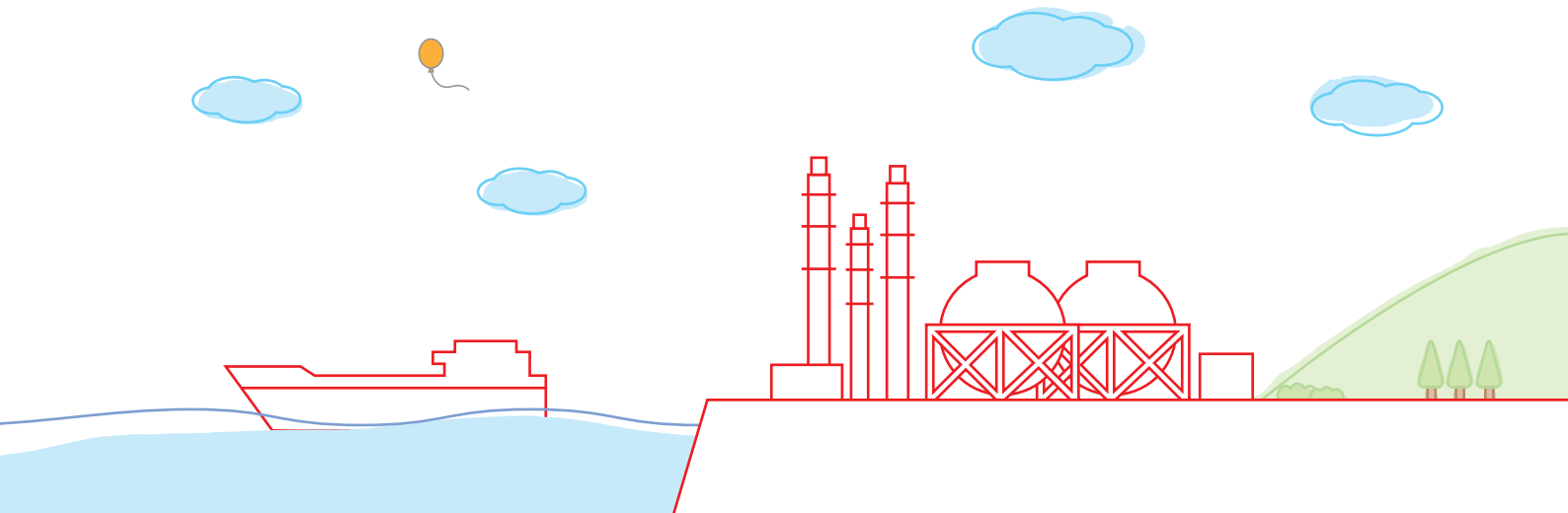


CSR報告書 2013
CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT



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 大同特殊鋼の地域への取り組み**
地域社会とともに
- 08 **特集2 大同特殊鋼の環境への取り組み**
地球環境のために
- 10 2012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 グループ会社一覧
- 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

本報告書の閲読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

2012年4月1日～2013年3月31日

報告書発行日

2013年10月（前回発行2012年12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よ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よ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

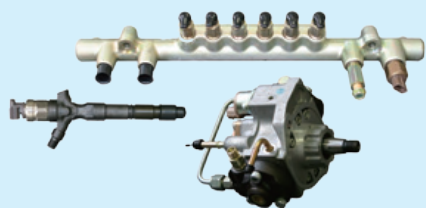
3

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

“ものづくり力”を結集し、持続可能な社会の実現へ貢献してまいります。

2012年は、国内では復興需要の本格化による景気の持ち直しが見られたものの、欧州での金融危機の長期化や大幅な円高進行、あるいは、中国国内における日本製品不買運動の勃発、新興国の景気減速など、特殊鋼鋼材を主力とする当社グループの需要環境に多大な影響を及ぼす、大変厳しい1年となりました。

このような状況の中にあっても、より進化した製品や技術の開発を通して社会に貢献していくことが当社グループの使命であるという信念のもと、常に最先端の技術開発力とその活用に努め、持続可能な社会の実現へ向けて『前進する企業集団』でありたいと考えております。

本業を通じた社会課題の解決へ取り組んでいきます。

地球温暖化、紛争鉱物、児童労働に代表されるような人権問題など、地球そのものの永続的な存続のためには、世界にはさまざまな課題が山積しております。

また、国内に目を転じれば、震災からの復興やエネルギー問題、少子高齢化の進展、環境保全など、多くの社会課題に直面しています。このような中で、企業市民の一員として果たすべき当社の役割とは、本業を通じた社会課題解決への取り組みであると考えております。

当社の製品用途は、自動車を主体として、その他にも船舶、航空機、家電、医療、IT機器と広範囲にわたっております。それぞれの産業分野において、特殊鋼という素材の可能性を追求し続けることで、社会からのご要望・ご要望に添えてまいりました。そうして積み重ねてきた知見を活かし、

社会課題の解決に寄与する技術や製品を開発することのみならず、その生産過程においても環境保全や省エネルギーなどの課題に取り組んでいくことが重大な使命であると認識しております。燃料転換推進によるCO₂排出量削減、副産物のリサイクル率向上、化学物質の排出低減、大気・水質管理の徹底などさまざまな施策を講じ、環境負荷低減への取り組みを今後も積極的に推進してまいります。

環境保全に最大限の配慮をもって事業活動を行うことは企業の社会的責任として不可欠であると認識しておりますが、一方で、事業そのものの活動が停止してしまえば、お客様をはじめステークホルダーの皆様に対しての責任を果たすことができなくなります。そのため当社では、事業の継続性と安定性を強化するBCM(Business Continuity Management)の策定を進めております。安全な避難経路を確保するための建屋の改修、一部の事業場においては執務棟を耐震・免震を強化した建屋に更新し、まずは人命確保の対策を実行いたしました。現在は第2ステップとして、『お客様への供給責任を如何に果たすか』というテーマのもと、BCP(Business Continuity Plan)検討体制を整え、対策の立案と実行推進を図っております。

こうした取り組みを継続し、本業を通じた社会課題の解決に努めてまいりたいと考えております。

ソリューション・ビジネスにより新たな価値を創造します。

現在進めております2014中期経営計画では、基本方針として『世界最強の特殊鋼メーカーを目指して』を掲げてお

ります。知多工場への大型戦略投資はその象徴となる取り組みであり、この投資によって知多工場は、生産能力、競争力、環境対応などを具備した世界最高水準の特殊鋼一貫生産工場へと生まれ変わります。品質向上および歩留まり・生産性向上などによってコスト競争力を高め、グローバル市場におけるプレゼンス向上を目指してまいります。

中期経営計画の策定と時期を同じくして全社の組織変更を実行いたしました。これにより実現したのは、当社のいま現在持ち得るすべての“ものづくり力”を総動員し、お客様のニーズに確実に応えし、更にソリューション提案により新たな価値をご提供する『ソリューション・ビジネス』です。グローバル競争が激化する企業環境の中にあって、大同特殊鋼グループの持つ技術・経験・知恵を結集し、お客様の本当のニーズを探り、具体的な提案を通してお客様との“絆”を構築していきたいと考えております。ソリューション・ビジネスの実行により当社とお客様がWIN-WINの関係になってこそ、企業も社会も持続的発展が成せるものと信じ、中期経営計画における取り組みを推進してまいります。

社会に貢献する『前進する企業集団』を目指します。

当社の経営理念には『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』とあります。この言葉には、当社の“ものづくり力”を総動員し、ステークホルダーの皆様とともにさまざまな社会課題を解決していきたいという思いが込められています。この“ものづくり力”を支えるのは従業員にほかなりません。従業員一人ひとりが高い志をもって日々の業務に取り組むことで、新たな発想や課題解決のきっかけが生まれ、『創造的、個性的な企業集団』へと導いてくれると信じております。2003年に制定した『大同特殊鋼企業倫理憲章』は、その志の拠り所とすべく、『行動基準』とともに全従業員への徹底・浸透を継続させています。

高い企業倫理観に基づき、地球環境への配慮と国際社会でのよき企業市民であることを念頭に日々の業務を遂行していくことで、従業員それぞれが社会的責任を果たし、持続可能な社会の実現に貢献する『前進する企業集団』を目指します。



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 大同特殊鋼の地域への取り組み

地域社会とともに

当社は地域社会との共生を大切にしています。地域の皆様とのコミュニケーションを深めながら、よき企業市民として社会貢献活動を継続していきたいと考えています。

各事業拠点においてさまざまな形での催し事や清掃活動などを行っていますが、星崎工場ではホタルを育成し鑑賞会を開いています。神秘的な光を放つホタルを通して、自然環境の大切さや生命の尊さをステークホルダーの皆様と一緒に体感する機会にしていきたいと考えています。



ホタルのヒカリ輝く癒しの工場



星崎工場では、「ホタルの飛ぶ鉄鋼会社」をスローガンに、2003年からホタルの育成環境づくりに取り組んでいます。

ホタルはきれいな水や土、豊かな緑がある環境にしか生息できない大変デリケートな生き物で、環境のバロメーターといわれるほどです。星崎工場では工業用水の水質・水温の管理を徹底し、害虫や大雨・暴風からホタルを守る工夫をして、保護活動を行っています。



2004年には「ほたる園」を開園。2006年からは毎年「ホタル鑑賞会」を開催し、社員だけでなく、地域の皆様にも鑑賞していただく機会を設けています。2008年には「ほたる園」を拡張して小川や滝を配置し、また、車椅子の方にもお越しいただけるよう整備しました。現在は、一般の方の口コミや地域広報紙などを通じて鑑賞会のごことが広く知られるようになり、地域以外からもご来場いただくなど、多くの方にホタルの光を楽しんでいただいています。



ホタルの成長環境を守る取り組み例

◆水質・水温を管理する

ホタルが繁殖するには、餌となるカワニナという貝を繁殖させなければなりません。カワニナは水質がきれいな川でしか生息できず、水温が低すぎると動きが鈍くなり、繁殖しにくくなります。そのため、水質と水温の管理が必須です。

◆水草を植える

ホタルの産卵のために、直射日光を遮って日陰ができるよう水草を植えています。幼虫が孵化してすぐに、水に入れるようにもしています。

◆水の流れをつくる

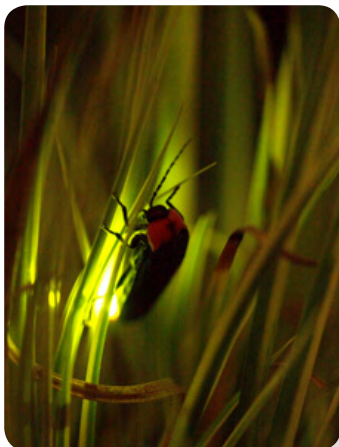
ホタルの幼虫は、水のきれいな流水に生息します。

◆陸へ上げられる場所をつくる

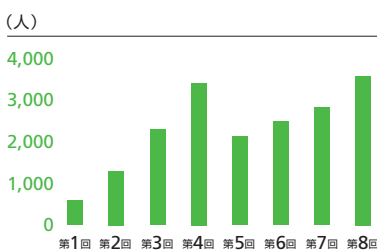
幼虫は成熟すると、サナギになるために陸に上がります。

◆ホタルが光れる環境をつくる

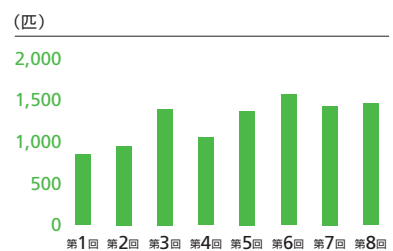
ホタルは交尾相手を探すため、体内のルシフェリンという物質に酵素が反応して光を発します。暗い場所でなければ光らないため、繁殖時期はほたる園の周囲を遮光ネットで覆う、街灯を消すといった環境づくりをしています。



来園者数



ホタル飛遊のべ数



ホタルのヒカリが輝き続けるために

「ほたる園」では、ゲンジボタルとヘイケボタルを成育しています。サナギから羽化する時期は6月中旬から7月上旬で、成虫の寿命は約2週間です。こうして産まれた卵を1年間かけて育てています。

また、より多くのホタルを鑑賞していただくために、園内で自生しているホタルだけでなく、人工的に採卵・幼虫の飼育も行っています。毎年3月頃には、近隣の幼稚園や学校、地域の方による幼虫の放流イベントが開催されます。



