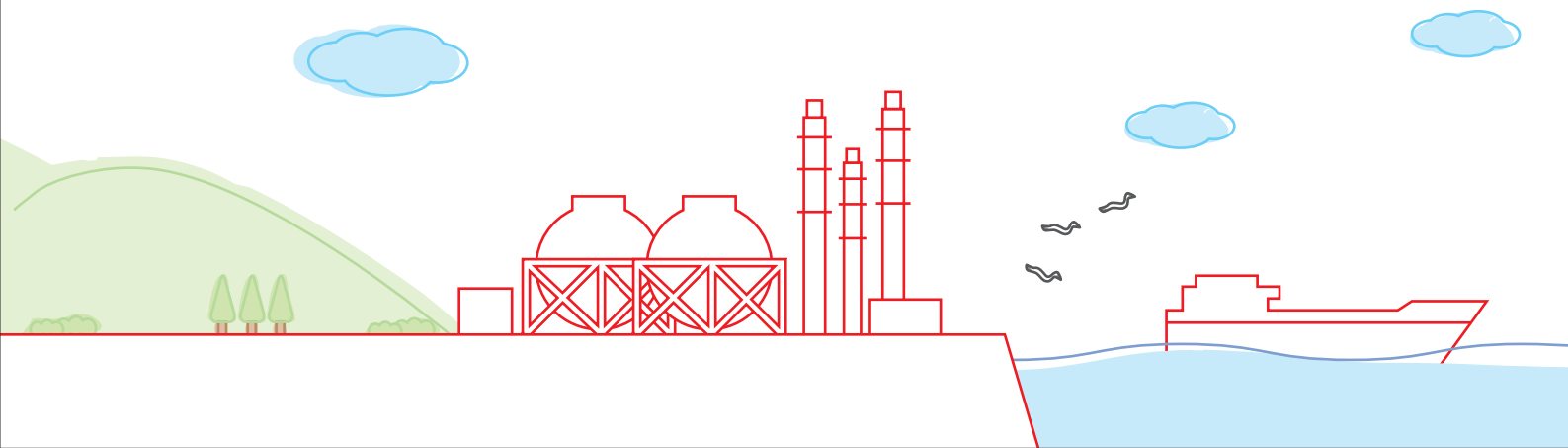


CSR報告書 2014
CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT



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 大同特殊鋼の人材育成の取り組み**
**変革を恐れず
「出る杭」となる**
- 08 **特集2 大同特殊鋼の持続可能性への取り組み**
持続可能な社会のために
- 10 2013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、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

2013年4月1日～2014年3月31日

報告書発行日

2014年12月（前回発行2013年10月）

大同特殊鋼と社会の関わり

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

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

私たちが大切にしていること

1

確かな技術力と品質を提供する

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

リサイクル(環境):炭化炉

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



エネルギー:タービンディスク

火力発電の心臓部であるガスタービン用部品には、過酷な環境下における半永久的な耐久性が要求されます。当社のタービンディスクは、高温強度、高耐食性、高靱性などを備えており、電力エネルギーをより効率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

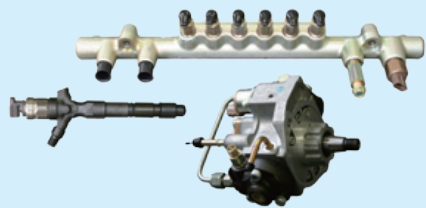
3

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

特殊鋼の可能性を追求し、持続可能な未来社会の創造に貢献していきます。

当社は経営理念『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。』を掲げ、グループ丸となって高付加価値商品の開発や既存商品のイノベーションによるベストソリューションを提供し続けていくことで、社会からのご要望に応え、ステークホルダーの皆様とともによりよい未来社会を創造していきたいと考えております。

しかしながら、2013年度には当社茨川工場から出荷した鉄鋼スラグ製品が基準値を超える重金属類を含んでいたことが判明し、群馬県の立ち入り検査および官公庁などから工事案件の調査を受けました。この件につきまして、地域住民の皆様や関係各方面の方々に多大なるご迷惑をおかけしておりますことに衷心よりお詫び申し上げます。

今回の経験を大きな反省材料とし、再発防止はもちろんのこと、地域社会の信頼回復に向けた取り組みを徹底してまいります。

計画から現実へ、 そして持続可能な未来へ

2012年度からの3カ年を実行期間とした中期経営計画の実現に向けた取り組みを展開する中で、『世界最強の特殊鋼メーカーを目指して』を具現化する施策としての戦略合理化投資である知多工場製鋼プロセスへの大規模投資は、2013年11月の稼働開始後、順調に量産体制に移行しております。これにより歩留向上・省電力を中心とした大幅

なコストダウンと戦略商品の生産余力創出が可能となり、グローバル市場で勝ち残るための競争力の強化と、大同得意商品である“グローバル・リーディング商品”の拡大を進め、成長戦略の実現を目指してまいります。

さらに次期中長期成長戦略の実現に向けた対応として、新たに開発した熱間高速模型鍛造機の導入、茨川工場の特殊溶解能力増強などを進めています。これらの戦略投資により、国内の事業基盤強化のみならず、海外市場での厳しい競争環境に打ち勝つ製品群の供給能力強化を目指します。

また、需要拡大が見込まれる事業や商品を『次世代成長事業』と位置づけ、更なる品質・技術革新の追求とグローバル生産能力の拡充によって成長戦略を実行していきます。なかでも、自動車の環境対応や機能向上などにより世界的な拡大継続が見込まれる磁石事業、排ガス規制や燃費向上によるガソリンエンジン車へのターボ搭載率が世界的に増加傾向にあるターボ部品事業については、生産能力拡大投資や新商品開発等を推進しており、これらの施策による事業成長を目指してまいります。

以上のような事業基盤の構築と成長戦略を推進する一方で、事業活動の継続性と安定性強化のため、BCM (Business Continuity Management) への取り組みをさらに推進し、お客様への供給責任を果たすことは何より重要な責務であることを念頭におき、これまで実施してきました耐震対策に加え、津波等の重大災害を想定した取り組み強化や、環境保全の活動にも重点を置いてまいります。

こうした事業活動を推進している中で、エネルギーコストの高騰や原材料価格の高止まりなど、中長期の事業環境は厳しさを増しており、国内外における需要・競争環境においてもさまざまな変化が生じています。そのような経営環境の中にあっても立ち止まることなく、持続的成長が可能な事業基盤を構築することと、成長戦略を着実に現実のものとしながら、よりよい未来の創造へと繋げていきたいと考えております。

“ものづくり”で貢献する 総合特殊鋼メーカーとして

当社は、より進化した製品や技術の開発を通して社会に貢献することが使命であると認識し、常に最先端の技術開発とその活用に努めてまいりました。その結果としてお客様のもとへ送り出す特殊鋼によって多様化する社会課題の解決に貢献していきたいと考え、また実際に様々な分野で社会基盤を支える一翼を担ってまいりました。今後も、ステークホルダーの皆さまの信頼と期待にお応えし、日々進化していく社会の発展を支えるための“ものづくり”を続けていきたいと考えております。

そのためには、環境保全、コンプライアンスは企業活動の根幹を成すものであり、加えて安全・安心という基盤なくして成り立ちません。それらを確実に実現していくには、従業員一人ひとりの強い決意と努力が必要です。全社員が今一度『大同特殊鋼企業倫理憲章』を肝に銘じ、よりよい未来社会を創るために何ができるか、何をすべきかを考え実行してこそ、良き企業市民として社会の持続的発展に寄与できるものと信じております。

これまで培った“ものづくり力”を結集し特殊鋼の更なる可能性を追求し続けることで、持続可能な未来社会に貢献する総合特殊鋼メーカーとしての社会的責任を果たしていきます。



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 大同特殊鋼の人材育成の取り組み

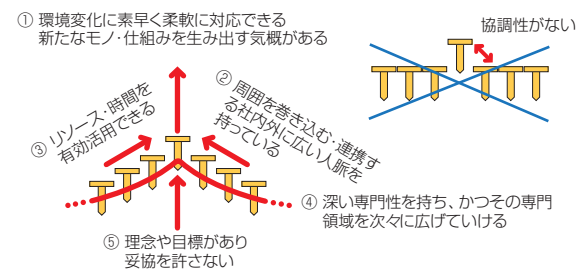
変革を恐れず「出る杭」となる

「企業は人なり」。当社経営理念が目指す社会貢献を果たすべく、戦略を実行し、業績向上に結びつけるための重要な役割を担うのは、やはり「人」です。当社では、その人材像を「出る杭」と称しています。環境変化が著しい中、これを恐れずに柔軟に対応できる「出る杭」人材が、大同特殊鋼を支えています。



「出る杭」人材のイメージ

当社では、各人が「出る杭」として経営改善に積極的な行動ができる人材となるため、行動基準で「業務に必要な能力開発を自ら不断に行い、能力を十分発揮できるよう努める」と記述しています。右記の①～⑤は、その人材像を具体化したものです。「ただ突出した杭」ではなく、周囲を巻き込みながら成長できる姿が「出る杭」人材であり、当社の人材育成の目指すところ です。



OJTで人材を育てる

OJTとは、職場の実務を通して行う従業員教育をいい、上司や先輩から仕事のやり方や判断基準などについて指導を受けます。

●ブラザー制度と職場指導員制度

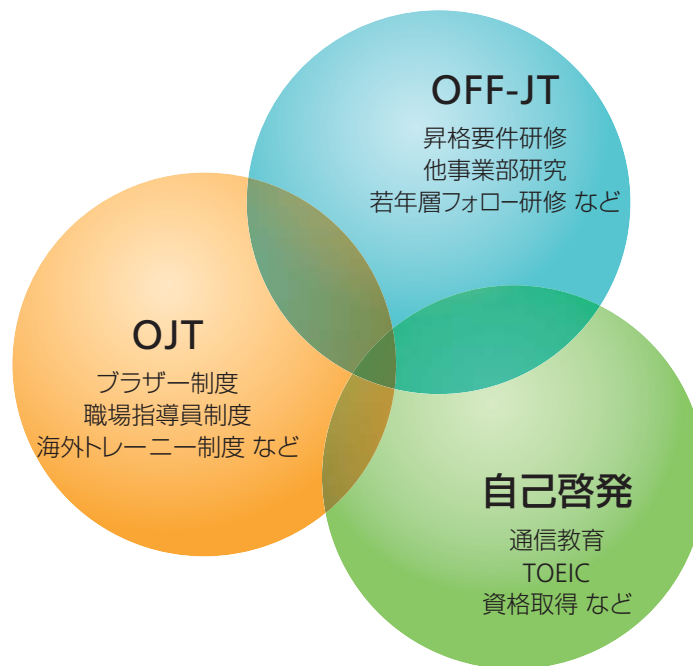
ブラザー制度は、スタッフコース新入社員を業務上のスキルおよびマインド面において一定のレベルまで2年間で育成する制度です。職場の先輩が「ブラザー」となり、仕事を通して業務やマナーなどの指導に当たります。また、エキスパートコースでは職場指導員制度があります。新人の職場配属後6カ月の間、職場指導員に任命された先輩社員が仕事内容や安全面などの指導に当たります。先輩社員は仕事以外での相談相手ともなり、仕事面、生活面、両面でサポートをしつつ、新人育成に取り組んでいます。

