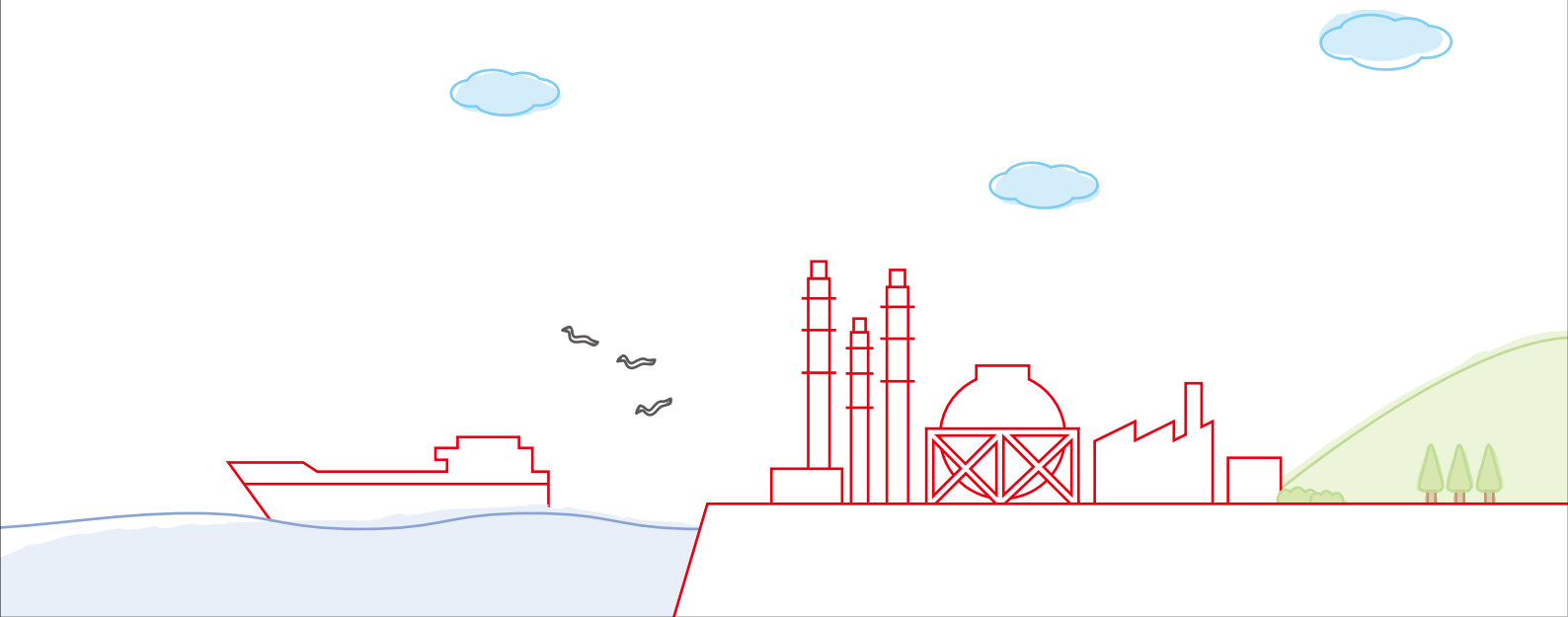


CSR報告書 2011
CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT



経営理念

21世紀社会に貢献する 創造的、個性的な企業集団をめざし 人を活かし、技術を極め 未開の領域に挑戦し続けます。

地球環境への配慮と国際社会での良き企業市民であることを念頭におき、21世紀においても世界的に高く評価され、社会から求められる大同グループを創造していくことを大同特殊鋼社員共通の目標とします。
そして、その目標実現のための基本を「人」と「技術」と「フロンティア精神」におきました。

「人を活かし」とは

人を尊重し、従業員一人ひとりが働き甲斐を感じ、社員の幸せと社会の発展が調和するような経営をめざしていきます。

「技術を極め」とは

当社は今後とも「ものづくり」により社会に貢献することが経営の原点であり、そのために常に最高の「技術」の追求が私たちに課せられた使命であります。

「未開の領域に挑戦」とは

単に新事業や新製品に挑むことにとどまらず、一人ひとりが勇気と情熱を持って新しいことに取り組む「フロンティア精神」を日常の仕事の中で実践することです。

この理念を実現していく原動力は、従業員一人ひとりの強い意気込みと責任ある行動であるといえます。

クッチャロ 自然の森だいでう

日本最北端の地、宗谷岬から南へおよそ80キロ。北海道枝幸郡浜頓別町にあるクッチャロ湖は、1989年日本で3番目にラムサール条約*登録湿地に指定され、手つかずの自然が多く残る北緯45度の秘境です。毎年春と秋には数万羽のコハクチョウが羽を休める中継地となり、冬にはオオワシや絶滅危惧IB類(EN)指定のオジロワシなど、さまざまな渡り鳥が飛来します。

この貴重な湖のほとりに、当社は土地を所有しており、森林の維持・保全に努めています。

2005年、当社はこの湖のほとりにある社有林を「クッチャロ 自然の森だいでう」と名づけ、環境保全・自然愛護啓発のシンボルとし、社会貢献活動のひとつとして環境教育などさまざまな環境活動を展開しています。

*ラムサール条約:水鳥の貴重な生息地である湿地を保護する国際条約



CONTENTS

全体版



- 02 大同特殊鋼と社会の関わり
- 04 トップメッセージ
- 06 **特集1 大同特殊鋼の環境への取り組み**
地球環境とともに
- 08 **特集2 大同特殊鋼の安全への取り組み**
安全のために
- 10 2010年度の主なトピックス
- 12 **【社会性報告】 社会への責任と貢献**
- 13 CSR経営
- 16 ステークホルダーに対する取り組み
 - 16 お客様に対する取り組み
 - 18 株主・投資家に対する取り組み
 - 19 地域社会に対する取り組み
 - 21 従業員に対する取り組み
- 25 **【環境性報告】 地球環境への責任と貢献**
- 26 環境マネジメント
- 31 環境負荷低減への取り組み
- 40 循環型社会を目指す取り組み
- 42 工場別データ
- 44 **【経済性報告】 コーポレートデータ**
- 44 大同特殊鋼グループの概要
- 45 関連会社一覧
- 46 ISO環境管理・監査システムへの対応

編集方針

企業は、社会の一員として、環境はもちろん社会全体の持続的発展に貢献することが求められます。当社では、こうした企業活動における社会的責任を包括的に伝えるツールとして、2006年度から環境報告書に代えてCSR報告書を毎年刊行しています。

対象と範囲

本報告書の読者対象は大きく分けて、当社のステークホルダー（お客様、株主・投資家、従業員、地域社会など、当社事業に関わるすべての方々）、公共機関、メディア、教育関係などを想定しています。報告対象範囲としては、社会性報告、環境性報告、経済性報告というトリプルボトムラインに沿ってカテゴリー分けをしています。

報告対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日

報告書発行日

2011年10月（前回発行2010年10月）

大同特殊鋼と社会の関わり

特殊鋼は、原料のほとんどが鉄スクラップを主体としたリサイクル品であることはご存じですか？

社会での役目を終えた鉄鋼製品が、スクラップ原料となって新たな製品に生まれ変わります。リサイクルされたスクラップ原料に色々な種類の合金を加えることで異なった特性を有することができる特殊鋼は、社会の中のさまざまな分野で活用されています。自動車や航空機のほかにも、エネルギーサポートやリサイクル、医療分野まで幅広いラインアップの製品を生み出している私たち大同特殊鋼は、環境負荷低減と未来志向の製品開発のため日々挑戦し続けています。

私たちが大切にしていること

1

確かな技術力と品質を提供する

技術力や品質はもとより、コストや納期、それら複数の要素に磨きをかけ、今持つことのできるすべての力を結集した製品を提供することで、お客様のニーズに応え、選ばれ続ける会社を目指していきます。

リサイクル(環境):炭化炉

下水処理の過程で発生する汚泥を資源へと変える「下水汚泥炭化処理システム」。以前は焼却や埋め立て処分されてきた下水汚泥を炭化物にすることにより、地球に優しい肥料や燃料に生まれ変わらせることができます。



エネルギー:タービンディスク

火力発電の心臓部であるガスタービン用部品には、過酷な環境下における半永久的な耐久性が要求されます。当社のタービンディスクは、高温強度、高耐食性、高靱性などを備えており、電力エネルギーをより効率良くまた安定的に供給するために役立っています。



航空機:エンジンシャフト

大空を行き交う飛行機。そのエンジンの中心を貫くのがエンジンシャフトです。エンジンメーカーの厳しい製造認定を取得した当社の航空機エンジンシャフト用素材は、高い熱効率で燃費が良いエンジンを実現させ、また高強度と優れた靱性で航行時の安全を支えています。



私たちが大切にしていること

2

新たな領域に 挑戦し続ける

単に新事業や新製品を生み出すことが新たな挑戦ではありません。未知の分野へは勇気をもって、未開の領域へは情熱をもって、未来を先取りし、これまで培った幅広い知見とともに、人にも地球にも優しい素材を開発していくことが、これからの私たちのものづくりを支えていくのだと考えています。

私たちが大切にしていること

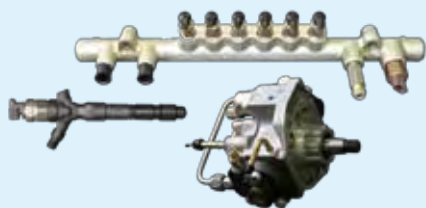
3

出る杭に なろう

変化を恐れず現状を変えていこうとする力、まさに「出る杭」になることが、高い技術力や新しい挑戦を後押しする原動力となります。「出る杭」が打たれず、従業員一人ひとりがやりがいをもって日々の業務に取り組んでこそ、社会と調和した企業となり得るのだと考えています。

自動車：コモンレール用鋼

コモンレールとは、ディーゼルエンジンの熱噴射技術の一つです。コモンレールシステムにより、黒煙を出し大きな音で走るディーゼル車を、低燃費で排ガスもクリーンな低公害車に変えることができました。当社の鋼もその一翼を担っています。



医療：医療用チタン

たとえば骨折をしたとき、骨と骨をつなげるためチタン製のプレートが埋め込まれます。チタンの特性である「軽量」「人体に無害な生体適合性」「MRI診断も可能な非磁性」などは、医療器具に最適です。当社ではその素材を製造し、医療分野でのさまざまなニーズに対応しています。



HOSPITAL

トップメッセージ

持続可能な未来のために
“ものづくり”を通して社会に貢献していきます。



3月11日に発生した東日本大震災によって被災された皆様に心よりお見舞い申し上げますとともに、被災地の一刻も早い復興がなされますようお祈り申し上げます。

この未曾有の災害に対し、大同特殊鋼グループは、お客様やお取引先へ滞りなく製品を供給できるように生産活動の正常化に向け、グループ一丸となって取り組んでまいりました。また今後高まっていくであろう復興需要についても、最大・最優先の対応を行い、早期の復興に貢献していきたいと考えております。

地球環境の保全と循環型社会の形成を目指して

私たちが住むこの地球は、あらゆる生命を生み育む大切な家といえます。この大切な家を次の世代へつないでいくためには、今あるさまざまな環境問題に真摯に取り組み、解決への道を見出すためのあらゆる努力が求められるのではないのでしょうか。特に、当社のように製品を生み出すために多量のエネルギーを消費する製造業は、その取り組みにおいて、率先して行動すべきであると考えています。

大同特殊鋼グループでは、CO₂排出量のさらなる削減を目指し、操業改善や歩留改善、都市ガスへの燃料転換など、生産プロセスにおける環境・省エネルギー対策を推進しています。また、当社独自の技術を活かした環境対応製品の開発・拡充も積極的に進めてまいります。これからも、特殊鋼という素材を通して、地球環境の保全と循環型社会の形成に貢献していきます。

持続可能な未来社会のために

当社のCSR活動の基本は、社会面、経済面、環境面のトリプルボトムラインを軸に、あらゆる方面のステークホルダーの皆さまとともに、よりよい社会を築いていきたいという思いから成り立っています。企業の果たすべき責任は、激変する経営環境やグローバル化を背景に、より大きく、多様化してきています。そのような中でも、お客様から、そして社会から選ばれる会社であり続けるためには、現状におごることなく、誠意をもってステークホルダーの皆さまに接しなければならないと考えています。お客様、お取引先、投資家・株主の皆さま、地域社会および従業員、その他すべてのステークホルダーの皆さまの期待や要望にお応えするための努力を続け、ともに持続可能な未来社会へと前進することが私ども大同特殊鋼グループの果たすべき社会的責任と認識しています。

当社が生産する特殊鋼の用途は、自動車や航空機、船舶、産業機械、発電インフラ部材、IT機器、医療など多方面にわたります。私は、これらすべての製品がその性能や特性を大きく発展させ、持続可能な未来社会を支えていくものと確信しています。

“ものづくり”は“未来づくり”。このことを念頭におき、よき企業市民としての社会的責任を果たしていきたいと考えています。

このCSR報告書を通じまして当社の活動内容をご理解いただき、一層のご支援を賜りますようお願いいたします。

代表取締役社長

嶋尾 正

特集1 大同特殊鋼の環境への取り組み

地球環境とともに



今から約95年前、当社は特殊鋼の製造と同時に工業炉の設計・製作もスタートさせました。工業炉のユーザーが自らその製作も手掛けることで、より高品質な素材を造り出す設備を開発することができ、当社の工業炉製作技術も発展してきました。そして現在。環境負荷低減のため、その設備自体が地球環境の保全に役立つことも、当社の環境活動にとって大切な要素です。この真空浸炭炉は、高品質な熱処理技術を提供するとともに、CO₂の排出量削減も実現させ、地球温暖化対策に大きな効果を発揮する設備です。

省エネルギーおよびCO₂排出量削減のために

●真空浸炭とは？

鋼(はがね)は、強度と加工のし易さから社会基盤に必須の素材ですが、そのパフォーマンスを最大限に引き出すのは「熱処理」と呼ばれる工程です。当社が販売する真空浸炭炉「モジュールサーモ」は、自動車や産業機械のギヤなどに浸炭焼入という熱処理を行うための設備として開発されました。

真空浸炭には、製品が酸化しない、処理時間が短縮できるなどの特長がありますが、熱処理の最適条件を求めるのが難しいため使い勝手が悪く、ユーザーが導入する際のネックになっていました。

この課題を解決するため、当社は得意とする材料技術を応用して真空浸炭のメカニズムを解明し、複雑な浸炭条件をパソコン上の計算によって誰でも簡単に求められるシステムを開発しました。この開発成果によって、現場の熟練に頼ることなく製品の品質は確保され、同時に無駄な浸炭ガスを節約することによって炉の汚染を防止し、設備の安定操業が実現されます。

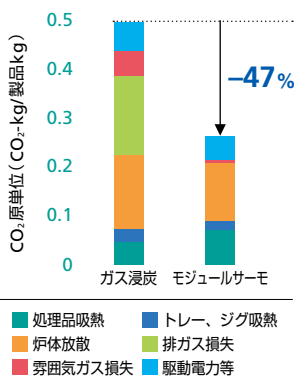


モジュールサーモ(本田技研工業株式会社 浜松製作所様納入)

●抜群の省エネ性能

モジュールサーモを納入した本田技研工業株式会社 浜松製作所様において、製品重量当たりのCO₂排出量を測定したところ、既設の連続ガス浸炭炉と比べて47%もの低減効果が確認されました。これは、浸炭ガスの使用量が100分の1以下であることと、休日中の待機エネルギーがきわめて小さいことによって達成されました。さらに、休日の設備の監視にかかる変則勤務が不要となったり、経験のない作業者が短期間の教育で現場に入れるようになるなど、労務上のメリットについても高い評価をいただきました。

モジュールサーモのCO₂排出削減効果



※電力量のCO₂排出係数=0.417 [CO₂-kg/kWh]
2009年度中部電力速報値



優秀省エネルギー機器表彰式

● 資源エネルギー庁長官賞受賞

モジュールサーモは、平成22年度(第31回)優秀省エネルギー機器表彰制度において資源エネルギー庁長官賞を受賞しました。これは、モジュールサーモの高い省エネ性能に加えて、浸炭条件の決定過程をパソコン上のプログラムに取り込むことでスキルフリー化を実現したこと、さらに浸炭ガスの適時・適量制御によって高品質と安定操業を両立したことが高く評価されたもので、まさに当社の材料技術とエンジニアリング技術のコラボレーションによる成果と言えるものでしょう。

この受賞をはずみに、モジュールサーモの一層の普及と、それにとまなうCO₂排出量削減が期待されます。



優秀省エネルギー機器

資源エネルギー庁長官賞
平成22年度 日本機械工業連合会

VOICE

当社のモジュールサーモは、国内の真空浸炭炉としては最後発で参入しました。そのため先行する商品の問題点やユーザーのニーズを洗い出して、どこにも負けない商品に仕上げることができました。一方で、実績と知名度のないところからスタートした営業活動は困難も多く、今でも業界セミナーでの講演や雑誌への投稿など、さまざまなメディアを活用して、浸透を図っています。

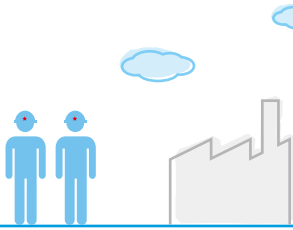


機械事業部営業部 名古屋機械営業室 副主席部員
堀 哲

特集2 大同特殊鋼の安全への取り組み

安全のために

当社は、「安全は全てに優先する」という理念の下、従業員の安全確保の為に、危険予知能力・危険回避能力を高める危険体感教育を積極的に推進し、日々安全活動に努めています。



安全快適な職場環境への意識向上



●はじめに

危ないと感じる感性はどのように育てられるのでしょうか？

普段の何気ない作業の中にも重大な危険が潜んでいることはたくさんあります。この危険を「体感」することで、いかに危険なことを平気でやっていたかを気づかせる。これを身体で学ぶのが「危険体感塾」です。

また一歩先、一秒先には更に重大な危険が待っているかもしれません。

この危険を先読み・深読みして見つけ出す力を育てるのが「危険予知塾」です。



●「危険体感塾」について

当社では、自社内において危険体感教育を実施するため、知多工場（2008年4月）、渋川工場（2010年5月）に「危険体感塾」を開講しました。

普段はなかなか体感できない挟まれ・墜落・爆発など、重篤な怪我につながる可能性の高い災害を疑似体感することで、不安全行動・不安全状態の恐ろしさを再認識し、ルール・手順を守ることの重要性を理解させながら、個人の安全感性を高めることに努めています。