中学生による放流会



カワナ養殖中

カワナも育てています

ホタルの成長に欠かせない“カワナ”をご存じですか？

ホタルは成虫になると何も食べず露だけで生活しますが、幼虫はカワナだけを食べるため、ホタルの飼育にはカワナの養殖が必須条件になります。孵化して間もない幼虫は大きく育ったカワナは食べられないため、まるで子どもを育てるように、飼育担当者がカワナの身を小さく切って与えるなど、手間を惜しまない努力をしています。



VOICE

ホタルの育成を受け継いだ頃は、ホタルのことは何もわからず、鑑賞会を無事に開催できるのか大変なプレッシャーがありました。1年かけて大切に育てたつもりが期待していたほどにホタルが飛ばず、悔しい思いもしました。今では、自分たちで卵を産ませ、幼虫を育て、数多く飛ばせるまでのサイクルがスムーズにできるまでになりましたが、幼虫のサイズ選別作業や水槽のフィルター清掃を少しでも怠ると全滅することもあるため、育てるのは非常に難しい。しかし、この苦勞も、幼虫の放流イベントで子どもたちが幼虫を初めて見たときの歓声や、鑑賞会で地域の方からいただく「ホタルなんて何年ぶりかしら。良かったわ！来年も楽しみにしています」の声に吹っ飛び、また頑張れます。



株式会社ライフサポート
高島 力さん・大島 美鈴さん

特集2 大同特殊鋼の環境への取り組み

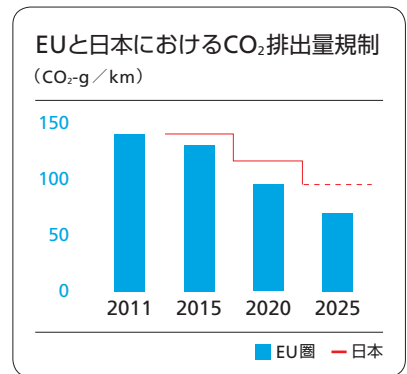
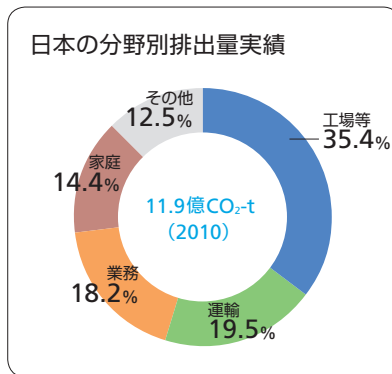
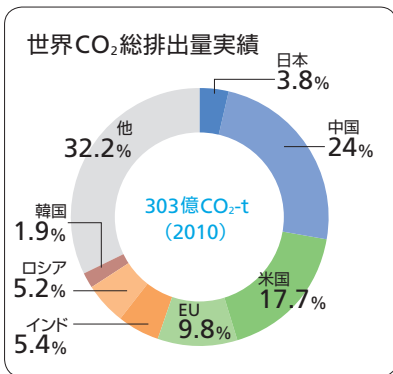
地球環境のために



環境負荷低減への取り組みは、重要な経営課題の一つです。当社では製品の生産過程においてさまざまな施策を講じていますが、製品そのものが環境負荷低減に貢献する「環境製品」の開発も進めています。中でも自動車関連では、CO₂排出量削減に有効なターボチャージャーの関連部品や素材を生産しており、世界中で強化される排ガス規制への対応や自動車の燃費向上に貢献しています。未来のエコカーを支えるべく、新素材の開発や次世代技術の応用で地球環境保全に貢献する特殊鋼の新たな可能性を追求し続けています。

CO₂排出量と厳格化する環境規制について

日本のCO₂排出量は世界の3.8%でロシアに次ぎ6番目、比率では中国の16%、米国の21%に相当します。また、日本での運輸部門におけるCO₂排出量は全体の19.5%を占め、運輸部門でのCO₂低減が望まれています。一方、CO₂排出規制は厳格化し、欧州議会は2020年の車両排出規制95g/km(燃費25km/l相当)で合意しました。日本もこれに追随し、いま現在表明されている法規制から、更に厳しいものになると考えられます。

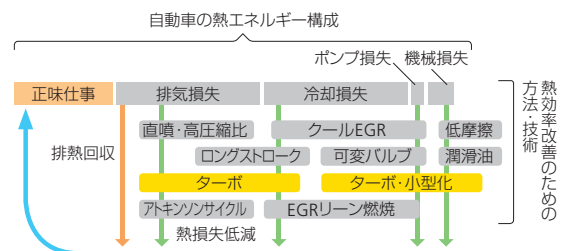


出典: IEA CO₂排出量実績、環境省公開情報、MARKLINESから当社作成

●自動車における燃費向上技術の方向性

将来にわたり厳格化していくCO₂排出量規制を満足させるため、エンジンにおける熱効率改善が喫緊の課題となっています。特にエンジンの小型化とターボチャージャーを組み合わせた技術が、熱損失低減の切り札として世界的に注目されています。自動車の軽量・小型化が一層進む中で、より高温・高圧環境に耐え得るターボチャージャーが求められており、当社の耐熱部材ニーズが高まっています。

〈熱効率改善技術のイメージ(ガソリンエンジンの例)〉

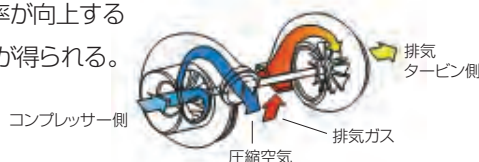


出典: 中産連「技術担当役員のための次世代自動車最新技術・動向講座」から当社作成

ターボチャージャー生産予測

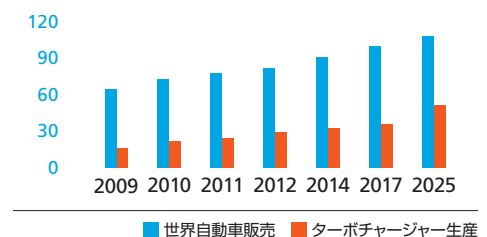
ターボチャージャーとは…排気タービン過給機

排気ガスのエネルギー(温度・圧力)を利用し、タービンを高速回転させる。その回転力により圧縮機(コンプレッサー)を駆動させることで得られる圧縮空気をエンジン内に送り込む装置。これにより、少ない排気量ながらもより多くの燃料を燃焼させることが可能となり、燃費効率が向上するとともに大きな出力が得られる。



ターボチャージャー生産実績・予測

(百万台/年)



出典: 富士キメラ総研データから当社想定

ターボチャージャー関連製品と新たな可能性について

大同グループでは、耐熱性を必要とする高温・排気側のターボチャージャー関連部品や素材を製造しています。今後より一層進化するターボチャージャーの高効率化にも、開発・製造・営業が一体となって対応しています。

●大同グループの製品群

耐熱タービンハウジング	● 株式会社大同キャスティングス
タービンホイール	
ノズルベーン	● 大同精密工業株式会社
可変モジュール用各種部品	
ウエストゲートバルブアッシー	● 株式会社ダイドー電子
アクチュエーター用希土類磁石	
耐熱ボルト	● 日星精工株式会社
高合金／耐熱ボルト用素材	● 大同スペシャルメタル株式会社 日本精線株式会社

●新製品：TiAl合金製タービンホイール

タービンホイール材質はニッケル基超合金が主流です。しかし、今回大同キャスティングスでは、軽かつ高温強度に優れるTiAl合金を、レピキャスト法と呼ぶ独自技術で、世界で初めてタービンホイール用として量産化を実現しました。本製品は効率と環境とを改善するグリーンイノベーションであり、お客様からも多大な期待が寄せられています。

ニッケル基超合金とチタンアルミ(TiAl)合金の特性比較

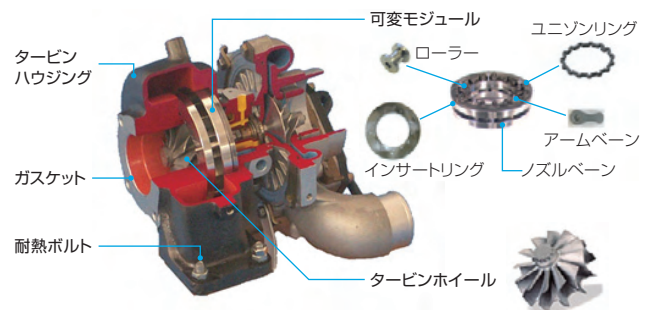
	インコネル713C	TiAl合金
主成分	Ni, Cr, Al, Mo	Ti, Al
密度	7.9g/cm ³	3.9g/cm ³
比強度(900℃)	90MPa	140MPa

(比強度：大きい方が強い)

VOICE

厳しくなる環境規制に対応するためエンジンの「ダウンサイジング」と、小型エンジンを強力にできるターボチャージャーは、今やエコカーの切り札的存在となっています。大同キャスティングスでは、ターボチャージャーの心臓部であるタービンホイールを製造しています。年々厳しくなる品質・寸法精度要求を満足させ、翼厚0.3mmという薄肉鋳造品を安定供給するため、日々改善を進めています。

株式会社大同キャスティングス 技術部技術室製品担当の岸本圭太さん(左)と三浦知佐子さん

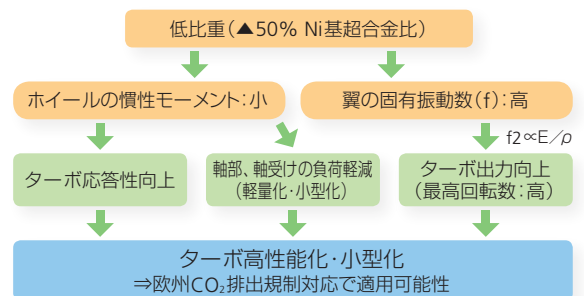


写真提供：大同精密工業株式会社

TiAl合金製タービンホイールの特長

タービンホイールとしてのTiAlの適性

①高温(比)強度が高い ②チタン合金として優れた耐酸化性 ③低比重
このうち、③低比重(Ni基超合金の約半分)が最大の特長
→ターボ高性能化・小型化の効果あり



2012年度の主なトピックス

TOPIC 01 企業



欧州事務所(ドイツ:フランクフルト)設立

ドイツ・フランクフルトに欧州事務所を設立しました。

欧州は、北米、アジアと並んで重要な市場であり、大同グループの海外展開拡大においては重要な意味を持つ地域です。

欧州に技術サービススタッフを駐在させることにより、マーケティング・ネットワークづくり、流通指導・調整・強化など、技術サービスができる体制を構築し、海外展開の拡大強化を進めます。

TOPIC 02 企業



大同DMソリューション株式会社
Daido Die & Mold Steel Solutions Co., Ltd.

工具鋼新会社 大同DMソリューション株式会社 発足

2012年7月1日付で、子会社の大同アミスター株式会社、大同マテックス株式会社および出資先の石原鋼鉄株式会社の3社が合併し、工具鋼新会社「大同DMソリューション株式会社」が発足しました。

合併前の3社はそれぞれ独自に金型産業に貢献してきましたが、今回新会社の発足により各社の強みを結集し、材料・加工・熱処理・表面処理など、金型産業を支えるトータルソリューション会社として新たなサービスを創造します。

TOPIC 03 企業



行動基準ガイドブックの更新と全社教育の実施

「行動基準ガイドブック」の改正にともない、全社一斉にコンプライアンス教育を実施しました。

「経営理念」「倫理憲章」「行動基準」の制定趣旨と内容、ガイドブックの活用方法、違反を見つけたときの対応方法などを解説し、具体的な事例を参考にしながら、教育の場を通じてコンプライアンス遵守の徹底を図りました。企業倫理への意識を高め、従業員一人ひとりが責任ある行動で日々の業務を遂行するよう、今後も定期的な教育の機会を設けていきます。

TOPIC 04 ステークホルダーに対する取り組み



築地テクノセンターに 津波避難対策用ビル「HEART」が竣工

築地テクノセンターに津波避難対策用ビルを新設しました。

新たに竣工した津波避難対策用ビル、通称「HEART」は、1・2階部分の外壁を全面ガラス張りにすることで津波が抜けやすい構造にしており、高さ10メートルの津波発生時でも避難が可能な施設です。

当ビルの完成により、センター内に点在していたグループ会社・協力会社の事務所や各部署を集約し、災害時の従業員の人命確保を図るとともに、業務効率の改善を目的としています。

TOPIC 05 ステークホルダーに対する取り組み



ハンドボール部「フェニックス」 日本リーグ2連覇達成

第37回日本ハンドボールリーグにおいて、決勝戦でトヨタ車体「BRAVE KINGS」を下し、当社「Phenix」が2年連続16回目の優勝を達成しました。シーズン中は苦しい戦いが続きましたが、ファンの皆様をはじめ関係者の方々からの熱いご声援をいただき2連覇を達成することができました。今後とも引き続き皆様からの応援をよろしくお願いいたします。