●グローバル戦略を支える「出る杭」人材

当社では、グローバル戦略を実現するための人材育成にも力を入れています。海外トレーニー制度を創設し、若手・中堅層が大同グループの海外拠点などに赴任し、実務を通じて現地の文化・言語・ビジネス慣習を学ぶことにより、グローバル成長戦略にすぐに対応できるグローバル「出る杭」人材の育成を図ります。



海外トレーニー先の仲間とマラソン大会に参加



OFF-JT
昇格要件研修
他事業部研究
若年層フォロー研修 など

OJT
ブラザー制度
職場指導員制度
海外トレーニー制度 など

自己啓発
通信教育
TOEIC
資格取得 など

●グローバル人材としての能力開発

TOEIC®テストの実施、通信教育やeラーニングの受講環境があり、グローバル人材への成長をサポートしています。

●資格取得

業務に直結する資格取得は、会社運営に必要不可欠です。また、国家技能検定の受検は、日頃培ってきた技術技能が公の場で評価されるもので、当社では、この試験に毎年多くの従業員がチャレンジし、更なる技術技能の向上に役立てています。



技能検定試験

OFF-JTによる能力開発

OFF-JTとは、仕事を離れ集合教育などで学ぶことをいいます。当社では、新入社員研修をはじめ、経験年数や職能グレード、職位に応じて体系的に研修を行っています。また、より効果が上がるよう、OJTとつながりを持たせた実務での課題演習もあり、受講者のみならず、上司や部下・後輩を巻き込みながらの研修とされています。



●スタッフコース

経営戦略やマーケティングなどのビジネススキル、リーダーシップやコーチングなどのヒューマンスキル、コンプライアンス、安全、環境などのリスクマネジメントスキルと専門的なテクニカルスキルなど、多岐にわたる研修を実施しています。

●エキスパートコース

入社後1年間は、技術学園生として、心身教育を主体に、資格取得や専門教育を受けるなど、企業人としての基盤づくりを行っています。また、修了後は、労働安全衛生法に基づく職長教育(新任班長研修)をはじめとした役割研修を実施しています。



技術学園生の走歩研修

自己啓発による自己の成長

業務に必要な知識やスキルを個人の意思により学ぶのが自己啓発です。当社では、通信教育などの費用の一部負担や資格取得時の報奨金制度など、従業員の「学ぶ意識」を積極的に支援しています。

VOICE

<ブラザー:人事部人材開発センター人材育成室 佐藤佑果さん>

ブラザーは大変なことも多いですが、教えることを通じて学ぶことがとても多く、自身の成長につながっていると感じています。

<2年目社員:人事部人材開発センター人材育成室 平子卓人さん>

ブラザーには厳しく指導していただいているのですが、わからないことや疑問にすぐに答えてもらえるため、安心して業務に進進できます。



特集2 大同特殊鋼の持続可能性への取り組み

持続可能な社会のために

当社では、社会インフラを支えるさまざまな製品を開発・生産しています。それらの素材は、省エネルギー、温暖化対策、新エネルギー開発、資源開発などあらゆる分野を支え、地球規模で起こる社会課題の解決に貢献しています。新たな強みを持つ特殊鋼素材を提供し、インフラ設備の進化を支えていくことが、持続可能な未来社会の実現のために果たすべき当社の使命であると考えています。



生活を支える特殊鋼のチカラ

日々の生活に欠かせないエネルギー資源や陸海空の交通網。それらを安全に確実に皆様のもとに届けるため当社の特殊鋼が使われています。

【船舶】

当社の船舶用ディーゼルエンジン排気バルブは国内シェア100%、世界でも市場の60%を占めています。耐腐食性に優れた同一素材でありながら、表側は耐摩耗性、裏側は耐高温性という相異なる特性を併せ持つ材質です。他の追随を許さない当社独自の技術により作り出された排気バルブは、ディーゼルエンジンの燃費向上(省エネルギー)に大きく貢献しています。



【化学プラント】

当社のインペラー部品は高強度およびさまざまな腐食環境下での高耐食性を備えており、高速回転することで高出力を生み出し、コンプレッサの高効率化に貢献しています。これらのコンプレッサは、世界中でエチレン、肥料、アルコールなどの化学製品を作り出し、人々の暮らしを支えています。



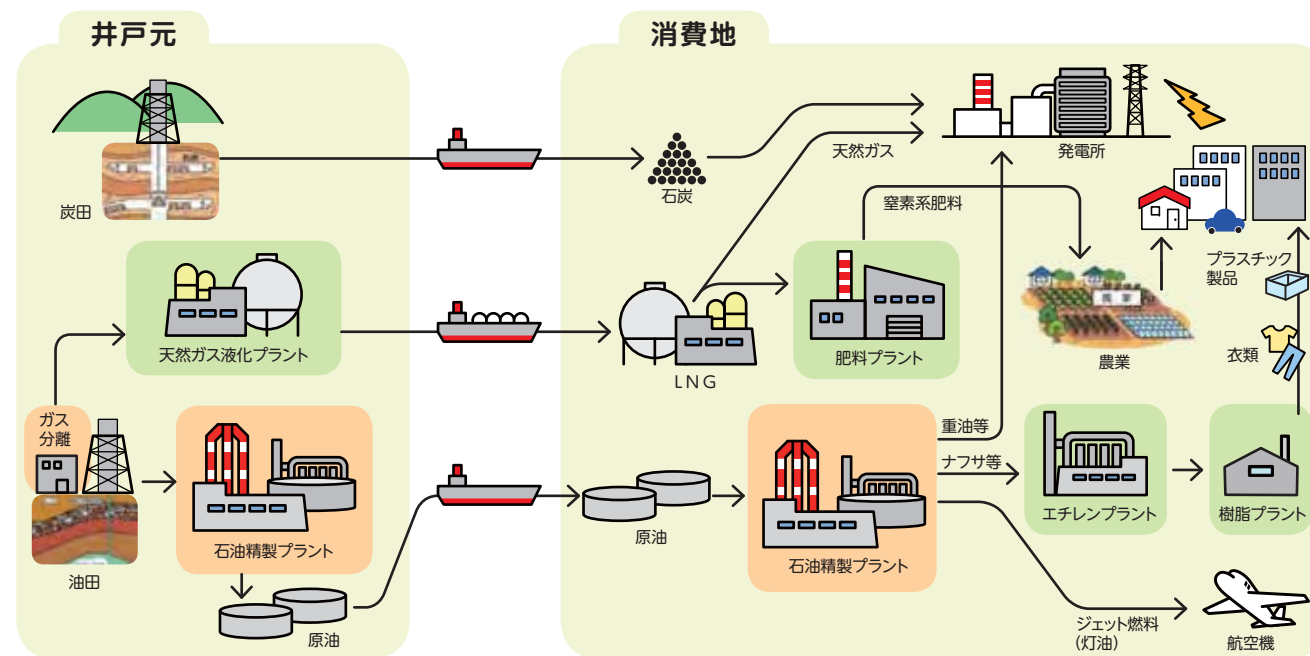
【発電:ガスタービン】

環境汚染ガス排出が少ないガスタービンは、世界的に高い関心を集めています。発電需要の増加が予想される中、CO₂排出量の更なる削減、エネルギーの効率利用のために、更なる高温化・高品質の要求に対応した素材を提供しています。



【掘削】

経済の発展に欠かせない石油や鉄鉱石などの資源採掘現場やトンネル建設などのインフラ工事現場で、当社の掘削ドリル製品が高寿命・高掘削性を実現することにより貢献しています。



未来を支える特殊鋼のチカラ

限りある資源を大切にしながら、よりよい未来社会の実現に貢献するため、特殊鋼の新たな可能性を広げていきます。

クリーンな新エネルギー「水素」

【水素ステーション】

環境に優しい「水素社会」の実現のために、当社は高品質な特殊鋼素材で貢献します。耐食性と強度に優れた素材を供給することで燃料電池車の普及を後押しし、省エネルギーとCO₂排出量の削減に取り組めます。



ホンダ殿:FCXクラリティー



セントレア水素ステーション:NEDO/HYSUTの共同研究として、東邦ガスが運用

渇水地域に「水」を供給する

【淡水化プラント】

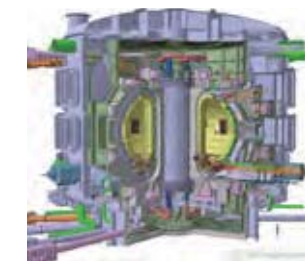
中東などの渇水地域において需要が高まっている淡水化プラントに当社のポンプシャフトが広く使われ、水インフラの整備に貢献しています。当社のポンプシャフトは高強度・高耐食性を併せ持つ各種材質をラインアップしており、更に独自のノウハウによりポンプメーカー側での加工時に曲がりにくい性質を持つ優れたシャフトです。



夢の新エネルギーITER

【発電:ITER(核融合発電実験炉)】

国際協力のもとフランスで建設中の夢のエネルギー「核融合発電」。安全性に優れ環境負荷が少ないという特長を持ちます。プラズマを閉じ込める直径18mの強大な超電導コイルには、渋川工場で生産されるマイナス269°Cでも十分な強度と韌性を持つ鍛造品が使用されています。



2013年度の主なトピックス

TOPIC 01 環境負荷低減への取り組み



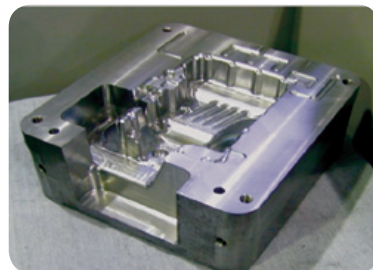
スリムバッチ真空浸炭炉「シンクロサーモ®」発売

2013年6月に発売したスリムバッチ真空浸炭炉「シンクロサーモ®」は、従来型の浸炭炉と比べて10分の1以下のスリムバッチ化を達成し、必要なときに必要な量だけ熱処理する「オンデマンド熱処理」を実現しました。その結果従来、前後の加工工程間で発生していた中間在庫が削減されます。また、窒素を用いた加圧ガス冷却方式の採用によりクリーンな生産ラインを構築でき、さらに、レシピ(熱処理条件)計算ソフト、操業支援システムなどのスキルフリー化機能により、熟練作業への依存度を軽減し、生産ラインのスムーズな立ち上げを実現します。

TOPIC 02 環境負荷低減への取り組み

熱間ダイス鋼DHA-WORLDが「素形材産業技術賞」を受賞

熱間ダイス鋼「DHA-WORLD」が、一般財団法人素形材センターの第29回(平成25年度)素形材産業技術賞において「一般財



団法人素形材センター会長賞」を受賞しました。

この賞は、素形材の品質や性能の向上、生産効率や資源およびエネルギー効率など、素形材産業技術水準の発展に著しく貢献した技術を表彰するものです。

DHA-WORLDは熱伝導率と焼入れ性がともに高く、ダイカスト金型の作りやすさと寿命延長を同時に実現する製品です。また、ダイカスト金型に広く使用されるSKD61に比べ、バナジウム使用量の半減、エネルギーコスト4割削減など、省資源・省エネルギーを達成しています。