それぞれの体感塾では、長年にわたり生産現場を支え危険を知りつくしたベテラン従業員が試行錯誤を重ねながら豊富な体感メニューを考案し、日々進化させています（知多工場：44項目、渋川工場：35項目）。

そしてこのベテラン従業員自らが講師となり、後輩に対して熱意をもった指導を行っています。

なお、知多工場では、開講以来約3年半で延べ1万人の受講を達成しました。





●「危険予知塾」について

当社のような鉄鋼業では、膨大なエネルギーを使用し、多種多様な生産工程を有する製造現場があります。このような製造現場では、多くの危険が潜んでおり、時々刻々と危険内容が変化しています。また生産環境変化によって配置転換や多能工化が進み、これまで経験したことのない危険をいち早く見抜かなくてはならない状況も増えています。

重篤な怪我を未然に防ぐため、こういった職場に潜む「危険」「異常」「変化」を見抜く力を向上させることは大変重要となります。

知多工場では、この「危険を見抜く力」を育てるために、2010年7月に「危険予知塾」を開講しました。不安全行為・行動、不安全状態を立体的に再現し、「何が危険なのか？なぜ危険なのか？」という観点で危険を見つけ出す訓練を行っています。

災害の恐さを気づかせる「危険体感塾」と、危険を考え、見抜く力を養う「危険予知塾」を重ねて受講することは、当社の安全教育に大きな相乗効果をもたらしています。今後もこの2つの体感教育を中心にして、安全意識の高い人材の育成に努めていきます。

今後とも、従業員の安全確保のため、また安全職場の醸成のため、危険予知能力、危険回避能力を高める「危険体感塾」、「危険予知塾」での教育を積極的に推進しながら、企業としての責務である労働災害の撲滅に努めていきます。

VOICE

知多工場の「危険体感塾」は、災害の疑似体験の場をつくり、「手順・ルールを守る理由」を体感を通じて理解する場です。従ってここでは、ルール・手順の暗記ではなく、実際に体感して「なぜそうしなければならないのか？」を理解できる教育を実践しています。

また変化する職場に合わせ、体感メニューも進化させてきました（開講時は28項目。現在は44項目まで増加）。2010年には「危険予知塾」も開講しています。この「危険体感塾」「危険予知塾」の更なる熟成を目指し、担当講師全員で更なる努力を重ねていきます。



知多工場安全推進チームメンバー

2010年度の主なトピックス



省レアアース磁石

TOPIC 01 環境負荷低減への取り組み

限りある資源を効果的に使うため、省レアアース磁石を開発しました

当社とグループ会社である株式会社ダイドー電子は、高磁力と耐熱性を兼ね備えた世界最高性能の省ジスプロシウム型ネオジム系ラジアル異方性リング磁石を開発しました。

新しく開発した熱間塑性加工法により、ナノレベル(ナノは100万分の1ミリ)の結晶粒を高度に配向させることで、ジスプロシウムの使用量を焼結磁石の約半分にし、世界最高レベルの高磁力と耐熱性を実現しました。ジスプロシウムは、自動車用電動パワーステアリングや産業機器などの中小型モータに幅広く使用されるネオジム系ラジアル異方性リング磁石の保磁力を高めるために用いられるレアアース(希土類)の一種です。希少な上にその生産のほとんどを中国に依存しており、安定供給の確保に懸念がありました。この磁石を開発したことにより、必要なジスプロシウム量を削減することができ、限りある資源を効果的に使うことができます。

また、従来のリング磁石では難しかった高温下での高磁力化にも成功しました。これにより、車載用モータの小型化・高性能化のニーズにも応えられるようになります。

今後成長が見込まれる自動車用電動パワーステアリング市場を中心に、各種車載モータ、産業機器用モータ、OA・家電用モータ向けに、ダイドー電子が2010年秋からサンプル出荷を開始しました。

TOPIC 02 ステークホルダーに対する取り組み



当社の情報がよりわかりやすくなるよう、ホームページをリニューアルしました

2010年7月、ホームページをリニューアルしました。「見やすく」「使いやすく」「探しやすく」をモットーに、訪問者が見やすいレイアウトに変更しました。

株主・投資家情報、社会・環境活動コーナーを新設、製品画像も多数掲載しています。ぜひアクセスしてみてください。

TOPIC 03 企業



記者会見の様子

積極的な経営戦略を展開するため、社長交代による若返りを図りました

2010年6月、嶋尾正社長が就任しました。

「モノづくり力の強化」「顧客・市場との関係強化」「海外展開力の強化」という3つの経営基本方針を推進し、当社の経営理念である「21世紀社会に貢献する創造的、個性的な企業集団」を目指していきます。

TOPIC 04 ステークホルダーに対する取り組み



次世代育成、両立支援のための制度として『キャリア・リターン制度』を発足させました

出産や育児、介護、配偶者の転勤などのために退職された方を再雇用する「キャリア・リターン制度」を、2010年4月からスタートさせました。

これまで同様の制度はありましたが、再雇用後の勤務形態が嘱託やパートタイマーなどに限られていました。新制度では、再び正社員として勤務することが可能になりました。次世代育成やワークライフバランスの観点からも、一度離職の方が再びやりがいをもって働ける職場環境を整え、能力を発揮していただきたいと考えています。

TOPIC 05 環境負荷低減への取り組み



魂真の泉

水資源を有効利用し従業員へ良質な水を提供するため、知多工場に飲料水汲み場『魂真の泉』を設置しました

2010年夏、知多工場に飲料水汲み場『魂真(こんしん)の泉』が完成しました。この泉から湧き出る水を『魂水(たますい)』と命名し、各職場の飲料水として活用しています。工業用水を急速ろ過器と膜ろ過装置に通し、さらに滅菌処理をして、おいしい水に変えていきます。『魂真の泉』には、蛇口や壁面に「くじら」がデザインされたり水質の番人が金魚だったり楽しい趣向が施されており、工場内のオアシスとして人気を博しています。

TOPIC 06 社会貢献



出典：中央共同募金会

東北地方太平洋沖地震の被災者・被災地に対して義援金を寄付しました

東日本大震災被災地の一刻も早い復興と被災された方々への支援に役立てていただくため、大同特殊鋼グループは中央共同募金会(赤い羽根共同募金)に1億円を寄付しました。

TOPIC 07 CSR経営

独占禁止法
コンプライアンス・
マニュアル

より一層CSR経営を推進するため、コンプライアンスの強化に取り組みました

コンプライアンス体制強化のため、2010年度は以下の点に取り組みました。

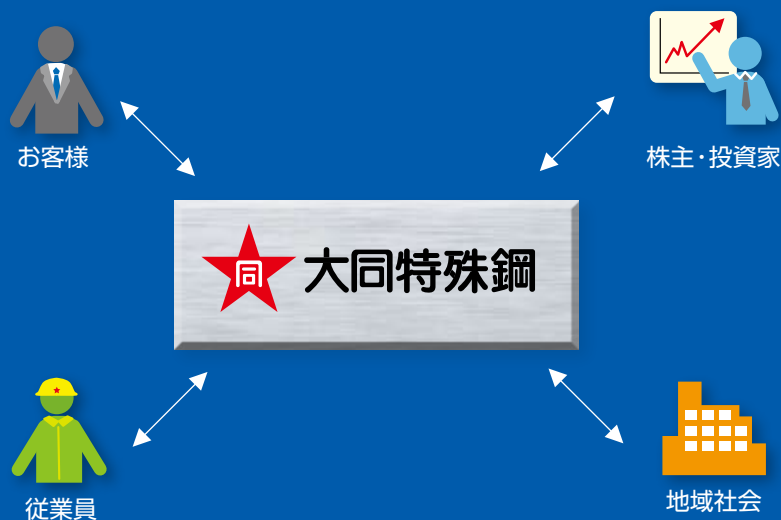
- ・当社では、コンプライアンスの相談・通報窓口として「ホットライン」を設置しています。これまで、担当取締役、社外の弁護士、本社の担当部門を窓口としてきましたが、下期からは、各事業場にもホットライン窓口を設置し、相談・通報手段の拡充を図りました。また、メールでも受けつけることができるように、専用アドレスを設けました。
- ・2010年1月1日の独占禁止法改正を受け、「独占禁止法コンプライアンス・マニュアル」を改訂し、営業部門・調達部門に配布したほか、独占禁止法遵守に関する教育を再度実施しました。

社会への責任と貢献

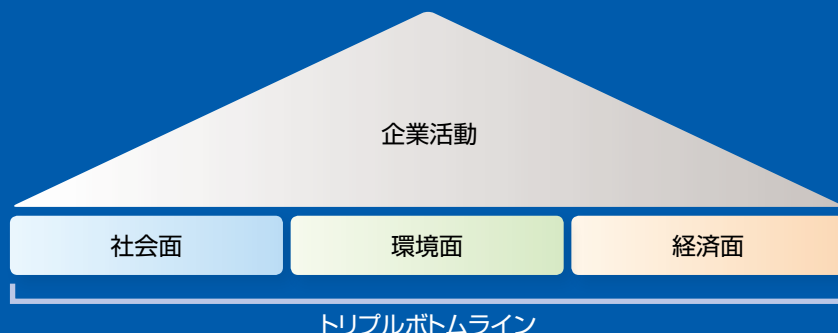
CSR (Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任)の重要性が海外だけでなく国内にも浸透しています。社会の持続的な発展を維持していくために、経済面だけでなく環境、社会面も含めた活動が企業に求められています。

当社では、お客様、株主・投資家、地域社会、従業員をステークホルダーと捉え、トリプルボトムライン(社会、環境、経済)に基づいて全方位的な活動を行っています。

大同特殊鋼の考えるステークホルダー



大同特殊鋼の考える企業活動



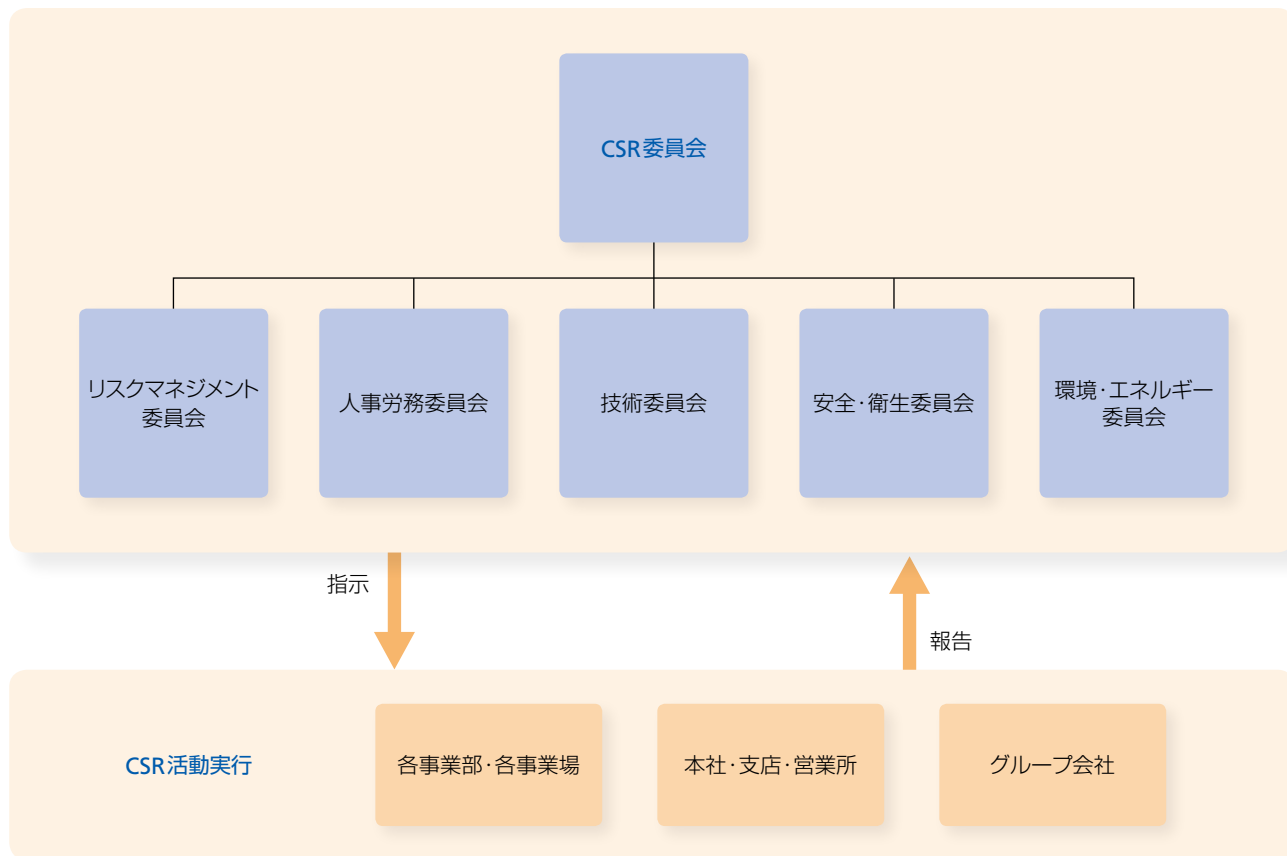
CSR経営

当社は、企業倫理憲章の制定、行動基準の明文化などを通じて全社に社会的責任への指針を周知徹底させています。また2007年度にはCSRの推進体制を刷新し、全社的なCSRへの取り組みの更なる強化を図っています。

CSR推進体制

当社はCSR活動をサポートする母体として各種委員会を設置し、ステークホルダーの要請に対応しています。2007年度に、CSR活動全体を総括する「CSR委員会」を設置し、CSR活動の更なる強化、CSRの取り組みに対する全社的な方向づけを行っています。

CSR活動推進体制



ガバナンス体制

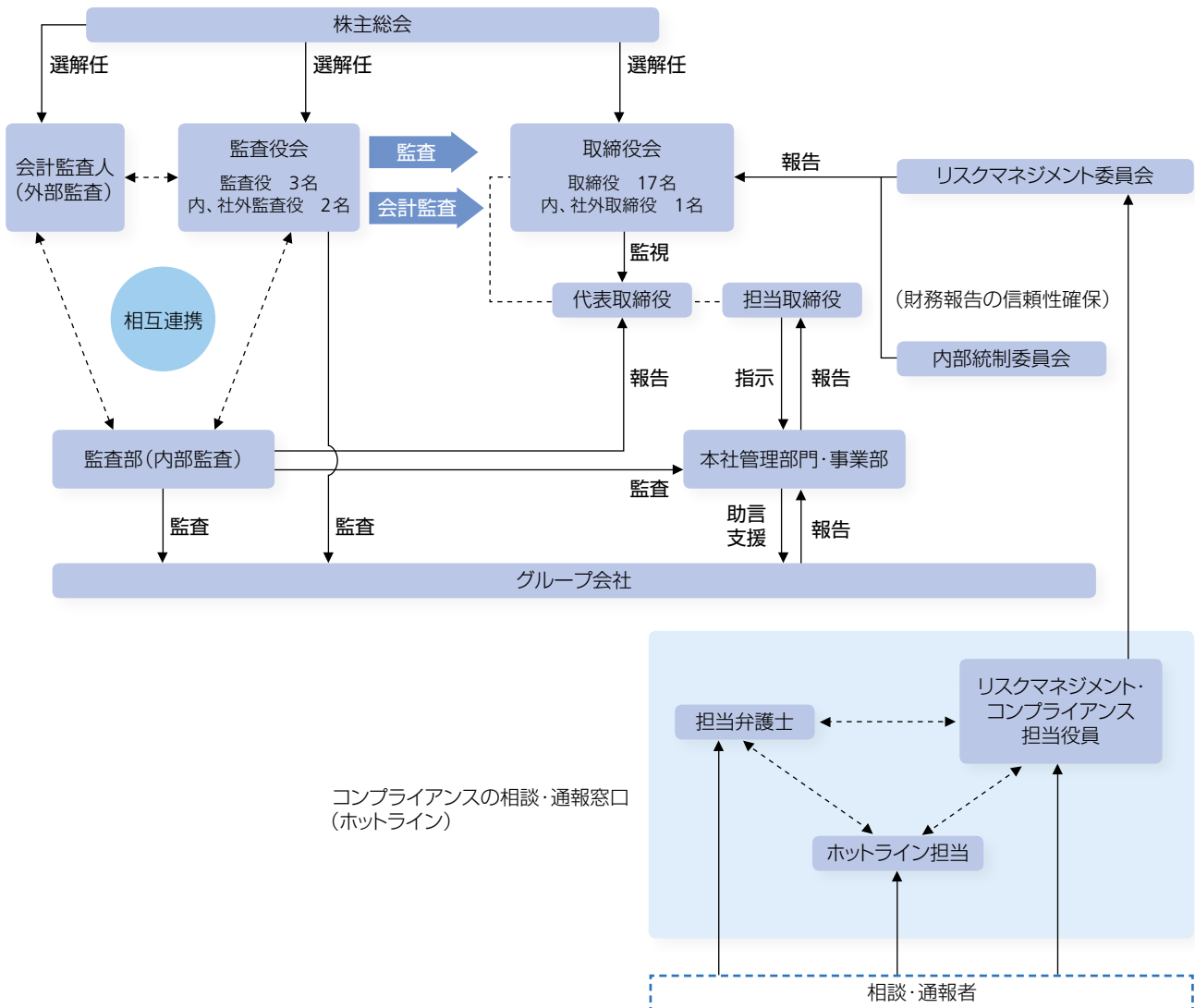
当社では、監査役制度設置の経営体制を採用し、変化の激しい経営環境に対応すべく、コーポレート・ガバナンスを経営の最重要課題の一つと認識し、経営の効率化、意思決定の適正化・迅速化および経営の透明性の確保に向けた取り組みを行っています。

17名の取締役(うち社外取締役1名)による業務執行は、使用人と共有するグループ目標のもと、事業部門別の年間計画に基づいて行われています。

「取締役会」(毎月1回以上)を開催し、重要事項の決定ならびに取締役の業務執行状況の報告を行います。重要事項の意思決定の機動性を高め、より緊密な情報伝達の場を確保するために「経営会議」(原則毎週1回以上、常務以上出席)を、また取締役の職務の執行の効率性を高め、経営計画の進捗状況をレビューするために、「常勤役員会」(毎月1回)を開催しています。

