6 千t-CO ₂ /年
合計	▲ 36 千t-CO ₂ /年

改善項目(A)

①電気炉のエネルギー効率改善	3 千t-CO ₂ /年
②圧延加熱炉の省エネ	3 千t-CO ₂ /年
③鍛造工程の省エネ	3 千t-CO ₂ /年
合計	9 千t-CO ₂ /年

悪化要因(B)

①猛暑による空調エネルギー増	▲ 1 千t-CO ₂ /年
②製鋼業変更	▲ 2 千t-CO ₂ /年
合計	▲ 3 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。

2013年度の目標と実績

2013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が、2012年度に比べ生産量が増加したこと及び、リサイクル委託先の諸事情によってリサイクル量が減少し、目標に届くことができませんでした。

今後は、副産物発生源での選別・仕分けをさらに追求するとともに、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	2013年度目標	実績
直接埋立量	3,893t/年 以下	5,338t/年
間接埋立量	2,397t/年 以下	5,002t/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

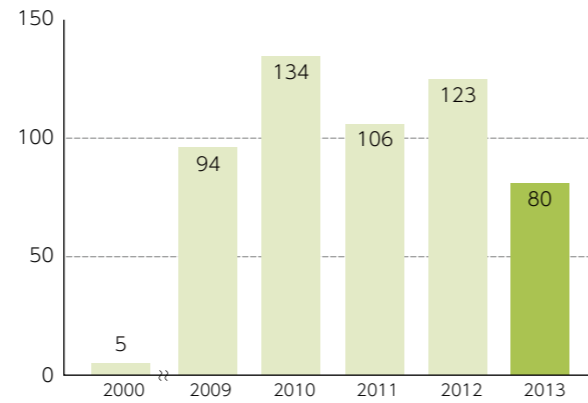
ASショットは社内副産物である電気炉スラグから作る「環境にやさしい研削材」です。既存品に比べて粉塵発生量が少なく、繰り返し使用が可能のため、スラグを活用した高付加価値商品として塗装の下地処理、さび落とし、金型洗浄等の用途において好評を得ています。

2013年度は、橋梁、塗装、電力、自動車、造船といった研削材の使用量が多い分野へ対応していくため、量産のための技術を開発し、製造設備を設置しました。

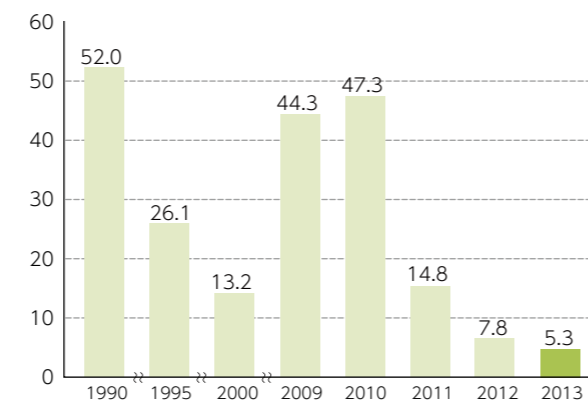
当社のリサイクル技術の成果として拡販を目指していきます。



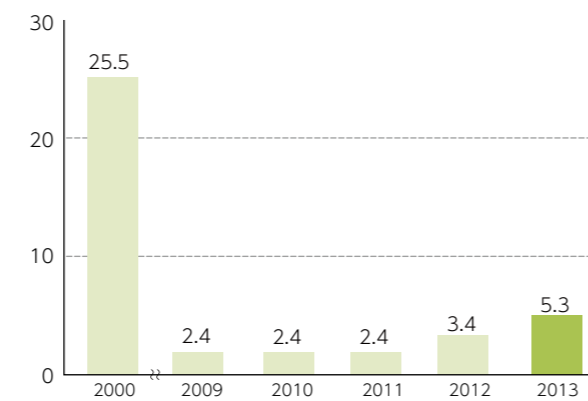
ニッケルのリサイクル量の推移 (t/年度)



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年度は、当社の所有する緑地帯に、ドングリの実から育てた苗などを植樹する植樹祭を開催。

愛知製鋼グループ社員やその家族、約200人が1,200本の苗木を植樹しました。



豊田の森 育成ボランティア

オールトヨタ社会貢献活動連絡会主催による、森林整備体験「豊田の森 育成ボランティア」(愛知県 豊田市)に愛知製鋼グループは毎年参加をしています。

2013年度は愛知製鋼グループから19名が参加し、間伐作業を実施しました(5月)。今後も森林や里山の環境整備、生物多様性の保全等を通じて、身近な森林環境や社員のエコ意識を育成していきます。

