

人、クルマ、地球にやさしいモノづくり

愛知製鋼レポート 2009

Aichi Steel Report



愛知製鋼レポート2009について

■はじめに

愛知製鋼株式会社(以下:愛知製鋼)は、1998年から「環境報告書」を発行し、2006年からは社会的責任を果たすための活動内容をご報告する「愛知製鋼CSR報告書」としました。さらに昨年からは、全てのステークホルダーの皆様へ、愛知製鋼の経営活動および実績をご報告するため、財務報告(Annual Report)を含めた情報開示のツール、「愛知製鋼レポート」として発行しております。

■編集方針

編集にあたっては、愛知製鋼および愛知製鋼グループの2008年度の取り組みをできる限り開示することを心掛けるとともに、全てのステークホルダーの皆様へ、私たちの活動を深く理解いただき、さらなる信頼を高めていただけるよう配慮いたしました。また、多くの読者の皆様への見やすさ・わかりやすさを意識したカラー・ユニバーサル・デザインを取り入れております。

■レポートの構成

本書では、はじめに「トップメッセージ」、「事業概要(2008年度決算情報を含む)」、2008年度の主たる活動やメッセージを3部構成の「ハイライト」にまとめました。続いて、企業の経営基盤である「CSRの方針および概要」について紹介しております。その他の活動の実績や進捗状況につきましては、「社会性報告」「環境報告」「財務報告」として紹介しています。

■編集の工夫

本書は、愛知製鋼グループの活動をできるだけわかりやすく紹介するとともに、専門用語やわかりづらい用語については、必要に応じて脚注にて解説を記載しております。また、内容によっては当社ホームページの該当部分をご覧いただけるよう、URLをご案内しております。

■対象読者層

本書は、お客様、お取引先、株主・投資家の皆様、地域社会の皆様、関係会社の皆様、そして社員を主な読者として想定しております。

■報告対象期間と範囲

本書は、基本的に2008年度(2008年4月~2009年3月)における愛知製鋼グループの活動を対象としておりますが、必要に応じて一部対象期間外の内容も紹介しております。

■社名表記

本書では、愛知製鋼株式会社を「愛知製鋼」または「当社」、連結子会社(P7記載)を含む愛知製鋼グループ全体を指す場合には「愛知製鋼グループ」と表記しております。また、海外連結子会社を表記する際には、適宜、略称(P7記載)による記載としております。

■発行

2009年8月(次回は、2010年夏を予定)

■お問い合わせ先

愛知製鋼株式会社 総務部 総務・広報室
〒476-8666 愛知県東海市荒尾町ワノ割1番地
電話:052-603-9216
FAX:052-603-1835
<http://www.aichi-steel.co.jp>

経営理念

国際的視野にたち、活気に溢れ、信頼される企業体質をもとに、魅力ある商品を提供することによって社会に貢献する。

1. 研究と創造につとめ、常に時流に先んずる。
2. 相互の信頼と理解のもとに、一致協力する。
3. 責任ある判断と行動のもとに、常に最善を尽くす。

CSR基本理念

健全な企業活動を通じ、社会・地球の持続可能な発展への貢献をはかる

2015年CSRビジョン

- ・お客様はもとより、すべてのステークホルダーから厚い信頼と満足を得られている
- ・社員はオープン＆フェアでチャレンジ精神あふれる企業風土を育てている

Contents

愛知製鋼レポート2009

経営の状況

2～5 … トップメッセージ

6～7 … 事業概要

2008年度のCSR活動ハイライト

8～9 … 1. モノづくり

10～11… 2. ひとづくり

12～13… 3. 環境への取り組み

CSRマネジメント

14～15… CSR方針

16………… コーポレートガバナンス

17………… コンプライアンス

18………… リスクマネジメント

19………… 情報セキュリティ

社会性報告

20………… 品質・CS(顧客満足)

21………… 情報開示・コミュニケーション

22～23… 人材育成・雇用

24～25… 安全と健康

26～27… 社会貢献

環境報告

28～29… 環境活動方針

30～31… 環境マネジメント

32～33… 地球温暖化防止

34………… 環境マテリアル・フロー

35………… 副産物

36～37… 環境データ

財務報告

38～40… 財務の状況および分析

41………… 5年間財務サマリー

42～43… 連結貸借対照表

44………… 連結損益計算書

45～46… 連結株主資本等変動計算書

47………… 連結キャッシュ・フロー計算書

48………… 愛知製鋼の沿革

ピンチを体質強化のチャンスと捉え 2015年ビジョンの実現に向けて改革を加速しています。



取締役社長
安川彰吉

「時は今、元から正す」を合言葉に体質を強化

●2008年度の世界経済・産業界は歴史的な試練に見舞われましたが、愛知製鋼はどのような影響を受け、現在、どのように手を打っているのでしょうか。

前半は世界的な資源高騰の中で、全社をあげた経費節減活動を展開して利益を確保したものの、10月の金融危機以降は主要販売先である自動車・建設機械の需要が急速に落ち込み、当社も大幅な減産体制となり、通期の決算は減収減益となりました。

しかし、私は今こそ従来の仕事のやり方や仕組みを抜本的に見直し、繁忙期には見えなかったさまざまなムダ・

ムラを削ぎ落として、次の再成長に向けた体質強化を図る好機と捉えています。当社は、2015年のあるべき姿として「2015年ビジョン」を設定していますが、これを実現するためにも、『モノづくり、仕事のやり方、費用、会社』のすべてを原点に立ち返って元から正そうと全社をあげてチャレンジしています。

●体質強化に向けた具体的な取り組みをご紹介します。

モノづくりにおけるすべての工程を見直し、品質ロス低減・歩留り改善から調達・物流に至るまで全社的な利益創出を行い、2年以内に100億円の原価低減を達成するというプロジェクト「Z100」(※)が象徴的な取り組みです。

ここで重要なことは、費用(コスト)に対する視点の転換です。生産ピーク時に想定したコストを減産時に合わせた比率で削減するのは当然として、資材・エネルギー費・在庫・人件費などの考え方を根本的に見直しました。これまで固定費と考えていた多くが削減可能な変動費であり、真の固定費は基準内賃金と設備の償却費だけで、それ以外はすべて変動費ということです。こう考えると、

※「Z100」の名前の由来:「実行(zikkou)する」「実現(zitsugen)する」「絶対(zettai)やりぬく」の頭文字と「背水の陣」の意味として利用された日本海海戦の「Z旗」に由来

設備の非稼働時の消費電力が多過ぎないか、これを削減するにはどうすればいいかという気づきや知恵が生まれます。

経営陣をはじめ職場のリーダーが、コスト意識やコストの発生源に新たな視点を向けることでさまざまなロスが「見える化」され、対症療法から根本的な体質変換へと取り組みの質が変わってきます。そして、より短く、スリムで、シンプルな開発・製造工程の実現に向けてあらゆるムダを徹底的に摘み取っていけば、2015年ビジョンに示した、筋肉質なモノづくり体制に裏打ちされた「世界ナンバーワンの鋼材鍛造品一貫メーカー」の達成が可能だと思えます。

考動力を磨きながら生産性を高めて時間を創出

●安川社長は、社内で「時間半分運動」を呼びかけていらっしゃいますが、その狙いは何ですか?

人生はかけがえなく貴重であり、与えられた時間は有限で、まさに「時は命なり」です。社員の誰もが時間を有効に使って短時間で価値ある仕事を成し、早く帰宅して家族との団らんを楽しみ、趣味やスポーツ、あるいは地域の活動にも力を注いでほしいのです。

これは社員一人ひとりが充実した人生をおくるという意味で、CSR経営の基盤を支える重要な側面でもあります。ただ、こうしたライフスタイルを定着させるには、日常の仕事の生産性を上げて時間を創出せねばなりません。そのためには仕事の進め方に常に疑問を持ち、深く考え

抜きながら行動・実行していく「考動力」が必要です。私はプロジェクト「Z100」においても、毎四半期(3ヵ月)を1年と考えて、目標設定・達成度の評価を行うよう全社に指示しています。つまり1年計画は4年分、3年計画は12年分の密度とスピード感が生まれます。各部署のリーダーたちは、考動力を発揮しながら目標やそれを実現するためのプロセスと懸命に向き合うこととなります。こうした仕事のやり方が定着することで組織は強靱になり、近い将来、愛知製鋼に計り知れないパワーをもたらすと確信しています。

2015年ビジョン-Challenge to Innovation-

環境循環型企業としてグローバルに成長を続け、地域・社会に愛される企業グループを目指す。

品質・技術で世界No.1の鋼材鍛造品一貫メーカーに成長
素材ベースの先進的開発力で、地球環境・クルマの進化に貢献

中期経営基本方針

1. 「守り」から『攻め』への転換で世界一の鋼鍛一貫メーカーへ
2. オンリーワン素材を軸にイノベーション企業として成長
3. 環境循環型企業としての地球環境貢献

「1S」を企業文化にステークホルダーから信頼され続ける企業へ。

基幹事業でナンバーワン、新規事業でオンリーワンに

- 今、社会・経済・産業の有り様が大きく変わりつつありますが、愛知製鋼が今後も存在価値を発揮し続けるための施策は何ですか？

2008年の経済危機以降、明らかに世界は変わりました。資源を消費し続ける時代は終わりを告げ、米国のグリーンニューディール政策や世界的なエコカーブームなどに象徴されるように人々の価値観も大きくシフトしています。我々は今、間違いなく歴史的な転換点にいて、2015年には社会や産業界の風景が一変している可能性が高いというのが私の認識です。当然のことながら、当社の主要な得意先も成長分野の変

化を視野に入れ、注力すべき技術開発の方向性を再構築しているはずで、大きなパラダイム・チェンジが起こる時代には、そうした変化を先取りしながら先手を打つことが重要ですから、現在、トヨタグループをはじめ納入先の技術動向を探索しながら、愛知製鋼の強みを今後どのような分野に注力していくべきか模索しているところです。

- その意味でも、新規事業分野の成長が期待されます。

基幹事業である鋼材・鍛造品は巨大な装置産業なので、たとえ一時的な景気低迷があろうとも、数十年サイクルでの企業競争力を分析しながら設備更新を行い、リエンジニア（体質強化）を繰り返しながら、より高い生産性を追求していきます。

一方の新規事業は、将来に向けた新たな経営の柱とすべく特殊鋼の研究開発から生まれた独創的な技術を発展させて新領域の開拓にチャレンジし、育成に努めてきました。ネオジム系ボンド磁石「マグファイナ」、超高感度の磁気センサ、歯科用磁性アタッチメント「マグフィット」、鉄イオンを活用した植物の生長を促す商品「鉄力あぐり」など、本格的な事業化の時期を迎え、2009年～2010年がターニングポイントになると考えています。そして、2015年ビジョンに示した通り、基幹事業は鋼材鍛造品一貫メーカーの強みを発揮するナンバーワンを、新規事業では独創的な技術力を発揮するオンリーワンを目指します。



「心・頭・体」の考え方を定着させつつ、CSRの第2フェーズへ

●愛知製鋼は、2008年度に「CSR中期計画」の第2フェーズに入りましたが、基盤づくりを終えて、今後どのような展開をお考えですか？

企業が社会に対して果たすべき責任（CSR）の第一義は、事業の持続的な存続です。まずは健全な事業運営によって雇用や納税の責務を果たし、当社を支えてくださる多くのステークホルダーのご期待に応えていくことが私どもに課せられた使命と考えています。

CSR中期計画の第2フェーズ初年度にあたる2008年度は、世界経済の急激な減速により経済性の面では十分な責任が果たせませんでした。当社の本業自体は、鉄スクラップを原料に、特殊鋼という付加価値の高い製品を再生産する資源循環型企業ですから、製品を生産すること

は循環型社会の構築に貢献できるわけです。その意味で、冒頭に申し上げたプロジェクト「Z100」による筋肉質のモノづくりを加速して、2009年度後半の黒字化を達成すると同時に、経済回復時にはいち早く成長することを目指します。さらに、地球温暖化防止に積極的に貢献するため、「2015年までにCO₂排出量を90年比20%削減」という新たな目標を打ち出し、「シンプル、スリム、ショート、ストレート」を基本とする製造プロセス改革により、これを達成する決意です。

●今後もステークホルダーから信頼される企業であり続けるには、何が最も重要とお考えですか？

あらゆる企業行動で「正直」こそが、最も重要でありコンプライアンスの基盤を成すものと考えています。小さな失敗は誰でも起こし得ることです。重要なことは、それを正直に申告して全員が共有できるよう見える化し、大きな失敗や事故の未然防止に役立てることです。私は、この「正直」も含め、品質・生産性向上の基本となる「清掃第一」、リスクの顕在化やルール順守の徹底による「安全第一（セーフティファースト）」の『1S（3つのSを第一に）』を愛知製鋼の企業文化として醸成したいと考えています。

これらはCSRの観点で捉えるなら、守るべきことです。同時に、CSRを戦略的に進めるには、攻めの姿勢も重要

で、それには各部署のリーダーたちが率先して「心・頭・体」の精神を発揮し、物事に臨むことです。

『心』は高い志や強い意志を、『頭』は原理原則に基づいて考えて課題や方向性を発見する力、『体』は粘り強く努力して有言実行する力のことです。これらは、愛知製鋼のDNAとして受け継がれている「AICHI Spirit」の『志・学・成』の考え方にも合致するものです。

全社レベルで1S文化や「心・頭・体」が定着・浸透することによって、どんなに厳しい時代にあっても道は開かれ、愛知製鋼が多くのステークホルダーや社会から信頼され、必要不可欠な企業として持続的に成長できるものと信じて疑いません。



経営の状況 事業概要

経営の状況

事業概要

2008年度の
CSR活動
ハイライト

CSR
マネジメント

社会性報告

環境報告

財務報告

愛知製鋼会社概要

設立 1940年3月8日
 資本金 25,016百万円(2009年3月末)
 代表者 取締役社長 安川彰吉
 従業員 2,331名(2009年3月末)
 事業内容 鋼材、鍛造品、電磁品の製造と販売
 事業所 本社:愛知県東海市
 営業拠点:東京・大阪・広島・福岡
 海外事務所:上海・ソウル
 生産拠点:知多・刈谷・鍛造・東浦・岐阜
 主要取引先 販売先:豊田通商(株)、トヨタ自動車(株)、
 アイシン・エイ・ダブリュ(株)
 仕入先:豊田通商(株)、三井物産(株)

愛知製鋼の誕生

1926年、“日本の発明王”豊田佐吉が「株式会社豊田自動織機製作所(現:株式会社豊田自動織機)」を設立しました。佐吉の長男・豊田喜一郎は、「日本に自動車産業を根づかせる」との思いから、1934年、同社に自動車用特殊鋼を開発するための製鋼部研究所を設立しました。これが、愛知製鋼の歴史の始まりです。

1940年、この製鋼部は、分離独立して「豊田製鋼株式会社」(1945年、愛知製鋼株式会社に社名変更)として創業しました。喜一郎は、自動車製造には「製造技術とともに材料技術も大切である」、目的に合った材料を高品質で供給するためには自給する必要があると考え、「良きクルマは良きハガネから」を開発精神としました。愛知製鋼は、この精神を受け継ぎ、高品質な自動車用特殊鋼、鍛造品を製造し、現在の自動車産業をはじめ、さまざまな産業分野に貢献しています。

主要製品

詳しくはHPをご覧ください。 http://www.aichi-steel.co.jp/pro_info/index.html

特殊鋼条鋼

鉄に合金や金属元素を添加し、強度、硬度、粘り強さ、耐磨耗性、耐食性などの特性を向上させた鋼(ハガネ)です。



鍛造品

特殊鋼鋼材をいろいろな鍛造機で成形・鍛錬してできるのが鍛造品です。自動車や建機、工作機械など強度や耐久性を求められる部品などに使われます。

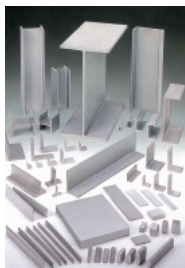


主な製品例

特殊鋼条鋼:構造用鋼
 快削鋼
 ばね鋼など
 鍛造品:クランクシャフト
 ディファレンシャルリングギア
 リアアクスルシャフトなど
 ステンレス鋼:形鋼
 丸棒
 線材など

ステンレス鋼

強靱で錆びにくい特性を活かし、ダムや水門、船舶などの水に関わる分野や、化学・原子力プラント、食器類などに利用されます。

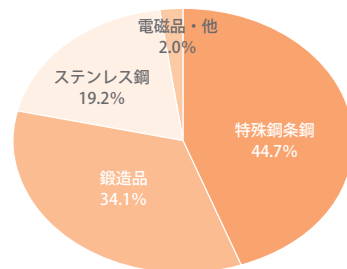


電磁品・鉄力あぐり

特殊鋼づくりのノウハウを活かし、電子部品、磁石、センサーなどを開発しています。また、鉄の秘めた力で植物の生長を助ける「鉄力あぐり」もあります。



売上構成比(金額ベース・単独)



決算情報(連結・単独)