監査役は3名(うち社外監査役2名)で、経営会議、取締役会等の重要会議に出席するとともに、各事業部および連結子会社を往査するなど、取締役の業務執行を監査しています。

【業務執行・監査・監視および内部統制の仕組み】 2011年6月29日現在



リスクマネジメントとコンプライアンス

当社では、リスクマネジメントおよびコンプライアンス重視の経営を実践しています。

具体的には、リスクマネジメントに関する基本的な事項を「リスクマネジメント規程」にて定めているほか、当社グループにおいて近い将来に発生が予想されるリスクおよび潜在的リスクのマネジメントについて審議し、当社常勤役員会および当社取締役会の諮問に答申する機関として、当社代表取締役社長を委員長とする「リスクマネジメント委員会」を設置し、リスクマネジメントおよびコンプライアンスの全社統括責任者としてリスクマネジメント・コンプライアンス担当役員を選定しています。

また、コンプライアンスの相談・通報窓口として、リスクマネジメント・コンプライアンス担当役員、担当部門および社外の弁護士へのホットラインを設置しています。さらに、『大同特殊鋼企業倫理憲章』および『大同特殊鋼の行動基準』を制定し、全従業員およびグループ各社に周知徹底しています。併せて、重大事故が発生した場合に備え、関係者のいち早い情報の共有化、スピーディーかつスムーズな対応処置、および、企業活動への影響の最小化を目的として「重大事故発生時の緊急対応体制規程」を定め、全従業員およびグループ各社に周知しています。

なお、財務報告の信頼性を確保するため、金融商品取引法に対応した当社およびグループ会社における体制の整備と運用に関する基本的な事項を「内部統制規程」にて定め、「内部統制委員会」を設置しています。

今後も当社グループ全体としてのリスク管理体制の強化に努めてまいります。

●2010年度における取り組み

「リスクマネジメント委員会」を継続開催し、重点管理リスクへの対応など平時のリスクマネジメントに引き続き注力しました。特に、取引先との契約書内容の充実化、ハラスメント防止策およびメンタルヘルス対策については、役員をリーダーとする全社横断的なワーキング・グループを展開しました。また、決裁規程等を見直したほか、全社防災訓練および関連会社防災訓練を実施しました。

コンプライアンスについては、内部通報制度の窓口および受付手段を追加し、ピラ配付等により周知したほか、階層別研修等の定期的開催および社長メッセージの発信等により、法令順守および企業倫理の徹底に取り組みました。

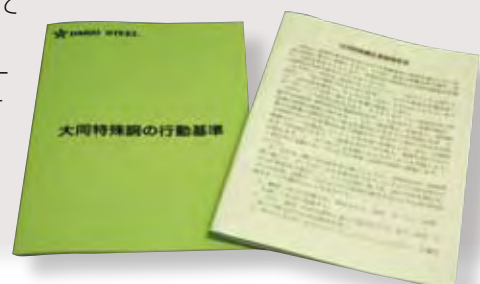
財務報告の信頼性確保については、「内部統制規程」および「内部統制委員会規程」に基づく運用を継続しました。また、新会計システム導入に伴い、金融商品取引法対応の評価用文書を改定したほか、関係室長向け研修を実施しました。

上記事項については、関係部門における内部統制システムの整備・運用状況および今後の整備・運用計画とともに、取締役会に報告しました。

大同特殊鋼企業倫理憲章

当社は、次の8原則に基づき、国の内外を問わず、全ての法律、国際ルールおよびその精神を遵守するとともに、社会的良識をもって行動します。

1. 顧客、社会に信頼され、満足される「技術・サービス・品質」を通じて社会に貢献する。
2. 公正、透明、自由な競争と適正な取引を行う。また、政治、行政との健全かつ正常な関係を保つ。
3. 株主をはじめ、社会と広くコミュニケーションを行い、企業情報を積極的かつ公正に開示する。
4. 社員の多様性、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. 環境問題は、人類共通の課題であることを認識して、積極的、自主的に行動する。
6. 良き企業市民として、企業倫理・法令遵守による企業活動を行う。また、個人情報・顧客情報保護に留意する。国際的な事業活動においては、現地の文化・慣習を尊重し、その発展に貢献する経営を行う。
7. 市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力および団体とは断固として対決する。
8. 経営トップは、本憲章の精神の実現のため、率先垂範して社内への徹底、グループ企業・取引先への周知および社内体制の整備を行うとともに、本憲章に反する事態が発生したときには、自ら問題解決に当たり、迅速かつ確かな情報公開を行い、再発防止に努め、厳正な処分を行う。



ステークホルダーに対する取り組み

当社は、「お客様」、「株主・投資家」、「地域社会」、「従業員」といったステークホルダーに対して、社会・環境に配慮した事業活動を行っています。

お客様に対する取り組み

当社は、創業以来、常にお客様から信頼される会社を目指し、優れた商品の開発力とともにお客様から高い評価を受けています。現在、大同グループ品質保証委員会を柱とした品質管理改善活動を進め、『当たり前のことを当たり前にするという風土』を強化するとともに、『変化に強い』大同グループをつくり、グループ全体としてお客様の満足度(CS)を高めるだけでなく、Customer Delight (CD)につながる活動を推進しています。

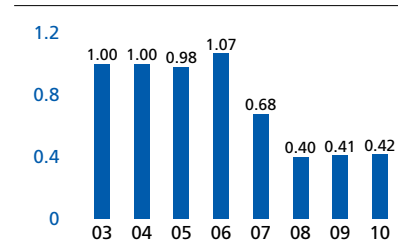
● 品質保証委員会

大同グループでは、昨今の大きく変化する社会環境の中、2006年から、品質担当常務取締役を委員長とした『大同グループ品質保証委員会』活動を実施しています。[委員:大同各工場の工場長、製造各関連会社の品質保証部門長]

委員会では、情報共有化による「重要課題の早期解決」、共通課題の改善による「品質クレームの未然防止」、ベース活動による「品質保証基盤強化」等を図り、大同グループとして更にお客様の信頼を確固たるものにするための活動を展開しています。

また、資格付け教育の充実、競技会などによる第一線作業者のスキルアップなど、人財育成活動にも力を入れています。

品質クレーム指数



【品質保証委員会の主な活動】

施策

(1) 品質情報の共有化

- 全社の総知を結集
- 品質ソリューションセンター
- 水平展開活動

(2) 共通品質課題の改善

- 識別管理強化 (ツールの拡大、教育)
- 変化点管理の強化
- 過去トラブル事例集の蓄積・活用

(3) ベース活動

- 分析分科会
- 非破壊検査分科会
- 火花検査分科会

鋼材品質保証の基盤3技術
『人財育成』『精度管理向上』
『新技術』の視点で改善に取り組み

- 規格分科会

基本に立ち返り公的規格をはじめ
としたお客様要求事項の明確化

人財育成活動(例)

- 資格付け教育の充実、競技会などによる第一線作業者のスキルアップを図っています。



超音波探傷競技会 風景

効果

- 重要品質課題の早期解決
- 品質クレームの未然防止
- 品質クレームの確実な再発防止
- 品質保証基盤強化(含、人財育成)



火花検査はビジュアルマニュアルを活用してスキルアップを図っています。

●品質教育

当社では、『品質は現場で造り込む』との基本思想から、第一線作業者に対する品質教育に力を入れています。

具体的には、Q7手法(パレート図、散布図、特性要因図など)、N7手法(連関図、系統図、マトリックス図など)、IE手法(工程分析、作業分析、稼働分析など)などを階層別に全社員に対して教育し、それらの手法を自主管理活動(JK=小集団サークル活動)など現場改善活動の実践で活用し、大きな成果を得ています。なお、優れた自主管理活動を行ったグループに対しては表彰を行い、更なるモチベーションアップに努めています。

自主管理活動テーマ数
大同本体:約1,850テーマ/年
(内、品質関連350テーマ)
関連会社:約1,100テーマ/年

また、スタッフのモノづくり力の向上を目的に、2009年から「品質調査実践講座」を開講しています。

これは、座学と実習により、製品の出来栄を評価する機械・内質試験に対する理解を深めることを狙いととしています。



自主管理活動実践教育



大同グループ小集団活動発表大会



品質調査実践講座:実習状況

●製品中の有害物質管理

製品に対する有害物質の非含有要求が益々高まる中、当社では、環境ISO14001、品質ISO9001などを活用し、製品中の環境負荷物質を管理する体制を強化しています。

【品質保証に関する有害物質管理】

- カドミウムおよびその化合物
- 6価クロム化合物
- 鉛およびその化合物
- 水銀およびその化合物
- ポリ臭化ビフェニル類(PBB類)
- ポリ臭化ジフェニルエーテル類(PBDE類)など

【大同グループのISO9001 認証取得状況】

- 大同各工場:全工場認証取得済み
- 特記事項(渋川工場)
AS9100(航空宇宙品質システム)、
および特殊工程認定Nadcap
(熱処理、非破壊検査、材料試験)取得
- 関連会社:全製造関連会社で認証取得済み

株主・投資家に対する取り組み

当社は、企業価値向上へ向けての絶えざる改善を進めるとともに、適時的確な情報開示、コミュニケーションの充実を通じて、経営の質を高めてまいります。

●機関投資家の皆様とのコミュニケーション

当社の経営状況や経営戦略をご理解いただく機会として、機関投資家・証券アナリストの方々を対象とした決算説明会を年4回開催するとともに、中期経営計画説明会や主要工場の施設見学会を開催しています。また、国内外の機関投資家、アナリストとの個別ミーティングを精力的に実施し、継続的なコミュニケーションの確保に努めています。

これらのIR活動で寄せられたご意見は、経営層をはじめとする社内各部門にフィードバックし、今後の事業経営に反映させるよう努めています。

情報開示ツール

- 有価証券報告書
- 事業報告書
- アニュアルレポート(英文)
- CSR報告書



説明会

SRI (社会的責任投資)への組み入れ状況

当社は、世界の代表的な社会的責任投資(SRI)指標である“FTSE4Good Index Series”に採用されています。これは2004年以來の継続採用となります。

FTSE社は、イギリスのフィナンシャル・タイムズ紙とロンドン証券取引所が共同出資する独立企業です。同社の指標は、国際的に認められる企業責任基準を満たした企業を識別し設定されており、世界中の投資家に広く用いられています。

2011年3月末現在、世界全体で約720社、そのうち日本では約190社が“FTSE4Good Index Series”に採用されています。



●株主・個人投資家の皆様とのコミュニケーション

株主の皆様には、期末・第2四半期決算後に送付する報告書などの刊行物のほか、アニュアルレポート、CSR報告書、有価証券報告書などを通じた幅広い情報提供を行っています。また個人投資家の皆様に対しては、上記情報ツールを自社Webサイトで開示し、当社グループに対する理解を深めていただけるよう努めています。

当社ではステークホルダーの方々が当社グループに対する一層の理解を深めていただけるよう、2010年7月に自社Webサイトをリニューアルしました。当Webサイトにはトップメッセージのほか、業績、グループ情報、トピックスなどの関連情報がわかりやすく掲載されており、幅広くかつタイムリーな情報提供に努めています。



工場見学会

地域社会に対する取り組み

大同特殊鋼は、地域社会への責任と貢献を重視しています。当社は、中部・東海から関東にかけて6工場を擁し、関連する多くのグループ企業とともに、広い地域で雇用の創出に貢献しています。また、各事業場単位では、さまざまな催し事を通じて地域住民とのコミュニケーションを深めています。

● 地域社会貢献活動

各工場における主な活動は以下のとおりです。

星崎工場

「観桜会」

星崎工場では、毎年桜の季節に開催する「観桜会」が恒例行事となっています。地域の皆様にグラウンドを開放し、3日間で約1,500人の方に桜見物を楽しんでいただいています。



「秋の祭典」

1973年に始まり、毎年9月に開催している「秋の祭典」では、地域の方とのふれあいを図るため、地域中心の運動会と従業員対象の競技大会を実施しています。



「ホタル鑑賞会」

「ホタルの飛ぶ鉄鋼会社」をスローガンに2004年に活動を始め、ホタルの成育する環境を工場内に作り、多くのの方々にホタルの光を楽しんでいただいています。



渋川工場

「大同ふれあいフェスティバル」

毎年9月に「大同ふれあいフェスティバル」を開催し、日頃から工場運営へのご理解・ご協力をいただいている地域の方々に、盛りだくさんの企画・イベントを楽しんでいただいています。



「河川清掃」

地域の環境美化活動として、鍛造工場と製鋼工場の間を流れる前金沢川と川沿いの市道の河川清掃を実施しています。



知多工場

「サマーフェスタ元浜」

知多工場では、東海市の横須賀・養父・高横須賀・中ノ池自治会が毎年8月に主催する「サマーフェスタ元浜」に協賛しています。キャラクターショー、野外映画会、盆踊り、花火などが行われ、毎年多くの皆様が訪れます。



川崎工場

「工場周辺の清掃」

ボランティア活動として、2003年度から工場周辺のゴミ拾い活動を月に2回のペースで実施しています。



ステークホルダーに対する取り組み
地域社会に対する取り組み

築地テクノセンター

「納涼盆踊り大会」

「東築地学区大運動会」

築地テクノセンターのある名古屋市港区東築地学区の恒例行事「納涼盆踊り大会」「東築地学区大運動会」開催のため、毎年グラウンドを開放しています。



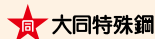
王子工場

「グラウンド開放」

工場休日に近隣住民にグラウンドを開放し、地元の少年野球チームなどに利用していただいています。



トピックス



文化活動支援 **名演奏家シリーズ**

中部日本放送株式会社の企画・主催により1987年に始まり、1991年から当社の単独協賛で「名演奏家シリーズ」を毎年開催しています。本シリーズは「大規模ホールでのオペラ、フルオーケストラの演奏に飽き足りない音楽愛好家のみなさまに、室内楽専用のホールで一流の演奏をじっくりと楽しんでいただく」というコンセプトに基づき、個性的なリサイタル・シリーズとして、地域の音楽文化に貢献しています。

2010年プログラム

10月15日(金) 19:00開演 三井住友海上しらかわホール

岡本 知高

ソプラニスタリサイタル 2010

～聴くものすべてを美しく揺さぶる奇跡の歌声～



10月27日(水) 19:00開演 電気文化会館 ザ・コンサートホール

藤原 真理

チェロ・リサイタル

～成熟したチェロの音色による名曲の数々～



Photo: Atsuya Iwashita

11月25日(木) 19:00開演 電気文化会館 ザ・コンサートホール

河村 尚子

ピアノ・リサイタル

～群を抜くセンス! 正統派ピアノイズムの新星～



©寺澤有雅

12月16日(木) 19:00開演 電気文化会館 ザ・コンサートホール

前橋 汀子

ヴァイオリン名曲コンサート

～"ヴァイオリンの名花"が奏でる珠玉の小品集～



©細谷秀樹

従業員に対する取り組み

健康・衛生体制

当社では、従業員の健康・衛生に関して、医療機関や健康保険組合と連携して、継続的な活動を実施しています。

●保健指導体制

当社では、充実した産業保健スタッフ体制で保健衛生活動及び構内作業員の健康増進活動を進めています。主要事業場には診療所が設置され、ヘルスキーパーが構内作業員の腰痛対策などを行い、定例の健康診断後には全従業員を対象として健康指導を実施しています。

また、健康保険組合と協力し、ウォーキングやヘルシーメニューの食育などさまざまな健康増進活動を展開しています。

産業保健スタッフ体制

産業医	常勤	4
	非常勤	1
保健師		10
看護師		3
ヘルスキーパー		4
合計		22

●健康増進活動

健康日本21活動	スマイルチャレンジ (ウォーキング)
	各事業場イベント (ウォーキング、ボウリングetc.)
生活習慣病予防 セミナー	プチッとセミナー(糖尿病対策)
	ヘルシーメニュー昼食会(食育)
健康増進表彰制度	まめ賞[健康管理手帳の活用]
	年間ウォーキング賞
	健康努力者表彰



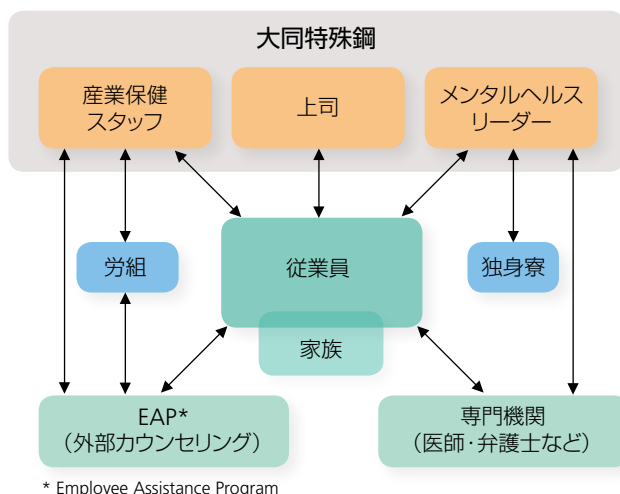
事業場イベント:君津工場(マザー牧場ハイキング)

●メンタルヘルスフォロー体制

従業員のメンタルヘルスをフォローする体制は、産業保健スタッフを中心に、各事業場にメンタルヘルスリーダー(職制窓口)を置き、労組との連携や外部カウンセリング(EAP)も設置し、従業員だけでなくその家族も含めた支援体制をとっています。

また、セルフケア・ラインケア教育、保健師出前教室、ストレス診断と快適職場への取り組みなど、予防措置に重点を置いたメンタルヘルス対策を展開しています。

メンタルヘルスフォロー体制



●AED*の設置と救急救命講習

当社では人命尊重の観点から、全11事業場にAEDを配置するとともに、キーマンを対象とした救急救命講習を実施しています。

* AED (Automated External Defibrillator=自動体外式除細動器):電気ショックを与え心臓の動きを戻すを試みる医療機器。



AED

ステークホルダーに対する取り組み
従業員に対する取り組み

仕事と生活の調和

当社では、従業員が、各々のライフステージにおいて仕事と生活のバランスをとり、「仕事の充実」と「仕事以外の生活の充実」の好循環がもたらされることが会社の発展につながるものと考え、各種制度の導入や職場環境の整備を図っています。

