



CSR報告書

2017

CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT



**DAIDO STEEL GROUP**  
**Beyond the Special**

## 大同特殊鋼グループ経営理念

素材の可能性を追求し、  
人と社会の未来を支え続けます

### 行動指針

高い志を持つ  
誠実に行動する  
自ら成長する  
チームの力を活かす  
挑戦しつづける

## 大同特殊鋼グループロゴ

**DAIDO STEEL GROUP**  
**Beyond the Special**

#### 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、社会貢献活動の一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

- 2 トップメッセージ
- 4 大同特殊鋼と社会の関わり
- 6 **特集1 大同特殊鋼のBCMの取り組み**  
**事業継続のために**
- 8 **特集2 大同特殊鋼の研究開発の取り組み**  
**社会の発展を支えるために**
- 10 2016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
- 45 **【経済性報告】 コーポレートデータ**
  - 45 大同特殊鋼グループの概要
  - 46 グループ会社一覧
  - 47 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、地域社会、従業員など、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

2016年4月1日～2017年3月31日（一部2017年度の活動を含みます）

## 報告書発行日

2017年9月（前回発行2016年11月）

## トップメッセージ

「特別を超える価値」を提供し、持続可能な未来社会の実現に貢献する企業を目指します。

当社は、創業100周年を迎えた2016年8月、大同特殊鋼グループ経営理念を新たに制定すると同時に、グループスローガン「Beyond the Special」を掲げました。1916年の創業以来、「他とは違う特殊なもの、特殊な製法・工法」を追求し、多種多様な特色を備えた特殊鋼を生産してきました。そして、100年を経た今、産業界は大きな変革のときを迎え、当社を取り巻く環境も刻々と変化しています。この大変革時代を乗り越え、企業の社会的責任を果たしていくために「Beyond the Special」、「特別を超える価値」を提供し、持続可能な未来社会の実現に向けてよりよい“ものづくり”を続け、社会からのご期待・ご要望に応えていきたいと考えております。

### 2017中期経営計画を確実に実行し、企業競争力を高めていきます。

現在、2017年度を最終年度とする中期経営計画を実行中です。2016年度はその中間年度であり、初年度で種まきした諸施策を確実に結果につなげていくための重要な1年でした。重点施策の一つである『お客様との共創』では、製品別から顧客別組織へと改編した営業部門によるアカウント型営業を軸に、お客様と密接なコミュニケーションを進められるようになりました。いち早くニーズを捉え、グループ内の製品群、技術力を余すところなく提供し、共に創り上げていくための組織としてその機能を果たしつつあります。

『成長領域への注力』としては、2017年1月に磁石の製造販売を担うグループ会社2社を合併しました。EVやHEVなど自動車の電動化を支える高機能磁石は、今後大きく需要が拡大することを見込んでおります。この両社が合併することにより幅広い製品ラインアップが揃い、今後はお客

様のご要望に対し最適な製品を迅速に提案してまいります。加えて、自動車用ターボ部品を製造するグループ会社の設備増強も進めております。これまで欧州中心だったターボ搭載車は、中国や北米、更に日本にも広がりを見せています。燃費効率向上による省エネルギーに効果的なターボエンジンの世界的な需要に対し、高品質、高付加価値の製品を提供していきます。

2013年に製鋼プロセスの効率化を目的として、知多工場へ150トンアーク炉を新設しました。これに続き昨年は、渋川工場の25トン真空誘導炉、知多工場の再溶解炉が稼働を始めています。これらの戦略投資は、溶解プロセスの最適化や製造プロセスの更なる高度化により品質(Q)、コスト(C)、納期対応能力(D)の競争力を高めるためのものであり、今後の確実な戦力化を目指してまいります。また、タイでは自動車用型鍛造部品の製造が本格化しました。北米ヒューストンに設けた新拠点では、石油・ガス掘削分野の中長期の成長を見込み、営業活動を継続しています。このような海外拠点をしっかりと活用しながら、重点施策の3つめの柱『QCD競争力の強化』を推進してまいります。

これらの重点施策を実行に移していくうえで重要なのは「人」です。社員一人ひとりが働きがいを持ち、健康でいきいきと日々の業務に取り組むことこそが、ものづくり力を高め、企業を成長へと導く原動力となります。社員がその能力を最大限発揮し、企業と共に成長していくことができるよう「働き方改革」にも積極的に取り組んでまいります。まずは今年度より、会議の回数や時間、資料などを「半減」、生産面では、支・故障や型替えの頻度、所要時間を「半減」する「半減運動」をスタートさせました。今後は長時間労働の是正や社員の意識改革を進め、ワーク・ライフ・バランスを実現してまいります。



省エネルギーの推進と組織体制強化による、グループ一体となったリスクマネジメント・コンプライアンスに取り組んでまいります。

電力をはじめ多くのエネルギーを消費する当社にとって、限られた資源を有効活用し、環境負荷低減に最大限努めていくことは、経営の最重要課題であると認識しています。2016年秋に発効された「パリ協定」では、地球規模の環境問題について世界各国が互いに協力し、課題解決に当らなければならないという強い意志が表明されました。こうした状況も踏まえ当社では、中長期省エネルギー目標として、「2030年度までに10%以上削減(2013年度BAU\*比)」を策定しています。この目標の達成に向け、更なる投資で各設備の省エネルギー化を推進していきます。

また、コンプライアンスおよびリスクマネジメントは企業経営の根幹を成すものであると位置づけ、大同特殊鋼グループ一体となった体制の強化に取り組んでいます。環境活動と連携したリスクマネジメントおよびコンプライアンス強化を目的に活動していた全社プロジェクトを「CRM(Corporate Risk Management)部」として組織を格上げし、監査および内部統制機能についても集約いたしました。これにより、海外を含む大同特殊鋼グループ全体を掌握し、機動力をもって課題解決を推進する体制を構築してまいります。

\* BAU・・・Business as Usualの略。

素材の可能性を追求し、“ものづくり力”を高め、よりよい未来社会の実現に貢献してまいります。

当社は新たな100年を迎えるためのスタートを切りました。これから先も特殊鋼という素材と共に、次の世代へより豊かで明るい未来を引き継いでいくための“ものづくり力”を一層高めていきたいと考えています。そして、持続可能な未来社会の実現のため、「特別を超えた」ところにある素材の可能性を信じ、追求し、人々の暮らしと産業の発展に貢献する企業であり続け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

石黒 武

# 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、幅広い産業分野を支える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指向の製品開発のため日々挑戦し続けています。

**産業機械：**  
ネオジム熱間塑性加工磁石 MQ3  
(株式会社ダイドー電子)

高い磁気特性と高耐食性を併せ持つリング形状磁石は、産業用ロボットなどの静粛で滑らかな動きを実現しています。



**航空機：**  
エンジンシャフト

高い熱効率で燃費がよい航空機エンジンを実現すると共に、優れた靱性と高強度で安全な航行を支えています。



**エネルギー：**  
タービンディスク

高温強度、高耐食性、高靱性を備えた発電用部品で、電気エネルギーの高効率化と安定供給に貢献しています。



**自動車：**  
タービンホイール

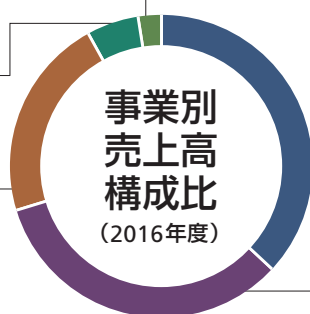
独自製法により実現した薄肉鋳造と耐熱性能を高めた材質で、自動車の燃費向上に対応するターボチャージャーの中心部で活躍しています。



流通・サービス **2.4%**

エンジニアリング **5.4%**

自動車部品・  
産業機械部品 **21.9%**



特殊鋼鋼材 **37.0%**

機能材料・磁性材料 **33.4%**

#### エレクトロニクス:

ステンレス鋼極細線(日本精線株式会社)

より細く\*、強く、精密な鋼線でデジタル化社会の発展を支えています。



\* 太さ11ミクロンという人の髪の毛(約50~100ミクロン)よりも細いステンレス鋼線を生産しています。

#### 自動車:

エンジンバルブ(フジオーゼックス株式会社)

中空バルブをはじめとする高性能エンジンバルブで自動車の心臓部であるエンジンの燃費向上や軽量化に貢献しています。



#### 自動車:

真空浸炭炉「シンクロサーモ®」

真空浸炭工法による熱処理で自動車用部品の高強度化・軽量化に貢献、小ロット生産で究極のオンデマンドを実現し、スマートファクトリーにいち早く対応します。



#### 医療:

医療用チタン

軽量、非磁性、生体適合性などの優れた特性を持つチタン。高度化する医療分野でのさまざまなニーズに応える素材を提供しています。



特集1 大同特殊鋼のBCMの取り組み

# 事業継続のために



大規模な災害や重大な事故が発生したとき、いかに被害を最小限に食い止め、人命を確保しながら、なおかつ速やかに復旧し事業を継続することは、企業が果たすべき重要な社会的責任であると考えています。災害や事故だけでなく、あらゆる事象やリスクを想定した事業継続マネジメントおよび事業継続計画の策定を進め、不測の事態においてもステークホルダーの皆様の期待・要請に応えられる企業を目指していきます。

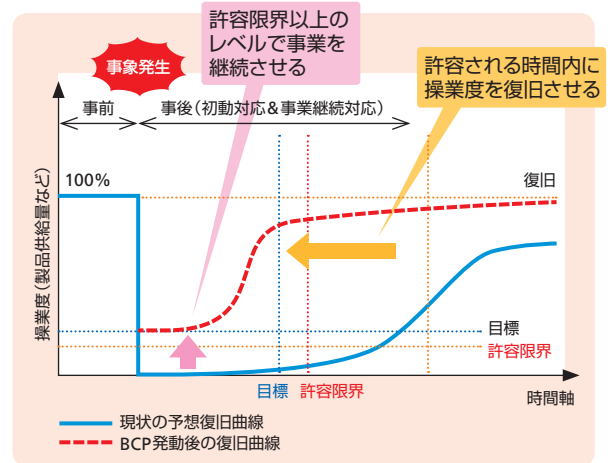
## 事業継続マネジメント(BCM\*)の必要性と概要について

2011年3月に発生した東日本大震災によって、企業や組織は、巨大な津波や強い地震動による深刻な被害を受け、電力、燃料などの不足に直面しました。また、経済活動への影響は、サプライチェーンを介して、国内のみならず、海外の企業にまで及びました。この甚大な災害の教訓も踏まえ、企業・組織の事業継続能力の一層の向上が求められるようになっていきます。

### ●BCMの考え方

災害や重大事故発生後、残存する能力で事業を継続するためには、許容される供給量を保ち、かつ許容される期間内に復旧することが必要となります。これを果たすために、復旧期間短縮策の検討および災害・重大事故発生時の方針、体制、手順などの整備を平常時から進めておくことが、BCMの基本的な考え方です。

\*BCM (Business continuity management)



内閣府「事業継続ガイドライン第三版」より抜粋

## 大同特殊鋼のBCMについて

### ●基本方針

当社は、自動車産業をはじめ、航空機、船舶、産業機械などさまざまな産業分野へ重要部品の素材を供給し、その発展に寄与しています。この社会的な供給責任を安定的に果たしていくために、「BCM(事業継続マネジメント)」を策定・運用し、継続的に改善していきます。

当社の事業特性から、事業継続を図るうえでの方針を右記のとおり定めています。

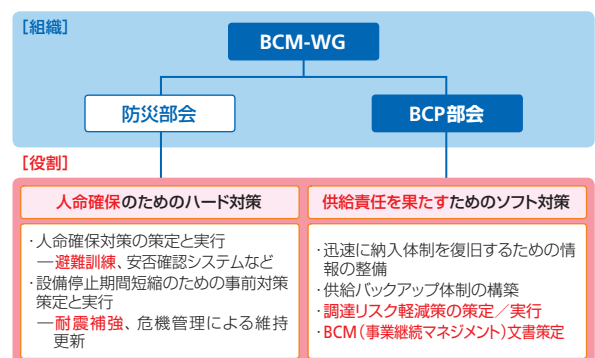
- ① 従業員、家族、取引先などの生命を守る
- ② 供給責任を果たし、顧客からの信用を守る
- ③ 従業員の雇用を守る
- ④ 会社の経営を維持する
- ⑤ 地域へ貢献する

### ●事業継続のための体制構築

当社ではまず「人命確保の策定と実行」を最優先課題と位置づけ、2011年4月より耐震補強や避難訓練をはじめとした防災・減災に取り組んできました。現在は「お客様への供給責任を如何に果たすか」という視点に立ち、BCP\*\*の策定を進めています。

また、災害や重大事故などが発生した際には社長を本部長とする緊急対策本部を立ち上げ、各設備の稼働状況確認と速やかな復旧および代替生産の検討や製品の安定供給を迅速に行う体制を構築します。

\*\*BCP (Business continuity plan)



BCMワーキンググループ(BCM-WG)の組織と役割





## 防災・減災の取り組みについて

BCMに取り組むうえでは、社員の安全確保や安否確認も大きな課題です。東日本大震災のような大規模な地震やそれによって引き起こされる災害が、いつ、どこで発生するかを正確に予測することは難しいですが、人命確保を最優先として、あらゆる被害を最小限に抑えるために、平常時からの準備と訓練が重要と考えています。

### ●大規模災害に対する取り組み

当社は愛知県内に主な製造拠点を置いています。東海地区では、南海トラフ地震(東海・東南海・南海地震 連動型)の発生が予測されていることから、大規模地震の対応と共に、津波被害を想定した防災・減災対策を強化しています。

愛知県内の事業所においての地震・津波避難訓練では、名古屋市内で震度6の地震が発生、高さ10メートルの津波が襲来、工場内部まで浸水することを想定し、防災対策本部を拠点建物の3階、または4階の高所に設置し、工場内にいる者も海拔10メートル以上の高所避難所に避難することとしています。毎年実施する各事業所での訓練の中で明らかになった課題はBCMの策定に活かしています。

加えて、防災無線の増強、安否確認システムの機能向上など、迅速な情報伝達のためのハードとソフト両面を強化し、大規模災害に備えた防災・減災対策を進めています。



星崎工場での防災訓練(建物屋上へ避難)



### ●知多工場正門のICゲート化

知多工場(愛知県東海市)では、正門にICカードを活用した入退場自動認証システムを導入し、2016年11月に運用開始しました。

知多工場は、伊勢湾に面した知多半島の付け根に位置し、大規模地震発生時には津波の襲来が予測されています。そのため、津波到達までに迅速かつ正確に安否確認を行う必要があり、人命確保最優先を念頭にシステム導入を図りました。

従来は正門警備員が入講許可証を目視確認し通行許可を行っており、災害発生時敷地内に何人いるのか把握できない状態でした。これをICカードチェックにより入退場履歴をデータ化し、随時場内在籍者を把握できる体制としました。また、導入時の課題として、日々3,000人規模の往来者、大型トラック、通勤バス、乗用車、自転車ほかさまざまな移動手段で往来する来場者の捕捉、朝夕のピーク時間帯に渋滞を発生させないことなどがありましたが、車両認証にETC車載器のシステムをICカード認証と併用するなどにより、正確かつスピーディーな認証システムを設置することができました。

本システム導入後の大規模地震発生を想定した避難訓練では、避難すべき全対象者の捕捉とICカードを活用した避難完了者チェックが可能となり、安否確認集計が確実にできるようになりました。今後も訓練を重ね、災害時にすべての入場者が安全に避難できるよう防災体制を構築していきます。