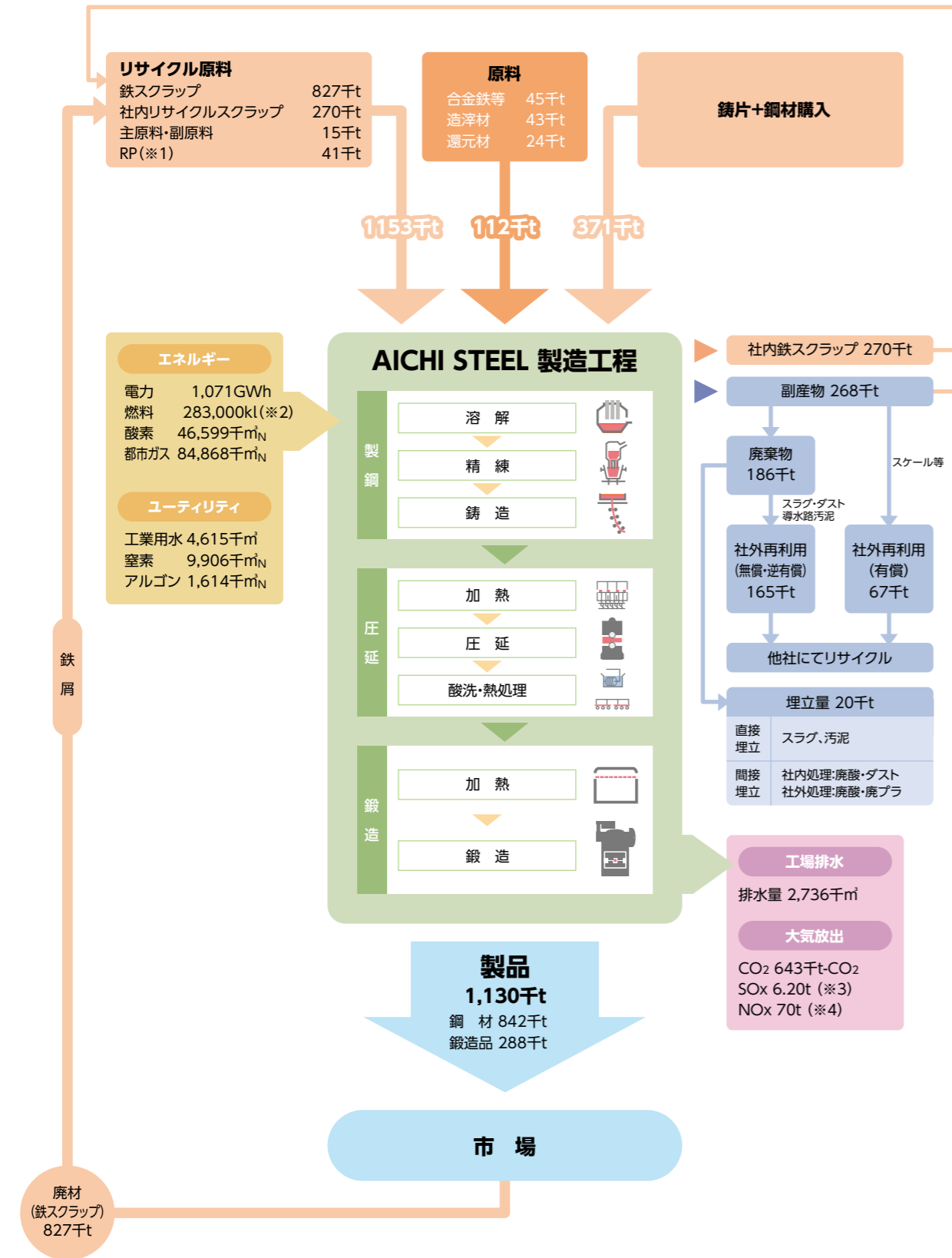


森林育成ボランティア(長野県木祖村)

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



マテリアルフロー



※1 RP:Recycle Plastics
※2 原油換算値
※3 2013年1月～12月の放出値
※4 2012年4月～2013年3月の放出値

PRTRデータ

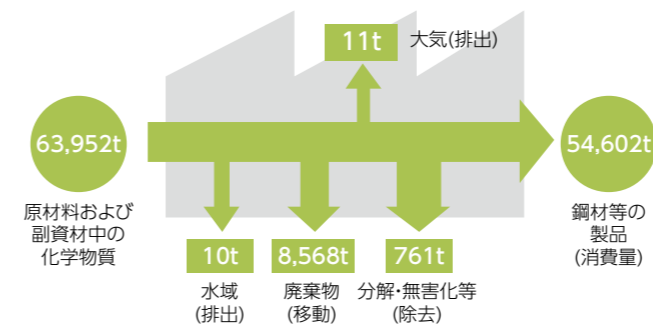
2013 年度実績

(単位:トン)