●労働時間の自由化と短縮

柔軟で自律的な働き方の実現と労働時間の短縮のため、フレックスタイム制度、積立休暇制度(失効する年次有給休暇を最大50日まで積み立て、ボランティア活動などの際に有給休暇を取得できる制度)、ノー残業デーを導入しています。

●育児支援制度

育児を行う従業員に対する支援制度として、法令の定める育児休業、深夜業務の制限のほか、法を上まわる制度として次のような制度を導入しています。

所定外労働の免除 時間外労働の制限 所定労働時間の短縮	小学校3年生までの子を養育する従業員を対象とする。
子の看護休暇	小学校卒業前の子を養育する従業員を対象とし、子の数にかかわらず1年に10日まで有給の休暇を付与する。半日単位で取得することができる。

●介護支援制度

介護を行う従業員に対する支援制度として、法令の定める時間外労働の制限、深夜業務の制限のほか、法を上まわる制度として次のような制度を導入しています。

介護休業	介護対象者1人につき、通算365日間休業を取得できる。
所定労働時間の短縮	介護休業期間と通算して365日間、所定労働時間を1日2時間まで短縮する。
所定外労働の制限	所定労働時間を超えて労働させない。
介護休暇	家族を介護する従業員を対象とし、介護対象者の数にかかわらず1年に10日までの有給の休暇を付与する。半日単位で取得することができる。

●エイジフリー社会を目指して

高齢者の継続雇用制度の導入などを義務づける改正高齢者雇用安定法が2006年に施行されましたが、当社はこれに先駆けて1992年から定年後再雇用制度を導入し、その後も労使協議を経て、現在の「マイスター制度」として社内に深く浸透しています。

●ポジティブ・アクション

当社では2003年よりポジティブ・アクション*の推進活動を行っています。2005年6月には均等推進企業愛知労働局長優良賞を受賞しました。また、男女雇用機会均等法の改定に伴い、社員の要望にも留意して積極的に育児休業などの制度改定を行っています。更に2006年には、人事制度を改定して、専任職(一般職)を総合職に統合。性別に関係なく活躍できる環境づくりに取り組んでいます。2008年は女性社員の更なる能力発揮、活躍機会拡大のため、スキルアップを目的とした講座をスタートさせました。

* 固定的な性別による役割分担意識や過去の経緯から、男女労働者の間に事実上生じている差を解消するために、企業が行う自主的かつ積極的な取り組み。

年	平均年齢 (女性のみ)	勤続年 (女性のみ)	女性役職者比率(%) (旧等級 係長以上/ 女性従業員数 (出向除く))
1987	27.8	5.7	0.4
1993	27.6	5.8	0.3
2001	30.0	8.4	3.7
2003	32.6	11.2	7.2
2008	38.4	16.9	12.5
2009	38.7	17.2	12.8
2010	39.1	17.5	12.0

●ファミリー・フレンドリー・マーク認証

当社は、2005年10月に愛知県より、ファミリー・フレンドリー企業としての認証を受けています。これは仕事と家庭の両立に配慮した取り組みを進める愛知県内の企業を認証する制度で、認証取得企業にはファミリー・フレンドリー・マークが与えられます。このマークは、企業を象徴するビルが手をさし延べてビル(企業)の中で働く人の手と結び合い、両者の結びつきに温かいハートが通う姿を表現しており、「企業とそこに働く人が家庭的責任と仕事の責任を両立させながら、ともによりよい社会を築いていこう」という気持ちが込められています。



愛知県ファミリー・フレンドリー・マーク

従業員教育

「企業は人なり」これが大同特殊鋼の考えです。当社では教育を従業員一人ひとりがその役割に応じた「プロフェッショナル」となるための支援と位置づけ、新入社員から管理職まで各階層に必要なマインドやスキルを身につけるためのさまざまな研修プログラムを独自で構築し、従業員一人ひとりの成長のためのさまざまな環境を整えています。

●スタッフ系従業員の教育

当社では各階層で必要とされる能力を昇格前に修得するべく、人事制度の一環として、昇格要件とした階層別研修を実施しています。これによって、昇格後の業務をより高いレベルで、円滑に遂行できる仕組みです。



新入社員研修(ロジカル・シンキング)

●ものづくりのプロを育てる教育体系

当社が「技術の大同」「品質の大同」と自負しているのは、現場のものづくりに対する意識の高さゆえです。

当社では、その意識の高さを維持・向上すべく役割に応じた研修プログラムを整え、体系的に実施しています。

また、入社後1年間は大同特殊鋼技術学園で、「21世紀を担う明るく自律した人材の育成」をスローガンに、1年間にわたり資格取得や専門教育だけでなく心身教育など幅広い知識の吸収と人格形成を目指した教育を行っています。



管理職/スタッフコース教育体系

	必修	選択必修	部門指定、OJT	選抜・指名	自己啓発	生涯設計
部長				スターセミナー 木曾駒塾	幹部育成研修	ニューライフセミナー(58歳~)
次長	新任室長研修	部長昇格前 経営戦略II / 技術戦略II		高等経営学講座	幹部育成研修	
課長		次長昇格前 シナリオプランニング		マネジメントイノベーションプログラム	幹部育成研修	
係長		課長昇格前 リーダーシップ/コーチング 経営戦略I / 技術戦略I 意思決定/組織論 コンプライアンス/安全衛生/環境エネルギー	随時社外講習会・専門職能講習会・学会・資格取得 部門内勉強会 関係法令講座	特別・特命留学(国内・海外) 一般留学(国内・海外)	通信教育講座	
係員	TOEIC受験 3年目研修 新入社員フォロー 新入社員研修	係長昇格前研修 コーチング基礎/ファシリテーション マーケティング アカウンティング RE教育…管理職・スタッフ系教育体制 文系総合講座 / 理系他事業部研究 品質基礎講座 / 経済性工学 特許講座	プラーザ研修 JK/N7 JK/Q7		会計学入門 マーケティング基礎	



富士登山



階層別教育

エキスパートコース教育体系

	職責・役割	管理技法	基本職能	専門技術	安全衛生	自己啓発	生涯設計
係長	新任係長研修			管理手法教育(6大口入操業講座・原価管理講座) 技術・資格取得講習	THP専門教育	自己啓発	ニューライフセミナー(58歳~)
工長	新任工長研修			国家技能検定(事前教育・受験) 機械保全マン教育(初級・中級・上級) 電気保全マン教育(初級・中級・上級) 一般保全教育(保全管理・機械基礎・電気基礎)	班長フォロー研修	自己啓発	
班長	新任班長研修	洋上研修	JK(Q7/N7)手法講座	大同大学留学	法定特別教育	自己啓発	
一般	中堅社員研修			職場指導員教育		自己啓発	
	配属2年目フォロー研修					自己啓発	

大同特殊鋼技術学園(配属先決定)

安全

当社では、「従業員は宝であり財産である」という基本理念に立脚し、「安全と健康は幸せの原点」という普遍的な認識を共有し、労使協が三位一体の活動を展開しています。また、自然災害に対する防災体制の充実にも注力しています。

●安全管理体制

当社では、副社長を頂点とし、常時、全社的な対応が可能な安全管理体制を整えています。「安全は全てに優先する」という基本方針に基づき、安全推進部が全社の羅針盤であると同時に事業場間の横串機能を発揮し、各事業場の安全チームと連携をとりながら職場のハードとソフトの改善や安全アシスト技術の開発などを行っています。

また年間を通じて経営陣を交えた安全衛生行事を編成し、労使協が一体となって目に見える形で安全衛生活動を進めています。

●安全教育

当社グループでは、社内スタッフ、オペレーター、協力会社の垣根なく、現場に従事する全従業員を対象に共通の安全教育を行っています。具体的には、コミュニケーション不足の危険性、設備本質安全化、リスクアセスメントなどを中心に、安全配慮や安全責任の大切さを職責別に教育しています。また近代の製造プロセスでは稀になってきた危険を体感設備で再現し、従業員に危険要因・回避手段を考えさせる取り組みも実施しています。



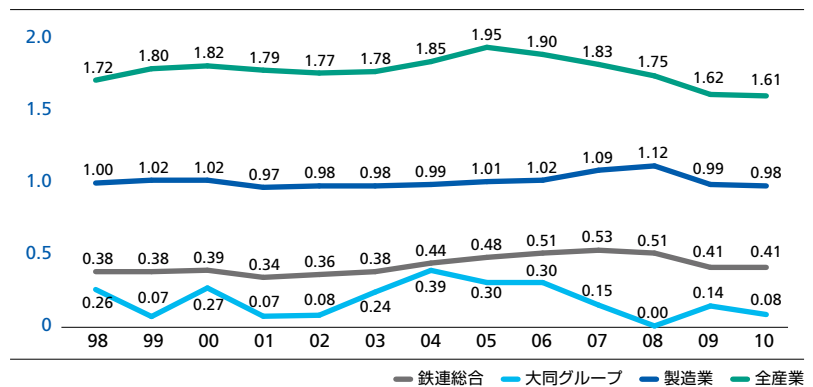
室長安全衛生教育

●安全成績

製造業における事故発生率は全産業の平均レベルを下回っており、鉄鋼業は特に低位安定した推移を示しています(グラフ参照)。大同グループは、そうした鉄鋼業の中でも良好な実績を残しています。

2011年の第52回日本鉄鋼連盟鉄鋼安全表彰では、星崎工場、渋川工場が2年連続で優秀賞を受賞しました。また川崎工場、築地テクノセンター、知多工場が優良賞、さらに王子工場を含め5事業所が年間無災害賞を受賞しました。

事故発生率



防災

多くの従業員、設備、施設を抱える当社にとって、近く予想される東海大地震をはじめ自然災害に対して可能な限りの備えを施すことは大きな社会的責務です。この自覚に立ち、防災マニュアルの整備、避難訓練の実施など防災教育の徹底を図るとともに、緊急地震速報装置の設置、災害発生時の連絡網整備など防災体制の充実にも力を入れています。

地球環境への責任と貢献

当社では地球環境に対する責任と貢献として、環境負荷低減、循環型社会を目指した取り組みを推進しています。社内においては、環境マネジメントシステムを構築し社員教育や現場の監査にも力を入れています。

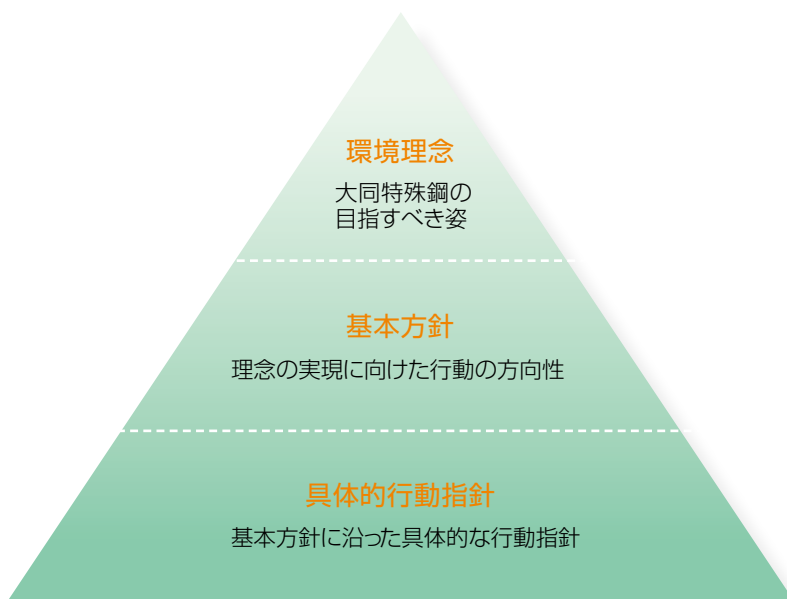
また、高い技術力に基づいた素材を提供することで最終製品の性能面からも地球環境に貢献しています。



環境マネジメント

当社では、環境に対する基本姿勢を明確にし、それを実行するための体制を整え、環境マネジメントを推進しています。

環境に対する基本姿勢



環境理念

大同特殊鋼グループは、21世紀社会への貢献を謳った経営理念に基づき、長期的かつグローバルな視点に立って、すべての事業活動において環境の保全と循環型経済社会の発展との調和に努め、「環境調和型社会の構築」と「地球規模の環境保全」に貢献します。

基本方針

1. 事業活動全般における環境負荷低減と環境の保全

ISO14001環境マネジメントシステムをベースとして、関連法規制・協定等の遵守はもとより、購入、生産、物流、販売等のあらゆる事業活動において、省資源、省エネルギー、リサイクルに努め、継続的な環境保全と改善を図ります。

2. エコ製品・環境エンジニアリング及びサービスによる社会貢献

事業活動の中心である特殊鋼製品の製造に、鉄資源リサイクル推進の主役を果たすことは勿論、高機能性材料の開

発・提供及び複合経営の特徴を活かした環境対応設備の開発・販売を推進します。更に、当社がこれまで培ってきた技術を応用した環境ビジネスを積極的に開拓し、環境負荷低減に貢献します。

3. エココミュニケーションの推進

「基本方針」に基づく活動内容や結果などを、環境情報として社内外に公開することは企業市民としての責務と認識し、環境報告書等のいろいろな媒体を活用して広く社会に情報提供し、多くの人々からの意見・理解を得ながら、継続的な環境保全活動を推進します。

具体的行動指針

1. 事業活動全般における環境負荷低減と環境の保全

(1) 環境保全体制・組織の強化

「ISO環境マネジメントシステム」の運用により、環境管理体制及び組織を強化充実し、自主的かつ継続的な地球環境保全活動に取り組み、環境の改善と循環型経済発展の両立に努め、環境に優しい企業を目指します。

(2) 環境関連法規制の遵守と迅速な対応

環境関連法規制・協定の遵守は当然のこと、環境負荷削減技術・設備を積極的に導入し、環境負荷物質の排出削減に努めます。

(3) 省資源、廃棄物の減量化、リサイクルの推進

鉄スクラップの最大有効活用、事業活動に伴い発生するあらゆる副生物のリサイクル技術開発および他業界の副生物活用等により、ゼロエミッション社会実現を目指した省資源・リサイクル活動を展開します。

(4) 省エネルギーの推進

地球温暖化防止の観点から、より一層の省エネルギーを目指し、製造段階でのエネルギー効率改善や省エネ設備の導入等、中・長期的視野に立った環境対策を推進します。

更に、原材料調達・製品流通等での物流段階およびオフィスでの省エネルギー対策を併せて推進します。

2. エコ製品・エンジニアリング及びサービスによる社会貢献

(1) 環境貢献型製品・設備の開発・提供

製品の高強度化、高靱性化、耐熱・耐食性の向上等、材料特性を徹底改善した製品の開発に努め、客先における製品寿命の延長、工程省略、材料節減、軽量化等を可能とする高機能性材料を提供し、環境負荷低減に貢献します。

また、機械事業部や生産部門の技術ノウハウを応用して開発した環境設備や環境技術を、広く社会に提供します。

(2) 環境ビジネス・事業化への取り組み

循環と自然との調和をキーワードに、積極的に付加価値を生み出す「開発型」の環境ビジネスの発想が必要であり、これまで培ってきたあらゆる技術と新技術の開発により、環境ビジネスへの取り組みを展開します。

(3) 国際技術協力の推進

関連業界・関係各国とも連携して、環境保全・省資源・省エネルギーに関して操業指導、技術移転、研修生受け入れ等、当社の保有する関連環境技術を活かしながら、国際的環境保全活動に取り組んでいます。

また、海外での事業活動の展開に当たっては、相手国の環境基準・法規制等の遵守はもとより、継続的改善に努めます。

3. エココミュニケーションの推進

(1) 環境教育の充実とボランティア活動の推進

事業活動における環境負荷低減のためには、従業員全ての自主的な取り組みが益々重要であり、従業員教育を充実することにより、環境感性の高い人づくりを推進し、企業内のみならず地域ボランティア活動への積極的な参加と支援を行います。

(2) 環境情報の提供と公開

環境に関する活動内容やその結果などを情報として、従業員のみならず顧客、投資家、地域住民など社内外に広く公開することにより、多くの人々からの意見・理解を得ながら環境保全活動の推進に努め、企業市民としての責務を果たします。

環境マネジメントシステム

当社では、グループ全社を統括する環境マネジメントシステムの構築と実践を行っています。

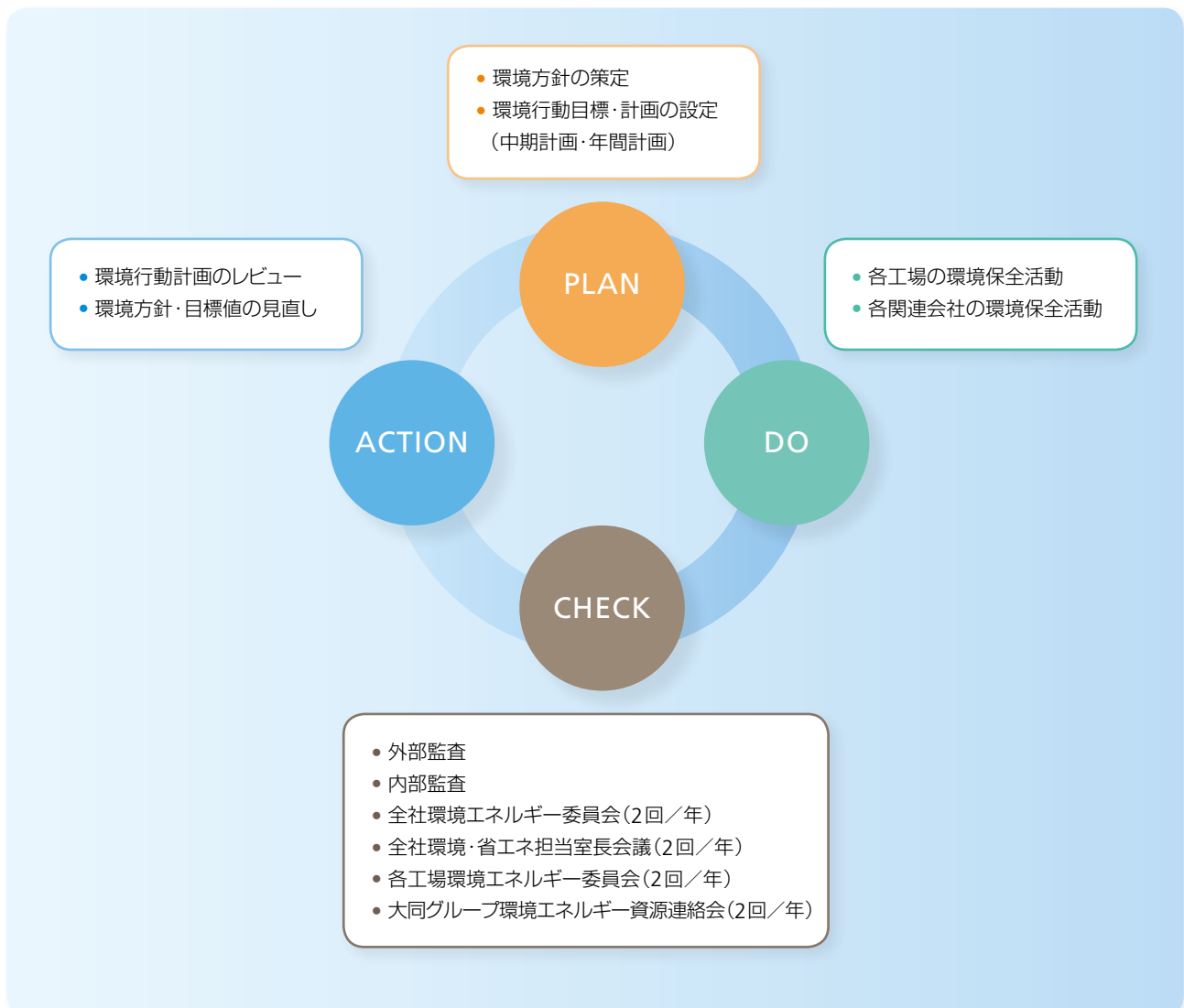
当社では業界に先駆けて1996年より順次ISO14001の認証取得を開始し、1999年に全製造工場が取得を完了、2006年にはグループ内全製造会社の取得が完了しました。

