

CSR報告書 **2015**
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



- 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 大同特殊鋼のダイバーシティの取り組み**
**「働きがい」の
ある会社へ**
- 10 2014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

2014年4月1日～2015年3月31日

報告書発行日

2015年12月（前回発行2014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

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。

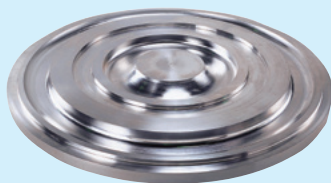
リサイクル(環境):炭化炉

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持って、未開の領域へは情熱を持って、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

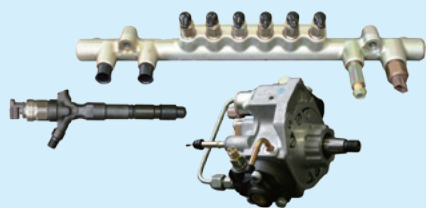
3

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持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

特殊鋼という素材を通じ、世界の発展に 貢献するものづくりを続けていきます。

当社は、特殊鋼をベースにした高い技術力を背景に『21世紀社会に貢献する創造的、個性的な企業集団』を目指すことを基本理念とし、製品の競争力を強化し、高収益体質を定着させ、企業価値を高めることにより、社会ならびにステークホルダーの皆様からの信頼と期待に応えられる『前進する企業集団』であり続けたいと考えています。

当社の事業内容は、自動車産業、航空機、船舶、ITなど、多岐にわたります。特殊鋼という素材を通じ、こうした様々な産業分野において、日本のみならず世界の発展を支える高品質、高付加価値のものづくりを続け、持続可能な未来社会の実現に貢献していきます。

新中期経営計画の実行により お客様とともに新たな価値を 創造していきます

前中期経営計画(2012~2014年度)では、経営基本方針として掲げた『世界最強の特殊鋼メーカーを目指して』を実現すべく、得意商品拡大によるアジア成長の取り込み、製造コストの抜本的改善、全社横断的商品・技術によるソリューション提供の高度化、複眼的アライアンスの推進等、諸施策を進めてきました。しかしながら、エネルギーコストの高騰や、想定以上の速さで自動車用鋼材の現地調達化が進行するなど、厳しい経営環境となりました。こうした環境下において、更なる経営体制の強化、事業戦略の加速が必要であると認識し、新たに2017年度までの3カ年を実行期間とする『2017中期経営計画』を策定いたしました。

新しい中期経営計画では『世界に貢献する特殊鋼メーカー DAIDO STEEL 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産み続ける』を経営基本方針とし、『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つの柱を重点施策として掲げています。

まず、『お客様との共創』では、世の中から必要とされ

るイノベーションをお客様と一体になって産み出していきます。例えば、型鍛造品事業においては、今期導入した新型の熱間高速横型鍛造機を活用し、お客様のものづくりと融合した商品開発を進めていきます。また、自動車エンジンバルブ事業では、材料と加工技術の組み合わせにより様々なニーズに対応していきます。こうしたお客様との共創をより効果的に進めるため、営業部隊を中心に組織を一新いたしました。これまでの製品別の体制から、顧客別のビジネスユニット制に変革することにより、お客様とより密接なコミュニケーションが図られる営業体制へと進化していきます。

『成長領域への注力』では、今後大きな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世界に貢献していきます。特に車載分野でのターボ部材、磁石製品、センサ関連部材の拡販を進めていきます。他にも、重電、石油・ガス掘削、航空機などの分野において、今後拡大していく需要を着実に取り込み、当社グループの強みを活かした事業展開を推進し、世界の成長を支えていきます。

最後に『QCD競争力の強化』ですが、品質(Q)、コスト(C)、納期対応力(D)を今まで以上に強化し、特殊鋼で世界に貢献できる土台を整備します。例えば、溶解プロセスの最適化の観点から、知多工場に特殊二次溶解設備(ESR)を設置するなど、製造プロセスの更なる高度化を追求します。また、海外事業拡大の為の新たな製造・販売拠点としてタイならびにアメリカのヒューストンに子会社を新設し、グローバルにサプライチェーンを強化することで、海外顧客のニーズにも対応いたします。

以上の3つの重点施策を柱とした成長戦略、企業基盤強化を推進していきますが、刻々と変化する事業環境に対応するためには、多様な人材を確保していくことが必要です。従業員一人ひとりが、その属性にかかわらず十分に能力を発揮し働きがいをもって仕事をするための職場環境づくり・風土改革にも力を注いでいきます。

効果的な環境マネジメントシステムの 推進に取り組んでいきます

当社はこれまで、環境対応製品の開発・製造をはじめ、生産活動のあらゆる段階においての環境保全を最優先課題として取り組んできました。しかしながら、渋川工場の鉄鋼スラグの件に関しましては、地域住民の方々を含めすべてのステークホルダーの皆様にも未だ多大なるご心配やご迷惑をおかけしていますことを改めてお詫び申し上げます。現在、群馬県より刑事告発を受け捜査中ではありますが、当該路盤材が使用された場所の特定や対応工事に関しまして、協力要請には誠実に対応し、企業としての責任を果たしていく所存です。

今回の件を経営の大きな反省材料とし、当社グループを挙げて環境保全活動を実施しています。環境マネジメントシステムをより効果的に推進するため、環境委員会で課題の検討や情報共有を行い、全社方針を決定したのち、各事業場に展開しています。グループ会社に対しても環境連絡会議を開催し、情報共有やリスク・コミュニケーションの場としています。また、各階層別教育の中に環境をテーマにした時間を設け、ケーススタディや法制度についての講義などを通して、モラル向上に努めています。

環境保全は企業活動を継続するうえで最大限の配慮をもって対応すべき課題と強く認識し、改善すべき点や見落としした点はないかなど常に新しい視点を持ち、環境マネジメントシステム体制を円滑に推進するための取り組みを進めていきます。

全社プロジェクトを推進し、 より強固なコンプライアンス体制の 構築を進めます

環境マネジメントシステムの推進に加えて、当社の事業継続を将来にわたって担保できるよう、今まで以上に強固なコンプライアンス体制を構築してきます。

役員をリーダーとする全社コンプライアンス強化プロジェクトを立ち上げ、事業遂行に関連するあらゆる法規の洗い出し、リスクの優先順位付け、現状評価、運用ルールの手順化、モニタリング、法改正への対応など、さまざまな課題に対して積極的に取り組んでいきます。本プロジェクトの推進により、グループ横断的なコンプライアンス体制の整備、強化を目指していきます。



特殊鋼とともに100年、さらに その先の未来社会へ貢献し続けます

当社は2016年に創業100周年を迎えます。経営理念には『人を活かし、技術を極め、未開の領域に挑戦し続けます』とあります。今後も、先人たちが積み上げてきた知見や技術に磨きをかけ、未開の領域に挑戦し続けます。この歴史が大同特殊鋼のDNAとなって今後も受け継がれていきます。特殊鋼の可能性を追求していくことが当社のもものづくりを支える原動力であり、世界の発展に素材の分野から貢献していくこととなるはず です。

その為には、企業活動の基盤を支える「人」が、心身ともに健全で安心して働くことができなければ、この先の未来社会に貢献するものづくりを続けていくことはできません。従業員一人ひとりが企業活動の根幹を成すコンプライアンスと安全に対する意識を徹底し、高い企業倫理観をもって日々の業務を遂行してこそ、すべてのステークホルダーの皆様からの信頼に応え、選ばれ続ける特殊鋼メーカーとして、次の100年もその先の未来も、社会に貢献していけるものと信じております。

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

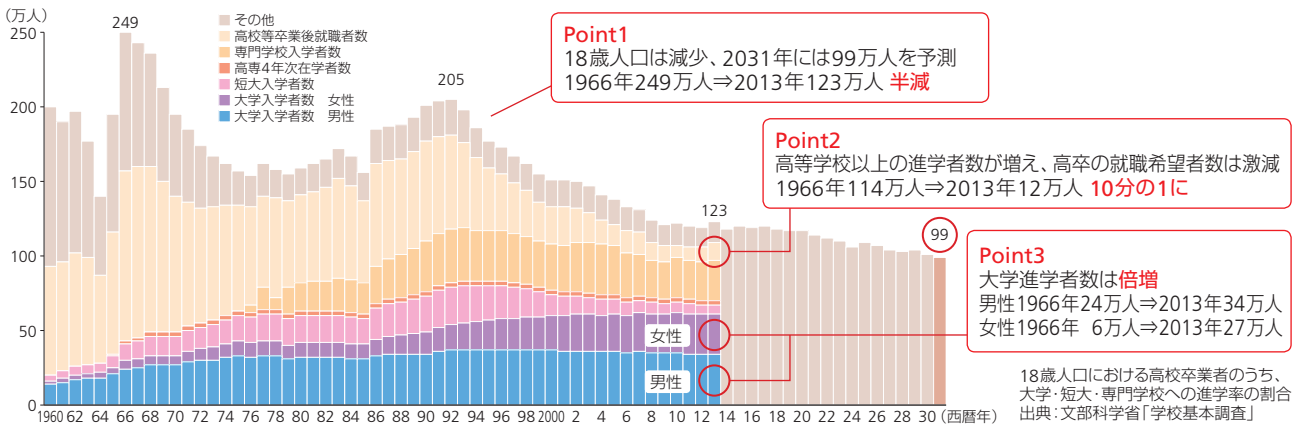
特集 大同特殊鋼のダイバーシティの取り組み

「働きがい」のある会社へ



企業で働く「人」、つまり従業員なくしては会社が成り立ちません。ただ働くだけではなく、従業員一人ひとりが、やりがいや充実感を持って仕事をしていくことが大同特殊鋼のもの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、ダイバーシティ推進プロジェクトによる環境づくりを進行中です。

1 なぜ今、ダイバーシティ(多様性)を推進するのでしょうか?