新システム導入後の正門

## 特集2 大同特殊鋼の研究開発の取り組み

# 社会の発展を支えるために

当社の研究開発は、創業から2年後の1918年にその歴史がスタートしました。日本ではまだ黎明期にあった電気炉製鋼技術と特殊鋼製造について研究を重ね、そこで得た知見を土台として、これまで多くの新素材・新技術の開発に取り組んできました。磁石材料の研究開発もその一つです。今や人々の暮らしになくてはならない「磁石」。その可能性を追求し、よりよいものづくりにつなげていきたいと考えています。



## 始まりは鋼の研究から

あらゆる産業分野において技術革新が急激に進む現代にあって、より高特性・高次元の素材や技術が求められています。約100年前に始まった特殊鋼の研究以来、培ってきたフロンティアスピリットと共に、これからも産業の発展に貢献する研究開発に取り組んでいきます。



技術開発研究所(名古屋市南区)

### ● 磁石の製造と開発について

当社の磁石材料事業は、長い歴史のうえに成り立っています。1976年に3社合併(大同製鋼株式会社、日本特殊鋼株式会社、特殊製鋼株式会社)し、現在の大同特殊鋼となって以降は、ほとんどすべての磁石の量産を経験してきました。現在では、希土類磁石に特化した事業を行っています。

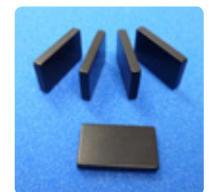
研究開発においては、1986年に研究を開始したサマコバ(SmCo)焼結磁石、ネオジウム(NdFeB)ボンド磁石(MQ1)について、製造法を確立し製品化してきました。特にネオジウム磁石では、研究開始の翌年1987年にネオジウムボンド磁石(MQ1)を製品化、続いて1992年ネオジウム熱間塑性加工磁石(MQ3)量産技術の確立に成功し、両磁石を国内で初めて事業化しています。更に、2003年に高磁力・高耐食性を特徴とするサマ鉄ボンド磁石(SmFeN)を開発し事業化、2010年にはPLP(Press Less Process)製法を導入し、高磁力、高耐熱性を持つPLP焼結磁石を開発し、量産に至っています。

#### <希土類磁石の種類と主な用途>

	特 徴	主な用途
サマコバ(SmCo)焼結磁石	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 強力な磁力と耐熱性に優れる</li> <li>● 錆びにくい一方、硬度が低く欠けやすい</li> </ul>	モーター、小型発電機、音響機器、電子レンジ、オープン など
ネオジウム(NdFeB)ボンド磁石(MQ1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>● プラスチックやゴムと混ぜ合わせた磁石粉を成形した磁石</li> <li>● 加工しやすいため、複雑形状や薄肉品に向く</li> </ul>	HDDスピンドルモーター、携帯電話の振動モーター など
ネオジウム熱間塑性加工磁石(MQ3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>● リング形状磁石としては世界最高峰の磁気特性を有する</li> <li>● 高い耐熱性があり、磁石内部からの腐食がほとんどない</li> </ul>	自動車用電動パワーステアリング(EPS)用モーター など
サマ鉄ボンド磁石(SmFeN)	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 強力な磁力と耐熱性、耐食性に優れる</li> <li>● 希土類資源の有効活用</li> </ul>	各種モーター、磁気センサー
PLP(Press Less Process)焼結磁石	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ネオジウム焼結磁石の一種</li> <li>● ネオジウム焼結磁石を上回る高磁力と高耐熱性</li> </ul>	自動車用駆動モーター、エアコン、スピーカー など



MQ3リング磁石



PLP焼結磁石

### ● 重希土類完全フリー磁石の開発まで

#### <<背景>>

自動車用電動パワーステアリング用モーターなどに使用されているネオジウム熱間塑性加工磁石(MQ3)は、省希土類を実現し、当社グループ会社である株式会社ダイドー電子の工場(岐阜県中津川市)で量産しています。従来工法ではリング状でしか安定的に製造することができませんでした。しかし、お客様のニーズや使用用途の拡大、また市場規模の大きさなどの点から、平板形状での製造プロセス開発を進めることとなりました。

#### <<成果と将来>>

MQ3の製造工法である「熱間加工法」では、磁粉を焼き固めて製造する「焼結加工法」よりも微細な結晶で成形することができます。結晶が微細であればあるほど磁石性能は高まり、耐熱性に優れるという特性が得られます。この「熱間加工法」についての研究を深耕させ、お客様側の製品設計の最適化などと共に共同で開発した結果、ジスプロシウム、テルビウムを全く使用しない平板形状の「重希土類完全フリーネオジウム熱間塑性加工磁石」の開発に成功しました。

平板形状での製造が可能になったことにより、今後の研究が進めば、より複雑な形状の製造が可能になるかもしれません。自動車をはじめ、家電製品やOA機器などに加えて、今よりも更に多様な産業分野での活用が期待できます。



### 重希土類完全フリー磁石がハイブリッド車用モーターに世界で初めて採用されました

2016年7月12日、当社は、本田技研工業株式会社（以下、Honda）と共同でハイブリッド（HV）車用モーターに適用可能な高耐熱性と高磁力を兼ね備えた、重希土類完全フリー（不使用）熱間加工ネオジム磁石の実用化を発表しました。新たに開発した磁石はHondaが2016年秋に発売した新型「フリード」に採用されています。

ハイブリッド車などの電動車に搭載される駆動モーターには、世界最強の磁力を持つネオジム磁石が使用されていますが、高温環境下で使用されるため高い耐熱性が要求されます。

その耐熱性を確保するため、重希土類元素（レアアース）であるジスプロシウムやテルビウムを添加していました。しかし、重希土類は世界的に有力鉱床が偏在し、希少金属（レアメタル）にも分類されるため、安定調達や材料コストの面でリスクを抱えており、これら重希土類元素の使用量を低減することが、ハイブリッド車駆動モーター用にネオジム磁石を使用するうえでの大きな課題の一つでした。

当社のグループ会社である株式会社ダイドー電子では、ネオジム磁石の一般的な製造工法である「焼結工法」とは異なる「熱間加工法」により磁石を量産しています。そして、この「熱間加工法」の技術を当社が更に進化させると共に、Hondaが磁石形状を見直すなど、これまでの駆動モーター開発の経験を活かし、共同で開発を進めた結果、重希土類元素を全く使用せずにハイブリッド車用駆動モーターに適用可能な高耐熱性、高磁力を備えたネオジム磁石を世界で初めて実用化しました。この技術の採用により、課題であった重希土類元素の制約から脱却し、資源調達リスクを回避できると共に、調達ルートが多様化も図ることが可能となりました。

今後も引き続き、重希土類完全フリーを維持しながら、更なる高特性能化に向けた磁石の開発を推進していきます。



重希土類完全フリー磁石



i-DCD駆動モーター用ローター

### ●「車載用重希土類フリー磁石」が「2016年日経優秀製品・サービス賞 最優秀賞 日経産業新聞賞」を受賞



日本経済新聞社が主催する「2016年日経優秀製品・サービス賞」において「車載用重希土類フリー磁石」が、最優秀賞 日経産業新聞賞を受賞しました。

1982年に始まり、2016年で35回目を迎えた「日経優秀製品・サービス賞」は毎年1回、特に優れた新製品・サービスを表彰するもので、41点（最優秀賞18点、優秀賞23点）が選出されました。

「車載用重希土類フリー磁石」は、最優秀賞のうち、産業用機器や消費財などで独創的、先進的な製品を表彰する「日経産業新聞賞（5点）」に選ばれ、受賞に至りました。

### 希土類-鉄磁石の魅力と将来を考えるシンポジウムを開催

2017年7月5日、名古屋マリオットアソシアホテルにおいて、希土類-鉄磁石の魅力と将来を考えるシンポジウム「Aiming at The Rare Earth Iron Age」を開催しました。

当社主催の本シンポジウムでは、磁石材料を発明した4人の著名な研究者と、自動車メーカーをはじめとする磁石ユーザーの開発担当者を招き、講演いただきました。

産官学合わせて約450人が参加し、盛況のうちに閉幕しました。



# 2016年度の主なトピックス

## TOPIC 01

### 創業100周年 記念式典を開催

2016年8月25日に東海市芸術劇場(愛知県)において、創業100周年記念式典を開催しました。

当日は、役員および社員、OB、大同特殊鋼グループ各社の関係者など約1,000名が出席しました。記念式典では、創業からの歴史を綴る映像で100年を振り返ると共に、グループ経営理念、行動指針、グループロゴを発表しました。出席者は、大同特殊鋼グループ体となって、次の100年へ向けた新たな一歩を踏み出していこうと誓い合いました。



### ★ユニフォームのデザインを一新

創業100周年を機に、事務服を廃止し、ユニフォームのデザインを一新しました。

同じデザインのユニフォームを着用することで、役割や働き方が異なる一人ひとりが互いに「同じ働く仲間」として認め合い、ダイバーシティを活かす風土づくりを進めていくことが期待されています。デザイン性、機能性の観点から多くの工夫が施されたユニフォームです。



### ★南木曽町と森林の里親契約を締結

創業100周年を記念し、創業者の福沢桃介が水力発電事業に取り組んだ長野県木曾郡南木曽町との間で「森林の里親契約」を2016年11月1日に締結しました。当社が里親となった森林を「だいでうの森」と命名し、今後、南木曽町の森林整備を支援すると共に、社員が参加して植樹などの森林保護活動に取り組んでいきます。



## TOPIC 02

## 渋川工場で世界最大級の真空誘導炉(25トンVIM)が稼働開始

2016年6月、渋川工場(群馬県渋川市)で世界最大級の真空誘導炉が稼働を開始しました。新VIM炉は、設備能力としては25トンと世界最大級であり、原料となる金属を真空中で溶解精錬するため、製品の清浄度が向上します。産業機械やエネルギー分野、航空機および自動車関連向け高合金製品の中長期的な需要拡大に対応するため導入しました。新VIM炉の導入により、溶解プロセスの効率化や製品の高級化を進め、素形材事業におけるQ(品質)、C(コスト)、D(納期対応能力)競争力を強化していきます。



## TOPIC 03

## エコキャンプツアー2016に過去最多の60名が参加

当社が主催するエコキャンプツアーを2016年8月1日から3日にかけて北海道枝幸郡浜頓別町で開催し、社員とその家族、地元スタッフを含め、過去最多の60名が参加しました。

エコキャンプツアーは、クッチャロ湖(同町)ほとりに広がる当社の所有林「クッチャロ 自然の森だいでう」を訪れ、キャンプや植樹を通じ環境保全・自然愛護の意識を高めてもらおうと2006年に初めて開催し、今回で6回目です。参加者からは、家族と一緒に植樹をしたり、キタキツネなどの野生動物を見たりなど、雄大な自然を楽しみながら、さまざまな体験ができたとの感想が届きました。



クッチャロ 自然の森だいでう



## TOPIC 04

## タイ型鍛造品製造拠点 開所式

当社の100%子会社であるDaido Steel (Thailand) Co., Ltd. は、2017年3月8日に開所式を開催しました。同社はASEAN地区における自動車鍛造部品の現地調達ニーズの高まりに合わせ、2015年に日本、米国に次ぐ大同特殊鋼グループの型鍛造品製造拠点としてタイに設立されました。当社が開発した高生産性、高歩留、操作性の簡素化、品質精度向上などの特徴を持つ熱間高速横型鍛造機を導入し、型鍛造品の拡販を進めていきます。

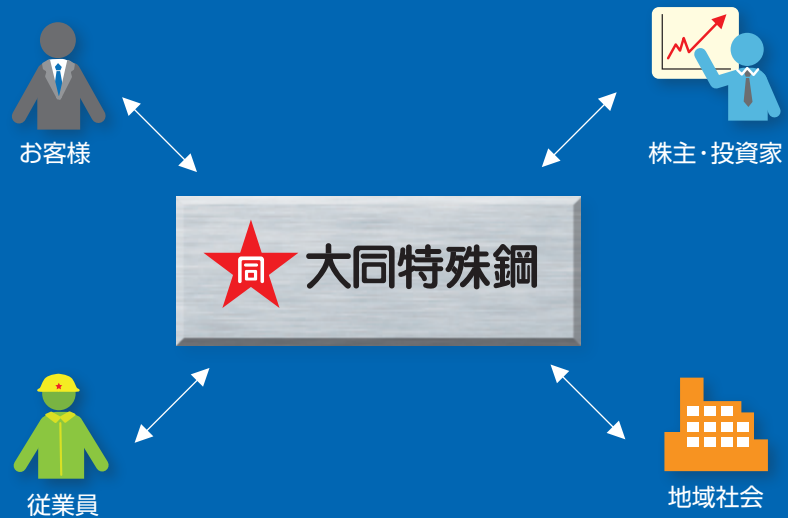


# 社会への責任と貢献

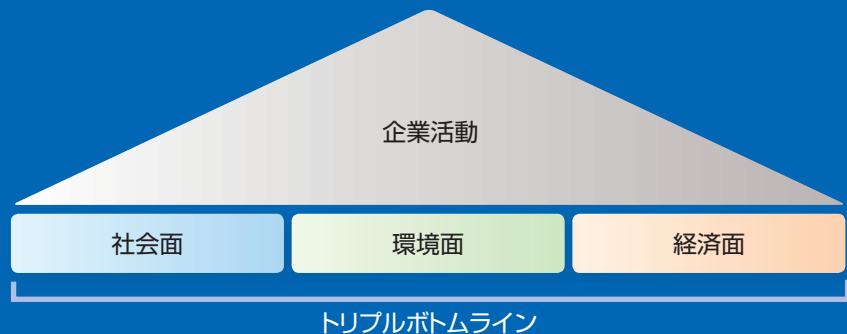
CSR (Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任) の重要性が海外だけでなく国内にも浸透しています。社会の持続的な発展を維持していくために、経済面だけでなく環境面、社会面も含めた活動が企業に求められています。

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

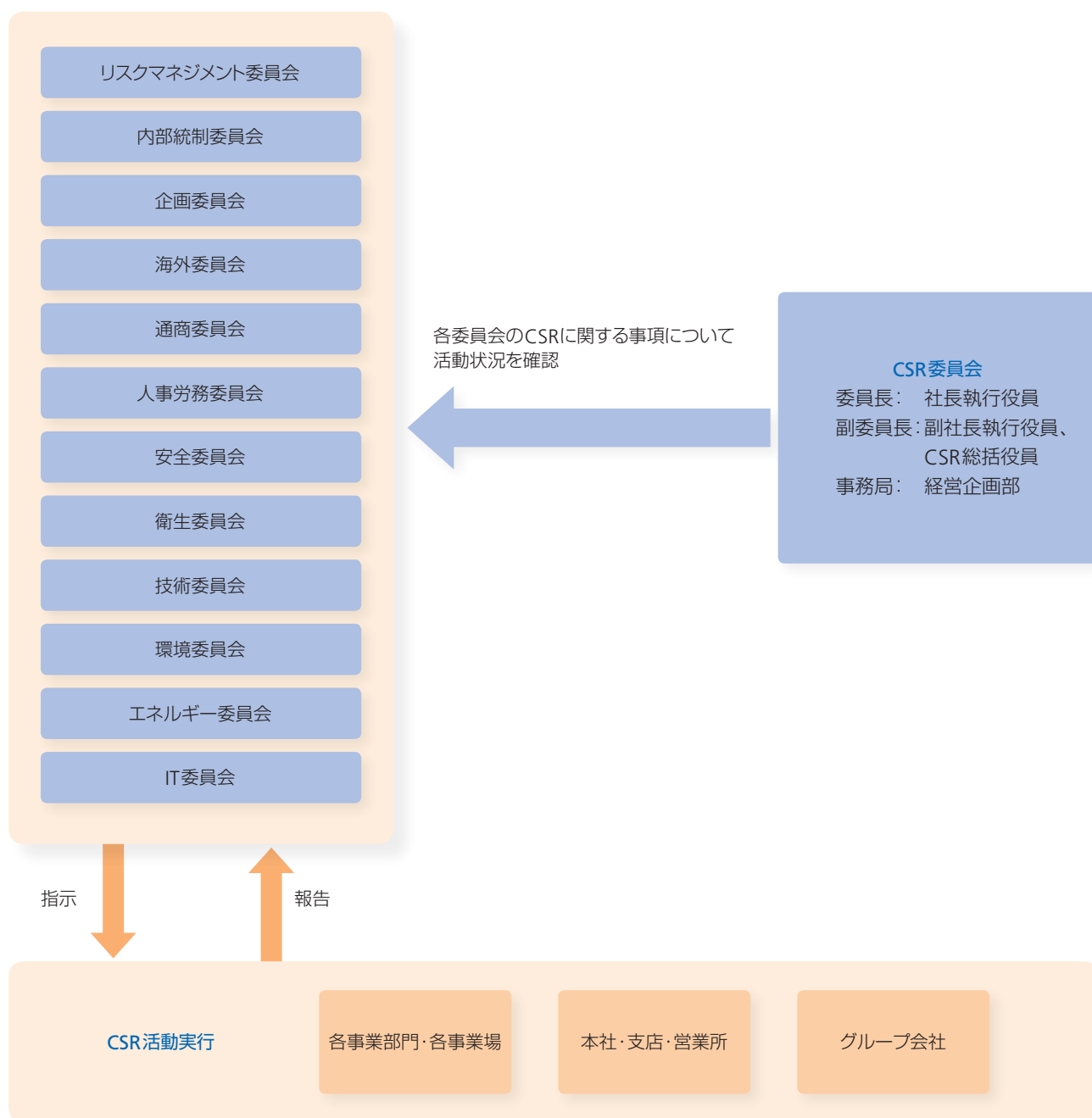


# CSR経営

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。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 概念図

