



熱く、強く、まっすぐに。

愛知製鋼レポート 2010

A I C H I S T E E L R E P O R T

AICHI STEEL

経営理念

国際的視野にたち、活力に溢れ、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、全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んでいる

Contents

熱く、強く、まっすぐに。愛知製鋼



愛知製鋼レポート2010について

■編集方針

「愛知製鋼レポート」は、愛知製鋼および愛知製鋼グループの2009年度の取り組みを、具体例を交えて開示するとともに、目標が未達だった項目については、その要因と今後の対策をできる限り掲載するようにしました。また、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、「社会性報告」「環境報告」「財務報告」(Annual Reportを含む)の3つの切り口から情報を開示しております。

■表記について

役職制度改定に伴い、昨年まで記載していた「リーダー職」を「基幹職」と表記しています。新規と継続の活動を分かりやすくするため、新規の取り組みに をつけています。

■対象読者層

本報告書は、お客様、お取引先様、株主・投資家の皆様、地域・社会の皆様、そして、社員・関係会社の皆様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

本報告書は、基本的に2009年度(2009年4月～2010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。

■発行日

2010年8月(次回は、2011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



経営の状況

トップメッセージ	2～5
事業概要	6～7



特集

おかげさまで70年	8～11
愛知製鋼と生物多様性	12～13



CSRマネジメント

CSR方針	14～15
-------	-------



社会性報告

コーポレートガバナンス	16
コンプライアンス	17
リスクマネジメント	18
お客様とともに	19～20
お取引先様とともに/株主・投資家の皆様とともに	21
社員とともに	22～25
地域・社会とともに	26～27



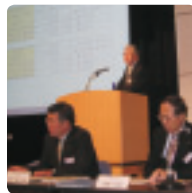
環境報告

環境活動方針	28～29
環境マネジメント	30～31
地球温暖化防止	32～33
マテリアルフロー	34
副産物	35
化学物質、大気、水質データ	36～37



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	38～40
5年間財務サマリー	41
連結貸借対照表	42～43
連結損益計算書	44
連結株主資本等変動計算書	45～46
連結キャッシュ・フロー計算書	47



愛知製鋼の沿革	48
第三者意見	49

トップメッセージ

基幹事業で「ナンバーワン」、 新規事業で「オンリーワン」を目指して。



取締役社長
安川彰吉

黒字化達成を果たした、ピンチを好機ととらえるマネジメント

2008年秋の世界金融危機の影響から脱することはできたのでしょうか？

危機直後の2009年初めは、需要が急速に落ち込み、大幅な減産を余儀なくされ、2008年度は赤字になりました。しかし、4月から徐々に生産量が戻り、9月に単月黒字に回復して以降、社内チャレンジ目標とした通期の黒字を達成しました。黒字化の外的要因としては、需要が想定より少し回復したこと、原材料の価格が比較的安定していたこと、この2点があげられます。内的要因では、これは全従業員の原価低減や各種改善努力の賜物と言うほかありません。

厳しい1年になることは予測できましたので、私は試練の時は好機であると考え、2009年度の方針に『時今元正』と掲げました。「時は今、元から正す。すなわち、今こそチャンスの時、原点に立ち戻り、元から徹底的に見直し、正して、再成長を目指す」という意味です。全従業員がこの方針によく呼応し、繁忙期には見逃していたロス改善や徹底したムダ削減に一丸となって取り組み、原価低減活動を推進した結果、早期に黒字回復を実現することができました。

2015年を目標に、次世代新商品・新市場の創生に取り組む

2009年度の具体的な取り組みや成果について教えてください。

企業体質の強化を図る第一の基本は、ムダをなくすことです。当社は昨年から、2年以内に100億円の原価低減を目標とした「Z100[※]」プロジェクトを推進していますが、そのために、まずコストに対する意識改革に取り組みました。それは、固定費は基準内賃金と設備償却費のみ、それ以外の費用はすべて変動費と見る考え方です。その視点で見直していくと、たとえば設備稼働のON・OFF一つにしても、私たちの事業は装置産業、しかも設備・機械が大規模ですから、電力消費量に大きな違いがあることが見えてきます。操業では、エネルギーロスを極小化してエネルギー効率を高めること。ラインでは、不良を低減

し、歩留まりを高めること。ムダ改善の大きな課題である操業ロス、不良ロスの両面から、知恵を絞り工夫を重ねて原価低減を進め、「Z100」の目標の約半分を1年間で達成することができました。「Z100」への取り組みでは、毎四半期（3カ月）を1年とみなして考え、行動していくように指示しています。2009年度は全従業員がよく期待に応え、スピード感を持って仕事をしてくれたと思います。2010年度に向けての課題はさらなるロスの低減と生産性の向上。ラインでは、比較的易しいロスの改善は進みました。今後はさらに難しいロス削減活動や各種生産性向上に取り組んでいきます。

※「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」を由来に命名したプロジェクト

愛知製鋼の強みについて、また弱点の克服についてどうお考えですか？

愛知製鋼の基幹事業の強みは、世界ナンバーワンの鋼材・鍛造品一貫生産であり、トヨタグループ企業として、メーカーと直結した商品開発ができることです。また、トヨタグループの目指す姿や目標を共有しながら事業展開もできます。しかし、その反面において、自動車分野への依存度が高い。これが企業としての弱点にもつながっています。