TOPIC 03 企業



JPX日経インデックス400構成銘柄に選定

当社の株式が、日本取引所グループなどが開発した新しい株価指数「JPX日経インデックス400」に選定されました。同指数は、自己資本利益率や営業利益など企業の財務部分を重視しています。当社の株式は、投資家にとって投資魅力の高い400銘柄の一つとして組み入れられました。

TOPIC 04 ステークホルダーに対する取り組み



会社案内DVD&パンフレットを一新

新パンフレットは、身近に多く存在するものの、目にするものの少ない「特殊鋼」をイラストや写真を用いてわかりやすく紹介しています。また、DVDは、登場する社員一人ひとりが自分の言葉で特殊鋼や仕事内容を説明しています。

TOPIC 05 企業



知多工場150トン電気炉が稼働開始

約200億円を投じた知多工場(愛知県東海市)の製鋼プロセス合理化工事が完了し、新設の150トン電気炉が稼働を開始しました。新製鋼工場内の溶鋼搬送ラインの物流を改善し、連続鑄造機的能力をフルに発揮させることにより、戦略商品群の品質・コスト競争力の向上を目指していきます。

TOPIC 06 企業

米国子会社OHIO STAR FORGEの
新設備AMP70XLが稼働開始

当社のグループ会社であるOHIO STAR FORGE CO.(米国)において、大型熱間高速精密鍛造機「AMP70XL」が稼働を開始しました。

北米自動車産業の堅調な成長を背景に、同社に対し、米系・日系の各メーカーから生産能力拡大や大型鍛造品供給の要望が高まっていました。「AMP70XL」の導入により生産可能な製品サイズの拡大が図れ、小型鍛造品から中型・大型までのすべての製品ラインアップが揃うことで、各ユーザーのニーズに広範囲で対応することが可能となります。

TOPIC 07 ステークホルダーに対する取り組み



ハンドボール部日本リーグ3連覇達成

第38回日本ハンドボールリーグ・プレーオフ決勝において、トヨタ車体との接戦を制した大同特殊鋼フェニックスが3年連続17度目の優勝を飾り、創部50周年のメモリアルイヤーに花を添えました。50年の長きにわたり、ハンドボール部が活動を継続してこられたのも、ファンの皆様や関係者の方々のご支援、ご声援の賜物です。今後とも大同特殊鋼ハンドボール部フェニックスへの応援をよろしくお願いいたします。

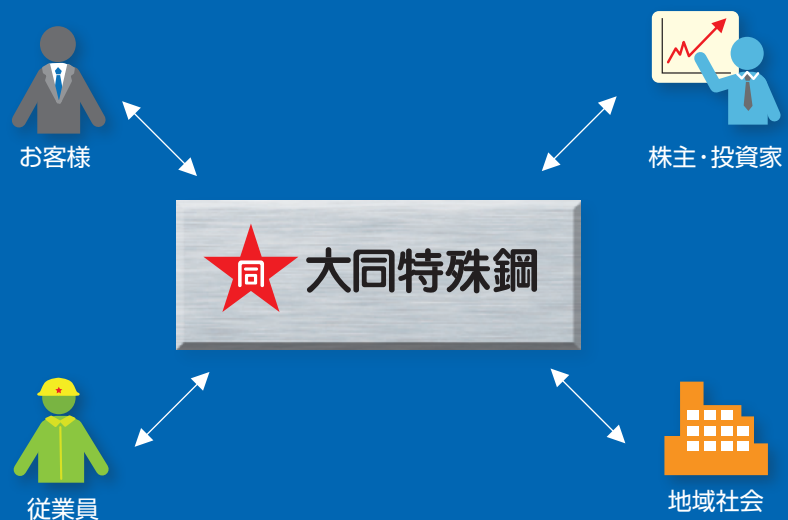


社会への責任と貢献

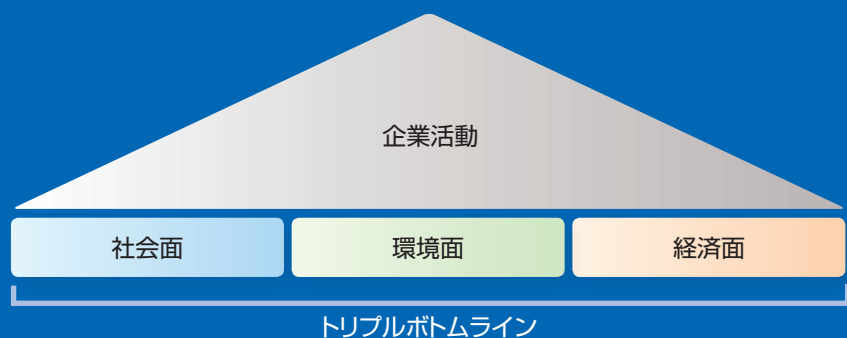
CSR (Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任)の重要性が海外だけでなく国内にも浸透しています。社会の持続的な発展を維持していくために、経済面だけでなく環境、社会面も含めた活動が企業に求められています。

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



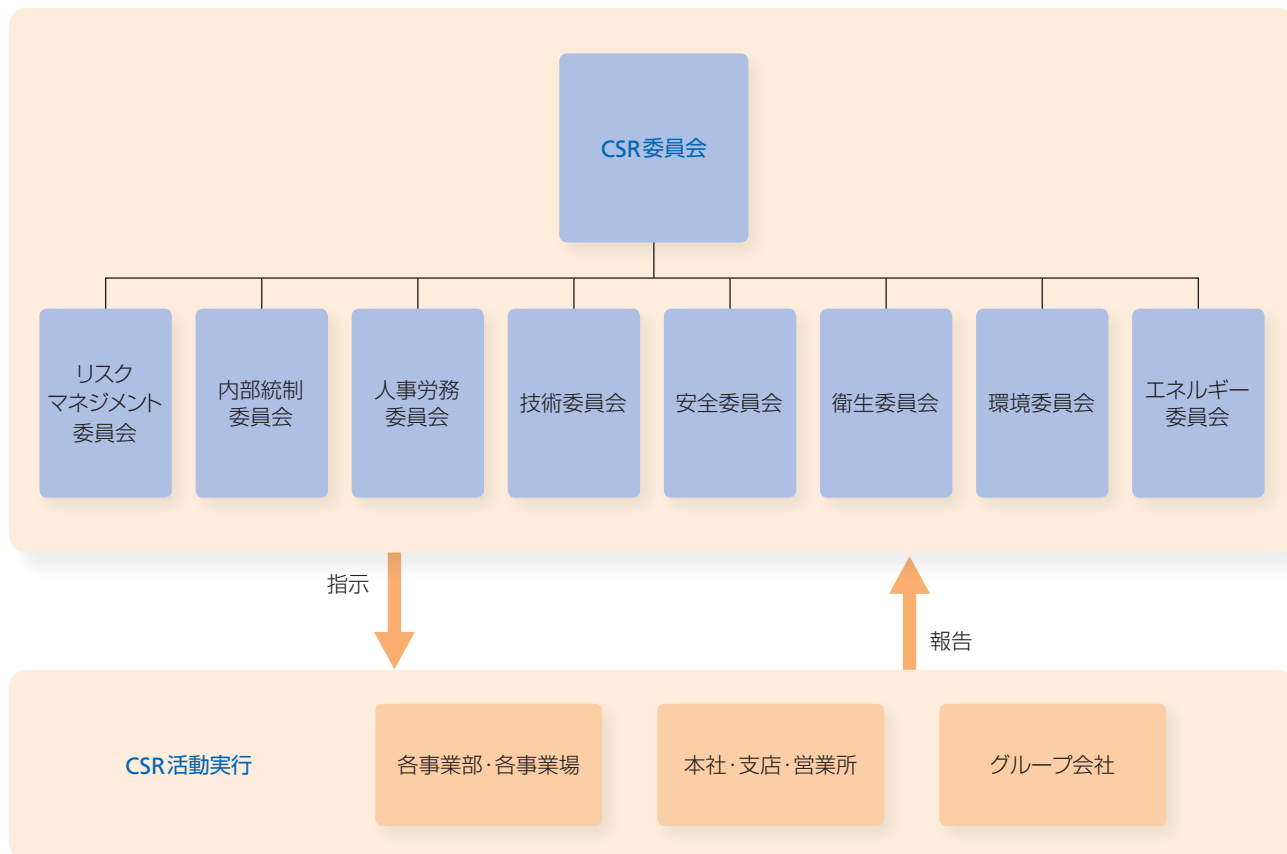
CSR経営

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。

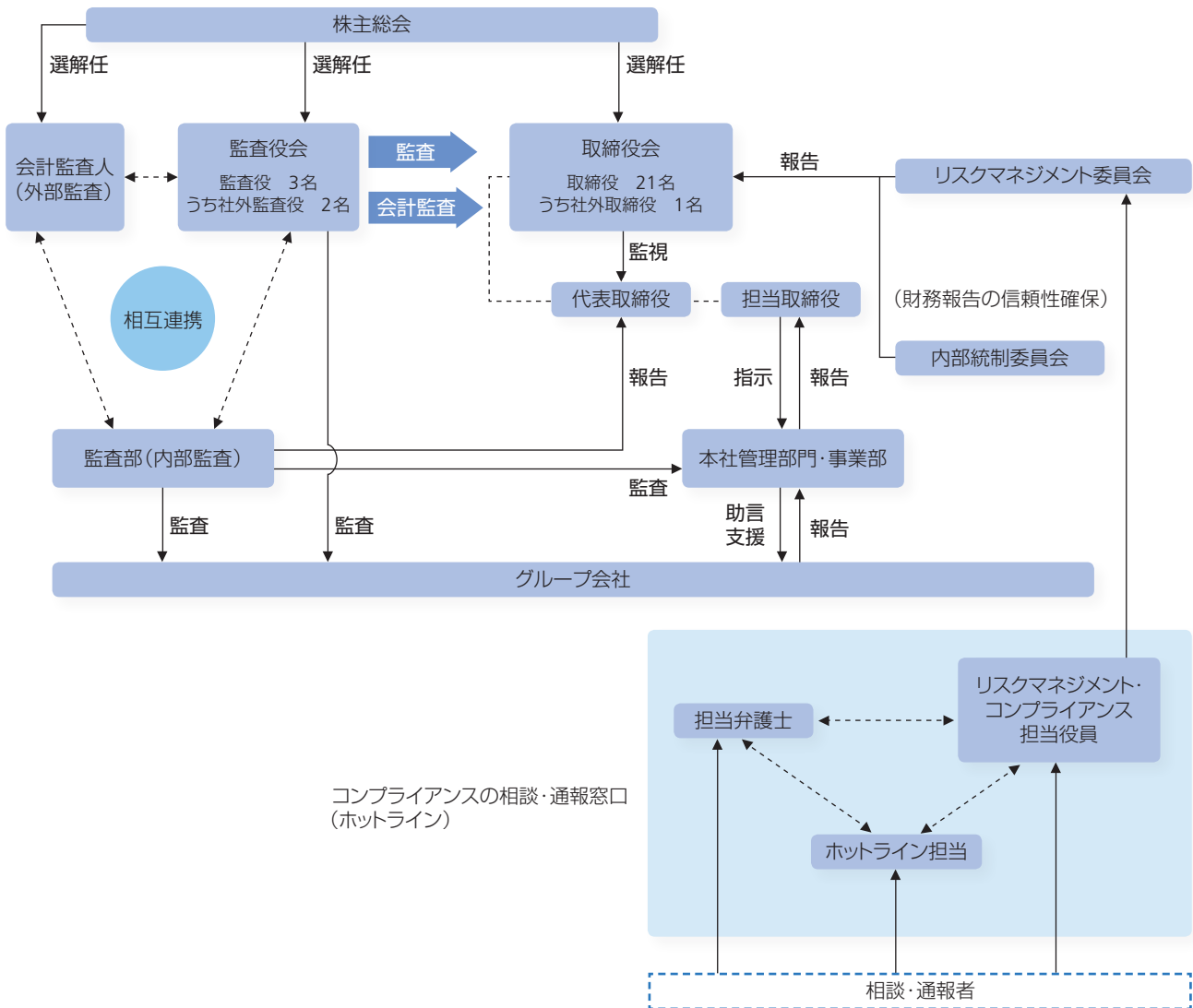
21名の取締役(うち社外取締役1名)による業務執行は、使用人と共有するグループ目標のもと、事業部門別の年間計画に基づいて行われています。