単位:百万円(百万円未満切り捨て)

	連結			単独		
	2008年度	2007年度	前期比	2008年度	2007年度	前期比
売上高	222,060	253,462	-12.4	181,317	202,859	-10.6
営業利益	-482	10,884	-	-3,208	6,559	-
経常利益	-1,804	9,332	-	-3,476	6,087	-
当期純利益	-14,105	5,692	-	-14,572	3,837	-
純資産	104,395	128,155	-18.5	95,919	115,614	-17.0
総資産	220,017	264,048	-16.7	200,006	236,097	-15.3

愛知製鋼グループ

詳しくはHPをご覧ください。 http://www.aichi-steel.co.jp/com_info/a_group.html

国内子会社(9社)

- ・愛鋼株式会社
- ・アイチセラテック株式会社
- ・近江鉱業株式会社
- ・アイチテクノメタルフカウミ株式会社
- ・アイチ物流株式会社
- ・アイチ情報システム株式会社
- ・アイコーサービス株式会社
- ・アイチ・マイクロ・インテリジェント株式会社
- ・株式会社アスデックス

関連会社

- ・東海特殊鋼株式会社

海外子会社(8社)

- ・アイチ フォージング カンパニー オブ アジア株式会社(AFC)
- ・アイチ フォージ ユーエスエイ株式会社(AFU)※
- ・アイチ ヨーロッパ有限公司(Ae)
- ・アイチ インターナショナル(タイランド)株式会社(AIT)
- ・上海愛知鍛造有限公司(SAFC)
- ・アイチ フォージング インドネシア株式会社(AFI)
- ・アイチ マグファイン チェコ有限公司(AMC)
- ・愛旺科技株式会社(AMIT)

※2009年4月、北米統括会社であるアイチ ユーエスエイ株式会社(A-USA)と
ルイビルフォージアンドギアワークスエルエルシー(LFG)を統合して社名を変更

2008年度のCSR活動ハイライト ハイライト「モノづくり」

経営の状況

2008年度のCSR活動ハイライト

ハイライト「モノづくり」

CSRマネジメント

社会性報告

環境報告

財務報告

お客様目線で、愛知製鋼ならではの 高付加価値商品をグローバル市場、 新分野にご提供します。

常務取締役 久保邦男



市場の変化を先取りする 特殊鋼・鍛造品の開発・生産体制へ

近年、各産業分野でのグローバル生産の拡大に伴い、お客様の特殊鋼・鍛造品に対する品質要求が変化しています。成熟した製品市場で先進的な特性を持つ素材が求められる一方で、新興国市場では汎用性とコストを重視する素材が求められています。二極化する市場の中でお客様満足を具現化するには、どのように使われる製品であっても、愛知製鋼独自の製品品質を追求することで、差別化を図ることが重要です。

また、2008年秋の経済危機以降、自動車メーカーが新たな需要創造に向けハイブリッド車や電気自動車の開発・普及を加速しているように、各産業分野では次世代製品の先倒し開発に注力しています。こうした革新的な製品の開発プロセスでは、新たな素材や成形技術の確立が不可欠であり、私ども素材メーカーは開発パートナー



として新製品の構想段階からプロジェクトに参画し、お客様と一体となって新技術・新素材の開発に挑戦する姿勢が重要です。そこで

お客様の研究開発や技術動向を探索し、小さな変化点も見逃さず、「鋼鍛一貫メーカー」の強みを発揮できる新たなフィールドの開拓に努めています。



ステンレス鋼・電磁品の用途拡大に向けて

鋼に強く耐久性・意匠性に優れたステンレス鋼の中でも、独自の圧延技術で多彩な形状を創り出す愛知製鋼のステンレス形鋼は、トップシェアを誇り、建築物やトンネルの構造材、ダムやタンカー、原子力・LNGタンク・医薬品製造などの各種プラントなど、年ごとに用途を拡大しています。特に近年は、鉄からステンレ

ス鋼に置き換える潜在需要が大きく、当社では市場開拓チームを設置して、エンドユーザーの掘り起こしに力を注いでいます。

また、将来の市場を占めるハイブリッド車、電気自動車等の環境対応車のコア技術として、磁性材料応用商品を創出していきたいと思っています。具体的には、世界最高の磁気特性により自動車用DCモーターの50%軽量小型化を実現させたネオジム系ボンド磁石「マグファイン」は、車両の軽量化（燃費向上）や利便性追求の点で世界的な需要増が期待でき、既に採用されているシートモーターだけでなく、電動モーターが活用可能な他の部位への使用拡大を働きかけていきます。センサーについても、GPS携帯の急速な需要拡大を確実に取り込むことと、当社開発の新6軸センサーを各種用途へ採用いただけるよう、積極的にアピールしていきます。

“アイチ”のブランド価値のさらなる向上を

今、世界の産業構造は環境・エネルギーを軸にダイナミックな変化の中にあります。その中で、愛知製鋼が持続的な成長を目指すには、自動車用特殊鋼で培った強靱な製品づくり、リードタイム短縮に貢献する鋼鍛一貫生産、さらに特殊鋼の研究開発から生まれた磁性材料やセンサーなどの派生技術を相乗的に活用し、“アイチ”のブランド価値を向上させることが重要です。

その実践に向け、何より「お客様視点のモノづくり」を基点に、営業・開発部門が一体となって社会の潜在ニーズをいち早く察知し、課題解決策を提案できるソリューション型ビジネスモデルの構築が急務と考えています。

おかげさまで600万トン

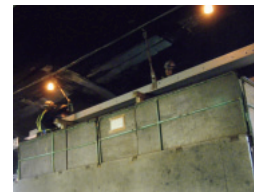
当社の平鋼圧延工場が、「生産高累計600万トン」を達成しました。1944年の生産開始から品質と生産性向上のための新技術の導入や設備改善を繰り返し、1951年から「ばね平鋼」の量産開始。モータリゼーションの高まりに伴い、さらに高品質な「ばね平鋼」を生産するための大改修を経ながら、平鋼専用の圧延工場として現在に至っています。

この工場で生産される「ばね平鋼」は、国内生産シェアの約80%を占めていて、今後もさらに品質・納期でお客様にご満足いただける製品づくりを続けます。



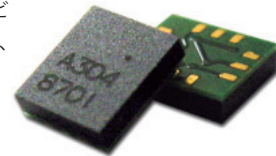
関門国道トンネルに新規採用

当社のステンレス形鋼が、関門国道トンネルのリフレッシュ工事（天井板補修工事）においてコンクリートの天井板の支持材に採用されました。ステンレス鋼は、安全性や耐久性・耐火性に優れた特性を持つことから近年、土木事業への活用が広がってきています。今回は、溶接T形鋼と圧延平鋼（計約350トン）が採用され、無事に工事も完工しました。



新製品・新技術を投入

着実に成長へ向けて開発を進める電磁品事業。2008年度には、世界初となる「3軸磁気ジャイロセンサー」（9月）、MIセンサーを内蔵した「miniSDカード」（10月）などの新製品、そして高感度MIセンサーを活用した「地下街ナビゲーション技術」（11月）を開発し、新たな需要を開拓していきます。



2008年度のCSR活動ハイライト ハイライト「ひとづくり」

経営の状況

2008年度のCSR活動ハイライト

ハイライト「ひとづくり」

自らビジョンを構築できる
人材の育成に向けて人との結びつき、
世代の交流に力を注いでいます。

専務取締役 鬼頭幾久雄



CSRマネジメント

社会性報告

環境報告

財務報告

「モノづくり」は「ひとづくり」、人材は人財

企業が持続的に発展するには、社員の高いモラルとモチベーション、組織のたゆまぬ活性化、そしてチャレンジ精神に満ちた風土づくりが不可欠です。その礎となるのが、企業の最大の資産というべき人材であり、ダイナミックな「モノづくり」の源泉は地道な「ひとづくり」にあると考えています。こうした人材に対する考え方は、創業以来、不変のものであり、愛知製鋼の成長を支える原動力となっています。

そのため、百年に一度といわれるグローバル経済の激変に遭遇しようとも、新入社員の採用は例年とほぼ同じ規

模を維持し、将来を見据えた「ひとづくり」、世代構成の適正バランスを図っています。

また一方で、急速に変化する市場や産業構造の中で、時代を牽引する企業競争力を発揮するには、自ら将来のビジョンを構築し、ピンチをチャンスに変えるフレキシブルな行動のできる人材の育成が急務です。若年層のリーダーシップ養成に主眼を置いた人材中期育成計画や教育体系の再構築に注力しています。

世代・部門・立場を越えた心の交流と活性化

高品質で生産性の高いモノづくりには、世代や部門を越えた風通しの良い企業風土に裏打ちされたチームワークが欠かせません。その源泉となるのが円滑なコミュニケーションです。当社では、2008年度の重点活動として、さまざまな場でコミュニケーションの活性化に取り組みました。

たとえば2008年1月に始まった「いきいきアイチチーム」活動では、若手役員・参与・マネージャーなどが、毎朝、各ゲートで出勤する社員に声をかける運動を1年間励行しました。また、若手社員と一緒に「社員の心得」「メール使用ガイドライン」を作成し、マナーアップすることで、各職場のコミュニケーション活性化につながりました。



技能系部門では、先輩社員が新入社員の良き相談相手となって指導する「先輩社員制度」、熟練技能を持つマイスター（匠）が各職場に出向いて作業の勘やコツを次世代に教える「出前授業」など、かつては濃密な師弟関係を通じて技能を伝承していた手法を現代の若い世代に受け入れやすいようアレンジして、愛知製鋼ならではの技術の系譜をつないでいます。

70年間の感謝をこめて地域への社会貢献を

当社は2010年に創業70周年を迎えますが、地域を代表する企業のひとつとして歴史を重ねてこられたのは、地域社会のご支援のおかげです。そうした感謝の気持ちを念頭に、「クリーン（美化）、グリーン（緑化）、クリエイティブ（創造）、ボランティア（社会参加）」をキーワードに、地域活動に積極的に参画しています。

いずれも地道な活動ながら息長く続けてきたことで、愛知製鋼に親しみを感じていただける方々が着実に増加し、年々、地元からの就職希望者も増えています。

現在、景気が低迷する中で、経済的な貢献では厳しい状況にありますが、社員一人ひとりがCSRの高い意識を持ち、地域社会の一員としての活動を積み重ねていくことこそ、愛され親しまれる企業の基盤です。そして、そ

れこそが社員自身の誇りや成長につながり、働きがいを支える大きなモチベーションになると考えています。



初の女性技術学園生誕生

2009年度からの新規定期採用において、当社初となる女性の技術学園生を迎えることになりました。職業選択の多様化とともに、愛知製鋼の将来を支え「モノづくり」にチャレンジする若者の期待に応えていきます。

教える側への教育

先輩社員から若手社員へのノウハウ伝授や生活相談を目的に、2007年度に復活させた「先輩社員制度」。2008年度には、教える側となる先輩社員への相互研鑽や情報共有を図るための教育をスタートさせました。職場を越えた事情や環境を共有することで先輩社員のスキルアップを図ります。



2008年度のCSR活動ハイライト ハイライト「環境への取り組み」

経営の状況

2008年度のCSR活動ハイライト

ハイライト「環境への取り組み」

製造プロセスの革新によるCO₂削減をはじめ、2015年環境ビジョンの実現に向け多面的に挑戦しています。

取締役 向井真二



CSRマネジメント

社会性報告

環境報告

財務報告

製造プロセスの整流化によりCO₂削減を推進

特殊鋼は原料の鉄スクラップを溶かして丸棒や鍛造品に成形する過程で大量のエネルギーを要します。

そのため、CO₂削減の推進には製造プロセスをいかに効率化させるかが最大のテーマです。当社は、これまで重油からLNGへの燃料転換、燃焼効率の高い省エネバーナー導入などの計画的な設備更新と全社をあげた省エネ活動により、当社の自主目標および鉄鋼業界が掲げる2010年度のCO₂削減目標をほぼ達成できる見込みです。今後は、新たな目標として「2015年までにCO₂排出量を90年比20%減」という高い目標を設定し、新たに「地球温暖化防止部会」を設置して具体的な手法を検討して

います。CO₂排出量20%減を達成するには、エネルギー原単位（生産高あたりのエネルギー消費量）を40%程度向上させねばなりません。その実現に向け「4S（シンプル、スリム、ショート、ストレート）」をキーワードに、製造プロセスの革新に取り組んでいます。これは原料から鋼材・鍛造品成形までの各工程を無駄なく同期させ、より円滑な流れを実現（整流化）することでエネルギー効率の高い製造ラインを形成しようとするものです。そのシンボリック的存在として、前後工程と同期させた高効率新連続铸造ラインを計画し、2011年の稼働開始を目指して準備を進めています。





ビジネスパートナーと連携して環境負荷の低減を

効果的に環境負荷を低減するには、さまざまなパートナーとのエンゲージメント（協働）が不可欠です。そこで当社では、主要な調達先が組織する「豊鋼会」を中心に、調達方針説明会や改善（VA）提案制度、2008年に改定した「新グリーン調達ガイドライン」を通じて相互連携による環境負荷低減活動を進めています。

たとえば、2010年に稼働開始予定の自動車用モーター磁石「マグファイン」を製造する関工場では、生産ラインや建屋の省エネ性はもちろん、建築工法でもCO₂排出に配慮した施工ができる事業者を選定し、建設を進めています。

また、鋼材の搬送では、物流子会社と連携し、中継物流拠点を活用した効率的な配送の推進やトラック便から船便に切り替えるモーダルシフトの推進に努めています。鍛造品の納入においても、トラック1台あたりの積載率の向上を基本に、お客様のご理解をいただきながら混載や便数の平準化を図りつつエネルギー消費の低減を図っています。

No.3連続鋳造機でのCO₂低減設計

大型設備投資の対象として、建設される「No.3 プルーム（大断面）連続鋳造機」。設備設計にあたっては、製造プロセスの直結・直行・整流化と歩留り向上により、大幅にCO₂排出量を削減することを目指します。

2015年度目標のCO₂排出量削減目標をクリアするための取り組みのスタートです。

サプライヤーと共に

2015年のCO₂排出削減目標については、当社独自の取り組みだけでは達成難易度の高い計画となっています。愛知製鋼グループでは、各事業所および関連するお取引先との連携をさらに密にして活動するように「新グリーン調達ガイドライン」を制定しました。今後このガイドラインに沿って、よりハイレベルな環境企業体へと成長させていきます。

関工場の環境配慮

現在、建設を進めている電磁品を生産する「関工場」。ここでの建設時にも環境を配慮した施工を行っています。

稼働後の環境に配慮した操業ができるような、建屋構造で設計すること。その建設においても廃材を出さない、自然環境に負荷をかけない、エコロジーな施工方法を建設企業と協力して実施しています。



ステークホルダーから信頼されるためのCSR経営を実践していきます。

私たちは、経営理念を実現し、企業価値の向上を図ることで、信頼される企業であり続けることができると考えています。そのために必要な要件を整備し、実行し続けます。

「2010年CSR中計」の策定

2005年度から3ヵ年計画で実行してきたCSR活動の実績と反省をふまえ、2008年度からの3ヵ年を期間とする「新CSR中期計画(2010年CSR中計)」を策定しました。これは、2008年2月の「CSR会議」(議長:社長、メンバー:全取締役・常勤監査役、開催2回/年)において審議・決定したもので、今後も計画の進捗状況の確認および見直しを実施していきます。

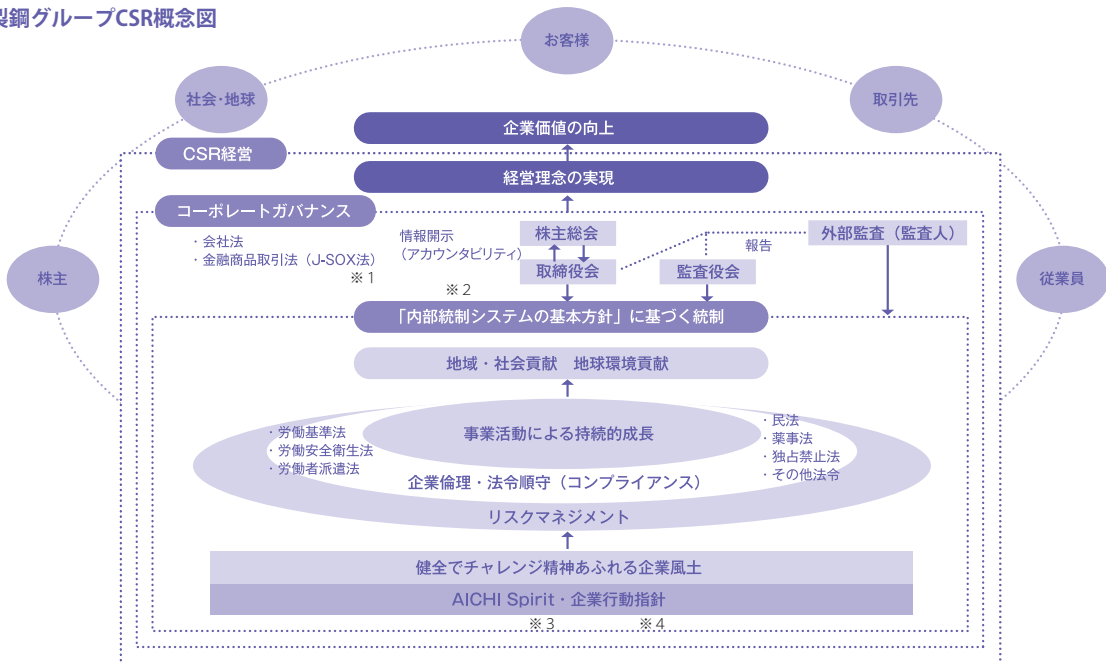
CSRアンケートの実施

2008年11月、コンプライアンス体制等の現状を把握するため、国内子会社および主要取引先に対して「CSRアンケート」を実施し、コンプライアンスや機密管理について、しくみや運用状況を自己評価していただきました。このアンケートから得られた情報を分析し、今後のサプライチェーンでのCSR活動の活性化を図っていきます。

