

DAIDO STEEL GROUP
Beyond the Special

CSR報告書 **2016**
CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT

 **大同特殊鋼**



大同特殊鋼グループ経営理念

素材の可能性を追求し、
人と社会の未来を支え続けます

行動指針

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

大同特殊鋼グループロゴ

DAIDO STEEL GROUP
Beyond the Special

クッチャロ 自然の森だいでう

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

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

2005年、当社はこの湖のほとりにある社有林を「クッチャロ 自然の森だいでう」と名づけ、環境保全・自然愛護啓発のシンボルとし、社会貢献活動の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

- 2 大同特殊鋼と社会の関わり
- 4 トップメッセージ
- 6 **特集1 大同特殊鋼の100年のあゆみ**
ものづくりの歴史を
刻み続ける
- 8 **特集2 大同特殊鋼の100年、その先へ**
持続可能な社会の実現へ
貢献するために
- 10 2015年度の主なトピックス
- 12 **【社会性報告】 社会への責任と貢献**
 - 13 CSR経営
 - 16 ステークホルダーに対する取り組み
 - 16 お客様に対する取り組み
 - 18 株主・投資家に対する取り組み
 - 19 地域社会に対する取り組み
 - 21 従業員に対する取り組み
- 25 **【環境性報告】 地球環境への責任と貢献**
 - 26 環境マネジメント
 - 31 環境負荷低減への取り組み
 - 40 循環型社会を目指す取り組み
 - 42 工場別データ
- 45 **【経済性報告】 コーポレートデータ**
 - 45 大同特殊鋼グループの概要
 - 46 グループ会社一覧
 - 47 ISO環境管理・監査システムへの対応

編集方針

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

対象と範囲

本報告書の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

2015年4月1日～2016年3月31日（一部2016年度の活動を含みます）

報告書発行日

2016年11月（前回発行2015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指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. 高い志を持つ

- 時代の先を読み、パイオニア精神を持つ
- プロフェッショナルとして、自身のミッションに最後まで取り組む

2. 誠実に行動する

- 相手の立場で考え、多様な価値観と存在を認め合う
- ステークホルダーの期待に応える

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。



3. 自ら成長する

- 常に成長を意識して仕事に取り組む
- 進んで経験を重ね自分を磨く

4. チームの力を活かす

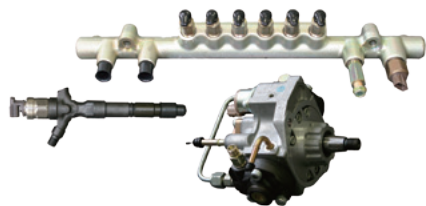
- 組織を越えてグループの知恵を結集する
- スピード感を持ち、協力してやり遂げる

5. 挑戦しつづける

- 自由な発想で時代を切り拓く
- 失敗を恐れず困難に立ち向かう

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

素材の可能性を追求し、人と社会の未来に
貢献する“ものづくり”を続けていきます。

当社は2016年8月に創業100年を迎えました。実業家・福沢桃介が水力発電で得た電力を有効活用し、電気による製鋼業を始めたことに端を発します。以来1世紀にわたり、特殊鋼という素材を通じ自動車産業をはじめ、航空機、船舶、IT機器などさまざまな産業分野の発展を支えてきました。100年もの間事業を継続し、大同特殊鋼グループとして成長することができたのも、ステークホルダーの皆様の当社へのご理解、ご協力、ご支援の賜物であると心より感謝しております。創業100年を新たな出発点とし、この先も特殊鋼のリーディングカンパニーとして高度な技術力を発揮し、持続可能な未来社会の実現に貢献していきたいと考えております。

**お客様との共創を通じ、
新たな価値を創造する
トータルソリューションを提供します。**

現在実行中の中期経営計画(2015～2017年度)では、重点施策として『お客様との共創』、『成長領域への注力』、『QCD競争力の強化』という3つの柱を掲げています。このうち『お客様との共創』では、営業部門の組織をこれまでの製品別から顧客別のビジネスユニット制とし、お客様とより密接なコミュニケーションが取れる体制へ改めました。大同特殊鋼グループの多様な商品群に加え、これまで培ってきた技術力、商品開発力、品質力を更に磨き、当社の素材技術とお客様の加工技術を高度に融合させることにより、特殊鋼を通じたトータルソリューションを世界に提供していきます。

『成長領域への注力』については、今後、大きく成長が見込まれる分野において、市場の発展を支える特殊鋼を産み続けることで貢献していきます。自動車分野での環境対応では、ターボ部材、車載分野では磁石製品やセンサ関連

部材、このほかにも航空機、重電、石油・ガス掘削分野においては、高合金製品など高品質で付加価値の高い製品を市場へ供給し、世界の成長を支えていきます。

3つ目の柱『QCD競争力の強化』では、世界で戦える品質(Q)、コスト(C)、納期対応力(D)に対する競争力を更に強化していきます。2013年に導入し戦力化を達成した知多工場の150トンアーク炉に加え、順次稼働を予定している渋川工場の大型真空溶解炉や知多工場の再溶解炉などの戦略的投資設備も確実に戦力化し、QCDすべての面での競争力を高めていきます。また、タイで稼働を開始した型鍛造品の製造拠点、北米・東南アジアでの新拠点開設など、グローバルにサプライチェーンを強化し、必要とされる場所で必要な商品を提供できる体制を整えていきます。

以上の3つの重点施策を着実に実行していくことにより、更なる企業基盤の強化に努めます。

**環境活動と連携したプロジェクトを
推進し、コンプライアンス体制の
強化に努めます。**

当社にとってエネルギーは、特殊鋼を生産する上で欠かせないものの一つです。電力をはじめとする膨大なエネルギーを投入し、お客様のニーズに合った多種多様な特殊鋼を産み出しています。その中で、もっとも重要かつ最優先で取り組むべき経営課題は「環境保全」であると考えています。当社はこれまで、製品の開発・製造から物流まで、生産活動のあらゆる局面において「環境保全」を最優先経営課題と認識し、さまざまな取り組みを推進してまいりました。しかしながら2016年4月、渋川工場の鉄鋼スラグの件に関しまして、廃棄物処理法違反の容疑で群馬県の刑事告発を受け、群馬県警より書類送検されました。

本件に関しましては、関係する各方面の皆様、また、



ステークホルダーの皆様にご心配やご迷惑をおかけしていますことを心よりお詫び申し上げます。当社といたしましては、同様の問題の再発防止はもちろんのこと、当該路盤材が使用された場所の特定や土壌の分析調査、管轄省庁および自治体より示された対応方針に沿った措置に関する費用負担など協力し、企業としての責任を果たしていく所存です。

この件を真摯に受け止め、今後の経営に活かすべく大同特殊鋼グループ一体となった環境マネジメントを推進しています。全社を統括する環境専門部署が中心となり、大同特殊鋼グループ全体で環境コンプライアンス点検を実行し、各社・各事業場で環境リスクを洗い出し、是正が必要なところは計画的に改善を進めています。また、モラル向上のための環境教育の機会と対象者を増やし、関連法規やその対応方法についての勉強会や具体的な事例を用いた環境リスクの知識習得などに努めています。

また、環境活動と連携したリスクマネジメントおよびコンプライアンスの強化を推進するために、2015年に全社プロジェクト組織を立ち上げました。当プロジェクトでは、継続的なコンプライアンス・サイクルの構築を進めており、環境を含めた関連法規の抽出から、リスクの優先順位づけ、遵守状況調査、教育、モニタリングを一巡させ、しっかりとPDCA(Plan-Do-Check-Action)サイクルを回す取り組みを進めています。これらの活動を通じ、コンプライアンス体制についても強化してまいります。

大同特殊鋼グループの 新しい100年が始まります。

当社はいくたびかの合併・統合の歴史を経た中で、異なる企業文化と融合し「一体感」を尊ぶ社風を育んできました。これまで刻んできた歴史の上に続く新たな100年に向けて、これからも社員一人ひとりが多様性を認め合い、生き生きと働きがいをもって業務に取り組める環境を整えていきたいと考えています。そして、激しい変化の時代にもしなやかに対応できる人づくりにも力を注いでいきます。

創業100周年を迎えるにあたり、経営理念を一新し、グループ経営理念として「素材の可能性を追求し、人と社会の未来を支え続けます」を制定しました。また、スローガンを「Beyond the Special」とし、大同特殊鋼グループが一体となり「進取の精神」をもって切り拓いていく新しい技術や素材とともに高度な“ものづくり”を続け、次の時代も人や社会に貢献できるよう努めてまいります。

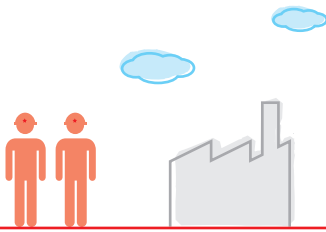
このCSR報告書を通じて当社の活動内容をご理解いただき、一層のご支援を賜りますようお願いいたします。

代表取締役社長

石黒 武

特集1 大同特殊鋼の100年のあゆみ

ものづくりの歴史を刻み続ける



1916年8月、当社の前身である株式会社電気製鋼所が創業しました。「日本の電力王」とも呼ばれた福沢桃介が、水力発電による電力の有効活用先として電気炉製鋼の事業化を目指したことに始まります。そこからちょうど1世紀……。さまざまなできごとを経て現在の大同特殊鋼株式会社があります。その歴史をご紹介します。

創業者 福沢桃介 (1868年～1938年)

慶應義塾在塾中、福沢家に認められ、福沢諭吉の次女房(ふさ)の婿養子となりました。米国留学後、結核を患い療養生活を余儀なくされますが、その頃始めた株式投資で得た資金を元に事業を始めます。



さまざまな事業を手掛ける中で、電力事業にも投資を始め、水量が豊富で急勾配、更に電力の消費地が近いことから木曾川水系の開発に力を注ぎました。

「水力発電による電力の有効活用について調査せよ」……調査の結果提案された、電気炉で特殊鋼を作るアイデアを採用し、自身が社長を務める名古屋電燈株式会社から製鋼部門を分離して、1916年8月19日、株式会社電気製鋼所を設立しました。



社宝 1.5トン エルー式アーク炉

現存する日本最古のアーク炉であり、社宝として知多工場(愛知県東海市)に展示しています。のちに第3代社長となる寒川恒貞が設計・制作しました。当社の工業炉製作の歴史もここから始まりました。

1959年
伊勢湾台風により
名古屋地区の全工場が水没



1937年
星崎工場、操業開始



1950

1955年
新理研工業株式会社を合併し、
平井、王子、荒川、足立の4工場を編入



1925年
日本最初の高マンガン鋼製
特殊軌条の製作に成功



1900

1916年
名古屋電燈株式会社の
製鋼部を分離し、当社の
前身となる株式会社
電気製鋼所を設立

創業100周年ロゴマークに込めた思い

特殊鋼をつくるプロセスの、溶かす、鍛える、延ばす際に熱せられた鋼の発する“赤”、社章の星マークにも通ずる“赤”に私たちのものづくりへの情熱を込めました。

100を形づくるメビウスの輪のような“0”は、資源を再生し、新しい素材を生み出す循環型社会づくりに取り組む姿を表し、躍動感ある配置にすることで、私たちの挑戦し続ける姿を表現しました。



1962年
知多工場、操業開始



1980年
知多工場、湾曲型
ブルーム連続铸造機
(No.1CC)稼働

2000

1989年
知多工場、
小型てきすん圧延確立



1976年
大同製鋼株式会社、
日本特殊鋼株式会社、
特殊製鋼株式会社が合併し、
大同特殊鋼株式会社を設立



1964年
関東製鋼株式会社を
合併し、
渋川工場を編入



2016年8月
大同特殊鋼 創業100年

2013年
知多工場、150トン
アーク炉稼働開始



2008年
渋川工場、
7,000トンプレス
稼働開始

1992年
知多工場、垂直式丸型
断面ブルーム連続铸造機
(No.2CC)稼働



特集2 大同特殊鋼の100年、その先へ

持続可能な社会の実現へ 貢献するために



大同特殊鋼グループ経営理念

素材の可能性を追求し、 人と社会の未来を支え続けます

『経営理念』とは「企業は何のために存在するかという組織の理念的目的」であり、「企業の使命を普遍的な形で表した基本的価値観」です。ここには、お客様、株主・投資家、地域社会、従業員などすべてのステークホルダーの未来を支え、社会の発展を支え続けたいという思いを込めています。大同特殊鋼グループのすべての役員・従業員は、新しくなった『大同特殊鋼グループ経営理念』を共有し、企業活動の規範としていきます。

行動指針

高い志を持つ

- 時代の先を読み、パイオニア精神を持つ
- プロフェッショナルとして、自身のミッションに最後まで取り組む

誠実に行動する

- 相手の立場で考え、多様な価値観と存在を認め合う
- ステークホルダーの期待に応える

自ら成長する

- 常に成長を意識して仕事に取り組む
- 進んで経験を重ね自分を磨く

チームの力を活かす

- 組織を越えてグループの知恵を結集する
- スピード感を持ち、協力してやり遂げる

挑戦しつづける

- 自由な発想で時代を切り拓く
- 失敗を恐れず困難に立ち向かう

『大同特殊鋼グループ経営理念』は、大同特殊鋼グループの社会における役割、社会的責任、事業領域、企業目的などの重点を簡潔に表したものです。そして『行動指針』は、『大同特殊鋼グループ経営理念』を実現していくために取るべき行動のあり方を示した羅針盤とも言うべきものです。これからも、歩みを止めず進み続けるために、社員一人ひとりがこの『行動指針』を深く理解・共有し、常に念頭において行動していきます。

創業から100年を迎えるにあたり、『大同特殊鋼グループ経営理念』を制定し、当社の『行動指針』を一新しました。そして、100年の歴史の中で初めて『グループロゴ』を制作しました。

新たな『大同特殊鋼グループ経営理念』と『行動指針』のもと、持続可能な未来のためにグループ一体となって貢献していきます。

グループロゴ

DAIDO STEEL GROUP

Beyond the Special

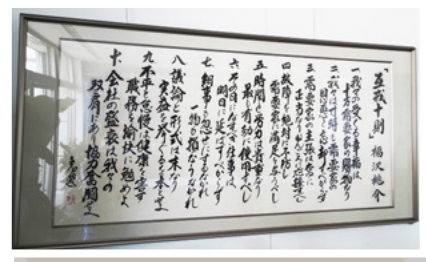
グループロゴに込めた思い

経営理念である「人と社会の未来を支え続けること」を実現するには、お客様に喜ばれること、グループを含めた社員にとって働きがいのあること、地域社会から信頼されることが必要であり、「期待を上回る」皆の努力なくしては成し得ません。