「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、取締役会、経営会議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】 2014年6月27日現在



コンプライアンスの相談・通報窓口
(ホットライン)

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。

●2013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。

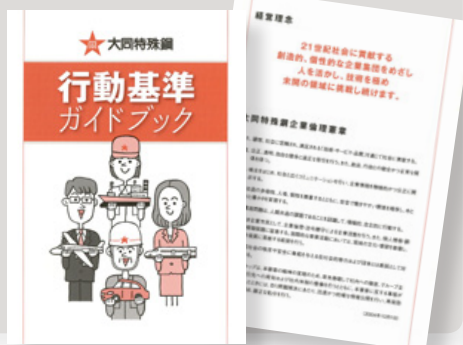
財務報告の信頼性確保については、「内部統制規程」および「内部統制委員会規程」に基づく運用を継続しました。

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、迅速かつ確かな情報公開を行い、再発防止に努め、厳正な処分を行う。



ステークホルダーに対する取り組み

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

お客様に対する取り組み

当社は、創業以来、常にお客様から信頼される会社を目指し、優れた商品の開発力とともにお客様から高い評価を受けています。現在、大同グループ品質保証委員会を柱とした品質管理改善活動を進め、「当たり前のことを当たり前にする」という風土を強化するとともに、「変化に強い」大同グループを作り、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。

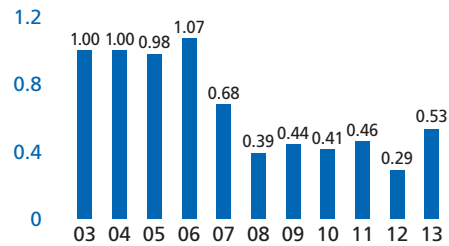
● 品質保証委員会

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1,773テーマ/年
(うち品質関連252テーマ)
グループ会社:約970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: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。

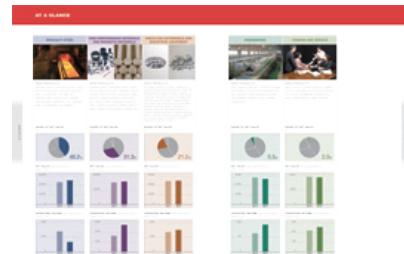
また、ステークホルダーの方々当社グループに対する一層の理解を深めていただけるよう、自社Webサイトに、トップメッセージのほか、業績、グループ情報、トピックスなどの関連情報を掲載しており、幅広くかつタイムリーな情報提供に努めています。

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。

2014年3月末現在、世界全体で約750社、そのうち日本では約176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。



「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

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受け入れ、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。

2013年プログラム

10月25日(金)

18:45
電気文化会館
ザ・コンサートホール

朴 葵姫(パク・キュヒ)
ギター・リサイタル
抜群のテクニクと美しいトレモロはまさに“ギターの天使”



11月13日(水)

18:45
三井住友海上
しらかわホール

宮田 大
チェロ・リサイタル
世界から注目される若き才能アンコールの声に添えて再登場



12月3日(火)

18:45
電気文化会館
ザ・コンサートホール

大谷 康子
ヴァイオリン・リサイタル
国内屈指のヴァイオリニスト1708年製の愛器「ピエトロ・ガールネリ」が豊かに響く



©尾形正成

12月12日(木)

18:45
電気文化会館
ザ・コンサートホール

富山 清琴
地歌箏曲演奏会
地歌の芸系を守り伝える人間国宝



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		12
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



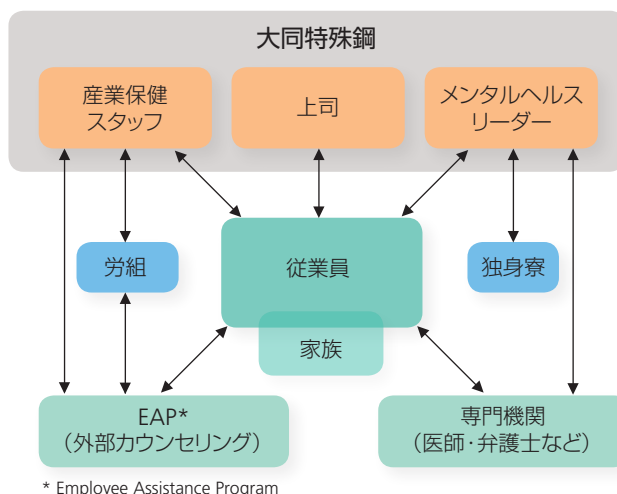
事業場イベント:君津工場(マザー牧場ハイキング)

●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55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。

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：パソコン実習



大同グループ新入社員研修(木曾駒)

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 出る杭になろう リソース・商戦を有効活用できる 判断を確かならび、連携する 社内外に広い人脈を持つ 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		
	D1			スターセミナー☆ 俯瞰塾(部長)☆
	D2		高等経営学講座☆ 経営幹部セミナー☆ 【D1前】経営戦略 俯瞰塾(室長)☆	ニューライフプランセミナー(58歳~) 新任部長研修(リスクマネジメント【上級】)
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(主任役員) 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)	
	S1		【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	新任部長研修(リスクマネジメント【初級】) (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☆
	S2	TOEIC受験 プラザ研修☆ 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	
	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	(RE主管教育) ・【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 出る杭になろう リソース・商戦を有効活用できる 判断を確かならび、連携する 社内外に広い人脈を持つ 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		新任係長研修
	E2		★工長パワーUP研修 新任工長研修	
	E3		班長フォロー研修 新任班長研修	
	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)	
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。「安全をすべてに優先する」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。

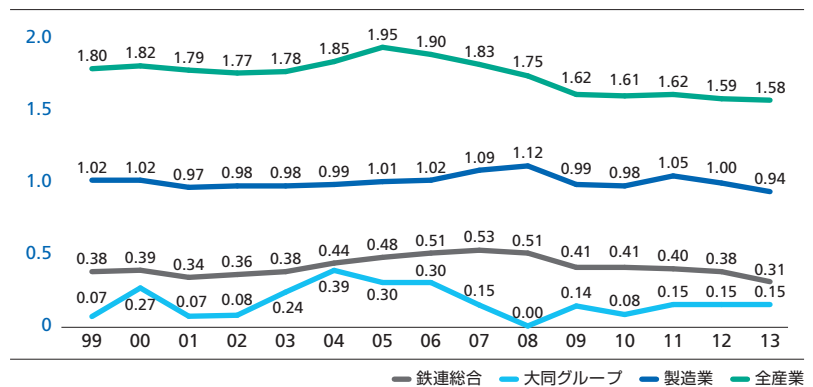


室長安全衛生教育

●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。

事故発生率



防災

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

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。

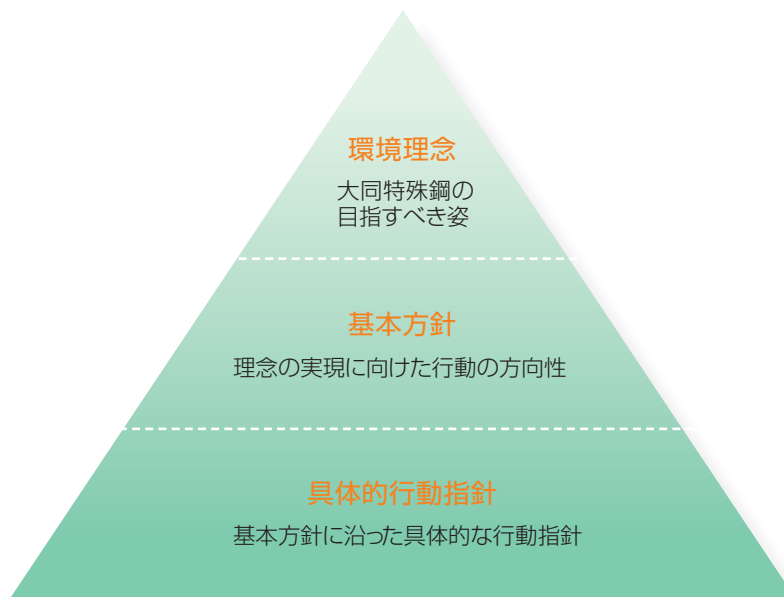
また、高い技術力に基づいた素材を提供することで最終製品の性能面からも地球環境に貢献しています。



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、CSR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。