CSR強調月間を創設

CSR意識の浸透と高揚を図るため、毎年10月を「愛知製鋼グループCSR強調月間」と定め、愛知製鋼グループ一体でのCSR活動を推進するようにしました。2008年度は、「愛知製鋼レポート2008」を教科書に各職場での勉強会によるCSR活動の理解浸透、「拡大クリーンアイチデー」として愛知製鋼グループ全体での地域美化貢献活動等を実施しました。

愛知製鋼グループCSR概念図



※1 J-SOX法:日本版企業改革法。米国のSOX法(サーベンス・オクスリー法)にならって日本で整備された法律で、会計監査制度の充実、内部統制の強化を求めています。
 ※2 内部統制:コーポレートガバナンスの一環として、業務が健全・効率的に行われるよう、各業務で決められた基準や手続きに基づいて管理・監視・保証すること。特に、不正な財務会計処理を防止するための基準やしきをつくり、それが適正に運用されていることを監査し、証明すること。
 ※3 AICHI Spirit:愛知製鋼の思考や価値観など、心の拠り所とされる企業の「遺伝子」をわかりやすい形で表したもの(2006年7月制定)
 ※4 愛知製鋼グループ企業行動指針:企業活動を行ううえでの日常の具体的な行動規範(2007年1月改定)

詳しくはHPをご覧ください。 http://www.aichi-steel.co.jp/com_info/index.html (愛知製鋼グループ企業行動指針)

○：目標達成または活動成果あり
△：目標未達または活動成果不十分
×：重大な指摘ありまたは改善要

CSR中計重点取り組み項目と2008年度の活動実績

項目区分	重点取り組み項目	2008年度の主な活動項目	評価	今後の進め方
I 活動マネジメント	1 CSR方針の浸透と徹底	CSR強調月間の創設	○	CSR強調月間の企画充実 評価指標の工夫
		国内子会社のCSR評価		
II CSR活動	2 地球環境にやさしい商品・技術の開発と提供	製造プロセス、自動車部品軽量化で貢献	△	クルマの機構変革への対応
	3 環境調和型モノづくりへの革新	基幹事業のリエンジ推進 ※期中環境悪化で計画見直し	△	原価低減活動プロジェクト「Z100」とリンクした活動展開
	4 環境・社会貢献につながる地域活動の展開	活動参加者拡大で意識アップ	○	新規の企画でさらなる拡大
	5 地域・地球環境の維持活動	CO ₂ 目標672千トン/年 →544千トン/年(減少)	△	生産量減に見合った総量から 原単位重視の活動へ 新たな技術開発の研究
		埋立量 目標90年比2%→56%(悪化)		
	6 金融商品取引法(J-SOX法)対応をベースとした内部統制制度の強化	重要な欠陥ゼロ達成	○	社会的要請への対応
	7 重大リスクの発生防止	役員・リーダー職向けのコンプライアンス研修の実施	△	コンプライアンスの全社員への再周知
委託業務契約の見直し				
III 社員尊重と企業風土改革	8 ワークライフバランスの実現	時間効率化の意識付け	○	時間半分運動の強力な展開
		時間半分運動の企画展開		
	9 組織活性化した風通しのよい職場づくり	「いきいきアイチ」チーム活動等 コミュニケーションの基礎づくり	○	さらなる仕掛け
10 安全・快適な職場環境づくり	休業災害： 当社0件、総合安全衛生協議会2件	△	愛知製鋼グループおよび協力 事業所への活動強化	
	物流プロジェクトで車輛・人の分離			

CSRマネジメント コーポレートガバナンス

経営の状況

CSR 2008 活動ハイライト

CSRマネジメント

コーポレートガバナンス

社会性報告

環境報告

財務報告

効率的で透明性の高い企業統治を目指しています。

企業運営の監督・監査に努めながら、健全な企業統治の体制づくりを進め、経営を厳しく律するスタンスで絶えず見直しを図っています。

金融商品取引法(金商法)への対応

金商法の施行を受けて、連結子会社を含めて、統制環境の整備および各種文書化を進めたことで、法施行初年度を「重要な欠陥」なく対応できました。

内部統制システムの基本方針の検証

2006年5月に取締役会で定めた「内部統制システム基本方針」については、毎年4月に見直しを実施するとともに、運用状況を取締役会で報告しています。2008年度、金商法の施行、株式会社東京証券取引所からの通知「反社会的勢力への対応方針(※)」等により見直しましたが、現状の基本方針にて既述されており、改定は実施しませんでした。

※反社会的勢力排除に向けた上場制度およびその他上場制度整備に伴う有価証券上場規定等の一部改正について(2008年2月)

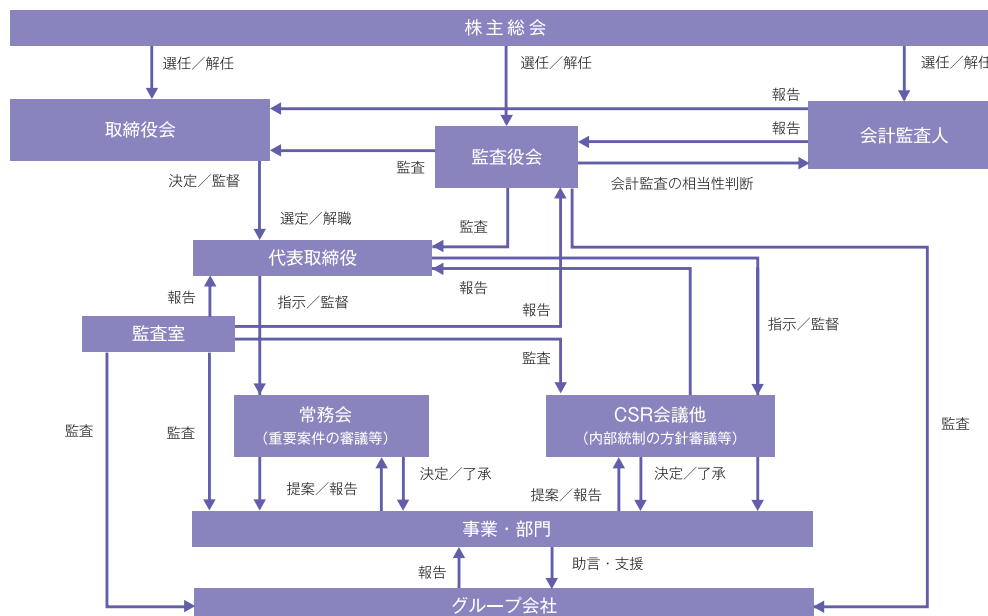
取締役会・監査役会の実施状況

取締役会は、原則として毎月1回の開催と必要に応じ臨時に開催し、重要な意思決定を行うとともに経営状況の報告を行っています。

2008年度出席率

	開催回数	取締役出席率	監査役出席率	
			常勤監査役	社外監査役
取締役会	15回	96%	100%	52%
監査役会	12回	—	100%	96%

コーポレートガバナンス体制模式図



CSRマネジメント コンプライアンス

社員一人ひとりの自覚とコミュニケーションで結ぶ企業風土づくりです。

オープンでフェアな企業とは、企業倫理の意識が根づいていればこそ実るものです。常に私たちは風通しの良い職場環境を形成するコンプライアンス意識の向上に努めています。

階層別研修でのコンプライアンス教育

コンプライアンス意識の向上をねらいに、全階層別研修の時に「愛知製鋼グループ企業行動指針」の理解促進と事例報告などを実施しています。また、外部の講師による講演会も行い最新の状況を理解しています。

2008年度は、次の通り実施しました。

階層別研修：8階層

講演会：2回

- ・愛知製鋼グループ役員向け講演会（7月）
- ・リーダー職向け講演会（2月）



CSRカードの配付

「愛知製鋼グループCSR強調月間」に合わせ、「経営理念」「AICHI Spirit」「愛知製鋼グループ企業行動指針」そして「愛知製鋼グループCSRの考え」などを一冊の携帯カードに統合し、新たに「CSRカード」として全社員、愛知製鋼グループ企業に配布しました。

愛知製鋼グループ企業行動指針

国際的視野にたち、信頼される企業体質を確立し、広く社会に貢献するために、つぎの原則に基づき、人権を尊重し、国内外の法、ルールおよびその精神を遵守し、社会的役割をもって、持続可能な社会の創造に向けて、自主的に行動する。

1. 社会に有用な商品、サービスを安全性・品質や個人情報・顧客情報の保護に十分配慮して開発、提供し、社会・顧客の満足と信頼を獲得する。
2. 公正・透明・自由かつ公平な事業展開をはかる。
3. 株主など広く社会に企業価値を積極的にかつ公正に開示する。
4. 従業員の多様性・人権、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、ゆとりと意気込みを実現する。
5. 環境保全への取り組みは、その重要性を認識し、自主的、積極的に行う。
6. 「良き企業市民」として、社会貢献活動に積極的に参加する。
7. 市民社会の秩序や安全に脅威を与える団体および個人には毅然とした態度で臨み、決して関係しない。
8. グローバルな経営のため、国際ルールならびに現地における法の遵守と慣行および文化を尊重する。

取締役・参与向けに「行動の手引」を作成・配付

2008年7月、愛知製鋼グループ全体でのコンプライアンス推進を目的に、経営者向けの「行動の手引」を作成し、取締役、監査役、参与および愛知製鋼グループ会社の役員全員に配布しました。

浸透する“ほっと”ライン

内部通報制度「愛知製鋼“ほっと”ライン」。2008年度には、5件の通報がありました。通報内容を確認し、是正措置対応するとともに再発防止を全社に徹底しました。

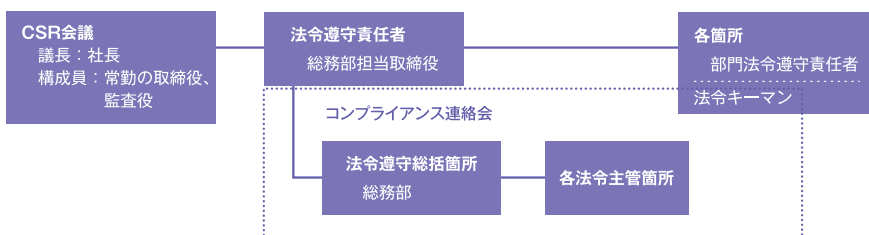
“ほっと”ライン通報件数

年度	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
件数	5	2	11	5	5

社員の人権尊重

愛知製鋼グループでは、社員個人の人権を尊重することに努めており、「就業規則（服務規律）」や「愛知製鋼グループ企業行動指針」などに明記しています。2008年度は、社内報や食堂での掲示物を活用して、“セクハラ・パワハラホットライン”（人事部）などの再周知や啓蒙活動を実施しました。2008年度の相談件数は、0件でした

コンプライアンス推進体制



経営の状況

C 2
S 0
R 0
活動 8
ハイ 年度
ライ 活動
ト ハイ
ライ
ト

コンプライアンス

CSRマネジメント

社会性報告

環境報告

財務報告

CSRマネジメント リスクマネジメント

事業を取り巻くリスクに対し、危機管理の体制づくりに万全を期しています。

愛知製鋼グループとして、想定できる多面的なリスクを洗い出し、ステークホルダーへの影響を最小限に抑えるリスクマネジメントの徹底を推進しています。

組織・体制

2008年9月の「CSR会議」にて、これまで進めてきた全社重大リスク・部門重大リスクに対する進捗状況を報告するとともに、環境変化を受け、新たに想定されるリスクを追加するなど、リスク評価の見直しを実施しました。この会議にて決議された内容は、全部門長に開示して、管理していくこととしました。

リスクマネジメント研修

2008年4月、愛知製鋼技術会主催による講演会において、当社の役員・社員および関係会社役員など156名が東海・東南海地震における被害予測と対応策について研修しました。

講師の福和伸夫氏（名古屋大学大学院環境学研究科教授）から最新の地震研究の取り組み、成果から、地震シミュレーションを使用した被害想定などを紹介いただきました。福和先生からのアドバイスを受け、地震発生時の対応手段の一つとして、「救命ホイッスル」を全社員へ配付（2008年9月）するなど、施策に活かしています。



大地震対応「緊急地震速報」の導入

2008年11月、「緊急地震速報」に対応したシステムを導入しました。地震発生を感知して、大きな震動が到達する前に工場や事務所に警報を発信することで、被害を最小限に抑えることが期待されます。また、システム導入に併せて、全社一斉防災訓練も実施して緊急避難・初期消火訓練・情報伝達訓練等を行いました。



労務コンプライアンス遵守活動

愛知製鋼グループ全体での、労務管理や委託作業契約への労務コンプライアンス遵守を目的に、労務管理実務者（各社の課長層を対象）との情報共有・勉強会を実施する「労務コンプライアンス連絡会」を発足しました（2008年7月）。2008年度は、3回開催し、相互情報交換による意思疎通を図りました。

製品リスクの予防

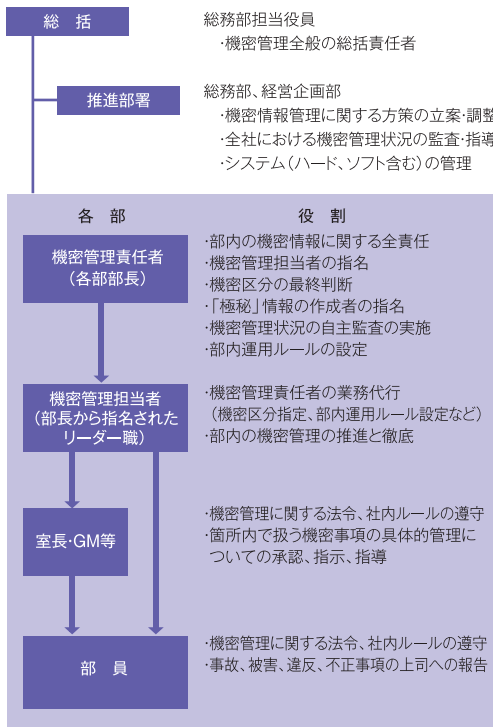
購入した鉄スクラップ原料や製造した製品（特殊鋼条鋼）に残留放射能が含まれていないか、購入時・製鋼時での検査を強化しました。近年、欧州などで注意喚起されている要件に対応しています。

情報が財産的価値を得る時代に、適正な情報管理に努めています。

情報の価値観が高まり、複雑化する時代において、情報を適正に管理していかねばなりません。私たちはお客様情報をはじめとする多様な情報に対する対策と管理に取り組んでいます。

組織・体制

各部管理体制と役割



し、機密事項や情報漏洩につながる危険性がないかを監査して、社内へフィードバック。



機密保持関連契約

仕入先や共同研究先との守秘義務契約を結ぶための契約書を見直し、雛型を作成しました。当社として必要な条件を織り込み、不利不十分な契約をしないように改めました。

個人情報保護

愛知製鋼個人情報保護方針 (2005年4月制定)

[詳しくはHPをご覧ください。](#)

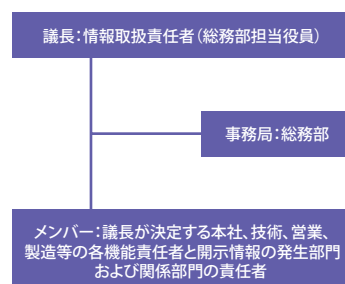
http://www.aichi-steel.co.jp/p_pol.html

2008年度には、個人情報の漏洩に関する事例はありませんでした。

情報開示体制の明確化

2008年5月、「情報開示規程」を制定し、これまで培ってきた運用方法をベースに、重要な会社情報の開示手続を明確化しました。適時、洩れなく、正確に開示する体制を整えました。

情報公開検討委員会



機密管理強調月間

毎年5月と10月を「機密管理強調月間」として、集中して啓発・啓蒙活動および社外への情報漏洩につながる行動を監視・チェックする活動を実施しました。

・啓蒙活動

「クリアデスク・クリアスクリーン活動」: 机上の整理整頓を喚起し、資料を放置させない。パソコン画面を一定時間操作しないときにパスワード付きのスクリーンセーバーが起動するしくみの導入。