この課題に対し、持続的成長に向けた全社戦略として、私は「1-3-7論」というものを考えています。2009年を着手の1年目と位置づけ、基幹事業では3年後の2011年までに「7割操業で利益の出る体質」を創りあげる。これは損益分岐点を下げる活動であり、「Z100」の活動そのものです。そして、7年後の2015年までに生産プロセス改

革とグローバル拠点の再構築を実現します。

また、新規事業である電磁品事業についても、2010年3月単月黒字という明るい成果があります。私は、この電磁品事業の2010年度通期黒字化を目標にし、さらに2015年までにデファクト化、世界のオンリーワン技術に育てていきたい。

新産業革命といわれる大きな変化に向けて、この数年が基幹事業にとっても新規事業にとってもターニングポイントになるでしょう。そのような変化にも柔軟に対応しつつ、新たに愛知製鋼の強みを最大限に活かした次世代新商品・新市場の創生を目指したプロジェクトを本年立ち上げたので、今後強力に推進していく考えです。

持続的な成長が可能な 事業展開に向けて。

「自変元正」をモットーに、小さくとも存在感のある企業に

2010年はどのような経営に取り組まれますか？

2010年度は、リエンジ*のスタートとして重要な1年と位置づけています。ですから、改革を支えるマネジメントとして、昨年の『時今元正』から、今年は『自変元正』を社長方針としました。会社も、従業員も「自ら変わり、自ら変え、元から正す」ことに取り組んでいきます。自変とは、自ら考えることを習慣にし、それを言葉や文字にし、自ら行動するという「自変サイクル」を回し、「考動力」を身につけていく中から可能になるものです。会社は一人ひとりの「考動」を必要としており、私も全従業員の「自力」に大いに期待しています。

※リエンジニアリング:全く新しい発想のもと、業務内容や方法を根本的に見直すこと

具体的な取り組みでは、2010年1月、企画力・計画力や現場力向上のための大規模な組織改正を実施しました。これは“明日への準備”のため、バランスの良い事業配分を考えて取り組んでいくための体制固めです。また、基幹事業では来春竣工に向けてNo.3連続鋳造機の建設が順調に進んでいます。新規事業においても2010年5月、マグファイン磁石生産の新拠点「関工場」(岐阜県)が稼働しました。このように、2010年度は、次の成長を目指して着々と準備する1年にしたいと考えています。

今後、愛知製鋼をどのような企業にしていきたいとお考えですか？

持続的な成長が可能な企業にしたいと思います。2015年長期ビジョンでは、「品質、技術で世界ナンバーワンの鋼材・鍛造品一貫メーカー」「素材ベースの先進開発力で、



地球環境とクルマの進化に貢献」「ブランド力が広く認識され、地域のシンボリック的存在」となる企業を目指しています。そのためには、第一に着実に利益が上げられる企業体質、事業構造を築き上げなければなりません。2010年の年次経営計画では、その足固めとして、揺るぎない収益基盤の確立と定着に取り組んでいきます。

2008年の世界金融危機から私たちが学んだことは、人々の価値観が「地球と人にやさしい社会へ」と大きくシフトし、今、私たちは確実に歴史の重要な転換期にいるということです。ダイナミックなパラダイム・チェンジが起きようとしている今、時代を先取りし、サステナブルなビジネスに向かってチャレンジしていかなければなりません。同時に、すべてのステークホルダーに対して、CSRへの期待にしっかり応えていくことが大切と考えています。

「正直」「清掃」「安全」を第一にする企業文化「1S」を推進

愛知製鋼はCSRをどのように進めていくべきとお考えですか？

CSRの第一義は、存在価値のある企業として永続的に存続していくことです。私たちの事業は巨大な装置産業ですが、企業規模から言えば、それほど大きな存在ではありません。しかし、小さくとも存在感のある会社、必要性を世界から求められる会社になりたいと考えています。そのような企業にしていくためには、お客様、従業員、地域社会、株主、あらゆるステークホルダーの期待に、高いトータル・バランスを保持しながら応えていかなければなりません。このレポートが環境面、社会面、経済面の3つの側面からトータルな情報開示を目指しているのも、同様な視点からです。

特に日本は環境立国として、資源循環型社会の形成を国策としています。当社の事業は、鉄スクラップを原料として付加価値の高い製品を再生産する資源循環型企業です。地球温暖化防止に向けても、さらなる社会のニーズに対応して、CO₂排出量を現在の目標値をさらに高い目標に変えて、大幅に削減していきたいと考えています。

このような環境、社会、経済に対する、あらゆる企業行動においてもっとも重要なこと、それは「正直」であることだと私は考えています。この「正直」に「清掃」と「安全（セーフティ）」を加えた3つのSを第一にする「1S」を、私は愛知製鋼の企業文化にしたいと取り組んでいます。



「1S」を企業文化とすることで、CSRとどう結びついていくのでしょうか？

3つのSを第一にする「1S」は、大きな失敗や事故の未然防止となる「正直」、品質・生産性向上の基本となる「清掃」、リスクの顕在化やルール遵守の徹底による「安全」を第一にする、ということ。これは、従業員一人ひとりの心がけであると同時に、組織論でもあるのです。「正直」はコンプライアンスの基盤、「清掃」はクリーン&オープン、「安全」はリスク管理というように、組織の健全な体質づくりに直結します。ですから、「1S」の浸透と定着を図るためシンボルマークを作成し、旗も作って掲げることにしました。文字通り、私自身が旗振り役となり、全社、グループ、仕入先へと「1S」の醸成を図っていく考えです。「1S」は、私が掲げる「自変元正」や「考動」と根本に