「Beyond the Special」のスローガンには、大同特殊鋼グループが一体となってこれからも飛躍していく思いを込めました。

100年前の『行動指針』“互戒十則”

- 一、吾々ノ享クル幸福ハ
十萬需用家ノ賜ナリ
- 二、吾々ハ寸時モ需用家ノ
恩恵ヲ忘却スベカラズ
- 三、需用家ノ主張ハ常ニ
正当ナリ懇ニ応接スベシ
- 四、故障ヲ絶対ニ予防シ
需用家ニ満足ヲ与フベシ
- 五、時間ト労力ハ貴重ナリ
最モ有効ニ使用スベシ
- 六、其日ニナスベキ仕事ハ
翌日に延スベカラズ
- 七、細事モ忽ニスル勿レ
一物ヲモ損フナカレ
- 八、議論ト形式ハ末ナリ
実益ヲ挙グルヲ本トセヨ
- 九、不平ト怠慢ハ健康ヲ害ス
職務ヲ愉快ニ勉メヨ
- 十、会社ノ盛衰ハ吾々ノ
双肩ニアリ極力奮闘セヨ



知多工場（愛知県東海市）の本館ロビーには「互戒十則」を書いた額が掛けられています。

創業者・福沢桃介が1914年に名古屋電燈株式会社の社長に就任した際、この「互戒十則」を掲げ、社員の戒めとしました。ここには「需用家」という言葉が何度も書かれています。当時から、「需用家」＝「お客様」を第一に考え、企業の発展のため社員は全力を尽くすよう記されています。100年前の「行動指針」とも言えますが、お客様への接し方、日々の業務への取り組み方など、現代でも通じる内容です。今を生きる私たち大同特殊鋼グループは、福沢桃介のメッセージをしっかりと受け止め、未来へ向かって進み続けたいと考えています。

2015年度の主なトピックス

TOPIC 01

大同特殊鋼グループ 2017中期経営計画発表

2017年度(平成30年3月期)までの3年間を実行期間とする中期経営計画を策定し、2015年6月に発表しました。商品力・技術力・提案力を磨き、お客様とともに材料技術と加工技術を融合させ、特殊鋼を活用したトータルソリューションの提供を通して世界に貢献すべく、経営基本方針の実践と経営指標の達成を目指します。

<経営基本方針>

「世界に貢献する特殊鋼メーカー」

 **DAIDO STEEL CO., LTD.**

お客様との共創を通じて、世界の成長を支える
新しい特殊鋼を生み続ける

<目標とする経営指標>

| | 2017年度中期経営計画 |
|-----------------|--------------|
| 売上高 | 5,600億円 |
| 経常利益 | 400億円 |
| 親会社株主に帰属する当期純利益 | 250億円 |
| ROS | 7% |
| ROA | 6% |
| 配当政策としての配当性向 | 20～25% |



2017中期経営計画説明会の様子

★「お客様との共創」を より効果的に進めるための組織に改編

中期経営計画では、「お客様との共創」を重点施策の柱の一つとしています。より効果的に「お客様との共創」を進めるため、営業部門を中心にこれまでの製品別から顧客別のビジネスユニット制へ組織を改編しました。

★執行役員制を導入

コーポレート・ガバナンス強化のため、2015年6月に執行役員制を導入しました。

「戦略策定・経営監督」と「業務執行」との責任区分を明確にすることで、経営の透明性確保と意思決定の迅速化を実現し、コーポレート・ガバナンス強化に努めていきます。

TOPIC 02

おかげさまで創業100周年

当社は2016年8月19日に創業100年を迎えました。

創業100周年にあたり、記念ロゴマークの制定をはじめさまざまな形でPR活動をしてきました。2015年末に開設した創業100周年特設サイトでは、これまで当社が迎えてきた歴史を当時の写真とともに紹介しています。創業100周年を一つの通過点として、この先の未来も、ステークホルダーの皆様から選ばれ続ける特殊鋼メーカーとして世界へ貢献していきます。

100th
SINCE 1916

TOPIC 03



タイに型鍛造事業の拠点を新設

ASEANでの現地調達ニーズの高まりを受け、「Daido Steel (Thailand) Co., Ltd.」を設立し、2016年4月から稼働を開始しました。自動車トランスミッション用型鍛造部品を主要製品とする同社では、高生産性・高歩留を実現する新開発の熱間高速横型鍛造機を導入し、日本・米国に次ぐ型鍛造製品の製造拠点として事業を展開していきます。更に、今後、タイに進出する当社グループ企業のサポートなども行う予定です。

TOPIC 04



星崎工場(名古屋市南区)

石油・ガス用途向け規格「NORSOK」認証を取得

星崎工場(名古屋市南区)において2015年11月、汎用二相ステンレス鋼の丸鋼を対象として、石油・ガス用途向けのグローバルスタンダード規格の一つである「NORSOK」認証を取得しました。これは、2014年11月に同規格の認証を受けたスーパー二相ステンレス鋼の丸鋼に続くものです。

今後、大きな需要が見込まれる石油・ガス分野に対して、NORSOK規格認証を裏付けとした信頼性の高い二相ステンレス鋼を拡販していきます。

二相ステンレス鋼…オーステナイト相とフェライト相の複合組織からなる、高強度で耐食性に優れたステンレス鋼

TOPIC 05



STC®炉の販売累計が300基を達成

1980年に販売を開始したSTC®(Short Time Cycle)炉の販売累計が2015年12月に300基を達成しました。

多品種小ロット製品の多目的処理を可能とし、省エネルギー特性も兼ね備えたこの熱処理炉は、大型工業炉の単一機種が導入機数100基を超えること自体極めてまれな中で、多くのお客様から高い評価をいただき、販売累計300基を達成することができました。また、2016年3月には、トップクラスの省エネ性能と耐久性を実現した新型STC®炉「プレミアムSTC」の販売も開始し、更なるロングセラーを目指します。

TOPIC 06



ヒューストン事務所を開設

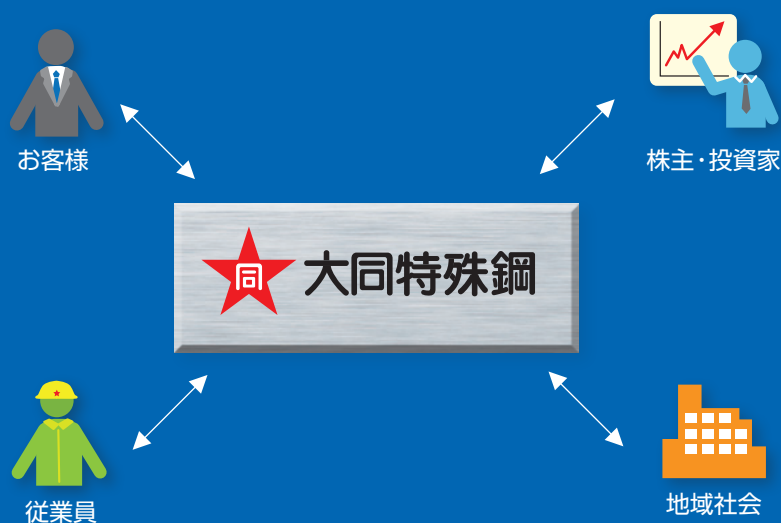
米国シカゴを拠点とするグループ会社Daido Steel (America) Inc.が、新たな営業拠点としてヒューストン事務所(テキサス州)を開設しました。エネルギー関連企業が数多く集まるヒューストンで、当初はマーケティングを主な業務とし、将来的には重要な営業拠点として石油・ガス分野での需要が期待できる当社の高合金製品を拡販する計画です。

社会への責任と貢献

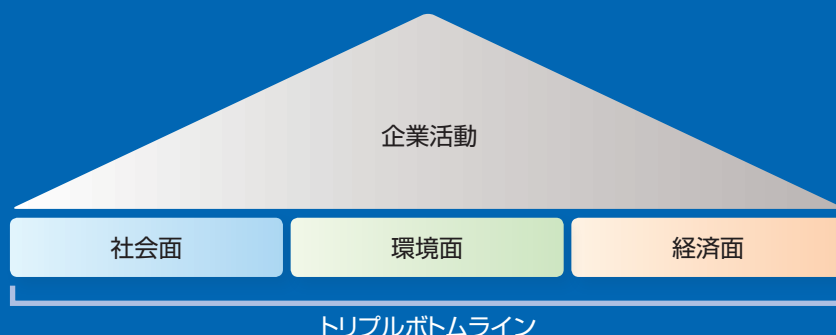
CSR (Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任) の重要性が海外だけでなく国内にも浸透しています。社会の持続的な発展を維持していくために、経済面だけでなく環境面、社会面も含めた活動が企業に求められています。

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

大同特殊鋼の考えるステークホルダー



大同特殊鋼の考える企業活動



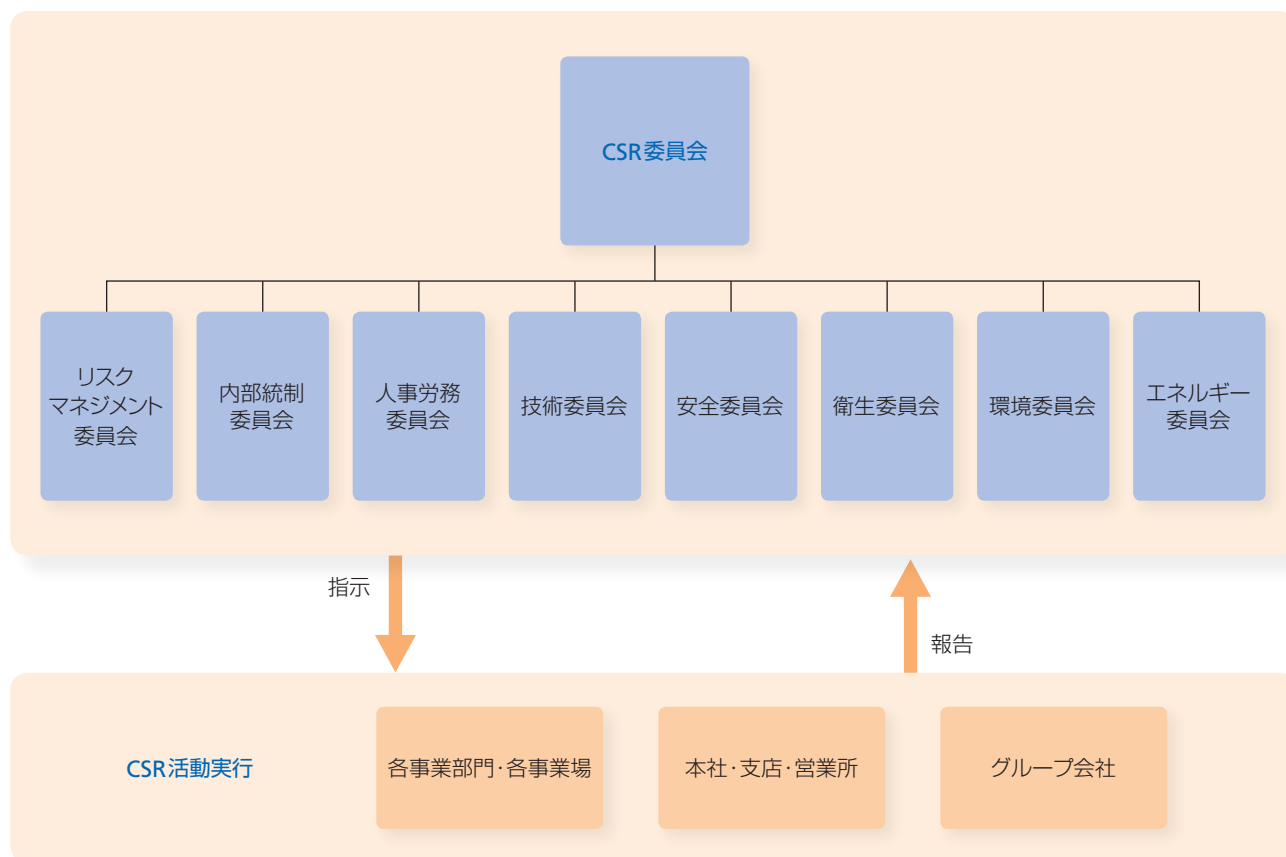
CSR経営

当社は、企業倫理憲章の制定、行動基準の明文化などを通じて全社に社会的責任への指針を周知徹底させています。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年度には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

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

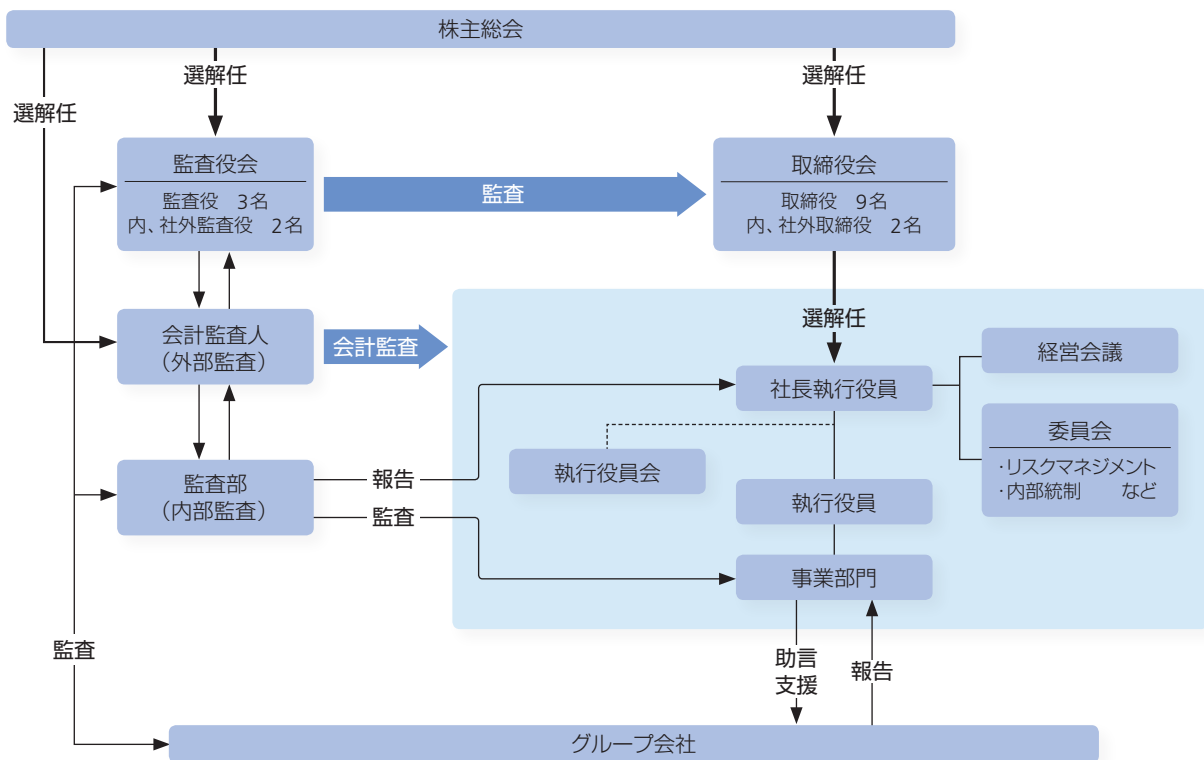
当社は監査役会設置会社制度を採用し、社外取締役2名を含む取締役会および社外監査役2名を含む監査役が業務執行を監督・監査する体制を採用することにより、コーポレート・ガバナンスの充実を図り、意思決定の適正化・迅速化と経営の透明性・公正性を確保しています。