「情報漏洩防止教育」: 他社での情報漏洩事例を紹介して、当社での類似ヒヤリや認識不足がないか注意喚起を実施。

・監視・チェック活動

「手荷物点検」: 社員の退社時の持ち物に電子媒体や資料など不適切な持ち出しがないかを点検。

「メール監査」: 社外発信電子メールの状況をチェック

さまざまな「声」に耳を傾け、品質保証体制の強化に尽力しています。

品質第一と、お客様第一を基本理念に、製品の品質に関する評価分析を徹底的に行っています。品質は工程でつくり込み、不良は後工程に流さない「自工程完結」の品質保証体制づくりを進めています。

品質マネジメントシステム

品質基本方針

『品質至上』の考えのもとで、ISO9001に基づいて信頼される企業体質を構築し、お客様の期待とニーズに応える魅力ある商品を提供する「2010年グローバル品質中期計画」のもと、人・設備・サービスで競争力のある品質保証体制を構築します。

マネジメントシステムの強化

品質に強い人づくりを目指し、品質中計を基本に品質知識・品質ロス・クレームに対応する知識などを「階層別教育」で研修しています。2008年度は、4月の学卒新入社員をはじめ、昇格・昇級した各職制等を対象に7回実施しました。

顧客満足の向上

2008年5月、営業統括部と品質保証部では、特殊鋼条鋼・鍛造品・ステンレス鋼の重点顧客の皆様から品質に関する評価収集を実施しました。お客様から寄せられたご意見から、品質項目の選定を行い、要望された品質要求への改善を図ることで、今後の顧客満足や販売の拡大を目指します。また、社内での定期フォロー会(1回/3ヵ月)で評価の分析・マネジメントレビューへの取り込みを実施するとともに、3月のISOレビュー委員会に報告しています。今後も継続的に活動の実施をしていきます。

データ管理体制の再確認

社団法人日本鉄鋼連盟からの要請を受けて、2008年8月、品質管理ワーキンググループ(品質WG)を設置し、検査証明書(ミルシート)への記載内容に誤りがないか調査を行いました。当社で生産する特殊鋼条鋼・ステンレス鋼のデータ改ざんが行われる可能性および事例の調査です。調査の結果、そのような事例・発生の可能性はないことを報告するとともに、3ヵ月ごとにWGを開催し、品質管理体制の向上に努めています。

ISO9001の現状とこれから

品質ISO(ISO9001)の取得を国内外の連結子会社で進めています。近年は、自動車のグローバル化に対応するため、自動車業界向けの品質マネジメントシステム規格である「ISO/TS16949」への転換も進めています。SAFC、AITでは、すでにISO9001からISO/TS16949に切り替えて認証されています。

ISO認証取得状況

刈谷工場	ISO9001	1993年4月
知多工場	ISO9001	1995年12月
鍛造工場	ISO9001	1997年11月
電磁品	ISO9001	1998年3月
歯科用材料	ISO13485	1999年7月
〃	EC指令	1999年7月
技術開発部	ISO17025	2007年9月

連結子会社

近江鋳業	ISO9001	2002年5月
愛鋼	ISO9001	2005年4月
アスデックス	ISO9001	2008年6月
A F U	ISO9001	1997年11月 (ISO/TS16949取得予定)
A F C	ISO9001	2003年4月
S A F C	ISO/TS16949	2006年8月
A I T	ISO/TS16949	2008年3月
A F I	ISO9001	2008年11月
A M C	ISO/TS16949	取得予定

ISO/TS16949は自動車部品のグローバル調達基準を満たす自動車業界向けの品質マネジメントシステム規格です

第三者ラベリングの実績

愛知製鋼では、製品の品質を保証するための「第三者ラベリング」として、「JISマーク表示」、「船級協会」、「TÜV(ドイツ技術検査協会)」などの認証も受けています。

知ること理解できる、良好な関係づくりが信頼感を高めています。

社員間のコミュニケーションをはじめ、地域との交流や株主・投資家の皆様への情報開示など、多種多彩にふれあいの機会づくりを推進しています。

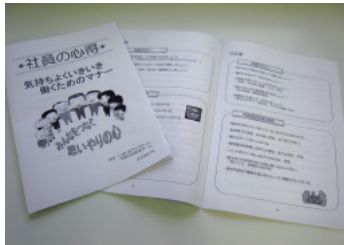
CSRダイアログ

2008年12月、愛知県刈谷市に拠点を持つトヨタグループ7社合同で「第8回刈谷地区懇談会」を開催、当社も参加しました。参加者からは年々改善されていく地域活動への感謝の言葉とともに、さらに地域全体の底上げにももっと協働してほしいとの要望もいただきました。また、2009年3月には、当社近隣地域の町内会代表の方をお招きして、当社CSR活動の報告と現状の工場を見学いただく「CSR地域懇談会」も実施しました。



より良い職場コミュニケーションを目指して

2008年、職場力向上と風土改革をねらいに若手社員から選抜・結成された社員が中心となって、これまで、漠然と思っていたながらも見えていなかった社内マナーを「見える化」し、率先して実施してほしい社内マナーやルールを冊子等にとりまとめました。社内マナーを担当した「社員の心得GDチーム」は「社員の心得」(2008年7月)、「メールガイドライン作成チーム」は「コミュニケーションアップのための電子メールの使い方」(2008年9月)を発行しました。職場風土改革、新入社員教育などで活用し、「いきいきと気持ちよく働ける職場づくり」に役立てます。



ふれあいイベント

社員や地域の皆様が集い交流を図る機会として開催されるイベントを各工場および労働組合が主催して開催しております。地域の方々ともふれあうとともにバザーなどの収益金を福祉団体などに寄付いたしました。

実施時期

- ・知多工場 (7月)
- ・刈谷工場 (7月)
- ・鍛造工場 (7月)
- ・労働組合 (10月)



工場見学

2008年度も国内・海外をはじめ多くの方に工場を見学いただき、愛知製鋼の「モノづくり」をご覧いただきました。2009年2月には、東海市立平洲中学校の生徒6名が、職場体験学習(「働くこと」をテーマに、生徒自らが計画して各企業を訪問)の一環として当社を見学しました。

実績[抜粋]

JICA 溶接技術集団 (5月)
トルコ共和国ブルサ市研修生 (7月)
名城大学「設備保全実証研修」(8月)
名古屋市立向陽高等学校 (8月)
トヨタグループ(刈谷地区7社) 従業員家族工場見学会「のぞいてみようモノづくりの現場」(11月)
知多工場家族工場見学会 (5・11月)
社団法人自動車技術会中部支部 (2月)
JICA「第4回ものづくり基盤技術研修」(2月)

展示会・説明会

愛知製鋼の事業や経営情報を紹介する場として、2008年度も以下のようなイベントを実施しました。

お客様・一般の皆様へ

人とクルマのテクノロジー展 (5月: 横浜)
第17回豊鋼会VA展示会 (5月: 本社)
メッセナゴヤ2008 (9月: 名古屋)
刈谷市産業まつり、東海市産業まつり (11月)
アグリビジネス創出フェア2008 in 東海 (10・11月)

株主・投資家の皆様へ

決算説明会 (4月: 東京)
決算記者発表 (4・7・10・11月: 名古屋・東京)
名証IRエキスポ2008 (7月: 名古屋)
第11回ノムラ資産管理フェア (12月: 東京)
東海三県ノムラ資産管理フェア (9月: 名古屋)

経営の状況

C2008年度活動ハイライト

CSRマネジメント

社会性報告

環境報告

財務報告

情報開示・コミュニケーション

生活を大切にしながら仕事にも打ち込む。 公私ともども充実した環境を整備します。

一人ひとりの社員が、日常の暮らしと仕事とのバランスを保ちながら、いきいきと生活する。人生という時間を有意義に過ごせることを願って、私たちは、働く環境とともに育成環境の充実化を図っていきます。

ワークライフバランス(WLB)支援

厚生労働省が定める「ゆとり創造月間」(11月)を受けて、実総労働時間短縮、有給休暇取得率の向上をねらいに、労使協働による施策として、「ゆとり休暇」という方策を展開しました。半年に最低でも1回は、計画的に2日以上連続有給休暇を取得するよう社員に啓蒙しています。有給休暇取得率の向上には今後も労使でフォローしていきます。

継続して実施しているWLB施策

タイムマネジメント研修(7・9・12・2月:係長層以下で実施)
ハッピーライフセミナー(6月:社員71名と配偶者が参加)
40代マネープランセミナー(11月:社員21名と家族が参加)

社員への人権研修

2009年1月からの昇格者研修に、人権問題などの基礎知識を周知するための「人権研修」を追加しました。差別の排除や個人情報のむやみな取得・開示を禁止することなど、社員同士が不快な思いをしない職場環境を整えるための教育です。

女性QCサークルの活性化

女性社員の声を快適な職場づくりに活かすため実施している「女性交流会」をきっかけに、実際の改善につながる「QCサークル活動」への展開を2008年度は進めてきました。交流会参加者をチーム化してサークルとしての活動になるような準備をしています。その中から、1サークル(電磁品製造部・知多製造室)が、QC発表を実現しました。今後は、さらなる活動拡大へ向けて展開を強化します。

労務管理の強化

ICカード社員証を利用した入出門のデータをもとに、労働管理(勤怠)システムを構築し運用することで、業務の平準化に向けた改善の立案に役立てています。スタッフ系社員への導入は完了していますが、2008年10月から技能系社員へも導入を開始し、全社員が対象となりました。

キャリア社員制度の見直し

リーダー職のモチベーション向上のため、2009年1月から「キャリア社員制度」を改訂しました。リーダー職のあるべき役割などを明確化して、55歳から定年までの職制キャリアの厳格化を実施しました。技能系係長層における「マイスター制度」はこれまで通りとして、技能伝承への一層の貢献を担います。定年後の再雇用における「キャリア社員制度」はこれまで通り継続されます。



中高年の再チャレンジ制度(リフレッシュ休暇の見直し)

60歳で定年を迎えた社員の再雇用時にも「リフレッシュ休暇制度」(5日間連続で有給休暇を取得できる制度)を利用できるようにしました。定年という節目に心と体をリセットし、後進の指導や専門知識を活用した職務で再活躍いただくことをねらっています。

ナイスシニア制度利用状況

	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
ナイスシニア(人)	10	15	25	50	69

上記人数は各年度末のナイスシニア在籍者

「学園生カルテ」を活用した人材育成

1年間、技能研修を受け職場に配属される「技術学園生」の配属時の適性や配属後のスムーズな定着を進めるために、「学園生カルテ」を導入しました。技術学園生活の成果や職場実習(9・1月実施)時の仮配属職場との相性なども考慮して、配属者・配属先の最適化を図ります。

海外での児童・強制労働防止への取り組み

海外事業体での離職率や労務管理の状況を把握するため、「労務指標管理調査」を実施しました。各社とも、各国の法規制を遵守していることを確認するとともに、調査結果をもとに不備がないか、対応していきます。

労務データ

労務構成

	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
総数(人)	2,359	2,340	2,327	2,328	2,331
管理職(人)	227	238	241	247	253
男(人)	2,258	2,245	2,233	2,224	2,227
女(人)	101	95	94	104	104
平均年齢(歳)	39.2	39.2	39.2	39.3	39.4
平均勤続(年)	19.7	19.6	19.7	19.3	19.8
離職率(%)	0.8	0.5	0.4	0.8	0.8
自己都合退職(人)	17	13	10	18	17

ナイスファミリー制度利用状況

	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
育児休業(人)	4	6	9	8	8
育児短時間勤務(人)	5	1	7	13	7

上記人数は各年度ごとの適用者(累積人員ではありません)

障害者雇用率

	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
障害者数(人)	22	26	31	30	29
雇用率(%)	1.2	1.3	1.6	1.6	1.5

Column

労使一体での危機対応

世界的な経済不況による、急激な減産状況に対応するため、2008年12月から労使一体となった緊急会合を幾度となく実施しました。雇用の確保と財務体質の強化に向け、相互協力してこの難局を乗り切るための方策を話し合い、一致団結して取り組むことが確認されました。

社会性報告 安全と健康

経営の状況

CSR活動のハイライト

CSRマネジメント

社会性報告

安全と健康

環境報告

財務報告

職場の安全衛生、そして社員の心身における健康支援に努めています。

人が働く環境づくりは、モノづくりの品質向上に直結しています。愛知製鋼では、設備や作業の安全性を高めるための教育や訓練をすること。そして社員の健康管理にも力を注いでいます。

労働安全衛生基本方針

1. 「安全は作業の入口」という考え方のもと、職場の安全衛生、健康の確保を管理監督者の基本的責務と捉え、ライン（職場）が責任をもって取り組む。
2. 対話をベースに「安全衛生の基本」の徹底と職場の活性化を進める。
3. 社員の心・体の健康保持・増進を図り、健康で豊かな生活を支援する。
4. 安全文化を創り上げ、結果としての「災害ゼロ」を目指す。

「安全衛生活動」は1Sから

安全な職場環境を維持するためには、5S（整理・整頓・清掃・清潔・躰）の中でも「清掃（1S）」を徹底することが第一であると考え、基本に立ち返って推進しています。安全衛生活動の第一歩は、身の回りの1Sからです。

2008年度の安全振り返りと今後

2005～2007年度に発生した全災害の要因・災害パターン・被災者経験年数等の分析、重大災害の反省、これまで重点に取り組んできた内容の傾向分析等をした結果、人材育成不足であったことが明確になりました。

2008年度は、「安全に強い人を育てる」ため、活動の基本を人材育成面で責任者が細かな点まで配慮できる小集団で展開するようにしました。その結果、職場の清掃・整理整頓が行き届くことにより悪さが見えてきたことで、改善が進み始めました。

今後は、活動の継続と構内協力事業所も含めた総合安全衛生管理に小集団活動を展開し、「安全に強い人づくり」「場の改善」「リスクアセスメント（※1）」に注力して「安全文化の定着」を目指します。

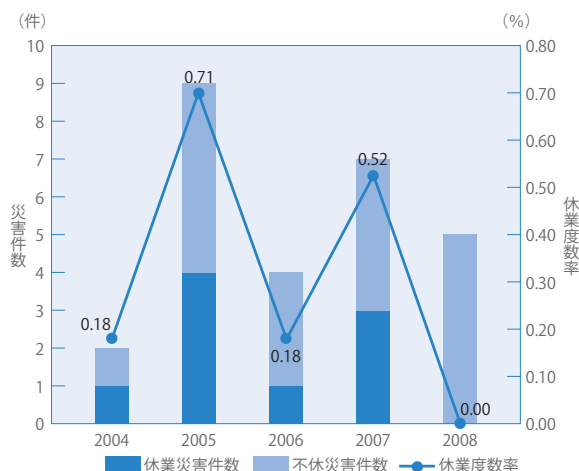
小集団活動

清掃・整理整頓により不安全状態に対しての対策・改善を進める一方で、不安全行動をしない・させない「安全に強い人」を育てるため、まずは危険予知（気づき）訓練や作業手順書による作業訓練に注力してきました。2008年度は、これらを総合評価し、ベンチマーク（※2）となる基準を作成しました。今後この評価を活用し、小集団毎に弱点を明確にして強化していきます。

場の改善

愛知製鋼で働く全ての社員が、ケガや疾病に遭わない職場・作業場とすることが、安心して働くための基本であると認識し、工場に限らず、スタッフ部門にも活動を展開してきました。工場においては、労働安全衛生法に詳しい人による危険箇所の洗い出しと改善を実施しました。特に2008年度は、スタッフ部門の各職場の不安全状態について、改善テーマを決めて取り組み、安全活動の意識付けに注力しました。

休業災害度率



リスクアセスメント

リスクアセスメントは、1999年度より安全活動に取り入れ、重大・重症災害防止やとめず作業による災害防止に活用し、作業・業務に起因するリスクの除去・低減を行ってきました。しかしながら、体系的な取り組みができておらず、設備・原材料・粉じん等に起因するリスクアセスメントが不十分でした。そこで、2008年度は、設備・原材料・粉じん等に起因するリスクアセスメントの手順を作成してきました。今後は、これらを用いた体系的な取り組みができるしくみづくりを行っていきます。

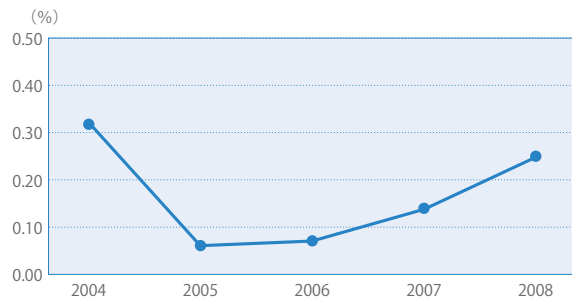
新型インフルエンザ

2008年度、パンデミック（※3）が懸念されている「新型インフルエンザ」への対応として、「感染予防マニュアル」の準備を進めてきました。鳥型を想定していたものでしたが、2009年4月の新型インフルエンザ発生に応用できました。（「感染予防マニュアル」は、2009年5月に全社員へ配布）