TOPIC 06 ステークホルダーに対する取り組み



なでしこ銘柄に選定

経済産業省と東京証券取引所が、女性活躍推進に優れた上場企業(当社を含む17社)を「なでしこ銘柄」として選定しました。各業種1銘柄が対象となり、鉄鋼業からは当社が選ばれました。

TOPIC 07 ステークホルダーに対する取り組み



愛知県「命をつなぐPROJECT」に参画

愛知県知多半島に点在する企業が所有する企業緑地を起点に、生態系ネットワークの形成と次世代の担い手を育成する「命をつなぐプロジェクト」に、当社から知多工場が参画しています。工場西側に広がる「だいでうの森」がその対象となっており、これまでの緑化活動が評価され、愛知県知事から感謝状が授与されました。また2012年12月、「命をつなぐPROJECT」の一環として企業緑地体感イベント「LOVE! GREEN DAY 2012」が開催され、一般の方にもものづくりの現場と企業緑地を体感していただきました。

TOPIC 08 環境負荷低減への取り組み



環境部の発足

環境活動のさらなる強化を図る目的から、「環境部」を発足させました。

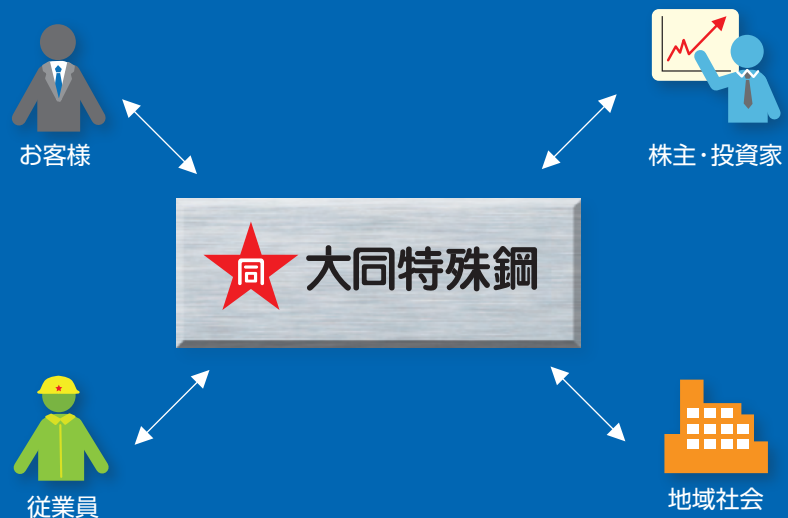
全社横断的な環境管理組織として、環境管理計画の企画・立案、環境監査、教育などを統括し、各工場の環境担当部門への支援強化を図ります。

社会への責任と貢献

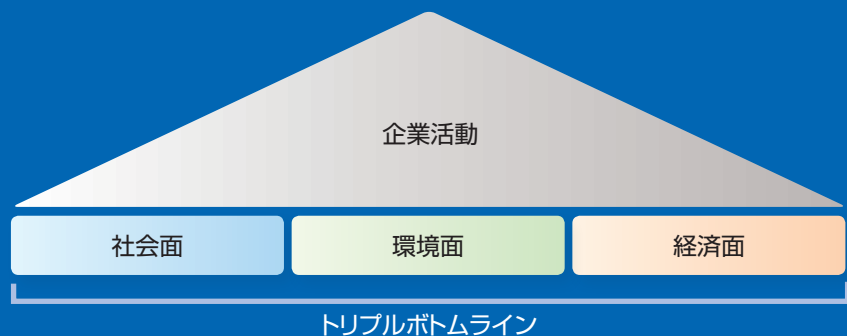
CSR (Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任)の重要性が海外だけでなく国内にも浸透しています。社会の持続的な発展を維持していくために、経済面だけでなく環境、社会面も含めた活動が企業に求められています。

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



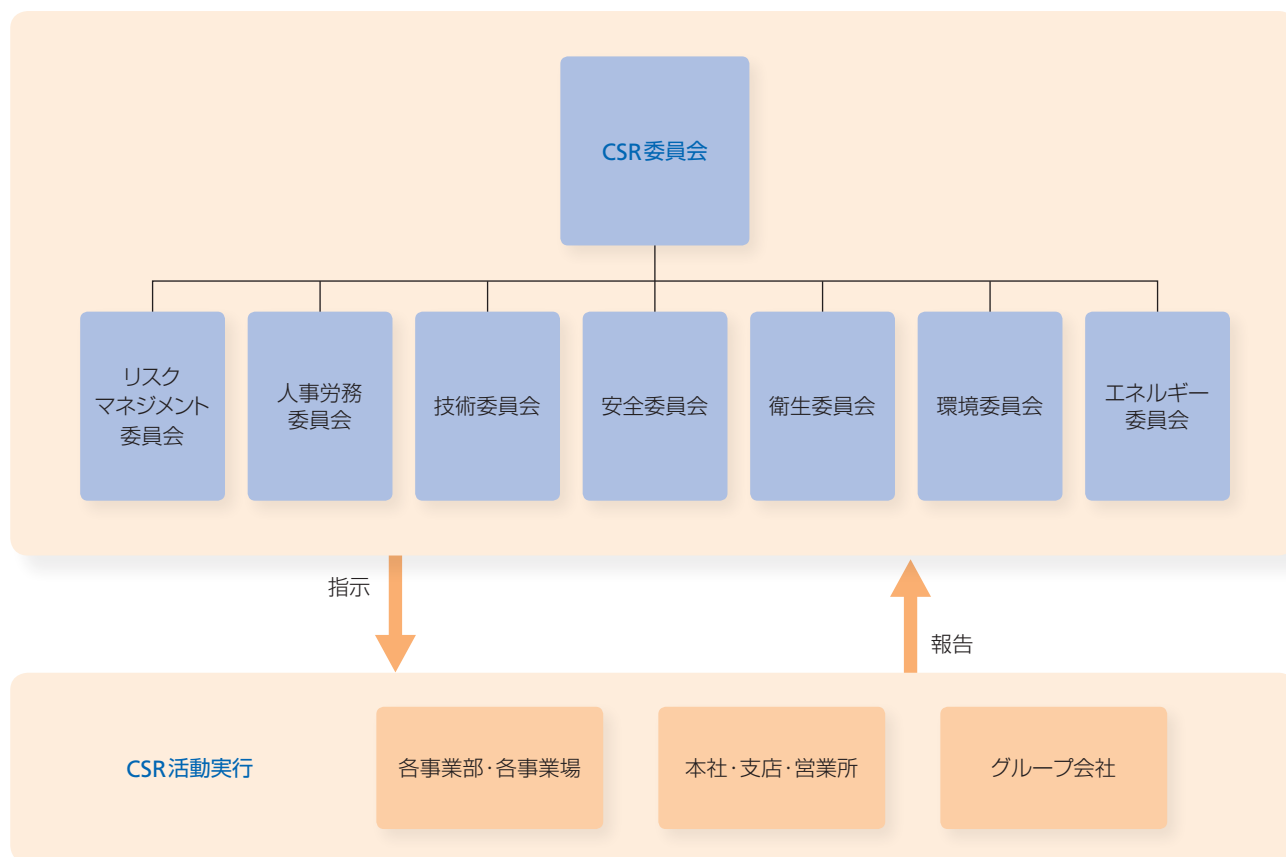
CSR経営

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へ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。

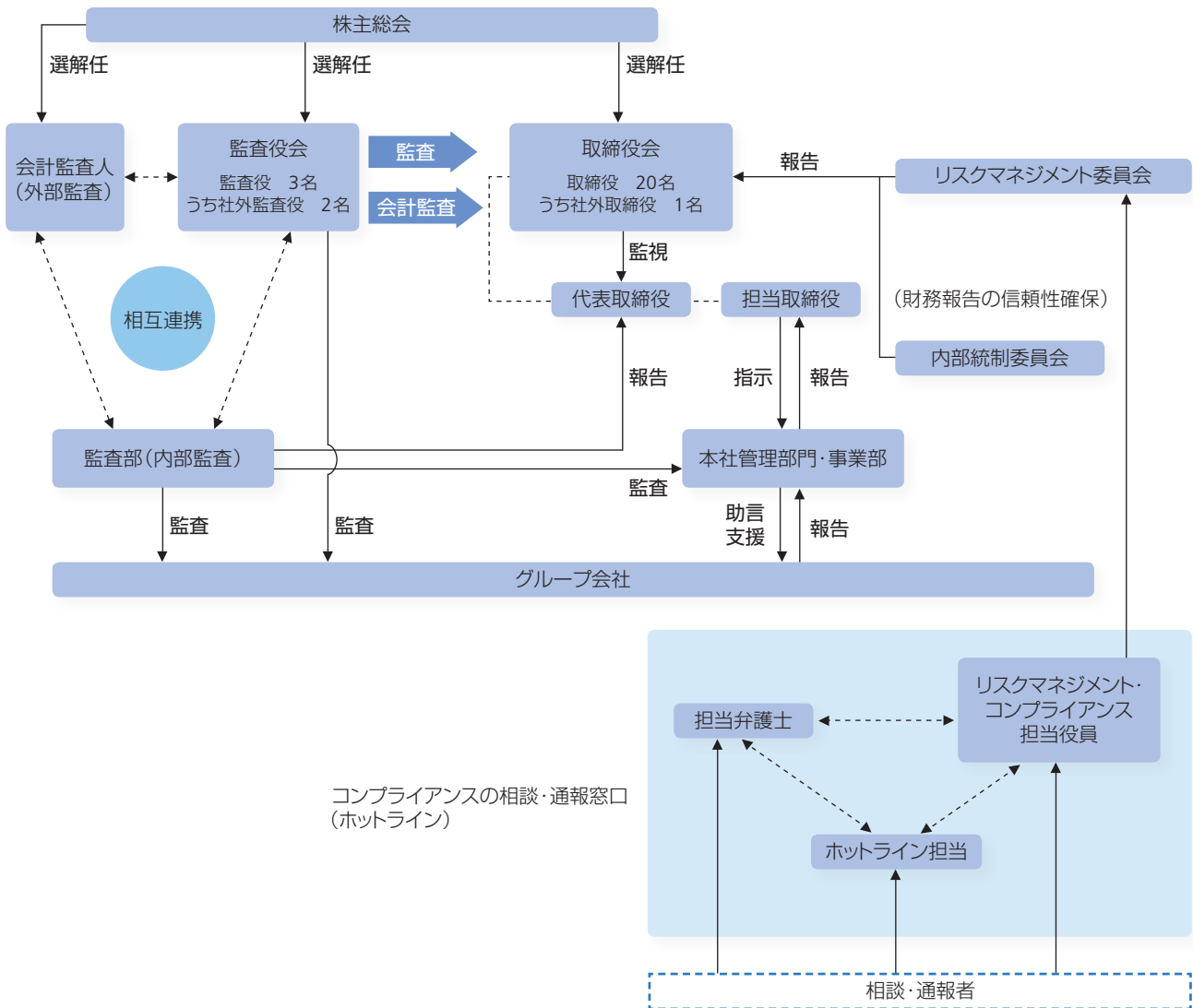
20名の取締役(うち社外取締役1名)による業務執行は、使用人と共有するグループ目標のもと、事業部門別の年間計画に基づいて行われています。

「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間を確保するために「経営会議」(原則毎月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、取締役会など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】 2013年6月27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。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。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。

●2012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、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ピラ配付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、法令遵守および企業倫理の徹底に取り組みました。

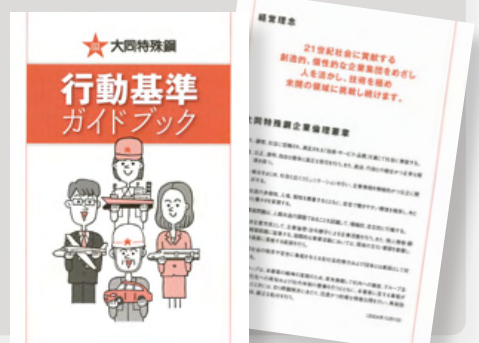
財務報告の信頼性確保については、「内部統制規程」および「内部統制委員会規程」に基づく運用を継続しました。

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、すべての法律、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、迅速かつ的確な情報公開を行い、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。