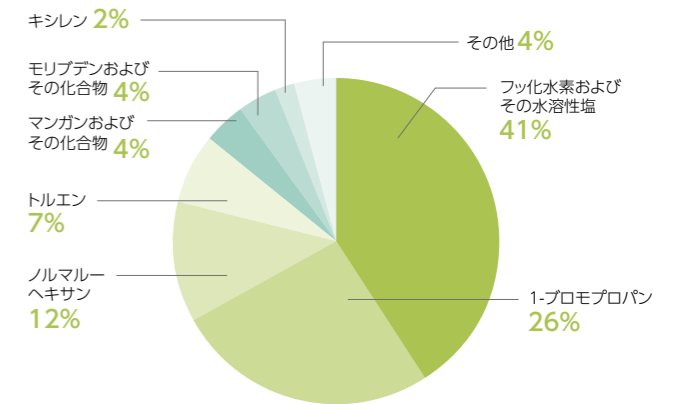
	政令 No	物質名	取扱量	排出量		移動量 事業所外 (廃棄物等)
				大気	水域	
知多工場・鍛造工場	1	亜鉛の水溶性化合物	1.8	-	0.190	0.480
	31	アンチモンおよびその化合物	10.0	-	0.002	0.690
	80	キシレン	3.1	0.410	-	-
	87	クロムおよび3価クロム化合物	27000.0	0.110	0.001	2500.000
	132	コバルトおよびその化合物	180.0	-	0.003	3.200
	243	ダイオキシン類	17.0	17.000	-	-
	300	トルエン	5.1	1.300	-	-
	304	鉛	98.0	-	-	-
	305	鉛化合物	310.0	0.240	0.004	240.000
	308	ニッケル	5700.0	-	-	-
	309	ニッケル化合物	820.0	0.023	0.050	42.000
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	7.2	0.001	7.000	0.210
	384	1-プロモプロパン	7.4	5.300	-	2.100
	405	ホウ素およびその化合物	110.0	-	0.076	21.000
刈谷工場	412	マンガンおよびその化合物	20000.0	0.420	0.440	5600.000
	453	モリブデンおよびその化合物	8500.0	0.005	0.550	0.400
	87	クロムおよび3価クロム化合物	860	-	0.016	66.000
	309	ニッケル化合物	420	-	0.014	36.000
	374	フッ化水素およびその水溶性塩	100	0.036	1.200	58.000
関工場	453	モリブデンおよびその化合物	15	-	0.270	2.300
	392	ノルマルヘキサン	2.5	2.500	-	-

●・*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	86.0
		150	20.5
		180	72.4
	加熱炉	130	73.5
		150	61.8
		170	60.6
ばいじん	ボイラー	180	70.5
		200	32.2
		0.15	0.002
	加熱炉	0.08	0.003
		0.10	0.003
		0.20	0.003
電気炉	0.25	0.003	
	0.30	0.005	
	0.05	0.001	
SOx	(総量規制)	0.08	0.001
		0.10	0.001
SOx	(総量規制)	34.35	3.57

刈谷工場（大気汚染防止法・県条例）

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	加熱炉	130	82.8
		150	91.5
		170	98.2
		200	47.2
SOx	(総量規制)	11.622	2.620

東浦工場（大気汚染防止法・県条例）対象施設なし

岐阜工場（大気汚染防止法・県条例）

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	ボイラー	150	88.0

関工場（大気汚染防止法・県条例）対象施設なし

- NOx、ばいじんの実績は、対象施設に対する規制値毎の測定実績(最大値)を示しています。
- 単位は、NOx：ppm、ばいじん：g/m³、SOx：m³/h(大気汚染防止法の総量規制)

水質データ

知多工場・鍛造工場（水質汚濁防止法・県条例）

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5~9	7.6	6.6	7.0
COD	25(20)	8.2	3.4	5.5
SS	40(30)	4.0	0.3	1.0
窒素	120(60)	4.0	1.0	2.3
リン	16(8)	0.1	0.1未満	0.10

刈谷工場（水質汚濁防止法・県条例）

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.2	6.6	6.7
BOD	25(20)	5.7	0.5未満	2.2
SS	40(30)	15.0	0.5	5.1
窒素	120(60)	9.6	0.9	4.0
リン	16(8)	0.3	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	7.2	6.7	6.9
BOD	25(20)	6.4	4.2	5.3
SS	30(20)	4.0	0.5未満	1.8
窒素	120(60)	4.2	1.3	2.3
リン	16(8)	0.4	0.1	0.30

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	7.5	6.7	7.0
BOD	30(20)	3.2	2.4	2.8
SS	60(50)	8.5	0.5未満	1.2
窒素	120(60)	10.9	0.8	4.6
リン	16(8)	0.7	0.1未満	0.25

- 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：生物学的酸素要求量
- SS：水中の懸濁物質濃度

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

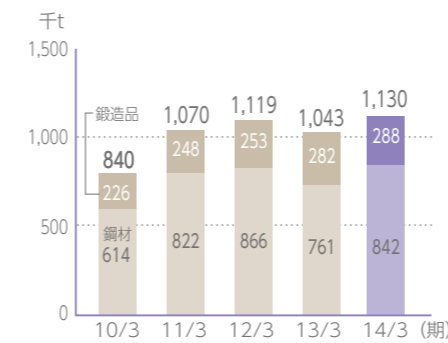
以下、財務データは百万円未満を切り捨てております。
表中の△はマイナスを表しております。また、事業区分別売上高は、外部顧客に対する売上高となっております。