なお、2015年6月26日開催の第91期定時株主総会終了後の取締役会において、「戦略策定・経営監督機能」と「業務執行」の責任区分を明確にする目的で執行役員制を導入しています。

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

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

【業務執行・監査および内部統制の仕組み】 2016年6月28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する機関として、「リスクマネジメント委員会」を設置し、リスクマネジメントおよびコンプライアンスの全社統括責任者として、リスクマネジメント・コンプライアンス担当役員を選定しています。

また、コンプライアンスの相談・通報窓口として、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につながるホットラインを設置しています。更に、『大同特殊鋼企業倫理憲章』および『大同特殊鋼の行動基準』を制定し、全従業員およびグループ各社に周知徹底しています。

併せて、BCP(事業継続計画)の策定も進めています。自然災害を含む重大事故が発生した場合に備え、関係者のいち早い情報の共有化、スピーディーかつスムーズな対応処置、および、企業活動への影響の最小化を目的として「重大事故発生時の緊急対応体制規程」を定め、全従業員およびグループ各社に周知しています。2013年度には、BCPの実効性を検証するため、BCM(事業継続マネジメント)訓練を実施しました。その中で得た課題を反映し、より実践的なBCPの策定を進めています。

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

今後も当社グループ全体としてのリスク管理体制の強化に努めてまいります。

●2015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。

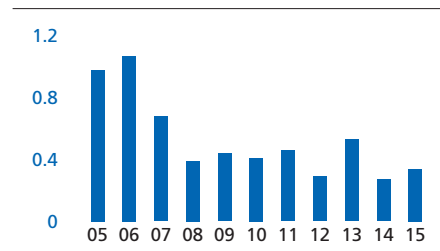
● 品質保証委員会

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、品質担当役員を委員長とした「大同グループ品質保証委員会」活動を実施しています。[委員：大同各工場の工場長、グループ内の製造会社の品質保証部門長]

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

また、資格づけ教育の充実、競技会などによる第一線作業者のスキルアップなど、人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2,066テーマ/年
(うち品質関連281テーマ)
グループ会社:約1,235テーマ/年

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

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



自主管理活動実践教育



大同グループ小集団活動発表大会



品質調査実践講座:受講状況

●製品中の有害物質管理

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

[品質保証に関する有害物質管理]

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

[大同グループのISO9001 認証取得状況]

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

株主・投資家に対する取り組み

当社は、企業価値向上へ向けての絶えざる改善を進めるとともに、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、工場見学会などを通じた幅広い情報提供を行っています。また個人投資家の皆様に対しては、上記情報ツールを自社Webサイトで開示し、当社グループに対する理解を深めていただけるよう努めています。

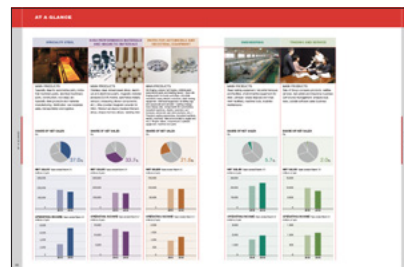
また、ステークホルダーの方々当社グループに対する一層の理解を深めていただけるよう、自社Webサイトに、社長メッセージのほか、業績概況、グループ情報、トピックスなどの関連情報を掲載しており、幅広くかつタイムリーな情報提供に努めています。

このほか、当社の経営状況や経営戦略をご理解いただく機会として、機関投資家・証券アナリストの方々を対象とした決算説明会を年4回開催するとともに、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年以降の継続採用となります。

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

2016年3月末現在、世界全体で約791社、そのうち日本では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

各事業場における主な活動は以下のとおりです。

星崎工場

「観桜会」

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



「秋の祭典」

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



渋川工場

「大同ふれあいフェスティバル」

毎年8月に「大同ふれあいフェスティバル」を開催し、日頃から工場運営へのご理解・ご協力をいただいている地域の方々に、盛りだくさんの企画・イベントを楽しんでいただいています。



「河川清掃」

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



知多工場

「サマーフェスタ元浜」

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



「インターチェンジ清掃」

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



ステークホルダーに対する取り組み
地域社会に対する取り組み

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、個性的なリサイタル・シリーズとして、地域の音楽文化に貢献しています。

2015年プログラム

10月19日(月)

電気文化会館
ザ・コンサートホール

宮田まゆみ 笙リサイタル

「古(いにしえ)の雅楽と笙の新しい世界」
900年の昔、月光の下で伝授された伝説の秘曲が蘇る



12月11日(金)

三井住友海上 しらかわホール

宮田 大 チェロ・リサイタル

ピアノ:ジュリアン・ジェルネ
4年連続の弾奏
1698年製の名器とともに



11月11日(水)

電気文化会館
ザ・コンサートホール

横山幸雄

ピアノ・リサイタル
日本を代表する若き巨匠
ピアノの名曲を取り揃えて



©引田匡史

12月17日(木)

三井住友海上
しらかわホール

古澤 巖×ベルリン・フィルハーモニー

ヴィルトゥオーゾ「愛のツィガーマ」
“達人”と呼ばれる弦楽5重奏団と“革命児”の
華麗な共演



2016年プログラム

11月16日(水) 三井住友海上
しらかわホール

ライナー・キュッヒル ヴァイオリン・リサイタル
ウィーン・フィルの名コンマス 退任後初の名古屋公演

12月1日(木) 電気文化会館
ザ・コンサートホール

藤木大地&福田進一 デュオ・リサイタル
～カウンターテナーとギターによる“音の旅”～

2017年
1月20日(金) 愛知県芸術劇場
コンサートホール

大同特殊鋼 創業100周年記念
チョ・ソンジン ピアノ・リサイタル
シヨパン国際コンクール優勝の実力と才能 本シリーズ再登場!

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従業員の健康増進活動を進めています。各事業所に診療所や健康管理センターが設置され、ヘルスキーパーが従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、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 | 3 |
| | 非常勤 | 4 |
| 保健師 | | 12 |
| ヘルスキーパー | | 4 |
| 合計 | | 21 |

●健康増進活動

| | |
|-------------------------|--|
| 健康増進支援・啓発 | スマイルチャレンジ (ウォーキングポイント) |
| | 各事業場イベント (ウォーキング、ボウリングetc.) ・体力測定 ・ストレッチ体操 ・保健師出前教育 (メンタル、フィジカル) ・ストレスチェック ・体組成測定 |
| 生活習慣病予防セミナー (特定保健指導) | ブチッとセミナー(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 | 年間ウォーキング賞 |
| | 健康努力者表彰 |



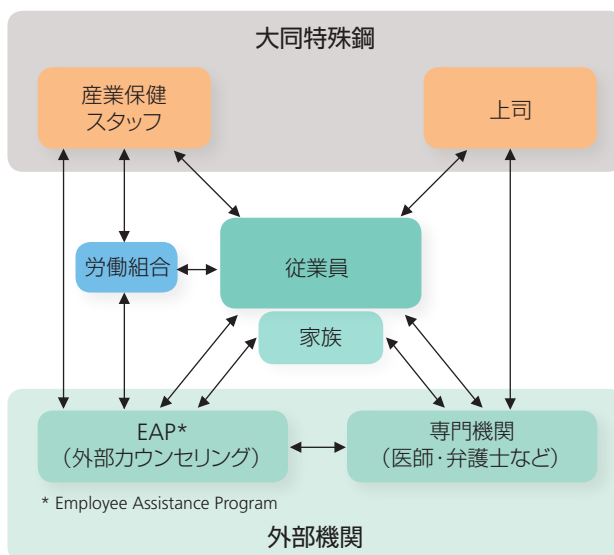
事業場イベント:星崎工場ウォーキング

●メンタルヘルスフォロー体制

従業員のメンタルヘルスは、産業保健スタッフによるフォローを中心に、労働組合との連携や外部機関(EAP*、専門機関)も活用しながら支援を行っています。

また、セルフケア・ラインケア教育、保健師出前教育、ストレス診断を基にした快適職場への取り組みなど、予防措置に重点をお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働きを戻すを試みる医療機器



AED

ステークホルダーに対する取り組み
従業員に対する取り組み

仕事と生活の調和

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

●ワーク・ライフ・バランスの実現に向けて

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

●育児支援制度

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

| | |
|-----------------------------------|--|
| 所定外労働の免除 時間外労働の制限 所定労働時間の短縮 | 小学校3年生までの子を養育する従業員を対象とする。 |
| 子の看護休暇 | 小学校卒業前の子を養育する従業員を対象とし、子の数にかかわらず1年に10日まで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。 |

●勤務地限定制度・キャリアリターン制度

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

●エイジフリー社会を目指して

希望者全員の65歳までの継続雇用制度の導入などを企業に義務づける改正高齢者雇用安定法が2013年に施行されましたが、当社はこれに先駆けて1992年から定年後再雇用制度を導入しており、その後も労使協議を経て制度の改正を続け、現在の「マイスター制度」として社内に深く浸透しています。

●ダイバーシティ推進プロジェクト

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

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

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

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

●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。



従業員教育

「企業は人なり」。当社の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。

●プロフェッショナル人材の育成

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



スタッフコースDMK講座

●大同グループ新入社員研修

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



新入社員研修(走歩ラリー)

●ダイバーシティ推進

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



学園生活を送る女性エキスパート社員

*エキスパート…現業職、主に製造現場での業務を担う職種

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 | <p>①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</p> <p>②高い専門性を持ち、かつその専門領域を次々に広げている</p> <p>③リソース・時間を有効活用できる</p> <p>④周囲を巻き込み、連携する社内/社外の人脈を持つ</p> <p>⑤理念や目標があり妥協を許さない</p> <p>出る杭になろう</p> | | |
| D0 | | | |
| D1 | | <p>スターセミナー☆</p> <p>俯瞰塾(部長)☆</p> | |
| D2 | | <p>高等経営学講座☆</p> <p>経営幹部セミナー☆</p> <p>【D1前】経営戦略</p> | <p>ニューライフプランセミナー(58歳)</p> |
| D3 | <p>管理監督者メンタルヘルス+ハラスメント研修(主任部員)</p> <p>【DMK】材料・製品専門講座☆</p> <p>【DMK】(理系)品質調査実践講座☆</p> | <p>ダイバーシティ推進研修</p> <p>新任室長研修(マネジメント)</p> <p>新任室長研修(リスクマネジメント【中級】)</p> <p>【D2前】経営リーダーシップ(人と組織を動かす変革を実現する)</p> | <p>俯瞰塾(室長)☆</p> <p>新任部長研修(リスクマネジメント【上級】)</p> |
| S1 | | <p>【D3前】リスクマネジメント【初級】</p> <p>【D3前】リーダーシップトレーニング(キャリア開発)</p> <p>【D3前】事業戦略(国内・グローバル)</p> <p>【D3前】経営分析実践</p> | |
| S2 | <p>TOEIC受験</p> <p>プラザ研修☆</p> | <p>【D3前】英語コミュニケーション能力</p> <p>【D3前】英語コミュニケーション能力</p> <p>【D3前】英語コミュニケーション能力</p> | <p>【グローバル人材育成】</p> <p>海外留学☆</p> <p>海外リーナー制度☆</p> <p>海外短期研修☆</p> <p>国内留学☆</p> |
| S3 | <p>3年目(ロカシキョウ)</p> <p>3年目(キャリア開発①)</p> <p>1年フォロー(ロカシキョウ)</p> <p>1年フォロー(任前研修)</p> | <p>RE(主官教育)</p> <p>3年目(キャリア開発②)</p> <ul style="list-style-type: none"> 【理系】知的財産講座(S2以下) 【理系】他事業部研究(5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) | <p>ビジネススキル</p> <p>ヒューマンスキル</p> <p>リスクマネジメント</p> <p>専門知識</p> <p>★: 選抜研修</p> |
| S4 | <p>(新入社員研修)</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 プレゼンテーション/原簿管理実習 工場見学/工場実習/材料製品講座 規律訓練/体験実習 | | |

エキスパートコース教育体系

| | 班員 | L3(班長) | L2(工長) | L1(係長) |
|-------|---|-----------------|-------------------|---|
| E1 | <p>①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</p> <p>②高い専門性を持ち、かつその専門領域を次々に広げている</p> <p>③リソース・時間を有効活用できる</p> <p>④周囲を巻き込み、連携する社内/社外の人脈を持つ</p> <p>⑤理念や目標があり妥協を許さない</p> <p>出る杭になろう</p> | | | |
| E2 | | | <p>★工長パワーUP研修</p> | <p>新任係長研修</p> |
| E3 | | <p>班長フォロー研修</p> | <p>新任工長研修</p> | <p>階層別研修</p> <p>専門教育</p> <p>★: 選抜研修</p> |
| E4 | <p>配属7年目研修</p> <p>配属5年目研修</p> <p>配属2年目研修</p> <p>新入社員教育(技術学園)</p> | | | |
| 専門技術 | <p>国家技能検定(事前教育・受験)</p> <p>技術・資格取得講習</p> <p>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)</p> <p>一般保全教育(保全管理・機械基礎・電気基礎)</p> <p>管理手法教育(6大口ス撲読講座・原簿管理講座)</p> <p>職場学習会</p> <p>大同大学留学</p> | | | |
| 職責・役割 | <p>ダイバーシティ推進研修</p> <p>洋上大学</p> | | | |
| 管理技法 | <p>JK(Q7/N7)手法講座</p> | | | |
| 安全衛生 | <p>法定特別教育</p> | | <p>THP専門教育</p> | |
| 生涯設計 | <p>ニューライフプランセミナー(58歳)</p> <p>キャリアプランセミナー(50歳)</p> | | | |
| 自己啓発 | <p>啓発誌購読 通信教育講座</p> | | | |