このマネジメントシステムの円滑かつ継続的運用のため、環境方針・行動目標・計画が確実に実施されるようPDCAサイクルを徹底して行っています。

【PDCAサイクル】

- Plan (計画): 実績や予測を基に計画を作成する。
- Do (実行): 計画に沿って業務を行う。
- Check (点検・評価): 業務の実施が計画に沿っているか確認する。
- Action (処置・改善): 計画に沿えなかった部分を洗い出し処置・改善をする。

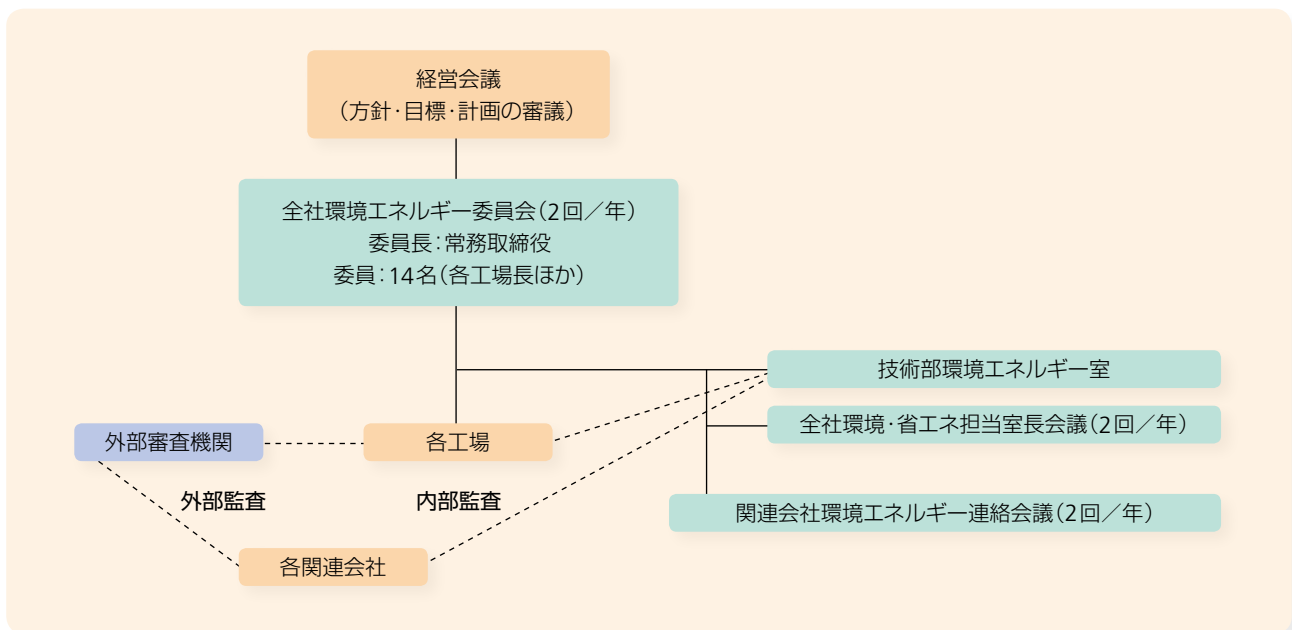
● 環境エネルギーマネジメントサイクル



● 環境エネルギーマネジメント推進体制

当社では、年2回の環境エネルギー委員会を開催し、各分野の課題や対応方針を検討し全社的な取り組みを決定します。これを受けて技術部環境エネルギー室は全社の環境・エネルギー担当室長を招集し全社の取り組みの円滑な推進を図っています。

また、関連会社に対しても環境エネルギー連絡会議で全社取り組みを指示し、取り組みについての進捗監査を実施し、加えて環境巡視等による内部監査を実施しています。



● 環境重点設備点検

星崎工場では、環境への影響度が懸念される設備を指定し、各設備を年1回以上、毎月重点的に点検する環境重点設備点検を実行しています。副工場長、公害防止管理者、設備担当で構成されたチームが、設備の個別点検、計測器の動作確認、緊急時のシミュレーション等を実施して、環境に影響する重大事態の発生を未然に防止できるよう努めています。



環境重点設備点検

● 環境教育

社内では、研修システムや定期的な環境意識向上運動、更には外部から専門家を招いての環境学習など、さまざまな方策によって常に環境意識の向上を図っています。また、環境モデルを設定し、エコ運動を支援するなど、一般向けの環境保全・自然愛護の啓発にも取り組んでいます。

内部監査員の養成と技能向上

毎年10月、外部講師を招いて、1泊2日の内部監査員養成講習会を開催しています。本講習会を通じて、当社ならびにグループ各社から多くの社員が参加し、ISO認定の環境関連内部監査員の資格を取得しています。また毎年4月、当社ならびにグループ各社の環境関連内部監査員有資格者で内部監査に従事している監査員を対象に、技能向上のための1日講習会を実施し、技能向上を図っています。



内部監査員養成講習会

環境モラル向上に向けた活動

新入社員教育、新任中間管理職教育など、ランク別の教育コースの主要テーマとして環境に焦点を合わせ、環境マネジメントの意義や方針、実施方法の理解と徹底を図っています。また、外部から専門家を招き、環境啓発の講演を随時開催しています。環境・リサイクル・省エネルギーを目指す月間運動を設定し、工場別に独自のイベントを実施するなど、常時全社的な活動を展開しています。

環境関連有資格者数(2011年3月現在) (人)

公害防止管理者	主任	25
	大気(1~4種)	51
	水質(1~4種)	50
	騒音・振動	22
	ダイオキシン類	21
環境計量士	濃度	4
	騒音・振動	2
エネルギー管理士		47
作業環境測定士		13
ISO審査員補	環境マネジメントシステム	6
ISO内部監査員	環境マネジメントシステム	75

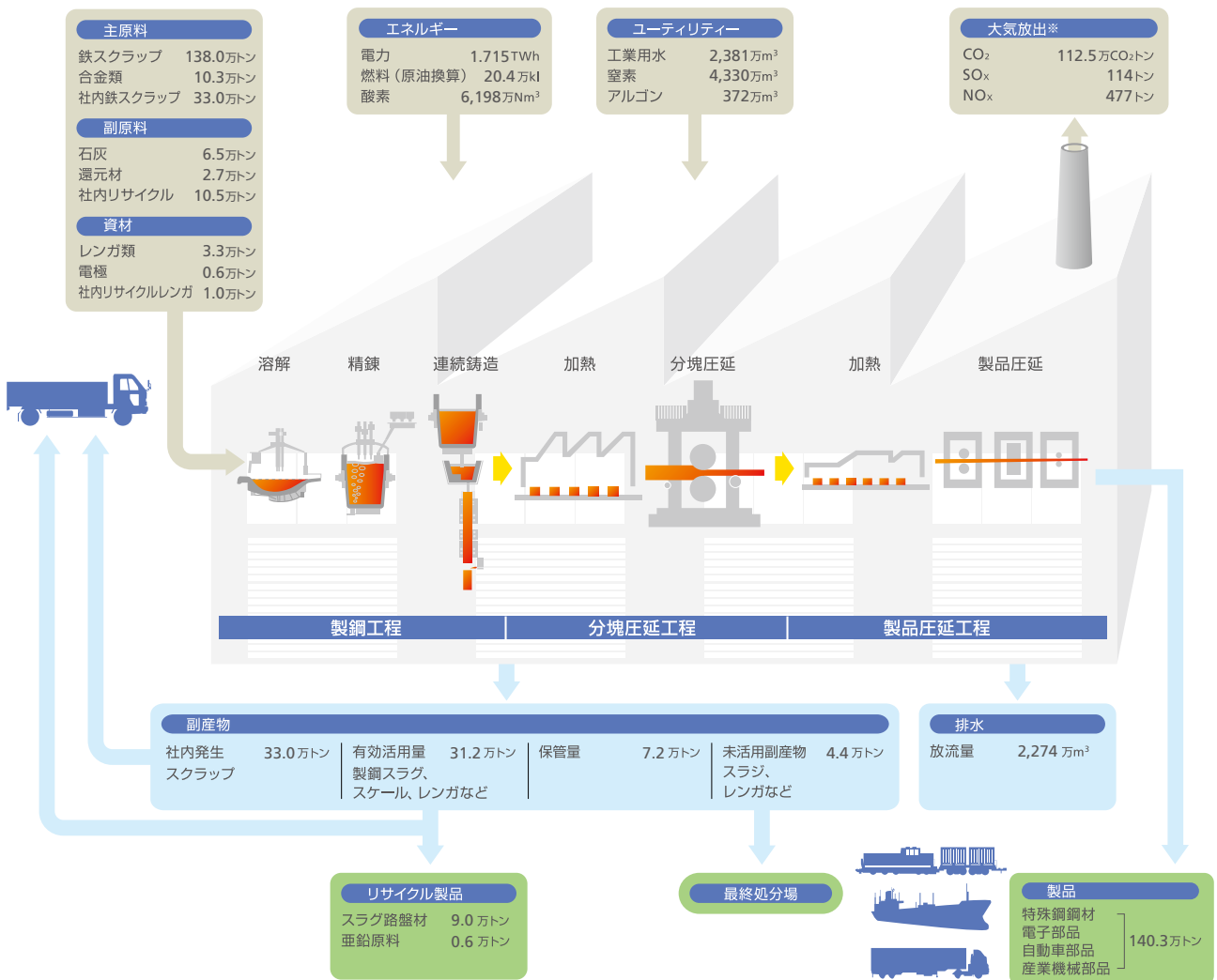
環境負荷低減への取り組み

大量のエネルギーを消費し製品を造り出す製造業にとって、環境負荷低減は果たすべき重要な使命です。当社では、省エネ設備の導入や技術開発をはじめ、各種施策を講じることで、省エネルギーおよびCO₂の排出量削減に着実に成果を上げています。また、化学物質の排出低減にも積極的に取り組み、排出量の削減や移動量の削減に努めています。

大同特殊鋼の生産フロー

大同特殊鋼の生産システムは鉄スクラップを主体に原料の89%がリサイクル品であり、起点からの環境保全型に適したフローになっています。製造工程の排ガスにおいては、燃料転換や燃料原単位改善を推し進め、きわめて大幅な排出削減を実現しています。また、工程で発生する副産物についても、社内リサイクルや路盤材などの外販再生品として有効活用しています。

[2010年度実績]



*CO₂: 工場で使用されるエネルギーからCO₂トンに換算
電力の換算係数は0.374kg-CO₂/kWhを用いた
SO_x: 工場で使用している燃料中のS分をSO₂に換算
NO_x: 排ガスサンプリングからNO_xに換算

環境保全投資／コスト

当社は環境負荷物質を発生源で抑制するための各種設備の導入や技術開発を行っており、投じたコストに見合う効果を上げています。

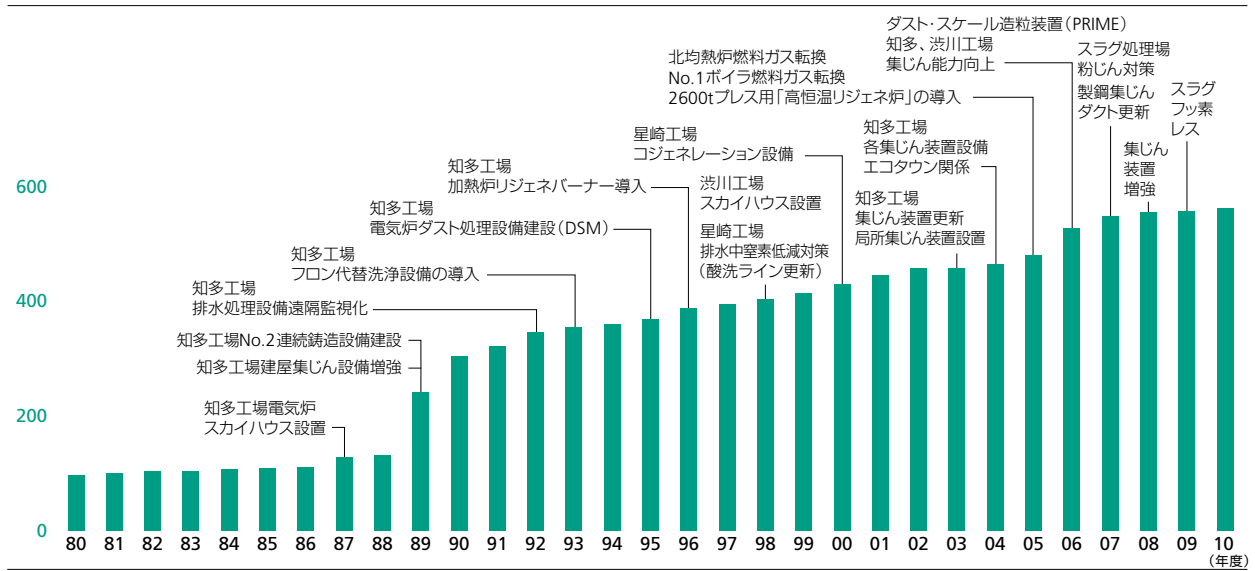
● 環境保全投資

環境保全のために、多年にわたって、集じん装置の導入、SOx・NOx低減のための燃料転換、歩留向上と工程省略を可能にする連続鋳造設備の導入、排水中のフッ素低減技術の導入、燃焼設備のリジェネレイティブ化、コジェネレーション等省エネ設備の導

入といった対策を継続実施し、その累積投資額は2010年度末で564億円に及んでいます。2010年度の主な投資内容は、知多工場LF2号集じん装置増強や道路粉じん飛散防止（舗装化）となっています。

環境関連対策投資累積金額と主な投資内容

(億円)



● 環境保全コスト

2008～2010年度において投資した環境保全対策コストとその効果を環境省のガイドラインに従って定量化し、右記のような結果が得られました。

効果(百万円)

	08年度	09年度	10年度
廃棄物リサイクル	1,129	856	1,156
埋立抑制	272	350	476
廃棄物の減量化	-	23	17
合計	1,401	1,229	1,649

環境保全コスト(百万円)

	08年度	09年度	10年度
1. 事業エリア内コスト	6,712	5,753	6,615
2. 上・下流コスト	1,679	831	145
3. 管理活動コスト	448	298	409
4. 環境のための研究開発コスト	2,587	3,170	3,827
5. 社会活動コスト・研究開発コスト	41	34	29
6. 環境損傷対応コスト	214	153	155
合計	11,681	10,239	11,180

地球温暖化対策

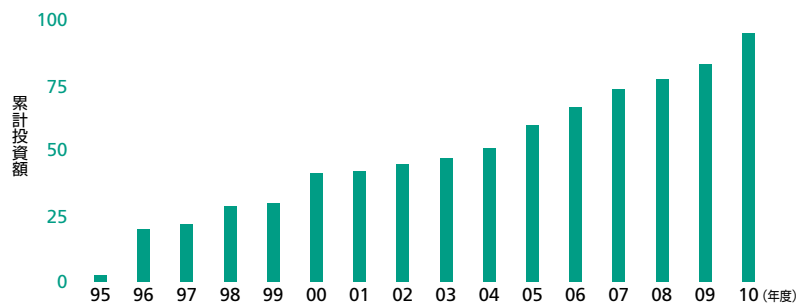
日本の鉄鋼業は早くから石油系エネルギーの削減、廃熱回収、操業技術改善などに取り組み、世界最高水準の省エネルギー生産体制を確立して地球温暖化対策に貢献してきました。こうした活動のガイドラインとなったのは社団法人日本鉄鋼連盟が中心となりまとめた自主行動計画で、当社はこれに沿った設備や操業の改善、技術の開発を推し進めて着実に成果を上げています。

●省エネルギー対策への重点投資

当社は、1995年度から2010年度までの15年間で、累計95.3億円を省エネルギー対策(CO₂削減)に投入しています。この投資は、主にリジネバーナー(燃焼排ガス熱回収バーナー)の導入や燃料転換に充当され、加熱炉や均熱炉における廃熱回収を推し進めるとともにCO₂削減に効果を上げるなど、地球温暖化防止に貢献しています。

省エネルギー対策累計投資額(1995年以降)

(億円)