概観

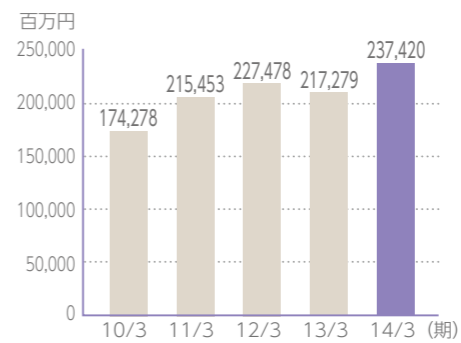
当連結会計年度におけるわが国経済は、金融・財政政策の後押しもあり、輸出環境の好転により企業収益の改善がみられた一方、円安の定着による資源・エネルギー価格の高騰に加え、新興国をはじめとした海外経済の成長鈍化など、先行き不透明な状況が続いてまいりました。当社グループにおきましては、主力製品である鋼材・鍛造品の生産・販売数量は、自動車向け需要が高水準で推移したこと、自動車以外の分野での鋼材需要が前年度第4四半期以降回復してきたことにより、前年度に比べ増加いたしました。こうした状況のなか、当社グループは、ZZ100(平成26年度末までに、年間100億円の利益を上げられる体質にする活動)を中心とした、全社一丸での原価低減や電磁品事業の各分野の特長を活かした新ビジネスモデルへの転換推進など、全社挙げての収益力向上に努めてまいりました。

その結果、当連結会計年度の売上高は、前連結会計年度(2,172億7千9百万円)に比べ9.3%増の2,374億2千万円となりました。利益につきましては、前年度下期の販売価格下落の影響や円安の進行がマイナス要因となったものの、販売数量の増加や原価低減に加えて子会社の利益増が寄与し、営業利益は前連結会計年度(73億3千2百万円)に比べ31.3%増の96億2千7百万円となりました。経常利益は前連結会計年度(79億2千9百万円)に比べ23.7%増の98億1千万円となりました。また、当期純利益は、前連結会計年度(48億9千8百万円)に比べ12.3%増の55億3百万円となりました。

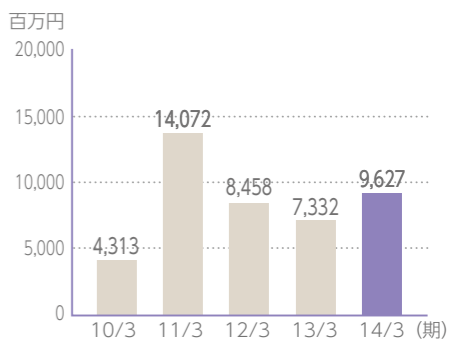
■売上数量(単独)



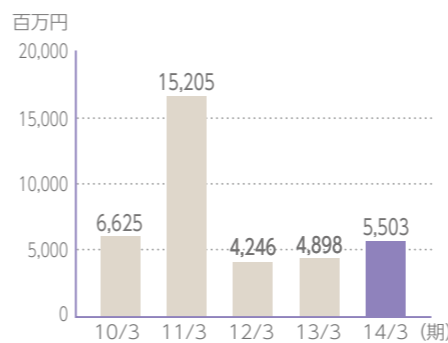
■売上高



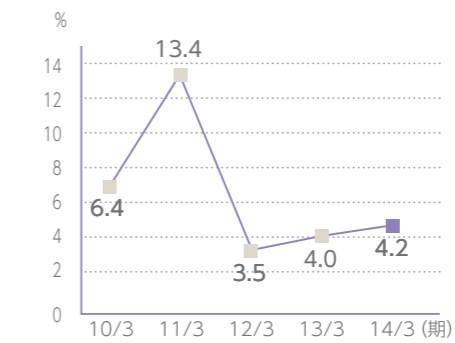
■営業利益



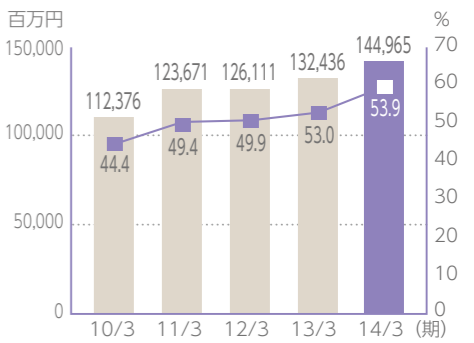
■当期純利益



■ROE



■純資産、自己資本比率

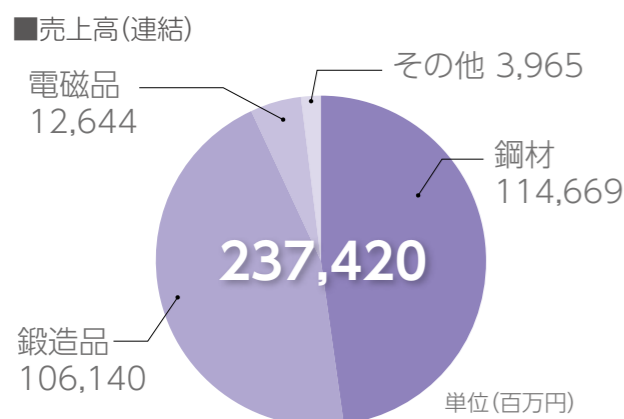


営業利益および当期純利益

当連結会計年度の売上高は2,374億2千万円と、前連結会計年度比9.3%の増収となりました。売上原価は2,072億4千2百万円、売上原価率は87.3%（前連結会計年度87.3%）と前連結会計年度から横ばいとなりました。また、販売費および一般管理費は205億5千万円、売上高に対する比率は8.7%（前連結会計年度9.3%）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96億2千7百万円となりました。当期純利益は55億3百万円、ROEは4.2%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。販売数量の増加により、当連結会計年度の売上高は1,146億6千9百万円（前連結会計年度 1,042億2千3百万円）と前連結会計年度に比べ10.0%増加しました。