おいて相通ずるものです。CSRに良く応えていくことも、良い仕事をする 것도、良いプロセスを経て良い結果を得る、ということでは共通します。また、これらを推進することが、ある意味、人材育成の究極でもあると私は思っています。

今年3月、当社は創立70周年を迎えました。創業時は大変な苦勞の連続だった、と聞き及んでいます。その諸先輩方の苦勞を振り返り、原点を確認するとともに、70周年を「第2の創業」と位置づけて新たな気持ちでチャレンジしていきたい。また、「1S文化」の推進を通して、どのように社会や時代が変化しても、変わることなく信頼され続ける企業経営に取り組んでいく所存です。

事業概要

□ 会社概要

創 立	1940年3月8日	事 業 所	本社:愛知県東海市
資 本 金	25,016百万円(2010年3月末)	営業拠点:	東京・大阪・福岡
代 表 者	取締役社長 安川彰吉	海外事務所:	上海・ソウル
従 業 員	2,330名(2010年3月末)	生産拠点:	知多・刈谷・鍛造・東浦・岐阜・関
事 業 内 容	鋼材、鍛造品、電磁品の製造と販売	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)

□ 主要製品

詳しくはHPへ 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。



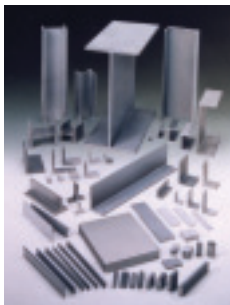
鍛造品

特殊鋼材を母材として成形・鍛錬してできます。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。



ステンレス鋼

強靭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、建材などに利用されています。



電磁品・鉄力めぐり

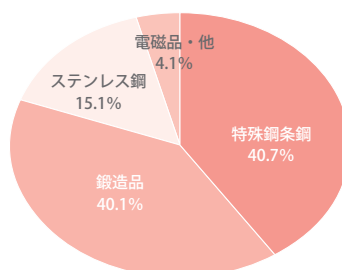
特殊鋼づくりのノウハウを活かし、電子部品、磁石、センサーなどを開発しています。また、鉄の秘めた力で植物の生長を助ける「鉄力めぐり」もあります。



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

売上構成比(金額ベース・単独)



2009年度実績

□ 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		
	2009年度	2008年度	前期比	2009年度	2008年度	前期比
売上高	174,278	222,060	-21.5	141,093	181,317	-22.2
営業利益	4,313	-482	-	3,153	-3,208	-
経常利益	3,906	-1,804	-	2,640	-3,476	-
当期純利益	6,625	-14,105	-	5,966	-14,572	-
純資産	112,376	104,395	7.6	102,592	95,919	7.0
総資産	242,350	220,017	10.2	222,210	200,006	11.1

□ 愛知製鋼グループ

詳しくはHPへ 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
- ・近江鋳業株式会社
- ・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

海外子会社(8社)

- ・アイチフォーミ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会社(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)
- ・アイチフォーミ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会社(AMC)
- ・愛旺科技株式会社(AMIT)

関連会社

- ・東海特殊鋼株式会社

特集

special

おかげさまで70年

1940 - 2010

モータリゼーションを支えて

愛知製鋼の誕生

1926年、「日本の発明王」豊田佐吉は「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、製作所内に自動車用特殊鋼を開発するための製鋼部を設立しました。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（現：愛知製鋼株式会社）」（刈谷市）として創業。喜一郎は、自動車製造には、目的に合った高品質な材料を自前で供給する必要があると考え、「良きクルマは良きハガネから」を理念としました。



圧延する様子(1942年)

苦境を越えてモータリゼーション^{※1}へ

設立当初から、戦争による物資の不足等に見舞われ、苦境が続いた当社でしたが、製鋼法の近代化や設備合理化等の積極的な技術開発により苦難を乗り越えていきます。「愛知のばね鋼（板ばね）」や「ステンレスアングル（山形鋼）」などのブランドが誕生したのは、苦境に負けず、愚直なモノづくりへの挑戦の証ともいえるでしょう。

高度経済成長期に入ると、転機が訪れました。所得の向上とともに、国民がより豊かな生活を求め、モータリゼーションが加速したのです。当社は、大型電気炉の導入をはじめとする設備投資で鋼材の供給体制を整えました。1964年には、それまで刈谷市にて生産していた鍛造事業増強のため、本社地区（東海市）で鍛造工場を操業しま



第1鍛造工場(1964年)

愛知製鋼の歴史 ①	時代背景	1941 太平洋戦争 1945 終戦	1950 朝鮮戦争 1955 高度経済成長始まる	1966 マイカー元年 (トヨタ「カローラ」、日産「サニー」発表)	1973 第1次オイルショック 1979 第2次オイルショック	
	西暦	1930年	1940年	1950年	1960年	1970年
会社の動き	1934 (株)豊田自動織機製作所内に製鋼部創設	1940 豊田製鋼(株)創立 1943 知多工場操業 1945 愛知製鋼(株)に改称			1964 鍛造工場操業	
新製品・技術の歴史			1951 製鋼法の近代化と圧延設備の更新 1954 デスケーリング装置で「愛知のばね鋼」業界に名声 1958 ステンレス圧延アングル商品化			1975 ステンレス溶接チャンネル商品化 1978 6,000トン鍛造プレス機導入