当社はCSR経営を推進するため2007年度に「CSR委員会」を設置し、CSRへの取り組みに対する確認・点検を行っています。



## ガバナンス体制

当社では、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。

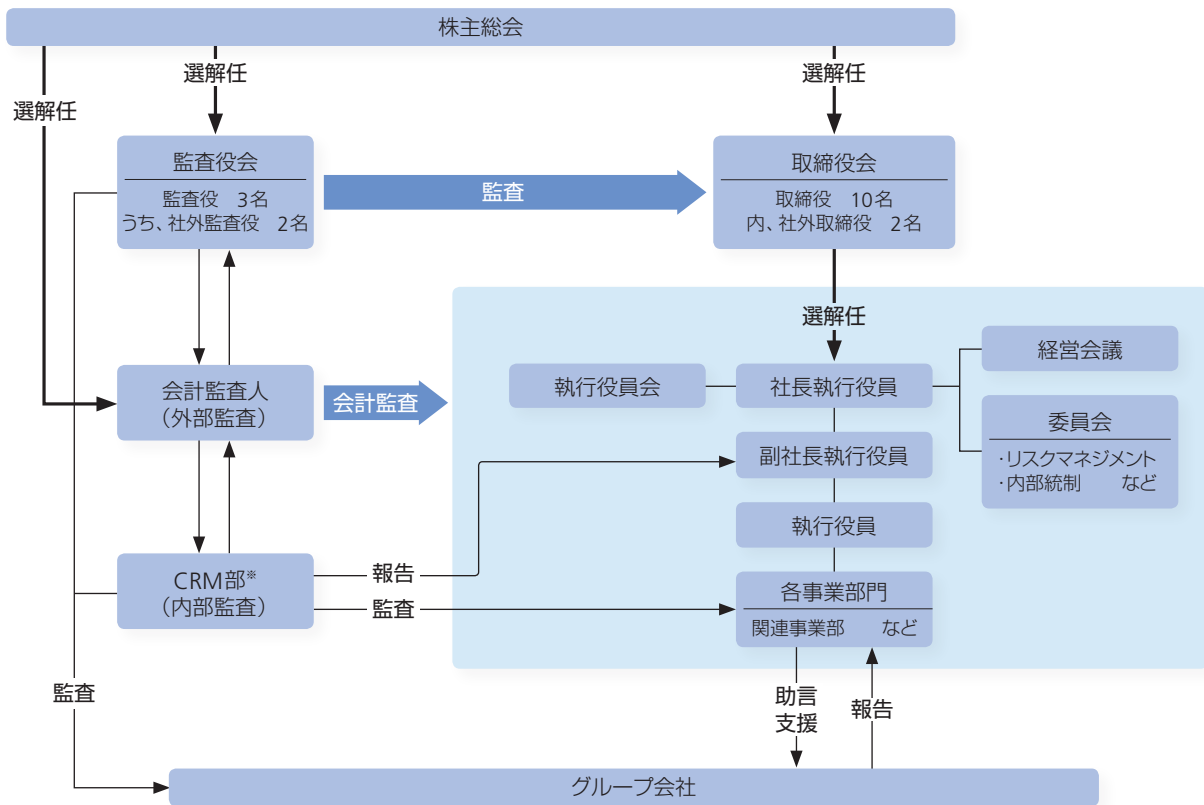
当社は監査役会設置会社制度を採用し、社外取締役2名を含む取締役会および社外監査役2名を含む監査役が業務執行を監督・監査する体制を採用することにより、コーポレート・ガバナンスの充実を図り、意思決定の適正化・迅速化と経営の透明性・公正性を確保しています。

また、執行役員は各グループ会社の監査役または取締役を兼務し、業務執行状況の監査および助言を行い、連結経営の強化に努めています。

当社のコーポレート・ガバナンスの状況については、当社Webサイトに「コーポレート・ガバナンスの状況」を開示しています。

➔ <http://www.daido.co.jp/ir/policy/governance.html>

【業務執行・監査および内部統制の仕組み】 2017年6月28日現在



\* 2017年6月28日付で、監査およびリスク管理強化のため、組織の見直しを行い監査部をCRM部としました。



## 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する機関として、「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、担当の役員、担当部門および社外の弁護士につながるホットラインを設置しています。更に、「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。また、創業100周年を迎え、大同特殊鋼グループ経営理念を制定し、行動指針を一新しました。併せて、「大同特殊鋼の行動基準」の考え方を解説した行動基準ガイドブックも改訂しました。

併せて、BCP(事業継続計画)の策定も進めています。自然災害を含む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。2016年度には、自然災害だけでなく、重大設備事故への迅速対応を目的として、BCPを大幅に見直しました。今後も、

より実践的なBCPの策定を進めていきます。

また、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いきます。

### ●2016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関する課題、対策について審議を行いました。特に、地震・津波などの災害に備える各種施策の実施、技術情報漏洩防止に向けた取り組みについては、役員をリーダーとする全社横断的なワーキング・グループ活動を展開しました。

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社内報などにより周知したほか、階層別研修などの定期的開催および社長メッセージの発信などにより、法令順守および企業倫理の徹底に取り組みました。

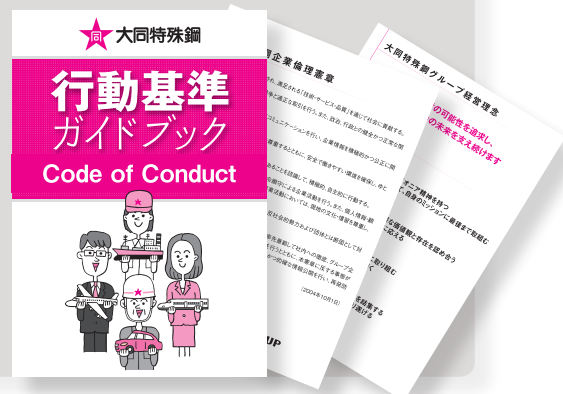
財務報告の信頼性確保については、「内部統制規程」および「内部統制委員会規程」に基づく運用を継続しました。

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・運用計画と共に、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、すべての法律、国際ルールおよびその精神を遵守すると共に、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、個性を尊重すると共に、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共に、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共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共に、「変化に強い」大同グループを作り、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。

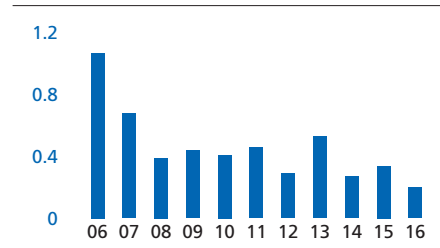
### ● 品質保証委員会

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、品質担当役員を委員長とした「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、グループ内の製造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」などを図り、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、資格づけ教育の充実、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)

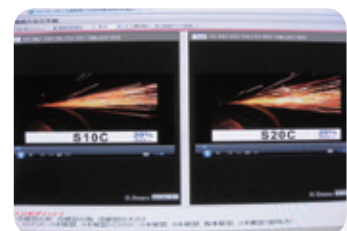
- 資格づけ教育の充実、競技会などによる第一線作業者のスキルアップを図っています。



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(含む、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1,167テーマ/年  
(うち品質関連242テーマ)  
グループ会社:約829テーマ/年

また、スタッフのもの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:受講状況

## ●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
- グループ会社:全製造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共に、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、経営の質を高めていきます。

### ● 株主・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、工場見学会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。

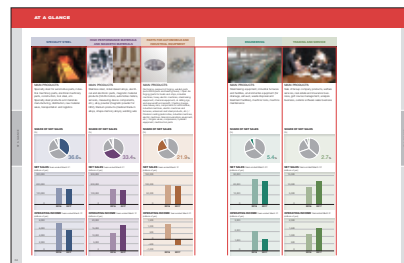
また、ステークホルダーの方々当社グループに対する一層の理解を深めていただけるよう、自社Webサイトに、社長メッセージのほか、業績概況、グループ情報、トピックスなどの関連情報を掲載しており、幅広くかつタイムリーな情報提供に努めています。

このほか、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回開催すると共に、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。



アニュアルレポート



アニュアルレポートのセグメント情報



Webサイトの株主・投資家情報ページ



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共に、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

各事業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。



#### 渋川工場

##### 「大同ふれあいフェスティバル」

毎年8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」

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、盆踊り、花火などが行われ、毎年多くの皆様が訪れます。



##### 「インターチェンジ清掃」

知多工場が隣接する西知多産業道路横須賀インターチェンジと周辺道路の清掃活動を行っています。これは、東海市の「花と緑いっぱい美しいまちづくり」の活動の一環として行っており、毎年多くの従業員が参加しています。



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。



「東築地小学校」工場見学

毎年、名古屋市立東築地小学校の3年生約100名による工場見学を受け入れ、学校の授業に貢献しています。



川崎テクノセンター

「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。



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。



文化活動支援



大同特殊鋼 創業100周年記念  
家族で音楽を楽しもう!

親子でめいっばい音楽を味わうスタイルが人気のプログラムが名古屋初開催。創業100周年を記念して当社が単独協賛しました。

5月4日(水・祝)  
デザインホール  
(ナディアパーク3F)  
レ・フレール  
バギ・ウギ・ライブ  
in NAGOYA



★大同特殊鋼  
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皆様に、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。

2016年度プログラム

11月16日(水)  
三井住友海上しらかわホール  
ライナー・キュッヒル  
ヴァイオリン・リサイタル  
ウィーン・フィルの  
名コンマス  
退任後初の  
名古屋公演



©Winnie Kuchl

12月1日(木)  
電気文化会館 ザ・コンサートホール  
藤木 大地&福田 進一  
デュオ・リサイタル  
～カウンターテナーとギターによる  
“音の旅”～



©K. Miura



1月20日(金)  
愛知県芸術劇場 コンサートホール  
大同特殊鋼 創業100周年記念  
チョ・ソンジン  
ピアノ・リサイタル  
シヨパン  
国際コンクール  
優勝の実力と才能  
本シリーズ再登場!



©Ramistudio.com

2017年度プログラム

10月26日(木) 電気文化会館 ザ・コンサートホール  
11月8日(水) 電気文化会館 ザ・コンサートホール  
11月21日(火) 電気文化会館 ザ・コンサートホール  
12月5日(火) 電気文化会館 ザ・コンサートホール

若林 颯 ピアノ・リサイタル  
成田 達輝 ヴァイオリン・リサイタル ピアノ:中野翔太  
ワルター・アウアー フルート・リサイタル ピアノ:沢木良子  
吉野 直子 ハープ・リサイタル ～川本嘉子のヴィオラとともに～

## 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協力して継続的な活動を実施してきましたが、創業100周年を迎えた2016年を「健康改革元年」と位置づけ、新たに健康経営宣言を行いました。

#### 〈大同特殊鋼グループ健康経営宣言〉

「安全と健康は幸せの原点」であり、  
「人財は会社の宝」という認識の下、  
「社員が生き生きと働く大同特殊鋼グループ」を  
築き上げます。

#### —重点施策—

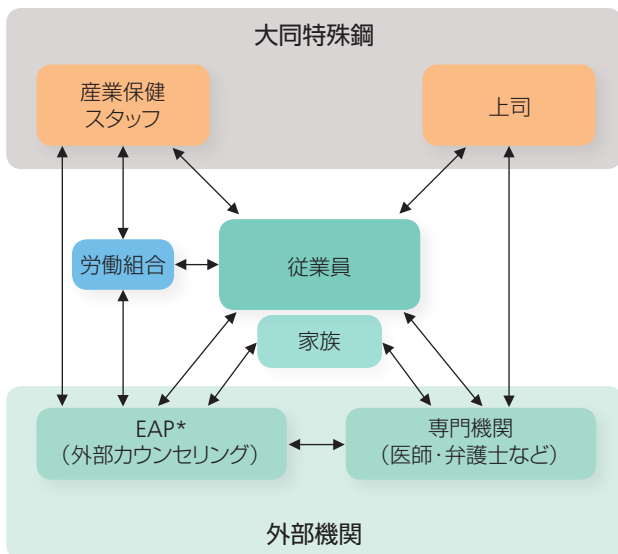
1. 高ストレスの予防
2. 疾病の「早期発見・早期治療」の促進
3. 「一人ひとりの健康意識向上」の支援

### ●高ストレスの予防

2016年度より「職業性ストレスチェック」を実施し、高ストレスの判定と希望者に対する医師面談を開始しました。

また、産業保健スタッフにより継続的なフォローを実施すると共に、個人のニーズに沿った対応（EAP\*、外部機関）の活用も行っていきます。

#### メンタルヘルスフォロー体制



\* Employee Assistance Program

### ●疾病の「早期発見・早期治療」の促進

当社では、充実した産業保健スタッフ体制で、疾病の早期発見・早期治療の取り組みを行っています。

#### 産業保健スタッフ体制

産業医	常勤	3
	非常勤	4
保健師		13
ヘルスキーパー		4
合計		24

#### 早期発見・早期治療の取り組み

がん検診の充実	・全年齢対象で胃、大腸、婦人科検診受診可(会社、健保補助)
ハイリスク者対応	・全年齢対象で血液検査実施 ・有所見者は産業保健スタッフで継続フォロー
二次検診の勧奨	・健康診断結果から、産業医面談で受診勧奨実施

### ●「一人ひとりの健康意識向上」の支援

当社では、健康保健組合と協力しながら、食事、運動、禁煙といった個々のニーズに合った健康支援を情報提供や体験を通じ行っています。2017年から定期健康診断に併せて、体力診断（柔軟性、俊敏性、バランス力）と体組成測定を始めました。自らの体力年齢を数値化することで、気づきにつなげ、個々人の運動意欲向上を図ります。

#### 健康意識向上の取り組み

健康増進支援・啓発	・各事業所イベント（ウォーキング、ボウリングなど） ・体力診断 ・体組成測定、ストレッチ体操 ・保健師出前教育 ・健康情報発信 ・禁煙デーの設定
生活習慣病予防セミナー	・糖尿セミナー ・ヘルシーメニュー昼食会

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取り、「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。