■鍛造品

自動車用型打鍛造品が主力製品であります。販売数量の増加により、当連結会計年度の売上高は1,061億4千万円（前連結会計年度 980億3千万円）と前連結会計年度に比べ8.3%増加しました。

■電磁品

センサ事業、磁石事業など、新規事業の育成・強化を図っており、将来は中核事業化を目指しております。マグファイン磁石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126億4千4百万円（前連結会計年度 112億4千2百万円）と前連結会計年度に比べ12.5%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39億6千5百万円（前連結会計年度 37億8千2百万円）と前連結会計年度に比べ4.8%増加しました。

財務状況

当社グループの2014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、2,552億5千9百万円となり、前連結会計年度比170億9千4百万円増加しました。

流動資産は、前連結会計年度比62億5千2百万円増加して1,259億1千2百万円となりました。

有形固定資産は、前連結会計年度比22億2千3百万円増加しております。当連結会計年度は総額129億3千万円の設備投資を実施いたしました。減価償却費は123億5千5百万円計上しております。

流動負債は前連結会計年度比103億1千9百万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105億7千1百万円増加したことが主な要因です。

固定負債は前連結会計年度比57億5千4百万円減少しております。これは、長期借入金が95億6千7百万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、前連結会計年度比125億2千9百万円増加して1,449億6千5百万円となりました。また、1株当たり純資産は699.58円（前連結会計年度643.05円）、自己資本比率は53.9%（前連結会計年度53.0%）となっております。

連結キャッシュ・フローの状況

営業活動による資金の増加は149億9千2百万円と前連結会計年度に比べ127億6千5百万円減少しました。これは、税金等調整前当期純利益が20億1千1百万円増加したものの、売上債権の増加による資金の減少が103億1千3百万円増加、たな卸資産の増加による資金の減少が41億2千6百万円増加したことによるものであります。

投資活動による資金の減少は119億9千3百万円と前連結会計年度に比べ1億2千6百万円増加しました。これは、前連結会計年度に比べ投資有価証券の取得による支出が27億8千2百万円減少したものの、有形固定資産の取得による支出が26億9千万円増加したことなどによるものであります。

財務活動による資金の減少は19億1千1百万円と前連結会計年度に比べ82億8千7百万円減少しました。これは、前連結会計年度に比べ長期借入れによる収入が54億1千7百万円減少したものの、長期借入金の返済による支出が139億4千7百万円減少したことなどによるものであります。その結果、現金および現金同等物の期末残高は、前連結会計年度末(338億2千万円)に比べ22億1千4百万円増加し、360億3千4百万円となりました。

有価証券

当社および当社の連結子会社が保有する当連結会計年度末の有価証券のうち、連結貸借対照表に時価で計上したものの取得原価の総額は26億1千1百万円、貸借対照表計上額は129億7千4百万円となっております。

5年間財務サマリー(連結)

回次	第110期	第109期	第108期	第107期	第106期
決算年月	2014/3期	2013/3期	2012/3期	2011/3期	2010/3期
売上高	(百万円) 237,420	217,279	227,478	215,453	174,278
営業利益	(百万円) 9,627	7,332	8,458	14,072	4,313
税金等調整前当期純利益	(百万円) 9,779	7,768	7,884	11,948	3,729
当期純利益	(百万円) 5,503	4,898	4,246	15,205	6,625
有形固定資産額	(百万円) 85,841	83,618	85,528	89,760	82,906
総資産額	(百万円) 255,259	238,165	241,951	240,217	242,350
純資産額	(百万円) 144,965	132,436	126,111	123,671	112,376
1株当たり当期純利益	(円) 27.99	24.94	21.62	77.49	33.77
潜在株式調整後1株当たり当期純利益	(円) 27.98	-	21.61	77.45	30.54
1株当たり配当額	(円) 10.00	10.00	10.00	10.00	8.50
従業員数	(名) 4,613	4,504	4,406	4,351	4,282

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: 当該連結子会社は、愛鋼(株)、アイチセラテック(株)、近江鉱業(株)、アイチテクノメタルフカウミ(株)、アイチ物流(株)、アイチ情報システム(株)、アイチサービス(株)、アイチ・マイクロ・インテリジェント(株)、(株)アステックス、アイチフォーミングカンパニー オブ アジア(株)、アイチフォージ ユーエスエイ(株)、アイチ ヨーロッパ(有)、アイチ インターナショナル(タイランド)(株)、上海愛知鍛造有限公司、アイチフォーミング インドネシア(株)、愛旺科技股份有限公司、アイチ マグファイン チェコ(有)、アイチコリア(株)及び愛知磁石科技(平湖)有限公司の19社であります。
- 1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失は普通株式に係る当期純利益又は当期純損失を普通株式の期中平均株式数で除して、算出してあります。
- 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。