社員の健康管理の推進

社員のメンタルヘルス（心の健康）への感度を高め、悩みを抱える社員を支援する活動を強化しています。健康診断時のアンケートや気軽に相談できる窓口の利用など、軽度のうちにいち早く対応することに努めています。

メンタルヘルスに起因する休業日数率



Column

アメリカでの新型インフルエンザ緊急対応

2009年4月、「新型インフルエンザ」発生と報道されたことへの対応として、関連部署（経営企画部、海外事業部、安全衛生環境部、総務部、人事部など）が緊急召集され、AFUへの支援を実施しました。

日本から感染予防のマスクを緊急空輸して、現地法人の社員へ配布しました。現在のところ感染者は発生していない模様ですが、今後の感染拡大を懸念して「予防グッズ」の備蓄を開始しました。



※1 リスクアセスメント：事故の未然防止のための科学的、体系的、論理的、網羅的に進める手法

※2 ベンチマーク：比較するための基準点

※3 パンデミック：危険性の高い感染症などが急速に世界流行すること

社会性報告 社会貢献

経営の状況

CSR活動
2008年度の
ハイライト

CSR
マネジメント

社会性報告

社会貢献

環境報告

財務報告

共に支え合い、共に発展しあう志向で、社会貢献活動を展開しています。

同じ時代を生きて、同じ環境で明日を望む一人間として、私たちは地域社会のためにできる貢献活動を推進し、相互発展に向けて多面的な取り組みを実践していきます。

方針

「クリーン」「グリーン」「クリエイティブ」「ボランティア」の4本柱を社会貢献活動のテーマとして、地域と密着した活動を展開していきます。

拡大クリーンアイチデー

「愛知製鋼グループCSR強調月間」の愛知製鋼グループ全体での取り組みとして、それぞれの事業所付近の地域美化貢献活動を実施しました。(10月)

本社・知多・刈谷・鍛造・東浦・岐阜・東京・大阪・広島・福岡の各ブロックから総勢511名、連結子会社もそれぞれ独自に実施しました。



全国植樹祭

2008年6月、秋田県「県立北欧の杜公園」で開催された「第59回全国植樹祭」(主催:秋田県、社団法人国土緑化推進機構)に「鉄力あぐり」を提供しました。天皇・皇后両陛下も出席される植樹祭への支援として貢献しました。森林の生長に役立つ活動として、今後も続けていきます。



東海市エコスクール

2008年8月、東海市が主催する「東海市エコスクール」で、市内の小学生や家族の方49名が当社を訪問されました。当社の製品である「鉄力あぐり」が、鉄イオンの力で光合成を促進させ、植物の生長を助けることでCO₂を吸収して、地球温暖化防止に貢献することに参加者は興味をもたれたようでした。



※「楽しく」「体験・体感」「発見・気づき」をテーマに、豊かな感性を伸ばし市民の環境に対する意識を高めようというイベント

四川大地震支援

2008年5月に発生した「四川大地震」で被害に遭われた方々のために、地域復興のための義援金(220万円)を当社子会社の現地法人(SAFC)社員からの募金約5万円(約80万円)とともに関係機関を通じて寄付いたしました。

鉄鋼連盟主催「近代製鉄発祥150周年」のイベントに協賛

2008年は、日本における「近代製鉄発祥150周年」として、社団法人日本鉄鋼連盟主催で業界全体での社会貢献活動を実施しました。

当社も業界の一員として、「刈谷市民総踊り」(9月:刈谷市観光協会主催)

と「東海シティマラソン」(12月:東海市主催)に参加賞や記念品を提供するなど協力しました。



社員が自主的に実施したボランティア活動

当社社員も率先してボランティア活動を行っています。活動の一部をご紹介します。

- ・特別老人介護施設での秋祭り支援



- ・社員バンドの祝賀演奏



行政やNPO団体と連携・協業した活動

- ・長野県木祖村の除伐作業
[NPO 法人緑のチャレンジャー] (9月)
- ・東海市 21 世紀の森づくり (2月)



- ・EXPO エコマネーセンター(名古屋市)への景品提供(3月)

愛知製鋼ボランティア基金実績

社員や関係者からの「志」を積み立てて寄付をする「愛知製鋼ボランティア基金」。当社からの「マッチングギフトプログラム」と合わせて約 390 万円分の寄贈品を寄付しました。

2008年度寄付先と寄贈品

寄付先	寄贈品
財団法人 中部盲導犬協会(名古屋市)	AED、備品(来所者用)
児童養護施設 暁学園(東海市)	洗濯機、掃除機
知多福祉会「なごみ苑」(知多市)	手織り機(車椅子用)
知多福祉会「やまもも授産所」(知多市)	手順書作成用デジカメ、プリンター
NPO ゆいの会(知多市)	業務用ガスコンロ、ガス給湯器
社会福祉法人 さつき福祉会(東海市)	手動キャッパ(作業機械)
社会福祉法人 くすの樹授産所(東浦町)	製品運搬用ワゴン
日本視覚ハンディキャップテニス協会中部地域協会(名古屋市)	テニスボール(障がい者用)
NPO 絆(東浦町)	介護者用入浴補助具
NPO ふれあい(東海市)	デイサービス送迎用車購入補助
東海市青少年センター 嚶鳴四座	プロジェクター(劇背景投影用)
NPO まち・ネットみんなの広場(東海市)	事務機器
NPO だいごんの花(知多市)	高齢者用椅子
東海市社会福祉協議会(おもちゃ図書館)	子供用遊具
東海市社会福祉協議会(災害救援ボランティアセンター)	簡単テント
東海市防災安全課	防災用品

社員ボランティア支援先と寄贈品

寄付先	寄贈品
知多市ジュニアバスケットボールクラブ	バスケットボール備品
ボーイスカウト東海第1団	訓練用備品
豊橋視覚障害者テニススクール	テニスボール(障がい者用)
知柔会柔道教室	スポーツデジタイマー
東海市ジュニアバスケットボールクラブ	試合用ユニホーム
東海市体育協会陸上部	ミニハードル
ボランティアサークル みずたまり	紙芝居舞台

継続的ボランティア活動

視覚ハンディキャップテニス大会支援
西知多産業道路クリーン作戦の実施 (6・8・10・12・1・2月)
献血 (9・2月)
グランパス応援バスツアーに地域住民招待 (8月)
東海シティマラソンへの協賛 (12月)
東海市中学生インドアテニス大会への協賛
交通安全ゼロの日の安全立哨

2010年から2015年へ。新たなる挑戦への検討を開始します。

2008年度後半からの経営環境の大幅な変動により、環境側面でも大きな変化点となる年でした。生産量の変動による絶対値（総量）での環境負荷低減目標に加え、一つひとつの取り組み事例や設備ごとの原単位での管理にも力を入れていきます。

CO₂削減新目標の設定

2010年度目標のCO₂排出総量削減10%（1990年度比）に加え、2015年度20%削減を念頭に今後の活動方針の検討を開始しました。これまでの取り組みで、2010年度目標は達成できる目処が立ったため、さらなる挑戦に取り組みます。新目標を実現するためには、これから解決しなければならない課題も発生してきますが、将来を見据えた活動を推進します。

環境法令および関連規制の対応

「2010年環境取り組みプラン」での主な取り組み項目の中でも、2008年度の活動の中で、実績が不十分なものや悪化したものがあります。これらの項目には、現在の目標は達成しているが今後顕在化しそうな「環境ヒヤリ」を含んでいるもの、法令等の改正による対応遅れによりやむなく別処理が必要になったものもあります。しかしながら、環境循環型企業としての使命を果たすために、これからも堅実に改善に努めてまいります。

愛知製鋼環境憲章（1996年6月制定）

理念

愛知製鋼は地球環境の保全が人類の存続および企業の持続的発展の基盤であるとの認識のもとに事業活動の全ての段階において環境の保全に配慮して行動します。

基本方針

全部門が協力し、自主的に行動計画、目標を明確にし、環境保全活動の継続的改善を進めます。

1. 全部門参画のもと常に最新の推進体制を整備し、環境保全に取り組みます。
2. 全ての事業活動において、環境関連の規制を遵守することはもとより、自主管理・監査を実施し、環境管理レベルの向上に努めます。
3. 製品および設備の企画・開発・設計段階から環境保全に配慮したモノづくりに努めます。
4. 事業活動の全ての領域で省資源・省エネルギー・リサイクル・廃棄物の減量化等に取り組みます。
5. 社会や地域における環境保護への支援および協力活動に取り組み貢献します。
6. 全従業員の環境保全に対する意識向上を図るために、教育・広報活動を実施します。
7. 環境に関する取り組み方針、開発した技術、手法を公表し、環境保全に貢献します。

○:目標達成
△:目標達成だが内容不十分
×:目標未達成

2010年環境取り組みプラン実績と評価

項目	2010年度目標	2008年度目標	主な取り組み内容	実績	評価
環境マネジメント	連結会社(製造関係)のISO14001認証100%	サーベイランス審査合格(重大な不適合:0件、軽微な不適合:1件/サイト以下)	●環境活動のスパイラルアップ 重点志向を決めた内部監査の実施 AFC、SAFC認証取得準備	審査合格 重大な不適合:0件 軽微な不適合:1件	○
		社外苦情(指摘・指導・苦情:0件/年)	●環境保全の推進 環境法規制動向の先取り活動の推進 環境法遵守活動の推進 ・環境法規制値80%以下管理の徹底と対応 ・高リスク設備の改善 ・環境ヒヤリの運用	0件 「環境ヒヤリ」4件あり	△
地球温暖化防止	製造部門のCO ₂ 排出量1990年比10%削減	CO ₂ 排出量672千トン/年	●省エネ活動による排出量低減の推進 ライン停止中のムダ運転排除(コンプレッサー、冷却水、補機電力、工場照明等) 効率の良い設備、炉への工程変更・集約 燃料転換:灯油・重油→都市ガス	544千トン/年	○
	物流部門のエネルギー使用原単位2006年以降年間平均1%削減	エネルギー使用原単位前年度1%削減	●物流効率向上による低減活動の推進 モーダルシフト、直送化、積載率向上	△約7%(悪化) ※P32参照	×
資源循環	全埋立量:1990年度比2%以下(1,160トン/年以下)	直接埋立:300トン/年 間接埋立:1,596トン/年	●ゼロエミッションに重点をおいた全社活動 ●フッ素含有副産物の法対応	直接:29,433トン/年 間接:4,019トン/年 ※P35参照	×
環境負荷低減		環境負荷LCA計算モデル化(簡易CO ₂)	●4製品の評価計算実施(リングギヤ、ミッションギヤ、リアシャフト)	モデル化完了	○
		グリーン調達見直し	●グリーン調達ガイドラインの見直しと全取引先への周知徹底 ランク付けで取引先意識改革 CO ₂ 低減効果を評価項目に導入	見直し完了	○
社会貢献		ステークホルダーへの環境情報開示	●愛知製鋼レポート発行 ●地域懇談会の実施	適時開示	○
		環境保全活動の実施	●NPO主催除伐作業へ社員ボランティア参加 ●東海市21世紀の森づくり事業植樹祭へ社員ボランティア参加	2回	○

環境報告 環境マネジメント

マネジメントシステムの強化を図りました。

地球温暖化防止のため、CO₂ 排出量の削減活動を推進し、京都議定書で定める 2008~2012 年の業界（社団法人日本鉄鋼連盟）目標である 1990 年比 10%削減については、実現達成見込みです。

ポスト京都の動向を注視しながら、2015 年の CO₂ 排出量を 1990 年比 20%低減と挑戦目標を設定し、その達成のために推進組織を強化すべく、「地球温暖化防止部会」を新設しました。

地球温暖化防止部会の新設

「地球環境会議」（議長：社長、メンバー：部会・分科会構成員、開催：2 回 / 年）の推進組織に「地球温暖化防止部会」（議長：安全衛生環境部担当役員、メンバー：部会・分科会構成員、開催：2 回 / 年）を新設しました。（2008 年 7 月）

これは、CO₂ 削減の新目標に対して、より強力に推進するための機能として発足したもので、設備設計、生産、物流、オフィスに関わる CO₂ 削減方策の検討と実行する役割を担います。特に従来型の省エネ対応のみでは 2015 年の CO₂ 削減目標は達成困難なため、「プロセスエネルギー改革」に注力するとともに、「エコライフ」にも取り組んでいくものです。



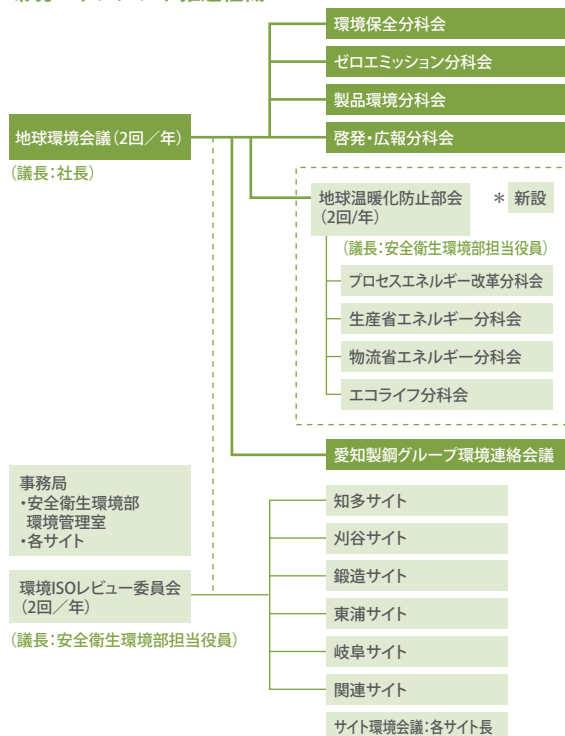
環境ISOの取得状況

愛知製鋼グループで製造現場を持つ連結子会社は、ISO14001 認証取得が定められています。現在、対象となる 12 社のうち、8 社は認証取得済です。残り 4 社に対しては、海外連結子会社には TV 会議システム活用による対話・連携など、2010 年度までに全社認証取得を目指し支援しています。

ISO認証取得状況

愛知製鋼	ISO14001	1997年1月
連結子会社		
アイチセラテック	ISO14001	2003年3月
愛鋼	ISO14001	2004年1月
近江鋳業	ISO14001	2004年10月
アイコーサービス	ISO14001	2005年1月
アイチ物流	ISO14001	2005年3月
アステックス	ISO14001	2007年5月
アイテック/メタルカガミ	ISO14001	(2010年取得予定)
A F U	ISO14001	2003年4月
A I T	ISO14001	2006年11月
S A F C	ISO14001	(2009年取得予定)
A F I	ISO14001	(2010年取得予定)
A F C	ISO14001	(2010年取得予定)

環境マネジメント推進組織



環境ヒヤリの運用

2008 年度は、社外からの苦情等はありませんでした。しかし、近隣企業や行政からの問い合わせが 4 件ありましたので、「重大な環境ヒヤリ」と捉え、日常点検の強化や改善に取り組みました。また、社内での「環境ヒヤリ」活動を継続実施することで、環境事故の未然防止に努めるよう、感度を高くして取り組んでいます。

環境研修の対象者拡大

環境活動は、企業経営やCSR活動の重点課題であると認識し、環境研修にも注力してきました。これまで、環境研修は事技系新入社員教育の期間（上半期）と係長層昇格者を対象に昇格した時に実施してきましたが、2008年度からは、製造現場での管理監督者である作業長にも対象範囲を拡大して、作業長に昇格した社員も追加しました。

環境内部監査員の増強

愛知製鋼グループの製造現場を持つ国内連結子会社も含め、環境マネジメントシステムを有効に運用支援する内部監査員。2008年度は、新たに16名が認定され、163名になりました。

内部監査結果

指摘区分	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
重大な不適合(件)	4	2	0	0	0
軽微な不適合(件/部署)	0.9	1	0.9	0.7	0.7

外部審査結果

指摘区分	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
軽微な不適合(件)	1	1	1	1	1
改善の機会および必要によりその他の識別(件/部署)	11 (0.7)	18 (1.0)	21 (0.5)	12 (0.3)	20 (1.0)

環境保全コスト


単位：百万円

分類	主な取り組み内容	金額
1 生産・サービス活動により事業エリア内で生じる環境負荷を抑制するための環境保全コスト(事業エリア内コスト)	集塵機電力・補修費用、排水処理費用、省エネルギーのための投資・維持費用、産業廃棄物および事業系一般廃棄物の処理・リサイクルコスト	2,105
2 生産・サービス活動に伴って上流又は下流で生じる環境負荷を抑制するためのコスト(上・下流コスト)	簡易梱包化(梱包資材低減・時間短縮)	0
3 管理活動における環境保全コスト(管理活動コスト)	社員への環境教育のためのコスト、ISO認証取得・運用費用 環境対策組織の人件費および諸費用	371
4 研究開発活動における環境保全コスト(研究開発コスト)	環境保全のための研究費用	17
5 社会活動における環境保全コスト(社会活動コスト)	社内緑化作業、産業道路清掃作業	32
	合計	2,525