した。これにより、世界屈指の「鋼鍛一貫生産^{※2}」が可能になり、お客様のニーズにより早く・スムーズに応えられる体制が整ったのです。

※1 自動車が大眾に普及すること

※2 特殊鋼鋼材と鍛造品を一連の流れで生産すること

進化し続ける技術

1982年、世界初の複合製鋼プロセス技術の開発に成功。この背景には自動車生産台数の増加、オイルショックや自動車排出ガス規制強化による、材料の軽量化・高強度化、そして短納期化のニーズがありました。私たちは、長年培ってきた技術で、鋼材の品質や生産性を画期的に向上させ、短納期化にも大きく貢献しました。鍛造においても、当時革新的な6,000トンプレス機の導入でクランクシャフトなどの大物鍛造品を可能にしたほか、熱冷複合鍛造技術で高強度な鍛造品を世に送り出し、進化を遂げてきました。私たちは、クルマの進化を支える高品質で信頼性の高い「素材」の提供という「志」を愚直に実行してきたのです。



複合製鋼プロセスの80トン電気炉(左)、真空脱ガス装置(右)

高付加価値化と新事業へ

90年代、それまでの大量生産・大量消費から、個々の顧客ニーズに応える小ロット、多品種化が進みました。高付加価値で高品質な製品へのシフトが加速するにつれ、当社の鋼材では、浸炭時間の短縮が可能な迅速浸炭用鋼や金属疲労や衝撃に強い高強度高靱性ベイナイト鋼の開発、鍛造品では生産性の向上とともに強度と品質安定性

に優れた冷間鍛造品、高強度コンロッドの開発等が相次いで行われました。

また、より高付加価値の素材を追求し、鉄づくりの技術を活かして、「MIセンサ」や「マグファイン磁石」、「鉄力あぐり」といった新事業へも挑戦しています。特に「マグファイン磁石」は、自動車のシートモータに搭載され、快適なカーライフを支えています。



MIセンサ(左)とマグファイン磁石(磁粉、右)

グローバル化と世界の車産業を支えて

21世紀に入り、新興国を中心としてモータリゼーションが加速しています。当社は自動車メーカーの海外進出に合わせてグローバル化を進め、1995年、フィリピンでの現地法人設立を皮切りに、アメリカ、アジアでの生産体制を確立しました。現在、日本を含めた3極体制で「走る、曲がる、止まる」の自動車の基本性能を支える鋼材・鍛造品を世界中へ供給しています。

今、私たちを取り巻く環境はかつてないほど激変していますが、これからも、「熱く、強く、まっすぐに」、モータリゼーションを支え、新時代の素材を社会に提案・提供していきます。



鍛造部品100万本達成を記念して(AFIインドネシア:左2007年)、品質ISO/TS16949認証取得にて(AFUアメリカ:右2009年)

1985 G5プラザ合意(ドル高を是正)	1995 阪神淡路大震災	2001 米同時多発テロ	2009 民主党政権誕生
1980年	1990年	2008 リーマンショック	2000年
1982 第2製鋼工場操業 1989 第2棒線圧延工場操業	1993 東浦工場操業 1995 AFC設立 1997 A-USA、LFG設立 1998 上海・ソウル駐在員事務所開設	2000 Ae設立 2002 AIT、SAFC設立 2003 AFI、岐阜工場操業 2008 AMIT、AMC設立 2009 A-USAがLFGを吸収合併してAFUに 2010 関工場操業	2001 ステンレス鉄筋コンクリートバー「サスコン」商品化 2002 耐ピッチング高強度歯車用鋼「AG20」号口化ステンレス形鋼「スクリーンバー」商品化 2003 新チタン合金「ASTA」開発/「鉄力あぐり・あくあ」商品化 2005 「G'モーションセンサ」商品化 自動車シートモータ用4極マグファイン磁石商品化 2009 携帯電話用3軸電子コンパス商品化 No.3連続鋳造機着工
1980 非調質鋼/熱冷複合鍛造品開発 1982 複合製鋼プロセス技術開発 1985 ピレット連続鋳造設備操業/高品質軸受鋼開発 1986 ステンレス溶接H形鋼商品化 1988 三元快削鋼開発/チタン形材商品化	1992 歯科用磁性アタッチメント「マグフィット600」商品化 1993 迅速浸炭用鋼開発 1994 冷間鍛造品/高強度高靱性ベイナイト鋼開発 1995 高強度コンロッド開発 1997 ステンレス鋼新酸洗技術開発 1998 チタンパター「APTY」商品化 ISO9000シリーズ知多、刈谷、鍛造、東浦工場で認証取得 1999 高級刃物用ステンレス鋼「ACUTO440」開発		

特集

special

おかげさまで70年

1940 - 2010



環境にやさしく

環境管理体制の確立

1970年代、高度経済成長による発展とともに、当社は大気・水、騒音等の公害対策を加速させました。1971年、環境対策委員会を設置し、公害防止に関する方針や施策を決め、管理体制を確立しました。

環境意識の高まりに合わせて、1973年には環境管理強調月間がスタート。第1回目には工場緑化や、記念講演会、標語・ポスターの募集、社長工場巡視など多彩な行事を展開しました。