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注力しています。

●安全管理体制

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

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

●安全教育

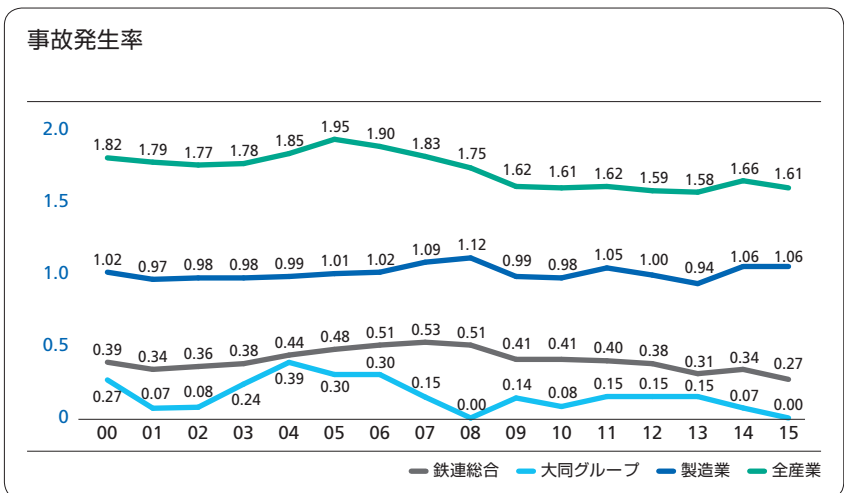
当社グループでは、社内スタッフ、エキスパート、協力会社の垣根なく、現場に従事する全従業員を対象に共通の安全教育を行っています。具体的には、コミュニケーション不足の危険性、設備本質安全化、リスクアセスメントなどを中心に、安全配慮や安全責任の大切さを職責別に教育しています。また近代の製造プロセスでは稀になってきた危険を体感設備で再現し、従業員に危険要因・回避手段を考えさせる取り組みも実施しています。



室長安全衛生教育

●安全成績

製造業における事故発生率は全産業の平均レベルを下回っており、鉄鋼業は特に低位安定した推移を示しています(グラフ参照)。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。

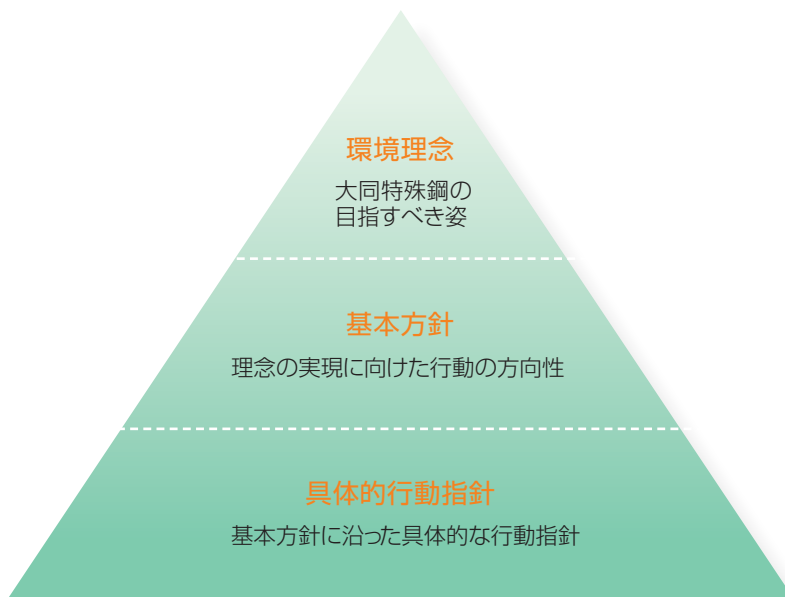
また、高い技術力に基づいた素材を提供することで最終製品の性能面からも地球環境に貢献しています。



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、素材の可能性を追求し、人と社会への貢献を謳った経営理念に基づき、長期的かつグローバルな視点に立って、すべての事業活動において環境の保全と循環型経済社会の発展との調和に努め、「環境調和型社会の構築」と「地球規模の環境保全」に貢献します。

基本方針

1. 事業活動全般における環境負荷低減と環境の保全

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

2. エコ製品・環境エンジニアリングおよびサービスによる社会貢献

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

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

3. エココミュニケーションの推進

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

具体的行動指針

1. 事業活動全般における環境負荷低減と環境の保全

(1) 環境保全体制・組織の強化

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

(2) 環境関連法規制の遵守と迅速な対応

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

(3) 省資源、廃棄物の減量化、リサイクルの推進

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

(4) 省エネルギーの推進

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

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

2. エコ製品・環境エンジニアリングおよびサービスによる社会貢献

(1) 環境貢献型製品・設備の開発・提供

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

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

(2) 環境ビジネス・事業化への取り組み

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

(3) 国際技術協力の推進

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

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

3. エココミュニケーションの推進

(1) 環境教育の充実とボランティア活動の推進

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

(2) 環境情報の提供と公開

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

環境マネジメントシステム

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

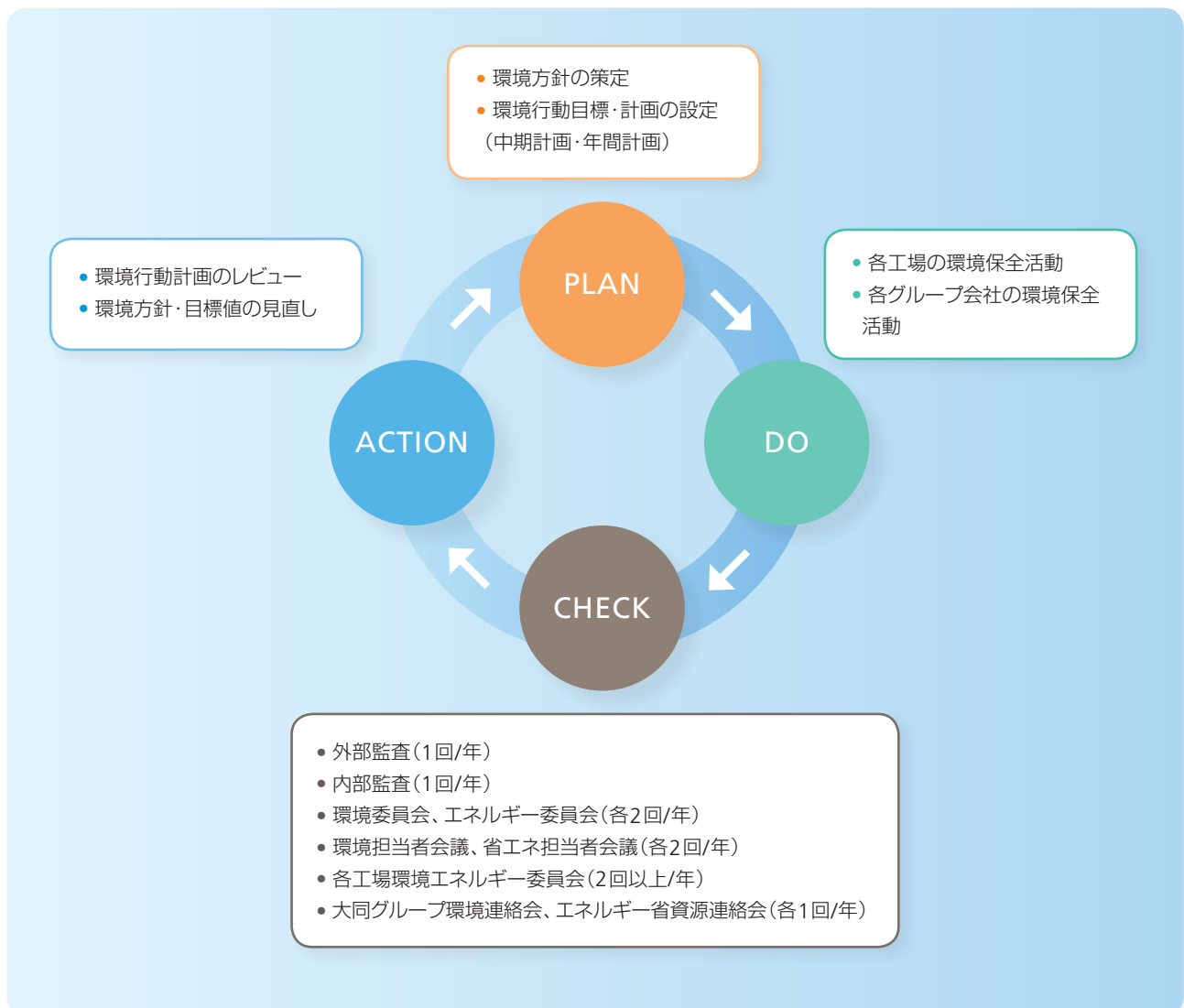
当社では業界に先駆けて1996年より順次ISO14001の認証取得を開始し、1999年に全製造工場が取得を完了、2006年にはグループ内全製造会社の取得が完了しました。

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

【PDCAサイクル】

- Plan (計画): 実績や予測を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。

●環境マネジメントサイクル



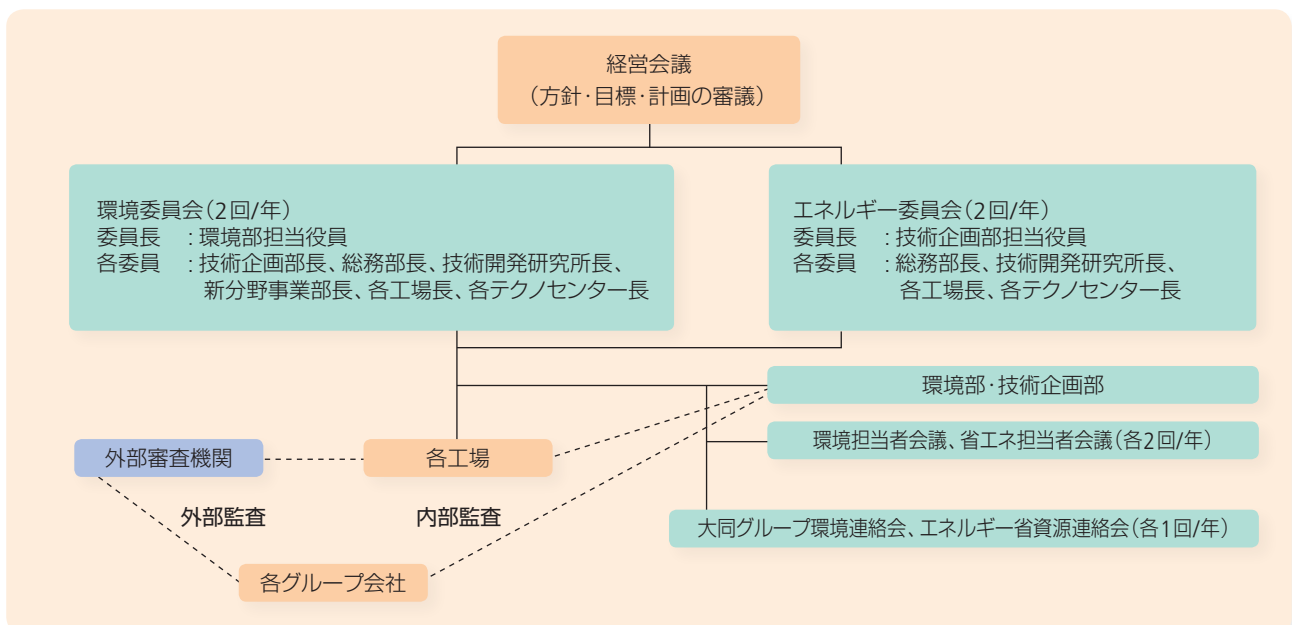
● 環境およびエネルギーマネジメント推進体制

当社では、年2回の環境委員会およびエネルギー委員会を開催し、各分野の課題や対応方針を検討し全社的な取り組みを決定しています。これを受けて環境部と技術企画部は全社の環境・エネルギー担当者を招集し全社の取り組みの円滑な推進を図っています。

また、グループ会社に対しても年1回の環境連絡会議を開催し、大同グループ内外の取り組みについての情報共有とリスクコミュニケーションの場としています。加えて環境巡視などにより、現地現物で取り組み状況の進捗確認を実施しています。



環境委員会



● 環境重点設備点検

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



環境重点設備点検(星崎工場)

● 特別環境巡視

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



特別環境巡視(知多工場)

環境マネジメント
環境マネジメントシステム

● 環境教育

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

内部監査員の養成と技能向上

毎年1回、外部講師を招いて、2日間の内部監査員養成講習会を開催しています。本講習会を通じて、当社ならびにグループ各社から多くの社員が参加し、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



環境関連有資格者数 (2016年6月現在)

(人)

| | | |
|----------|--------------|-----|
| 公害防止管理者 | 主任 | 32 |
| | 大気(1~4種) | 54 |
| | 水質(1~4種) | 54 |
| | 騒音・振動 | 52 |
| | ダイオキシン類 | 36 |
| 環境計量士 | 濃度 | 5 |
| | 騒音・振動 | 3 |
| エネルギー管理士 | | 153 |
| 作業環境測定士 | | 2 |
| | | |
| ISO審査員補 | 環境マネジメントシステム | 5 |
| ISO内部監査員 | 環境マネジメントシステム | 146 |