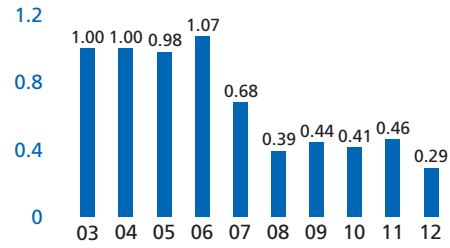
● 品質保証委員会

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、製造各グループ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、人材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
『人材育成』『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

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、人材育成)

人材育成活動(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



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1,900テーマ/年
(うち品質関連270テーマ)
グループ会社: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
- グループ会社:全製造グループ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。

● 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、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。



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

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年以来的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。

2013年3月末現在、世界全体で約720社、そのうち日本では約180社が“FTSE4Good Index Series”に採用されています。



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。



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。



「オータムフェスティバル」

2012年度秋より大田町「さつき館」で「オータムフェスティバル」を開催し、地域住民との交流を深めています。多種多様なイベントを催し、来場者に楽しんでいただいています。



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

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。



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。



「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行い、学校の授業に貢献しています。



トピックス

★大同特殊鋼
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ら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、個性的なりサイタル・シリーズとして、地域の音楽文化に貢献しています。

2012年プログラム

10月18日(木)

19:00
電気文化会館
ザ・コンサートホール

ノエ・乾
ヴァイオリン・リサイタル
光を放って輝く音と音
そしてダイナミックな演奏



©魚住誠一

11月28日(水)

19:00
電気文化会館
ザ・コンサートホール

宮田 大
チェロ・リサイタル
世界的指揮者も認める
若き才能 圧巻の響き



10月25日(木)

19:00
三井住友海上
しらかわホール

小原 孝
ピアノ詩集コンサート
詩情あふれるピアノの調べ
～秋川雅史さんとともに～



©八島崇

12月17日(月)

19:00
電気文化会館
ザ・コンサートホール

上原 彩子
ピアノ・リサイタル
～チャイコフスキー・
コンクール優勝から10年～
卓越したテクニックと表現力
進化を続けるピアニスト



©三浦興一

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およ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		2
ヘルスキーパー		4
合計		21

●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



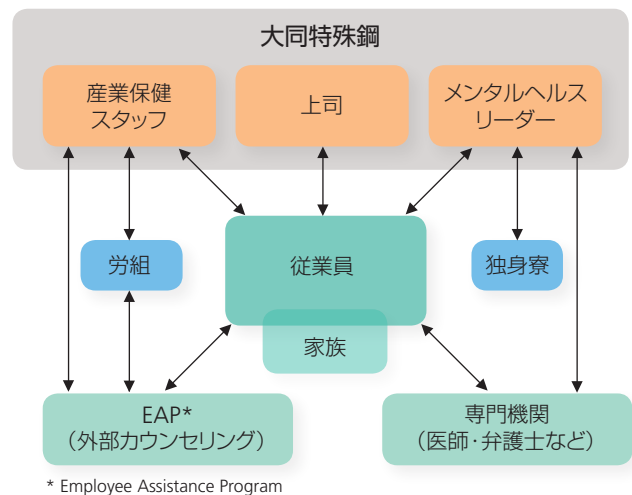
事業場イベント:君津工場(マザー牧場ハイキング)

●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ことを試みる医療機器。



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。

●キャリアリターン登録制度

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上、選考して再雇用する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年齢者雇用安定法が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。

●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ともない、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。

* 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。

●ファミリー・フレンドリー・マーク認証

当社は2005年10月、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する能力を昇格前に修得するべく、人事制度の一環で昇格要件とした階層別研修を実施しています。倫理法令遵守の内容を含め、昇格後の業務をより高いレベルで、円滑に遂行できる研修を展開しています。



昇格要件研修

●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。



学園生：コミュニケーション研修



富士山登山

管理職／スタッフコース教育体系

		室長	工場長・部長	事業部長
管理職	D0	環境変化に素早く柔軟に対応できる 新たなモノ・仕組みを生み出す気概がある		
	D1	出る杭になろう 周囲を巻き込む・維持する 社内内に広い人脈を持つ 深い専門性を持ち、かつその専門領域を次々に広げていける 理念や目標があり妥協を許さない		
	D2	高等経営学講座☆ 経営幹部セミナー☆ 【D1前】経営戦略 研修塾(部長)☆	ニューライフプランセミナー(58歳~)	
スタッフコース	D3	管理監督者メンタルヘルス +ハラスメント研修(主任部員) 材料・製品専門講座☆ 【理系】品質調査実践講座☆	新任室長研修(マネジメント) 新任室長研修(リスクマネジメント【中級】) 【D2前】経営リーダーシップ (人と組織を動かし変革を実現する)	新任部長研修(リスクマネジメント【上級】)
	S1	【理系】専門部会(製鋼・圧延・品証・二次加工・設備・鍛造) 資格取得・社外セミナー・部門内勉強会・通信教育	【D3前】リスクマネジメント【初級】 【D3前】リーダーシップ/コーチング実践/キャリア開発② 【D3前】事業戦略(国内・グローバル) 【D3前】経営分析実践	研修塾(室長)☆ 新任部長研修(リスクマネジメント【上級】)
	S2	TOEIC受験 フラー研修☆ 3年目(ロジカルシンキング) 3年目(キャリア開発①) 1年目フォロー(ロジカルシンキング) 1年目フォロー(モチベーション)	【S1前】コミュニケーション/コーチング基礎 【S1前】ファシリテーション/タイムマネジメント 【S1前】マーケティング基礎/原価管理/コンプラ	【グローバル人材育成】 海外留学☆・海外リーダー制度☆・海外短期研修☆ 国内留学☆
	S3	(新入社員研修) ・社長講話/社会人の心構え/就業規則 ・リスクマネジメント入門 ・TOEIC/海外勤務者講話 ・PC実習/プレゼンテーション/原価管理実習 ・工場見学/工場実習/材料製品講座 ・規律訓練/体験実習/富士山登山	【(R)主教育】 ・【理系】知的財産講座(S2以下) ・【理系】他事業部研究(S5年目) ・【文系】他事業部研究☆(S1以下) ・【文系】総合講座(物流・商流・会計)(2年目)	ビジネススキル ヒューマンスキル リスクマネジメント 専門知識 ★: 選抜研修
	S4			

エキスパートコース教育体系

	班員	班長	工長	係長
E	E1	環境変化に素早く柔軟に対応できる 新たなモノ・仕組みを生み出す気概がある		
	E2	出る杭になろう 周囲を巻き込む・維持する 社内内に広い人脈を持つ 深い専門性を持ち、かつその専門領域を次々に広げていける 理念や目標があり妥協を許さない		
	E3	班長フォロー研修 新任班長研修	★工長パワーUP 研修 新任工長研修	新任係長研修
	E4	配属7年目研修 配属5年目研修 配属2年目研修 新入社員教育(技術学園)		階層別研修 専門教育 ★: 選抜研修
専門技術	国家技能検定(事前教育・受験) 技術・資格取得講習 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) 管理手法教育(6大口ス撲滅講座・原価管理講座) 職場学習会 職場指導員教育 大同大学留学			
	職責・役割 管理技法 JK(Q7/N7)手法講座 安全衛生 法定特別教育 班長フォロー研修 THP専門教育 生涯設計 ニューライフプランセミナー(58歳~) 自己啓発 啓発誌購読 通信教育講座			

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、「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。「安全はすべてに優先する」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

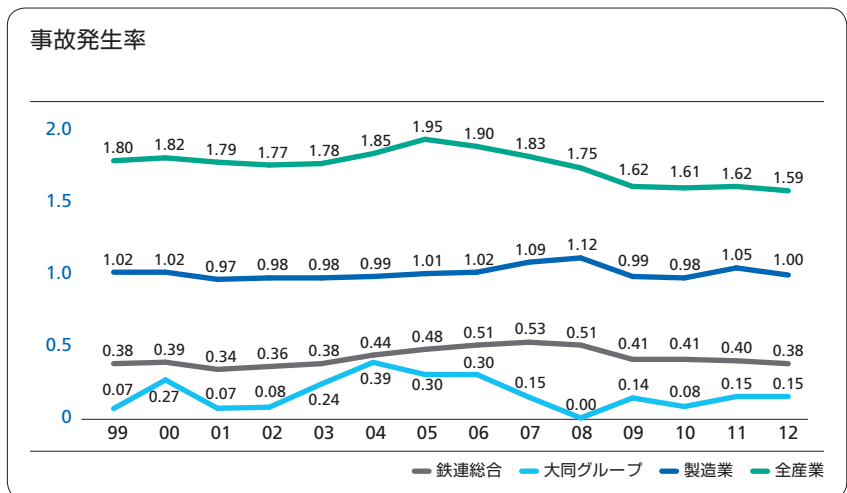
当社グループでは、社内スタッフ、オペレーター、協力会社の垣根なく、現場に従事する全従業員を対象に共通の安全教育を行っています。具体的には、コミュニケーション不足の危険性、設備本質安全化、リスクアセスメントなどを中心に、安全配慮や安全責任の大切さを職責別に教育しています。また近代の製造プロセスでは稀になってきた危険を体感設備で再現し、従業員に危険要因・回避手段を考えさせる取り組みも実施しています。



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。



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。

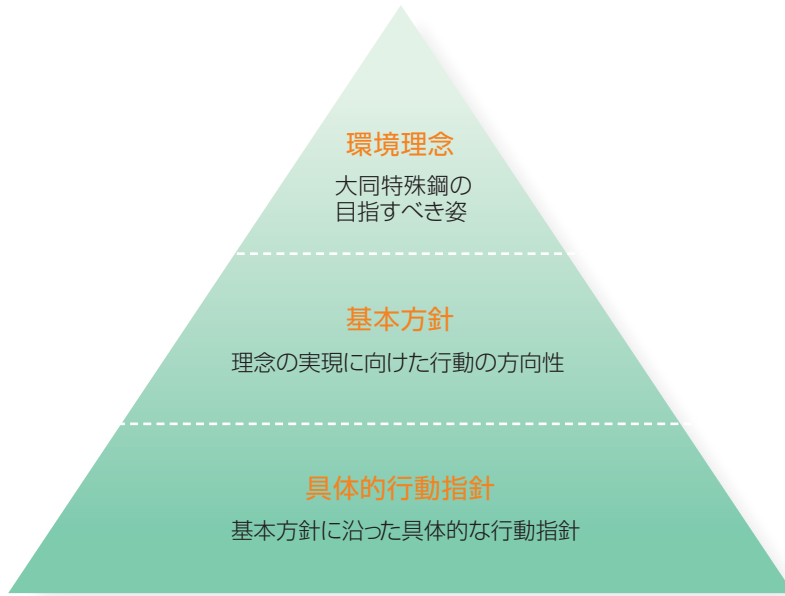
また、高い技術力に基づいた素材を提供することで最終製品の性能面からも地球環境に貢献しています。



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、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、企業市民としての責務と認識し、環境報告書など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生物のリサイクル技術開発および他業界の副生物活用などにより、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・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・省エネルギーに関して操業指導、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。