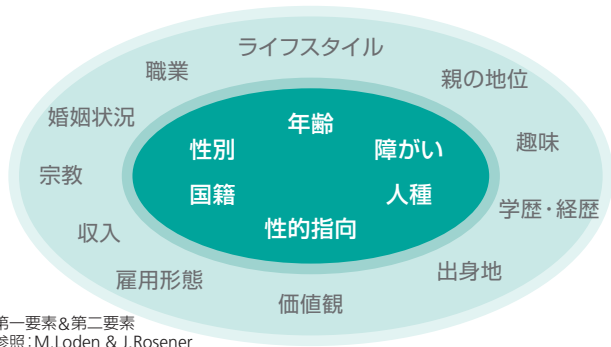


上のグラフは、文部科学省が調査した「18歳人口と高等教育機関への進学者数等の推移」です。18歳人口の減少は著しく進んでおり、特に2030年以降では、その人口が100万人を割ると予測されています。人材育成や技能伝承期間を考えると、15年後は目前といっても過言ではありません。2030年までに、潜在しているさまざまな労働力を活用できなければ、生産の維持はもちろんのこと、企業の存

続自体も危ぶまれる事態となっています。当社も例外ではなく、このリスクに備えなければなりません。これまでの画一的な要素(新卒・男性・フルタイムなど)に限ってでは、労働力の継続確保は難しくなります。このことから当社は、性別や学歴・年齢・国籍・働き方などで判断せず、優秀な人材が継続的に働き続けられるよう、ダイバーシティを推進する必要があります。

2 大同特殊鋼が考えるダイバーシティとは

さまざまな人が混在するだけでなく、互いに関わり合いながら、相乗効果を生み組織が前進すること



第一要素&第二要素
参照：M.Loden & J.Rosener

ダイバーシティは「多様性」と訳され、組織におけるダイバーシティとは、個々人のさまざまな違いを指します。

ここでいう「違い」とは、年齢や性別など、外見である程度判断できる属性だけではなく、価値観や個人の生き立ちなどといった外見では判断できないすべての違いも含みます。

当社では、それらの違いを互いに尊重し受け入れることで多様な視点を生み出し、かつそれを活かすことで、企業の優位性を高めたいと考えています。



3 大同特殊鋼の現状 ～まずは女性活躍推進から～

当社の現状について、高齢者・障がい者・外国人・女性の4項目で比較したところ、女性の採用・職域拡大・活躍機会ともにまだまだ低い状況にあることがわかりました。このこ

とから、ダイバーシティ推進プロジェクトでは、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きます。

項目	内容	現状
高齢者	1992年再雇用制度導入	高齢者雇用安定法改正(2004年)以前の早期から、自主的に制度を導入。再雇用率79%
障がい者	積極的な登用を継続(法定雇用率2.0%)	特に2012年以降、積極的に採用を開始。法定雇用率を維持 2.08%(2015年4月現在)
外国人	ニーズにより採用	随時、採用を実施。
女性	スタッフ 大学卒	1987年から採用開始 相対的に採用人数は少なく、退職率は男性の約2倍。文系30%、理系10%の比率を目標に定期採用を継続実施。
	専任職*	2000年以降定期採用停止 高校・短大卒 2006年の人事制度改定で、より能力が発揮できる環境を目指す。風土醸成とともに職域および業務拡大を推進中。
	エキスパート*	— 2015年度より定期採用を開始。

*専任職…定期的・補助的業務を担う職種
*エキスパート…現業職。主に製造現場での業務を担う職種

4 ダイバーシティ推進プロジェクトの考え方

◆ダイバーシティ推進プロジェクトの目指すところ

ダイバーシティ推進の基盤となる方向性の決定と環境整備を行います。

基本方針

- 「働きがい」を感じ、能力を最大限発揮できるようバックアップします

考え方

- 評価は公正に実施します
- 活躍機会を広げるべく、社内の意識・風土・制度を改革します

前提条件

- ※ 女性であるがゆえに、過去に逸した機会を回復するよう取り組みます。
- ※ 数合わせのための優遇はしません。採用・登用基準は甘くしません。

ダイバーシティ推進においては、従業員一人ひとりが、それぞれのステージで働きがいを感じられる風土と、一人ひとりの能力を最大限に発揮し、活用できる環境を整えることが必要不可欠です。

しかしながら、結果が見えるまでには長い時間がかかります。

10年後、20年後を常にイメージしながら、強い組織づくりに向けて、活動を推進しなければなりません。そのためにダイ

バーシティ推進プロジェクトでは、各主要事業所にも協力委員をおき、必要に応じて情報を共有し、スムーズな活動の展開と継続ができる体制を整えています。

この体制を活かし、社内の声にも十分に耳を傾けながら、従業員の皆さんがやりがいや充実感を持って働くための、さまざまなサポートを進めていきます。



5 具体的な取り組み内容について

①意識・風土改革のための取り組み

1. **男性管理職向研修**（スタッフ室長以上・エキスパート管理監督者）
 - 大多数を占める男性管理職に向けた、ダイバーシティの理解促進と女性部下のマネジメントについての研修
2. **女性管理職/管理職候補向研修**
 - 管理職/管理職候補の女性従業員向けの研修（社外講習）
（管理職としての意識醸成、上司・部下との接し方、チームマネジメントなど）
3. **若手女性従業員向キャリア意識形成研修**
 - 入社～3年目くらいまでの女性総合職に向けた、キャリアに関する意識付を促す研修（ライフイベントを経ても働き、活躍し続ける）
4. **女性受入職場向研修**（エキスパート）
 - 女性エキスパート受入職場の従業員に向けた、ダイバーシティへの理解促進と女性従業員と一緒に働くことについての研修
5. **エキスパート階層別研修への取り組み**
 - 7年目研修・新任班長研修・新任工長研修にダイバーシティ推進教育を組み入れ



ダイバーシティ研修（スタッフ管理職向）



ダイバーシティ研修（エキスパート管理監督者向）

2015年度からダイバーシティへの理解促進を目的として、上記のような教育を計画しています。特にマネージャー層を対象とした外部講師による男性管理職向研修に重点をおき、2015年度は350名の受講を予定しています。

この教育を通じて、個々人の違いに気づき、その違いを個性（特性）として活かせる風土の構築、またマネジメントスキルの向上へとつなげたいと考えています。

②女性エキスパート受け入れに向けた就労環境整備

2015年度から女性のエキスパートの定期採用を開始しました。学園生活を経た2016年1月からの製造現場への配属を予定しています。スムーズな受け入れと定着に向け、各製造現場へのトイレの設置、ロッカー・浴場などの整備をはじめ、改めて女性の視点に立った周辺設備などへの安全確認を行うなど、各事業所では、大きな期待とともに受入準備を進めています。



独身寮（愛知県東海市）



女性用トイレを新設（知多工場）



独身寮の女性専用フロア入口



3 専用サイトの開設



当社では「働きがいのある会社づくり」を目指し、特に女性の活躍に重点をおいています。それは男性が多いこの業界で、女性が活躍できる環境を作ることが魅力の一つになると考えているからです。また女性の視点が「ものづくり」に活かされ、製品の価値がブラッシュアップされる可能性にも期待しています。更にそれを「改善」につなげられれば、

製品だけでなく会社全体の価値や魅力が向上していくのではないかと考えています。

2015年度から、「Be Active in Daido」と題して、当社で働くイメージや将来像を感じていただけるよう、ダイバーシティ関連記事や社内で活躍している女性、社内制度などについてホームページでご紹介しています。

6 期待すること

ダイバーシティの推進によって、右のような変化を期待するとともに、当社が持続し続けるための取り組みを今後も更に進めていきます。

また女性活躍推進については、当社ではこれまで、仕事と家庭の両立支援の観点から、育児休業制度、時短勤務制度などの整備を進めてきました。

今後は女性の採用数を増やし、更に、女性社員の管理職（課長職相当以上）を増やすために、管理職候補に対する計画的なキャリア形成や研修などを通じた育成を強化していきます。これにより2020年までに女性管理職比率を2倍とすることを目指します。

多様性の理解による風土変化

★多様な視点による職場の活性化
⇒「違い」を受け入れることで互いに刺激を受け、関わり合いながら相乗効果をもたらすことを期待します。

更なる個々人の能力発揮

★「期待して育てる風土」の醸成と適材適所への配置
★女性管理職比率の向上、製造現場での女性の管理監督者の誕生
⇒能力による昇格や職域の付与がより適正に行われる風土になることを期待します。

年齢や性別を問わない働き方への移行

★特に製造現場での重筋作業の緩和・軽減による、さまざまな人材の職域拡大、多職能化
⇒多様な人材を幅広い職域へ適正に配置し、効率化につながることを期待します。

2014年度の主なトピックス

TOPIC 01 ステークホルダーに対する取り組み



大同特殊鋼ハンドボール部日本リーグV4

2015年3月に開催された第39回日本ハンドボールリーグ・プレーオフにおいて、当社ハンドボール部「フェニックス」は、決勝戦で大崎電気を下し4年連続18度目の優勝を飾りました。2014年度は社会人選手権5位、全日本総合2位、日本リーグ開幕戦で敗れるなど苦しい戦いが続きましたが、シーズン最後に優勝を飾れたのも皆様の熱いご声援の賜物です。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。

TOPIC 02 企業



インド サンフラッグ社に資本参加

当社は、インド サンフラッグ社(本社:ナグプール市)の第三者割当増資*を引き受けました。サンフラッグ社はインドの有力特殊鋼専門メーカーです。2010年11月に同社との間で技術支援契約を締結して以降、技術向上とビジネス拡大を支援してきました。今回新たに資本参加することにより協業関係を強化し、同社をサプライチェーン拡大のための戦略的パートナーとして位置づけ、より発展性のある提携関係を築き上げ、インド市場でのビジネス展開を推進していきます。

* 第三者割当増資…企業が外部から資金調達する方法の一つ。ある特定の第三者に対して新株を発行し、資金調達を行うこと

TOPIC 03 環境負荷低減の取り組み

画期的な高弾性チタン合金「TNCZ」発売

従来材に比べ飛躍的にしなやかさおよび冷間加工性(成形性)を改善した画期的なチタン合金「TNCZ」を開発し、発売しました。「TNCZ」は医療用に開発した、ニッケルおよびバナジウムなどの希少金属を含まないチタン合金で、毒性の指摘の少ない元素(チタン、ニオブ、クロム、ジルコニウム)から構成されています。また、従来のチタン合金にはない、しなやかさと成形性を併せ持つ優れた材料です。用途は主にカテーテルガイドワイヤーなどに代表される医療機器を想定していますが、このほかにも、眼鏡フレームや自動車部品、時計ケースなどさまざまな分野での活用を目指して、今後お客様とともに用途開発を進めていきます。

TOPIC 04 ステークホルダーに対する取り組み



株主様向け工場見学会を初めて開催

当社へのご理解を一層深めていただけるよう、株主様向け工場見学会を初めて開催しました。抽選で選ばれた40人の株主様には、知多工場に新たに導入した150トン電気炉のほか、連続鋳造、分塊圧延など、工場内のさまざまな工程を見学していただきました。株主様に当社をより知っていただくために、今後も継続して開催していく予定です。

TOPIC 05 ステークホルダーに対する取り組み

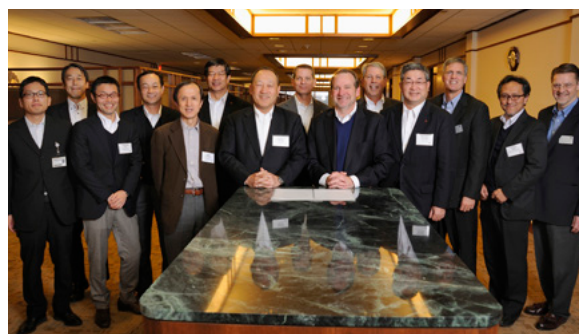
Be Active in Daido

「働きがい」のある会社へ

ダイバーシティ推進プロジェクト発足

「ダイバーシティ推進プロジェクト」が発足しました。当社が継続的に優秀な人材を確保し続けていくためには、性別、年齢、学歴などの属性にとらわれず、社員一人ひとりがその能力を最大限に発揮できる環境を整えることが重要です。そこで、特に「女性の活躍推進」を最優先課題とする当プロジェクトを推進し、各自のライフスタイルや価値観が多様化する中であっても、「違い」を活かし、従業員が充実感を持って業務を遂行できるよう、社内の風土や意識改革を進めていきます。