環境モラル向上に向けた活動

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



外部講師による「環境講演会」



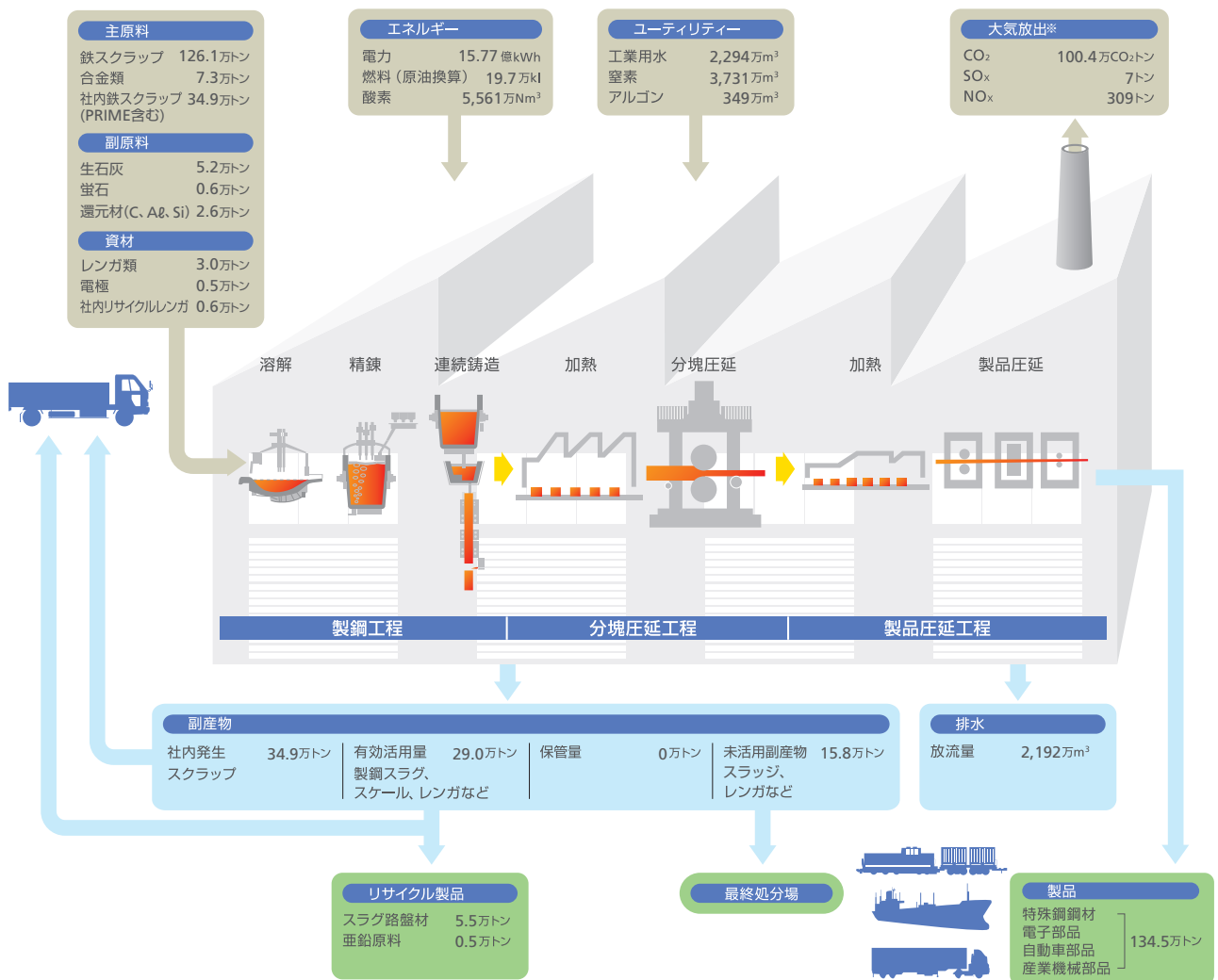
環境負荷低減への取り組み

大量のエネルギーを消費し製品を造り出す製造業にとって、環境負荷低減は果たすべき重要な使命です。当社では、省エネ設備の導入や技術開発をはじめとする各種施策を講じることで、省エネルギーおよび二酸化炭素（CO₂）の排出量削減に着実に成果を上げています。また、化学物質排出の低減にも積極的に取り組み、排出量の削減や移動量の削減に努めています。

大同特殊鋼の生産フロー

大同特殊鋼の生産システムは、鉄スクラップを主体に原料の89%がリサイクル品であり、起点からの環境保全型に適したフローになっています。製造工程の排ガスにおいては、燃料転換や燃料原単位改善を推し進め、CO₂および硫黄酸化物（SO_x）排出量の大幅な削減を実現しています。また、工程で発生する副産物についても、社内リサイクルや路盤材などの外販再生品として有効利用しています。

[2015年度実績]



*CO₂: 工場で使用するエネルギーから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。

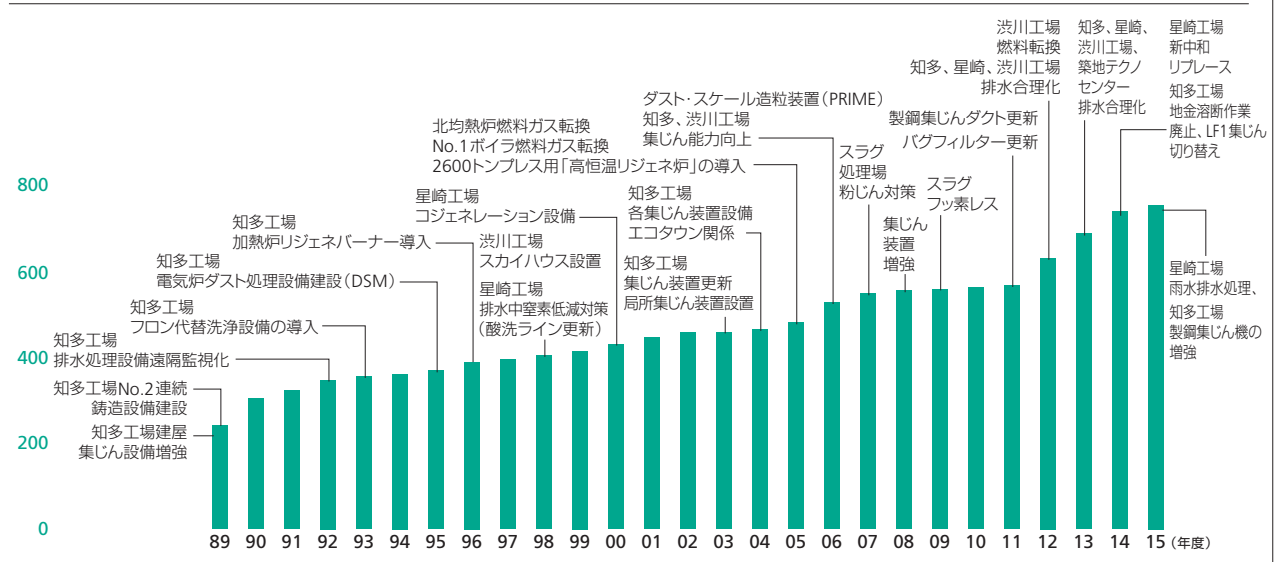
● 環境保全投資

環境保全のために、多年にわたって、集じん装置の導入、硫黄酸化物(SO_x)・窒素酸化物(NO_x)低減のための燃料転換、歩留向上と工程省略を可能にする連続鋳造設備の導入、排水中のフッ素低減技術の導入、燃焼設備のリジェネレーティブ化、コージェネレーションなど省エネ設備の導入といった対策を継続実

施し、その累積投資額は2015年度末で757億円に及んでいます。2015年度の主な投資内容は、星崎工場の雨水排水処理、知多工場製鋼集じん機の増強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

2013～2015年度において投資した環境保全対策コストとその効果を環境省のガイドラインに従って定量化し、右記のような結果が得られました。

2015年は渋川工場が出荷した鉄鋼スラグ製品の調査および処理のために負担することになる53億円を環境損傷対応コストとして計上しています。

効果(百万円)

| | 13年度 | 14年度 | 15年度 |
|---------|-------|-------|------|
| リサイクル | 696 | 471 | 428 |
| 埋立抑制 | 1,081 | 850 | 451 |
| 廃棄物の減量化 | 0 | 0 | 0 |
| 合計 | 1,777 | 1,321 | 879 |

環境保全コスト(百万円)

| | 13年度 | 14年度 | 15年度 |
|------------------|--------|--------|--------|
| 1. 事業エリア内コスト | 6,464 | 10,407 | 9,196 |
| 2. 上・下流コスト | 285 | 111 | 550 |
| 3. 管理活動コスト | 613 | 717 | 689 |
| 4. 環境のための研究開発コスト | 4,495 | 4,944 | 5,104 |
| 5. 社会活動コスト | 30 | 26 | 27 |
| 6. 環境損傷対応コスト | 80 | 78 | 5,365 |
| 合計 | 11,967 | 16,283 | 20,931 |

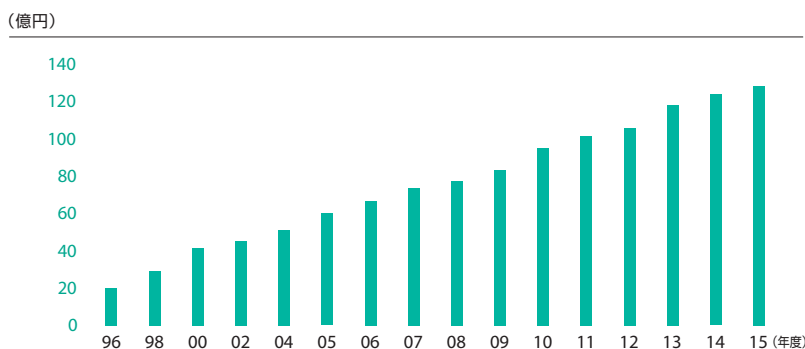
地球温暖化対策

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

●省エネルギー対策への重点投資

当社は、1996年度から2015年度までの20年間で、累計126億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、主にリジエネバーナー(燃焼排ガス熱回収バーナー)などの技術導入や燃料転換に充当され、加熱炉、均熱炉、予熱装置など燃料多消費設備の高効率化を推し進めるとともにCO₂排出量の削減に効果を上げ、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(1996年以降)



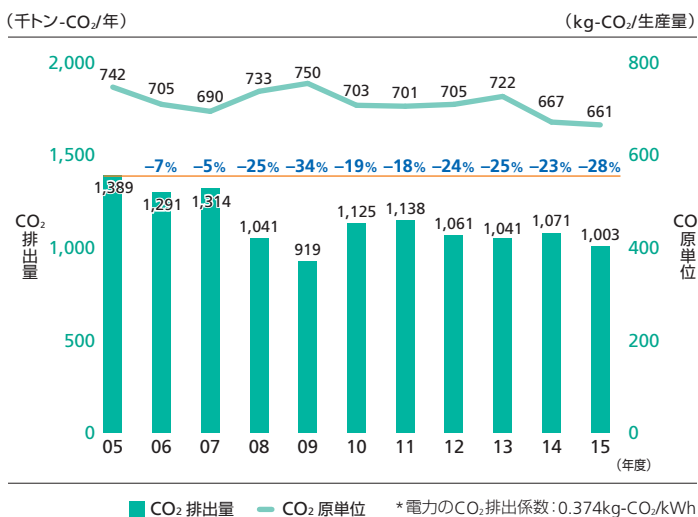
* 知多工場製鋼革新合理化198億円、渋川工場特殊溶解プロセス増強66億円、工具鋼溶解再編53億円は含まず

●CO₂排出量と原単位削減への取り組み

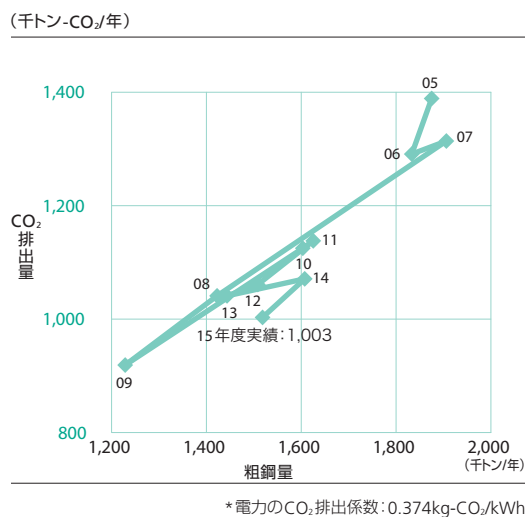
当社は、2008年度から2012年度までの5年間でCO₂の平均排出量を10%(1990年度実績比)削減することを目標に、加熱炉の排熱回収利用拡大、燃料転換、連続鋳造比率アップによる歩留向上などの施策に取り組んだ結果、平均排出量を24.7%削減することができました。2014年度には、知多工場に198億

円を投じて設置したエネルギー効率に優れる最新鋭の電気炉による合理化効果が通年にわたり発現し、CO₂排出原単位は2005年度比マイナス9%と大幅に向上しました。2015年度においても同水準を維持しています。

CO₂排出量と原単位の推移



CO₂排出量と粗鋼量の相関



運輸面でのCO₂排出量削減

地球温暖化対策として、運輸部門のCO₂排出量削減も課題になっています。重工業には重量物の運輸がともないますので、当社はサプライチェーンと協力してモーダルシフト*、それをサポートする施設の改善、また、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を、2006年には同工場から秋田地区向けおよび新潟地区客先工場向けをトレーラーから鉄道輸送に全面転換しました(2015年度実績：線材2.2万トン、棒鋼1.2万トン/年)。

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

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

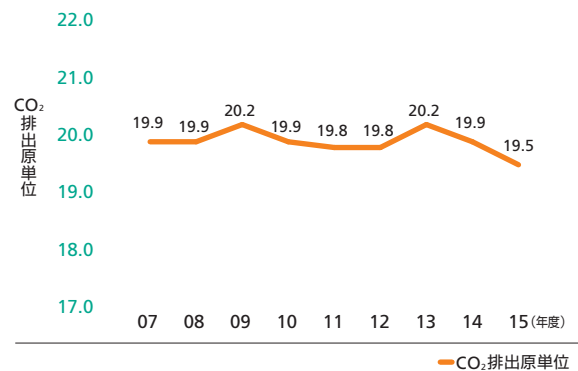
* モーダルシフト…自動車や航空機による輸送を鉄道や船舶による輸送で代替すること。省エネルギー効果、CO₂排出量削減効果などがある



鉄道による輸送

運輸部門のCO₂排出原単位

(kg-CO₂/t)