●二酸化炭素(CO₂)排出量と原単位削減への取り組み

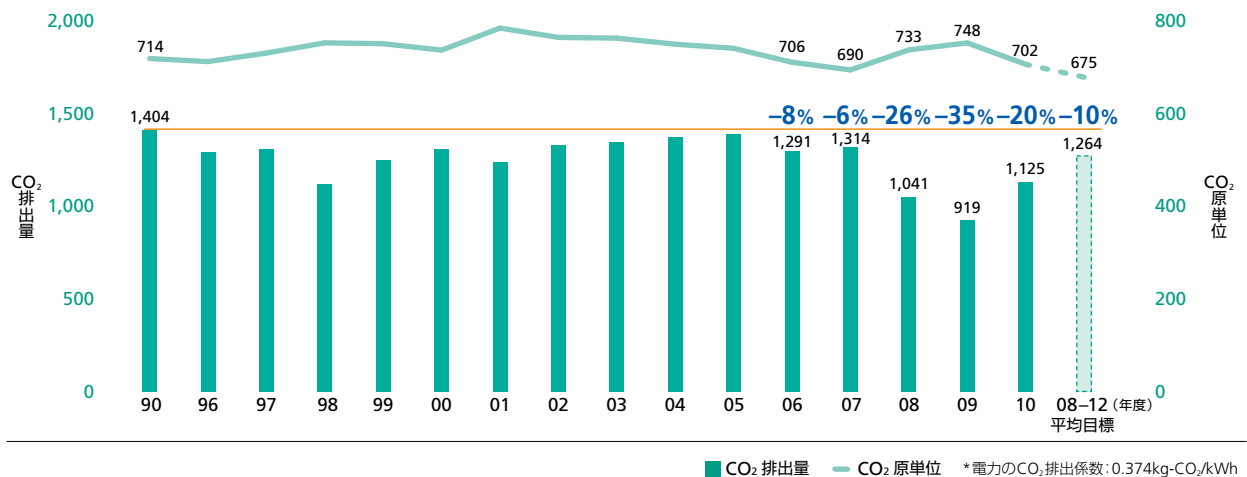
当社は、2008年度から2012年度までの5年間で、CO₂の平均排出量10%(1990年度実績比)削減を目標としています。2006年度にはCO₂削減のための特別プロジェクトを立ち上げ、

廃熱回収の強化、燃料転換の推進などの施策に着手しました。2009年までに実施した施策により、2010年度排出量は1990年度比でマイナス20%と、大幅に減少しました。

二酸化炭素(CO₂)排出量と原単位の推移

(千トン-CO₂/年)

(kg-CO₂/生産量)



運輸面でのCO₂排出削減

地球温暖化対策として、運輸部門のCO₂削減も課題になっています。重工業には重量物の運輸が不可分なので、当社はサプライチェーンと協力してモーダルシフト、それをサポートする施設の改善、また、CO₂削減に寄与する物流効率化を推進して、環境への貢献に努力を注いでいます。

●モーダルシフト

当社の運輸面でのCO₂排出原単位は、2003年度対比3.1%減少しています。これは当社が進めてきたモーダルシフト*の成果です。CO₂排出原単位はトラックを使用した場合に対し船舶では78%、鉄道では87%も削減され、モーダルシフトがきわめて有効であることを裏づけています。

現在では自社製品輸送の30%を効率の高い船舶輸送で出荷しており、雨天でも船舶による鋼材出荷ができるよう全天候バースを建造するなど物流施設の改善も行っています。また陸上輸送も鉄道へのシフトを積極的に推進し、2003年に名古屋地区の工場から新潟県の倉庫向け鋼材輸送(1.5万t/年)を、2006年には同工場から秋田地区向け(1万t/年)および新潟地区向け(2.2万t/年)をトレーラーから鉄道に全面転換しました。

今後トラック輸送から船舶・鉄道へのモーダルシフトをより積極的に推進していきます。

*自動車や航空機による輸送を鉄道や船舶による輸送で代替すること。省エネ効果、CO₂排出削減効果などがある。



鉄道による輸送

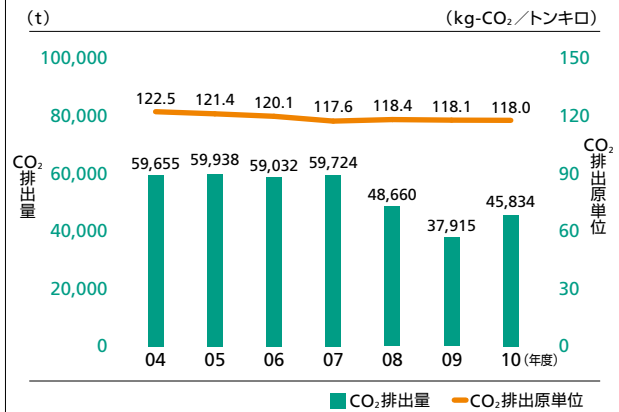
●エコドライブの実施

トラック輸送では、右記のようなきめ細かなエコドライブを徹底し、人と環境に優しい安全・低エミッション運転を徹底させるよう努めています。

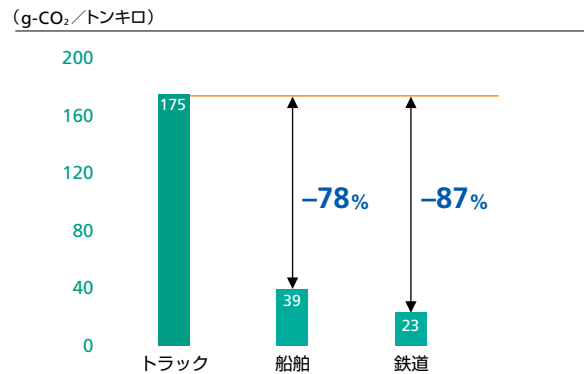


列車・トラックに共有可能な鋼材専用トレーナー

運輸部門のCO₂排出量と原単位



輸送機関別のCO₂排出量比較



エコドライブ

1. スピードの抑制: 100km/h→80km/hで20%燃費削減
2. 急発進・加速をしない: 20%以上の燃費削減
3. エンジンブレーキやエキゾーストブレーキを使用した惰力走行の推奨: 燃料消費を抑える
4. 早めのシフトアップ・遅めのシフトダウン: 15%の燃費削減
5. 加速・減速の繰り返しを控える: 燃費削減
6. タイヤ空気圧のこまめな点検: 規定値より20%低いと8%燃費悪化
7. アイドリングストップ

各工場での取り組み

当社では各工場単位でも環境負荷低減への取り組みを行っています。工場における主な活動は以下のとおりです。

● 渋川工場

【燃料転換】

当社ではSOxやNOxの低減を図るため、1995年に川崎工場では重油を廃止して以降、重油から天然ガスを主成分とした都市ガスへの燃料転換を進めてきました。現在は、省エネ技術と組み合わせ、より高いCO₂排出量削減効果を得るために、燃料転換を加速しています。

2006年には星崎工場においても重油を廃止、知多工場においては2009年に重油使用比を2004年実績45%から21%にまで低減し、CO₂排出量を8%削減しました。

また、これまで都市ガスが未導入であった渋川工場においても2010年度に製鋼工場の、2011年度末までには鍛造工場重油炉の都市ガス化を計画しており、2012年度以降の渋川工場における重油使用を全廃止することで、CO₂排出量6%以上の削減を図っていきます。

【廃熱回収強化】

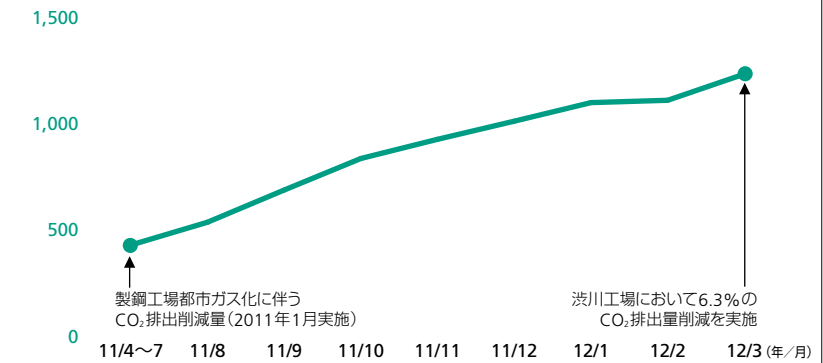
製鋼工程での燃料使用設備には、取鍋（とりなべ＝溶鋼を運搬する容器）を予熱するバーナーおよび真空処理で使用する蒸気発生させるボイラー設備があります。

今回、2010年度の製鋼工場の都市ガス化とともに、取鍋予熱装置1基およびボイラーを廃熱回収式に改造することで2009年度対比2010年度で製鋼工場におけるCO₂排出量を16%削減しました。

今後も2011年度末に都市ガス化を実施する鍛造工場において、大型加熱炉1基をリジェネバーナー方式に改造することで更なるCO₂排出量削減を推進していきます。

渋川工場の都市ガス化に伴うCO₂排出削減計画

CO₂排出削減量 (t-CO₂/月)



リジェネ式取鍋予熱装置

環境負荷低減への取り組み
地球温暖化対策

● 知多工場

【燃焼最適によるCO₂削減】

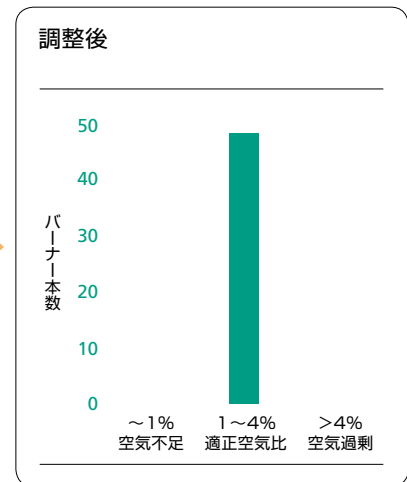
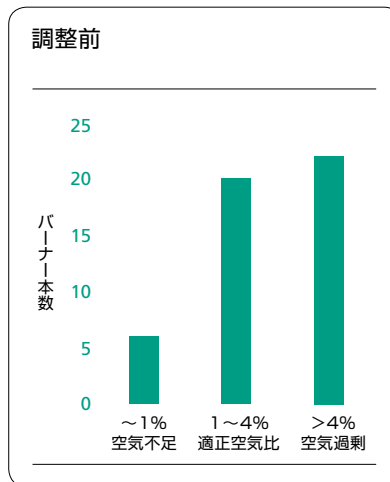
当社では加熱炉や熱処理炉を対象にさまざまなデータを計測し、定量的に熱ロスなどを把握する「燃焼診断」活動を全社的に推進してきました。またこの活動を即効性のあるものとするため、2009年度より各炉バーナーの「燃焼調整」と燃焼系統の「設備保全」について重点的に取り組んでいます。現在、活動対象とした67基の燃焼調整作業を終え、作業内容のマニュアル化を進めています。

燃焼調整の事例：知多工場CF31号炉

加熱帯バーナー（49本）の燃焼調整を実施し、燃焼効率の高くなる排ガス中酸素濃度1～4%（空気比1.05～1.25）の範囲に調節しました。その結果、燃料原単位2.1%向上（=CO₂削減）が成されました。また、同時に調整作業のマニュアル化を通じた技能伝承により、炉を適切な燃焼状態に保つよう努めています。



CF31号炉



● 知多型鍛造工場

【検査場のLED照明導入】

型鍛造製品は、形状の複雑さから自動検査のみならず、検査員による測定・目視により細心の注意を払い検査が行われています。

また、複雑な形状ゆえ、検査場の照度の確保（日中においても、太陽光を排し、照明をつけて検査）とチラつきなどのない照明設備が必要です。

そこで知多型鍛造工場ではLED照明に着目し、検査場に導入しました。それにより、検査場照明は蛍光灯40W×144灯からLED照明27W×144灯となり、年間では10,800kWhの電力削減となりました。また、チラつきについても蛍光灯からLEDへ換えたことにより、検査員からは「目の疲れが少なくなった」と好評です。



検査場に導入したLED照明
(年間10,800kWhの電力削減)



型鍛造製品の検査場

化学物質の排出低減

●化学物質管理

「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」(PRTR法)*に従って、当社では社団法人日本鉄鋼連盟作成のマニュアルに基づき、化学物質の排出量、移動量を把握し、毎年行政への届け出を行っています。

過去10年間にわたる当社の実績推移と2010年度単年の実績は下記に示す表及びグラフのとおりです。大気への排出量が課題となっていたジクロロメタンは、2007年度に全廃することができました。また、歩留改善およびリサイクルに取り組み、外への移動量の削減に努めています。

*さまざまな化学物質の環境中への排出量と、廃棄物としての移動量を工場ごとに届け出る制度

2010年度届出化学物質(当社工場で5t以上取り扱っている主な物質)

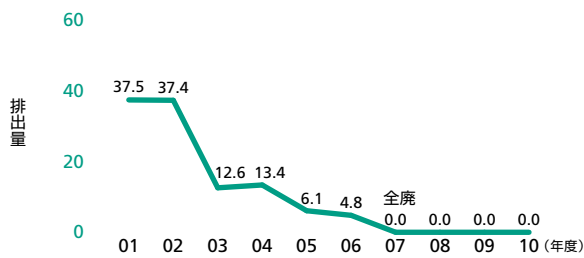
単位:t/年

	政令番号	1	87	132	305	309	374	412	452	
	物質名	亜鉛の水溶性化合物	クロム及び3価化合物	コバルト及び化合物	鉛及び化合物	ニッケル化合物	フッ化水素及び水溶性塩	マンガン及び化合物	モリブデン及び化合物	計
排出量	1. 大気	0	0	0	0	0.02	0	0	0.05	0.07
	2. 公共水域	1.66	0.01	0	0	1.25	77.74	6.82	1.96	89.44
	3. 土壌	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	4. 所内埋立	0	0	0	0	0	0	0	0	0
移動量	所外埋立	0	0	212.2	26.6	70.5	0	302.8	0.10	612.94

●化学物質排出・移動量の推移

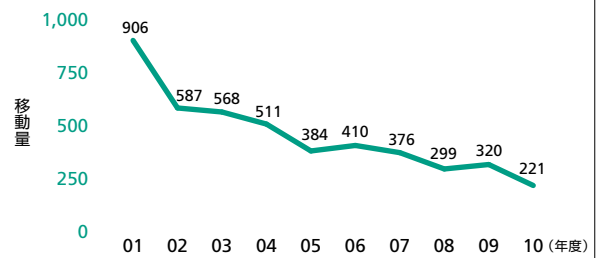
ジクロロメタン(大気への放出)

(トン/年)



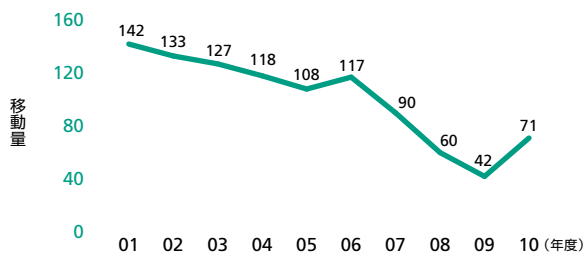
クロム及び3価クロム化合物(外への移動量)

(トン/年)



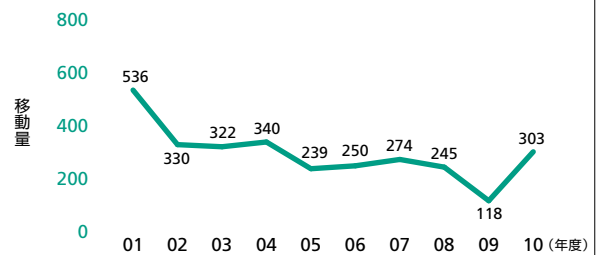
ニッケル化合物(外への移動量)

(トン/年)



マンガン及びその化合物(外への移動量)

(トン/年)



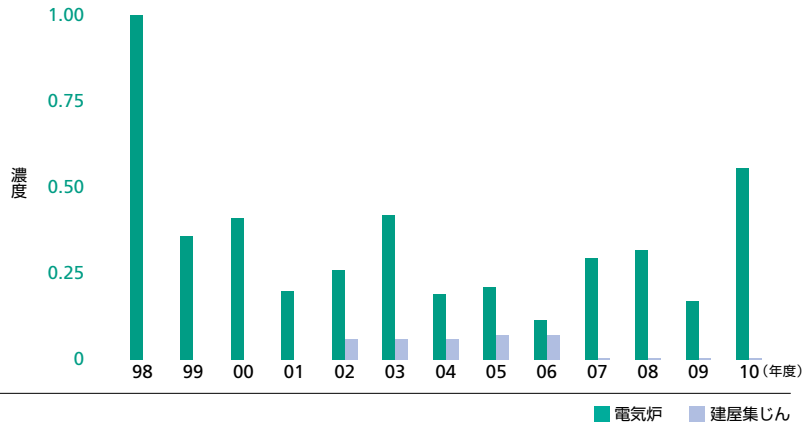
環境負荷低減への取り組み
化学物質の排出低減

●ダイオキシン類排出の削減

当社は製鋼用電気炉(知多工場)から発生するダイオキシン類の削減を目指す日本鉄鋼連盟制定の自主管理計画に参画し、製鋼用電気炉のダイオキシン排出濃度は2002年12月から既設炉に適用されるようになった基準値 $\leq 5\text{ng-TEQ}/\text{Nm}^3$ を大幅に下回って推移しています。

ダイオキシン類排出濃度

(ng-TEQ/Nm³)



●PCB管理

「化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律」(1972年制定・施行)に従って、当社ではPCBを含有するすべてのトランス及びコンデンサーの管理システムを整え、管理台帳による関連会社も含めた厳密な保管管理を実施しています。

PCB含有トランス、コンデンサーの保有台数

工場	台数
知多工場	660
星崎工場	102
渋川工場	46
築地テクノセンター	10
川崎工場	24
王子工場	12
君津工場	139
研究開発本部	17
関連会社	243



PCB含有トランス、コンデンサーの保管状況(知多工場)

大気・水質環境保全対策

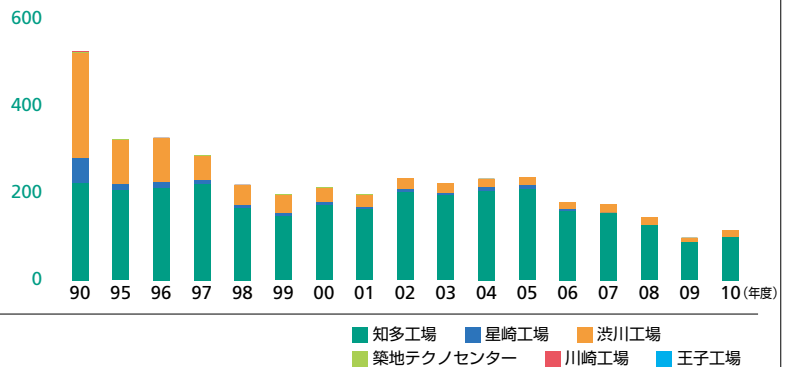
空気と水は、自然環境の基本であり、当社は最優先の環境対策としてその保全に取り組んでいます。