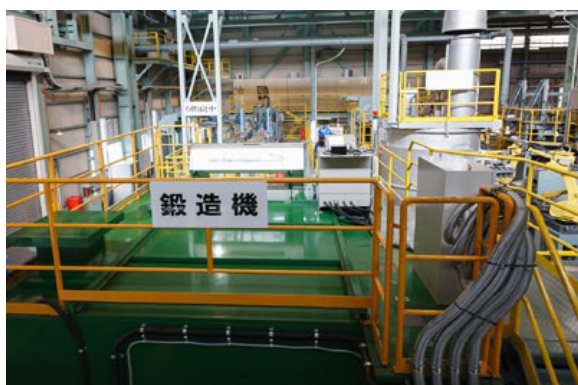
TOPIC 06 企業



米国ティムケン社との提携を更新

米国ティムケン社との業務提携を更新しました。2009年から進めている「HINOKIプロジェクト」に関して、2014年12月末までの契約期間(5年)満了後、更に3年間の契約更新に合意し、正式締結しました。「HINOKIプロジェクト」とは、アジアにおける産業用途向け特殊鋼鋼材の生産・販売に関する当社とティムケン社の協業プロジェクトです。今回の契約更新により同社との協業体制をより強固なものとし、ユーザーニーズに確実に応えていくことで両社の更なる発展を目指していきます。

TOPIC 07 企業



新鍛造機の稼働を開始

型鍛造事業の戦略投資として進めてきた知多型鍛造工場(愛知県東海市)の新型「熱間高速横型鍛造機」の建設が完了し、2015年1月より稼働を開始しました。この鍛造機は、従来の熱間高速横型鍛造機の高い生産性と縦型鍛造機の高い歩留率の特長を併せ持ち、製品の品質向上とコスト競争力強化を図ることができます。主に自動車・軸受部品向けの戦略設備として、鍛造事業の基盤強化を進めていきます。

TOPIC 08 企業



(株)ユニバンスから真空浸炭炉「モジュールサーモ」を受注

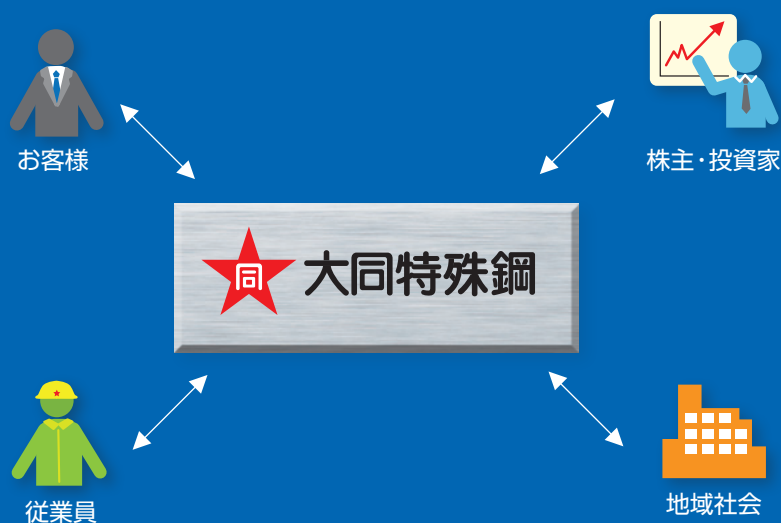
株式会社ユニバンスから自動車用ギヤなどの強度を高める熱処理に使う真空浸炭炉「モジュールサーモ」(当社が2004年から販売を開始したモジュール式真空浸炭設備)を受注しました。「真空浸炭」とは、真空中で鋼表面に炭素を浸透させることで、耐摩耗性、耐疲労性、硬さを向上させる熱処理のことです。今回、同社の老朽化したガス浸炭炉更新の一環として、本社工場(静岡県湖西市)に2016年春の納入を予定しています。受注した設備は、従来工法の「ガス浸炭」から新工法の「真空浸炭」への切り替えにより、浸炭窒化や高濃度浸炭など単一のシステムで多様な高強度化プロセスに柔軟に対応し、製品に高い付加価値を与えることが期待されています。

社会への責任と貢献

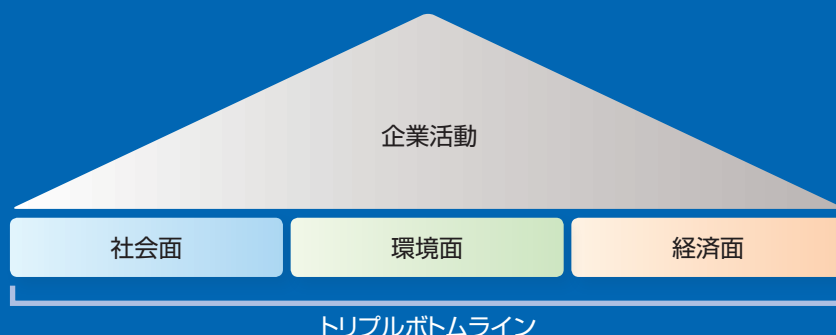
CSR (Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任) の重要性が海外だけでなく国内にも浸透しています。社会の持続的な発展を維持していくために、経済面だけでなく環境面、社会面も含めた活動が企業に求められています。

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

大同特殊鋼の考えるステークホルダー



大同特殊鋼の考える企業活動



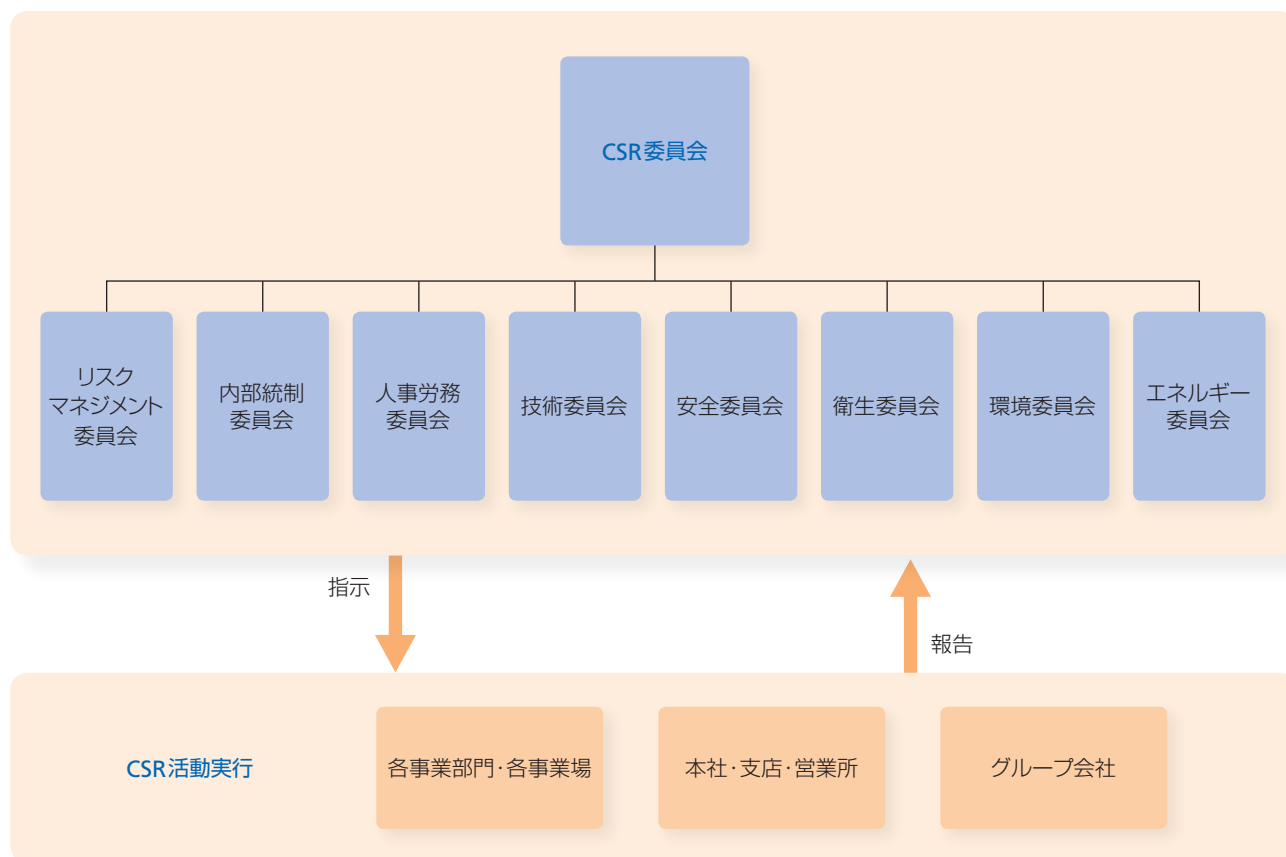
CSR経営

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

当社は、監査役会設置会社制度を採用しています。2015年6月26日開催の第91期定時株主総会において定款に定める取締役の定数(30名以内)を変更し、15名以内の取締役、取締役会、4名以内の監査役、監査役会および会計監査人をおく旨を定めました。この定款変更に基づき、当社は、取締役の数を21名から9名に減少させるとともに、同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

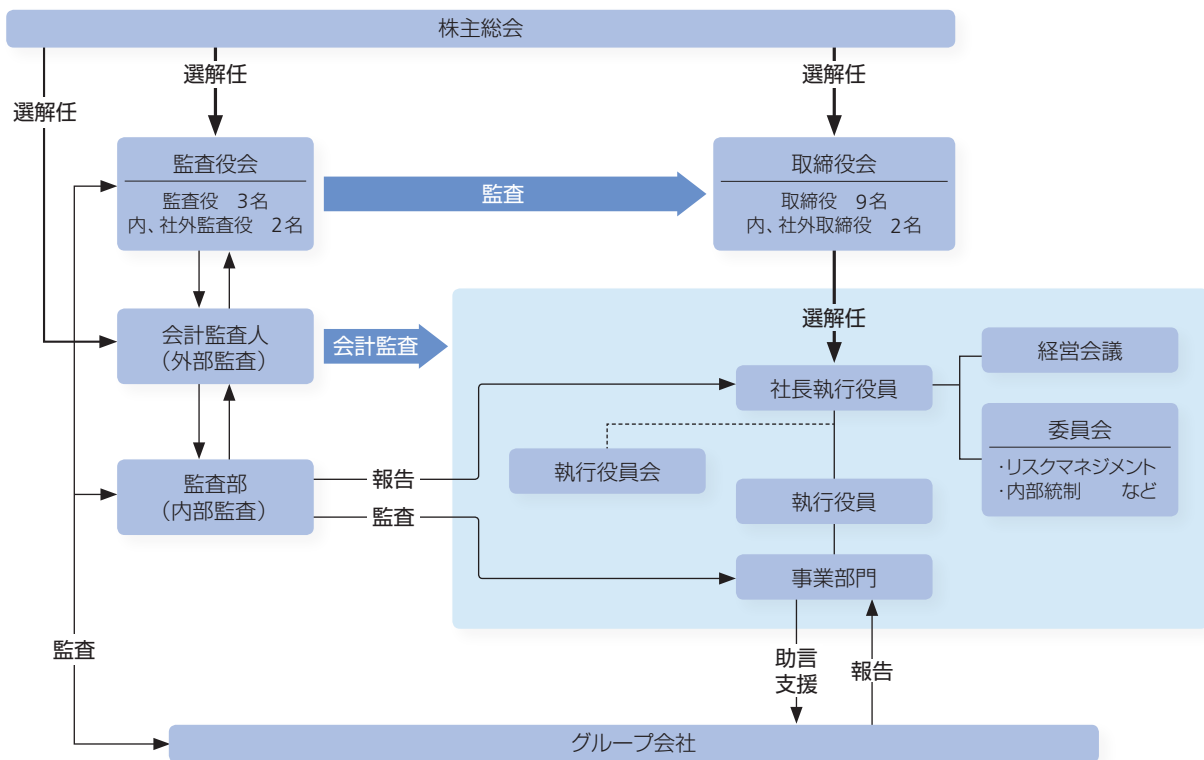
責任区分を明確にする目的で、執行役員制の導入を決議しました。

また、従来1名であった社外取締役を同株主総会において2名選任し、取締役会の監督機能強化を図っています。

当社は、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査・監督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、当社のコーポレート・ガバナンスの状況については、ホームページにて「コーポレート・ガバナンスに関する報告書」を開示しています。