エコシップマーク

●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

エコドライブ

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

省エネルギー取り組みの更なる推進

中長期省エネルギー目標設定：2030年度までに10%以上削減（2013年度BAU（Business as Usual）比）

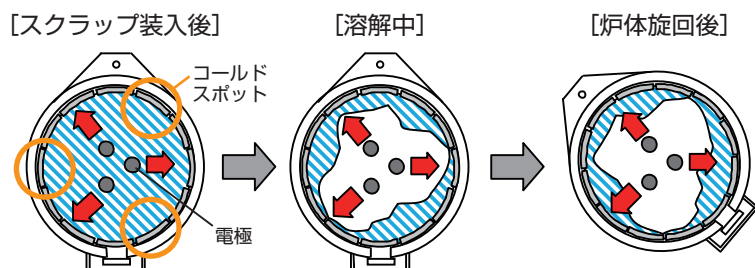
当社は、エネルギー多消費企業としての責務が全うできる省エネ目標を設定しました。ロードマップを策定し、目標達成に向けて着実に実行していきます。

【エネルギー効率の追求】

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

●スクラップ均一溶解技術

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



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



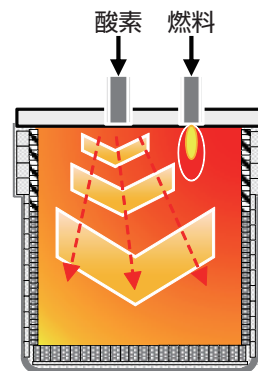
炉体旋回電気炉

●酸素燃焼技術

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

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

更に均熱炉などへの技術の適用拡大について検討中です。



酸素拡散燃焼により、焼ムラなく均一な予熱が可能

●加熱炉耐火物の熱容量低減

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

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



セラミックファイバー化
(従来は不定形耐火物+レンガ)

茨川工場鍛造加熱炉への適用事例

化学物質の排出量低減

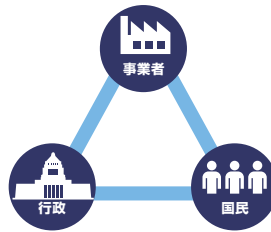
● PRTRデータ

「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」(PRTR法)*に従って、当社では一般社団法人日本鉄鋼連盟作成のマニュアルに基づき、化学物質の排出量および移動量を把握し、毎年行政への届け出を行っています。

環境リスクの大きい化学物質が大気・水・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、化学物質の排出量削減に努めています。

*PRTR制度

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



(出典：経済産業省ホームページ)

2015年度届出化学物質(排出量および移動量を届け出た化学物質)

単位:トン/年(ダイオキシン類のみmg-TEQ/年)

| | 政令番号 | 1 | 87 | 132 | 243 | 305 | 308 |
|-----|---------------------|-----------|----------------|--------------|---------|------|------|
| | 物質名 | 亜鉛の水溶性化合物 | クロムおよび3価クロム化合物 | コバルトおよびその化合物 | ダイオキシン類 | 鉛化合物 | ニッケル |
| 排出量 | 1. 大気 | 0 | 0.061 | 0.001 | 540 | 0 | 0 |
| | 2. 公共水域 | 1.4 | 0.079 | 0.012 | 2 | 0 | 0 |
| 移動量 | 所外リサイクル 所外最終埋立処分 | 0 | 1,900 | 3.8 | 0 | 160 | 0.11 |

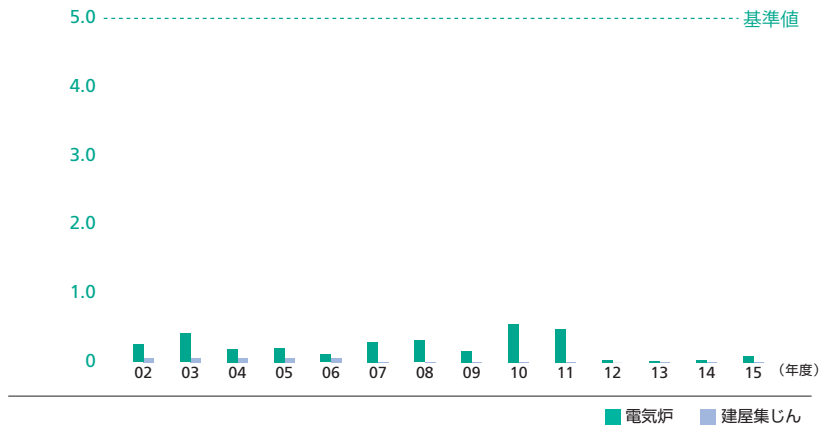
| | 政令番号 | 309 | 321 | 374 | 412 | 453 | |
|-----|---------------------|---------|----------|----------------|--------------|---------------|------------------|
| | 物質名 | ニッケル化合物 | バナジウム化合物 | ふっ化水素およびその水溶性塩 | マンガンおよびその化合物 | モリブデンおよびその化合物 | 計 (ダイオキシン類除く) |
| 排出量 | 1. 大気 | 0.047 | 0.004 | 0 | 0.04 | 0.016 | 0.17 |
| | 2. 公共水域 | 0.83 | 0 | 37 | 4.4 | 1.7 | 45 |
| 移動量 | 所外リサイクル 所外最終埋立処分 | 180 | 48 | 0.74 | 3,800 | 550 | 6,600 |

●ダイオキシン類の 排出量削減

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

ダイオキシン類排出濃度

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

PCB含有トランス、コンデンサーの保有台数 (2016年3月時点)

| 工場 | 廃棄物の保管数 | | |
|-----------|---------|--------|------|
| | 高濃度PCB | 低濃度PCB | 汚染物* |
| 知多工場 | 435 | 203 | 5 |
| 星崎工場 | 384 | 8 | 1 |
| 渋川工場 | 24 | 0 | 9 |
| 築地テクノセンター | 31 | 1 | 0 |
| 川崎テクノセンター | 392 | 0 | 0 |
| 王子工場 | 77 | 2 | 3 |
| 君津工場 | 80 | 1 | 9 |
| 技術開発研究所 | 186 | 0 | 3 |
| 滝春テクノセンター | 0 | 0 | 0 |
| 新分野事業部 | 0 | 0 | 0 |
| 小計 | 1,609 | 215 | 30 |
| グループ会社 | 313 | 19 | 11 |

* 汚染物:油付着ウェス等

●フロン類の管理

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

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

大気・水質環境保全対策

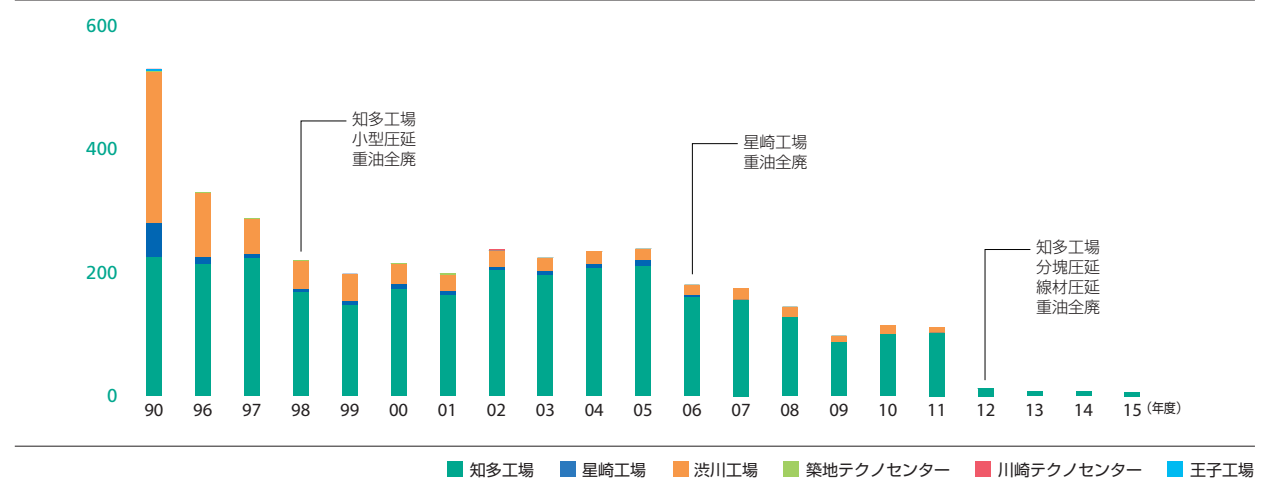
空気と水は、自然環境の基本であり、当社は最優先の環境対策としてその保全に取り組んでいます。

●大気環境保全

大気汚染物質の主要なものは硫黄酸化物(SOx)と窒素酸化物(NOx)で、当社ではその排出量削減に努めています。SOxについては硫黄を含有していない天然ガスへの転換に努めた結果、星崎工場および渋川工場では全廃しました。知多工場においてもほぼ全廃となり、大幅に減少しました。NOxについては、燃焼改善に努めています。

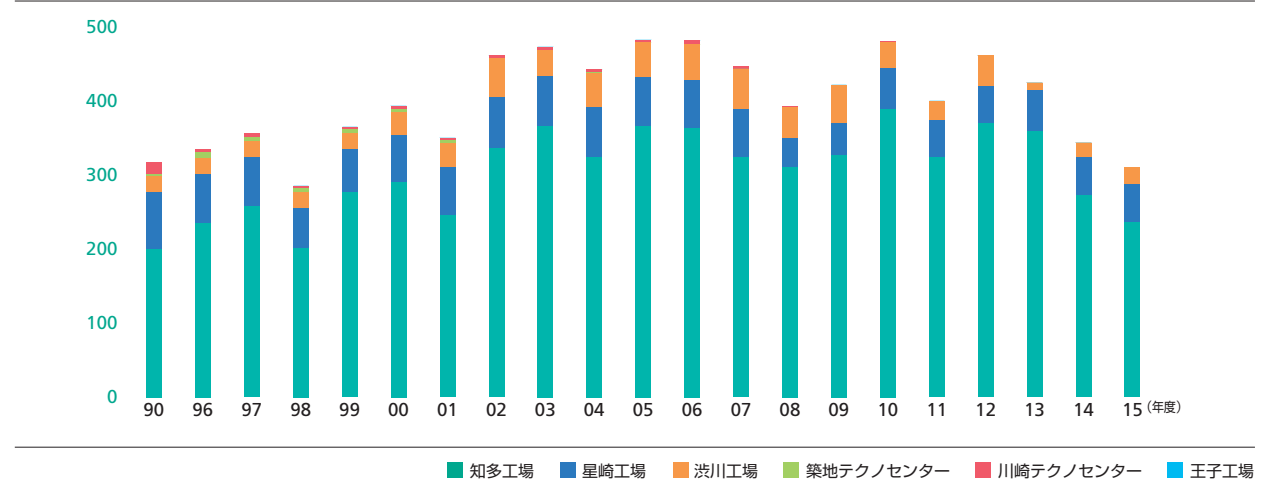
SOxの排出量推移(SO₂換算)

(千トン/年)



NOxの排出量推移(NO₂換算)

(トン/年)

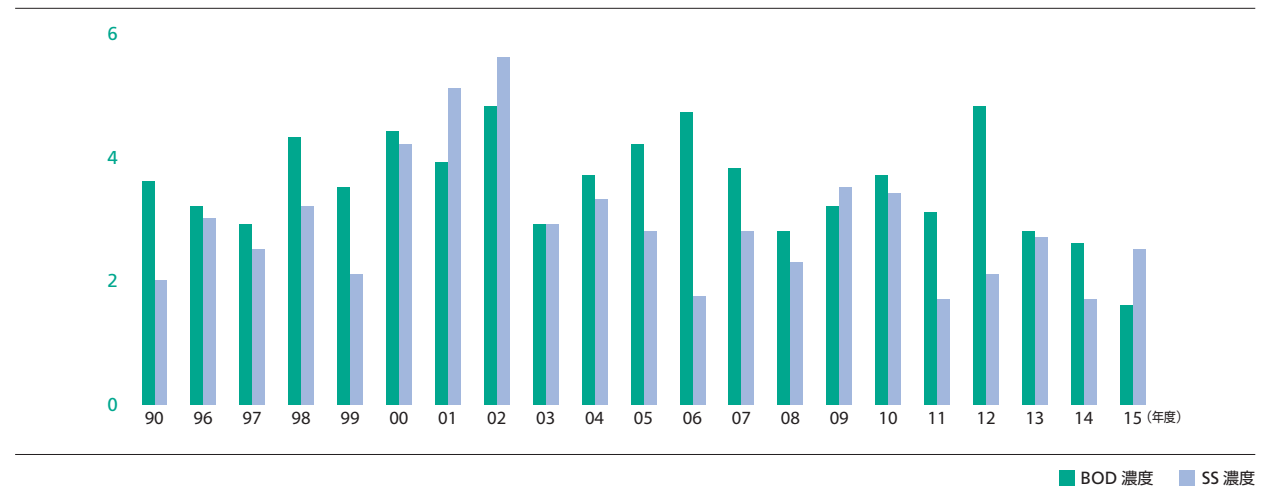


● 水質環境保全

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)



星崎工場排水処理

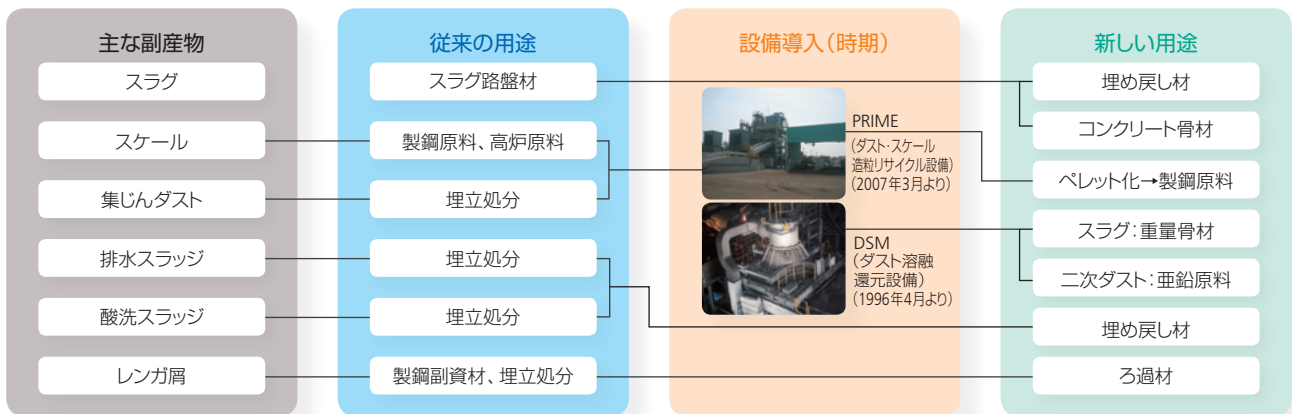
循環型社会を目指す取り組み

水や大気汚染、森林伐採、砂漠化など世界中で地球環境の破壊が叫ばれる中、有効な対策の一つとして先進諸国は循環型社会へのシフトを進めています。

副産物のリユース・リサイクル

2015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34.9万トン/年(全量リサイクル)と製鋼スラグなど44.8万トン/年(有効活用量29.0万トン、埋め立てなど15.8万トン、保管量0万トン)です。また、当社(知多工場)のスラグは路盤材として社会資本の整備に活用されていますが、昨今の公共事業の減少のため、新たな用途を開拓し、有用な資源として活用できるよう取り組んでいきます。