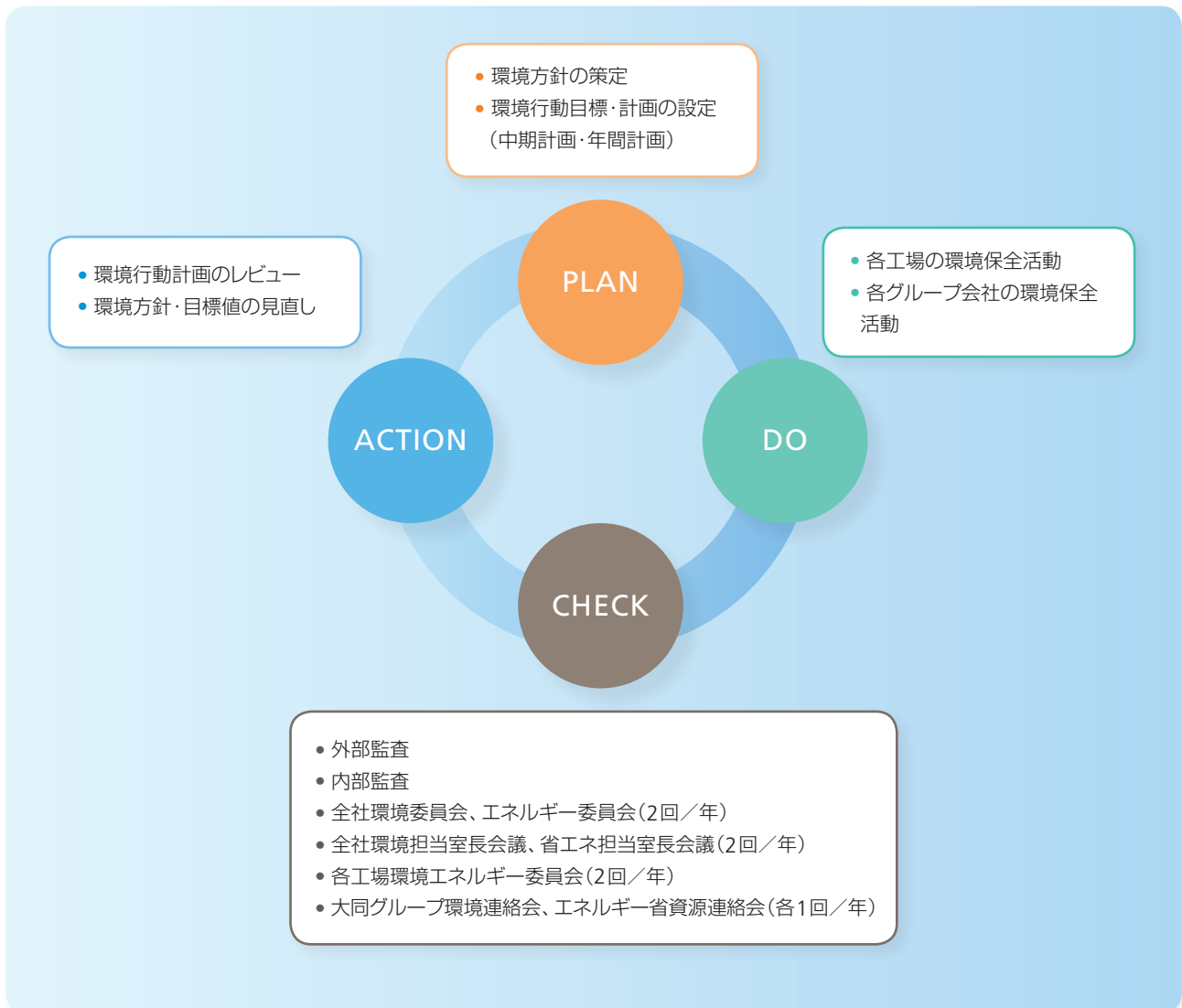
当社では業界に先駆けて1996年より順次ISO14001の認証取得を開始し、1999年に全製造工場が取得を完了、2006年にはグループ内全製造会社の取得が完了しました。

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。

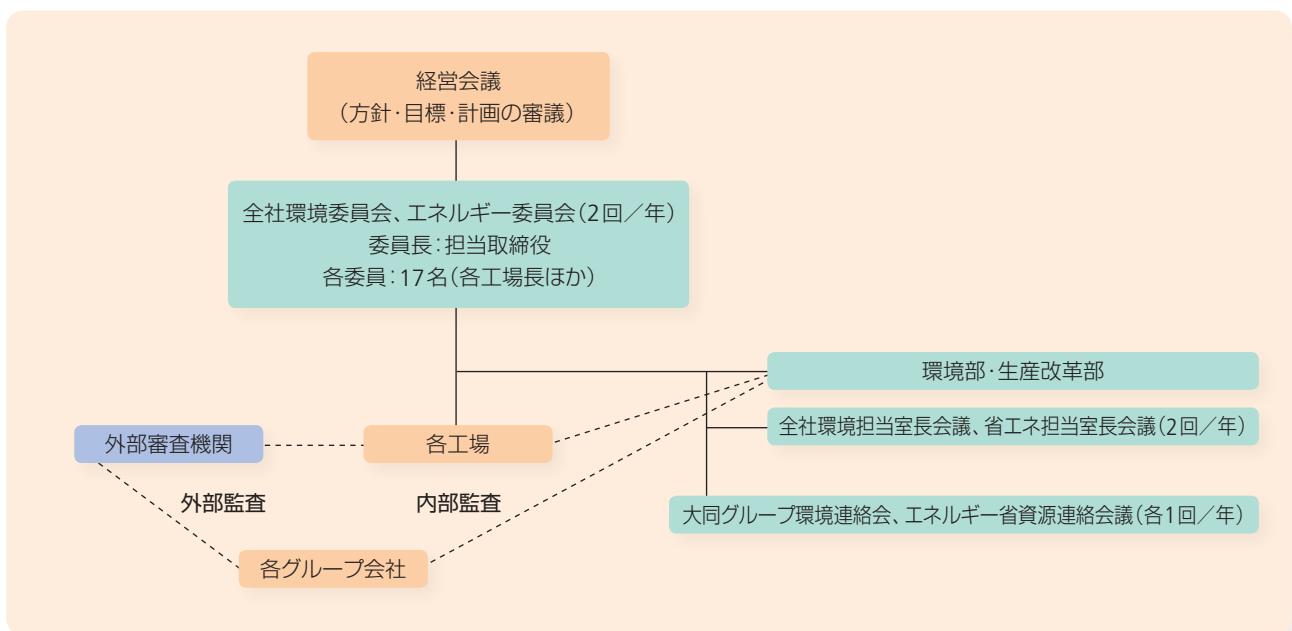
●環境エネルギーマネジメントサイクル



● 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 (2014年6月現在) (人)

公害防止管理者	主任	28
	大気(1~4種)	58
	水質(1~4種)	48
	騒音・振動	50
環境計量士	ダイオキシン類	34
	濃度	4
エネルギー管理士	騒音・振動	2
		67
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	113

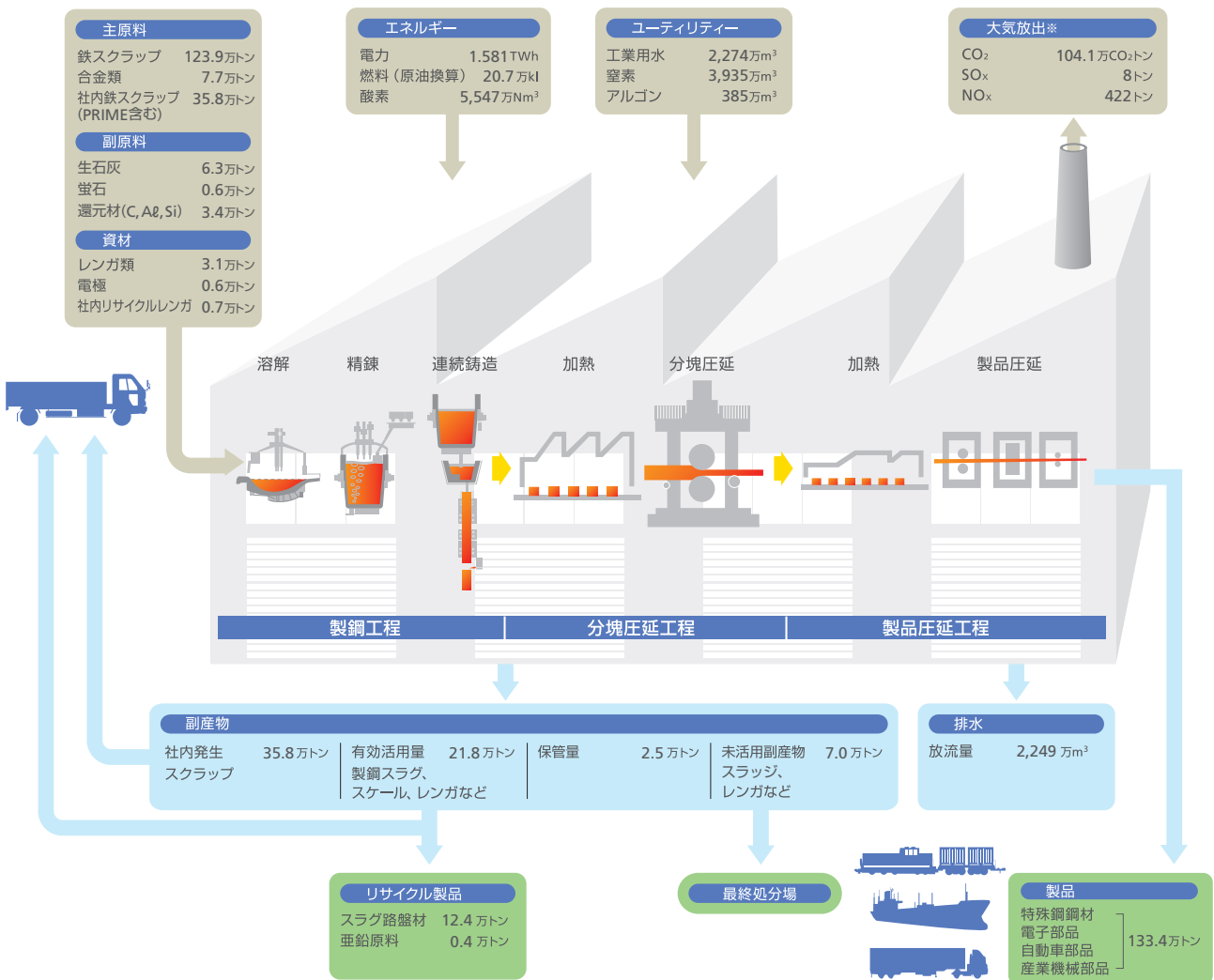
環境負荷低減への取り組み

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91%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。

[2013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。

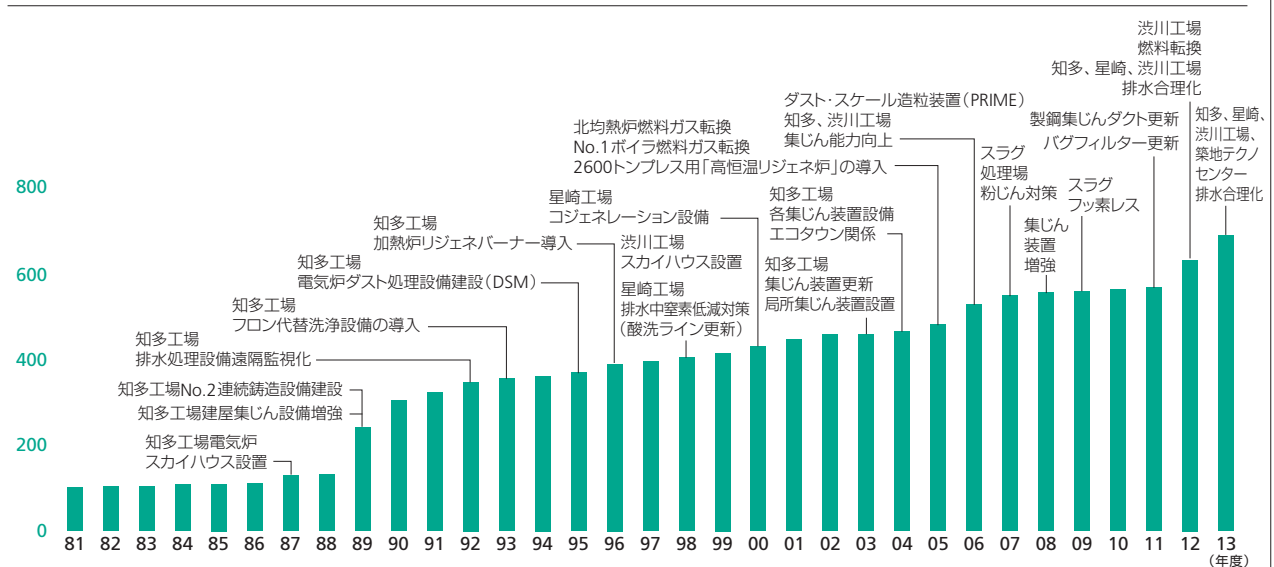
● 環境保全投資

環境保全のために、多年にわたって、集じん装置の導入、硫酸化物(SOx)・窒素酸化物(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2013年度末で690億円に及んでいます。2013年度の主な投資内容は、知多、星崎、渋川工場、築地テクノセンターの排水合理化と、星崎工場の改正水濁法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