【業務執行・監査および内部統制の仕組み】 2015年6月26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の策定を進めていきます。

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

今後も当社グループ全体としてのリスク管理体制の強化に努めてまいります。

●2014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。

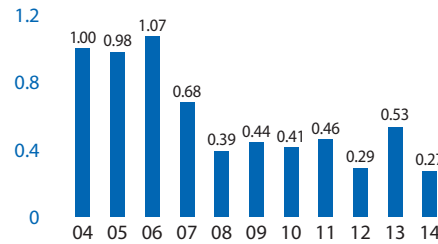
● 品質保証委員会

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、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

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

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)



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1,934テーマ/年
(うち品質関連258テーマ)
グループ会社:約1,193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。

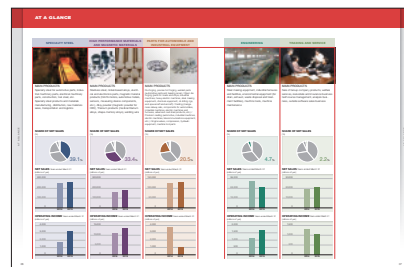
また、ステークホルダーの方々当社グループに対する一層の理解を深めていただけるよう、自社Webサイトに、トップメッセージのほか、業績、グループ情報、トピックスなどの関連情報を掲載しており、幅広くかつタイムリーな情報提供に努めています。

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。

2015年3月末現在、世界全体で約770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。

2014年プログラム

10月2日(木)
三井住友海上 しらかわホール

大谷康子 & シュトゥットガルト室内管弦楽団

“巨匠”ミュヒンガーの伝統が今に息づく永遠の清々しさ



©尾形正成



12月9日(火)

三井住友海上
しらかわホール

アヌーナ

～神秘的
ケルティック・コーラス～
中世アイルランドの時を超えた
壮大なロマングここに



11月26日(水)

電気文化会館
ザ・コンサートホール

イェルク・デームス

ピアノ・リサイタル
溢れる詩情、美しい叙情性、
ウィーン・ロマン派 最後の巨匠



12月17日(水)

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
世界から注目される若き才能。絶賛の声に答えて三たび登場



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構内作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	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

健康増進支援・啓蒙	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
生活習慣病予防セミナー (特定保健指導)	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	年間ウォーキング賞
	健康努力者表彰



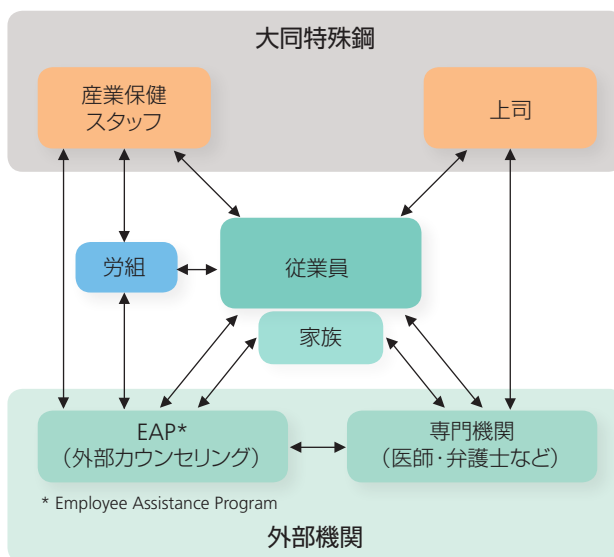
事業場イベント:星崎工場ウォーキング

●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、労組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。

●ワーク・ライフ・バランスの実現に向けて

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

●育児支援制度

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

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

●介護支援制度

介護を行う従業員に対する支援制度として、法令の定める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。

●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。

* ポジティブ・アクション… 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」。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(大同歴史地巡り)

● 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

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	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 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 ③リソース・時間を有効活用できる ④周囲を巻き込み、連携する社内/社外に広い人脈を持つ ⑤理念や目標があり妥協を許さない 出る杭になろう				
	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☆ ニューライフプランセミナー(58歳) 【D1前】経営戦略 俯瞰塾(室長)☆ 新任部長研修(リスクマネジメント【上級】)			
	D3	管理監督者メンタルヘルス+ハラスメント研修(主任部員) 【DMK】材料・製品専門講座☆ 【DMK】【理系】品質調査実践講座☆	ダイバーシティ推進研修 キャリアプランセミナー(50歳) 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(人と組織を動かす変革を実現する)			
スタッフコース	S1		【D3前】リスクマネジメント【初級】 【D3前】リーダーシップトレーニング(キャリア開発) 【D3前】事業戦略(国内・グローバル) 【D3前】経営分析実践			
	S2	TOEIC受験 プラザ研修☆ 3年目(ロカシキョウ) <RE主官教育> 3年目(キャリア開発①) 1年目(ロカシキョウ) 1年目(フォロー(任ハベシヨ))	3年目(キャリア開発②) 【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)	(グローバル人材育成) ・海外留学☆ ・海外リーダー制度☆ ・海外短期研修☆ ・国内留学☆		
	S3	(新入社員研修) ・社長講話/社会人の心構え/就業規則 ・リスクマネジメント【入門】 ・TOEIC/海外勤務者講話 ・PC実習/プレゼンテーション/原価管理実習 ・工場見学/工場実習/材料製品講座 ・規律訓練/体験実習/富士山登山		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	「理系」専門部会(製鋼・圧延・品証)二次加工・設備・鍛造 資格取得・社外セミナー・部門内勉強会・通信教育				

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	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 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 ③リソース・時間を有効活用できる ④周囲を巻き込み、連携する社内/社外に広い人脈を持つ ⑤理念や目標があり妥協を許さない 出る杭になろう			
E2			★工長パワーUP研修 新任工長研修	新任係長研修
E3		班長フォロー研修 新任班長研修		階層別研修 専門教育 ☆: 選抜研修
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大口ス撲減講座・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	ダイバーシティ推進研修 洋上大学			
管理技法	JK(Q7/N7)手法講座			
安全衛生	法定特別教育		THP専門教育	
生涯設計	ニューライフプランセミナー(58歳) キャリアプランセミナー(50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、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

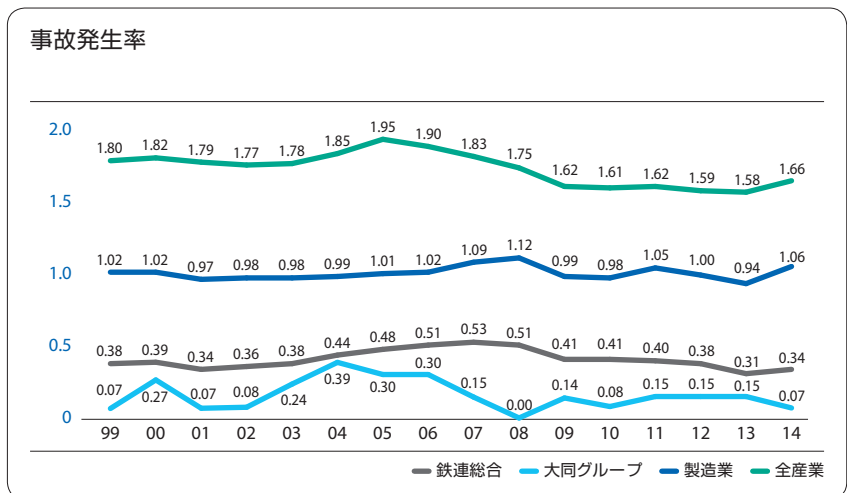
当社グループでは、社内スタッフ、エキスパート、協力会社の垣根なく、現場に従事する全従業員を対象に共通の安全教育を行っています。具体的には、コミュニケーション不足の危険性、設備本質安全化、リスクアセスメントなどを中心に、安全配慮や安全責任の大切さを職責別に教育しています。また近代の製造プロセスでは稀になってきた危険を体感設備で再現し、従業員に危険要因・回避手段を考えさせる取り組みも実施しています。



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。

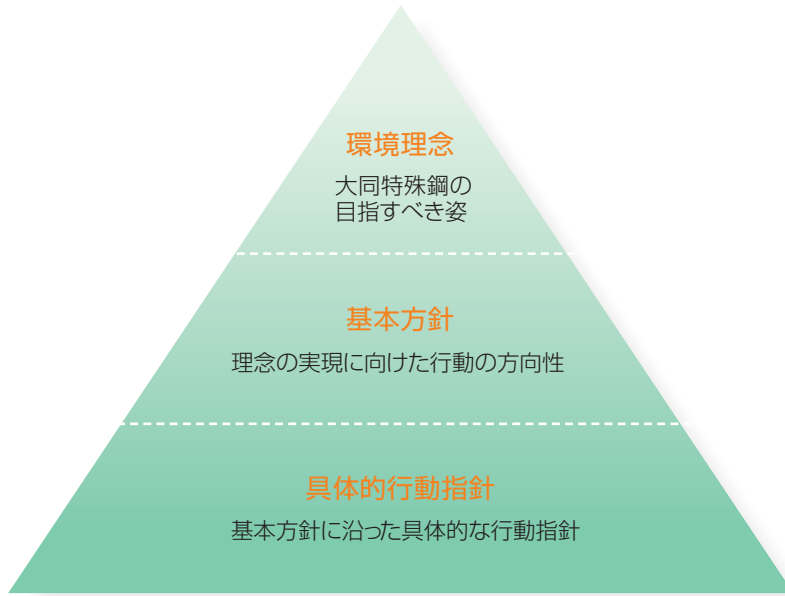
また、高い技術力に基づいた素材を提供することで最終製品の性能面からも地球環境に貢献しています。



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、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、「良き企業市民」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量削減に努めます。