[副産物の活用方法]



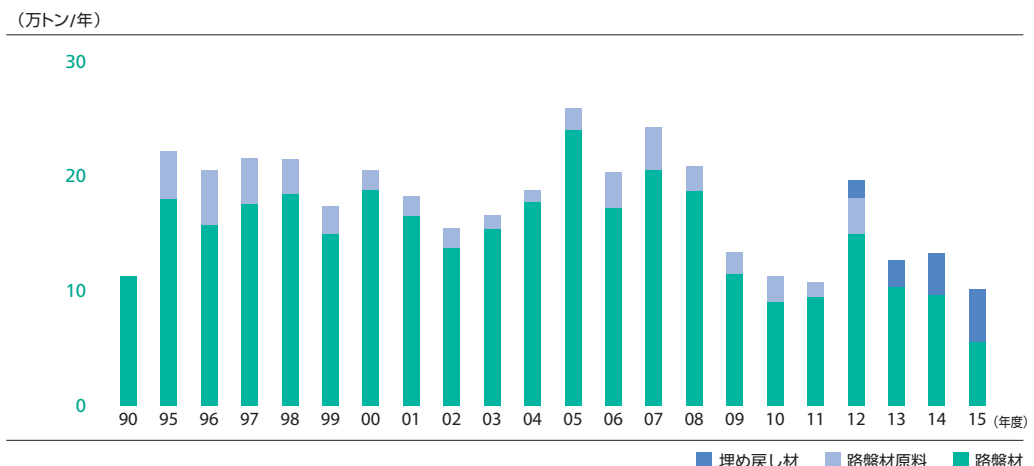
● 製鋼スラグのリサイクル

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。

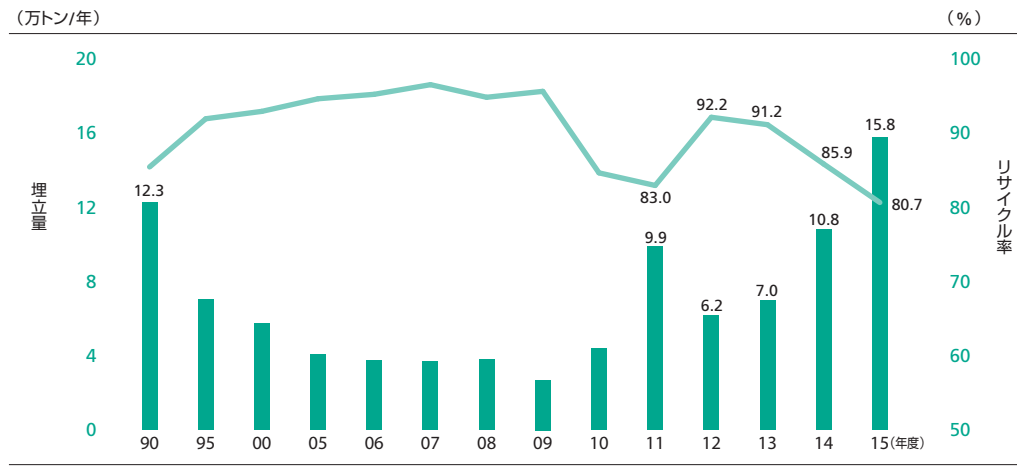
製鋼スラグは、天然資源保護や温室効果ガス発生抑制などの地球環境保護・保全に寄与する貴重な再生資源です。当社(知多工場)では2015年1月に改訂された「鉄鋼スラグ製品の管理に関するガイドライン」に沿って第三者審査を受け、適正な

品質管理のもとに製鋼スラグ製品を製造・販売しています。一方、渋川工場が製品化した鉄鋼スラグを路盤材として使用した群馬県内公共工事におきまして、2013年に基準を超えるふっ素および六価クロムが検出されました。渋川工場は2014年1月から鉄鋼スラグ全量の製造販売を中断するとともに、社長直轄の対策促進本部を設置し、事態の早急な収束に向け全社一丸となって取り組んでいます。

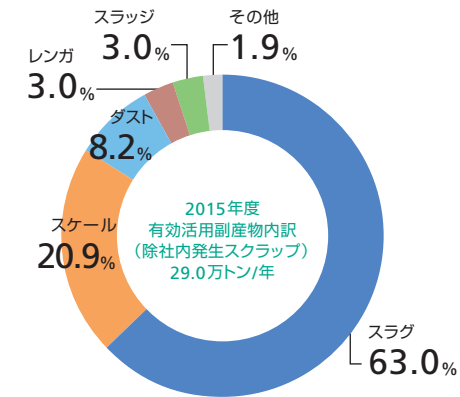
製鋼スラグ資源化量の推移



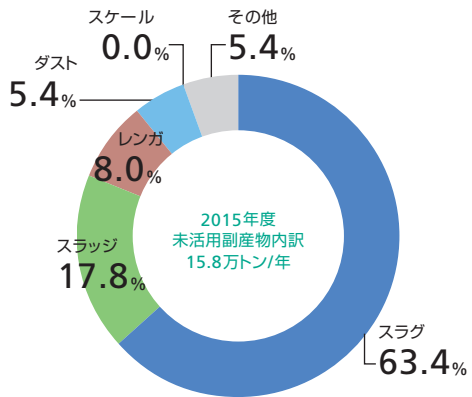
副産物リサイクル率と埋立量の推移



有効活用副産物発生量内訳



未活用副産物発生量内訳



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 川西 邦仁

●環境方針

- 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。
- 環境に関する法規制及び取り決め事項を順守します。
- 環境負荷の低減のため次の活動に積極的に取り組めます。
 - ①環境汚染の予防
 - ②省エネ活動の推進
 - 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
- 環境目的・目標を設定し、定期的な見直しを行います。
- 教育・訓練を通じ、全従業員の資質の向上に努めます。

●重点取組事項

- 粉じん・ばいじんの発生と飛散防止対策
 (リサイクルヤード粉じん対策、製鋼集じん改善、切断場集じん改善ほか)
- 漏油トラブル[側溝への油流入]の予防措置と緊急時訓練の継続(雨水系への工程水の混入防止)
- 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)
- 省エネルギーの推進(CO₂排出量の低減)
- 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 | |
| | 貫流ボイラー No. 5~No. 10 | 0.01 | <0.002 | |
| | 小型圧延加熱炉 | 0.01 | 0.006 | <0.002 |
| NOx (ppm) | 貫流ボイラー No. 5~No. 10 | 90 | 26 | 18 |
| | 小型圧延加熱炉 | 80 | 55 | 14 |

水質

| 項目 | 規制値 | 実績値 | | |
|----------------|-------|---------|---------|------|
| | | 最大 | 最小 | |
| 有害物質 (mg/L) | カドミウム | 0.03 | <0.003 | |
| | シアン | 1 | <0.1 | |
| | 有機燐 | 1 | <0.1 | |
| | 鉛 | 0.1 | <0.02 | |
| | 6価クロム | 0.5 | <0.04 | |
| | 砒素 | 0.1 | <0.01 | |
| | 総水銀 | 0.005 | <0.0005 | |
| 一般項目 | pH | 5.5~8.5 | 7.7 | 6.9 |
| | COD | 20 | 4.6 | 1.5 |
| | SS | 30 | 9 | <1.0 |

星崎工場



所在地 名古屋市南区
 生産品目 ステンレス鋼、工具鋼、チタン
 敷地面積 330千m²
 操業開始 1937年
 従業員 440名



工場長 石濱 辰哉

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

●環境方針

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

●重点取組事項

- コンプライアンス
 コンプライアンス遵守継続(環境事故ゼロ)
- 環境リスク低減
 大気中ニッケルの発生源対策
 工場排水の環境リスク低減
- 管理レベル向上
 環境設備の保全管理レベル向上、CO₂排出量の削減と省エネ活動推進
- 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 | <0.003 | |
| NOx (ppm) | 5号ボイラー | 60 | 35 | 17 |
| | 大型圧延均熱炉 | 130 | 55 | 17 |
| | 線材圧延加熱炉 | 130 | 76 | 67 |

水質

| 項目 | 規制値 | 実績値 | | |
|----------------|-------|---------|---------|-----|
| | | 最大 | 最小 | |
| 有害物質 (mg/L) | カドミウム | 0.03 | <0.003 | |
| | シアン | 1 | <0.1 | |
| | 有機燐 | 1 | <0.1 | |
| | 鉛 | 0.1 | <0.02 | |
| | 6価クロム | 0.5 | <0.04 | |
| | 砒素 | 0.1 | <0.01 | |
| | 総水銀 | 0.05 | <0.0005 | |
| 一般項目 | pH | 5.8~8.6 | 7.4 | 6.6 |
| | BOD | 25 | 2.6 | 1.0 |
| | SS | 30 | 6 | 1 |

築地テクノセンター



所在地 名古屋市港区
 生産品目 金属粉末
 敷地面積 144千m²
 操業開始 1918年
 従業員 129名



センター長 堀口 保彦

●環境方針

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

●重点取組事項

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

●土壌汚染について

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

水質

| 項目 | 規制値 | 実績値 | | |
|----------------|-------|------|---------|------|
| | | 最大 | 最小 | |
| 有害物質 (mg/L) | カドミウム | 0.03 | <0.003 | |
| | シアン | 1 | <0.1 | |
| | 鉛 | 0.1 | <0.02 | |
| | 6価クロム | 0.5 | <0.04 | |
| | 砒素 | 0.1 | <0.01 | |
| | 総水銀 | 0.05 | <0.0005 | |
| | 一般項目 | pH | 5.8~8.6 | 7.7 |
| BOD | | 25 | 0.8 | <0.5 |
| SS | | 30 | 4 | <1 |

渋川工場



所在地 群馬県渋川市
 生産品目 火造品、金型用素材、鍛造用ブルーム等
 敷地面積 180千m²
 操業開始 1937年
 従業員 425名



工場長 吉永 祐孝

三方を山々に囲まれ、水と緑が豊かな渋川市の中心部に位置し、世界最大規模の特殊溶解設備を有し、ジェットエンジン、発電機タービンなどにも使用されるハイスベックな高級鋼、超合金を生産。

●環境方針

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

●重点取組事項

- ◆ 環境リスク低減
排水および排煙処理設備の能力増強を行い、工場内外部の環境影響低減を図っています。
- ◆ CO₂排出量削減
製造工程での歩留を改善し、ムダなエネルギー投入を抑え、CO₂排出量削減を推進しています。
- ◆ 地域交流
当工場は住宅が隣接する市街地にあり、地域環境に格段の配慮を行うとともに、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

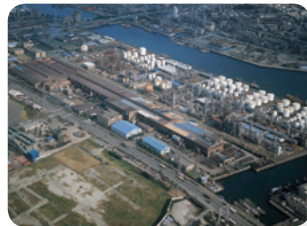
| 項目 | 設備 | 規制値 | 実績値 | |
|-----------------------------|-------|------|-------|--------|
| | | | 最大 | 最小 |
| 煤じん (g/Nm ³) | ボイラー | 0.10 | * | |
| | 調質焼鈍炉 | 0.20 | 0.008 | <0.002 |
| | 鍛造加熱炉 | 0.25 | 0.009 | <0.002 |
| NOx (ppm) | ボイラー | 150 | 72 | 65 |
| | 調質焼鈍炉 | 180 | 43 | 7 |
| | 鍛造加熱炉 | 150 | 89 | 21 |

※5年に1回(次回2018年11月)

水質

| 項目 | 規制値 | 実績値 | |
|----------------|-------|---------|---------|
| | | 最大 | 最小 |
| 有害物質 (mg/L) | カドミウム | 0.03 | <0.003 |
| | シアン | 1 | <0.1 |
| | 有機燐 | 1 | <0.1 |
| | 鉛 | 0.1 | <0.01 |
| | 6価クロム | 0.5 | <0.04 |
| | 砒素 | 0.1 | <0.01 |
| | 総水銀 | 0.005 | <0.0005 |
| 一般項目 | pH | 5.8~8.6 | 7.4 7.0 |
| | BOD | 25 | 1 <1 |
| | SS | 50 | 7 <2 |

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、グループ会社ととも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。

●重点取組事項

1. ゼロエミッションの推進
切削屑の鋼種別回収による再資源化や産業廃棄物のリサイクル化を推進しています。
2. 省エネルギーの推進
◆ 地域協同でのユーティリティ効率運用プロジェクトへの参画など、省エネ活動を推進しています。
◆ 省エネ機器(LED照明等)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 (g/Nm ³) | 調質炉※ | 0.25 | - | - |
| NOx (ppm) | 調質炉※ | 150 | - | - |

※2012.01~休止

水質

| 項目 | 規制値 | 実績値 | |
|----------------|-------|---------|---------|
| | | 最大 | 最小 |
| 有害物質 (mg/L) | カドミウム | 0.03 | <0.01 |
| | シアン | 1 | <0.1 |
| | 有機燐 | 1 | <0.1 |
| | 鉛 | 0.1 | <0.02 |
| | 6価クロム | 0.5 | <0.05 |
| | 砒素 | 0.1 | <0.01 |
| | 総水銀 | 0.005 | <0.0005 |
| 一般項目 | pH | 5.8~8.6 | 7.9 7.3 |
| | COD | 60 | 8.7 0.9 |
| | SS | 90 | 5.8 <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 23名



工場長 内藤 幸宏

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

●環境方針

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

●重点取組事項

1. 環境汚染の防止
熱処理工程での油焼入れ時に発生するオイルミストおよび臭いを抑制するため、油煙除去装置を設置しました。今後、適用拡大を図ります。
2. 省資源および省エネルギー化
◆ 購入資材(砥石・梱包)の原単位向上および間紙・ダンボール等のリサイクル資源化を図ります。
◆ 歩留向上により電力原単位の向上および廃棄物の削減を図ります。