2011～2013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)

	11年度	12年度	13年度
廃棄物リサイクル	1,131	1,054	696
埋立抑制	343	526	1,081
廃棄物の減量化	22	9	0
合計	1,496	1,589	1,777

環境保全コスト(百万円)

	11年度	12年度	13年度
1. 事業エリア内コスト	5,285	6,016	6,464
2. 上・下流コスト	303	275	285
3. 管理活動コスト	744	482	613
4. 環境のための研究開発コスト	4,600	4,017	4,495
5. 社会活動コスト・研究開発コスト	33	32	30
6. 環境損傷対応コスト	130	140	80
合計	11,095	10,962	11,967

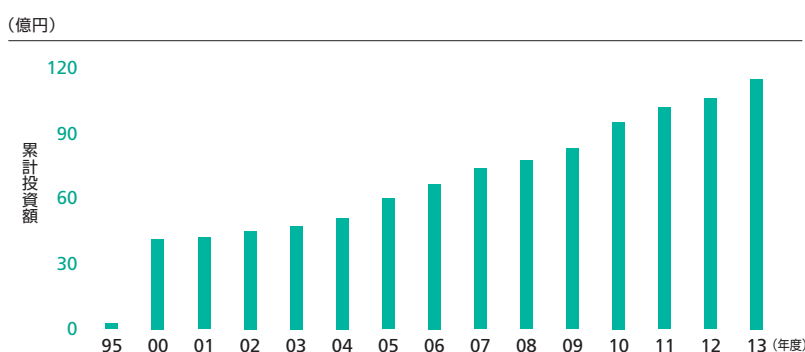
地球温暖化対策

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ています。

●省エネルギー対策への重点投資

当社は、1995年度から2013年度までの19年間で、累計115億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。

省エネルギー対策累計投資額(1995年以降)



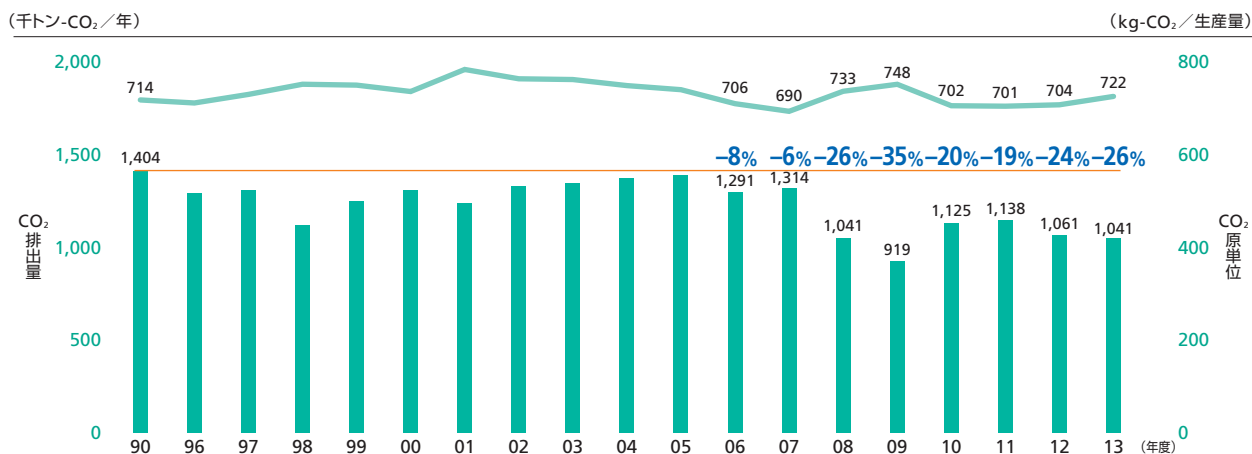
* 知多工場製鋼革新合理化投資198億円は含まず

●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、2013年度排出量は1990年度比でマイナス25.8%と、大幅に減少しました。

二酸化炭素(CO₂)排出量と原単位の推移



■ CO₂ 排出量 ■ CO₂ 原単位 * 電力のCO₂排出係数: 0.374kg-CO₂/kWh

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、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CO₂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(1.1万t/年)を、2006年には同工場から秋田地区向け(0.7万t/年、棒鋼)および新潟地区客先工場向け(2.0万t/年、線材)をトレーラーから鉄道輸送に全面転換しました。

今後も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。省エネルギー効果、CO₂排出削減効果などがある



鉄道による輸送

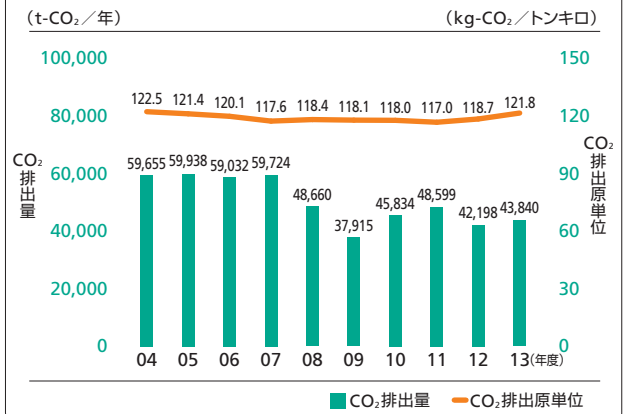
●エコドライブの実施

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。

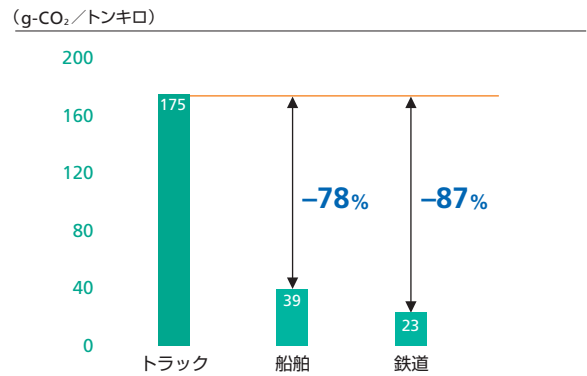


列車・トレーラーともに積載可能な鋼材専用無蓋コンテナ

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

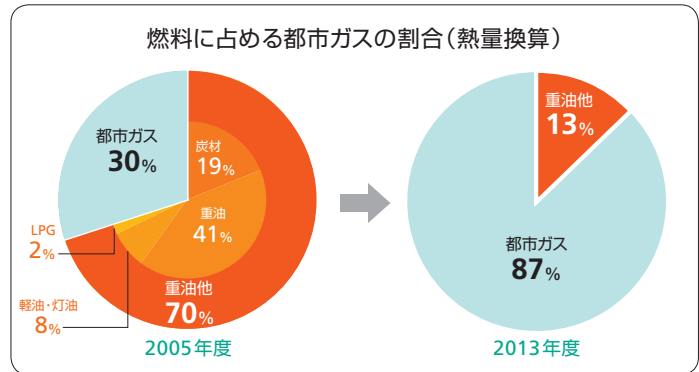
1. スピードの抑制: 100km/h→80km/hで20%燃費削減
2. 急発進・加速をしない: 20%以上の燃費削減
3. エンジンブレーキやエキゾーストブレーキを使用した惰力走行の推奨: 燃料消費を抑える
4. 早めのシフトアップ・遅めのシフトダウン: 15%の燃費削減
5. 加速・減速の繰り返しを控える: 燃費削減
6. タイヤ空気圧のこまめな点検: 規定値より20%低いと8%燃費悪化
7. アイドリングストップ

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ることでより高い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、全社の主要な燃料消費施設の燃料転換が概ね完了し、2013年には燃料に占める都市ガス比率が87%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

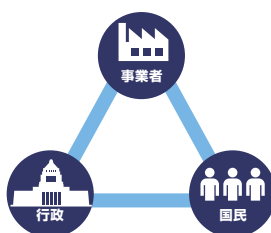
● PRTRデータ

「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)

2013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	0.20	0	0.63	0	0.036
2. 公共水域	0.81	0	0	0.0057	0	1.4
移動量						
所外リサイクル 所外最終埋立処分	0	680	2.7	0	110	100

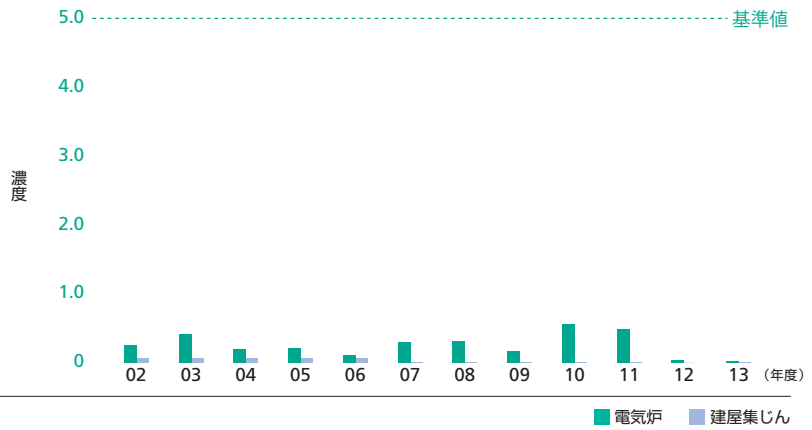
政令番号	321	374	412	453	計 (ダイオキシン類除く)
物質名	バナジウム化合物	ふっ化水素およびその水溶性塩	マンガンおよびその化合物	モリブデンおよびその化合物	
排出量					
1. 大気	0.0009	0	0.15	0.05	0.44
2. 公共水域	0	49	13	0.63	64
移動量					
所外リサイクル 所外最終埋立処分	25	22	1,400	100	2,500

●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	高濃度PCB	低濃度PCB
知多工場	666	8
星崎工場	151	17
渋川工場	55	0
築地テクノセンター	0	10
川崎テクノセンター	24	0
王子工場	0	4
君津工場	79	67
研究開発本部	156	4
滝春工場	0	0
小計	1,131	110
グループ会社	224	68