(3) 省資源、廃棄物の減量化、リサイクルの推進

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

(4) 省エネルギーの推進

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

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

2. エコ製品・環境エンジニアリングおよびサービスによる社会貢献

(1) 環境貢献型製品・設備の開発・提供

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

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

(2) 環境ビジネス・事業化への取り組み

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

(3) 国際技術協力の推進

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

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

3. エココミュニケーションの推進

(1) 環境教育の充実とボランティア活動の推進

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

(2) 環境情報の提供と公開

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

環境マネジメントシステム

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

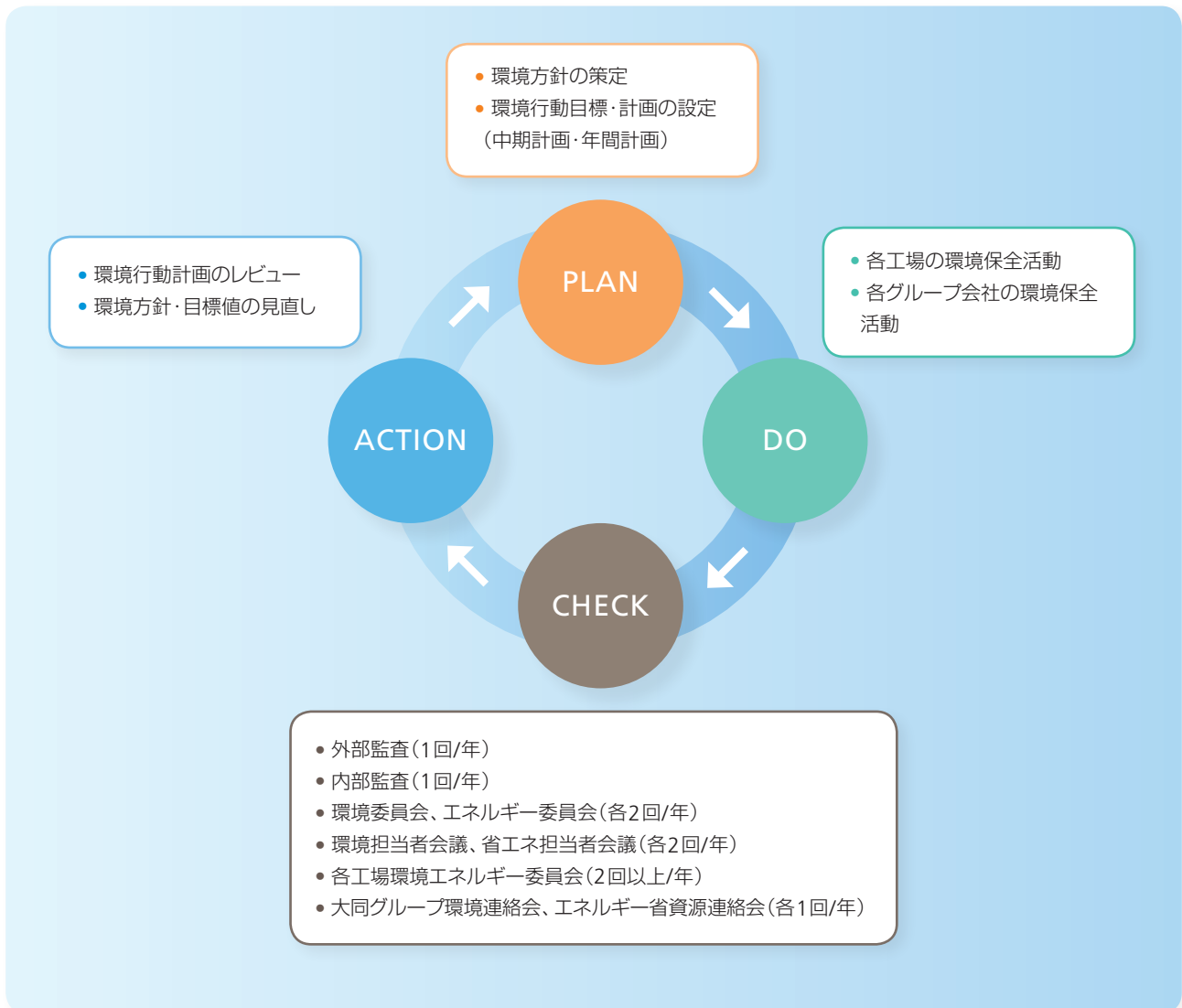
当社では業界に先駆けて1996年より順次ISO14001の認証取得を開始し、1999年に全製造工場が取得を完了、2006年にはグループ内全製造会社の取得が完了しました。

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

【PDCAサイクル】

- Plan (計画): 実績や予測を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



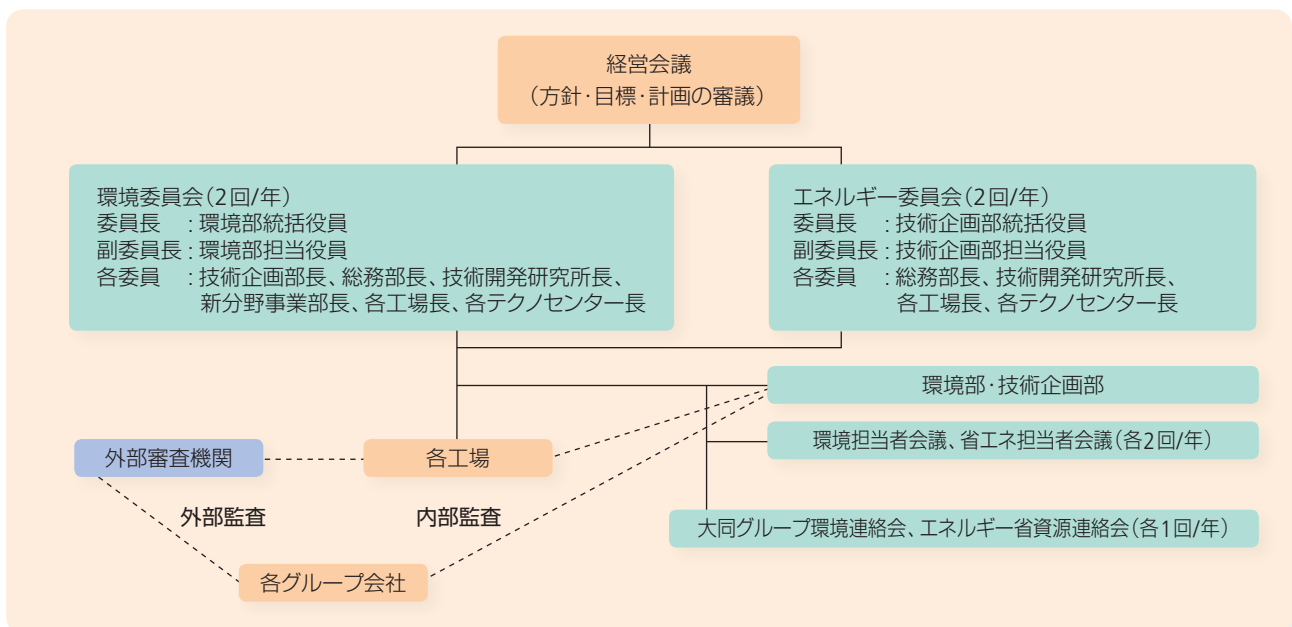
● 環境およびエネルギーマネジメント推進体制

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 (2015年6月現在)

(人)

公害防止管理者	主任	28
	大気(1~4種)	56
	水質(1~4種)	50
	騒音・振動	48
	ダイオキシン類	34
環境計量士	濃度	4
	騒音・振動	2
エネルギー管理士		154
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	130



外部講師による「環境講演会」

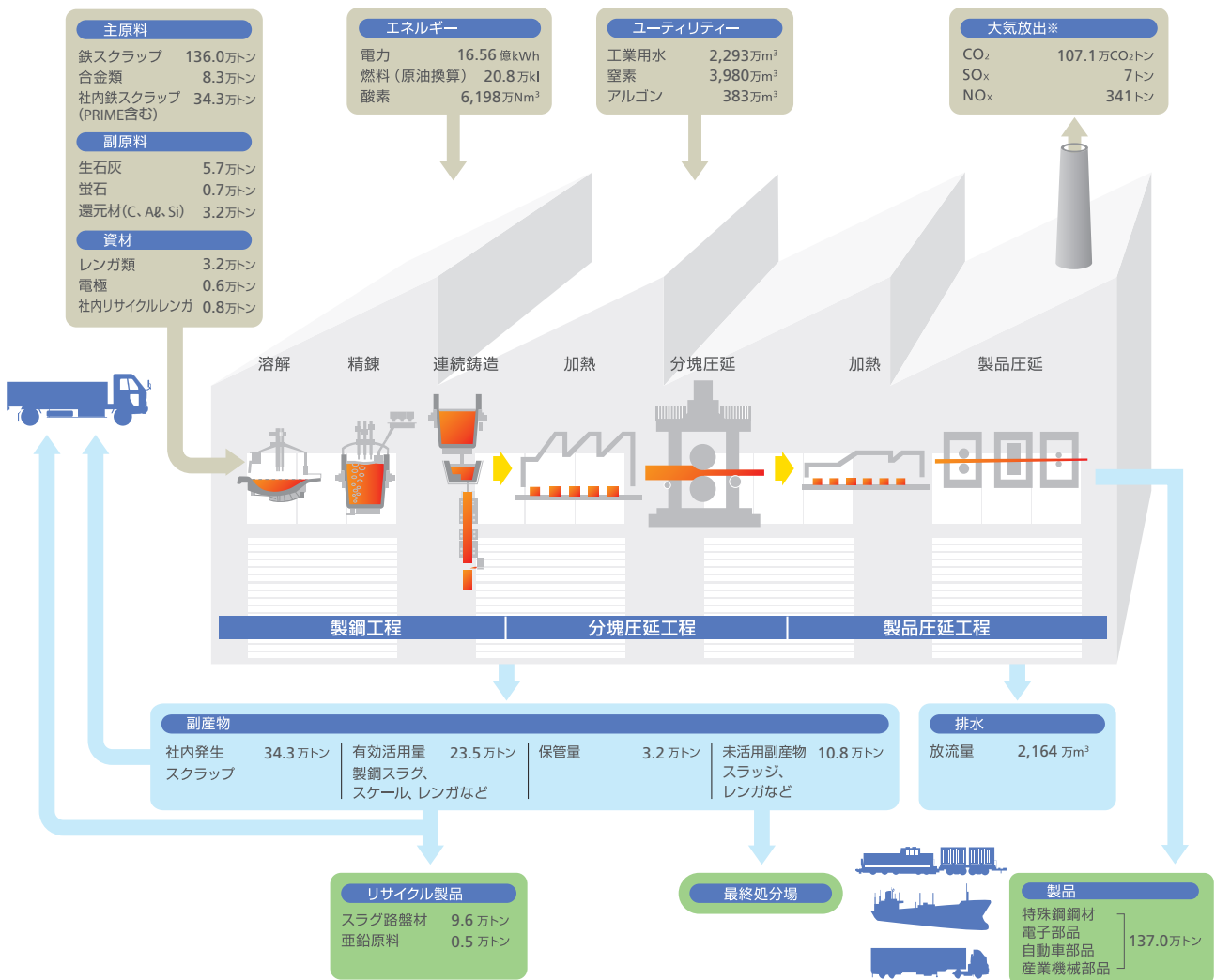
環境負荷低減への取り組み

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86%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。

[2014年度実績]