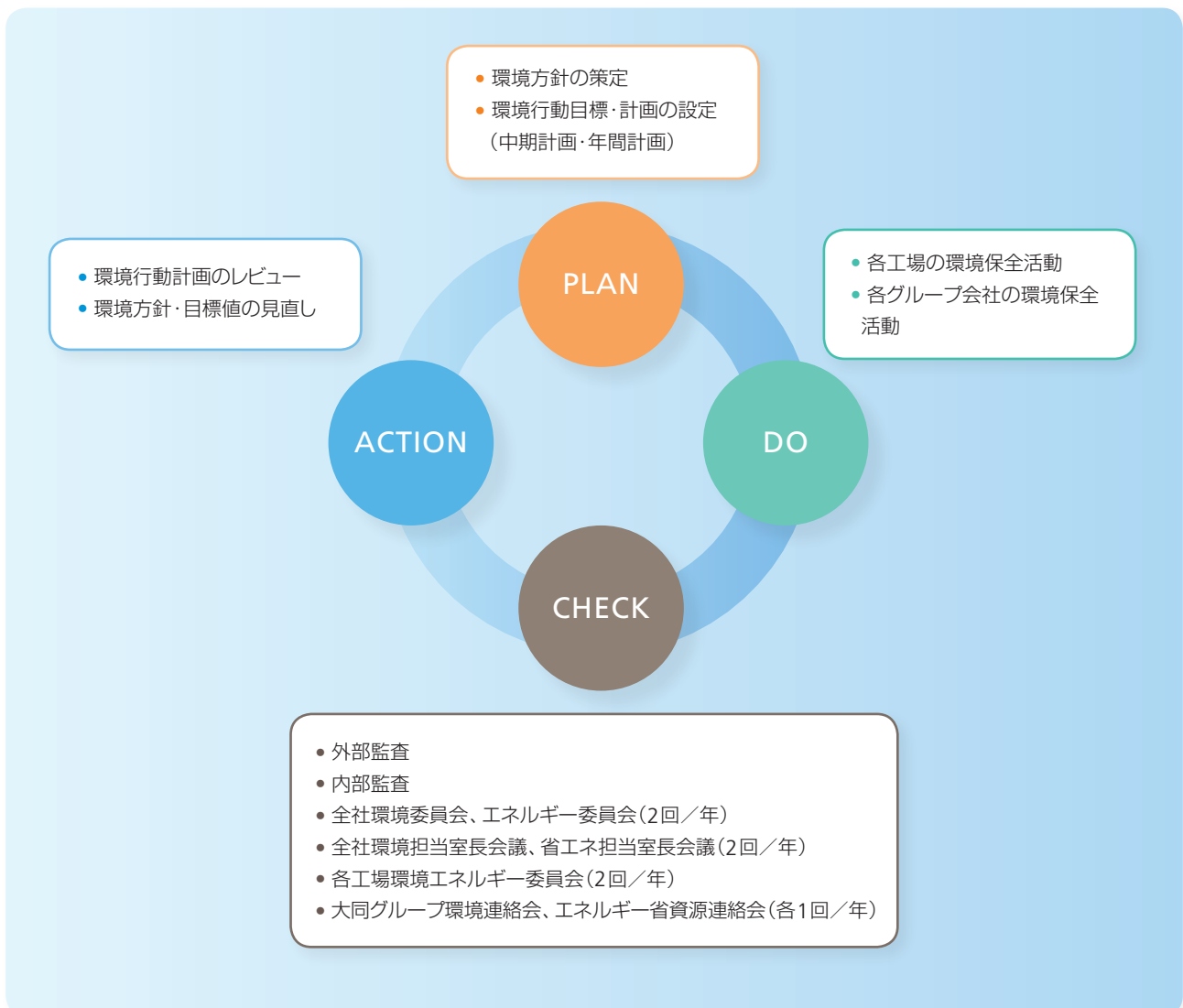
当社では業界に先駆けて1996年より順次ISO14001の認証取得を開始し、1999年に全製造工場が取得を完了、2006年にはグループ内全製造会社の取得が完了しました。

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。

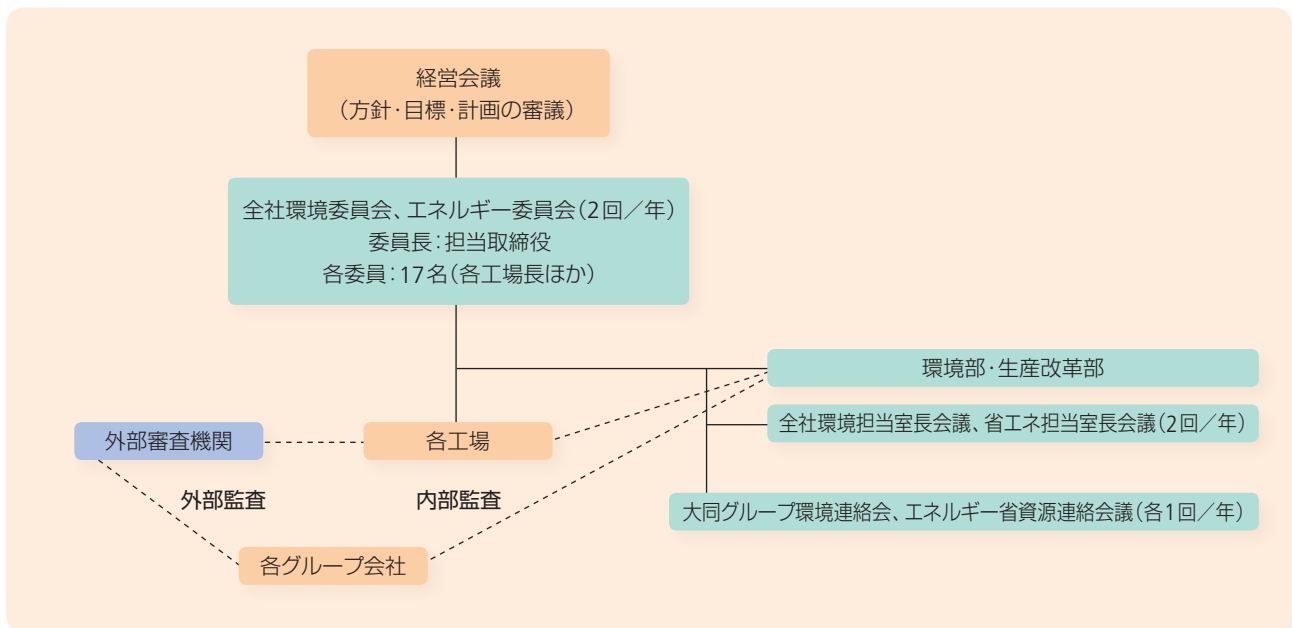
● 環境エネルギーマネジメントサイクル



● 環境及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、及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ます。環境部と生産改革部は、これを受けて全社の環境・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、グループ会社に対しても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

● 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。

● 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、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 (2013年6月現在) (人)

公害防止管理者	主任	32
	大気(1~4種)	63
	水質(1~4種)	49
	騒音・振動	52
	ダイオキシン類	33
環境計量士	濃度	4
	騒音・振動	2
エネルギー管理士		66
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	4
ISO 内部監査員	環境マネジメントシステム	91

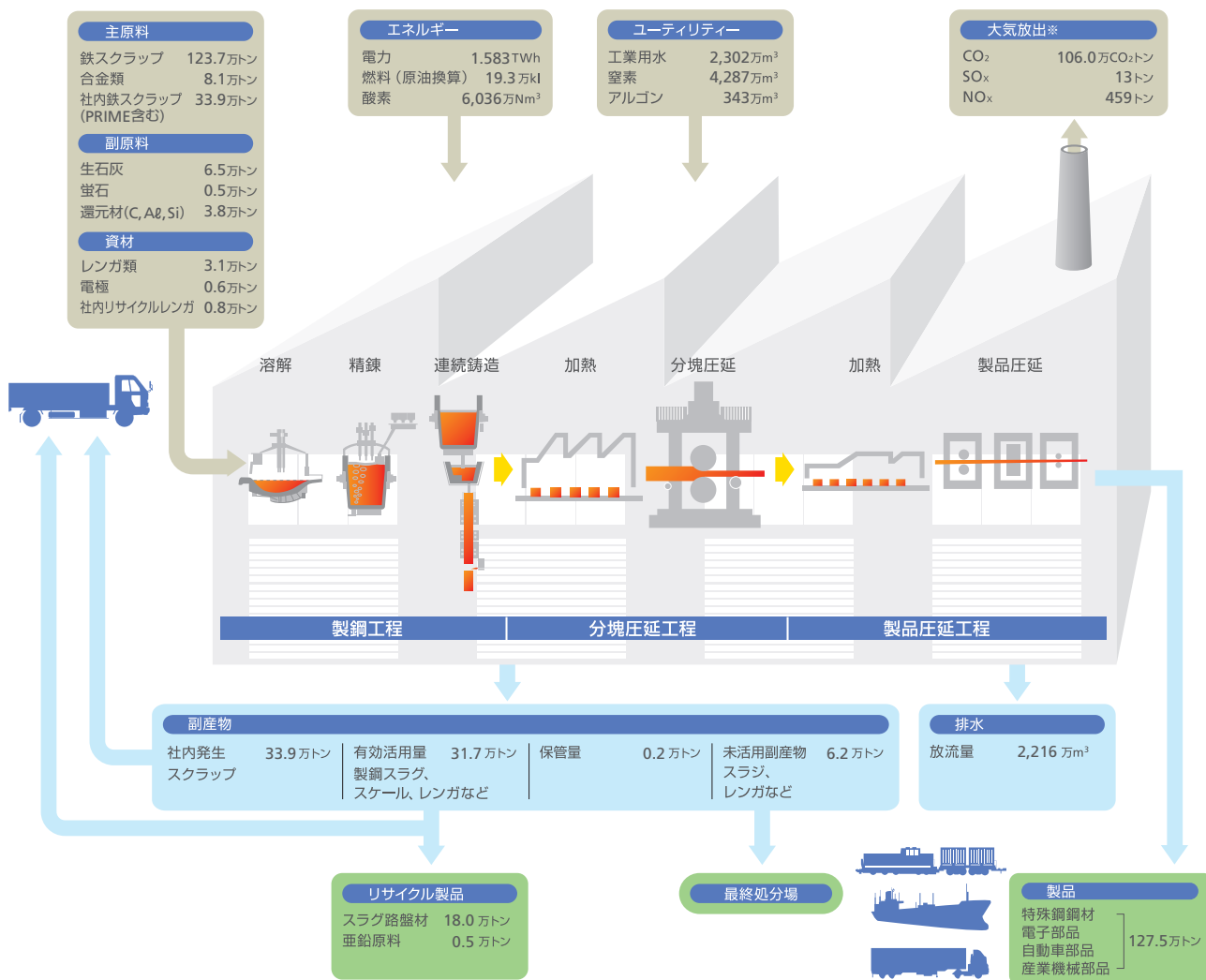
環境負荷低減への取り組み

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の排出量削減に著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92%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。

[2012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。

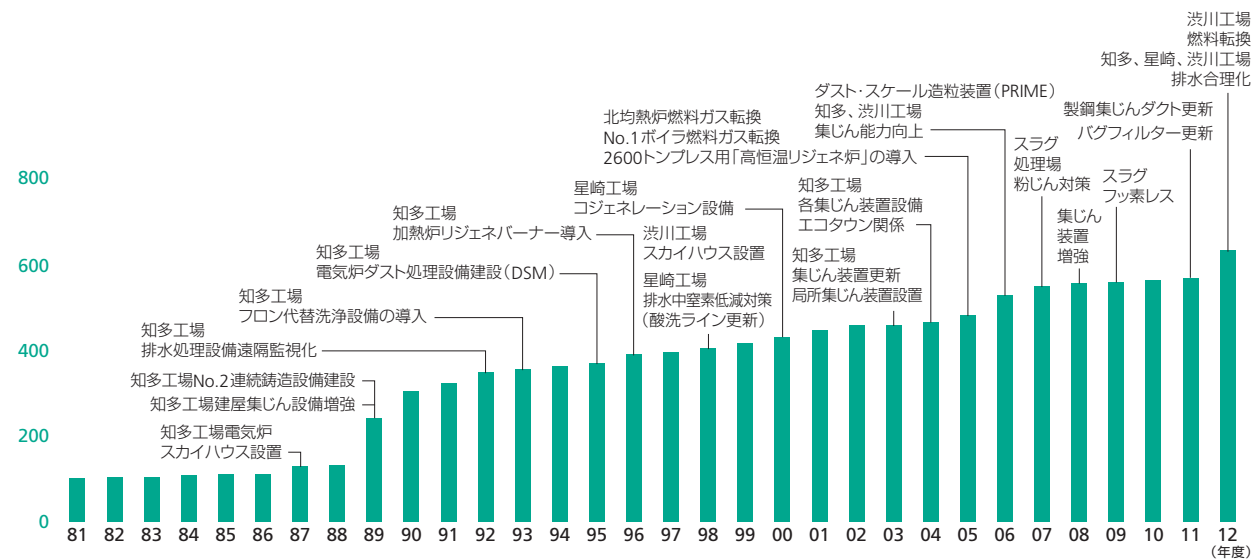
● 環境保全投資

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2012年度末で633億円に及んでいます。2012年度の主な投資内容は、茨川工場の燃料転換と知多、星崎、茨川工場の排水合理化と

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

2010～2012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)

	10年度	11年度	12年度
廃棄物リサイクル	1,156	1,131	1,054
埋立抑制	476	343	526
廃棄物の減量化	17	22	9
合計	1,649	1,496	1,588

環境保全コスト (百万円)