5年間財務サマリー(単独)

回次	第110期	第109期	第108期	第107期	第106期
決算年月	2014/3期	2013/3期	2012/3期	2011/3期	2010/3期
売上高	(百万円) 185,764	173,208	190,095	179,183	141,093
営業利益	(百万円) 6,171	4,599	5,480	11,441	3,153
税引前当期純利益	(百万円) 6,915	4,809	5,117	10,048	2,351
当期純利益	(百万円) 4,737	3,840	2,714	13,181	5,966
有形固定資産額	(百万円) 65,461	67,983	72,684	78,200	69,809
総資産額	(百万円) 213,244	210,112	217,472	218,974	222,210
純資産額	(百万円) 121,414	117,248	114,370	113,096	102,592
1株当たり当期純利益	(円) 24.10	19.55	13.82	67.17	30.41
潜在株式調整後1株当たり当期純利益	(円) 24.09	-	13.81	67.14	27.51
従業員数	(名) 2,383	2,369	2,367	2,360	2,330

注:

- 売上高には、消費税等は含まれておりません。
- 1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失は普通株式に係る当期純利益又は当期純損失を普通株式の期中平均株式数で除して、算出してあります。
- 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。

連結貸借対照表

2014年3月期および2013年3月期

(単位:百万円)

回次 決算年月	第110期 2014/3期	第109期 2013/3期
資産の部		
流動資産		
現金および預金	36,193	33,908
受取手形および売掛金	48,079	46,604
有価証券	154	185
商品および製品	7,047	6,754
仕掛品	19,682	18,341
原材料および貯蔵品	8,874	8,327
繰延税金資産	3,735	3,849
その他	2,305	1,805
貸倒引当金	△161	△116
流動資産合計	125,912	119,660
固定資産		
有形固定資産		
建物および構築物	64,858	62,482
減価償却累計額	△44,901	△43,029
機械装置および運搬具	273,244	264,411
減価償却累計額	△230,226	△221,239
工具、器具および備品	12,829	12,675
減価償却累計額	△11,382	△11,248
土地	14,119	14,261
リース資産	374	324
減価償却累計額	△166	△134
建設仮勘定	7,093	5,114
有形固定資産合計	85,841	83,618
無形固定資産		
電話加入権	12	12
その他	250	221
無形固定資産合計	262	234
投資その他の資産		
投資有価証券	20,467	18,285
長期貸付金	535	701
前払年金費用	-	14,334
退職給付に係る資産	21,148	-
繰延税金資産	365	658
その他	786	760
貸倒引当金	△61	△89
投資その他の資産合計	43,242	34,652
固定資産合計	129,346	118,504
資産合計	255,259	238,165

連結貸借対照表

2014年3月期および2013年3月期

(単位:百万円)

回次 決算年月	第110期 2014/3期	第109期 2013/3期
負債の部		
流動負債		
支払手形および買掛金	25,851	27,322
短期借入金	1,521	1,722
一年内返済予定の長期借入金	11,551	980
リース債務	68	60
未払法人税等	2,339	1,387
役員賞与引当金	174	177
その他	13,023	12,559
流動負債合計	54,530	44,210
固定負債		
長期借入金	38,973	48,541
リース債務	150	140
繰延税金負債	2,388	24
退職給付引当金	-	10,987
役員退職慰労引当金	805	1,105
退職給付に係る負債	12,732	-
資産除去債務	648	653
その他	64	65
固定負債合計	55,763	61,518
負債合計	110,294	105,728
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	74,494	70,987
自己株式	△1,321	△1,462
2014年3月31日現在 2,189,898株		
2013年3月31日現在 2,423,114株		
株主資本合計	126,088	122,440
その他の包括利益累計額		
その他有価証券評価差額金	6,881	5,501
為替換算調整勘定	1,148	△1,619
退職給付に係る調整累計額	3,473	-
その他の包括利益累計額合計	11,503	3,882
新株予約権	76	168
少数株主持分	7,296	5,944
純資産合計	144,965	132,436
負債純資産合計	255,259	238,165

連結損益計算書及び連結包括利益計算書

2014年3月期および2013年3月期(連結損益計算書)

(単位:百万円)

回次	第110期	第109期
決算年月	2014/3期	2013/3期
売上高	237,420	217,279
売上原価	207,242	189,735
売上総利益	30,178	27,543
販売費および一般管理費	20,550	20,211
営業利益	9,627	7,332
営業外収益		
受取利息	111	103
受取配当金	363	293
物品売却益	104	255
為替差益	357	802
雑収入	507	360
営業外収益合計	1,444	1,815
営業外費用		
支払利息	684	617
固定資産処分損	322	270
デリバティブ評価損	61	115
雑損失	193	214
営業外費用合計	1,261	1,218
経常利益	9,810	7,929
特別損失		
減損損失	31	160
特別損失合計	31	160
税金等調整前当期純利益	9,779	7,768
法人税、住民税および事業税	3,400	2,468
法人税等調整額	216	△78
法人税等合計	3,616	2,390
少数株主損益調整前当期純利益	6,162	5,378
少数株主利益	659	480
当期純利益	5,503	4,898