●ワーク・ライフ・バランスの実現に向けて

従業員のさまざまなライフスタイルに合わせた働き方を可能とするため、フレックスタイム制度をコアタイムなしで導入しています。年次有給休暇についても、半日単位での利用や、付与2年後に失効してしまう休暇を1年につき5日、最大55日まで積立可能とし、家族の介護やボランティア活動などでの利用を可能としています。

●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や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。

●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、法令の定める所定労働時間の短縮、時間外労働の免除・制限、深夜業務の制限のほか、法令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日間を最大3回まで分割して休業を取得できる。
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。(半日単位で取得可能)

●勤務地限定制度・キャリアリターン制度

育児や介護などで本人が希望し会社が認めた場合は勤務地を限定できる制度を導入しています。また、出産、育児、介護、配偶者の転勤を事由とした退職者のうち、退職から5年以内に再雇用を希望する者は会社に登録し、社内に求人が発生したときに、登録者全員の職務履歴と業務内容などを勘案のうえ選考して再雇用する、キャリアリターン制度を導入しています。

●エイジフリー社会を目指して

希望者全員の65歳までの継続雇用制度の導入などを企業に義務づける改正高齢者雇用安定法が2013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ており、その後も労使協議を経て制度の改正を続け、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。

●ダイバーシティ推進プロジェクト

従業員一人ひとりがやりがいや充実感を持って仕事をすることが当社のもづくりを支える原動力となります。

年齢や性別などの属性にかかわらず、全員が「働きがい」を感じられる会社を目指して「ダイバーシティ推進プロジェクト」を設置し、環境づくりを進めています。

当社では、まず「女性の活躍推進」に主眼をおいた活動から取り組みを開始しています。採用に関しては、女性の採用比率に目標を設定しています。従来から鉄鋼業は「男性の職場」と思われがちであったことなどから、当社で活躍する女性従業員の姿を紹介することで当社への理解を深めていただき、応募者増を図っています。また、入社後の女性従業員が、特に製造現場に配属され活躍できる職域を拡大するため、配属職場の理解促進や就労環境の更なる改善を進めています。

更に、従業員がその能力を最大限発揮できるような育成を念頭においたキャリアプランの検討、社内風土や意識改革のための研修の実施、多様な人材の活躍を支援するための制度改定などを着実に推進していきます。

●女性の活躍に関する公的な認証取得

【愛知県ファミリー・フレンドリー企業】

社員が仕事と生活の調和を図ることができるよう積極的に取り組んでいる企業として、2005年10月に愛知県より認証を受けており、現在も認証の継続維持をしています。



愛知県ファミリー・フレンドリー・マーク

【あいち女性輝きカンパニー】

2015年12月、女性の活躍促進に向け、トップの意識表明や採用拡大、職域拡大、育成、管理職登用のほか、ワーク・ライフ・バランスの推進や働きながら育児・介護ができる環境づくりなどの取り組みを行っている企業として、愛知県より認証を受けています。





## 従業員教育

環境変化が著しい中、『企業は人なり』という言葉のもと、行動指針である『高い志と誠実さを持ち、自ら成長すると共に、チームの力を活かし、挑戦しつづける』を実践し、経営理念が目指す社会貢献を果たすことができる人材を育成する。それを大同特殊鋼は目指しています。

### ●プロフェッショナル人材の育成

生涯教育体系に基づき階層ごとに必要な知識・技能を習得することで、段階的に「ものづくりのプロフェッショナル」へと成長していきます。



スタッフコースDMK\*講座

\*「大同モノづくり改革」の略

### ●大同グループ新入社員研修

木曾駒ヶ岳にて7泊8日の合宿研修を実施、大同ゆかりの地から社会人への第一歩を踏み出します。ここでは、社会人としての気質・知識を学びます。



新入社員研修(走歩ラリー)

### ●ダイバーシティ推進

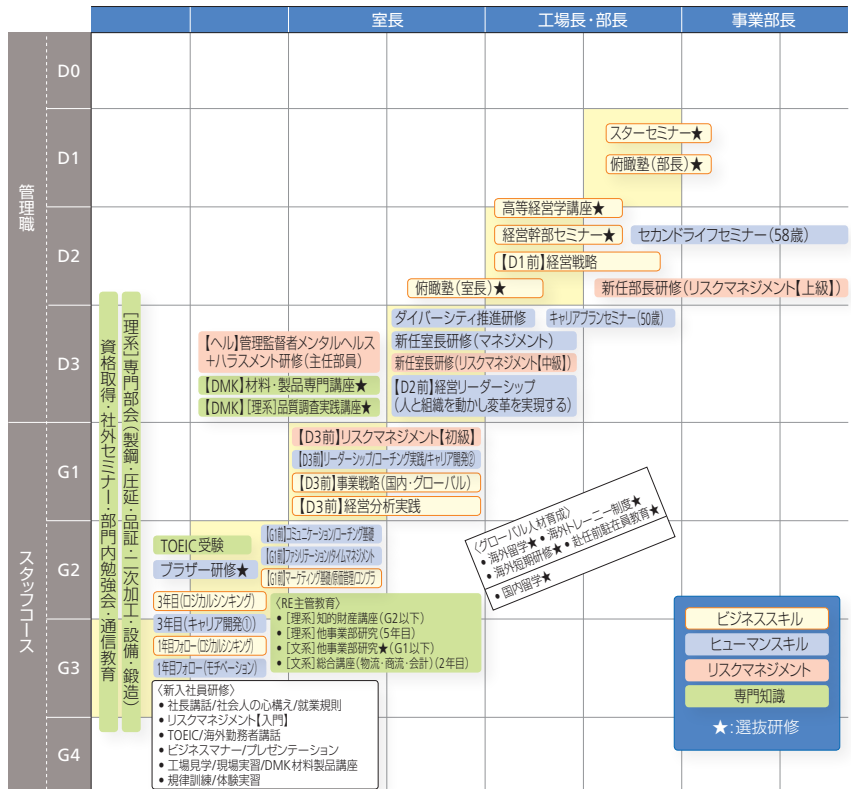
女性エキスパート\*新入社員の技術学園での教育および、受入職場の上長や管理職にもダイバーシティの理解と推進を目的とする教育を実施し、1年後の配属に備えます。



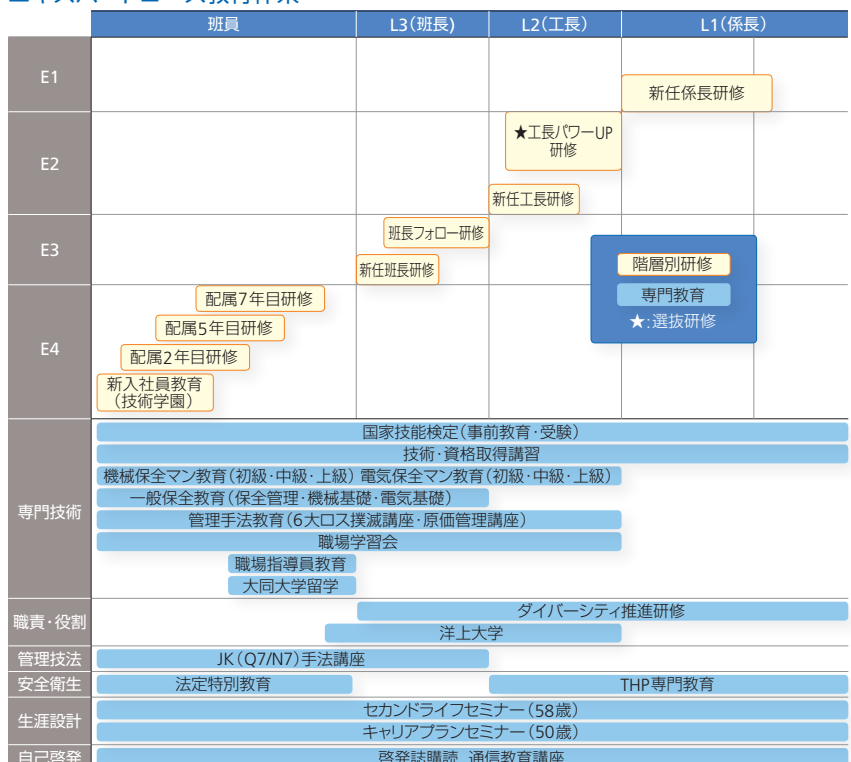
学園生活を送る女性エキスパート社員

\*エキスパート…現業職、主に製造現場での業務を担う職種

### グローバルスタッフコース教育体系



### エキスパートコース教育体系



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

安全

当社では、「安全をすべてに優先する」という基本方針のもと、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注力しています。

●安全管理体制

当社では、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。「安全をすべてに優先する」という基本方針に基づき、安全健康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取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、エキスパート、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。

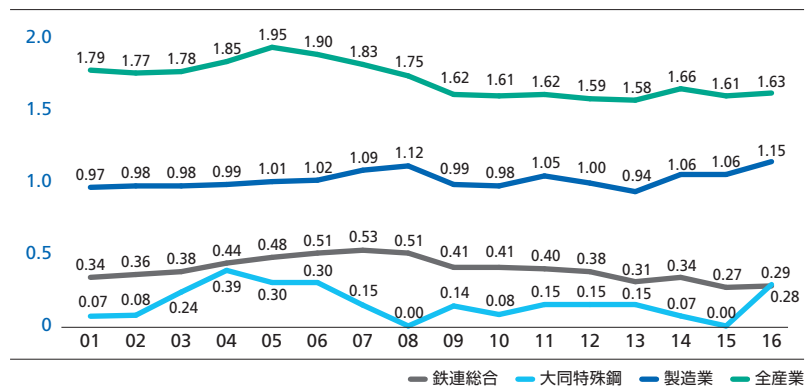


室長安全衛生教育

●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)。当社は、近年そうした鉄鋼業の中でも良好な実績を残していましたが、2016年は4件の休業災害が発生しました。社長による『緊急安全メッセージ』のもと、更なる安全活動を強力に推し進めています。

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共に、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、環境負荷低減および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。

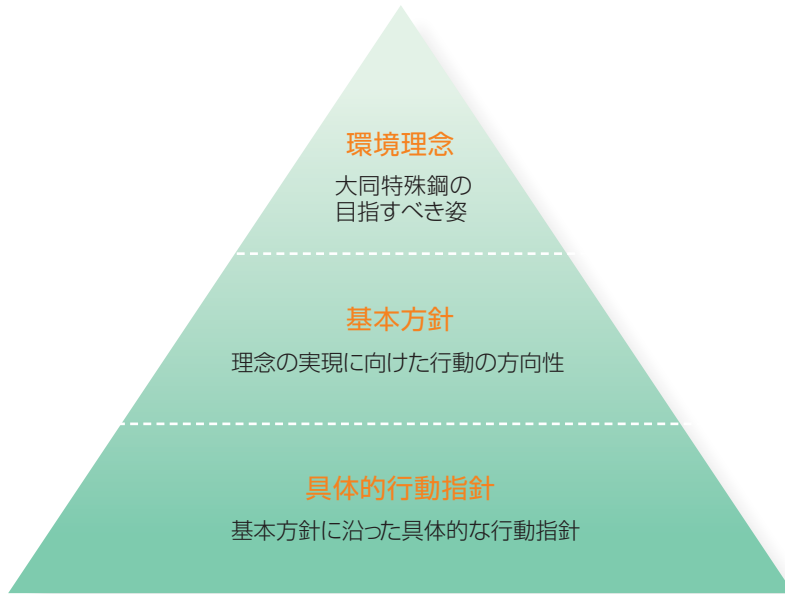
また、高い技術力に基づいた素材を提供することで最終製品の性能面からも地球環境に貢献しています。



# 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、素材の可能性を追求し、人と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・協定などの遵守はもとより、購入、生産、物流、販売など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およ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もちろん、高機能性材料の

開発・提供およ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、「良き企業市民」としての責務と認識し、CSR報告書などの色々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、環境管理体制およ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量削減に努めます。

#### (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、事業活動にともない発生するあらゆる副産物のリサイクル技術開発および他業界の副産物活用などにより、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

地球温暖化防止の視点から、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ルギー設備の導入など、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・製品流通など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・環境エンジニアリングおよ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・耐食性の向上など、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、軽量化など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・省エネルギーに関する操業指導、技術移転、研修生受け入れなど、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・法規制などの遵守はもとより、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、従業員すべての自主的な取り組みが益々重要であり、従業員教育を充実させ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、「良き企業市民」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。

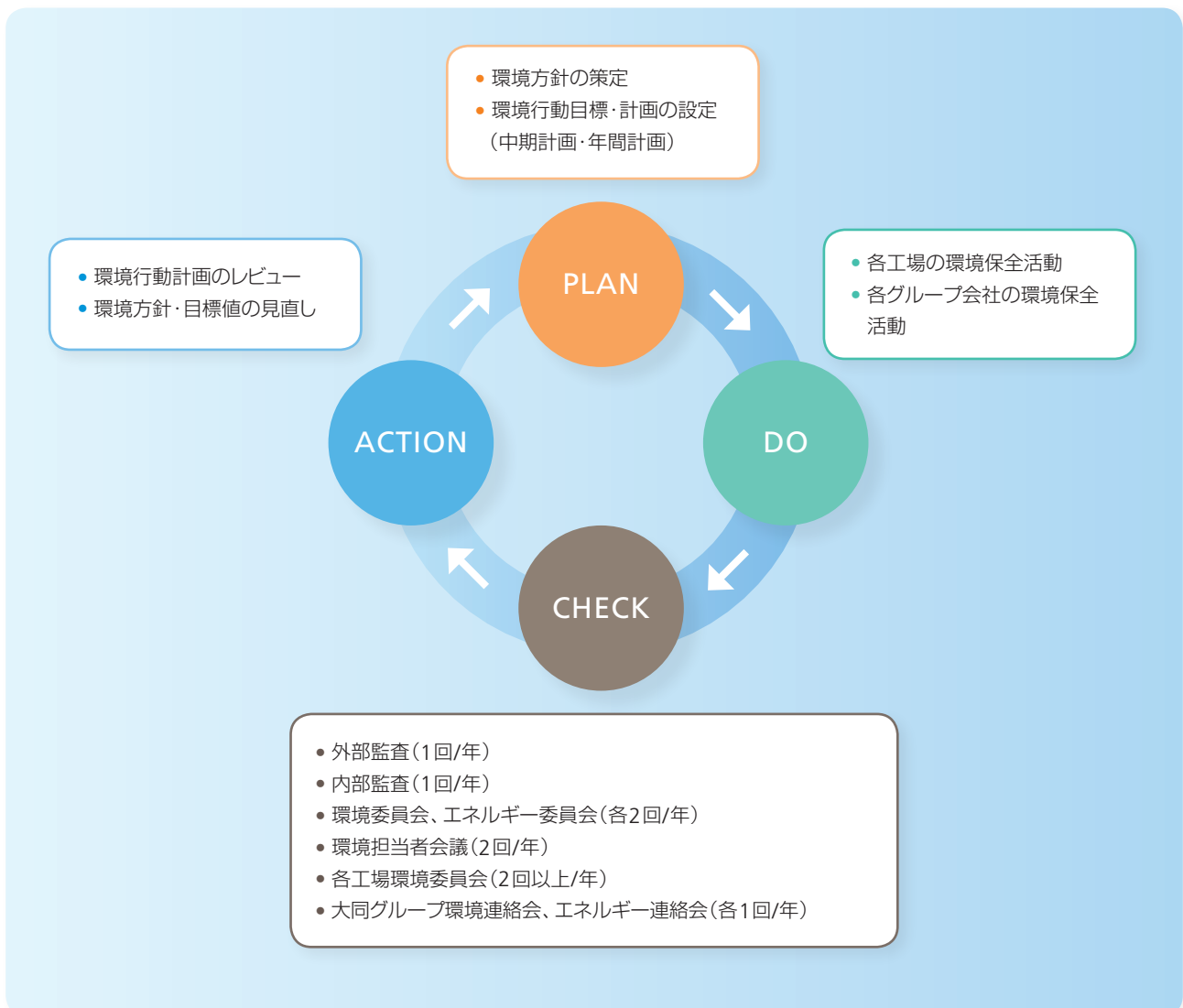
当社では業界に先駆けて1996年より順次ISO14001の認証取得を開始し、1999年に全製造工場が取得を完了、2006年にはグループ内全製造会社の取得が完了しました。