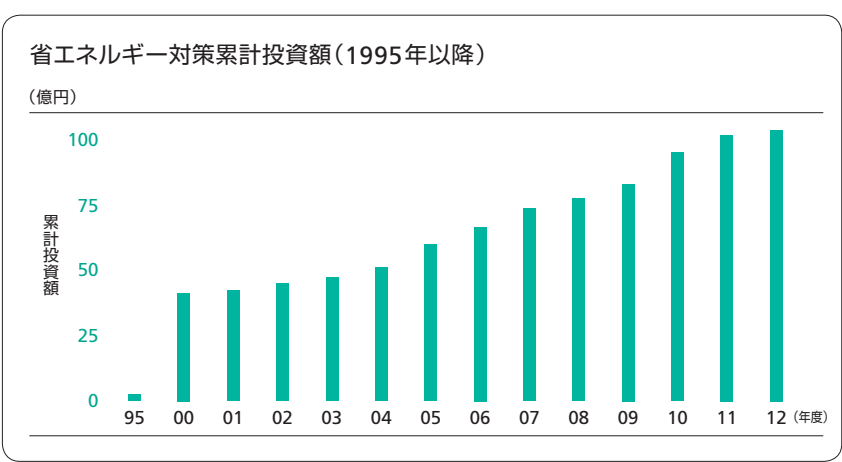
	10年度	11年度	12年度
1. 事業エリア内コスト	6,615	5,285	6,016
2. 上・下流コスト	145	303	275
3. 管理活動コスト	409	744	482
4. 環境のための研究開発コスト	3,827	4,600	4,017
5. 社会活動コスト・研究開発コスト	29	33	32
6. 環境損傷対応コスト	155	130	140
合計	11,180	11,095	10,962

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。なお、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ます。

●省エネルギー対策への重点投資

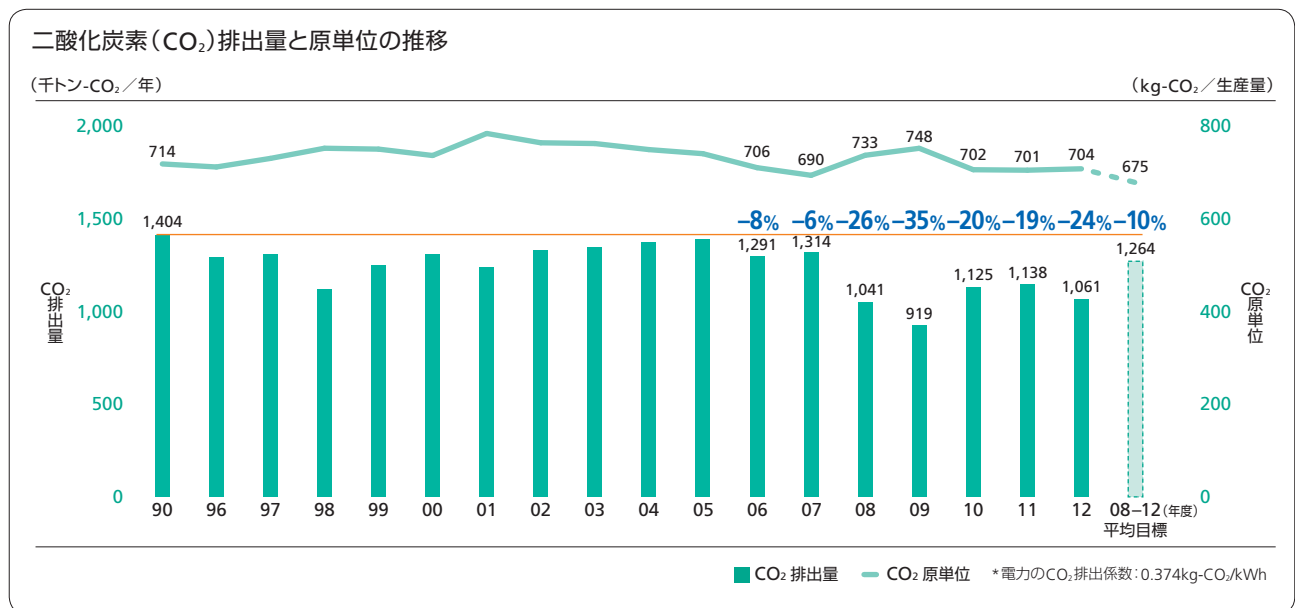
当社は、1995年度から2012年度までの18年間で、累計104億円を省エネルギー対策(CO₂排出量削減)に投入しています。この投資は、主にリジネーター(燃焼排ガス熱回収バーナー)の導入や燃料転換に充当され、加熱炉や均熱炉における廃熱回収を推し進めるとともにCO₂排出量の削減に効果を上げるなど、地球温暖化防止に貢献しています。



●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)削減を目標としてきました。2006年度にはCO₂排出量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を実行して

きました。2012年度までに都市ガスへの燃料転換がほぼ完了し、排出量は1990年度比でマイナス24.4%と、大幅に減少しました。



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排出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CO₂排出原単位は、2004年度比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。

当社では現在、雨天でも船舶による鋼材出荷ができる全天候バースを活用して、自社製品の30%を効率の高い船舶輸送で出荷しています。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県の倉庫向け鋼材輸送(1.3万t/年)を、2006年には同工場から秋田地区向け(0.7万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輸送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

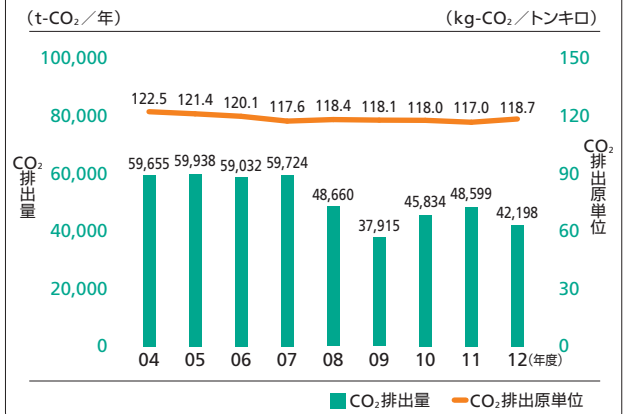
●エコドライブの実施

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。

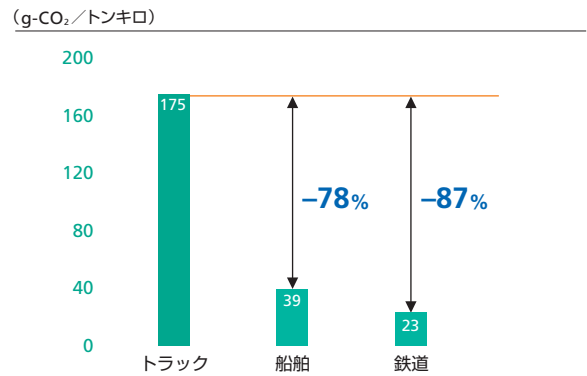


列車・トレーラーともに積載可能な鋼材専用無蓋コンテナ

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

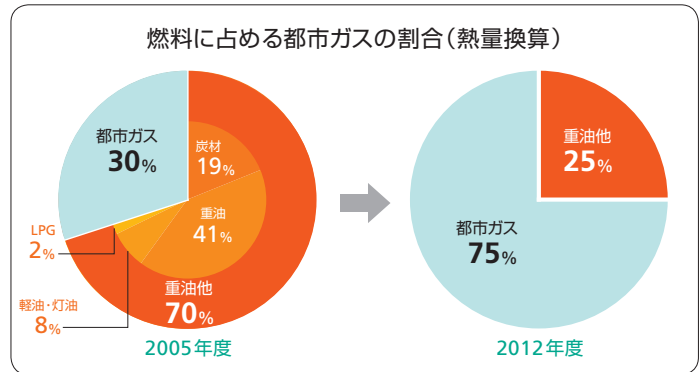
1. スピードの抑制: 100km/h→80km/hで20%燃費削減
2. 急発進・加速をしない: 20%以上の燃費削減
3. エンジンブレーキやエキゾーストブレーキを使用した惰力走行の推奨: 燃料消費を抑える
4. 早めのシフトアップ・遅めのシフトダウン: 15%の燃費削減
5. 加速・減速の繰り返しを控える: 燃費削減
6. タイヤ空気圧のこまめな点検: 規定値より20%低いと8%燃費悪化
7. アイドリングストップ

各工場での取り組み

各工場ではCO₂排出量低減のため、「燃料転換」と「廃熱回収強化」を主な取り組みとして行ってきました。

【燃料転換の推進】

当社ではSO_xやNO_xの低減を図り、同時に省エネ技術と組み合わせにより高いCO₂排出量削減効果を得るため、天然ガスを主成分とする都市ガスへの燃料転換に取り組んできました。1995年に川崎工場（現川崎テクノセンター）で重油の使用を廃止して以降、2012年には全社の主要な燃料消費施設の燃料転換が概ね完了し、燃料に占める都市ガス比率が75%に達しました。



● 星崎工場

2006年度に重油の使用を廃止し重油タンクを撤去、2012年度にはLPGの使用を廃止しLPG気化プラントを撤去しました。工業炉などはすべて都市ガス用に切り替えを完了しています。

● 渋川工場

都市ガスのインフラが2010年度に整備され、同年に製鋼工場を、2011年度には鍛造工場の主要炉を、すべて都市ガスに燃料転換しました。これにより重油の使用を廃止し、重油タンクを撤去しました。

燃料種の変更により、都市ガス導入前対比CO₂排出量は6%以上減少しました。

● 知多工場

2011年度、No. 2CC-1号加熱炉および線材圧延加熱炉をもって、工場内大型圧延加熱炉すべての都市ガスへの燃料転換が完了しました。これにより、岸壁に設置していたため津波被害が懸念されていた大型の重油タンクを廃止・撤去することができ、地震・防災対策にも貢献することができました。



No.2CC-1号加熱炉

【廃熱回収強化】

当社は工業炉をはじめ多くの燃焼設備を保有していることから廃熱回収の強化に取り組んでおり、工業炉などの更新時には、最新の廃熱回収技術を採用しています。

● 渋川工場

2012年度、大型台車式鍛造加熱炉を都市ガス燃料転換と同時に1基をリジェネバーナー方式に改造したことで、保有する大型台車炉全8基のリジェネバーナー化が完了しました。大型台車炉では、従来のレキュペレーター方式と比較して2倍以上の廃熱回収効率を実現しています。

また製鋼工程で取鍋（とりなべ＝溶鋼を運搬する容器）を予熱する装置は従来廃熱回収ができていませんでしたが、2010年度燃料転換と同時にリジェネバーナー化し廃熱回収を実現しています。

● 知多工場

工業炉などからの廃熱回収にレキュペレーター、リジェネバーナー、廃熱ボイラーの設置など各種の方法を組み合わせ、最大限の廃熱回収を実現しています。

取鍋予熱装置の廃熱回収では、業界に先駆け、2005年度に5基、2008年度に4基をリジェネバーナー化しています。



リジェネバーナー式取鍋予熱装置

化学物質の排出低減

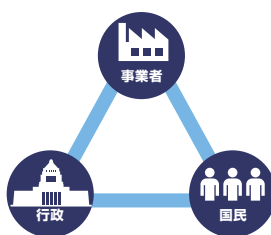
● PRTRデータ

「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・土壌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、行政機関に届け出ます。



(出典: 経済産業省ホームページ)

2012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	309
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	ニッケル化合物
排出量						
1. 大気	0	0.10	0	0.14	0	0.03
2. 公共水域	3.05	0.05	0	0.01	0	1.35
移動量						
所外リサイクル 所外最終埋立処分	0	787.54	513.33	0	99.06	89.76

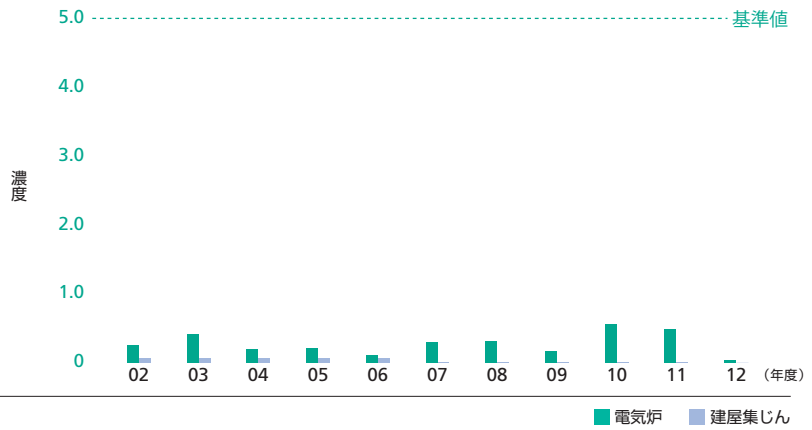
政令番号	321	374	412	453	
物質名	バナジウム化合物	ふっ化水素およびその水溶性塩	マンガンおよびその化合物	モリブデンおよびその化合物	計 (ダイオキシン類除く)
排出量					
1. 大気	0	0	0.05	0.02	0.20
2. 公共水域	0	69.27	7.52	1.32	82.56
移動量					
所外リサイクル 所外最終埋立処分	15.46	0.03	1,171.02	99.27	2,775.47