2014年3月期および2013年3月期(連結包括利益計算書)

(単位:百万円)

回次	第110期	第109期
決算年月	2014/3期	2013/3期
少数株主損益調整前当期純利益	6,162	5,378
その他の包括利益		
その他有価証券評価差額金	1,382	1,020
為替換算調整勘定	3,519	1,966
その他の包括利益合計	4,902	2,986
包括利益	11,064	8,365
(内訳)		
親会社株主に係る包括利益	9,651	7,501
少数株主に係る包括利益	1,413	863

連結株主資本等変動計算書

2014年3月期および2013年3月期

(単位:百万円)

回次	第110期	第109期
決算年月	2014/3期	2013/3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	70,987	68,053
当期変動額		
剰余金の配当	△1,965	△1,964
当期純利益	5,503	4,898
自己株式の処分	△30	-
当期変動額合計	3,506	2,934
当期末残高	74,494	70,987
自己株式		
当期首残高	△1,462	△1,461
当期変動額		
自己株式の取得	△0	△0
自己株式の処分	141	-
当期変動額合計	140	△0
当期末残高	△1,321	△1,462
株主資本合計		
当期首残高	122,440	119,507
当期変動額		
剰余金の配当	△1,965	△1,964
当期純利益	5,503	4,898
自己株式の取得	△0	△0
自己株式の処分	110	-
当期変動額合計	3,647	2,933
当期末残高	126,088	122,440

連結株主資本等変動計算書

2014年3月期および2013年3月期

(単位:百万円)

回次 決算年月	第110期 2014/3期	第109期 2013/3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	5,501	4,484
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	1,379	1,016
当期変動額合計	1,379	1,016
当期末残高	6,881	5,501
為替換算調整勘定		
当期首残高	△1,619	△3,205
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	2,768	1,586
当期変動額合計	2,768	1,586
当期末残高	1,148	△1,619
退職給付に係る調整累計額		
当期首残高	-	-
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	3,473	-
当期変動額合計	3,473	-
当期末残高	3,473	-
その他の包括利益累計額合計		
当期首残高	3,882	1,278
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	7,621	2,603
当期変動額合計	7,621	2,603
当期末残高	11,503	3,882
新株予約権		
当期首残高	168	176
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△92	△8
当期変動額合計	△92	△8
当期末残高	76	168
少数株主持分		
当期首残高	5,944	5,148
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	1,352	795
当期変動額合計	1,352	795
当期末残高	7,296	5,944
純資産合計		
当期首残高	132,436	126,111
当期変動額		
剰余金の配当	△1,965	△1,964
当期純利益	5,503	4,898
自己株式の取得	△0	△0
自己株式の処分	110	-
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	8,881	3,390
当期変動額合計	12,529	6,324
当期末残高	144,965	132,436

連結キャッシュ・フロー計算書

2014年3月期および2013年3月期

(単位:百万円)

回次 決算年月	第110期 2014/3期	第109期 2013/3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	9,779	7,768
減価償却費	12,355	12,840
減損損失	31	160
前払年金費用の増減額(△は増加)	-	△26
退職給付引当金の増減額(△は減少)	-	406
貸倒引当金の増減額(△は減少)	9	△7
退職給付に係る資産の増減額(△は増加)	△208	-
退職給付に係る負債の増減額(△は減少)	444	-
受取利息および受取配当金	△474	△396
支払利息	684	617
為替差損益(△は益)	△265	△518
有形固定資産売却損益(△は益)	△24	△67
有形固定資産処分損益(△は益)	297	142
売上債権の増減額(△は増加)	△367	9,945
たな卸資産の増減額(△は増加)	△1,060	3,066
仕入債務の増減額(△は減少)	△2,355	△1,812
その他	△947	△906
小計	17,897	31,213
利息および配当金の受取額	475	397
利息の支払額	△684	△688
法人税等の支払額	△2,695	△3,164
営業活動によるキャッシュ・フロー	14,992	27,757
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)	△36	△20
有形固定資産の取得による支出	△12,209	△9,518
有形固定資産の売却による収入	310	289
投資有価証券の取得による支出	△74	△2,856
投資有価証券の売却による収入	-	14
投資有価証券の償還による収入	-	100
貸付けによる支出	△4	△6
貸付金の回収による収入	170	121
その他	△150	9
投資活動によるキャッシュ・フロー	△11,993	△11,867
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)	△386	△53
長期借入れによる収入	1,582	7,000
長期借入金の返済による支出	△1,112	△15,059
ファイナンス・リース債務の返済による支出	△64	△63
少数株主からの払込みによる収入	74	-
ストックオプションの行使による収入	88	-
配当金の支払額	△1,966	△1,964
少数株主への配当金の支払額	△122	△52
その他	△6	△4
財務活動によるキャッシュ・フロー	△1,911	△10,198
現金および現金同等物に係る換算差額	1,127	949
現金および現金同等物の増減額(△は減少)	2,214	6,641
現金および現金同等物の期首残高	33,820	27,178
現金および現金同等物の期末残高	36,034	33,820