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): 実績や予測をもとに計画を作成する。
- 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。

### ● 環境マネジメントサイクル



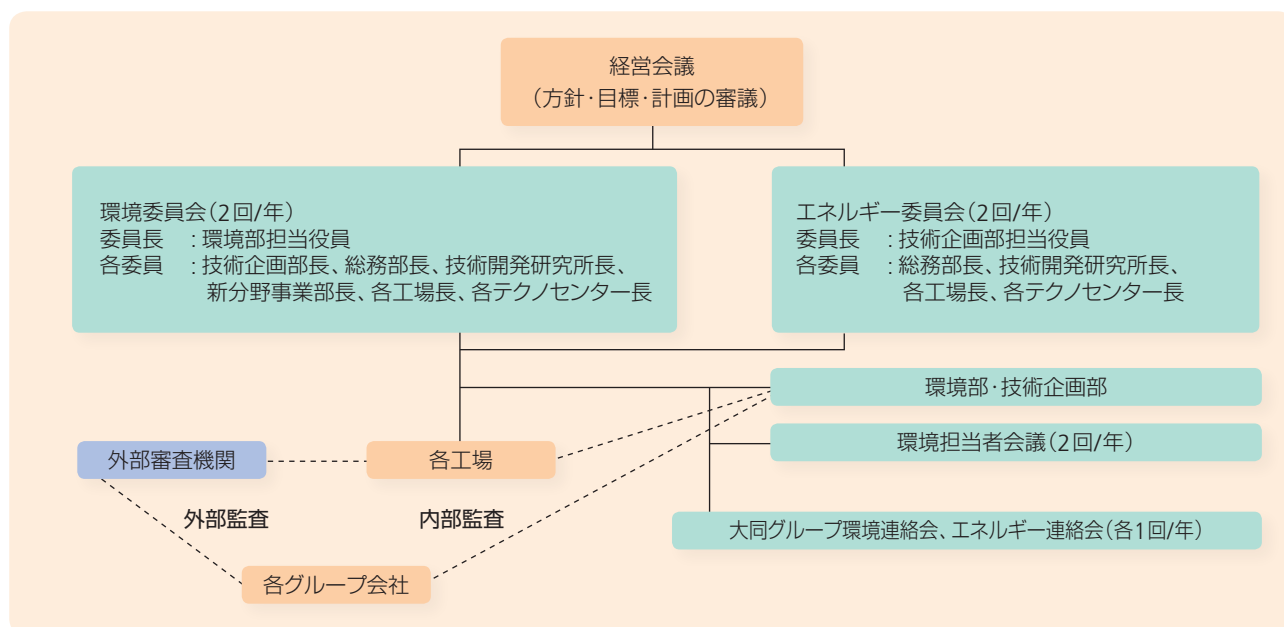
### ● 環境およびエネルギーマネジメント推進体制

当社では、年2回の環境委員会および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ています。これを受けて環境部と技術企画部は全社の環境・エネルギー担当者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、グループ会社に対しても年1回の環境連絡会議を開催し、大同グループ内外の取り組みについての情報共有とリスクコミュニケーションの場としています。加えて環境巡視などにより、現地現物で取り組み状況の進捗確認を実施しています。



環境委員会



### ● 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、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、設備担当者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などを実施して、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(星崎工場)

### ● 特別環境巡視

知多工場では、日々の環境パトロールのフィードバックから重点的に点検する環境項目を定め、場内を4つのエリアに区分して、工場幹部全員、更に労働組合・構内協力会社幹部および環境担当部門で構成されたチームで月1回の特別環境巡視を行い、現地現物で環境情報を吸い上げ、環境に影響する事態の未然防止に努めています。



特別環境巡視(知多工場)

環境マネジメント  
環境マネジメントシステム

● 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1回、外部講師を招いて、2日間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、環境関連内部監査員の資格を取得しています。また、毎年1回、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



環境関連有資格者数 (2017年6月現在)

(人)

公害防止管理者	主任	33
	大気(1~4種)	61
	水質(1~4種)	57
	騒音・振動	49
	ダイオキシン類	37
環境計量士	濃度	5
	騒音・振動	3
エネルギー管理士		71
作業環境測定士		2
ISO 審査員補	環境マネジメントシステム	5
ISO 内部監査員	環境マネジメントシステム	121

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。



外部講師による「環境講演会」





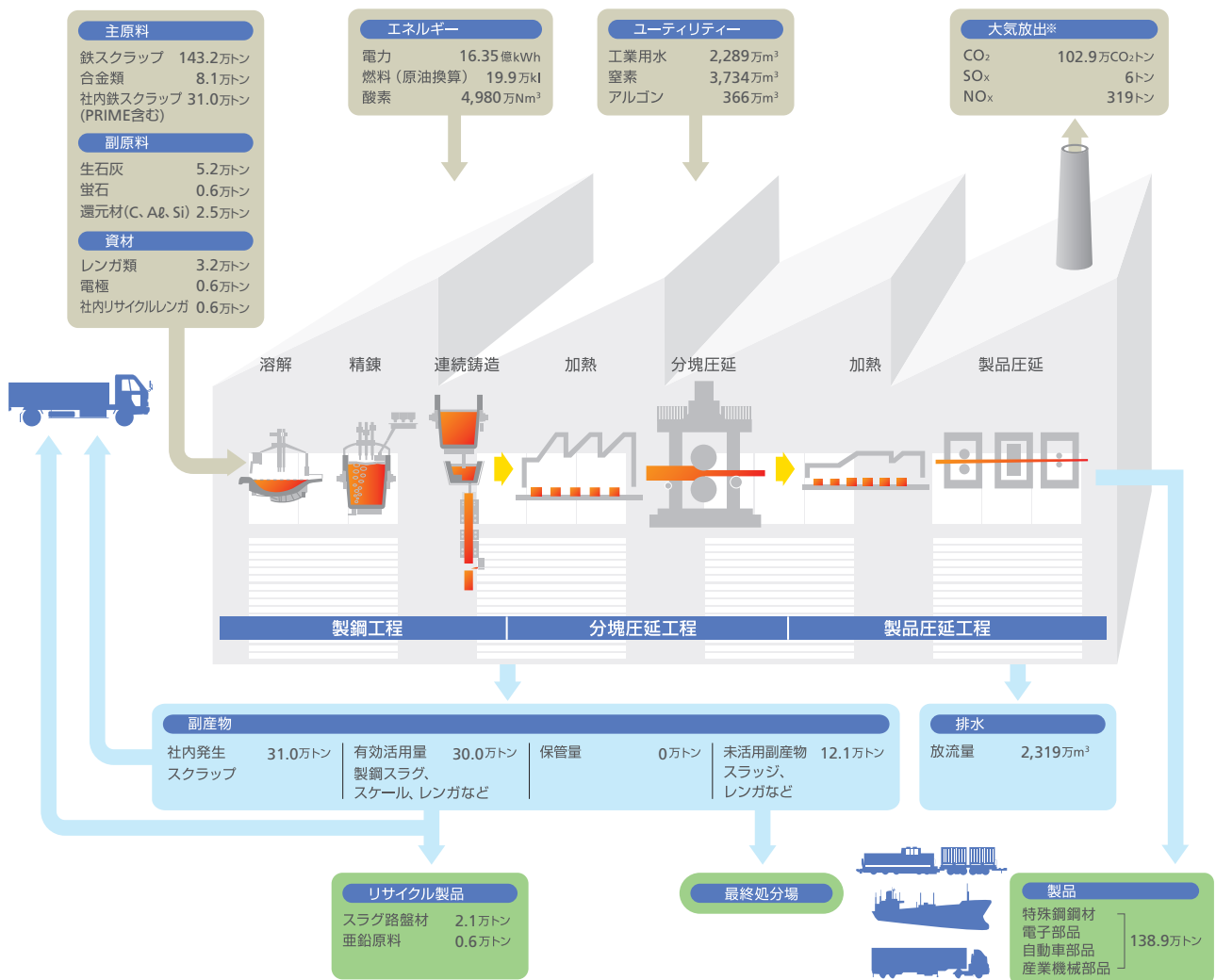
# 環境負荷低減への取り組み

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とする各種施策を講じることで、省エネルギーおよび二酸化炭素（CO<sub>2</sub>）の排出量削減に着実に成果を上げています。また、化学物質排出の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、CO<sub>2</sub>および硫黄酸化物（SO<sub>x</sub>）排出量の大幅な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利用しています。

[2016年度実績]



\*CO<sub>2</sub>: 工場で使用するエネルギーからCO<sub>2</sub>トンに換算  
電力の換算係数は0.374kg-CO<sub>2</sub>/kWhを用いた  
SO<sub>x</sub>: 工場で使用している燃料中のS分をSO<sub>2</sub>に換算  
NO<sub>x</sub>: 排ガスサンプリングからNO<sub>x</sub>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。

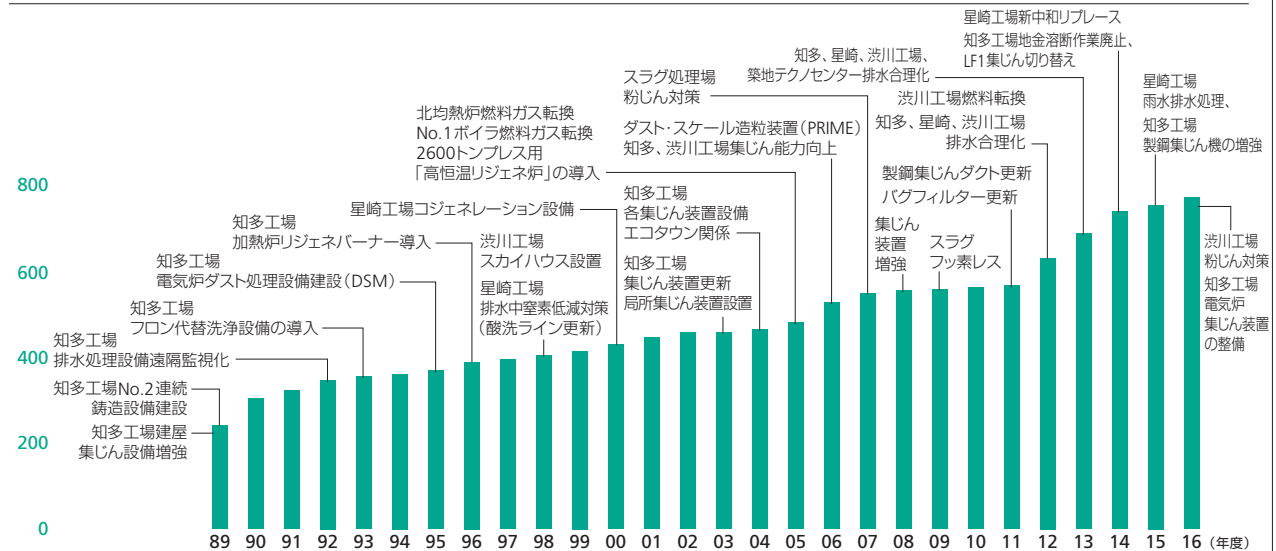
### ● 環境保全投資

環境保全のために、多年にわたって、集じん装置の導入、硫酸化物(SO<sub>x</sub>)・窒素氧化物(NO<sub>x</sub>)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ーティブ化、コージェネレーションなど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2016年度末で775億円に及んでいます。2016年度の主な投資内容は、渋川工場の粉じん対策、知多工場電気炉集じん装置の整備などとなっています。

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

2014～2016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。

2015年度は渋川工場が出荷した鉄鋼スラグ製品の調査および処理のために負担することになる53億円を環境損傷対応コストとして計上しましたが、2016年度は調査および処理が進みコストも低下しました。

効果 (百万円)

	14年度	15年度	16年度
リサイクル	471	428	431
埋立抑制	850	451	1,081
廃棄物の減量化	0	0	0
合計	1,321	879	1,512

環境保全コスト (百万円)

	14年度	15年度	16年度
1. 事業エリア内コスト	10,407	9,196	10,086
2. 上・下流コスト	111	550	423
3. 管理活動コスト	717	689	699
4. 環境のための研究開発コスト	4,944	5,104	5,632
5. 社会活動コスト	26	27	29
6. 環境損傷対応コスト	78	5,365	611
合計	16,283	20,931	17,480

## 地球温暖化対策

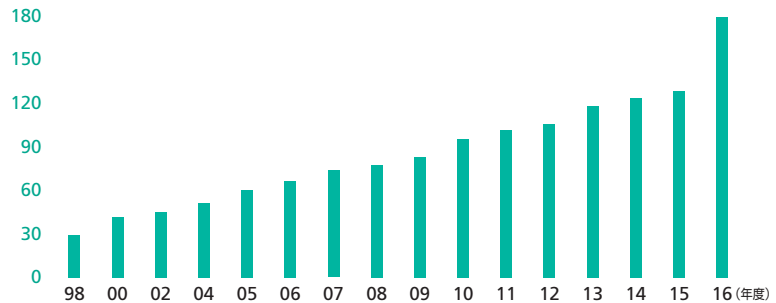
日本の鉄鋼業は早くから石油系エネルギーの削減、排熱回収、操業技術改善などに取り組み、世界最高水準の省エネルギー生産体制を構築して地球温暖化対策に貢献してきました。こうした活動のガイドラインとなったのは、一般社団法人日本鉄鋼連盟が中心となってまとめた自主行動計画で、当社はこれに沿った設備や操業の改善、技術の開発を推し進めて、着実に成果を上げてきました。2013年度より、自主行動計画は後継の「低炭素社会実行計画」に引き継がれ、当社も日本の鉄鋼業界の一員としての責務を果たしていく所存です。

### ●省エネルギー対策への重点投資

当社は、1996年度から2016年度までの21年間で、累計177億円を省エネルギー対策(CO<sub>2</sub>排出量削減)に投入しています。この投資は、主にリジェネバーナー(燃焼排ガス熱回収バーナー)などの技術導入や燃料転換に充当され、加熱炉、均熱炉、予熱装置など燃料多消費設備の高効率化を推し進めてきましたが、2016年度にはNo.2連続鋳造ラインの合理化(40億円)を決定し、溶鋼物流の整流化および特殊ステンレス鋼などの連続鋳造比率拡大により省エネを図る計画です。これらの省エネ投資によりCO<sub>2</sub>排出量の削減、地球温暖化防止に貢献していきます。

省エネルギー対策累計投資額(1996年以降)

(億円)



\* 知多工場製鋼革新合理化198億円、渋川工場特殊溶解プロセス増強66億円、工具鋼溶解再編53億円は含まず

### ●CO<sub>2</sub>排出量と原単位削減への取り組み

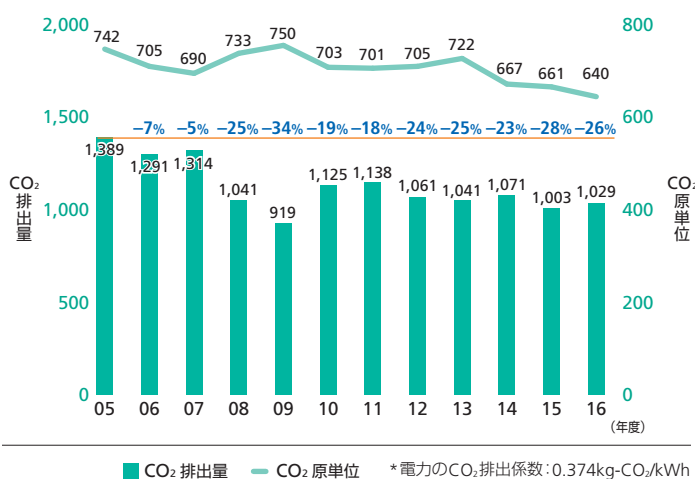
当社は、2008年度から2012年度までの5年間でCO<sub>2</sub>の平均排出量を10% (1990年度実績比)削減することを目標に、加熱炉の排熱回収利用拡大、燃料転換、連続鋳造比率アップによる歩留向上などの施策に取り組んだ結果、平均排出量を24.7%削減することができました。2014年度には、知多工場に198億