知多工場電気炉集じん装置
(1970年)

複合的な環境マネジメントへ

地球の開発がより活発にグローバルになるにつれて、酸性雨、オゾン層破壊、地球温暖化等、環境問題も局地的な問題から世界的で、より複合的なものになってきました。1996年、当社は環境保全活動を企業経営の最重点課題の一つと位置づけ、「愛知製鋼環境憲章」を策定しました。



ISO14001認証取得に向けて
(1997年)

1998年にはISO14001を知多、刈谷、鍛造、東浦工場で取得。また、これらの具体的な環境保全活動を、幅広く知っていただきたいの思いから、1999年度より「愛知製鋼環境報告書」(現:愛知製鋼レポート)を毎年開示しています。

生まれながらの資源循環型企業、環境技術へ挑戦

1940年の創業以来、私たちは鉄スクラップを原料として、電気炉で特殊鋼を製造してきました。この鉄スクラップは、市中で発生する鉄屑、自動車メーカー等で発生する端材、そして社内で発生する端材などであり、当社はこうした副産物を資源化しています。

また、近年では鉄スクラップ以外の副産物資源化にも積極的に取り組み、技術開発を進めています。廃自動車リサイクルに絡むカーシュレッダーダスト、鉄以外の有価金属(ニッケル、アルミなど)、電気炉でスクラップ溶解時に発生するダストの資源化など、数々の難題にチャレンジしています。

私たちは社会の一員として、社内外を問わず、これからも資源循環に貢献していきます。



ニッケルを再資源化する
ブリケット製品

愛知製鋼の歴史 ②	時代背景	1967 公害対策基本法	1973 第1次オイルショック 1979 第2次オイルショック	
	西暦	1960年	1970年	1980年
	環境・社会貢献への取り組み		1971 環境対策委員会、環境管理室発足 1973 第1回環境管理強調月間 1977 熱管理優良工場として名古屋通産局長表彰(知多工場、鍛造部) 1978 熱管理優良工場として名古屋通産局長表彰(刈谷工場) 資源エネルギー庁長官賞(知多工場、鍛造部)	1986 エネルギー管理優良工場で通産産業大臣賞(知多工場、鍛造事業部) 1987 白ノロ回収設備設置 1989 アスカム(体育館)オープン



地域・社会とともに

「人のために」の精神

当社の社会貢献の歴史は古く、創業時から地域の方のために救援の手を差し伸べてきました。

1945年、戦後の食料・燃料不足を少しでも改善するため、「塩」や「たどん^{※1}」を作り、地域の家庭に無償配給をしました。また台風などの地域の災害時にも、救援物資や義援金とともに、災害救助に協力してきました。特に1959年の伊勢湾台風では地域の離散した家族を探し当てるため、流木漂う濁流の中、舟を乗り入れて捜索協力するなど、積極的な活動をしました。

私たちは今後も企業市民として、この「人のために」の精神を受け継いでいきます。



塩づくり(左)、戦後の食料難解消のため生産に励む社員(右)

愛知製鋼ボランティア基金

90年代初頭、「香典返し」やバレンタインデーに贈られる儀礼的なチョコレートとそのお返しについて、その「志」を困っている方に寄付する「あげたつもり募金」「貰ったつもり募金」が設けられました。これが「愛知製鋼ボランティア基金(1993年)」の前身です。現在は、主旨にご賛同いただいた方から、冠婚葬祭に関わる「お返し」等

をボランティア基金に寄付いただき、基金から地域の福祉団体・施設に物品を寄付^{※2}し、皆様に役立てていただいています。



行政を介して物品を寄贈

子どもたちにモノづくりの喜びを

モノづくり企業の一員として、子どもたちにモノづくりの喜びを届けています。

東海市が主催する少年少女発明クラブでは、当社社員や技術学園生が、工作教室で先生となって、地元の小学生にモノづくりの楽しさを教えています。また、「鍛造技術の館」(⇒P26参照)では、モノづくりに興味のある方から等の見学を随時受け入れています。そして、今、70周年を機に市内小学校へ出張授業「鉄の教室」を企画しています。私たちは、普段なかなか気づかない、優れた素材である「鉄」を子どもたちに紹介し、未来に「モノづくり」の喜び・大切さを伝えていきます。



少年少女発明クラブにて

※1 木炭の粉末にふのりなどをまぜ、球状に固めて乾燥させた燃料。
 ※2 2009年度までに累計7300万円相当を寄付しています。

1992 環境と開発に関するリオ宣言(持続可能な開発を達成することを合意)	2010 名古屋でCOP10開催
1993 環境基本法 1997 京都議定書が採択	
1990年	2000年
1991 古紙リサイクルがスタート	2000 鍛造技術の館オープン/環境報告書をHPで公開
1992 資源リサイクル室を設置	2001 Pb(鉛)フリー快削鋼「エコスカット鋼」開発
1993 愛知製鋼ボランティア基金設立/「環境に関する行動指針」策定	2003 「鉄力あぐり・あくあ」商品化
1996 愛知製鋼環境憲章制定	2005 スラグリサイクル技術「ANRP法」開発
1997 西知多産業道路クリーン作戦開始	2006 長野県木祖村の除伐作業参加開始/環境取り組みプラン制定
1998 ISO14001、知多、刈谷、鍛造、東浦工場で認証取得	2007 ニッケル再資源化施設「フリケット製造設備」の設置/研削材「ASショット」商品化
	2008 地球温暖化防止部会発足
	2010 鍛造技術の館来館者2万人達成