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

環境保全投資/コスト

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

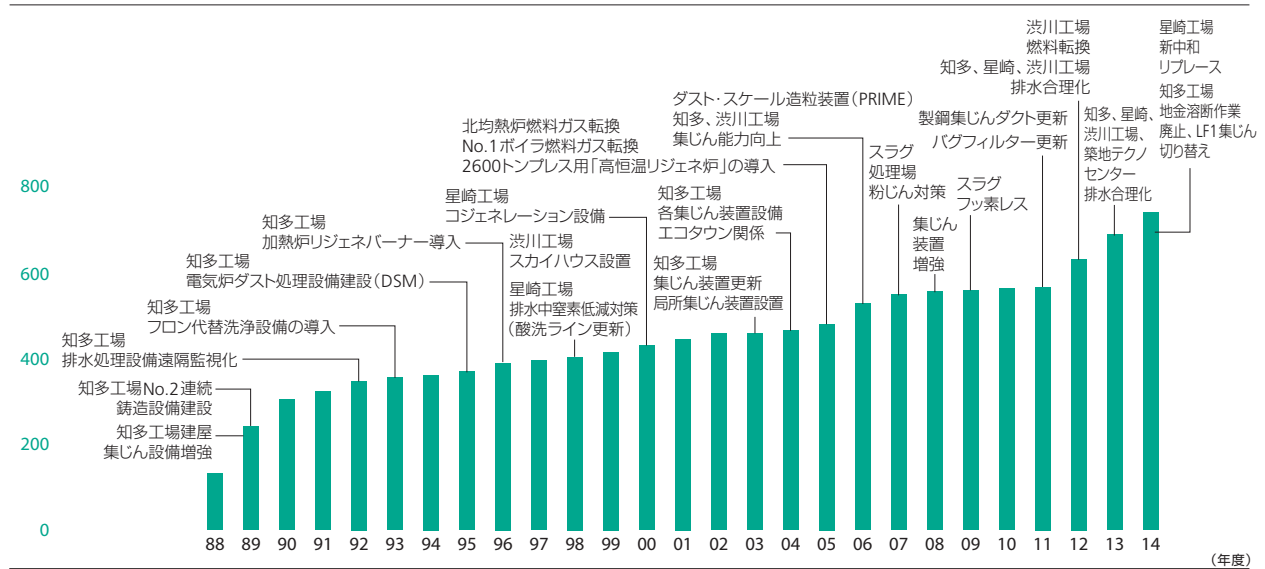
● 環境保全投資

環境保全のために、多年にわたって、集じん装置の導入、SOx・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鑄造設備の導入、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2014年度末で742億円に及んでいます。2014年度の主な投資内容は、知多工場の地金溶断作業の廃止、星崎工場の排水中和施設の更新、渋川工場の建屋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

2012～2014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)

	12年度	13年度	14年度
廃棄物リサイクル	1,054	696	471
埋立抑制	526	1,081	850
廃棄物の減量化	9	0	0
合計	1,589	1,777	1,321

環境保全コスト(百万円)

	12年度	13年度	14年度
1. 事業エリア内コスト	6,016	6,464	10,407
2. 上・下流コスト	275	285	111
3. 管理活動コスト	482	613	717
4. 環境のための研究開発コスト	4,017	4,495	4,944
5. 社会活動コスト・研究開発コスト	32	30	26
6. 環境損傷対応コスト	140	80	78
合計	10,962	11,967	16,283

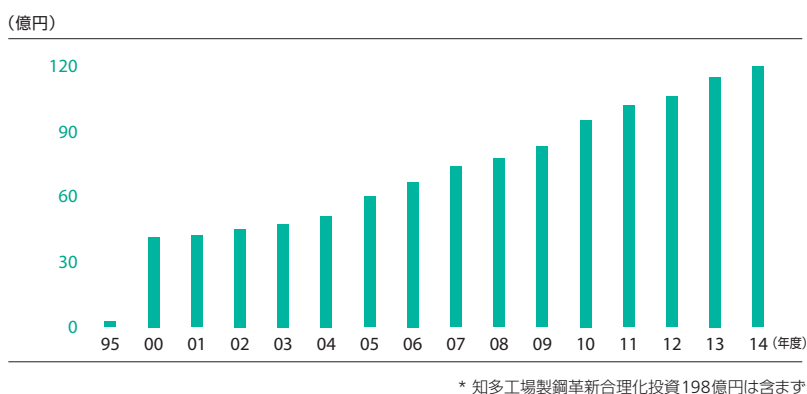
地球温暖化対策

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、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2014年度までの20年間で、累計120億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、主にリジネバーナー(燃焼排ガス熱回収バーナー)の導入や燃料転換に充当され、加熱炉や均熱炉における排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)

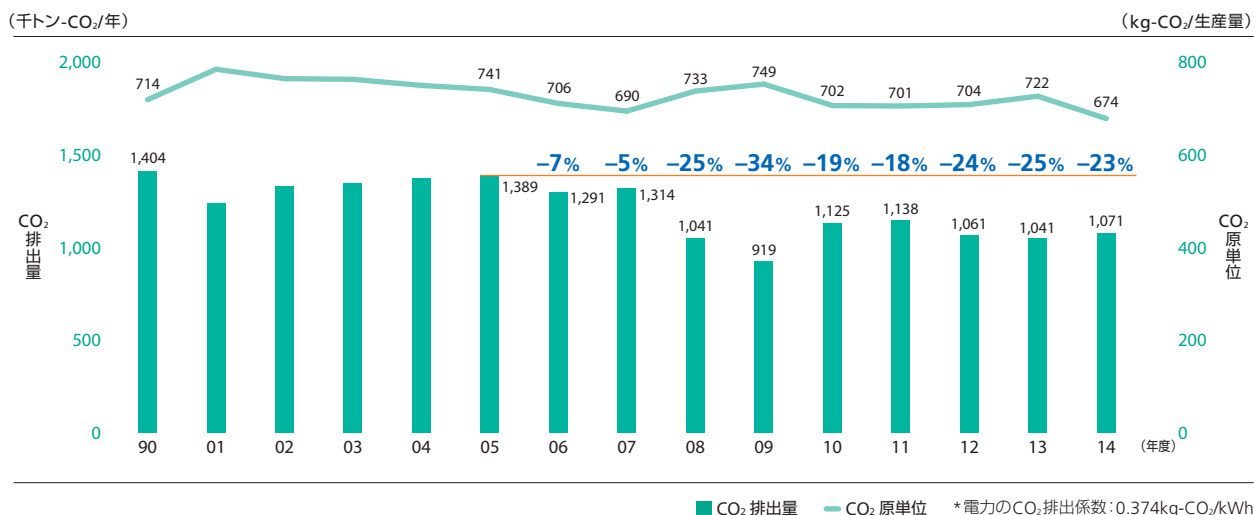


● CO₂排出量と原単位削減への取り組み

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、連続鑄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。2012年度には都市ガスへの燃料

転換をほぼ完了し、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た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。

CO₂排出量と原単位の推移



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伴いますので、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(9千トン/年)を、2006年には同工場から秋田地区向け(7千トン/年、棒鋼)および新潟地区客先工場向け(2万トン/年、線材)をトレーラーから鉄道輸送に全面転換しました。

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。

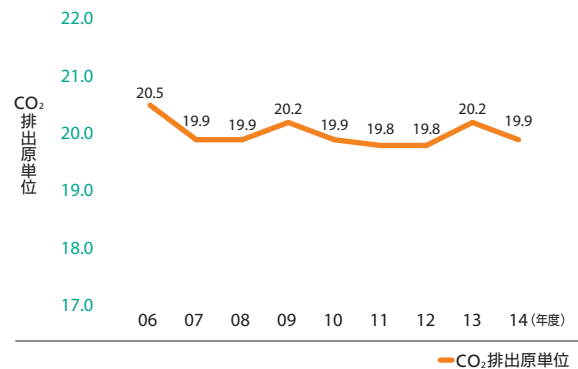
* モーダルシフト…自動車や航空機による輸送を鉄道や船舶による輸送で代替すること。省エネルギー効果、CO₂排出量削減効果などがある



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

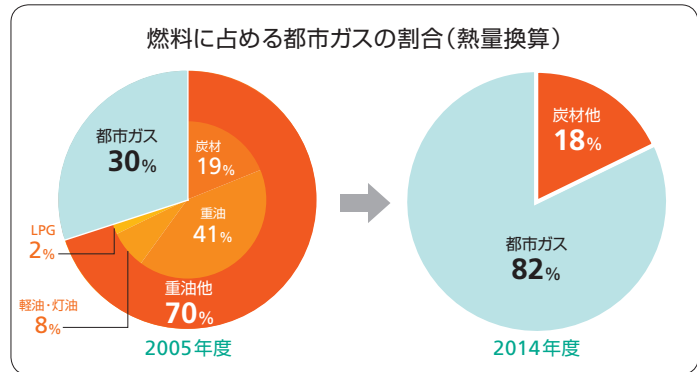
1. スピードの抑制: 100km/h→80km/hで20%燃費削減
2. 急発進・加速をしない: 20%以上の燃費削減
3. エンジンブレーキやエキゾーストブレーキを使用した惰力走行の推奨: 燃料消費を抑える
4. 早めのシフトアップ・遅めのシフトダウン: 15%の燃費削減
5. 加速・減速の繰り返しを控える: 燃費削減
6. タイヤ空気圧のこまめな点検: 規定値より20%低いと8%燃費悪化
7. アイドリングストップ

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「排熱回収強化」を主な取り組みとして行ってきました。

【燃料転換の推進】

当社ではSO_xやNO_xの低減を図り、同時に省エネ技術と組み合わせにより高いCO₂排出量削減効果を得るため、天然ガスを主成分とする都市ガスへの燃料転換に取り組んできました。1995年に川崎工場（現川崎テクノセンター）で重油の使用を廃止して以降、全社の主要な燃料消費施設の燃料転換が概ね完了し、2014年には燃料に占める都市ガス比率が82%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

【排熱回収強化】

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排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、最新の排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倍以上の排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排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排熱回収を実現しています。

● 知多工場

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

取鍋予熱装置の排熱回収では、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

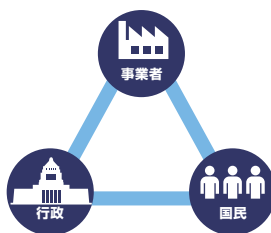
● PRTRデータ

「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)

2014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	0.08	0	680	0	0
	2. 公共水域	1.4	0	0	2	0	0
移動量	所外リサイクル 所外最終埋立処分	0	970	2.9	0	45	0.081

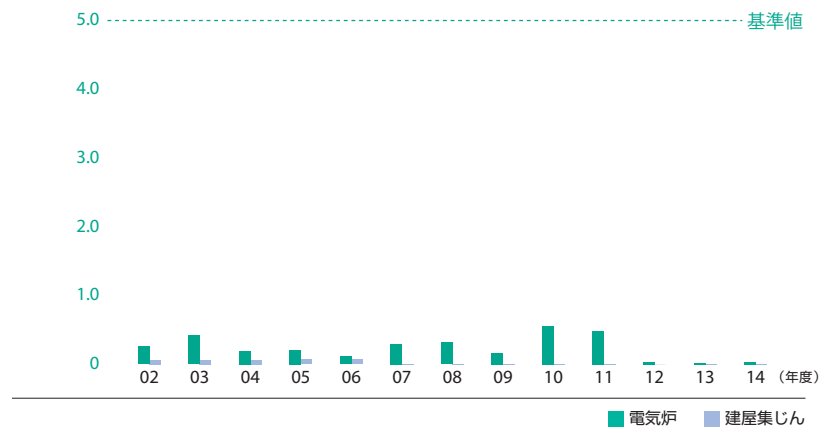
	政令番号	309	321	374	412	453	
	物質名	ニッケル化合物	バナジウム化合物	ふっ化水素およびその水溶性塩	マンガンおよびその化合物	モリブデンおよびその化合物	計 (ダイオキシン類除く)
排出量	1. 大気	0.031	0	0	0.067	0.018	0.20
	2. 公共水域	0.94	0	25	1.7	1.2	30
移動量	所外リサイクル 所外最終埋立処分	110	47	0.27	1,200	150	2,500

● 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 (2015年3月時点)

工場	高濃度PCB	低濃度PCB
知多工場	729	200
星崎工場	324	28
渋川工場	62	143
築地テクノセンター	0	1
川崎テクノセンター	272	0
王子工場	42	5
君津工場	79	9
技術開発研究所	170	5
滝春テクノセンター	0	0
小計	1,678	391
グループ会社	407	105