円を投じて設置したエネルギー効率に優れる最新鋭の電気炉による合理化効果が通年にわたり発現し、CO<sub>2</sub>排出原単位は2005年度比マイナス9%と大幅に向上しました。その後も引き続き導入した製鋼工程での取鍋予熱酸素燃焼化等の効果発現により2016年度は更に改善しています。

CO<sub>2</sub>排出量と原単位の推移

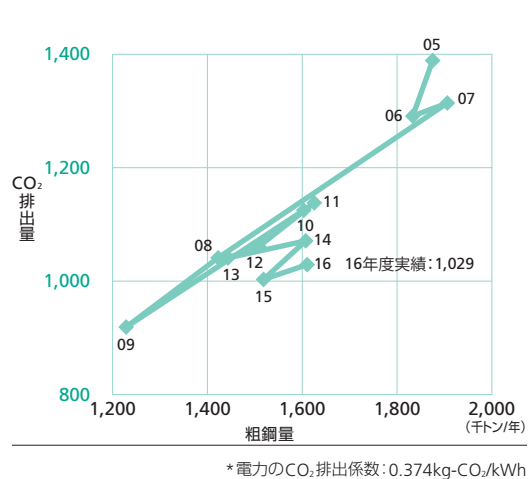
(千トン-CO<sub>2</sub>/年)

(kg-CO<sub>2</sub>/生産量)



CO<sub>2</sub>排出量と粗鋼量の相関

(千トン-CO<sub>2</sub>/年)



## 運輸面でのCO<sub>2</sub>排出量削減

地球温暖化対策として、運輸部門のCO<sub>2</sub>排出量削減も課題になっています。重工業には重量物の運輸がともないますので、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、CO<sub>2</sub>排出量の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CO<sub>2</sub>排出原単位は、2003年度からのモーダルシフト推進の結果、漸減を続けてきました。当社ではモーダルシフトを進めるために、各種投資も行ってきました。雨天でも船舶による鋼材出荷ができる全天候バースの設置により、自社製品の約20%をCO<sub>2</sub>排出原単位が少なく環境効率の高い内航船にて輸送しています。また、輸送品質・積載効率を兼ね備えた専用無蓋コンテナを製作し、2003年に名古屋地区の工場から新潟地区向けに鋼材輸送を、2006年には同工場から秋田地区向けおよび新潟地区客先工場向けをトレーラーから鉄道輸送に全面転換しました(2016年度実績：線材2.4万トン、棒鋼1.3万トン/年)。

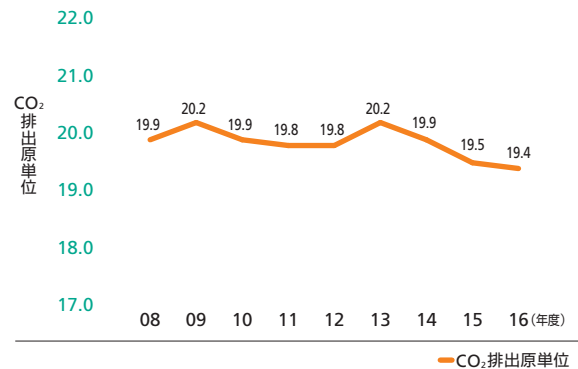
更に、仙台地区向けではフェリー輸送を実施しており、2008年にはモーダルシフト拡大に向けた体制を構築したことが評価され、第1回エコシップマーク認定事業者となりました。

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。

\* モーダルシフト…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。省エネルギー効果、CO<sub>2</sub>排出量削減効果などがある

運輸部門のCO<sub>2</sub>排出原単位

(kg-CO<sub>2</sub>/トン)



エコシップマーク



列車・トレーラー共に積載可能な鋼材専用無蓋コンテナ



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・低工ミッション運転を徹底させるよう努めています。

#### 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

## 省エネルギー取り組みの更なる推進

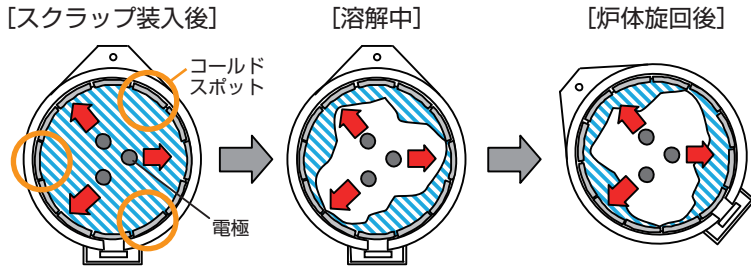
当社では、中長期省エネルギー目標として、「2030年度までに10%以上削減(2013年度BAU比)」を策定しています。この目標の達成に向け、ロードマップを策定し、着実に実行していきます。

### 【エネルギー効率の追求】

目標達成のため、溶解・加熱に最新技術を開発・導入し、熱ロスの徹底削減を追求していきます。その主な取り組みについてご紹介します。

#### ● スクラップ均一溶解技術

知多工場で2013年11月に稼働を開始した150トンアーク炉では、当社が開発した炉体旋回を用いたスクラップ均一溶解技術を徹底追求し、従来炉比で15%のエネルギー原単位改善を達成しています。



炉体旋回することでコールドスポットに電極を近づけ、不均一溶解を抜本的に解決し、エネルギー効率を向上



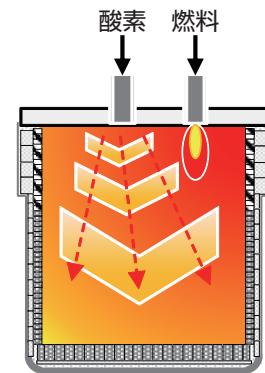
炉体旋回電気炉

#### ● 酸素燃焼技術

酸素燃焼は高い火炎温度が得られ、排ガス量も減少するため、当社で取り扱うことの多い1,000℃を超える温度領域で、よりエネルギー効率を向上させることができます。

製鋼工程で使用する取鍋予熱装置への適用事例(右図)では、従来の空気燃焼比で40%のエネルギー削減を達成しています。

更に均熱炉などへの技術の適用拡大について検討中です。



酸素拡散燃焼により、焼ムラなく均一な予熱が可能

#### ● 加熱炉耐火物の熱容量低減

当社は150基を超える加熱炉、熱処理炉を保有しています。常温から炉の使用温度まで昇温するためのエネルギーを削減するには、耐火物の軽量化が有効です。

可能な限り軽量かつ断熱性に優れるセラミックファイバーを採用することで、鍛造加熱炉への適用事例(右写真)では従来比13%のエネルギー削減を達成しています。

セラミックファイバー化  
(従来は不定形耐火物+レンガ)



渋川工場鍛造加熱炉への適用事例

## 化学物質の排出量低減

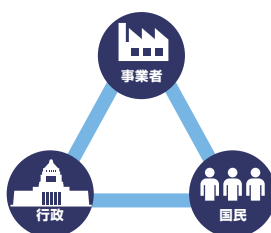
### ● PRTRデータ

「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、当社では一般社団法人日本鉄鋼連盟作成のマニュアルに基づき、化学物質の排出量および移動量を把握し、毎年行政への届け出を行っています。

環境リスクの大きい化学物質が大気・水などの環境中に排出されると、人類を含めた生態系に有害な影響を及ぼします。このような環境リスクを低減させるため、環境中への排出量と廃棄物としての移動量を把握して、化学物質の排出量削減に努めています。

#### \*PRTR制度

有害な化学物質が、どの発生源からどのくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたか、そのデータを把握し、集計し、公表する仕組み。事業者は年1回、行政機関に届け出る



(出典：経済産業省ホームページ)

#### 2016年度届出化学物質(排出量および移動量を届け出た化学物質)

単位:トン/年(ダイオキシン類のみmg-TEQ/年)

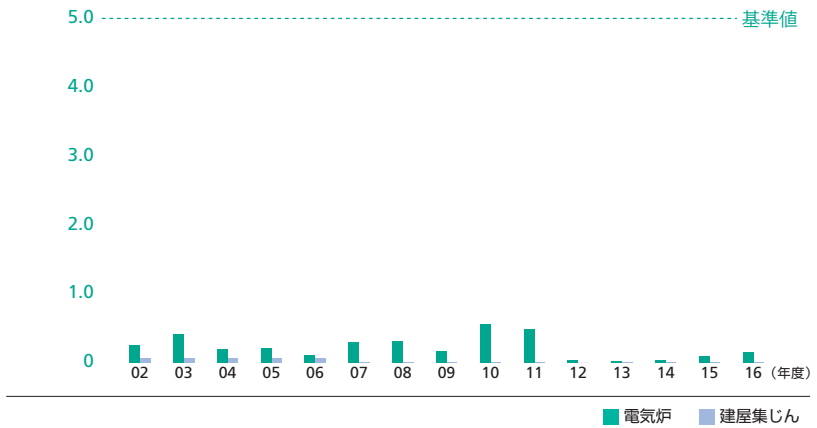
	政令番号	1	87	132	243	305	308
	物質名	亜鉛の水溶性化合物	クロムおよび3価クロム化合物	コバルトおよびその化合物	ダイオキシン類	鉛化合物	ニッケル
排出量	1. 大気	0	0.060	0.001	760	0	0
	2. 公共水域	2.3	0.11	0	1	0	0
移動量	所外リサイクル 所外最終埋立処分	0	600	5.5	0	53	0

	政令番号	309	321	374	412	453	
	物質名	ニッケル化合物	バナジウム化合物	ふっ化水素およびその水溶性塩	マンガンおよびその化合物	モリブデンおよびその化合物	計 (ダイオキシン類除く)
排出量	1. 大気	0.043	0	0	0.14	0.023	0.27
	2. 公共水域	1.50	0	43	8.7	1.4	57
移動量	所外リサイクル 所外最終埋立処分	99	37	0.69	1,400	56	2,300

### ●ダイオキシン類の 排出量削減

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 $\leq 5\text{ng-TEQ/Nm}^3$ 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/Nm<sup>3</sup>)



### ●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)およびPCB特別措置法(2013年制定)に従って、当社ではPCBを含有するすべてのトランスおよびコンデンサーの管理システムを整え、管理台帳によるグループ会社も含めた厳密な保管管理と適正処分を実施しています。

法に定められた期限内での適正処理に向け取り組みを実施しています。

PCB含有トランス、コンデンサー等の保管台数 (2017年3月時点)

工場	廃棄物の保管数		
	高濃度PCB	低濃度PCB	汚染物*
知多工場	745	9	9
星崎工場	522	19	2
渋川工場	24	0	10
築地テクノセンター	215	1	0
川崎テクノセンター	428	0	0
王子工場	62	2	0
君津工場	80	0	0
技術開発研究所	180	0	3
滝春テクノセンター	0	0	0
新分野事業部	0	0	0
小計	2,256	31	24
グループ会社	212	36	36

\*汚染物: 油付着ウエスなど

### ●フロン類の管理

地球温暖化に深刻な影響をもたらすフロン類の大気中への排出を抑制するため、「フロン排出抑制法」(2015年施行)に従った適正管理を継続しています。

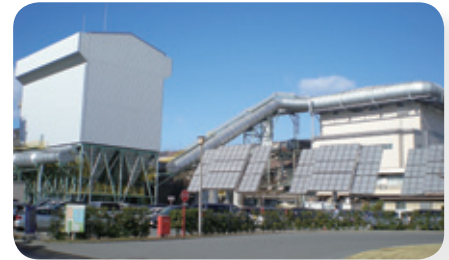
業務用エアコンなどの対象機器の簡易点検、定期点検、漏洩量の算定などを行っています。

## 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

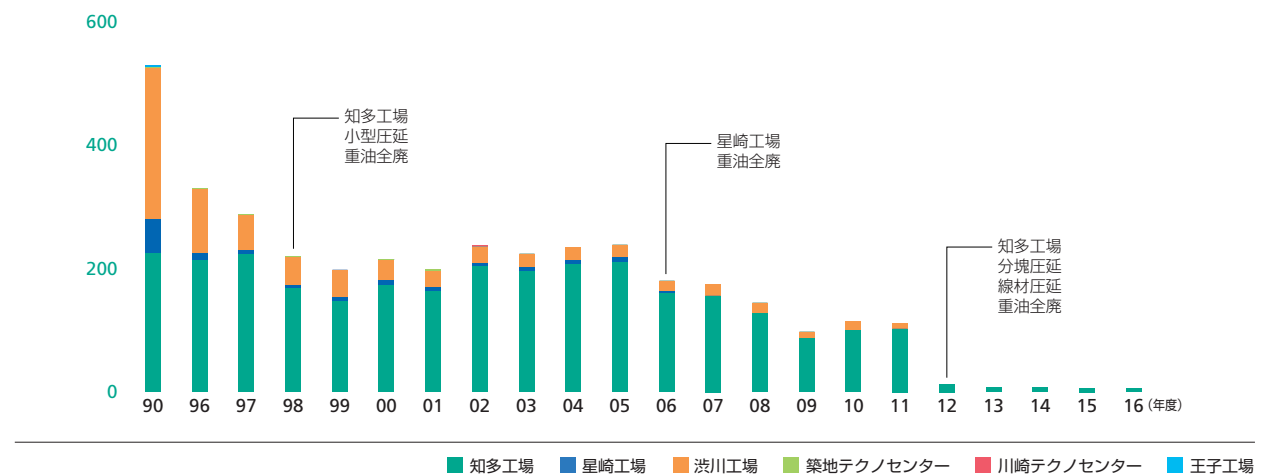
大気汚染物質の主要なものは硫黄酸化物(SOx)と窒素酸化物(NOx)で、当社ではその排出量削減に努めています。SOxについては硫黄を含有していない天然ガスへの転換に努めた結果、星崎工場および渋川工場では全廃しました。知多工場においてもほぼ全廃となり、大幅に減少しました。NOxについては、燃焼改善に努めています。また当社では、電気炉から発生するばいじんを集じん装置で捕集し、周囲への飛散を最低限に抑えています。また、道路散水や道路整備により、粉じんの巻き上がりや飛散防止にも努めています。