愛知製鋼と生物多様性

2010年10月、名古屋市で開催される生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)。当社においても生物多様性にどのように向き合い、取り組みをしていけばよいのでしょうか。COP10支援実行委員会アドバイザーで名古屋市立大学大学院の香坂准教授にお話を伺いました。

地域の特性を活かし、五感に訴える活動を

2009年6月、先生にご講演いただきましたが、その時の感想を教えてください。

香坂 生物多様性という概念を現場に当てはめたら、一体何ができるのかという問題意識が強く、前向きに議論をされている印象を受けました。

最も印象深かったのは「鉄力あぐり」です。「鉄鋼」と聞いてすぐには結びつかない製品を、実は鉄に詳しいという特性を活かして作られたことが、意外性あって面白いと感じました。ただ、個別の製品での貢献に加えて、土地利用や地域など「面」での貢献に広げていくことが大事でしょう。



6月「生物多様性保全として企業、個人が取り組むべき課題」と題した講演会を開催し、約100名が参加

社会貢献の側面から今後、生物多様性に関してどのような活動が必要でしょうか？

香坂 比較的取り組みやすい緑化活動に関して言えば、「自社の工場の周りに木を植えました」だけではなく、木を植える際にも、「どういった場所に、どのように植えるかによって、その効果も相乗的によくなる」ということに留意して活動していただきたいと思います。生物多様性は土地をどのように使っていくのかに大きな関わりをもっているからです。

さらに一歩進んだ活動をするのであれば、「企業のノウハウとか副産物をうまく使って社会や他の生き物に役立つんだ」とはっと気づかせてくれるような積極的な取り組みがあるといいですね。

製造業も農業も盛んな東海地域に居を構える愛知製鋼で

すので、地域の特性を活かし、農業と工業を融合して、お互いにメリットのある活動がよいかと思います。例えば、鉄力あぐりを使って地域住民の方とともに農作物を栽培し、それを地域に還元する。「地産地消」といった具合に、地域性を出しつつ、「食」という五感を通じて、活動をした当人に恩恵がある活動をするとうまくいきます。



生物多様性：生物種の多さと、それらによって成り立っている生態系の豊かさ、さらには遺伝子の多様さ等を含めた概念。

生物多様性への取り組み

・資源循環型企業

当社は自動車メーカー・部品メーカーで発生する廃材(鉄スクラップ)を再利用して製品を製造しています。(⇒ P34 参照)

・ニッケルの再利用(鉱山開発の抑制)

ステンレス鋼の製造過程で発生する副産物からニッケル(レアメタルの1つ)を回収し、再利用しています。



ニッケル再資源化施設「ブリケット製造設備」



名古屋市立大学大学院 経済学研究科 准教授

香坂 玲氏

東京大学農学部卒業後、ハンガリーの中東欧地域環境センターで勤務。英国で修士、ドイツ・フライブルク大学の環境森林学部で博士号取得。2006年からカナダ・モンクトリオールの国連環境計画生物多様性条約事務局の勤務を経て、2008年4月より現職。COP10 支援実行委員会アドバイザー。国際連合大学高等研究所 客員研究員。

省エネ・省資源化の取り組みで生態系を守る

今後、事業を行う上で「生物多様性」は環境保全の点から避けては通れないものになってくると思いますが、当社が期待されていることは何だと考えられますか？

香坂 御社自身、あるいは業界と手を携えて、生態系の配慮に対するフロントランナーを目指していただきたいですね。

具体的に何をすればいいかで迷うと思いますが、生物多様性は、気候変動と要因が重なるところがあり、無理に二つを分ける必要はなく、CO₂ に対して取り組まれてきたよ

うな努力が、生物多様性にとっても有効になり得ます。ですから、生物多様性には直接関係ないと思われがちな例えば、省エネ、省資源化といった取り組みも生物多様性に貢献します。従来よりも資源を抑えた新製品の開発・製造は、他の国の資源開発圧力を下げており、生態系を守ることに繋がっているからです。

生態系と持続可能な付き合いを考え、新しいビジネスモデルを模索

海外拠点を含めた愛知製鋼グループとしての活動では、どのような点に気がつけたらよいでしょうか？

香坂 海外を含め様々な土地に製品を供給している事実を踏まえ、ただ売るのではなく、世界的な視野をもって、「この製品がその地で、環境へどのような影響を与えているか」という配慮をしていくことが大事です。また、今後さ

らに、発展途上国や新興国に広がりが出てくるのであれば、生態系と持続可能な付き合いを考えた新しいビジネスモデルを模索することも必要だと思います。

お話を伺って

当社は世界から資源を調達し、世界で製品を販売する以上、世界的な視野を持って製品開発・製造・販売に取り組み、同時に世界の生態系に配慮することが求められています。これまで生物多様性に対して、資源循環型企業として自然体で貢献してきましたが、これからは当社で取り組んできた環境製品・技術をベースにモノづくりの側面、そして社会貢献の側面から積極的、自発的な取り組みを展開していきます。