「新グリーン調達ガイドライン」に改訂

2008年9月、サプライヤー企業からの環境貢献資材の提案とCO₂削減意識向上をねらい、「新グリーン調達ガイドライン」に改訂しました。提案フォームにCO₂削減効果を記入する項目を設け、より環境にやさしい資材の購入を推進します。

Q(Quality:品質) C(Cost:コスト) D(Delivery:納期) E(Environment:環境)をベースとした調達のレベルアップをはかり、サプライヤー企業の取り組み評価を実施することで、さらなる提案活動の活性化を図っていきます。

 詳しくはHPをご覧ください。

http://www.aichi-steel.co.jp/over_proc/data/green_guide.pdf

地球温暖化防止

次なる CO₂ 排出量削減に向けてチャレンジしていきます。

これまでの CO₂ 排出量削減に努めてきた工夫とノウハウを基盤に、2015 年度の新目標を見据えながら、全社一丸となって地球温暖化防止への取り組みを進化させていきます。

2008年度目標と実績

2008 年度は、大幅減産の関係により、年度目標を大きく上回る実績となりました。

項目	2008年度目標	実績
CO ₂ 排出量	672千トン/年	544千トン/年

342作戦の考え方

CO₂ 排出量の総量管理とともに、生産量の変動にも原単位管理することで実績の成否を判断できる活動を推進します。「342 作戦」と名づけられたこの考え方は、「1990 年度比で、30%生産量が増加しても、40% CO₂ 排出原単位を下げることで、総量 20%の CO₂ 削減を達成することです。現状の省エネ改善の延長線では達成不可能な 2015 年度の新目標達成を目指し、難度の高い製造プロセス技術開発による改革を検討していきます。

代替エネルギーの促進

鋼材を熱処理する「熱処理炉」(64 号炉)の燃料を灯油から都市ガスに変換し、石油代替エネルギーの推進を図るとともに、CO₂ 排出量の削減を実施しました。従来に比較して約 16%排出量が削減されました。

物流エネルギー改善に向けて

2008 年度の貨物輸送量は、約 1 億 3,000 万トンキロ(※)でした。物流 CO₂ 排出量は昨年よりも減少しましたが、省エネルギー法で規定される「原単位低減率」は約 7%悪化してしまいました。これは、輸送距離の増加とともに積載率が悪化したことが理由です。これからは、出荷量に見合った積載率の向上と輸送距離の短縮、効率の良い輸送方法を検討していきます。

※トンキロ(貨物輸送量) = 出荷量(トン) × 輸送距離(キロメートル)

LCA簡易CO₂測定

製品別に社団法人日本鉄鋼協会の CO₂ 発生係数を使用して算出する、ライフサイクルアセスメント (LCA) 簡易 CO₂ 測定を数値化するしくみを構築しました。新製品開発時や改良時に従来と比較してどれだけ CO₂ の削減が実行できるかを実施しています。2008 年度には、代表的な鍛造品 (4 製品) で計算・評価できるようになりました。

地球温暖化防止講演会

2008 年 7 月、(株)豊田中央研究所の主席研究員である小林茂樹さんに「地球温暖化と将来エネルギー」という講演会を実施いただきました。近年注目をあびる「地球環境保全のための CO₂ 削減」に関して講演いただきました。



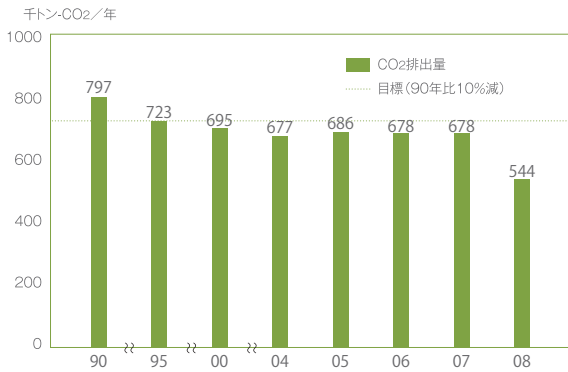
啓蒙活動から実践活動へ

これまでもオフィスでの環境活動は続けてきました。さらに活動をレベルアップさせるために、個別の電力使用量を見えるようにする活動を進めていきます。

これまでも取り組んでいるオフィス省エネ

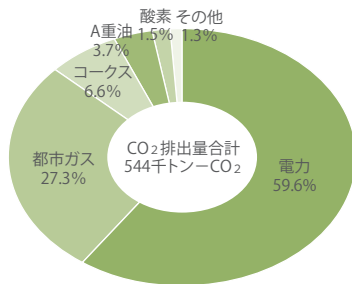
クールビズ (6~9月)、ウォームビズ (12~2月)
廃棄物削減 (分別) リサイクル

CO₂排出量推移



2008年度のエネルギー使用量内訳

2008年度 CO₂排出量内訳



CO₂収支

2007年度CO ₂ 排出量実績	678千t-CO ₂ /年
2008年度CO ₂ 排出量実績	544千t-CO ₂ /年
差	134千t-CO ₂ /年

内訳

生産量減少による低減	126千t-CO ₂ /年
改善項目(A)-悪化要因(B)	8千t-CO ₂ /年
合計	134千t-CO ₂ /年

改善項目(A)

①効率の良い設備(新設備等)への工程変更	2千t-CO ₂ /年
②設備稼働率向上によるロス低減	2千t-CO ₂ /年
③電気炉のエネルギー効率化	1千t-CO ₂ /年
④圧延加熱炉省エネ	3千t-CO ₂ /年
⑤操業停止時のロス低減	2千t-CO ₂ /年
合計	10千t-CO ₂ /年

悪化要因(B)

①製鋼操業変更	2千t-CO ₂ /年
合計	2千t-CO ₂ /年

Column

環境省が推奨する「チーム・マイナス6%」活動の一環として、「CO₂削減/ライトダウンキャンペーン」に参画しました。

当社は、これを契機に全国一斉協力日(下記)以外にも、土曜・日曜の社名看板(本社・技術学園・刈谷工場・鍛造工場)等の通電を全日取りやめることとしました。これにより、年間385kgのCO₂を削減しました。

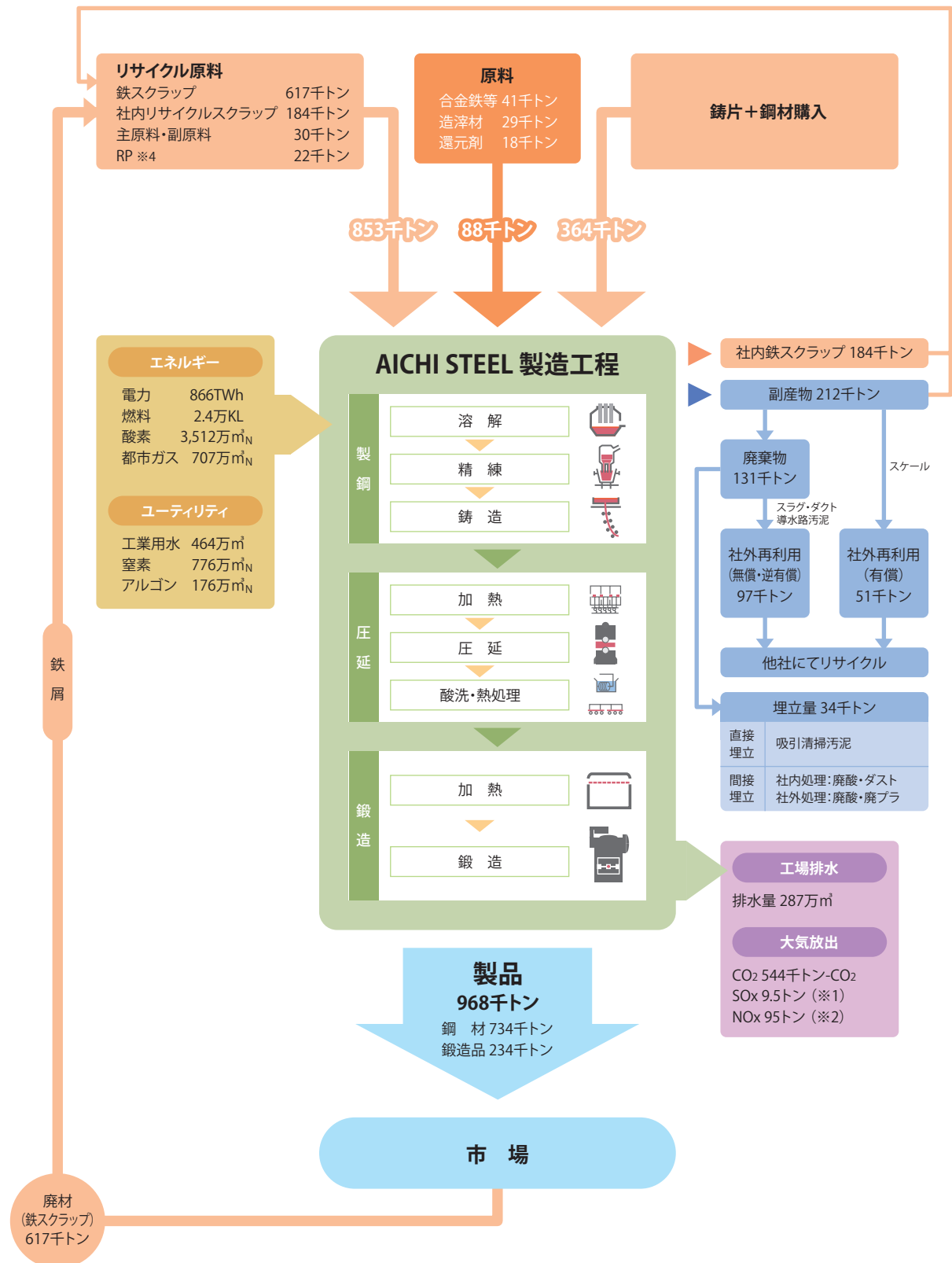
- ・6月21日「ブラックイルミネーション2008」
- ・7月7日「七タライトダウン」



環境報告 環境マテリアルフロー

2008年度における環境マテリアルフローをご紹介します。

資源循環と有効活用、そして地球にやさしいモノづくり。市場でも工程内でもリサイクルの徹底と廃棄物低減を目指しています。



※1 2008年1月～12月の放出値
 ※2 2008年4月～2009年3月の放出値

徹底した環境保全活動に向けての解決策を導きます。

世界的な環境保全ニーズが高まっています。地球社会の一員として、環境貢献が求められています。

2008年度目標と実績

2008年度、再生資源の適正な活用に関する要綱(愛知県)により、従来リサイクルを行っていたスラグの一部を埋立処理したため、直接埋立量が急激に悪化しました。

項目	2008年度目標	実績
直接埋立量	300トン/年	29,433トン/年
間接埋立量	1,620トン/年	4,019トン/年

高まる環境規制への対応

当社では、環境貢献とともに、環境規制への技術的対応を進めています。一例として、製鋼工程における精錬の際に発生する副産物「スラグ」。従来は、特殊鋼の品質を高めるために蛍石(フッ化カルシウムが主成分)を使用してきましたが、環境規制に対応するため、代替品への転換技術、さらにはこれらを使用しない技術開発に取り組んでいます。また、環境規制遵守のための分析技術、管理技術にも力を入れています。

業界連携でのリサイクル技術開発

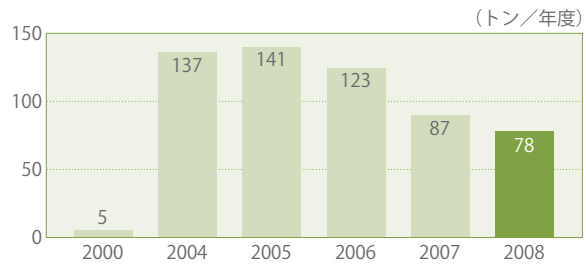
自動車リサイクル法施行以降、自動車のシュレッダーダスト(ASR※3)の再利用に努めてきました。当社で使用するリサイクル原料のリサイクル・プラスチック(RP※4)は、ASRと鉄源とを混連して作られているものです。2008年度は、約8,400トン/年(ASR換算)の再利用をしました。これ以外にも、当社での副産物を他社で、他社の副産物を当社で再利用して資源化できないか、相互連携して検討を進めています。

継続しているリサイクル技術

- ・研削材(ASショット)製造
- ・電気炉還元スラグリサイクル「ANRP法(※5)」
- ・副産物からのニッケル再生

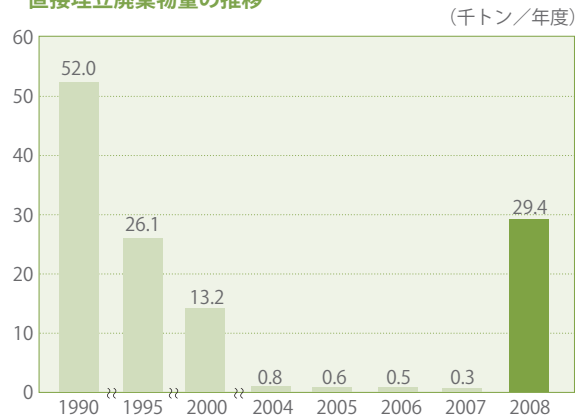
ニッケルのリサイクル量

社内外で発生するニッケル含有副産物のリサイクルを推進しています。しかし、生産量や引取り量の減少により、リサイクル量が減少しました。

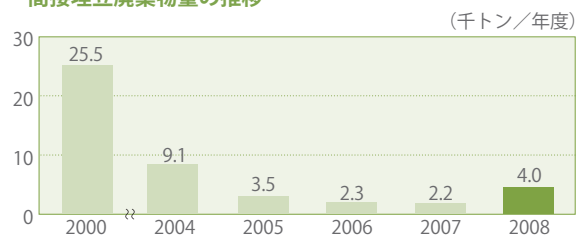


埋立廃棄物量

直接埋立廃棄物量の推移



間接埋立廃棄物量の推移



※3 ASR:Automobile Shredder Residue (使用済み自動車の破砕物から発生する樹脂・ゴム・ガラスなどの破片)

※4 RP:Recycle Plastics

※5 ANRP法:Aichi New Hot Slag Recycling Processの略

化学物質、大気、水質 データ (2008年度)

自然環境に影響を与えない厳格な体制でリスク低減を果たしています。

化学物質をはじめ、工場から大気中に排出されるガス、排水などに対して、適正な管理と排出の抑制を遂行し、改善対策とともに厳格な体制でリスク低減に尽力しています。

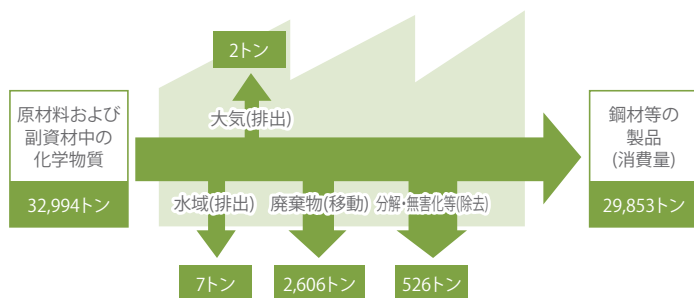
PRTRデータ

(単位:トン)

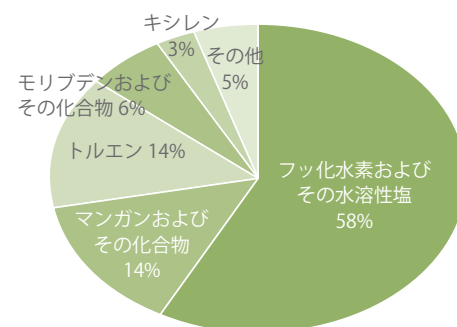
	物質名	取扱量	排出量		移動量
			大気	水域	事業所外(廃棄物等)
知多工場・鍛造工場	エチルベンゼン	1.2	0.1	-	-
	キシレン	6	0.2	-	-
	クロムおよび3価クロム化合物	15000	0.0	0.0	1300.0
	コバルトおよびその化合物	91	-	0.0	1.5
	ダイオキシン類	54.00	54.00	-	-
	トルエン	8	1.1	-	-
	鉛およびその化合物	200	0.0	0.0	110.0
	ニッケル	4100	-	-	-
	ニッケル化合物	580	0.0	0.1	45.0
	フッ化水素およびその水溶性塩	6	0.0	4.1	0.6
	ベンゼン	0.7	0.0	-	-
	ホウ素およびその化合物	39	-	0.1	10.0
	マンガンおよびその化合物	6800	0.0	1.1	980.0
	モリブデンおよびその化合物	4400	-	0.4	0.6
刈谷工場	クロムおよび3価クロム化合物	1000	-	0.0	33.0
	ニッケル化合物	510	-	0.0	18.0
	フッ化水素およびその水溶性塩	130	0.0	0.6	100.0
	モリブデンおよびその化合物	17	-	0.1	1.2