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

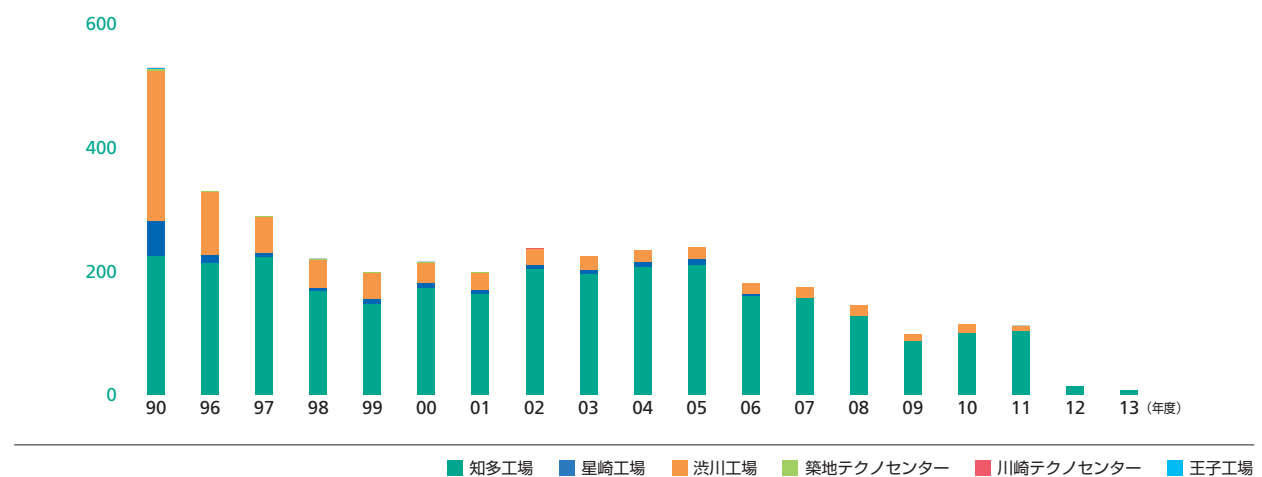
空気と水は、自然環境の基本であり、当社は最優先の環境対策としてその保全に取り組んでいます。

●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。

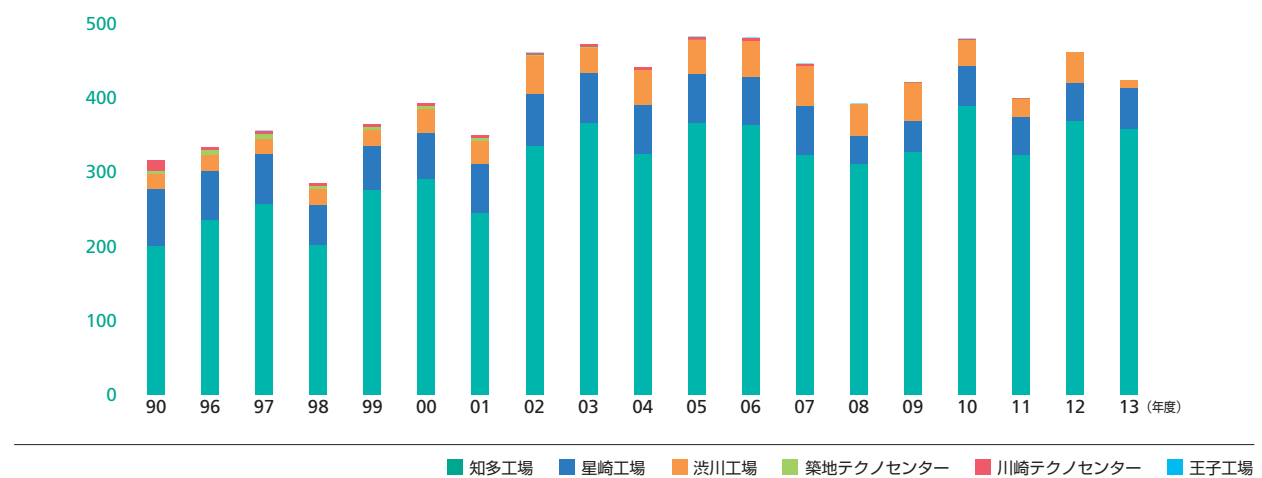
硫黄酸化物の排出量推移(SO₂換算)

(千トン/年)



窒素酸化物の排出量推移(NO₂換算)

(トン/年)

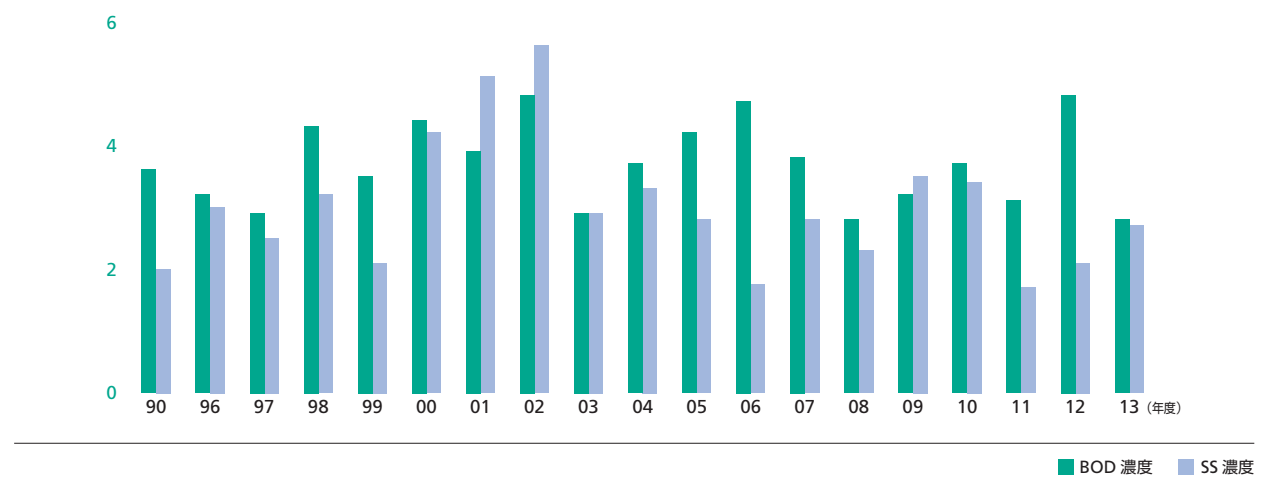


●水質環境保全

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)



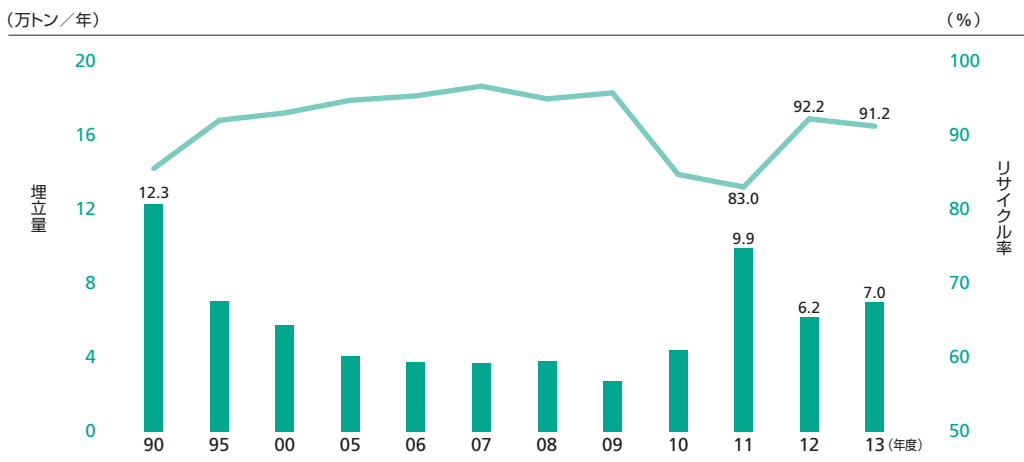
循環型社会を目指す取り組み

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。

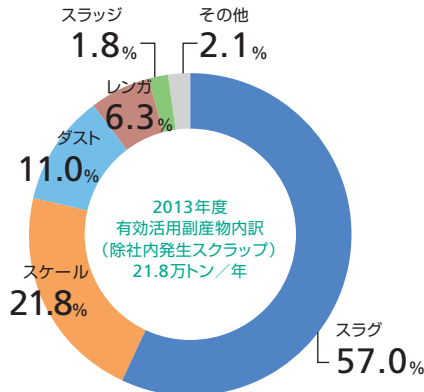
副産物のリユース・リサイクル

2013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35.8万トン/年(全量リサイクル)と製鋼スラグなど31.3万トン/年(有効活用量21.8万トン、埋め立てなど7.0万トン、保管量2.5万トン)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おり、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。