今年度のレポートは、2020年ビジョンのもとで自社の存在価値を改めて自ら問いかける積極的な姿勢が強調されています。特に、トップインタビューの中でも、企業の持続的な成長のためには社会との積極的コミュニケーションを通じた課題解決が必要であると述べられているように、企業が持つ社会的な価値を強く意識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 けんじ
千頭 聡氏

2020年ビジョンに基づく明確な経営方針(P3-6)

「世界で選ばれる会社」であることを愛知製鋼グループのありたい姿(ビジョン)として示し、愛知製鋼グループの製品を使うことで世界中に安心を届けるという企業の価値を明確に表現しています。そして、鍛鋼一貫の旗の下で、製品の開発から製造、アセアングローバルでの製品供給、さらには、人材の研修を含めたグローバルな連携と協働を推進することにより、企業としての社会での存在価値を確固たるものにしていくというメッセージが強く示されています。また、1S文化を社員全員が共有すべき価値として位置づけ、さらなる推進を図ることは、CSR経営の大切な主軸です。

環境循環型産業としての社会的責任(P7-8)

一般消費者から見た場合に、愛知製鋼が生み出してきた製品は直接的には見えにくい側面がありますが、特集ページにおいて、都市と暮らしのさまざまな局面で製品が活躍していることが示されています。社会的な責任を明らかにし、価値を創造していく上で、企業活動と社会との多重的、多層的なかかわりを常に内外に見える化していくことは重要な取り組みだと評価できます。

CSR中計重点取り組みの評価(P14)

2015年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、過年度と同様に簡潔にまとめられています。多くの項目については目標を達成していますが、一方、2012年度と比較して、評価がやや低くなった項目もあります。原因分析に基づいて次年度以降、さらなる改善や課題克服を期待したいと思います。

ダイバーシティを意識した内容へ(P19-22)

今年度初めて「人権・労働慣行」の項目が大きな柱としてあげられ、グローバル経営に対応した人権の尊重や、人材育成などが明確に記載されています。特に、女性やシニアの

働きやすさへの支援、障がい者の雇用促進など、ダイバーシティへの取り組みが昨年度以上に打ち出されていることは高く評価ができます。

2015年環境取り組みプラン(P29)

「社会・地球の持続可能な発展への貢献」を基本理念とした2015年環境取り組みプランに掲げられている項目の中では、過年度、大きく増加していたスラグフッ素規制対応埋立量を、2007年以降6年ぶりにゼロ化できたことが大きな成果です。また、輸送量当たりのCO₂排出量も昨年度に引き続き目標を下回るなど、全体としては順調に推移していると判断できます。また、社会貢献を環境マネジメントの一部としてとらえ、環境コミュニケーションなどに積極的に取り組んできたことも評価できます。

一方で、ビジネスパートナーとの連携によるグリーン調達や製品別の環境負荷管理、グローバルなCO₂マネジメントについては、到達度に課題を残しています。特に、グローバルなCO₂マネジメントに関しては、法規制などの違いから難しさは理解できるものの、2012年度レポートにおいてすでに海外拠点事務所での電力量把握が課題として掲げられているにも関わらず、2013年度も「代替案を含め、検討していく」との記載にとどまっているのはやや残念です。引き続き、すべての項目での達成を期待したいと思います。

最後に

来年度は、創立75周年を迎えると聞いております。近年、地域または世界の課題解決に企業が製品やサービスの提供を通じて貢献し、経営基盤の強化と社会的な責任を果たしていくCSV(共通価値の創造)の考え方が重要視されるようになってきました。今後、この観点から、企業活動や社員の地域での活躍を再評価し、次の時代に向けて積極的な企業活動の展開が図られることを期待したいと思います。

※当意見は、関係者へのヒアリングなどに基づいて執筆しています。

第三者意見を受けて



執行役員
総務部長
村上 一郎

日本福祉大学の千頭先生には、2010年度より継続してご意見を頂きありがとうございました。事業に関連した戦略的なCSR経営の推進や企業と社会との関わり、ダイバーシティへの取り組み、環境マネジメント等、CSR活動を推し進める上で、大変参考となるご意見をいただきました。今回、ご評価頂いた「2020年ビジョン」や「環境循環型産業としての社会との関わり」、「ダイバーシティへの取り組み」、「2015年環境取り組みプラン」といった項目については、さらなる充実を継続していくとともに、今後の活動の励みにし

ていきたいと思っています。また、今回ご指摘いただきました「グリーン調達」、「環境負荷管理」、「グローバルなCO₂マネジメント」につきましては、各部門で課題を共有し、全社一丸となって取り組めるよう検討を進めていきたいと考えております。今後も「世界で選ばれる会社」の実現に向け、グループ体となったCSR活動を推進していくとともに、CSV(共通価値の創造)の観点を強化し、ステークホルダーの皆さまに信頼される「世界で選ばれる」グローバル企業を目指してまいります。