●大気環境保全

大気汚染物質の主要なものは硫黄酸化物(SO_x)と窒素酸化物(NO_x)で、当社ではその低減に努めています。SO_xについては硫黄含有量の少ないタイプの石油燃料や天然ガスへの転換に努めた結果、排出量は1990年に比べて1/3以下に減少しました。NO_xについては、燃焼改善、脱硝設備の導入で低減に努めています。

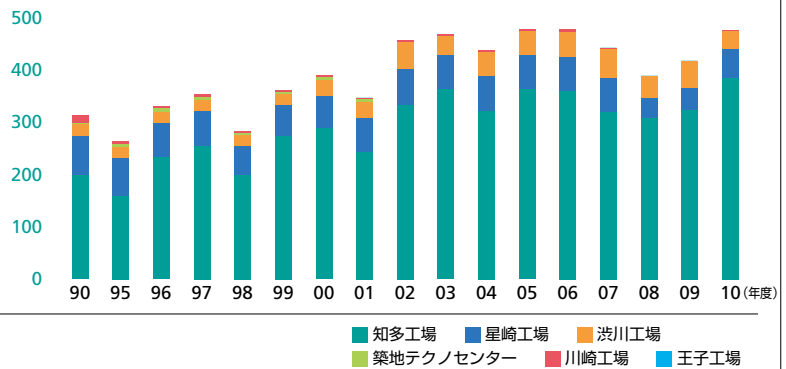
硫黄酸化物の排出量推移(SO₂換算)

(トン/年)



窒素酸化物の排出量推移(NO₂換算)

(トン/年)

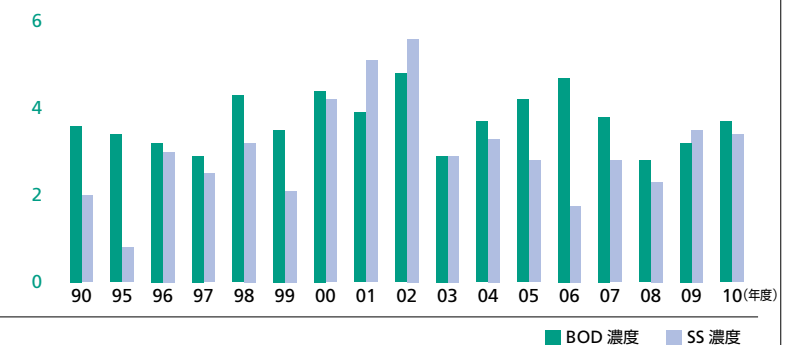


●水質環境保全

熱作業を多く伴う鉄鋼生産では冷却水を大量に使用します。これを処理して繰り返し再利用し、工場外への排出を極力抑えており、水の循環率は星崎工場では95%にも達しています。排水は浄化処理の後、モニターで常時厳重に水質を監視しています。主要な測定データについては、所定の監督官庁に報告しています。

生物的酸素要求量(BOD)と浮遊物質濃度(SS)の推移(星崎工場)

(mg/l)



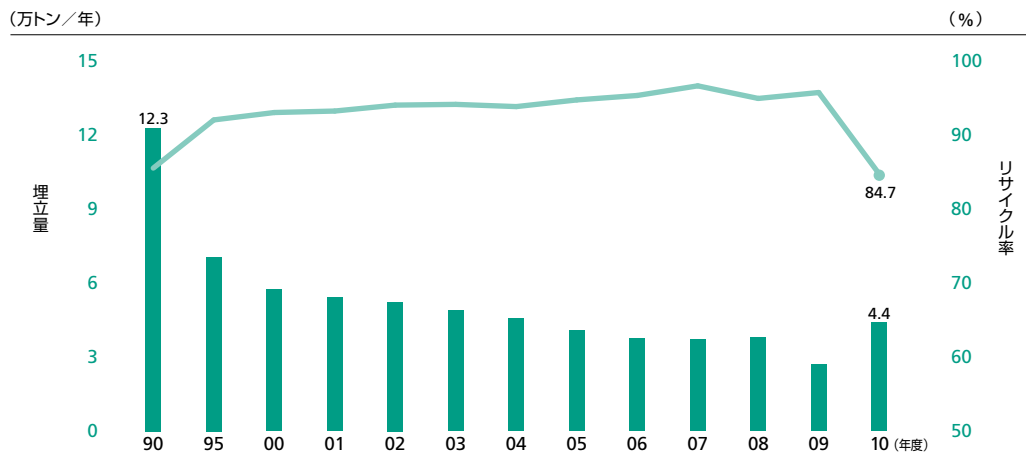
循環型社会を目指す取り組み

水や大気汚染、森林伐採、砂漠化など世界中で地球環境の破壊が叫ばれる中、有効な対策の一つとして先進諸国は循環型社会へのシフトを進めています。当社では日本鉄鋼連盟の自主行動計画に基づき、副産物の埋立処分量を1990年における実績の25%未満に削減する目標を立て、種々のリユース・リサイクル技術の導入・開発に取り組んでいます。

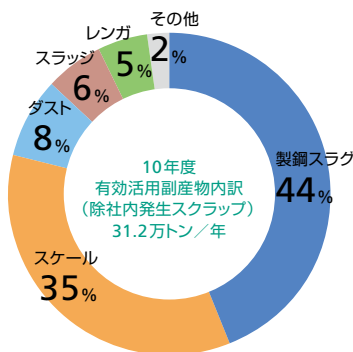
副産物のリユース・リサイクル

2010年度の当社における電気炉製鋼法に伴って発生する副産物は、社内発生スクラップ33.0万トン/年(全量リサイクル)と製鋼スラグ等42.8万トン/年(有効活用量31.2万トン、埋め立て等4.4万トン、保管量7.2万トン)です。高まる環境規制により、フッ素含有の副産物の資源化が課題となっておりますが、当社は技術開発により、特殊鋼の精錬に蛍石(フッ化カルシウム)を使用しない蛍フリー操業さらに使用済みのスラグをブリケット化して再使用するリユース操業を拡大していきます。また、当社スラグは路盤材として社会資本の整備に活用されてきましたが、昨今の公共事業の減少により、2010年度は在庫量が7.2万トン増加しました。新たな用途を開拓し、有用な資源として活用できるよう取り組んでいきます。

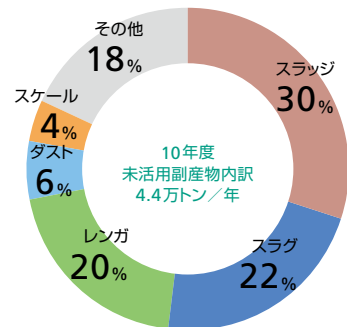
リサイクル率と埋立量の推移



有効活用副産物発生量内訳



未活用副産物発生量内訳

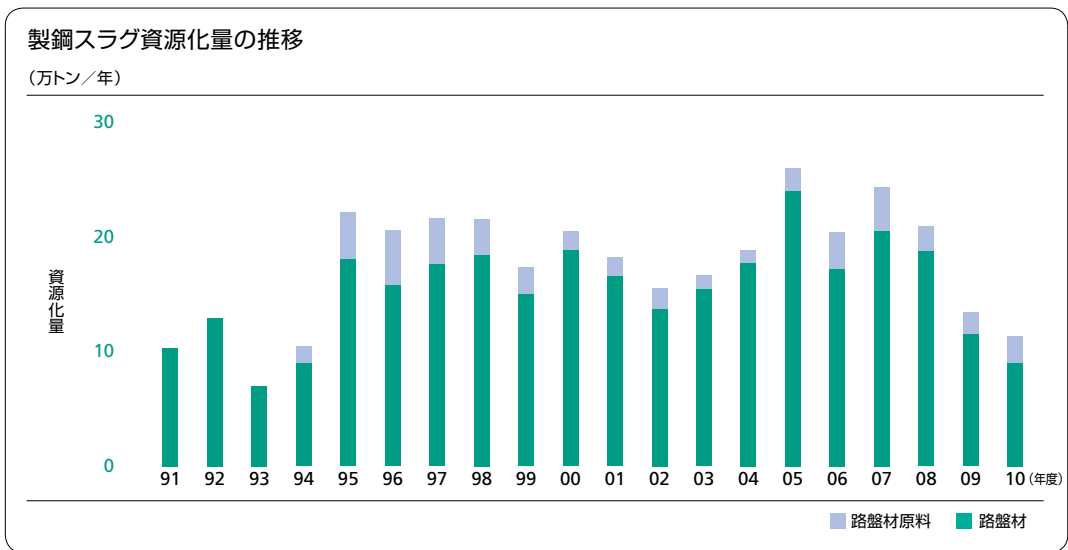


● 製鋼スラグのリサイクル

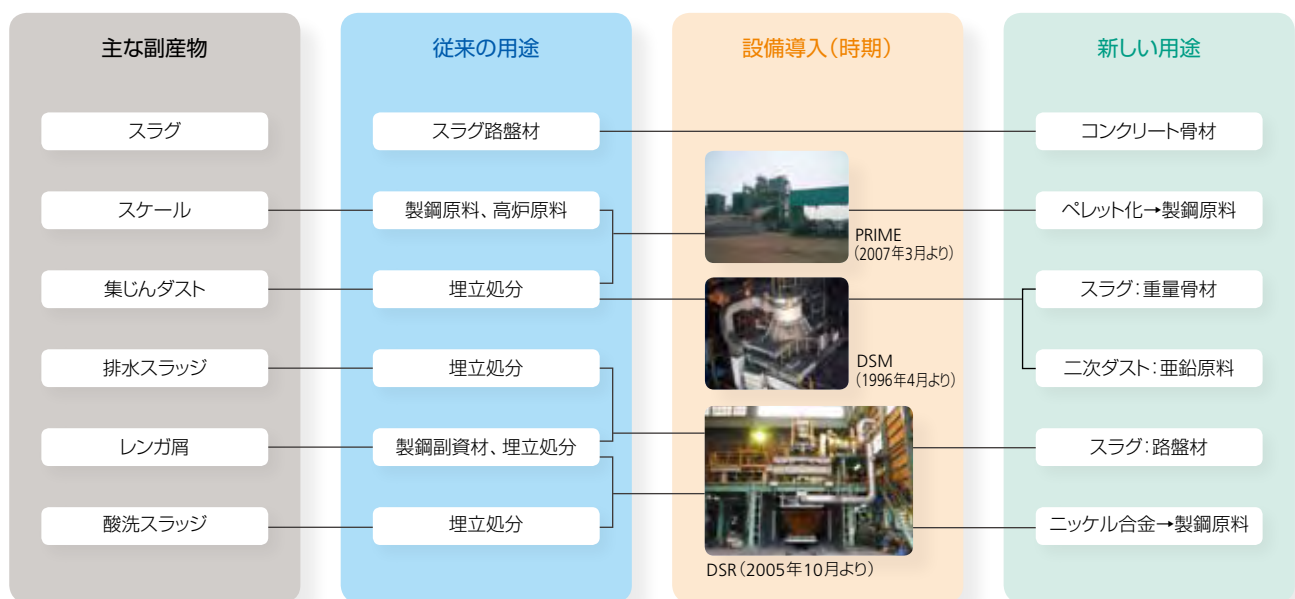
道路建設用の路盤材として使用されてきた製鋼スラグは、2000年制定のグリーン購入法によって調達品目に選定されました。

製鋼スラグは、天然資源保護や温室効果ガス発生抑制等の地球環境保護・保全に寄与する貴重な再生資源です。当社では適正な品質管理のもとに製鋼スラグ製品を製造・販売しています。販売にあたっては、製鋼スラグ協会作成の「鉄鋼スラグ製品の管理に関するガイドライン」に準拠した「鉄鋼スラグ製品の販売管理に関するマニュアル」を策定し遵守することで、販売

先・用途の確認などを徹底してきました。2009年には、鉄鋼スラグ製品を安心してご使用いただくため、より一層の管理充実を目指した本ガイドラインの改訂が行われ、当社も、これに合わせて本マニュアルを改訂整備するとともに、遵守状況について第三者認証を受けています。昨今の公共事業の減少により資源化量が減少しておりますが、これからも製鋼スラグ製品の製造・販売の管理を強化し、皆様に安心してご使用いただけるよう努力していきます。



【副産物の活用方法】



工場別データ

知多工場



所在地 愛知県東海市
 生産品目 特殊鋼鋼材、型鍛造製品、帯鋼製品
 敷地面積 1,117千m²
 操業開始 1962年
 従業員 1,177名



工場長 西村 司

●環境方針

- 環境安全を工場長及び全従業員が一致協力して推進します。
- 環境に関する法規制及び取り決め事項を順守します。
- 環境負荷の低減のため次の活動に積極的に取り組めます。
 - ①環境汚染の予防 ③省資源、廃棄物再利用の促進
 - ②省エネ活動の推進 ④環境に優しい特殊鋼の開発と拡販
- 環境目的・目標を設定し、定期的な見直しを行います。
- 教育・訓練を通じ、全従業員の資質の向上に努めます。

●環境目標

- 粉じん・ばいじんの発生と飛散防止対策
(流注場ヒット蓋自動化、製鋼集塵改善、切断場集塵改善ほか)
- 漏油トラブル(側溝への油流入)の予防措置と緊急時訓練の継続
- 副生物の利用拡大と有効活用(スラグ、ダスト、レンガ、スケール、汚泥、廃酸ほか廃棄物)
- 省エネルギーの推進 CO₂の低減 7kt・CO₂/年削減(歩留改善、加熱炉原単位向上ほか)
- 環境に優しい特殊鋼鋼材の開発と拡販

大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん (g/Nm ³)	電気炉(5基)	0.04	<0.002	
	NO4ボイラー	0.01	<0.002	
	NO1ボイラー	0.01	<0.002	
	小型圧延加熱炉	0.01	<0.002	
NOx (ppm)	NO4ボイラー	90	80	55
	NO1ボイラー	90	58	46
	小型圧延加熱炉	80	53	23

水質

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	
有害物質 (mg/L)	カドミウム	0.1	<0.005	
	シアン	1	<0.1	
	有機燐	1	<0.1	
	鉛	0.1	<0.02	
	六価クロム	0.5	<0.04	
	砒素	0.1	<0.01	
	総水銀	0.005	<0.0005	
一般項目	pH	5.5~8.5	8.1	7.0
	COD	20	3.6	1.4
	SS	30	11	1

星崎工場



所在地 名古屋市南区
 生産品目 ステンレス鋼、工具鋼、チタン
 敷地面積 330千m²
 操業開始 1937年
 従業員 543名



工場長 中原 修二

当工場は、名古屋市南部の市街地に位置するステンレス鋼・工具鋼の製造拠点であり、チタン、高合金、ターゲット材等の生産も行っていきます。

●環境方針

- 一全員参加によるCSR遵守と地域への最大貢献の推進—
- コンプライアンス強化による企業の社会的責任の遵守
 - 省エネ、省資源による地球温暖化防止と循環型社会の形成
 - 環境管理レベル向上による環境汚染予防の強化
 - 地域との連携と地域とともに発展する工場づくり

●環境重点取り組み事項

- コンプライアンス
コンプライアンス遵守継続(環境事故ゼロ)
- 環境リスク低減
大気中ニッケル発生源対策、CO中毒・油火災等環境リスク低減
- 管理レベル向上
環境設備の保全管理レベル向上、CO削減と省エネ活動推進、産業廃棄物の削減
- 地域貢献
地域とのコミュニケーション、緑化推進

大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん (g/Nm ³)	ボイラー	0.05	0.018	<0.002
	大型圧延均熱炉	0.20	0.011	<0.002
	NO1ボイラー	0.20	0.018	0.005
	ボイラー	60	40.6	18.6
NOx (ppm)	大型圧延均熱炉	130	46.0	16.2
	NO1ボイラー	130	52.7	31.8

水質

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	
有害物質	カドミウム	0.1	<0.005	
	シアン	1	<0.1	
	有機燐	1	<0.1	
	鉛	0.1	<0.02	
	六価クロム	0.5	<0.04	
	砒素	0.1	<0.01	
	総水銀	0.005	<0.0005	
一般項目	pH	5.8~8.5	7.4	6.9
	BOD	20	5.5	1.8
	SS	20	13	<1

築地テクノセンター



所在地 名古屋市港区
 生産品目 クロッシングロール、ポンプ、金属粉末
 敷地面積 144千m²
 操業開始 1917年
 従業員 141名



センター長 石山 浩一

●基本理念

名古屋市の市街地に立地する築地テクノセンターは、鋳鋼品、鋼塊、金属粉末に関わる事業活動において地域に与える影響を認識し、これまで培ってきた環境管理技術を駆使し、また更に向上させることによって環境負荷の低減に努め、ひいてはこれが地球環境の保全に貢献することを基本理念として、自然と調和できる製品およびサービスを社会に提供します。

●環境方針

- 環境マネジメントシステムを構築し、関連会社とともに継続的に改善して汚染の予防に努めます。
- 事業活動が環境に与える影響を十分認識し、環境関連法規制、公害防止協定、地域住民との取り決め事項等を遵守して、積極的に地域と調和した企業づくりに努めます。
- 効率的な事業活動を通じて、消費エネルギーの大半を占める電力消費量の低減、廃棄物リサイクル等の推進、及び環境に優しい製品の供給、開発に努めます。
- 活動の推進にあたっては、環境目的及び環境目標を設定し、更に定期的な見直しを行って環境の保全に努めます。
- 全従業員に環境に関する教育・訓練を実施し、資質の向上に努めます。

●土壌汚染について

築地テクノセンターでは2005年3月に土壌汚染を公表し、地下水の揚水による浄化を行っています。今後毎年1度、名古屋市と地域へ状況を報告し、浄化を継続します。

水質

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	
有害物質	カドミウム	0.1	<0.005	
	シアン	1	<0.1	
	有機燐	1	<0.1	
	鉛	0.1	<0.02	
	六価クロム	0.5	<0.04	
	砒素	0.1	<0.01	
	総水銀	0.005	<0.0005	
一般項目	pH	5.8~8.5	7.9	7.1
	BOD	20	5.2	<0.5
	SS	20	<1.0	<1.0