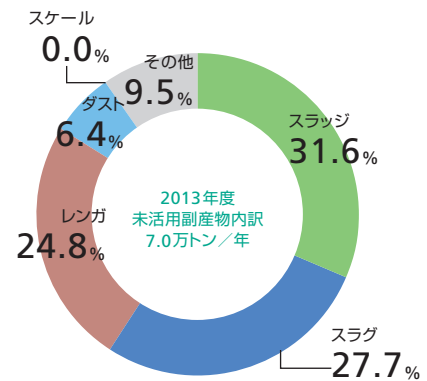
リサイクル率と埋立量の推移



有効活用副産物発生量内訳



未活用副産物発生量内訳

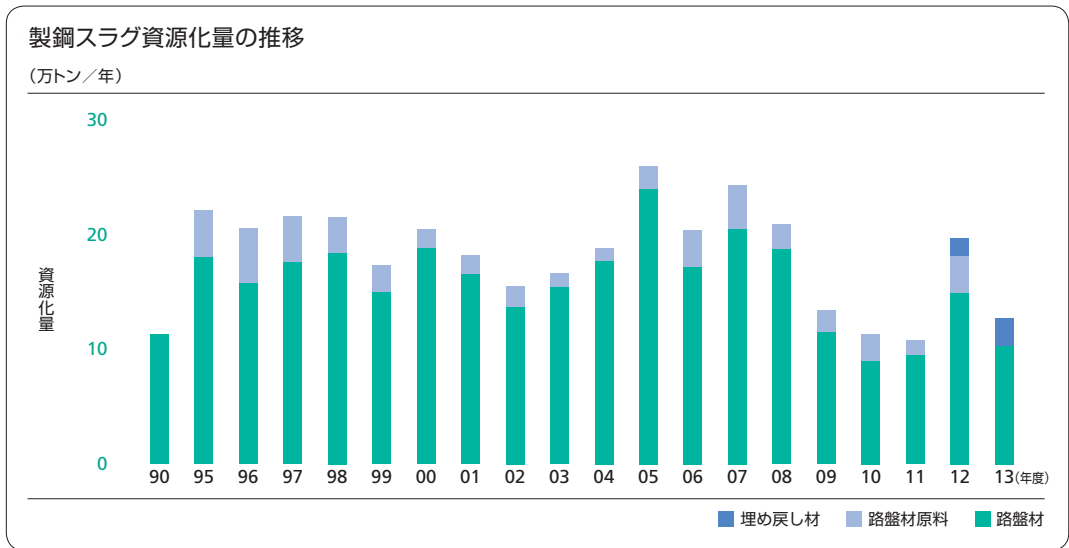


● 製鋼スラグのリサイクル

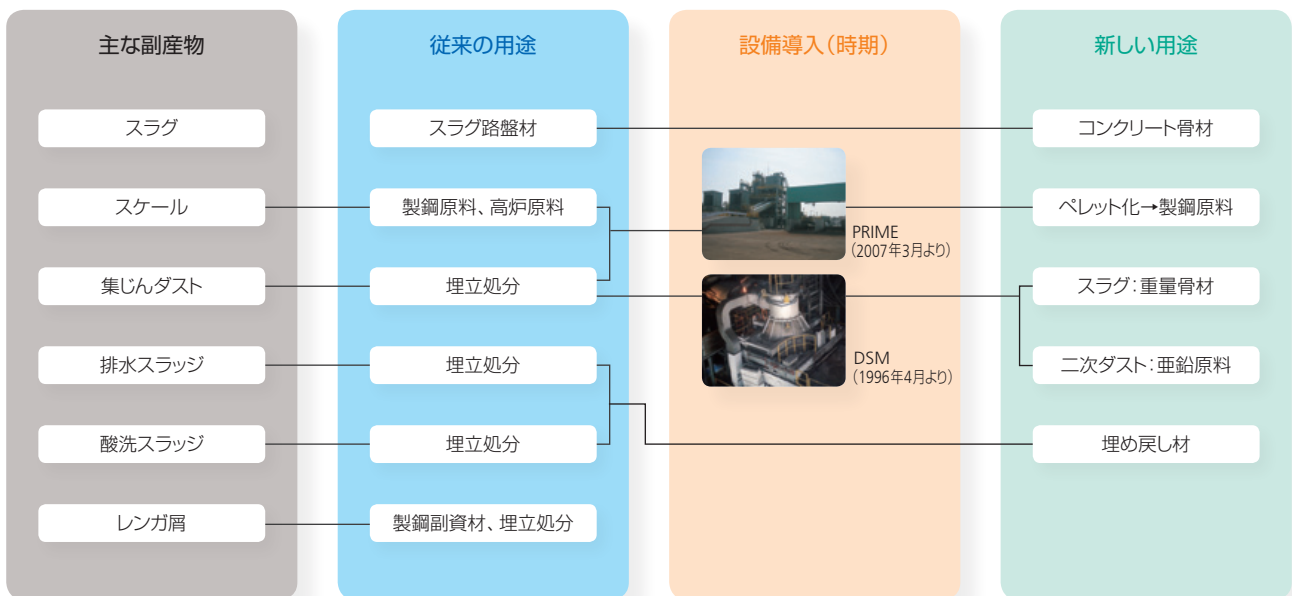
道路建設用の路盤材として使用されてきた製鋼スラグは、2000年制定のグリーン購入法によって調達品目に選定されました。

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（知多工場）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。一方2013年以降、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、基準を超えるふっ素及び六価クロムが検出されたことが報告されております。当社は、2014年1月から鉄鋼スラグ製品全量の製造販売を中止するとともに、社長直轄の対策本部を設置して、事態の早急な収束に向け全社一丸となって取り組んでおります。今後は、本件に対し誠意を持って対応するとともに更なる安全安心なスラグリサイクル技術開発に向け邁進してまいります。



[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 1,166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
 - ②省エネルギー活動の推進
 - ③省資源、廃棄物再利用の促進
 - 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
(流注場ビッド蓋自動化、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	0.005	<0.002
	小型圧延加熱炉	0.01	0.0099	<0.002
NOx (ppm)	NO4ボイラー	90	78	61
	NO1ボイラー	90	64	44
	小型圧延加熱炉	80	56	42

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	0.09
	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	7.8 6.7
	COD	20	4.1 2.6
	SS	30	17 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 437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. 省エネルギー、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削減と省エネルギー活動推進
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	23	16
NOx (ppm)	大型圧延均熱炉	130	39	25
	線材圧延加熱炉	130	107	84

水質

項目	規制値	実績値	
		最大	最小
有害物質 (mg/L)	カドミウム	0.1	<0.005
	シアン	1	<0.1
	有機燐	1	<0.1
	鉛	0.1	<0.02
	六価クロム	0.5	<0.04
	砒素	0.1	<0.01
	総水銀	0.05	<0.0005
一般項目	pH	5.8~8.6	7.5 7.0
	BOD	20	5.4 1.3
	SS	20	13 1

築地テクノセンター



所在地 名古屋市港区
 生産品目 クロッシングレール、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 (mg/L)	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	0.05	<0.0005
	一般項目	pH	5.8~8.5
BOD		20	15 <0.5
SS		20	3 <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 430名



工場長 竹鶴 隆昭

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。

●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

- ◆ 環境リスク低減
排水処理能力の増強を行い、工場から排出される水質管理の強化を図っています。
- ◆ 省エネルギー（CO₂削減）
製造工程での歩留まりを改善し、ムダなエネルギー投入を抑え、省エネルギーを推進しています。
- ◆ 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うとともに、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 ³)	ボイラー	0.10	—*	—
	調質焼鈍炉	0.20	0.028	<0.002
	鍛造加熱炉	0.25	0.036	<0.002
NOx (ppm)	ボイラー	150	70	50
	調質焼鈍炉	180	37	<10
	鍛造加熱炉	150	135	12

※5年11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 (mg/L)	カドミウム	0.1	<0.005
	シアン	1	<0.1
	有機燐	1	<0.1
	鉛	0.1	<0.02
	六価クロム	0.5	<0.04
	砒素	0.1	<0.01
	総水銀	0.005	<0.0005
一般項目	pH	5.8~8.6	7.9 6.4
	BOD	25	2 <1
	SS	50	10.4 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 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、省エネルギー活動を推進しています。
◆ 省エネルギー機器（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 (mg/L)	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 7.3
	COD	60	11.3 6.0
	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（珪石・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	5.0	<2.5

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

大同特殊鋼グループの概要

会社概要 (2014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	3,159名(2014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	31,414名(2014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)	18,282	4.2
株式会社みずほ銀行	15,543	3.6
日本マスタートラスト 信託銀行株式会社(信託口)	15,231	3.5
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
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

(2014年3月末現在)

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

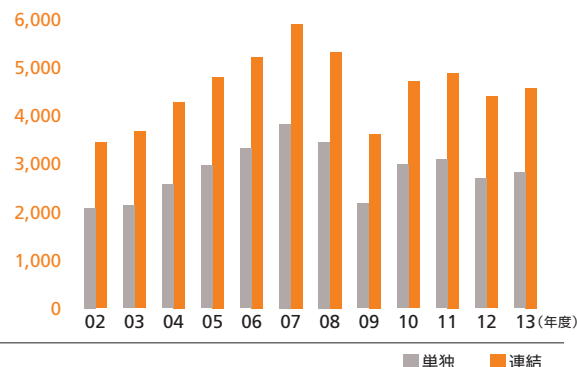
幹事証券 SMBC日興証券、みずほ証券、
三菱UFJモルガン・スタンレー証券、
野村證券、大和証券

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

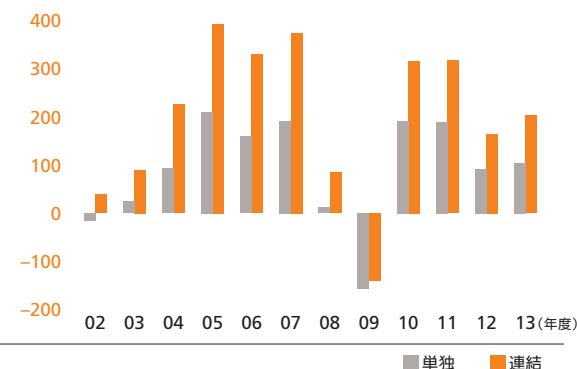
売上高

(億円)



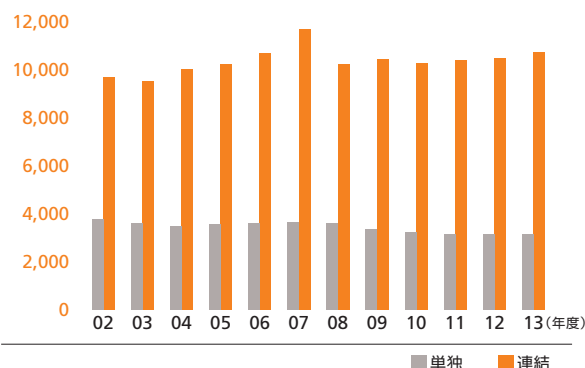
経常利益

(億円)



従業員数

(人)



グループ会社一覧

会社名	従業員数(人) 2014年3月末	売上高(円) 2014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)	553	221億	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)	157	26億(2013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	55	9億(2013年12月期)	No.21, Senoko South Road, Woodlands East, 758079, Singapore	—
DAIDO PDM(Thailand) CO., LTD.	214	31億(2013年12月期)	120 Moo 5, Wellgrow Industrial Estate, Bangna-Trad Road, KM.36, Bangsamak, Bangpakong, Chachoengsao 24180, Thailand	—
DAIDO AMISTAR(M) SDN. BHD.	89	11億(2013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	229億	名古屋市南区大同町四丁目7	http://www.daido.co.jp/dsk/
大同エコマット(株)	111	39億	愛知県東海市元浜町39	http://www.d-ecomet.co.jp
大同テクニカ(株)	743	73億	愛知県東海市元浜町39	http://www.daido-technica.co.jp
丸太運輸(株)*	456	173億(2013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)*	67	15億(2013年12月期)	名古屋市南区鶴見通三丁目3	http://www.sakuraiikosan.co.jp
泉電気工業(株)*	48	24億(2013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)*	235	80億	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)*	167	35億(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)*	364	145億	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)	700	298億	大阪市中央区高麗橋四丁目1-1	http://www.n-seisen.co.jp
タイ精線(株)	163	25億(2014年2月期)	Bangpoo Industrial Estate 533 Soi 8 Moo 4, Sukhumvit Road, Tambol Praeksa, Amphur Muang, Samutprakarn 10280, Thailand	—
下村特殊精工(株)	254	109億	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	153	61億	岐阜県中津川市茄子川1642-144	http://www.daido-electronics.co.jp
Daido Electronics (Thailand) Co., Ltd.	411	24億	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	377	62億(2013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	123億(2013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)	74	18億	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)	519	149億	静岡県菊川市三沢1500-60	http://www.oozx.co.jp
(株)大同キャストイングス	550	182億	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)	78	51億	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)	145	58億	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)	273	45億	群馬県澁川市石原500	—
大同精密工業(株)	207	40億	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.	104	57億(2013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)	319	111億	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)	74	27億	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)	69	27億	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)	321	2,067億	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	253	82億	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	160	18億	名古屋市南区大同町四丁目7	http://www.ls-lifesupport.co.jp/
木曾駒高原観光開発(株)	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	115	17億	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.	10	39億(2013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	186	44億	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(現・新日鐵住金名古屋製鐵所)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	2014. 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	2014. 6.24	
新分野事業部(LED部門)	2005.12.12	2011.12.12	LRQA
新分野事業部(磁気センサ部門)	2013.12.21	—	

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	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
株式会社ガイドー電子	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
大同エコマット株式会社	2004. 7. 1	2013. 7. 1	JICQA
Daido Electronics (Thailand) Co.Ltd	2004. 7.19	2014. 7. 1	BSI
日星精工株式会社	2004.10. 8	2013.10. 8	JQA
理研製鋼株式会社	2004.12.16	2013.12.16	JICQA
東洋産業株式会社	2005. 1.18	2014. 1.18	JIA-QA
大同電工(蘇州)有限公司	2005. 3.23	2013.12.16	CNAS
大同DMソリューション株式会社	2005. 6. 9	2014. 6. 9	JICQA
日本精線株式会社(枚方工場)	2005. 9.15	2013.10. 8	JMA
株式会社大同キャスティングス	2005.10.13	2014.10.12	JMA
桜井興産株式会社	2006. 7.13	2012. 7.13	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	2013.12.10	JSA

「CSR報告書2014」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