知多工場150トン電気炉の新集じん装置

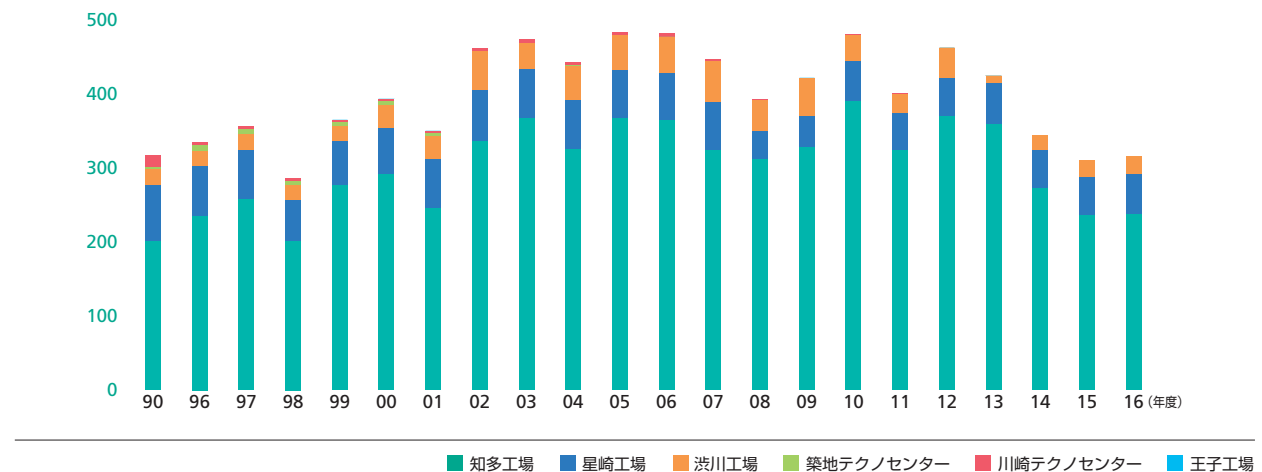
#### SOxの排出量推移(SO<sub>2</sub>換算)

(千トン/年)



#### NOxの排出量推移(NO<sub>2</sub>換算)

(トン/年)



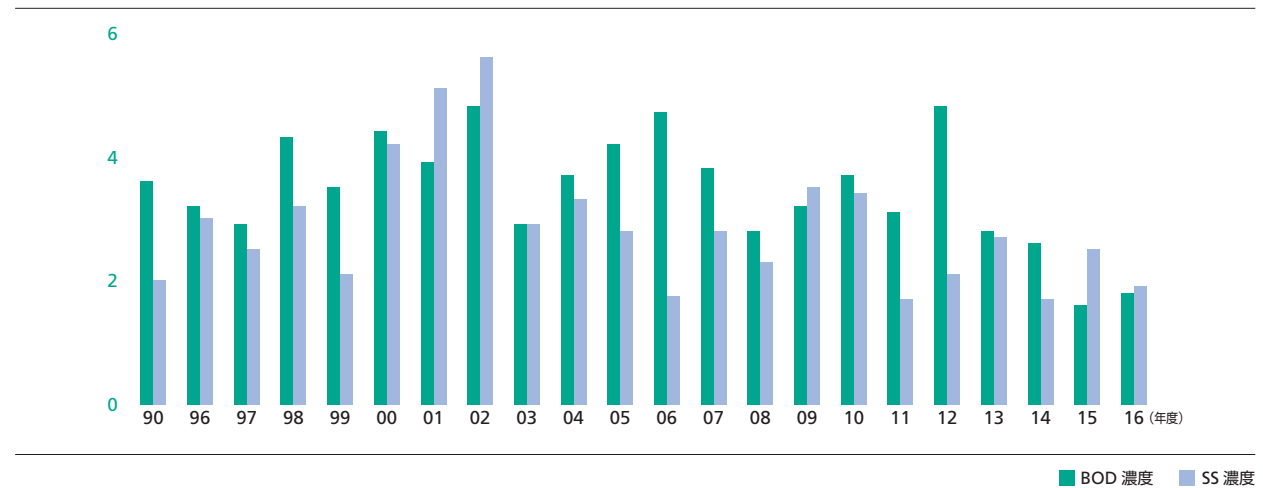


● 水質環境保全

熱作業を多くともな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、水の循環率は各工場とも90%以上に達しています。工場から公共水域への排水は浄化処理の後、厳重に水質を監視しています。また、近年増加しつつあるゲリラ豪雨への対応を主たる目的として、知多工場をはじめ各工場でも雨水の一時貯留および処理能力の増強に取り組んでいます。水質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)



星崎工場排水処理

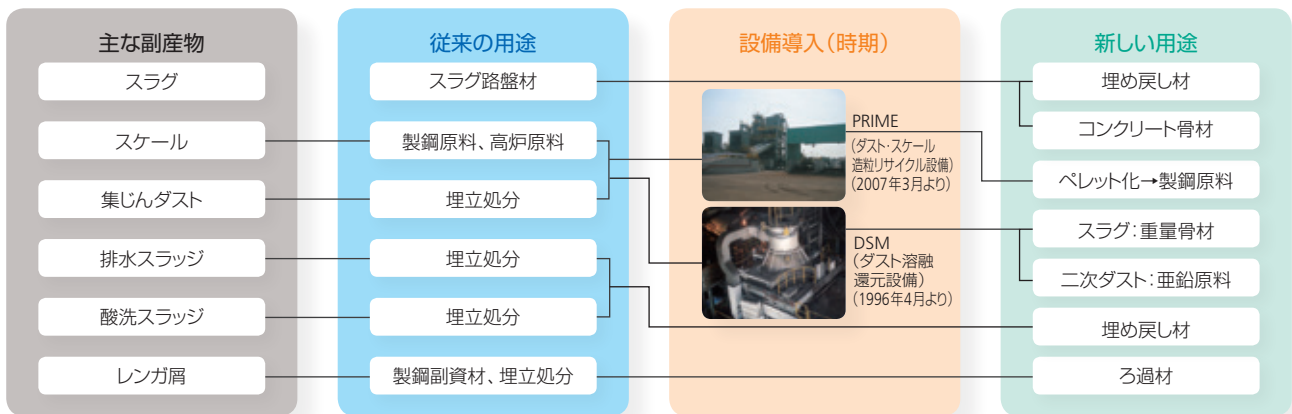
# 循環型社会を目指す取り組み

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。

## 副産物のリユース・リサイクル

2016年度の当社における電気炉製鋼法にともなって発生する副産物は、社内発生スクラップ31.0万トン/年(全量リサイクル)と製鋼スラグなど42.1万トン/年(有効活用量30.0万トン、埋め立てなど12.1万トン、保管量0万トン)です。また、当社(知多工場)のスラグは路盤材として社会資本の整備に活用されていますが、昨今の公共事業の減少のため、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。

### [副産物の活用方法]



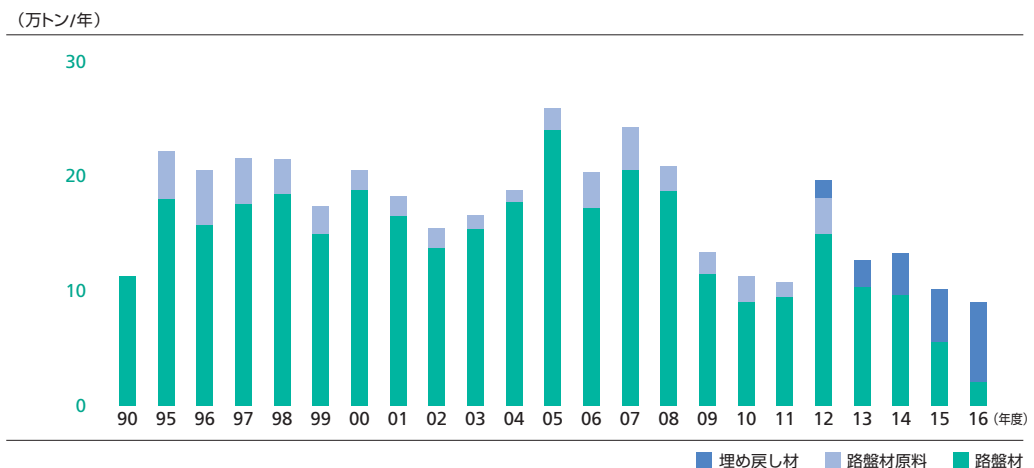
### ● 製鋼スラグのリサイクル

製鋼スラグを用いた鉄鋼スラグ混入路盤材は、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。

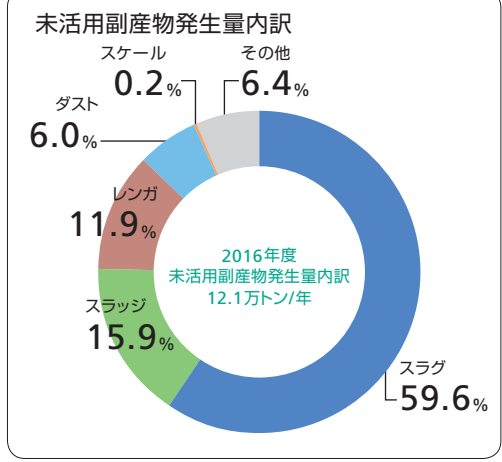
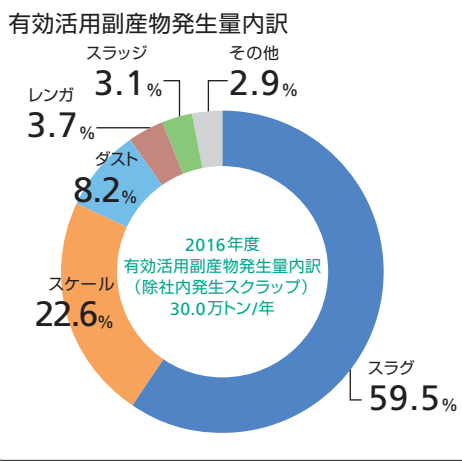
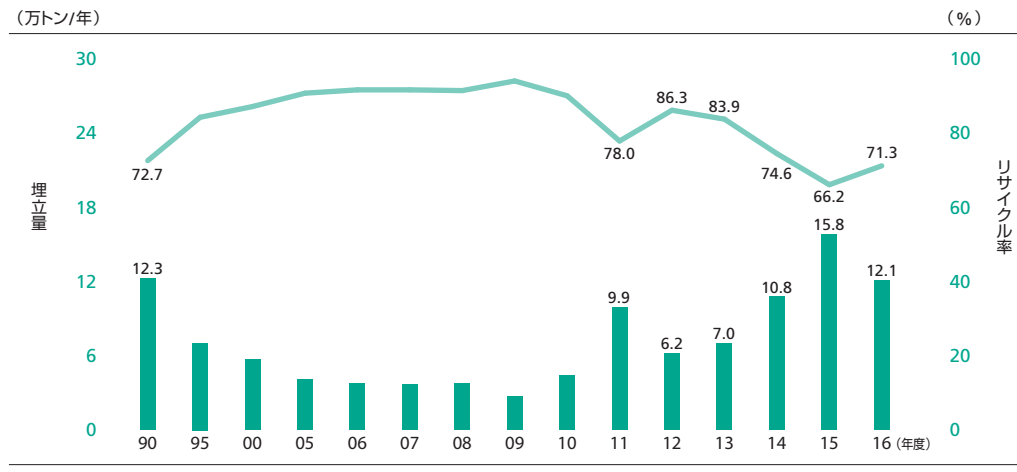
製鋼スラグは、天然資源保護や温室効果ガス発生抑制などの地球環境保護・保全に寄与する貴重な再生資源です。当社(知多工場)では2015年1月に改訂された「鉄鋼スラグ製品の管理に関するガイドライン」に沿って第三者審査を受け、適正な品質管理のもとに製鋼スラグ製品を製造・販売しています。一方、渋川

工場が製品化した鉄鋼スラグを路盤材として使用した群馬県内公共工事におきまして、2013年に基準を超えるふっ素および六価クロムが検出されました。渋川工場は2014年1月から鉄鋼スラグ全量の製造販売を中止しました。その結果、鉄鋼スラグの資源化量が減少し埋立量が大幅に増加しましたが、今後は新たなリサイクル用途を開拓し、埋立量の削減に取り組んでいきます。

製鋼スラグ資源化量の推移



副産物リサイクル率と埋立量の推移



# 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m<sup>2</sup>  
 操業開始 1962年  
 従業員 1,166名



工場長 川西 邦仁

### ●環境方針

- 環境安全を工場長および全従業員が一致協力して推進します。
- 環境目標を設定し、定期的に見直しを行い、全従業員で環境パフォーマンスを向上させるための環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
- 環境に関する法規制はもとより、県、市、業界および地域との取り決め事項を順守します。
- 環境負荷低減および環境改善を継続的に推進するため、次の活動に積極的に取り組みます。
  - ①環境汚染の予防
  - ②省エネルギー、温室効果ガス排出量の削減
  - ③省資源(持続可能な資源の利用)、廃棄物削減・再利用・再資源化の促進
  - ④事業活動において影響する生物多様性、生態系の保護の考慮
  - ⑤環境に優しい技術・製品の開発・供給
- 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。

### ●重点取組事項

- 粉じん、ばいじんの発生、飛散防止
- 排水処理に影響を与える汚水の漏洩防止
- スラグ、ダスト、スラッシュの最終処分量削減
- PCB廃棄物の調査および処分
- エネルギー使用量削減
- ISO14001:2015への移行

### 大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん (g/Nm <sup>3</sup> )	電気炉(5基)	0.04	<0.002	
	貫流ボイラー No. 5~No. 10	0.01	<0.002	
	小型圧延加熱炉	0.01	0.003	<0.002
NOx (ppm)	貫流ボイラー No. 5~No. 10	90	26	17
	小型圧延加熱炉	80	60	52.3

### 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	0.03	<0.003	
	シアン	1	0.1<0.1	
	有機燐	1	0.1<0.1	
	鉛	0.1	<0.02	
	6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	7.9	6.8
	COD	20	6.1	1.5
	SS	30	27	<1.0

## 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m<sup>2</sup>  
 操業開始 1937年  
 従業員 447名



工場長 石濱 辰哉

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、ターゲット材などの生産も行っていきます。

### ●環境方針

- 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共に発展する工場づくり

### ●重点取組事項

- コンプライアンス遵守  
環境不適合防止、法令・届出・報告遵守
- 環境リスク低減  
工場排水の環境リスク低減
- 管理レベル向上  
環境設備の保全管理レベル向上、省エネ推進、CO<sub>2</sub>削減活動
- 地域貢献  
地域とのコミュニケーション、緑化推進
- 環境ISO14001体制の強化

### 大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん (g/Nm <sup>3</sup> )	5号ボイラー	0.05	<0.002	
	大型圧延均熱炉	0.20	<0.002	
	線材圧延加熱炉	0.20	<0.003	
NOx (ppm)	5号ボイラー	60	35	17
	大型圧延均熱炉	130	30	30
	線材圧延加熱炉	130	86	72

### 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	0.03	<0.003	
	シアン	1	<0.1	
	有機燐	1	<0.1	
	鉛	0.1	<0.02	
	6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	7.4	6.9
	BOD	25	2.6	<0.5
	SS	30	4	<1

## 築地テクノセンター



所在地 名古屋市港区  
 生産品目 金属粉末  
 敷地面積 144千m<sup>2</sup>  
 操業開始 1918年  
 従業員 128名



センター長 堀口 保彦

### ●環境方針

- 環境マネジメントシステムを構築し、関連会社と共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などを遵守して、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、廃棄物リサイクルなどの推進、および環境に優しい製品の供給、開発に努めます。
- 活動の推進に当たっては、環境目的およ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。

### ●重点取組事項

- 法律の順守のための標準化推進
- VOC 土壌汚染の浄化推進
- 産業廃棄物の保管場所の4S推進

### ●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 (mg/L)	カドミウム	0.03	<0.003	
	シアン	1	<0.1	
	鉛	0.1	<0.02	
	6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	7.5	7.0
	BOD	25	2.5	<0.5
	SS	30	2	<1

## 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、鍛造用ブルームなど  
 敷地面積 180千m<sup>2</sup>  
 操業開始 1937年  
 従業員 456名



工場長 吉永 祐孝

三方を山々に囲まれ、水と緑が豊かな渋川市の中心部に位置し、世界最大規模の特殊溶解設備を有し、ジェットエンジン、発電機タービン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。

### ●環境方針

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共に、地域との調和・よりよい共存を目指します。

### ●重点取組事項

- ◆ 環境リスク低減  
排水および排煙処理設備の能力増強を行い、工場内外部の環境影響低減を図っています。
- ◆ CO<sub>2</sub>排出量削減  
製造工程での歩留を改善し、ムダなエネルギー投入を抑え、CO<sub>2</sub>排出量削減を推進しています。
- ◆ 地域交流  
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うと共に、「大同ふれあいフェスティバル」の開催により、地域の方々との交流を大切にしています。