渋川工場



所在地 群馬県渋川市
 生産品目 火造品、金型用素材、鍛造用ブルーム等
 敷地面積 180千m²
 操業開始 1937年
 従業員 420名



工場長 天野 肇

周囲を山に囲まれ、風光明媚な渋川市の市街地に位置し、世界最大規模の特殊溶解設備を有し、ジェットエンジン、ロケット部品などにも使用されるハイスベックな高級鋼、超合金を生産。

●工場方針

地域環境に対する取り組みを当工場の事業活動における最重要課題の一つと認識するとともに、地域との調和・より良い共存を目指します。

●環境保全活動

- ◆ ゼロエミッション・リサイクル
スラグ処理場の稼働等、産業廃棄物の有効利用の推進を図っています。
- ◆ 省エネルギー（CO₂削減）
都市ガスへの燃料転換を進めています。
- ◆ 地域対策
当工場は住宅が隣接する市街地にあり、地域環境に格段の配慮を行っています。

大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん	ボイラー	0.25	0.015	0.007
	調質焼鈍炉	0.20	0.006	<0.003
	鍛造加熱炉	0.25	0.003	<0.003
NOx	ボイラー	230	94	76
	調質焼鈍炉	180	54	17
	鍛造加熱炉	150	130	99

水質

項目	規制値	実績値	
		最大	最小
有害物質	カドミウム	0.1	<0.005
	シアン	1	<0.1
	有機燐	1	<0.1
	鉛	0.1	<0.01
	六価クロム	0.5	<0.04
	砒素	0.1	<0.01
	総水銀	0.005	<0.0005
一般項目	pH	5.8~8.6	7.2 6.7
	BOD	25	1 <1
	SS	50	2.7 0.1

川崎工場



所在地 神奈川県川崎市
 生産品目 ステンレス鋼、工具鋼、チタン
 敷地面積 60千m²
 操業開始 1966年
 従業員 125名



工場長 山本 博行

川崎市臨海部の工業地帯に立地し、ハードディスクドライブ等に使用される快削ステンレス鋼や、航空機部材・生体材料等に使用されるチタン合金など、高級鋼材の生産を行っています。（但し、主任延工程は拠点の集中による生産効率向上を意図し、2010年11月に休止し、星崎工場に移設・集約を行いました。）

●工場方針

事業活動を通じて、省資源・廃棄物のリサイクル推進（ゼロエミッションの推進）、省エネルギー活動の推進、および地球にやさしい技術・製品の供給、開発に努めます。

●環境保全活動

1. ゼロエミッションの推進
切削屑の鋼種別回収による再資源化や産業廃棄物のリサイクル化を推進しています。
2. 省エネルギーの推進
◆ 地域協同でのユーティリティ効率運用プロジェクトへの参画など、省エネ活動を推進しています。
◆ 星崎工場への主任延工程の集約による全社的な設備運転効率の向上および工場間の運搬に関わるエネルギーの削減を行いました。

大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん	圧延加熱炉※	0.2	<0.001	
	調質炉	0.25	<0.001	
NOx	圧延加熱炉※	170	49	17
	調質炉	150	39	5

※2010.11～休止

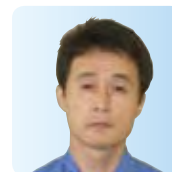
水質

項目	規制値	実績値	
		最大	最小
有害物質	カドミウム	0.1	<0.01
	シアン	1	<0.1
	有機燐	1	<0.1
	鉛	0.1	<0.02
	六価クロム	0.5	<0.05
	砒素	0.1	<0.01
	総水銀	0.005	<0.0005
一般項目	pH	5.8~8.6	8.1 6.6
	COD	60	15.1 5.5
	SS	90	<5

王子工場



所在地 東京都北区
 生産品目 焼入帯鋼、帯鋸
 敷地面積 8千m²
 操業開始 1955年
 従業員 20名



工場長 館農 康志

当工場は、製材用帯鋸を中心とした刃物および自動車用クラッチ等に使用される高品質・高機能素材を生産しています。

●工場方針

東京都内の工場として、環境保全活動をスパイラルアップさせながら地域・地球環境にやさしい工場づくりを進めています。

●環境保全活動

1. 環境汚染の防止
熱処理工程での油焼入れ時に発生するオイルミストを防止するためノンオイル焼入れ法を確立しました。今後、適用拡大を図ります。
2. 省資源および省エネルギー化
◆ 購入資材（砥石・梱包）の原単位向上および間紙・ダンボール等のリサイクル資源化を図ります。
◆ ユーティリティ統合、実働率向上により電力原単位の向上を図ります。

大気

特定施設なし

水質

項目	規制値	実績値	
		最大	最小
有害物質	特定施設なし	—	—
一般項目	鉛	5.0	<2.5
	動植物油脂類	30.0	<2.5

単位/煤じん：g/Nm³、NOx：ppm、有害物質：mg/l、一般項目：mg/l

大同特殊鋼グループの概要

会社概要 (2011年3月末現在)

会社名	大同特殊鋼株式会社
英文社名	Daido Steel Co., Ltd.
創業	1916年(大正5年)8月19日
設立	1950年(昭和25年)2月1日
社長	嶋尾 正
従業員数	3,239名(2011年3月末現在)
資本金	371億7,246万4,289円
発行済株式総数	4億3,448万7,693株
株主数	36,890名(2011年3月末現在)

主要株主

株主名	当社への出資状況	
	持株数(千株)	出資比率(%)
新日本製鐵株式會社	44,298	10.2
明治安田生命保険相互会社	20,759	4.8
日本トラスティ・サービス 信託銀行株式会社(信託口)	18,246	4.2
株式会社みずほコーポレート銀行	15,543	3.6
株式会社三菱東京UFJ銀行	14,058	3.2
日本マスタートラスト 信託銀行株式会社(信託口)	13,504	3.1
本田技研工業株式会社	13,053	3.0
日本発條株式会社	12,697	2.9
トヨタ自動車株式会社	8,690	2.0
株式会社デンソー	8,000	1.8

(2011年3月末現在)

主要取引銀行 みずほコーポレート銀行、
三菱東京UFJ銀行、三菱UFJ信託銀行

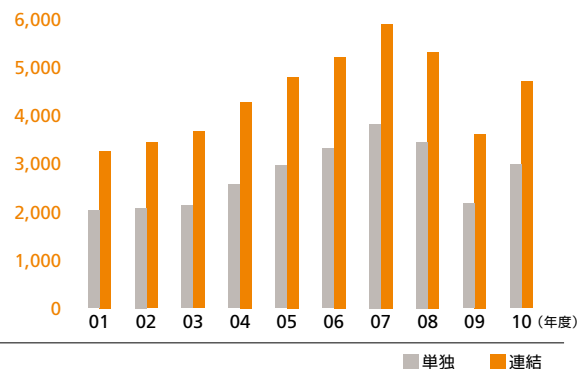
幹事証券 日興コーディアル証券、みずほ証券、
三菱UFJモルガン・スタンレー証券、
野村証券、大和証券キャピタル・マーケット
*日興コーディアル証券株式会社は、2011年4月1日付けでSMBC日興証券
株式会社となりました。

主要取引先

- <販 売> 日産自動車、本田技研工業、
トヨタ自動車、デンソー、三菱重工業、IHI
- <仕 入> 住友金属鉱山、三菱商事、中部電力、
三井物産、東邦ガス

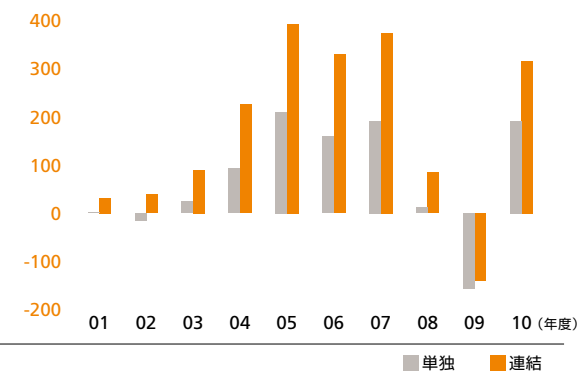
売上高

(億円)



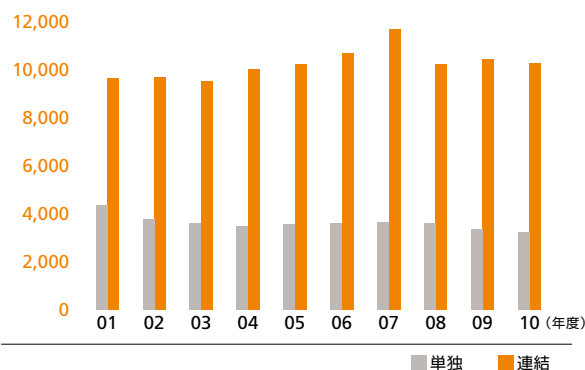
経常利益

(億円)



従業員数

(人)



関連会社一覧

会社名	従業員数(人) 2011年3月末	売上高(円) 2011年3月期	所在地	ホームページアドレス
特殊鋼鋼材				
日本精線(株)	700	317億	大阪市中央区高麗橋四丁目1-1	http://www.n-seisen.co.jp
下村特殊精工(株)	198	120億	千葉県市川市市川一丁目3-18 (明治安田生命市川ビル2F)	http://www.sts-shimomura.com
大同アミスター(株)	427	94億	大阪府大東市氷野三丁目152	http://www.amistar-e.com
大同マテックス(株)	65	43億	川崎市川崎区南町16-1 (朝日生命川崎ビル3F)	http://www.daidomatex.co.jp
天文大同特殊鋼(股)	133	20億(2010年12月期)	中華民国桃園県平鎮市大昌路1號	http://www.daidosteel.com.tw
DAIDO AMISTAR(S) PTE LTD	49	7億(2010年12月期)	No.21, Senoko South Road, Woodlands East, 758079, Singapore	—
DAIDO PDM(Thailand) CO., LTD.	150	21億(2010年12月期)	120 Moo 5, Wellgrow Industrial Estate, Bangna-Trad Road, KM.36, Bangsamak, Bangpakong, Chachoengsao 24180, Thailand	—
DAIDO AMISTAR(M) SDN. BHD.	65	6億(2010年12月期)	No.8, Jalan Perusahaan Utama, Taman Industri Selesa Jaya, Off Jalan Balakong, 43300 Selangor Darul Ehsan, West Malaysia	—
大同資材サービス(株)	32	207億	名古屋市中区大同町四丁目7	http://www.daido.co.jp/dsk/
大同エコメット(株)	114	45億	愛知県東海市元浜町39	http://www.d-ecomet.co.jp
大同テクニカ(株)	707	67億	愛知県東海市元浜町39	http://www.daido-technica.co.jp
丸太運輸(株)*	427	162億(2010年12月期)	名古屋市瑞穂区新開町22-20	http://www.maruta.co.jp
桜井興産(株)*	60	21億(2010年12月期)	名古屋市南区鶴見通三丁目3	http://www.sakuraikosan.co.jp
泉電気工業(株)*	45	24億(2010年12月期)	東京都墨田区業平四丁目8-1	http://www.izumidenki.com
理研製鋼(株)*	237	85億	東京都中央区京橋二丁目17-3(ヨシザワビル)	http://www.rkn.co.jp
川一産業(株)*	168	40億(2011年1月期)	川崎市川崎区扇町5-9	http://www.kawaichi.jp
東北特殊鋼(株)*	316	151億	宮城県柴田郡村田町大字村田字西ヶ丘23	http://www.tohokusteel.com
電子・磁性材料				
(株)ダイドー電子	143	65億	岐阜県中津川市茄子川1642-144	http://www.daido-electronics.co.jp
Daido Electronics (Thailand) Co., Ltd.	794	32億	43 Moo 9, Rojana Industrial Park, Rojana Road, Tambol Tanuu, Amphur U-Thai, Ayutthaya 13210, Thailand	—
大同スペシャルメタル(株)	43	167億(2010年12月)	東京都港区港南一丁目6-35(大同品川ビル)	http://www.dsml.co.jp
自動車部品・産業機械部品				
フジオーゼックス(株)	527	154億	静岡県菊川市三沢1500-60	http://www.oozx.co.jp
(株)大同キャストिंगス	480	172億	名古屋市港区竜宮町10 大同特殊鋼(株)築地テクノセンター内	http://www.d-cast.jp
東洋産業(株)	73	48億	宮城県黒川郡大衡村大衡鍛冶屋敷16番地	http://www.ring-roll-toyo.co.jp
日本鍛工(株)	154	82億	兵庫県尼崎市大浜町二丁目1	http://www.j-d-f.co.jp
大同スターテクノ(株)	225	31億	群馬県渋川市石原500	—
日星精工(株)	82	24億	名古屋市南区丹後通二丁目1-3	http://www.nssy.co.jp
大同精密工業(株)	205	45億	東京都豊島区西池袋三丁目1-15 (西池袋TSビル3F)	http://www.daidoseimitu.co.jp
OHIO STAR FORGE CO.	86	35億(2010年12月期)	4000 Mahoning Avenue, PO Box 430, Warren, Ohio 44482-0430, U.S.A.	http://www.ohiostar.com
エンジニアリング				
大同マシナリー(株)	320	100億	名古屋市南区滝春町9	http://www.dm-daido.co.jp
大同環境エンジニアリング(株)	75	30億	名古屋市南区滝春町9	http://www.daido-kankyo.co.jp
大同プラント工業(株)	66	24億	名古屋市南区滝春町9	http://www.daido-plant.co.jp
流通・サービス				
大同興業(株)	333	2,408億	名古屋市東区東桜一丁目1-10 (アーバンネット名古屋ビル) (東京本社)東京都港区港南一丁目6-35 (大同品川ビル)	http://www.daidokogyo.co.jp
(株)大同ライフサービス	271	79億	名古屋市南区大同町四丁目7	http://www.daidolife.co.jp
(株)ライフサポート	172	18億	名古屋市南区大同町四丁目7	http://www.ls-lifesupport.co.jp/
木曾駒高原観光開発(株)	40	8億	長野県木曾郡木曾町日義4898-8	http://www.kisokoma.co.jp
(株)大同分析リサーチ	110	14億	名古屋市南区大同町二丁目30 大同特殊鋼(株)研究開発本部内	http://www.daido.co.jp/dbr/
Daido Steel (America) Inc.	9	38億(2010年12月期)	1111 Plaza Drive, Suite 740, Schaumburg, Illinois 60173, U.S.A.	http://www.daidosteel.com
(株)スターインフォテック	185	36億	名古屋市南区滝春町9	http://www.d-sit.co.jp

無印：連結子会社 *：持分法適用会社

ISO環境管理・監査システムへの対応

ISO(国際標準化機構)では、環境管理に関する国際規格の策定を行っています。この内、「環境マネジメントシステム」と「環境監査」の規格が1996年9月に発行され(2004年11月改訂)、日本においてはJISQ14001として1996年10月に日本規格協会から発行されています(2004年12月改訂)。

当社の対応としては、1995年9月から星崎工場をモデル工場としてシステムの構築を進め、1996年8月に鉄鋼業では新日鉄名古屋製鉄所に次いで2番目、特殊鋼業界では最初の認証取得をしています。

当社では、主要工場全てがシステムを構築し、認証を取得する計画を進め、現在の取得工場は以下のとおりとなっています。今後も、大同グループ全体として認証取得に向けた活動を推進していきます。

認証取得工場

工場名	認証年月日	更新年月日	審査登録機関
星崎工場	1996.8.19	2008.8.19	JICQA
知多工場(含型鍛工場、帯鋼工場)	1998.2.2	2010.2.2	
渋川工場	1998.2.2	2010.2.2	
川崎工場	1998.8.26	2010.8.26	
築地テクノセンター(含粉末工場)	1998.8.26	2010.8.26	
王子工場	1999.6.24	2008.6.24	
君津工場	2007.2.2	2009.2.2	

関連会社 認証取得: 18社

会社名	認証年月日	更新年月日	審査登録機関
東北特殊鋼株式会社	2000.1.27	2009.1.27	JICQA
日本鍛工株式会社	2001.4.12	2010.4.12	JICQA
フジオーゼックス株式会社	2001.7.17	2010.7.17	JARI-RB
株式会社ガイドー電子	2003.11.9	2009.11.9	JMA
大同興業株式会社	2003.12.10	2009.12.10	SGSジャパン
大同精密工業株式会社	2004.1.29	2010.1.29	JICQA
下村特殊精工株式会社	2004.2.26	2010.2.26	JICQA
大同エコマット株式会社	2004.7.1	2010.7.1	JICQA
Daido Electronics (Thailand) Co.Ltd	2004.7.19	2010.7.19	BSI
日星精工株式会社	2004.10.8	2010.10.8	JQA
理研製鋼株式会社	2004.12.16	2010.12.16	JICQA
東洋産業株式会社	2005.1.18	2011.1.18	JIA-QA
大同アミスター株式会社	2005.6.9	2008.6.9	JICQA
日本精線株式会社	2005.9.15	2008.8.28	JMA
株式会社大同キャスティングス	2005.10.13	2008.10.2	JMA
桜井興産株式会社	2006.7.23	2009.7.13	JICQA
大同資材サービス株式会社	2006.12.25	2009.12.25	JSA
丸太運輸株式会社	2006.12.27	2009.12.27	JACO

集光型太陽光発電システム

(あいち臨空新エネルギー実証研究エリア:愛知県常滑市)



ひまわりのように常に太陽を追いかけて、太陽光を効率的にエネルギーに変えるシステム。低コスト・省資源、さらに環境にも優しい発電技術の可能性を追求し、来たるべき新エネルギー時代への貢献をめざします。

「CSR報告書2011」についてのご意見をお寄せください。皆様のご意見・ご指摘を今後の参考にさせていただきます。

お問い合わせ先

経営企画部

TEL: 052-963-7516

FAX: 052-963-4386



本 社

〒461-8581 名古屋市東区東桜一丁目1番10号(アーバンネット名古屋ビル)
TEL: 052-963-7501 FAX: 052-963-4386

東京本社

〒108-8478 東京都港区港南一丁目6番35号(大同品川ビル)
TEL: 03-5495-1253 FAX: 03-5495-6733