大気

特定施設なし

水質

| 項目 | 規制値 | 実績値 | |
|----------------|--------|-----|------|
| | | 最大 | 最小 |
| 有害物質 (mg/L) | 特定施設なし | - | - |
| 一般項目 | 鉛油 | 5.0 | <2.7 |
| | 動植物油脂類 | 5.0 | <2.5 |

工場別データ

中津川テクノセンター



所在地 岐阜県中津川市
 生産品目 磁石、鋳鋼品
 敷地面積 110千m²
 操業開始 1990年
 従業員 957名



センター長 堀口 保彦

●環境方針

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

●重点取組事項

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

大気

| 項目 | 設備 | 規制値 | 実績値 | |
|-----------------------------|---------------|-----|-------|----|
| | | | 最大 | 最小 |
| 煤じん (g/Nm ³) | ボイラー | 0.1 | 0.002 | |
| | 焙焼炉 | 0.1 | 0.002 | |
| | 加熱炉 (熱処理炉) | 0.4 | 0.002 | |
| NOx (ppm) | ボイラー | 122 | 99 | 78 |
| | 焙焼炉 | 176 | 59 | 52 |
| | 加熱炉 (熱処理炉) | 144 | 48 | 47 |

水質

| 項目 | 規制値 | 実績値 | | |
|----------------|-------|---------|--------|------|
| | | 最大 | 最小 | |
| 有害物質 (mg/L) | カドミウム | 0.03 | <0.003 | |
| | シアン | 1 | <0.1 | |
| | 有機燐 | 1 | 0.51 | 0.02 |
| | 鉛 | 0.1 | <0.01 | |
| | 6価クロム | 0.5 | <0.04 | |
| | 総水銀 | 0.005 | <0.005 | |
| 一般項目 | pH | 5.8~8.6 | 7.7 | 7.2 |
| | COD | 30 | 27 | 2.3 |
| | SS | 40 | <1 | |

君津工場



所在地 千葉県君津市
 生産品目 型鍛造製品
 敷地面積 22千m²
 操業開始 1968年
 従業員 38名



工場長 高橋 知之

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

●環境方針

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

●重点取組事項

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

大気

| 項目 | 設備 | 規制値 | 実績値 | |
|-----------------------------|------------------|------|-------|----|
| | | | 最大 | 最小 |
| 煤じん (g/Nm ³) | 多目的熱処理炉 (MP炉) | 0.05 | 0.002 | |
| NOx (ppm) | 多目的熱処理炉 (MP炉) | 50 | 18 | 12 |

水質

| 項目 | 規制値 | 実績値 | | |
|------|-----|------|-----|-----|
| | | 最大 | 最小 | |
| 一般項目 | pH | 5~9 | 8.4 | 7.3 |
| | BOD | 25以下 | 11 | 3 |
| | SS | 50以下 | 10 | 1 |

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

大同特殊鋼グループの概要

会社概要

| | |
|---------|----------------------------|
| 会社名 | 大同特殊鋼株式会社 |
| 英文社名 | Daido Steel Co., Ltd. |
| 創業 | 1916年(大正5年)8月19日 |
| 設立 | 1950年(昭和25年)2月1日 |
| 社長 | 石黒 武 |
| 従業員数 | 3,210名(2016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(2016年3月末現在) |
| 株主数 | 23,425名(2016年3月末現在) |

主要株主

| 株主名 | 当社への出資状況 | |
|-------------------------------|----------|---------|
| | 持株数(千株) | 出資比率(%) |
| 新日鐵住金株式会社 | 31,009 | 7.1 |
| 明治安田生命保険相互会社 | 20,759 | 4.8 |
| 日本トラスティ・サービス 信託銀行株式会社(信託口) | 19,459 | 4.5 |
| 株式会社みずほ銀行 | 15,543 | 3.6 |
| 日本発條株式会社 | 14,497 | 3.3 |
| 株式会社三菱東京UFJ銀行 | 14,058 | 3.2 |
| 本田技研工業株式会社 | 13,053 | 3.0 |
| トヨタ自動車株式会社 | 8,690 | 2.0 |
| 日本マスタートラスト 信託銀行株式会社(信託口) | 8,591 | 2.0 |
| 株式会社デンソー | 8,000 | 1.8 |

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、
野村証券、大和証券

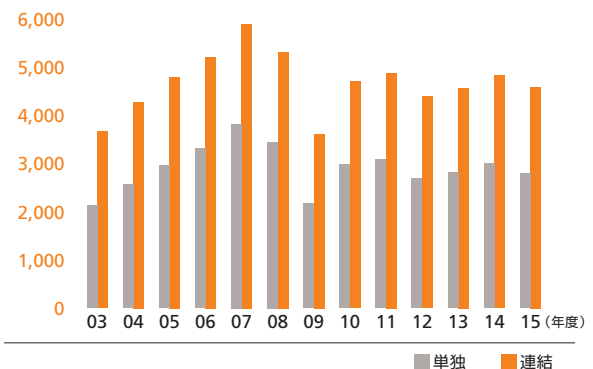
主要取引先

<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

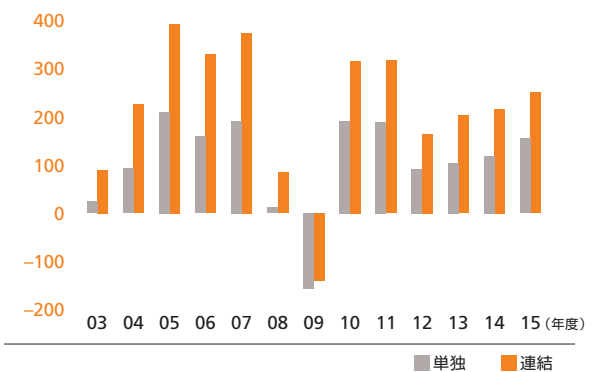
売上高

(億円)



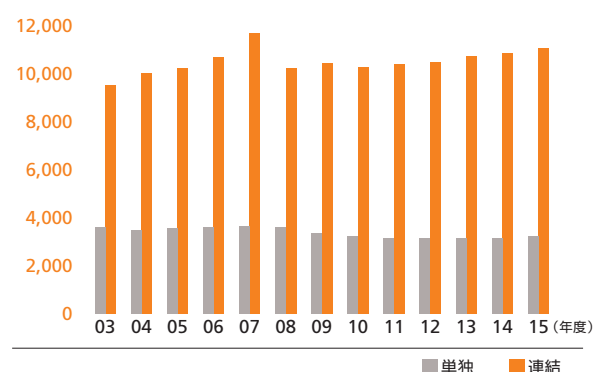
経常利益

(億円)



従業員数

(人)



グループ会社一覧

| 会社名 | 従業員数(人) | | 所在地 | ホームページアドレス |
|--|----------|------------------|---|------------------------------------|
| | 2016年3月末 | 2016年3月期 | | |
| 特殊鋼鋼材 | | | | |
| DAIDO PDM (Thailand) CO., LTD. | 227 | 32億 (2015年12月期) | 120 Moo 5, Wellgrow Industrial Estate, Bangna-Trad Road, KM.36, Bangsamak, Bangpakong, Chachoengsao 24180, Thailand | http://www.daidopdm.co.th |
| 大同DMソリューション(株) | 530 | 250億 | 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) | 171 | 29億 (2015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 (M) SDN. BHD. | 128 | 12億 (2015年12月期) | Lot 5302, Jalan Semenyih, Batu 19, Kawasan Perindustrian Kajang Jaya, 43500 Semenyih, Selangor, West Malaysia | http://www.daidoamistar.com.my |
| DAIDO AMISTAR (S) PTE LTD | 55 | 8億 (2015年12月期) | No.21, Senoko South Road, Woodlands East, 758079, Singapore | - |
| 大同資材サービス(株) | 41 | 237億 | 名古屋市南区大同町四丁目7 | http://www.daido.co.jp/dsk/ |
| 大同テクニカ(株) | 723 | 70億 | 愛知県東海市元浜町39 | http://www.daido-technica.co.jp |
| 大同エコマット(株) | 111 | 32億 | 愛知県東海市元浜町39 | http://www.d-ecomet.co.jp |
| 理研製鋼(株)* | 240 | 83億 | 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 |
| 東北特殊鋼(株)* | 372 | 150億 | 宮城県柴田郡村田町字村田西ケ丘23 | http://www.tohokusteel.com |
| 丸太運輸(株)* | 466 | 175億 (2015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)* | 71 | 14億 (2015年12月期) | 名古屋市南区鶴見通三丁目3 | http://www.sakuraikosan.co.jp |
| 泉電工工業(株)* | 56 | 21億 (2015年12月期) | 東京都墨田区業平四丁目8-1 | http://www.izumidenki.com |
| 川一産業(株)* | 174 | 35億 (2016年1月期) | 川崎市川崎区扇町5-9 | http://www.kawaichi.jp |
| 機能材料・磁性材料 | | | | |
| 日本精線(株) | 672 | 310億 | 大阪市中央区高麗橋四丁目1-1 | http://www.n-seisen.co.jp |
| THAI SEISEN Co., Ltd. | 178 | 28億 (2016年2月期) | Bangpoo Industrial Estate 533 Soi 8 Moo 4, Sukhumvit Road, Tambol Praeksa, Amphur Muang, Samutprakarn 10280, Thailand | - |
| (株)ダイドー電子 | 241 | 59億 | 岐阜県中津川市茄子川1642-144 | http://www.daido-electronics.co.jp |
| 大同電工(蘇州)有限公司 | 357 | 84億 (2015年12月期) | No.98, Longtan Road, Suzhou Industrial Park, Suzhou, 215126, China | - |
| Daido Electronics (Thailand) Co., Ltd. | 404 | 22億 | 43 Moo 9, Rojana Industrial Park, Rojana Road, Tambol Tanuu, Amphur U-Thai, Ayutthaya 13210, Thailand | - |
| 下村特殊精工(株) | 258 | 104億 | 千葉県市川市川一丁目3-18(明治生命市川ビル2F) | http://www.sts-shimomura.com |
| インターメタルックスジャパン(株) | 64 | 18億 | 岐阜県中津川市茄子川1642-144 | http://www.im-j.co.jp/ |
| 日星精工(株) | 71 | 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 | | | | |
| (株)大同キャストिंगス | 548 | 189億 | 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 |
| フジオーゼックス(株) | 519 | 169億 | 静岡県菊川市三沢1500-60 | http://www.oozx.co.jp |
| 富士気門(広東)有限公司 | 128 | 16億 (2015年12月期) | Fiez No.6 Yin Hai Toad Nanhai Eco-Industrial Park, Danzao, Nanhai, Foshan, Guangdong, China | - |
| 日本鍛工(株) | 140 | 54億 | 兵庫県尼崎市大浜町二丁目1 | http://www.j-d-f.co.jp |
| 東洋産業(株) | 73 | 42億 | 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 |
| 大同スターテクノ(株) | 303 | 46億 | 群馬県茨川市石原500 | http://www.dsteku.jp |
| 大同精密工業(株) | 204 | 43億 | 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. | 105 | 73億 (2015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) | 337 | 113億 | 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) | 68 | 24億 | 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) | 67 | 29億 | 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) | 307 | 1,976億 | (名古屋支店)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21階) (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 | 221 | 73億 | 名古屋市南区大同町四丁目7 | http://www.daidolife.co.jp |
| (株)大同分析リサーチ | 190 | 28億 | 名古屋市南区大同町二丁目30 大同特殊鋼(株)技術開発研究所内 | http://www.daido.co.jp/dbr/ |
| (株)スターインフォテック | 194 | 37億 | 名古屋市東区東桜1-1-10 (アーバンネット名古屋ビル21階) | http://www.d-sit.co.jp |
| (株)ライフサポート | 147 | 17億 | 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) | 38 | 7億 | 長野県木曾郡木曾町日義4898-8 | http://www.kisokoma.co.jp |
| Daido Steel (America) Inc. | 8 | 43億 (2015年12月期) | 1111 Plaza Drive, Suite 740, Schaumburg, Illinois 60173, U.S.A. | http://www.daidosteel.com |
| 大同特殊鋼(上海)有限公司 | 49 | 33億 (2015年12月期) | Room 1402 Ruijin Bldg., No. 205 Mao Ming Nan Rd., Shanghai, PRC | - |

無印：連結子会社 *持分法適用会社

ISO環境管理・監査システムへの対応

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

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

当社では、2015年のISO改訂に対応するための計画を策定し、2018年までにすべての工場において2015年版に適合させてまいります。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、君津、帯鋼、王子) | 1998. 2. 2 | 2016. 2. 2 | |
| 渋川工場 | 1998. 2. 2 | 2016. 2. 2 | |
| 川崎テクノセンター | 1998. 8.26 | 2016. 8.26 | |
| 築地テクノセンター(含粉末工場) | 1998. 8.26 | 2016. 8.26 | |
| 新分野事業部(LED部門) | 2005.12.12 | 2014.12.12 | 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: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 | 2015. 1.27 | JICQA |
| 日本鍛工株式会社 | 2001. 4.12 | 2016. 4.12 | JICQA |
| フジオーゼックス株式会社 | 2001. 7.17 | 2013. 7.17 | JARI-RB |
| 株式会社ガイドー電子 | 2003.11. 9 | 2015. 2.24 | JMA |
| 大同興業株式会社 | 2003.12.10 | 2016. 5. 7 | SGSジャパン |
| 大同精密工業株式会社 | 2004. 1.29 | 2016. 1.29 | JICQA |
| 下村特殊精工株式会社 | 2004. 2.26 | 2014.12.19 | JICQA |
| 大同エコマット株式会社 | 2004. 7. 1 | 2016. 7. 1 | JICQA |
| Daido Electronics (Thailand) Co.,Ltd | 2004. 7.19 | 2014. 7. 5 | 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 | 2016. 5.17 | JICQA |
| 日本精線株式会社(枚方工場) | 2005. 9.15 | 2016. 9. 6 | JMA |
| 株式会社大同キャスティングス | 2005.10.13 | 2014. 8.19 | JMA |
| 桜井興産株式会社 | 2006. 7.13 | 2015. 6.18 | インターテック・サーティフィケーション |
| 大同資材サービス株式会社 | 2006.12.25 | 2013.12.10 | JSA |
| インターメタリックス ジャパン株式会社 | 2013. 8. 6 | 2016. 6. 7 | JMA |



DAIDO STEEL GROUP
Beyond the Special

本 社

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

東京本社

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

©掲載内容の無断転載・無断使用はご遠慮ください。
発行日:2016年11月

「CSR報告書2016」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