●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	670
星崎工場	108
渋川工場	55
築地テクノセンター	10
川崎テクノセンター	24
王子工場	4
君津工場	79
研究開発本部	160
グループ会社	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

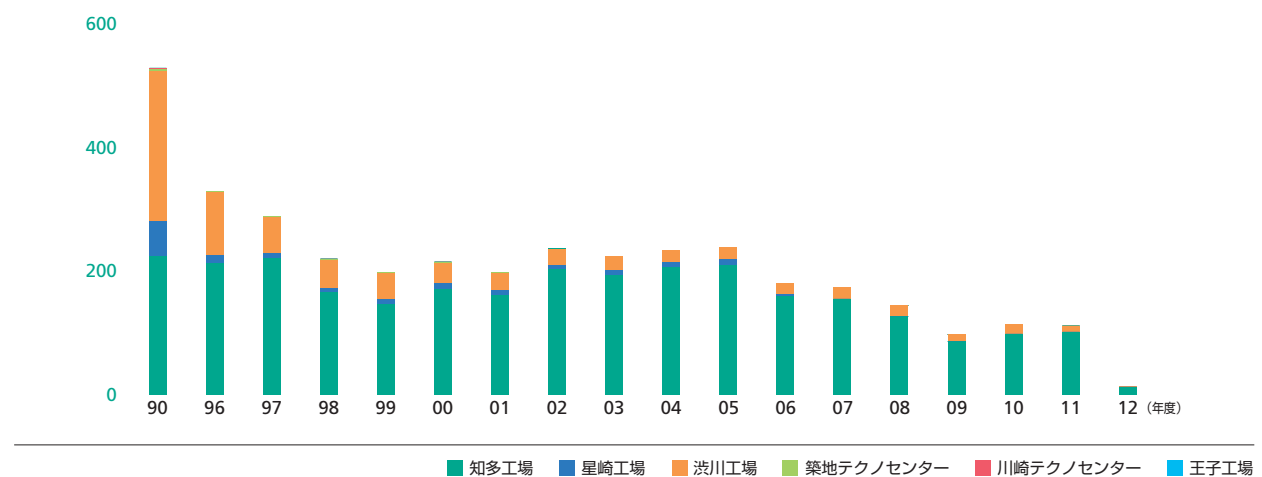
空気と水は、自然環境の基本であり、当社は最優先の環境対策としてその保全に取り組んでいます。

●大気環境保全

大気汚染物質の主要なものは硫黄酸化物(SOx)と窒素酸化物(NOx)で、当社ではその低減に努めています。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。

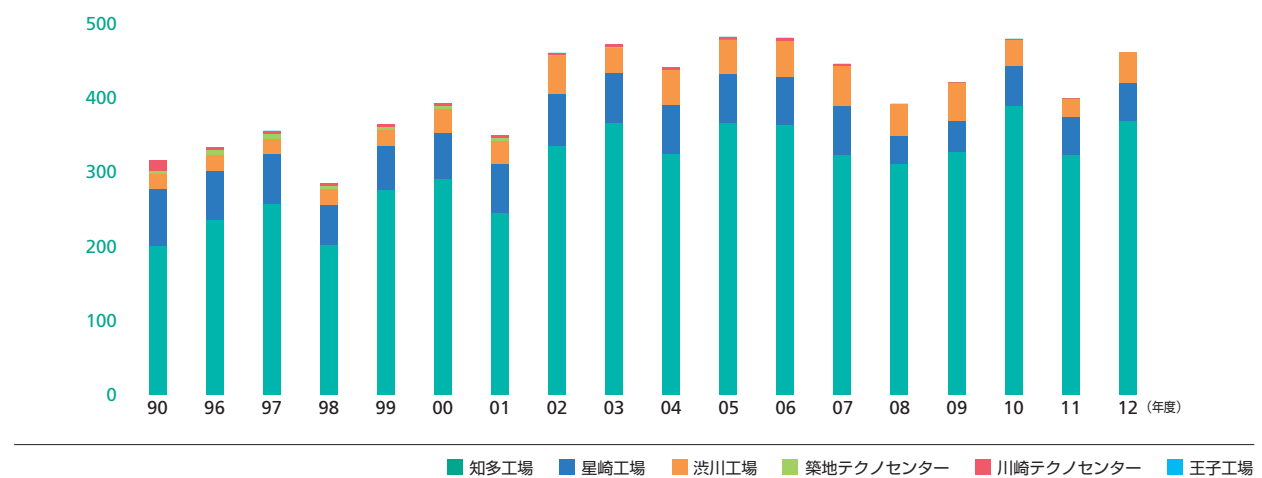
硫黄酸化物の排出量推移(SO₂換算)

(トン/年)



窒素酸化物の排出量推移(NO₂換算)

(トン/年)

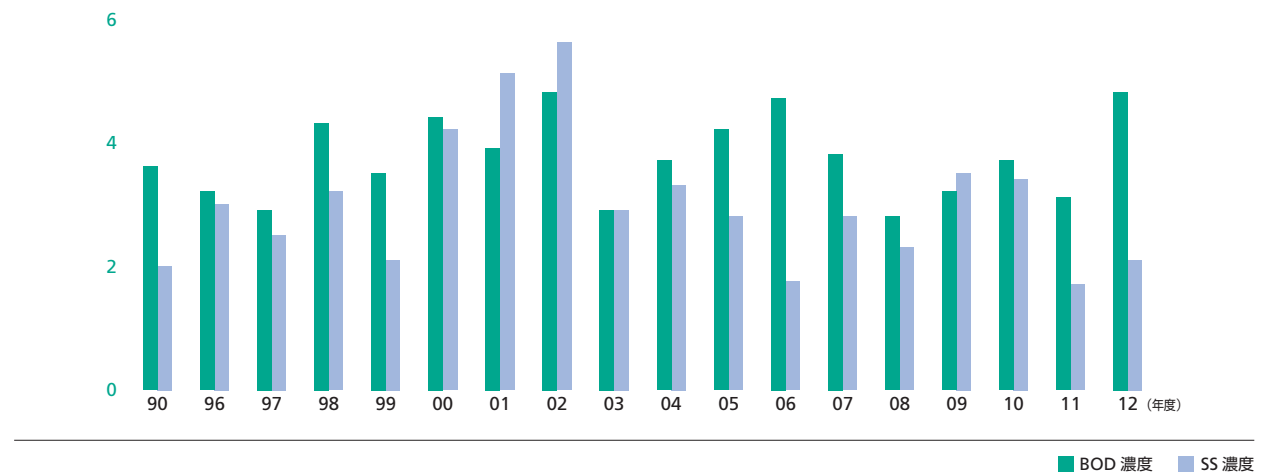


●水質環境保全

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)



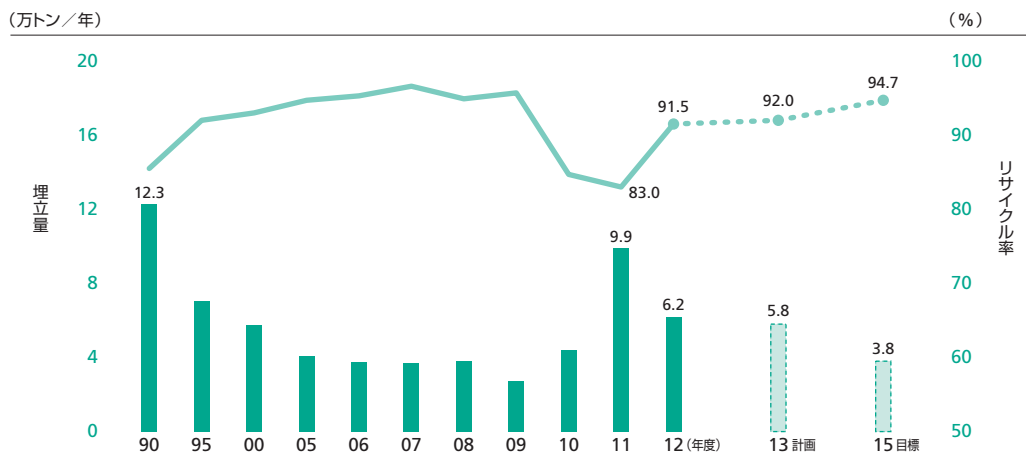
循環型社会を目指す取り組み

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。

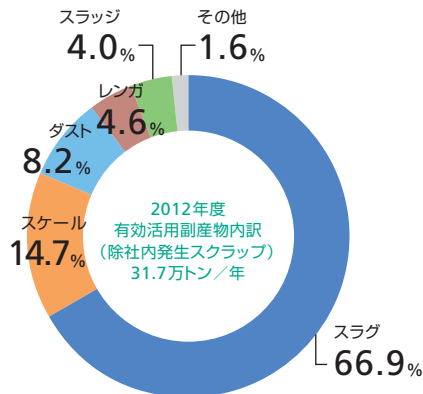
副産物のリユース・リサイクル

2012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33.9万トン/年(全量リサイクル)と製鋼スラグなど38.1万トン/年(有効活用量31.7万トン、埋め立てなど6.2万トン、保管量0.2万トン)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、更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、当社の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。