東浦工場:届出対象なし 岐阜工場:届出対象なし ● "-"はゼロを示しております。集計方法はPRTR法に準じております。

全社PRTR対象物質マテリアルバランス



PRTR対象物質排出量構成比



大気データ

知多工場・鍛造工場(大気汚染防止法・県条例)

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	ボイラー	130	72.1
		150	26.7
		250	24.3
	加熱炉	130	67.3
		150	44.0
		170	56.1
ばいじん		180	61.9
		200	43.9
SOx	ボイラー	0.05	0.014
		0.10	0.002
		0.30	0.001
	加熱炉	0.08	0.003
		0.10	0.003
		0.20	0.002
		0.25	0.002
	電気炉	0.30	0.006
		0.05	0.001
		0.08	0.001
		0.10	0.002
	(総量規制)	34.35	4.003

刈谷工場(大気汚染防止法・県条例)

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	ボイラー	180	68.4
	加熱炉	130	50.8
		150	42.9
		170	63.3
	200	56.1	
ばいじん	ボイラー	0.30	0.002
	加熱炉	0.20	0.003
0.25		0.003	
SOx	(総量規制)	11.622	7.333

東浦工場(大気汚染防止法・県条例) 対象施設なし

岐阜工場(大気汚染防止法・県条例)

物質	設備	規制値	実績(最大値)
NOx	ボイラー	150	76.0

- NOx、ばいじんの実績は、対象施設に対する規制値ごとの測定実績(最大値)を示しています。
- 単位は、NOx: ppm、ばいじん: g/m³N、SOx: m³N/h(大気汚染防止法の総量規制)

水質データ

知多工場・鍛造工場(水質汚濁防止法・県条例)

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5~9	7.4	6.5	6.8
COD	25(20)	10.4	3.0	5.6
SS	40(30)	5.5	0.1未満	2.7
窒素	120(60)	2.6	0.9	1.5
リン	16(8)	0.1	0.1未満	0.10

刈谷工場(水質汚濁防止法・県条例)

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.5	6.2	6.7
BOD	25(20)	3.0	0.5	1.5
SS	40(30)	20.5	0.5	6.8
窒素	120(60)	15.4	0.6	7.0
リン	16(8)	1.3	0.2	0.62

東浦工場(水質汚濁防止法・県条例)

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.2	6.3	6.7
BOD	25(20)	8.9	3.9	6.4
SS	40(30)	7.5	0.1未満	1.5
窒素	120(60)	6.8	2.2	3.5
リン	16(8)	0.8	0.1	0.42

岐阜工場(水質汚濁防止法・県条例)

項目	規制値	最大	最小	平均
pH	5.8~8.6	7.3	6.3	6.9
BOD	30(20)	2.8	0.7	1.8
SS	60(50)	6.0	0.1未満	1.1
窒素	120(60)	9.7	1.3	3.9
リン	16(8)	0.7	0.1未満	0.13

- 単位は mg/l (pH を除く)
- 記載していない規制項目についても、規制値を下回っている、もしくは定量下限値以下(もしくはは検出されない)
- () の数値は日間平均値
- pH: 水素イオン濃度 ○ COD: 化学的酸素要求量
- BOD: 生物化学的酸素要求量 ○ SS: 水中の懸濁物質濃度

経営者による財政状況および経営成績に関する説明および分析

以下、財務データは百万円未満を切り捨てしております。

表中の△は、マイナスを表しております。

また、事業区分別売上高は、外部顧客に対する売上高となっております。

概観

当連結会計年度におけるわが国経済は、期初から原油や原材料の価格高騰が続きましたが、秋以降、米国・欧州を中心とした金融不安の影響が実体経済に波及し、円高の急進に伴う輸出の減少も加わり企業収益が大幅に落ち込むなど、景気は急速に悪化してまいりました。

当社グループにおきましては、前半は、主力製品である鋼材・鍛造品の生産が前期に引き続き高水準で推移しました。しかしながら、後半に入り、世界経済の急速な後退に伴い、自動車向けを中心に幅広い業種において急激かつ大幅な需要減により販売数量が大きく減少し、特に第4四半期（2009年1月～3月）は、かつて経験したことのない大幅な減産を余儀なくされました。一方、主要原材料である鉄スクラップの価格は、期初から想定を大きく越える水準まで上昇した後、昨年8月以降、急落しました。

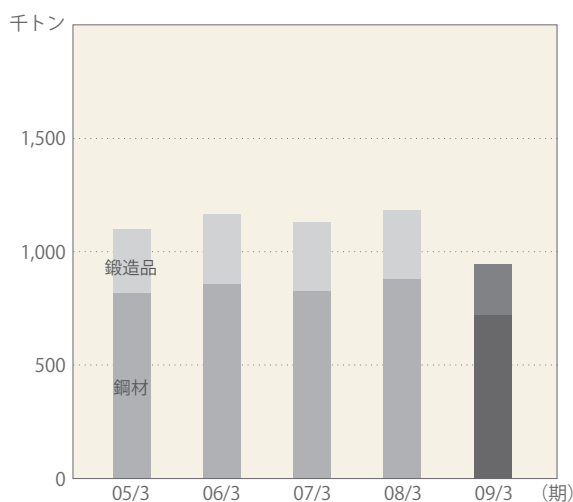
このような状況のなかで当社グループは、設備投資の効果を最大限に発揮させながら、生産性向上、品質・納期のさらなる改善を進め、「モノづくり力」強化のための基盤整備に取り組んでまいりました。また、原材料やエ

ネルギーなど製造コストが大幅に上昇するなか、商品価値とコストに見合った販売価格の形成・維持に努めるとともに、内部努力として、全社を挙げての緊急経費削減活動を展開してまいりました。

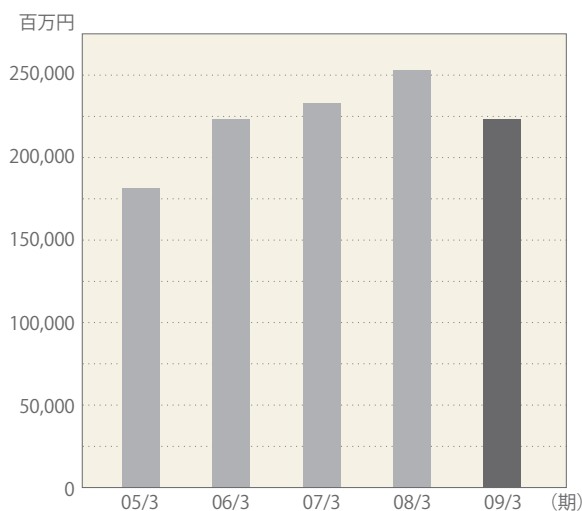
その結果、当連結会計年度の売上高は、前連結会計年度（2,534億6千2百万円）に比べ12.4%減の2,220億6千万円となりました。

利益につきましては、販売価格の改善や原価低減の効果があつたものの、原材料価格の値上がりと販売数量の減少が大きな減益要因となり、4億8千2百万円の営業損失となりました（前連結会計年度は108億8千4百万円の営業利益）。経常損失は18億4百万円となりました（前連結会計年度は93億3千2百万円の経常利益）。また、当期および次期の業績見通しを踏まえ、当期末において当社の繰延税金資産の全額取崩しを行い、法人税等調整額110億3千9百万円を計上した結果、当期純損失は141億5百万円となりました（前連結会計年度は56億9千2百万円の純利益）。

売上数量(単独)



売上高



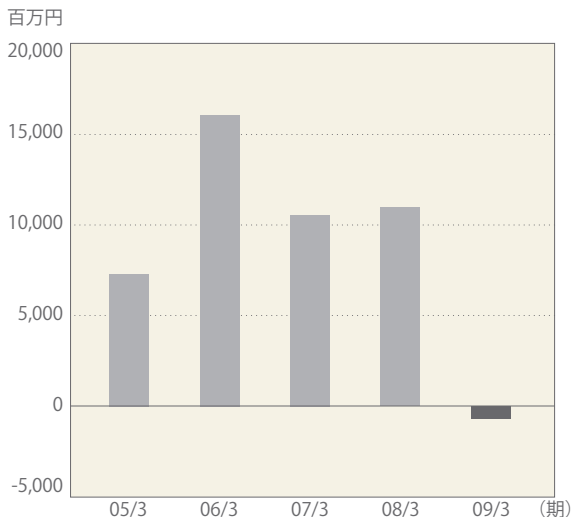
経営者による財政状況および経営成績に関する説明および分析

当期純利益又は当期純損失

当連結会計年度の売上高は2,220億6千万円と、前連結会計年度比12.4%の減収となりました。売上原価は2,020億9百万円、売上原価率は91.0%（前連結会計年度87.1%）と前連結会計年度より上昇しました。また、販売費および一般管理費は205億3千3百万円、売上高に対する比率は9.2%（前連結会計年度8.6%）となっております。

以上の結果、当連結会計年度の営業損失は4億8千2百万円となりました。当期純損失は141億5百万円、ROEは△12.7%となりました。

営業利益又は営業損失(△)



事業区分別売上高

鋼材

当社グループの主力製品であります。販売数量の減少により、当連結会計年度の売上高は1,290億6百万円（前連結会計年度1,402億8千2百万円）と前連結会計年度に比べ8.0%減少しました。

鍛造品

自動車用型打鍛造品が主力製品であります。販売数量の減少により、当連結会計年度の売上高は858億9千5百万円（前連結会計年度1,043億2千3百万円）と前連結会計年度に比べ17.7%減少しました。

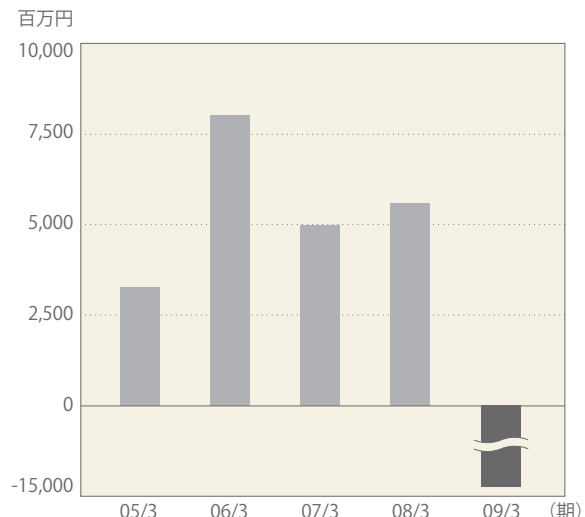
電磁品

当社のオンリーワン技術が最も発揮されている事業で、将来は中核事業化を目指しております。当連結会計年度の売上高は33億8千万円（前連結会計年度44億1千7百万円）と前連結会計年度に比べ23.5%減少しました。

その他

連結子会社によりサービス事業、コンピュータ・ソフト開発等を行っております。当連結会計年度の売上高は37億7千7百万円（前連結会計年度44億3千9百万円）と前連結会計年度に比べ14.9%減少しました。

当期純利益又は当期純損失(△)



経営者による財政状況および経営成績に関する説明および分析

経営の状況

2008年度の活動ハイライト

CSRマネジメント

社会性報告

環境報告

財務報告

経営者による財政状況および経営成績に関する説明および分析

財務状況

当社グループの2009年3月期末における財務状況は以下のとおりであります。

総資産は、2,200億1千7百万円となり、前連結会計年度比440億3千1百万円減少しました。

流動資産は、346億1千3百万円減少して1,035億4千万円となりました。これは、売上の減少に伴い、受取手形および売掛金が269億7千5百万円減少したことが主な要因です。

有形固定資産は、前会計年度比42億9千6百万円減少しております。当連結会計年度は総額144億6千7百万円の設備投資を実施いたしました。減価償却費は147億9千4百万円計上しております。

流動負債は前会計年度比387億4千7百万円減少しております。これは、売上の減少に伴う仕入れの縮小による影響で、支払手形および買掛金が187億1千1百万円減少したこと、また、一年内返済予定の長期借入金が153億3千1百万円減少したことが主な要因です。

固定負債は前会計年度比184億7千6百万円増加しております。これは、長期借入金が141億5千9百万円増加したことが主な要因です。

当連結会計年度末の純資産は、前会計年度比237億6千万円減少して1,043億9千5百万円となりました。また、1株当たり純資産は508.16円（前会計年度624.49円）、自己資本比率は45.3%（前会計年度46.4%）となっております。

連結キャッシュフローの状況

営業活動によるキャッシュ・フローは、税金等調整前当期純損失26億1千8百万円、仕入債務の減少135億7百万円などによる資金の減少がありましたが、減価償却費147億9千4百万円、売上債権の減少258億1千3百万円、たな卸資産の減少51億9千7百万円などの資金の増加があったため、263億1千9百万円の資金の増加となりました。

投資活動によるキャッシュ・フローは、有形固定資産の取得による支出159億5千1百万円などにより158億4千9百万円の資金の減少となりました。

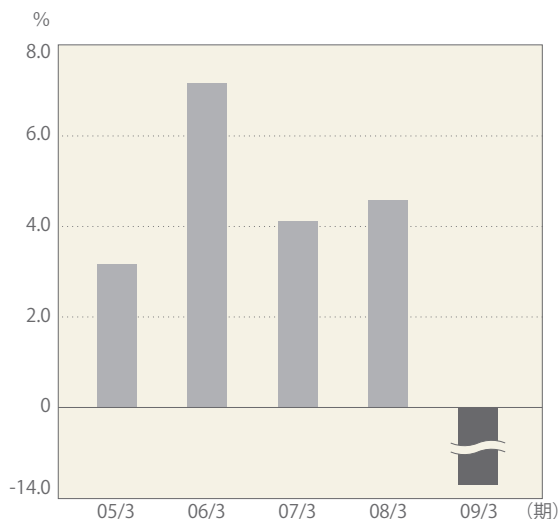
財務活動によるキャッシュ・フローは、配当金の支払額19億6千2百万円などにより、17億9千6百万円の資金の減少となりました。

その結果、現金および現金同等物の期末残高は、前連結会計年度末（304億9千1百万円）に比べ69億5百万円増加し、373億9千6百万円となりました。

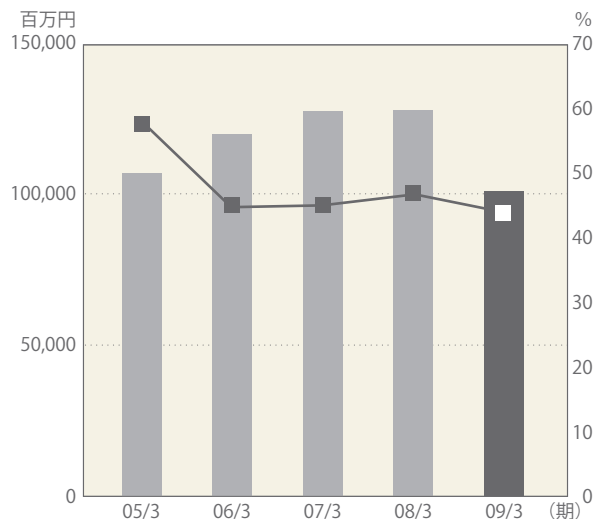
有価証券

当社および当社の連結子会社が保有する当連結会計年度末の有価証券のうち、連結貸借対照表に時価で計上したものの取得原価の総額は23億5千7百万円、貸借対照表計上額は70億8千4百万円となっております。

ROE



純資産、自己資本比率



5年間財務サマリー(連結&単独)

5年間財務サマリー(連結)

回次		第105期	第104期	第103期	第102期	第101期
決算年月		2009/3期	2008/3期	2007/3期	2006/3期	2005/3期
売上高	(百万円)	222,060	253,462	235,637	224,953	184,425
営業利益又は営業損失(△)	(百万円)	△482	10,884	10,610	16,050	7,065
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失(△)	(百万円)	△2,618	9,055	9,036	13,784	6,381
当期純利益又は当期純損失(△)	(百万円)	△14,105	5,692	4,922	8,152	3,289
有形固定資産額	(百万円)	88,796	93,092	96,076	80,300	67,260
総資産額	(百万円)	220,017	264,048	274,607	269,605	192,770
純資産額	(百万円)	104,395	128,155	127,329	119,784	108,102
1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失(△)	(円)	△71.89	29.00	24.97	40.23	15.74
潜在株式調整後1株当たり当期純利益	(円)	-	26.23	22.56	39.49	15.74
1株当たり配当額	(円)	7.50	10.00	10.00	9.00	6.00
従業員数	(名)	4,467	4,539	4,637	4,724	4,374

注:

- 売上高には、消費税等は含まれておりません。
- 連結の範囲: 全ての子会社について連結しております。当該連結子会社は、愛鋼(株)、アイチセラテック(株)、近江鉱業(株)、アイチテクノメタルフカウミ(株)、アイチ物流(株)、アイチ情報システム(株)、アイコーサービス(株)、アイチ・マイクロ・インテリジェント(株)、(株)アステックス、アイチフォーミングカンパニーオブアジア(株)、アイチユーエスエイ(株)、ルイビルフォージアンドギアワークスエルエルシー、アイチヨーロッパ(有)、アイチインターナショナル(タイランド)(株)、上海愛知鍛造有限公司、アイチフォーミングインドネシア(株)、アイチマグファインチェコ(有)および愛旺科技(株)の18社であります。
上記のうち、アイチマグファインチェコ(有)および愛旺科技(株)については、2008年3月期において新たに設立したため、連結の範囲に含めております。なお、2007年3月期まで連結子会社でありましたケンタッキーアドバンストフォージエルエルシーは株式を売却したため、連結の範囲から除いております。
- 2007年3月期から純資産額の算定にあたっては、「貸借対照表の純資産の部の表示に関する会計基準」(企業会計基準第5号)および「貸借対照表の純資産の部の表示に関する会計基準等の適用指針」(企業会計基準適用指針第8号)を適用しております。
- 1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失は普通株式に係る当期純利益又は当期純損失を普通株式の期中平均株式数で除して、算出しております。
- 事業年度末は3月31日であります。

5年間財務サマリー(単独)

回次		第105期	第104期	第103期	第102期	第101期
決算年月		2009/3期	2008/3期	2007/3期	2006/3期	2005/3期
売上高	(百万円)	181,317	202,859	187,075	178,620	149,478
営業利益又は営業損失(△)	(百万円)	△3,208	6,559	7,011	15,050	7,542
税引前当期純利益又は税引前当期純損失(△)	(百万円)	△3,877	5,810	6,929	11,531	7,975
当期純利益又は当期純損失(△)	(百万円)	△14,572	3,837	4,017	5,477	4,344
有形固定資産額	(百万円)	75,249	77,539	79,574	64,779	54,847
総資産額	(百万円)	200,006	236,097	250,843	246,287	175,233
純資産額	(百万円)	95,919	115,614	117,709	116,770	108,686
1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失(△)	(円)	△74.28	19.55	20.38	27.08	21.34
潜在株式調整後1株当たり当期純利益	(円)	-	17.68	18.42	26.59	21.33
従業員数	(名)	2,331	2,328	2,327	2,340	2,359

注:

- 売上高には、消費税等は含まれておりません。
- 2007年3月期から純資産額の算定にあたっては、「貸借対照表の純資産の部の表示に関する会計基準」(企業会計基準第5号)および「貸借対照表の純資産の部の表示に関する会計基準等の適用指針」(企業会計基準適用指針第8号)を適用しております。
- 1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失は普通株式に係る当期純利益又は当期純損失を普通株式の期中平均株式数で除して、算出しております。
- 事業年度末は3月31日であります。

財務報告
連結貸借対照表

2009年3月期および2008年3月期

(単位:百万円)

回次	第105期	第104期
決算年月	2009/3期	2008/3期
資産の部		
流動資産:		
現金および預金	37,311	30,408
受取手形および売掛金	26,883	53,858
有価証券	245	244
たな卸資産	-	41,957
商品および製品	6,364	-
仕掛品	17,518	-
原材料および貯蔵品	11,282	-
繰延税金資産	453	4,206
その他	3,653	7,635
貸倒引当金	△173	△158
流動資産合計	103,540	138,153
有形固定資産:		
建物および構築物	56,643	56,485
減価償却累計額	△36,615	△35,266
機械装置および運搬具	243,172	242,459
減価償却累計額	△195,791	△188,455
工具、器具および備品	12,724	13,117
減価償却累計額	△10,801	△10,806
土地	14,203	12,520
リース資産	42	-
減価償却累計額	△3	-
建設仮勘定	5,220	3,037
有形固定資産合計	88,796	93,092
無形固定資産:		
電話加入権	11	11
その他	240	27
無形固定資産合計	252	39
投資その他の資産:		
投資有価証券	10,862	16,484
長期貸付金	1,019	1,313
前払年金費用	14,360	13,922
繰延税金資産	271	273
その他	940	794
貸倒引当金	△24	△25
投資その他の資産合計	27,428	32,763
固定資産合計	116,477	125,895
資産合計	220,017	264,048

経営の状況

CSR活動のハイライト

CSRマネジメント

社会性報告

環境報告

財務報告

連結貸借対照表

(単位:百万円)

回次	第105期	第104期
決算年月	2009/3期	2008/3期
負債の部		
流動負債:		
支払手形および買掛金	13,154	31,865
短期借入金	2,497	1,663
一年内返済予定の長期借入金	5,646	20,977
リース債務	8	-
未払法人税等	244	2,008
役員賞与引当金	-	244
繰延税金負債	166	1
その他	10,748	14,451
流動負債合計	32,466	71,213
固定負債:		
新株予約権付社債	30,000	30,000
長期借入金	35,800	21,641
リース債務	32	-
長期未払金	992	1,385
繰延税金負債	6,070	1,364
退職給付引当金	9,163	9,008
役員退職慰労引当金	973	1,198
その他	121	81
固定負債合計	83,155	64,679
負債合計	115,621	135,892
純資産の部:		
株主資本:		
資本金	25,016	25,016
資本剰余金	27,898	27,898
利益剰余金	47,093	63,161
自己株式	△1,609	△1,611
2009年3月31日現在 2,665,366株		
2008年3月31日現在 2,666,097株		
株主資本合計	98,399	114,465
評価・換算差額等		
その他有価証券評価差額金	2,949	6,171
為替換算調整勘定	△1,648	1,888
評価・換算差額等合計	1,301	8,060
新株予約券	148	99
少数株主持分	4,546	5,530
純資産合計	104,395	128,155
負債純資産合計	220,017	264,048

財務報告
連結損益計算書

2009年3月期および2008年3月期

(単位:百万円)

回次	第105期	第104期
決算年月	2009/3期	2008/3期
売上高	222,060	253,462
売上原価	202,009	220,661
売上総利益	20,050	32,800
販売費および一般管理費	20,533	21,916
営業利益又は営業損失(△)	△482	10,884
営業外収益		
受取利息	249	324
受取配当金	313	290
受取賃貸料	70	79
物品売却益	260	186
デリバティブ評価益	-	328
雑収入	401	617
営業外収益合計	1,295	1,827
営業外費用		
支払利息	840	634
固定資産処分損	435	674
為替差損	683	1,250
デリバティブ評価損	141	-
雑損失	515	820
営業外費用合計	2,616	3,379
経常利益又は経常損失(△)	△1,804	9,332
特別損失		
減損損失	813	277
特別損失合計	813	277
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失(△)	△2,618	9,055
法人税、住民税および事業税	525	2,792
過年度法人税等	212	-
法人税等調整額	11,039	277
法人税等合計	11,776	3,070
少数株主利益又は少数株主損失(△)	△289	291
当期純利益又は当期純損失(△)	△14,105	5,692

経営の状況

CSR活動のハイライト

CSRマネジメント

社会性報告

環境報告

財務報告

連結損益計算書

連結株主資本等変動計算書

2009年3月期および2008年3月期

(単位：百万円)

回次	第105期	第104期
決算年月	2009/3期	2008/3期
株主資本		
資本金		
前期末残高	25,016	25,016
当期末残高	25,016	25,016
資本剰余金		
前期末残高	27,898	27,898
当期末残高	27,898	27,898
利益剰余金		
前期末残高	63,161	59,410
当期変動額		
剰余金の配当	△1,962	△1,966
当期純利益又は当期純損失(△)	△14,105	5,692
自己株式の処分	△1	△7
連結子会社減少に伴う増加高	-	32
当期変動額合計	△16,068	3,751
当期末残高	47,093	63,161
自己株式		
前期末残高	△1,611	△1,000
当期変動額		
自己株式の取得	△2	△692
自己株式の処分	5	81
当期変動額合計	2	△610
当期末残高	△1,609	△1,611
株主資本合計		
前期末残高	114,465	111,325
当期変動額		
剰余金の配当	△1,962	△1,966
当期純利益又は当期純損失(△)	△14,105	5,692
自己株式の取得	△2	△692
自己株式の処分	3	74
連結子会社減少に伴う増加高	-	32
当期変動額合計	△16,066	3,140
当期末残高	98,399	114,465

経営の
状況C
S
R
2
0
0
8
年
度
の
活
動
ハ
イ
ラ
イ
トC
S
R
マ
ネ
ジ
メ
ン
ト社
会
性
報
告環
境
報
告連
結
株
主
資
本
等
変
動
計
算
書財
務
報
告

財務報告 連結株主資本等変動計算書

2009年3月期および2008年3月期

(単位:百万円)

回次	第105期	第104期
決算年月	2009/3期	2008/3期
評価・換算差額等		
その他有価証券評価差額金		
前期末残高	6,171	9,596
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△3,221	△3,425
当期変動額合計	△3,221	△3,425
当期末残高	2,949	6,171
為替換算調整勘定		
前期末残高	1,888	1,060
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△3,537	827
当期変動額合計	△3,537	827
当期末残高	△1,648	1,888
評価・換算差額等合計		
前期末残高	8,060	10,657
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△6,758	△2,597
当期変動額合計	△6,758	△2,597
当期末残高	1,301	8,060
新株予約権		
前期末残高	99	31
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	49	68
当期変動額合計	49	68
当期末残高	148	99
少数株主持分		
前期末残高	5,530	5,315
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△983	214
当期変動額合計	△983	214
当期末残高	4,546	5,530
純資産合計		
前期末残高	128,155	127,329
当期変動額		
剰余金の配当	△1,962	△1,966
当期純利益又は当期純損失(△)	△14,105	5,692
自己株式の取得	△2	△692
自己株式の処分	3	74
連結子会社減少に伴う増加高	-	32
株主資本以外の項目の当期変動額(純額)	△7,693	△2,314
当期変動額合計	△23,759	826
当期末残高	104,395	128,155

経営の状況

CSR活動のハイライト

CSRマネジメント

社会性報告

環境報告

財務報告

連結株主資本等変動計算書

財務報告 連結キャッシュ・フロー計算書

2009年3月期および2008年3月期

(単位：百万円)

回次	第105期	第104期
決算年月	2009/3期	2008/3期
営業活動によるキャッシュ・フロー		
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失(△)	△2,618	9,055
減価償却費	14,794	14,754
減損損失	813	277
前払年金費用の増減額(△は増加)	△437	△1,004
退職給付引当金の増減額(△は減少)	192	△72
未払確定拠出年金移行掛金の減少額	△358	△394
貸倒引当金の増減額(△は減少)	26	△36
受取利息および受取配当金	△562	△614
支払利息	840	634
為替差損益(△は益)	233	685
有形固定資産売却損益(△は益)	△5	172
有形固定資産処分損益(△は益)	298	370
売上債権の増減額(△は増加)	25,813	4,338
たな卸資産の増減額(△は増加)	5,197	△4,538
仕入債務の増減額(△は減少)	△13,507	△3,939
その他	△1,874	△206
小計	28,845	19,479
利息および配当金の受取額	564	616
利息の支払額	△739	△633
法人税等の支払額	△2,351	△3,384
営業活動によるキャッシュ・フロー	26,319	16,078
投資活動によるキャッシュ・フロー		
定期預金の増減額(△は増加)	△0	△10
有形固定資産の取得による支出	△15,951	△18,664
有形固定資産の売却による収入	36	139
投資有価証券の取得による支出	△1	△4
連結の範囲の変更を伴う子会社株式の売却による収入	-	232
子会社株式の取得による支出	△46	△6
出資金の払込による支出	△115	-
貸付けによる支出	-	△67
貸付金の回収による収入	293	176
その他	△65	12
投資活動によるキャッシュ・フロー	△15,849	△18,190
財務活動によるキャッシュ・フロー		
短期借入金の純増減額(△は減少)	1,172	△331
長期借入れによる収入	20,000	650
長期借入金の返済による支出	△20,933	△843
ファイナンス・リース債務の返済による支出	△0	-
少数株主からの払込みによる収入	-	109
自己株式の取得による支出	△2	△692
自己株式の処分による収入	1	0
ストックオプションの行使による収入	2	73
配当金の支払額	△1,962	△1,964
少数株主への配当金の支払額	△72	△75
財務活動によるキャッシュ・フロー	△1,796	△3,072
現金および現金同等物に係る換算差額	△1,769	46
現金および現金同等物の増減額(△は減少)	6,904	△5,137
現金および現金同等物の期首残高	30,491	35,628
現金および現金同等物の期末残高	37,396	30,491

経営の状況

CSR活動
2008年度の
ハイライト

CSR
マネジメント

社会性報告

環境報告

連結キャッシュ・フロー計算書

財務報告

愛知製鋼の沿革

組織・体制等	あゆみ	設備・技術・製品
アイチユーエスエイ株式会社と ルイビルフォージアンドギアワークスエルエルシーを統合し、 アイチフォージユーエスエイ株式会社に社名変更	'09	
愛旺科技株式会社設立	'08	地下街ナビゲーション技術開発 世界初、3軸磁気ジャイロセンサー開発 ローリングミル8号ライン竣工
アイチマグファインチェコ有限会社設立 中小形精整リエンジ完工	'07	3号電気炉環境対策設備竣工 「鉄力あぐりグレート」「鉄力あぐりスーパ」開発 ニッケル再資源化設備ブリケット製造設備設置 研削材「ASショット」商品化
第7鍛造工場操業開始	'06	「鉄力あぐりB10・C10」開発 ナノテスラ磁界検知の「高感度MIセンサー」開発
	'05	スラグリサイクル技術「ANRP法」開発 世界最小サイズのモーションコントロールセンサー 『G2(ジー・スクウェア)モーションセンサー』商品化
第2棒線圧延工場生産累計1,000万トン達成	'04	
第6鍛造工場操業開始 インドネシアジャカルタに アイチ フォージングインドネシア株式会社設立 岐阜工場を設置	'03	新チタン合金「ASTA」開発 植物活性材「鉄力あぐり・あくあ」商品化
第2製鋼工場生産累計2,000万トン達成 中国上海に鍛造合弁会社設立(上海愛知鍛造有限公司) 鍛造用金型加工事業で株式会社アステックス設立 タイバンコクに アイチ インターナショナル(タイランド)株式会社設立	'02	
アメリカケンタッキー州に ケンタッキー アドバンスト フォージエルエルシー設立	'01	超高感度アモルファスMI(磁気インピーダンス)センサー開発 Pb(鉛)フリー快削鋼「エコスカット鋼」開発 ステンレス鉄筋コンクリートバー「サスコン」商品化
アイチ・マイクロ・インテリジェント株式会社設立 ドイツデュッセルドルフにアイチ ヨーロッパ有限会社設立 環境報告書をホームページで公開開始	'00	
	'99	高強度クランクシャフト開発
ISO14001認証取得全工場 (知多、刈谷、鍛造、東浦)で完了 ISO9000シリーズ認証取得全工場 (知多、刈谷、鍛造、東浦)で完了 上海駐在員事務所、ソウル駐在員事務所開設	'98	
アメリカケンタッキー州にアイチユーエスエイ株式会社設立 アメリカケンタッキー州に鍛造合弁会社設立 (ルイビルフォージアンドギアワークスエルエルシー '99より100%子会社化)	'97	
ホームページ開設	'96	ステンレス構造部材商品化 ネオジウム系異方性ボンド磁石「マグファイン17」商品化
フィリピンの鍛造会社を子会社化 (アイチ フォージングカンパニー オブアジア株式会社)	'95	高強度コンロッド開発
	'94	冷間鍛造品生産開始 高強度高靱性ベイナイト鋼開発
東浦工場操業開始	'93	迅速浸炭用鋼開発
PM優秀事業場賞特別賞受賞	'92	歯科用磁性アタッチメント「マグフィット600」商品化 ホットホーマ(高速鍛造)ライン操業開始
石川賞受賞	'91	
	'90	50トン炉複合製鋼プロセス(EF-AR-LD-BT/CC)完成
第2棒線圧延工場操業開始	'89	
	'88	三元快削鋼開発[クランクシャフト用に量産化] チタン形材商品化
デミング賞実施賞受賞	'87	
	'85	長寿命高品質軸受鋼を協力メーカーと共同開発
第2製鋼工場操業開始	'82	新製鋼設備(80トンEF-LF-RH-BL/CC)操業開始 複合製鋼プロセス技術開発
PM優秀事業場賞受賞	'80	非調質鋼開発[クランクシャフト用に量産化]
	'78	6,000トン鍛造プレス機操業開始
鍛造工場操業開始	'64	
	'58	ステンレス圧延アングル商品化
社名を愛知製鋼株式会社に改称	'45	
知多工場操業開始	'43	
製鋼部門が分離独立し 豊田製鋼株式会社設立(現 東海市)	'40	
株式会社豊田自動織機製作所 (現 株式会社豊田自動織機)内に製鋼部門設置	'34	

 愛知製鋼株式会社

お問い合わせ先: 総務部 総務・広報室

〒476-8666 愛知県東海市荒尾町ワノ割1番地

Tel. 052-603-9216

Fax. 052-603-1835

<http://www.aichi-steel.co.jp>

発行: 2009年8月