- ・日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズに参加表明
- ・COP10に係る中部経済連合会事業へ参画(小冊子に鉄力あぐりを掲載)
- ・生物多様性を2010年環境取り組みプランに追加(⇒P28参照)
- ・長野県木祖村の除伐作業へ参加(NPO法人緑の挑戦者)
- ・東海市21世紀の森づくりへ協力
- ・NPO法人「植物鉄栄養研究会(WINEP®)」への活動支援

※植物鉄栄養による地球環境改善に関する正確な最新の情報提供を行い、環境改善と生活の質の向上を図ることを目的とした団体



東海市 21 世紀の森づくりに参加した社員

CSR方針

全てのステークホルダーから信頼されるCSR経営を実践していきます。

CSR強調月間

CSR意識の浸透と高揚を図るため、10月を「愛知製鋼グループCSR強調月間」と定めています。2年目となる2009年度は、「愛知製鋼レポート2009」を教科書に当社のCSRの理念、中期計画、実績等を各職場での勉強会で確認しました。また、部門毎の「1S宣言」の実践や、「クリーンアイチデー」(⇒P26参照)として愛知製鋼グループ全体での地域美化活動を展開しました。



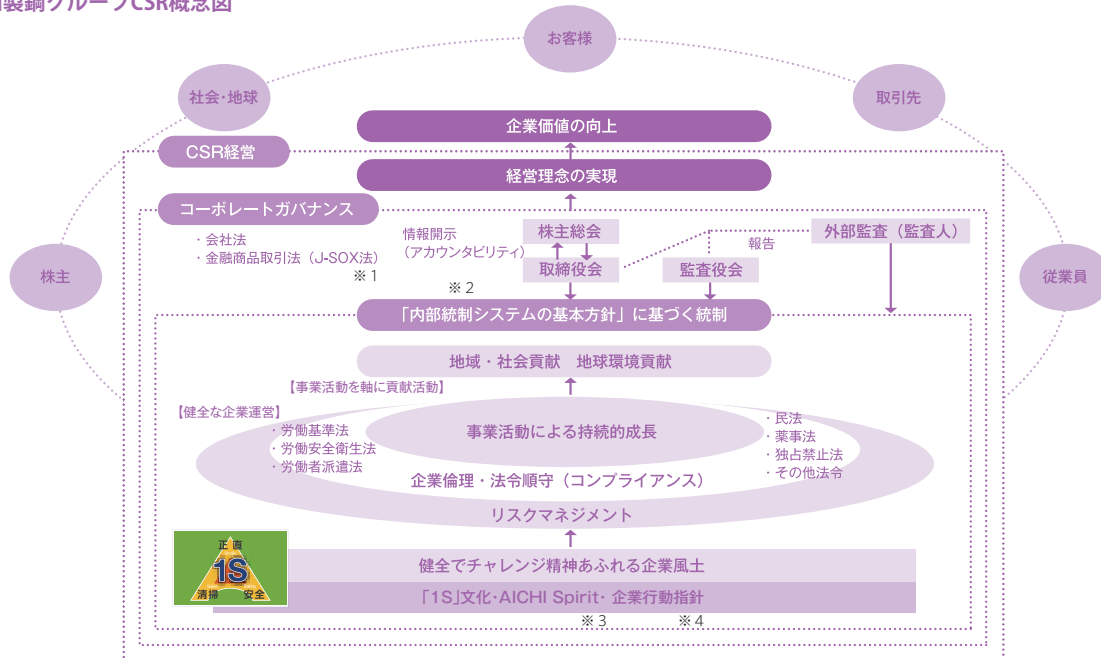
「愛知製鋼レポート2009」をもとに勉強会

1S文化の醸成

1Sとは3つのS、「正直」(Shojiki)、「清掃」(Seiso)、「安全」(Safety)を第一に考え、実践することです。社内報で毎号1Sについてとりあげているほか、1S旗を掲げるなど、当社の企業文化となるまで積極的に取り組んでいきます。



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みをつくり、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)

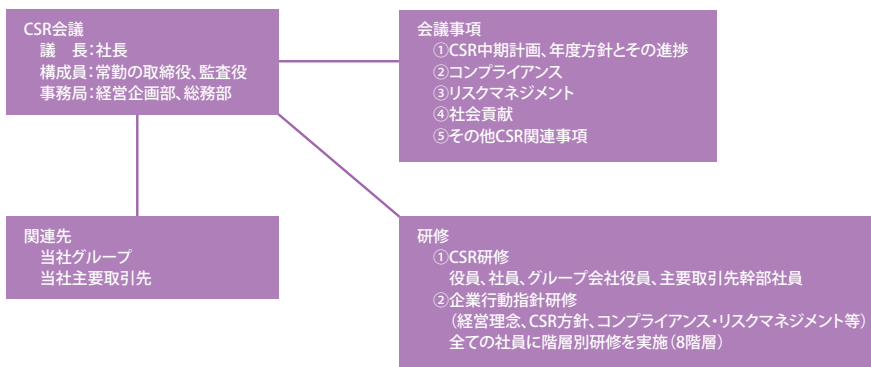
詳しくはHPへ http://www.aichi-steel.co.jp/com_info/index.html (愛知製鋼グループ企業行動指針)