### 大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん (g/Nm <sup>3</sup> )	ボイラー	0.10	*	
	調質焼鈍炉	0.20	0.002	<0.002
	鍛造加熱炉	0.25	0.005	<0.002
NOx (ppm)	ボイラー	150	68	67
	調質焼鈍炉	180	42	5
	鍛造加熱炉	150	110	18

※5年に1回(次回2018年11月)

### 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*	0.03	<0.003	
	シアン	1	<0.1	
	有機燐	1	<0.1	
	鉛	0.1	<0.01	
	6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	7.6	7.0
	BOD	25	1	<1
	SS	50	4	<2

※2014年11月改正

## 川崎テクノセンター



所在地 神奈川県川崎市  
 生産品目 鍛延品・機能製品  
 敷地面積 60千m<sup>2</sup>  
 操業開始 1966年  
 従業員 40名



センター長 篠塚 光洋

### ●環境方針

1. 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優しい技術・製品の供給・開発に努めます。
2. 環境マネジメントシステムを継続的に改善し、グループ会社と共に汚染の予防に努めます。
3. 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、公害防止協定等を遵守します。
4. 活動の推進に当たっては、環境目的およ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。
5. 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。

### ●重点取組事項

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。  
◆ 省エネ機器(LED照明など)の積極的導入を推進しています。

### 大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん (g/Nm <sup>3</sup> )	調質炉*	0.25	-	-
	調質炉*	150	-	-

※2012.01~休止

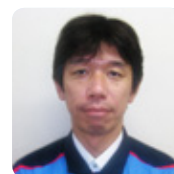
### 水質

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	
有害物質 (mg/L)	カドミウム	0.03	<0.01	
	シアン	1	<0.1	
	有機燐	1	<0.1	
	鉛	0.1	<0.02	
	6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	7.9	7.3
	COD	60	8.7	<1
	SS	90	6	<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m<sup>2</sup>  
 操業開始 1955年  
 従業員 23名



工場長 内藤 幸宏

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などに使用される高品質・高機能素材を生産しています。

### ●環境方針

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・地球環境に優しい工場づくりを進めています。

### ●重点取組事項

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および臭いを抑制するため、油煙除去装置を設置しました。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・ダンボールなどのリサイクル資源化を図ります。  
◆ 歩留向上により電力原単位の向上および廃棄物の削減を図ります。

### 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 (mg/L)	特定施設なし	-	-	
	一般項目	錳油類	5.0	<2.8
		動植物油脂類	5.0	<2.5

工場別データ

## 中津川テクノセンター



所在地 岐阜県中津川市  
 生産品目 磁石、鋳鋼品  
 敷地面積 110千m<sup>2</sup>  
 操業開始 1990年  
 従業員 957名



センター長 堀口 保彦

●環境方針

1. 工業団地、地域の環境保全に対する活動に積極的に参加します。
2. 構内各社との連絡体制、点検、監視の更なる充実で、環境コンプライアンス0を目指します。

●重点取組事項

1. 構内各社の意思疎通を十分に行い、必要な環境対策を行います。
2. 地域との関係を重視した環境保全に取り組みます。
3. 必要な環境のモニターを整備し、構内外の汚染を防止します。

大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん (g/Nm <sup>3</sup> )	ボイラー	0.1	0.003	
	焙焼炉	0.1	0.009	
	加熱炉 (熱処理炉)	0.4	0.004	
NOx (ppm)	ボイラー	122	100	66
	焙焼炉	176	65	51
	加熱炉 (熱処理炉)	144	51	44

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	0.03	<0.003	
	シアン	1	<0.1	
	有機燐	1	0.51	0.02
	鉛	0.1	<0.01	
	6価クロム	0.5	<0.04	
	総水銀	0.005	<0.0005	
一般項目	pH	5.8~8.6	7.6	7.1
	COD	30	11	3.1
	SS	40	<1	

## 君津工場



所在地 千葉県君津市  
 生産品目 型鍛造製品  
 敷地面積 22千m<sup>2</sup>  
 操業開始 1968年  
 従業員 38名



工場長 高橋 知之

当工場は、新日鐵住金株式会社君津製鉄所構内に立地し、高速精密鍛造機により型鍛造製品を生産しています。

●環境方針

私たちの生産活動が地球環境に影響を与えていることを理解し、従業員全員参加のもと、環境保全活動に取り組みます。

●重点取組事項

1. 環境リスクの低減  
排水経路への漏油防止として、各設備の発生源対策および監視、管理体制を構築していきます。
2. 省エネ、省資源活動の推進  
生産効率向上による投入エネルギーのミニマム化を推進していきます。  
廃棄物の削減を目指し、分別によるリサイクル化を推進していきます。
3. コンプライアンスの強化  
法規制内容を正しく理解するため、継続的に従業員教育を行っています。

大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん (g/Nm <sup>3</sup> )	多目的熱処理炉 (MP炉)	0.05	<0.002	
NOx (ppm)	多目的熱処理炉 (MP炉)	50	18	8

水質

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	
一般項目	pH	5~9	7.8	7.0
	BOD	25以下	5	1
	SS	50以下	10	1

君津工場の排水は生活排水と雨水のみで、その他の排水施設がないため有害物質の測定は実施していません。

# 大同特殊鋼グループの概要

## 会社概要

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	石黒 武
従業員数	3,258名(単独 2017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(2017年3月末現在)
株主数	21,450名(2017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(%)
新日鐵住金株式会社	31,009	7.1
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)	19,638	4.5
株式会社みずほ銀行	15,773	3.6
日本発條株式会社	14,497	3.3
株式会社三菱東京UFJ銀行	14,058	3.2
本田技研工業株式会社	13,053	3.0
日本マスタートラスト 信託銀行株式会社(信託口)	11,085	2.6
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

※ 除く、自己株式

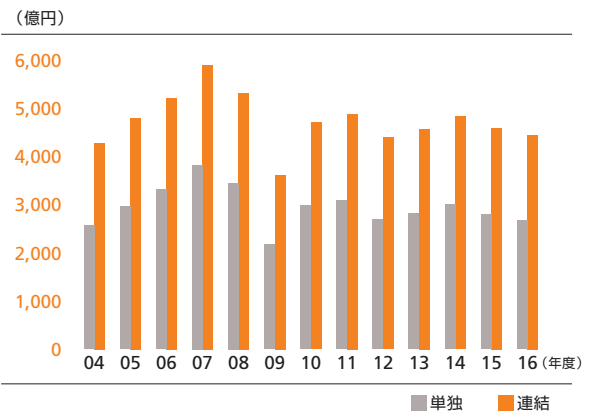
**主要取引銀行** みずほ銀行、三菱東京UFJ銀行、  
三菱UFJ信託銀行

**幹事証券** SMBC日興証券、みずほ証券、  
三菱UFJモルガン・スタンレー証券、  
野村證券、大和証券

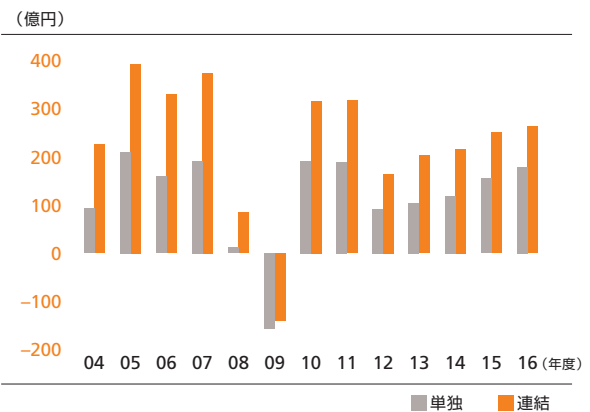
## 主要取引先

- <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

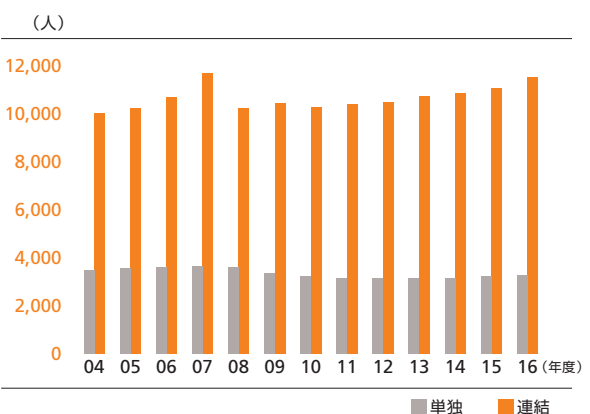
## 売上高



## 経常利益



## 従業員数



## グループ会社一覧

会社名	従業員数(人) 2017年3月末	売上高(円) 2017年3月期	所在地	ホームページアドレス
<b>特殊鋼鋼材</b>				
DAIDO PDM (Thailand) CO., LTD.	219	32億(2016年12月期)	タイ国チャチェンサオ県	http://www.daidopdm.co.th
大同DMソリューション(株)	528	246億	大阪府大東市	http://www.daidodms.co.jp
天文大同特殊鋼股份有限公司	168	29億(2016年12月期)	台湾桃園市	http://www.daidosteel.com.tw
DAIDO AMISTAR (M) SDN. BHD.	127	12億(2016年12月期)	マレーシア国セランゴール州	http://www.daidoamistar.com.my
DAIDO DMS SINGAPORE PTE. LTD.	34	7億(2016年12月期)	シンガポール国	-
大同資材サービス(株)	41	245億	名古屋市南区	http://www.daido.co.jp/dsk/
大同テクニカ(株)	726	70億	愛知県東海市	http://www.daido-technica.co.jp
大同エコメット(株)	113	31億	愛知県東海市	http://www.d-ecomet.co.jp
理研製鋼(株)*	234	81億	東京都中央区	http://www.rkn.co.jp
東北特殊鋼(株)*	360	157億	宮城県柴田郡村田町	http://www.tohokusteel.com
丸太運輸(株)*	469	172億(2016年12月期)	名古屋市瑞穂区	http://www.maruta.co.jp
桜井興産(株)*	67	13億(2016年12月期)	名古屋市南区	http://www.sakuraikosan.co.jp
泉電気工業(株)*	56	23億(2016年12月期)	東京都墨田区	http://www.izumidenki.com
川一産業(株)*	178	35億(2017年1月期)	川崎市川崎区	http://www.kawaichi.jp
<b>機能材料・磁性材料</b>				
日本精線(株)	684	304億	大阪市中央区	http://www.n-seisen.co.jp
THAI SEISEN Co., Ltd.	178	29億(2017年2月期)	タイ国サムットプラカーン県	-
(株)ダイドー電子	241	84億	岐阜県中津川市	http://www.daido-electronics.co.jp
大同電工(蘇州)有限公司	365	83億(2016年12月期)	中国江蘇省	-
Daido Electronics (Thailand) Co., Ltd.	446	28億	タイ国アユタヤ県	-
下村特殊精工(株)	258	107億	千葉県市川市	http://www.sts-shimomura.com
日星精工(株)	69	18億	名古屋市南区	http://www.nssy.co.jp
<b>自動車部品・産業機械部品</b>				
(株)大同キャストインクス	629	204億	名古屋市港区	http://www.d-cast.jp
フジオーゼックス(株)	537	172億	静岡県菊川市	http://www.oozx.co.jp
富士気門(広東)有限公司	164	19億(2016年12月期)	中国広東省	-
日本鍛工(株)	142	51億	兵庫県尼崎市	http://www.j-d-f.co.jp
東洋産業(株)	73	38億	宮城県黒川郡大衡村	http://www.ring-roll-toyo.co.jp
大同スターテクノ(株)	295	42億	群馬県渋川市	http://www.dsteku.jp
大同精密工業(株)	207	55億	東京都豊島区	http://www.daidoseimitu.co.jp
OHIO STAR FORGE CO.	113	72億(2016年12月期)	米国オハイオ州	http://www.ohiostar.com
<b>エンジニアリング</b>				
大同マシナリー(株)	350	113億	名古屋市南区	http://www.dm-daido.co.jp
大同環境エンジニアリング(株)	60	19億	名古屋市南区	http://www.daido-kankyo.co.jp
大同プラント工業(株)	69	33億	名古屋市南区	http://www.daido-plant.co.jp
<b>流通・サービス</b>				
大同興業(株)	305	1,957億	東京都港区	http://www.daidokogyo.co.jp
(株)大同ライフサービス	204	71億	名古屋市南区	http://www.daidolife.co.jp
(株)大同分析リサーチ	193	30億	名古屋市南区	http://www.daido.co.jp/dbr/
(株)スターインフォテック	186	39億	名古屋市東区	http://www.d-sit.co.jp
(株)ライフサポート	427	17億	名古屋市南区	http://www.ls-lifesupport.co.jp/
木曾駒高原観光開発(株)	33	6億	長野県木曾郡木曾町	http://www.kisokoma.co.jp
Daido Steel (America) Inc.	11	38億(2016年12月期)	米国伊利ノイ州	http://www.daidosteel.com
大同特殊鋼(上海)有限公司	45	33億(2016年12月期)	中国上海市	http://www.daidosteel.net

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。このうち、「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鐵名古屋製鉄所(現・新日鐵住金名古屋製鉄所)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、2015年のISO改訂に対応するための計画を策定し、2018年までにすべての工場において2015年版に適合させていきます。今後も、大同グループ全体として認証取得・維持し、環境マネジメントの継続的改善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	2017. 8.19	
知多工場(含む知多型鍛造工場、君津工場、知多帯鋼工場、王子工場)	1998. 2. 2	2016. 2. 2	JICQA
洪川工場	1998. 2. 2	2016. 2. 2	
川崎テクノセンター	1998. 8.26	2016. 8.26	
築地テクノセンター(含む粉末工場)	1998. 8.26	2016. 8.26	
新分野事業部(LED部門)	2005.12.12		LRQA
新分野事業部(磁気センサ部門)	2013.12.21	2014.12.12	

### グループ会社 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	2015. 1.27	JICQA
日本鍛工株式会社	2001. 4.12	2016. 4.12	JICQA
フジオーゼックス株式会社	2001. 7.17	2016. 7.17	JARI-RB
株式会社ダイドー電子	2003.11. 9	2015. 2.24	JMA
大同興業株式会社	2003.12.10	2016. 5. 7	SGSジャパン
大同精密工業株式会社	2004. 1.29	2016. 1.29	JICQA
下村特殊精工株式会社	2004. 2.26	2014.12.19	JICQA
大同エコマット株式会社	2004. 7. 1	2016. 7. 1	JICQA
Daido Electronics (Thailand) Co., Ltd.	2004. 7.19	2017. 5.31	BSI
日星精工株式会社	2004.10. 8	2016.10. 8	JQA
理研製鋼株式会社	2004.12.16	2016.12.16	JICQA
東洋産業株式会社	2005. 1.18	2017. 1.18	JIA-QA
大同電工(蘇州)有限公司	2005. 3.23	2016.12.15	CNAS
大同DMソリューション株式会社	2005. 6. 9	2017. 6. 9	JICQA
日本精線株式会社(枚方工場)	2005. 9.15	2016. 9. 6	JMA
株式会社大同キャスティングス	2005.10.13	2017. 8.19	JMA
桜井興産株式会社	2006. 7.13	2015. 6.18	インターテック・サーティフィケーション
大同資材サービス株式会社	2006.12.25	2016.11.11	インターテック・サーティフィケーション

2017年8月31日現在



**DAIDO STEEL GROUP**  
**Beyond the Special**

**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

©掲載内容の無断転載・無断使用はご遠慮ください。  
発行日:2017年9月

「CSR報告書2017」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