大気・水質環境保全対策

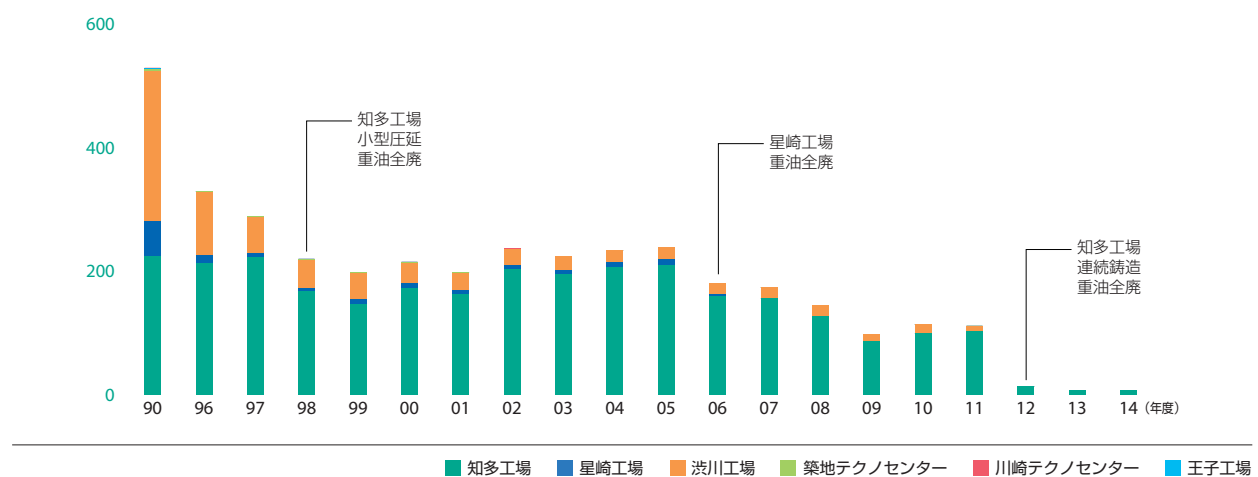
空気と水は、自然環境の基本であり、当社は最優先の環境対策としてその保全に取り組んでいます。

●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。

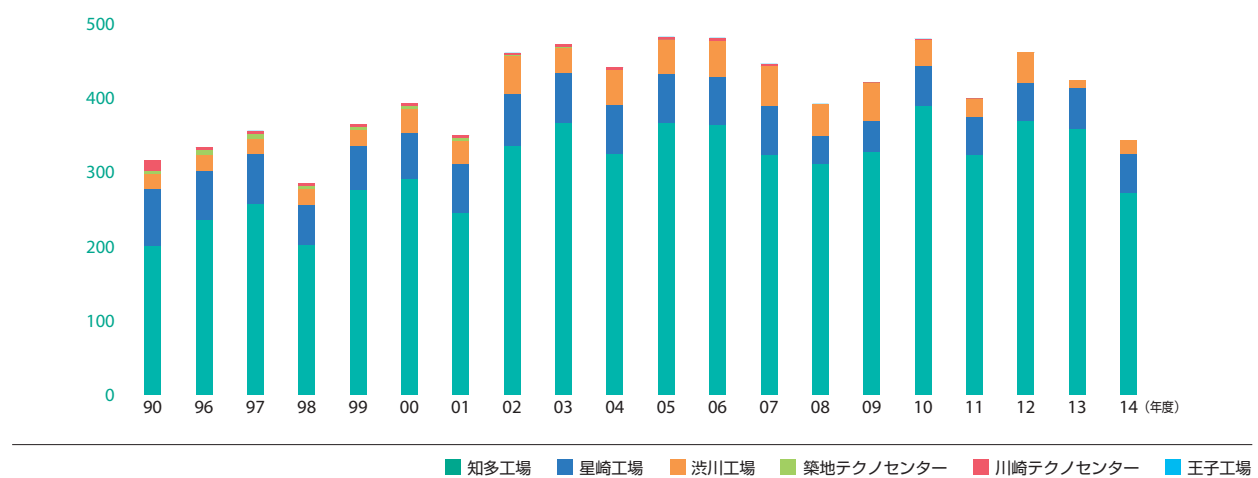
SOxの排出量推移(SO₂換算)

(千トン/年)



NOxの排出量推移(NO₂換算)

(トン/年)

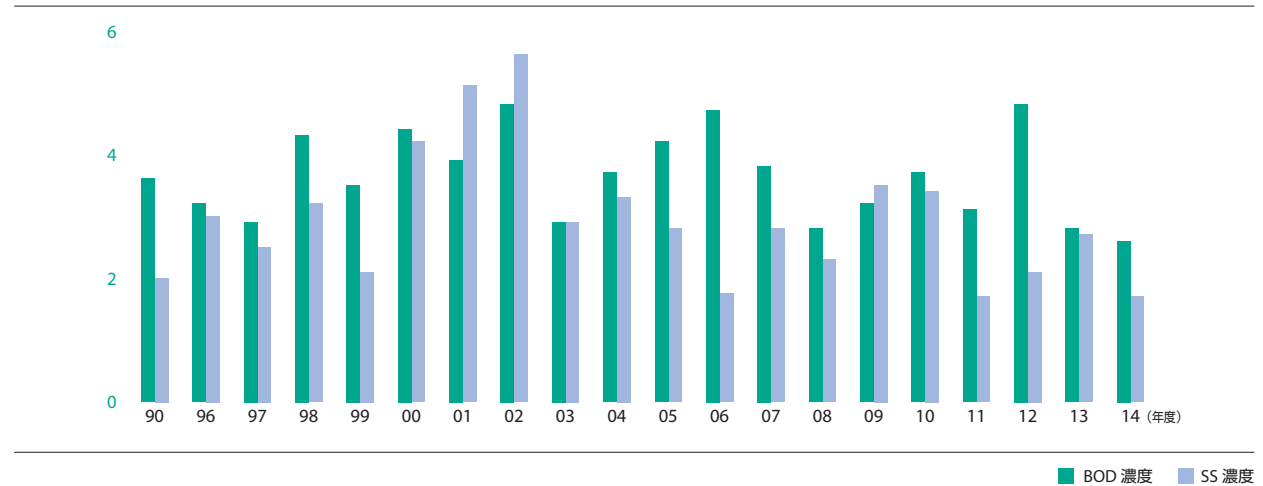


●水質環境保全

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)



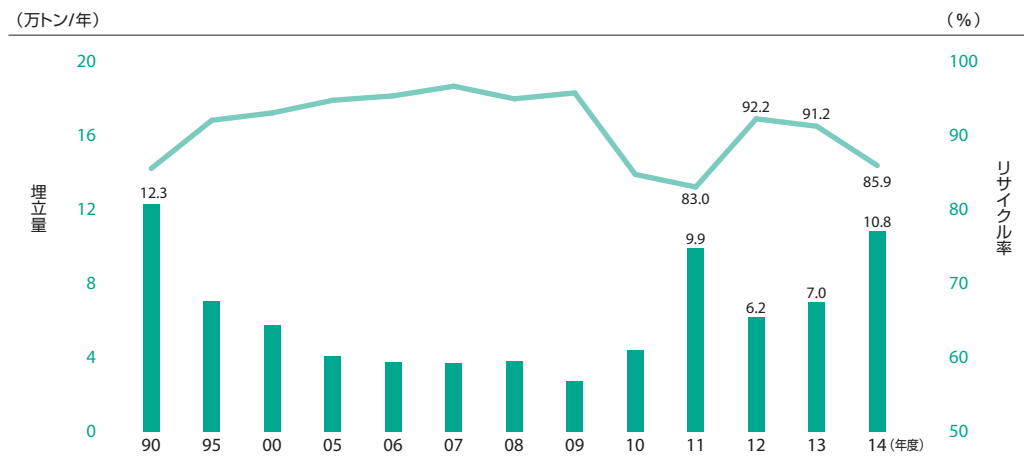
循環型社会を目指す取り組み

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。

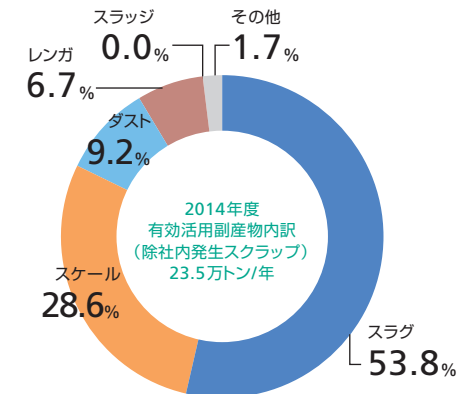
副産物のリユース・リサイクル

2014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34.3万トン/年(全量リサイクル)と製鋼スラグなど37.5万トン/年(有効活用量23.5万トン、埋め立てなど10.8万トン、保管量3.2万トン)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。

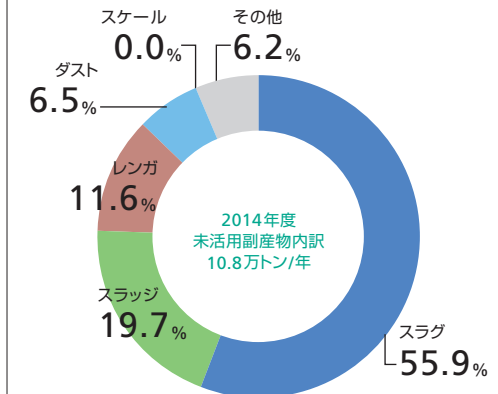
リサイクル率と埋立量の推移



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

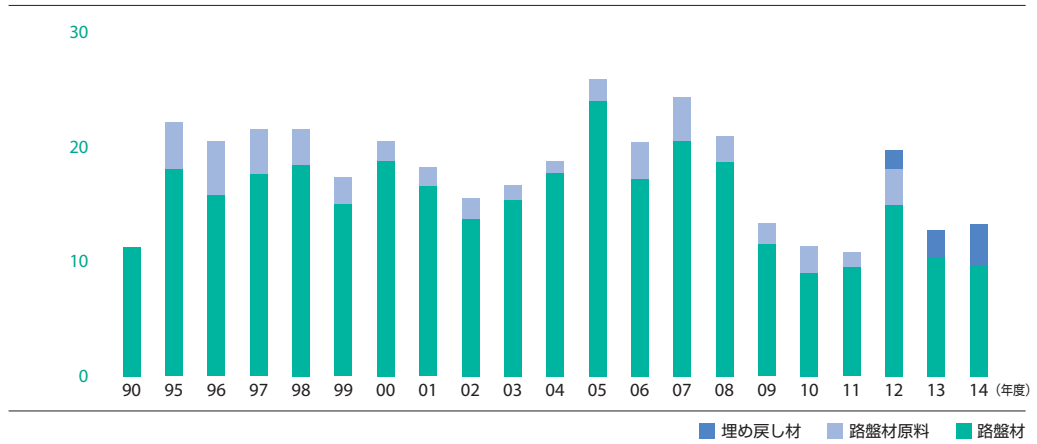
道路建設用の路盤材として使用されてきた製鋼スラグは、2000年制定のグリーン購入法によって調達品目に選定されました。