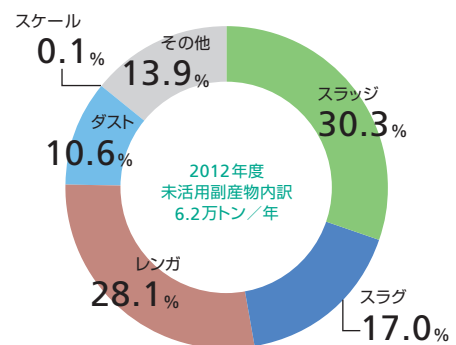
リサイクル率と埋立量の推移



有効活用副産物発生量内訳



未活用副産物発生量内訳

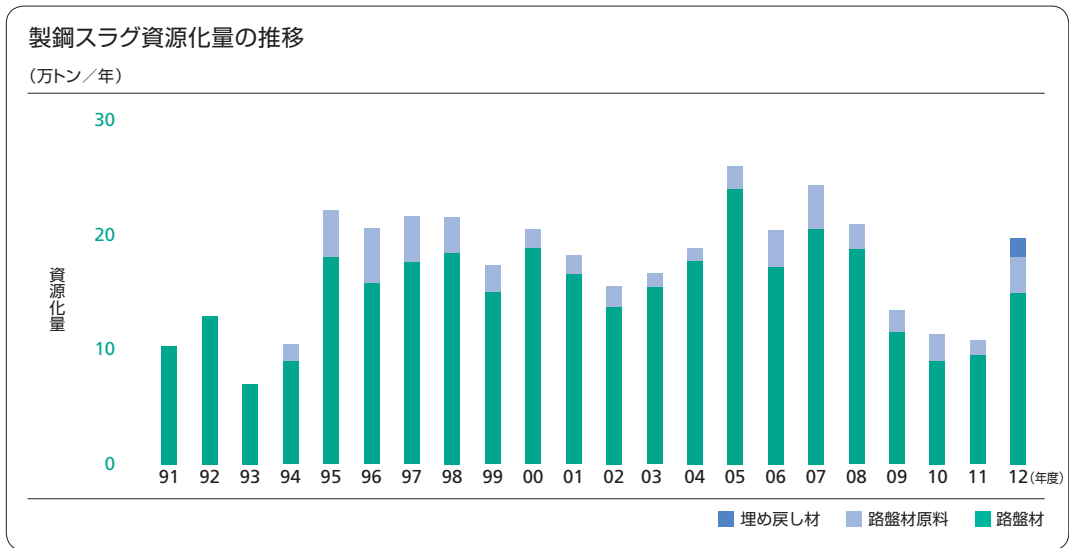


● 製鋼スラグのリサイクル

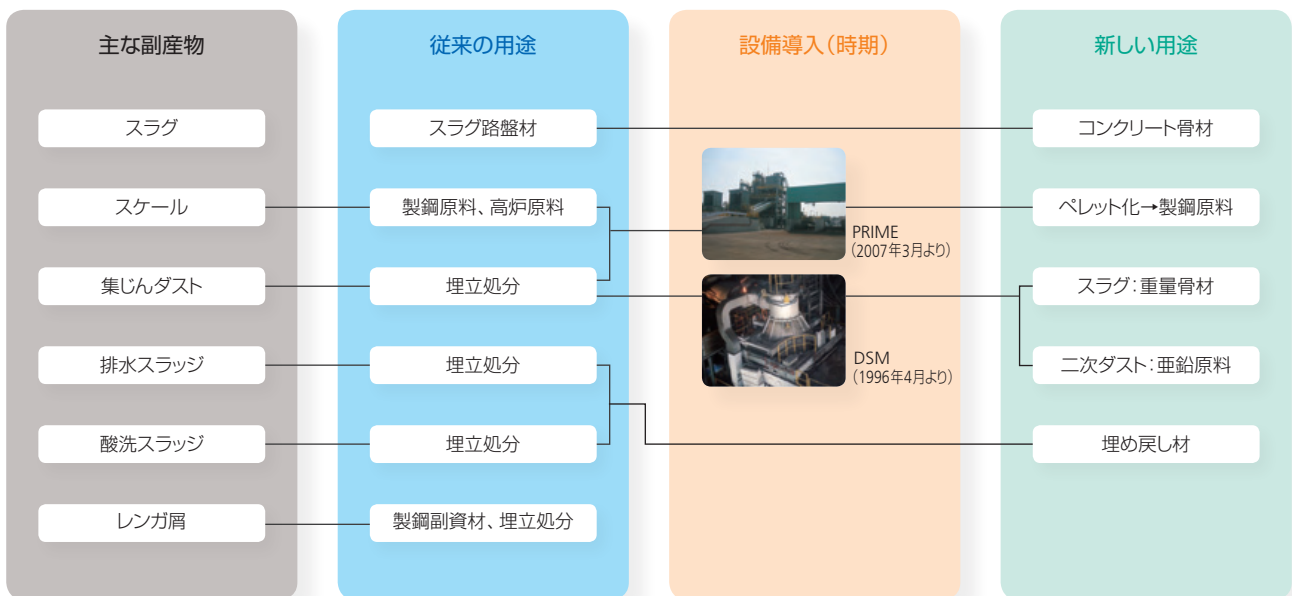
道路建設用の路盤材として使用されてきた製鋼スラグは、2000年制定のグリーン購入法によって調達品目に選定されました。

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。販売に当たっては、鉄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、2013年3月には「道路用鉄鋼スラグ」JISが改定されました。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いますが、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 天野 肇

●環境方針

1. 環境保全を工場長及び全従業員が一致協力して推進します。
2. 環境に関する法規制及び取り決め事項を順守します。
3. 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
4. 環境目的・目標を設定し、定期的な見直しを行います。
5. 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

1. 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)
2. 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(雨水系への汚水[工程水]の混入防止)
3. 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)
4. 省エネルギーの推進(CO₂排出量の低減)
5. 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	0.005	<0.002
NOx (ppm)	NO4ボイラー	90	85	65
	NO1ボイラー	90	58	46
	小型圧延加熱炉	80	59	33

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	0.04	<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	8.0	6.7
	COD	20	4.1	1.0
	SS	30	7	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 473名



工場長 山本 博行

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
1. コンプライアンス強化による企業の社会的責任の遵守
 2. 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
 3. 環境管理レベル向上による環境汚染予防の強化
 4. 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

1. 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)
2. 環境リスク低減
大気中ニッケル発生源対策、有害物質環境リスク低減、工場排水環境リスク低減
3. 管理レベル向上
環境設備の保全管理レベル向上、CO₂削減と省エネ活動推進
4. 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)	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	<0.002	
	5号ボイラー	60	36	20
NOx (ppm)	大型圧延均熱炉	130	32	29
	線材圧延加熱炉	130	98	81

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	5.8~8.6	7.4	6.9
	BOD	20	16	1.1
	SS	20	4	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 121名



センター長 黒田 義人

●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

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 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。
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。

●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	
	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	7.6
BOD		20	7.6	<0.5
SS		20	<2	<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 425名



工場長 竹鶴 隆昭

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
スラグの路盤材化、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	0.10	—*	—
	調質焼鈍炉	0.20	0.005	<0.003
	鍛造加熱炉	0.25	0.008	<0.003
NOx	ボイラー	150	57	51
	調質焼鈍炉	180	48	15
	鍛造加熱炉	150	110	26

※5年に1回(次回2016年5月)

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	8.2 6.4
	BOD	25	2 <1
	SS	50	2.5 0.1

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m²
 操業開始 1966年
 従業員 40名



センター長 笹塚 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、および地球にやさしい技術・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、公害防止協定等を順守します。
4. 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。
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。

●重点取り組み事項

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照明等）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	調質炉※	0.25	—	—
NOx	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	カドミウム	0.1	<0.01
	シアン	1	<0.1
	有機燐	0.2	<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	8.3 7.8
	COD	60	11.5 6.6
	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 25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等に使用される高品質・高性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	鉱物油	5.0	<2.5
	動植物油脂類	30.0	2.8

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 (2013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	3,139名(2013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	33,649名(2013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	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)	18,387	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)	13,304	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
全国共済農業協同組合連合会	8,671	2.0

(2013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 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

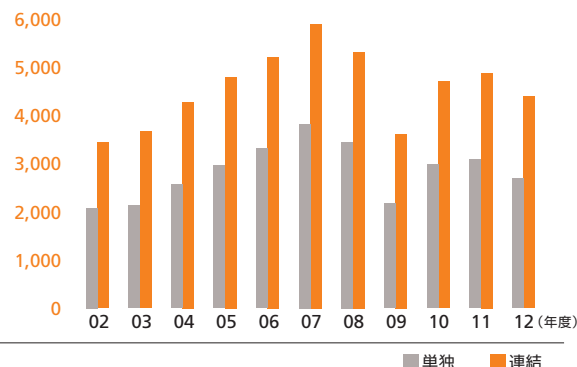
主要取引先

<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

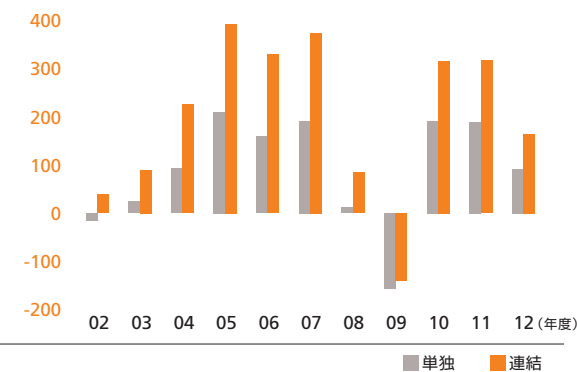
売上高

(億円)



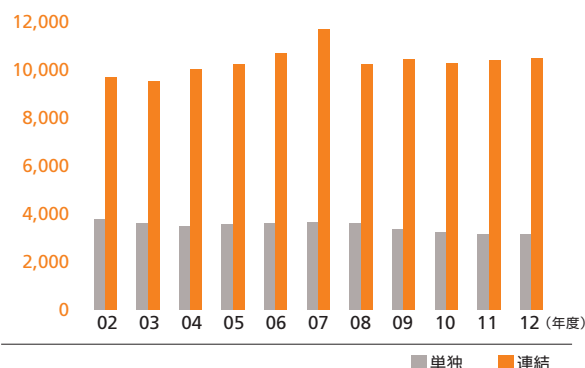
経常利益

(億円)



従業員数

(人)



グループ会社一覧

会社名	従業員数(人) 2013年3月末	売上高(円) 2013年3月期	所在地	ホームページアドレス
特殊鋼鋼材				
大同DMソリューション(株)	566	193億	大阪府大東市氷野三丁目152	http://www.daidodms.co.jp
天文大同特殊鋼(股)	158	20億(2012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	51	8億(2012年12月期)	No.21, Senoko South Road, Woodlands East, 758079, Singapore	—
DAIDO PDM(Thailand) CO., LTD.	178	24億(2012年12月期)	120 Moo 5, Wellgrow Industrial Estate, Bangna-Trad Road, KM.36, Bangsamak, Bangkok, Chachoengsao 24180, Thailand	—
DAIDO AMISTAR(M) SDN. BHD.	77	8億(2012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)	38	224億	名古屋市南区大同町四丁目7	http://www.daido.co.jp/dsk/
大同エコメット(株)	120	40億	愛知県東海市元浜町39	http://www.d-ecomet.co.jp
大同テクニカ(株)	696	73億	愛知県東海市元浜町39	http://www.daido-technica.co.jp
丸太運輸(株)*	451	176億(2012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)*	65	16億(2012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)*	51	25億(2012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)*	236	82億	東京都中央区京橋一丁目1-5 (セントラルビル10階)	http://www.rkn.co.jp
川一産業(株)*	166	37億(2013年1月期)	川崎市川崎区扇町5-9	http://www.kawaichi.jp
東北特殊鋼(株)*	350	146億	宮城県柴田郡村田町大字村田字西ヶ丘23	http://www.tohokusteel.com
機能材料・磁性材料				
日本精線(株)	712	278億	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)	258	102億	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
(株)ダイドー電子	151	54億	岐阜県中津川市茄子川1642-144	http://www.daido-electronics.co.jp
Daido Electronics (Thailand) Co., Ltd.	420	17億	43 Moo 9, Rojana Industrial Park, Rojana Road, Tambol Tanuu, Amphur U-Thai, Ayutthaya 13210, Thailand	—
大同電工(蘇州)有限公司	405	50億(2012年12月期)	No.98, Longtan Road, Suzhou Industrial Park, Suzhou, 215126, China	—
大同スペシャルメタル(株)	43	149億(2012年12月期)	東京都港区港南一丁目6-35(大同品川ビル)	http://www.dsml.co.jp
日星精工(株)	79	17億	名古屋市南区丹後通二丁目1-3	http://www.nssy.co.jp
自動車部品・産業機械部品				
フジオーゼックス(株)	516	150億	静岡県菊川市三沢1500-60	http://www.oozx.co.jp
(株)大同キャストिंगス	526	160億	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)	77	50億	宮城県黒川郡大衡村大衡字鍛冶屋敷16番地	http://www.ring-roll-toyo.co.jp
日本鍛工(株)	148	62億	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)	249	39億	群馬県渋川市石原500	—
大同精密工業(株)	213	41億	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.	100	51億(2012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)	313	119億	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)	70	28億	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)	63	32億	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	1,939億	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	247	89億	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	159	19億	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)	35	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	111	15億	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(2012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	187	42億	名古屋市東区東桜1-1-10 (アーバンネット名古屋ビル)	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、主要工場すべてでマネジメントシステムを構築し、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・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	2011.8.19	JICQA
知多工場(含、型鍛造工場、帯鋼工場、君津工場)	1998. 2. 2	2013.2. 2	
渋川工場	1998. 2. 2	2013.2. 2	
川崎テクノセンター	1998. 8.26	2013.8.26	
築地テクノセンター(含、粉末工場)	1998. 8.26	2013.8.26	
王子工場	1999. 6.24	2011.6.24	
新分野事業部	2005.12.12	2012.5. 1	LRQA

グループ会社 認証取得: 19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	2012. 1.27	JICQA
日本鍛工株式会社	2001. 4.12	2013. 4.12	JICQA
フジオーゼックス株式会社	2001. 7.17	2013. 7.17	JARI-RB
株式会社ダイドー電子	2003.11. 9	2012. 2.21	JMA
大同興業株式会社	2003.12.10	2013. 5. 7	SGSジャパン
大同精密工業株式会社	2004. 1.29	2013. 1.29	JICQA
下村特殊精工株式会社	2004. 2.26	2011.12.19	JICQA
大同工コメット株式会社	2004. 7. 1	2013. 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	2013.10. 7	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
大同電工(蘇州)有限公司	2005. 3.23	2010.12.19	CNAS
大同DMソリューション株式会社	2005. 6. 9	2011. 6. 9	JICQA
日本精線株式会社(枚方工場)	2005. 9.15	2011. 8.23	JMA
株式会社大同キャスティングス	2005.10.13	2011. 8.23	JMA
桜井興産株式会社	2006. 7.13	2012. 7.13	ムーディインターナショナル
大同資材サービス株式会社	2006.12.25	2010.12.27	JSA
丸太運輸株式会社	2006.12.27	2012.12.27	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、更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目指します。

「CSR報告書2013」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