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3者審査を受け、適正な

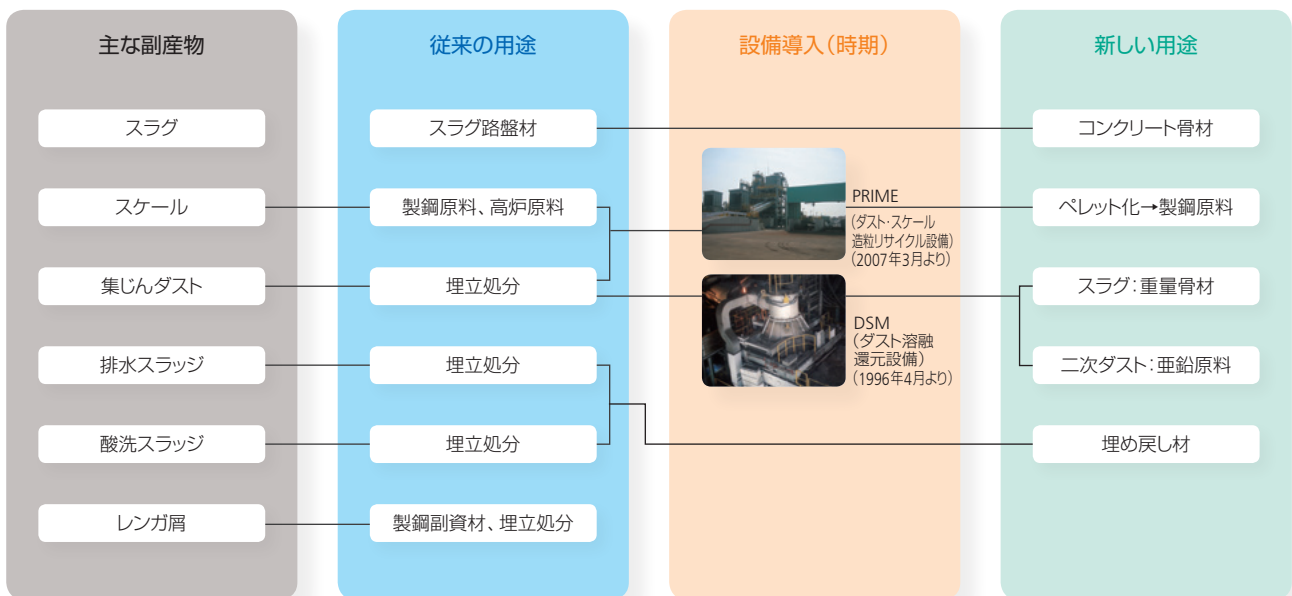
品質管理のもとに製鋼スラグ製品を製造・販売しています。一方、渋川工場が製品化した鉄鋼スラグを路盤材として使用した群馬県内公共工事におきまして、2013年に基準を超える有害物質が検出されました。この件を受けまして、社長直轄の対策促進本部を設置し、事態の早急な収束に向け全社一丸となって取り組んでいます。

製鋼スラグ資源化量の推移

(万トン/年)



[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 川西 邦仁

●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
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。

●重点取組事項

1. 粉じん・ばいじんの発生と飛散防止対策
(流淨場ビット蓋自動化、製鋼集塵改善、切断場集じん改善ほか)
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(雨水系への工程水の混入防止)
3. 副産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)
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材の開発と拡販

大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん (g/Nm ³)	電気炉(5基)	0.04	<0.002	
	NO4ボイラー	0.01	<0.002	
	NO1ボイラー	0.01	<0.002	
	小型圧延加熱炉	0.01	0.006	<0.002
NOx (ppm)	NO4ボイラー	100	65	52
	NO1ボイラー	90	58	30
	小型圧延加熱炉	80	71	37

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	0.04	<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	7.8	6.8
	COD	20	8.6	2.4
	SS	30	9	3

* 2014年11月改正

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 433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きます。

●環境方針

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

●重点取組事項

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
大気中ニッケルの発生源対策
工場排水の環境リスク低減
3. 管理レベル向上
環境設備の保全管理レベル向上、CO₂排出量の削減と省エネ活動推進
4. 地域貢献
地域とのコミュニケーション、緑化推進

大気

項目	設備	規制値	実績値	
			最大	最小
煤じん (g/Nm ³)	5号ボイラー	0.05	<0.002	
	大型圧延均熱炉	0.20	<0.002	
	線材圧延加熱炉	0.20	<0.002	
	5号ボイラー	60	30	17
NOx (ppm)	大型圧延均熱炉	130	49	36
	線材圧延加熱炉	130	79	33

水質

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	
有害物質 (mg/L)	カドミウム	0.03*	<0.005	
	シアン	1	<0.1	
	有機燐	1	<0.1	
	鉛	0.1	<0.02	
	6価クロム	0.5	<0.04	
	砒素	0.1	<0.01	
	総水銀	0.005	<0.0005	
一般項目	pH	5.8~8.6	7.4	7.1
	BOD	25	5.4	0.9
	SS	30	5	1

* 2014年11月改正

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、金属粉末
 敷地面積 144千m²
 操業開始 1918年
 従業員 121名



センター長 黒田 義人

●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。

●重点取組事項

1. 法律の順守のための標準化推進
2. VOC 土壌汚染の浄化推進
3. 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*	<0.005	
	シアン	1	<0.1	
	有機燐	1	<0.1	
	鉛	0.1	<0.02	
	6価クロム	0.5	<0.04	
	砒素	0.1	<0.01	
	総水銀	0.005	<0.0005	
一般項目	pH	5.8~8.6	7.9	7.2
	BOD	25	0.8	<0.5
	SS	30	3	<1

* 2014年11月改正

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 427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。

●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	0.007	<0.002
	鍛造加熱炉	0.25	0.007	<0.002
NOx (ppm)	ボイラー	150	68	63
	調質焼鈍炉	180	155	15
	鍛造加熱炉	150	100	31

※5年に1回(次回2016年5月)

水質

項目	規制値	実績値	
		最大	最小
有害物質 (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	7.0 7.8
	BOD	25	1 <1
	SS	50	7 <2

* 2014年11月改正

川崎テクノセンター



所在地 神奈川県川崎市
 生産品目 鍛延品・機能製品
 敷地面積 60千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*	<0.003
	シアン	1	<0.1
	有機燐	1	<0.1
	鉛	0.1	<0.02
	6価クロム	0.5	<0.05
	砒素	0.1	<0.01
	総水銀	0.005	<0.0005
一般項目	pH	5.8~8.6	8.0 7.0
	COD	60	13.2 6.3
	SS	90	31 <5

* 2014年11月改正

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 24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(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。
◆ 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	鉱物油	5.0	<2.5
	動植物油脂類	5.0	<2.5

大同特殊鋼グループの概要

会社概要 (2015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	3,146名
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	29,440名

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
日本トラスティ・サービス 信託銀行株式会社(信託口)	22,544	5.2
明治安田生命保険相互会社	20,759	4.8
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
日本マスタートラスト 信託銀行株式会社(信託口)	12,891	3.0
トヨタ自動車株式会社	8,690	2.0
株式会社デンソー	8,000	1.8

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

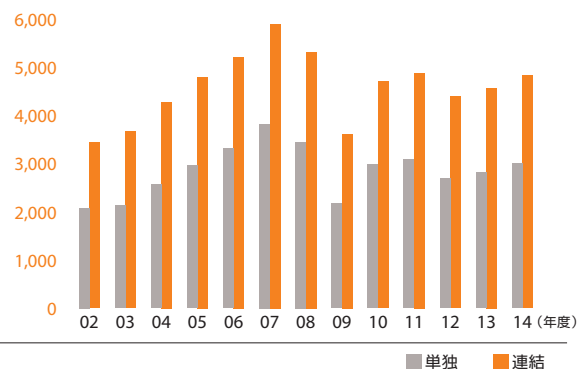
主要取引先

<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

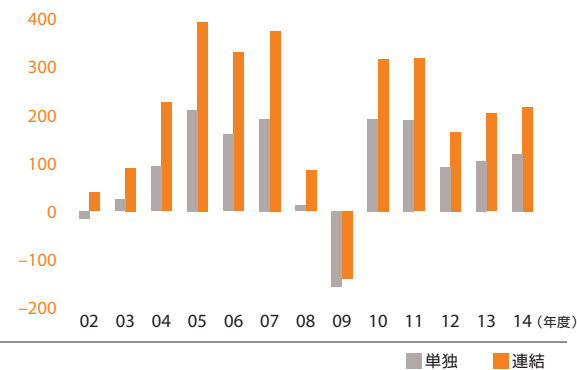
売上高

(億円)



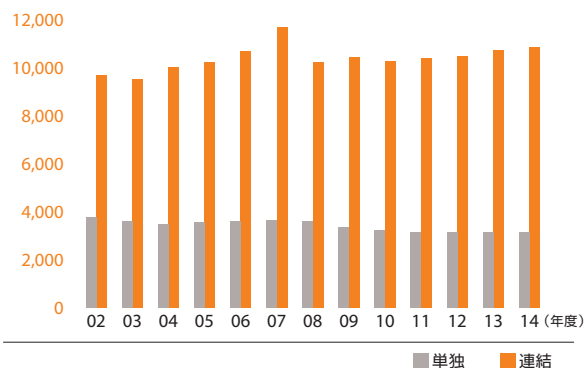
経常利益

(億円)



従業員数

(人)



グループ会社一覧

会社名	従業員数(人) 2015年3月末	売上高(円) 2015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)	535	239億	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)	170	31億(2014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	58	10億(2014年12月期)	No.21, Senoko South Road, Woodlands East, 758079, Singapore	-
DAIDO PDM (Thailand) CO., LTD.	230	31億(2014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.	105	12億(2014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)	39	242億	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	37億	愛知県東海市元浜町39	http://www.d-ecomet.co.jp
大同テクニカ(株)	737	73億	愛知県東海市元浜町39	http://www.daido-technica.co.jp
丸太運輸(株)*	460	180億(2014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)*	68	16億(2014年12月期)	名古屋市南区鶴見通三丁目3	http://www.sakuraikosan.co.jp
泉電気工業(株)*	53	21億(2014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)*	240	86億	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)*	170	36億(2015年1月期)	川崎市川崎区扇町5-9	http://www.kawaichi.jp
東北特殊鋼(株)*	368	158億	宮城県柴田郡村田町大字村田字西ケ丘23	http://www.tohokusteel.com
機能材料・磁性材料				
日本精線(株)	679	317億	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)	174	37億(2015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)	256	110億	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	160	63億	岐阜県中津川市茄子川1642-144	http://www.daido-electronics.co.jp
Daido Electronics (Thailand) Co., Ltd.	439	31億	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	363	80億(2014年12月期)	No.98, Longtan Road, Suzhou Industrial Park, Suzhou, 215126, China	-
インターメタリクスジャパン(株)	75	15億	岐阜県中津川市茄子川1642-144	http://www.im-j.co.jp/
日星精工(株)	76	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)	524	153億	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	546	187億	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)	75	48億	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)	142	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)	294	47億	群馬県茨川市石原500	-
大同精密工業(株)	204	44億	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	72億(2014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)	325	104億	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)	64	25億	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	30億	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)	315	2,193億	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	229	78億	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	152	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)	36	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	175	21億	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/
Daido Steel (America) Inc.	9	54億(2014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	195	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) *王子工場は知多工場に統合	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	
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	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	2015. 2.24	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	2014.12.19	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	2015. 4.23	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. 8.19	JMA
桜井興産株式会社	2006. 7.13	2015. 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
インターメタリックスジャパン株式会社	2013. 8. 6	—	JMA

「CSR報告書2015」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