○：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2009年度の活動実績

項目区分	重点取り組み項目	2009年度重点実施事項	評価	今後の進め方
I 活動マネジメント	1. 関連取引先を含めたCSR方針の浸透と徹底	・CSR月間の展開 ・サプライチェーンCSRガイドラインの作成	△	・1S浸透を促す活動の充実 ・ステークホルダーとのコミュニケーション充実 ・サプライチェーンCSRの展開
II 事業活動を軸に貢献活動	2. お客様のエコ指向に対応する商品・技術の開発と提供	・ハイブリッド車用部品の受注拡大 ・お客様ニーズに合った商品の提案	○	・車の進化を先取りする高機能材料・部品開発
	3. 環境調和型モノづくり改革と資源リサイクルでの貢献	・Z100プロジェクト活動によるスラグ処理低減や歩留改善	○	・3R(リデュース・リユース・リサイクル)技術追求による環境循環型企業への進化
	4. 環境・社会貢献につながる地域活動の展開	・拡大クリーンアイチデー実施 ・東海市森づくり事業等への参画 →延1,637名が参加	○	・社員のボランティア活動支援 ・海外子会社の地域貢献活動支援
III 健全な企業運営	5. 環境変化で生じるリスクの未然防止	・1S活動の展開 ・全社リスクの見直し	○	・リスクの未然防止活動の見える化
	6. 内部統制体制の強化とコンプライアンス意識の向上	・組織・職制見直しによる内部統制体制の整備	△	・自主監査ツールの整備と海外拠点への展開
	7. 地域・地球環境の維持活動	・Z100プロジェクト活動による熱効率改革 ・海外子会社における環境ISO認証取得	○	・熱効率改革によるCO ₂ 削減 ・子会社のISO取得支援
IV 成長を支える社員・企業風土	8. 仕事の質を高める人材育成とやりがい実現の場づくり	・汎用ツールによる業務効率化活動 ・職場マネジメントアンケートによる指標作成	△	・職場の人材育成実態調査と育成ビジョン構築
	9. 安全・快適な職場環境づくり	・1S文化醸成 ・「手摺に手を添える活動」展開 ・リスク評価実施拡大 ・高リスク評価作業の改善	△	・安全活動の進化、メンタルヘルス活動の充実 ・OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)の運用推進

CSR体制



コーポレートガバナンス

効率的で透明性の高い企業統治を目指しています。

NEW

「独立役員」の選定

東京証券取引所および名古屋証券取引所の上場規則改正（2009年12月および2010年2月）をうけ、独立性の高い社外役員である「独立役員」として社外監査役1名を選定し、2010年3月に両取引所に届け出ました。

金融商品取引法への対応

適用2年目の2009年度も、連結子会社を含めて、引き続き統制環境の整備・運用を進めました。結果、財務報告に係る内部統制（J-SOX）は、「重要な欠陥」に相当する不備事項なく、対応できました。

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て臨時に開催し、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。

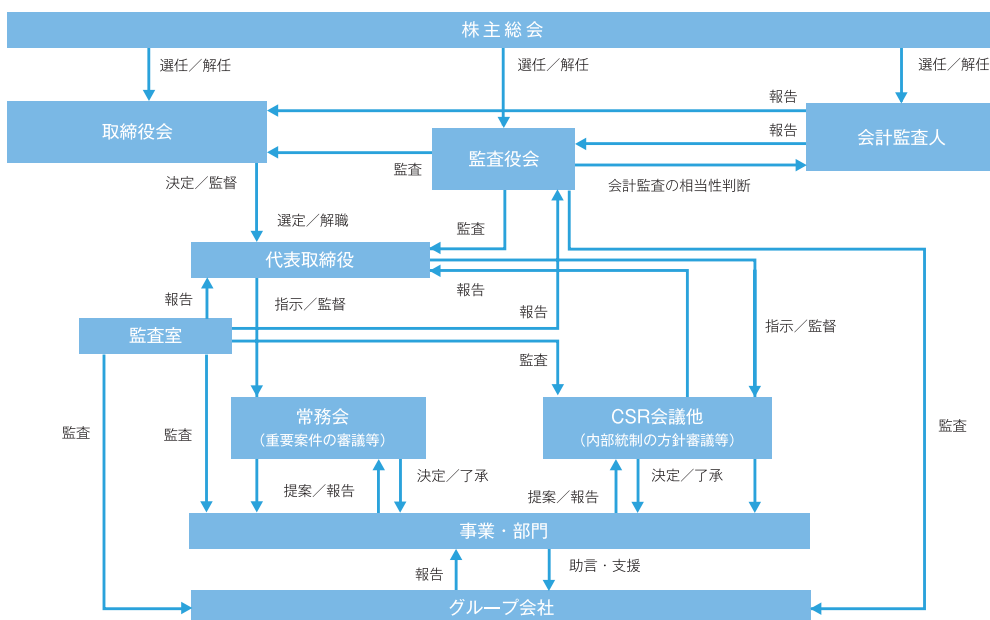
内部統制システム

「内部統制システム基本方針」については、毎年1回、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。2009年度のコンプライアンス体制・リスク管理・業務効率性確保等の運用状況について、問題なく維持・改善されていることを確認し、法令等変更（証券取引所の上場規則変更等）をふまえ、方針の変更は必要ないと判断しました。

2009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	16回	96%	100%	63%
監査役会	11回		100%	85%

コーポレートガバナンス体制模式図



コンプライアンス

人権・法令を守り、社会の良識を尊重して行動することで信頼される企業であり続けます。

□ 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、階層別にコンプライアンス研修を実施しています。また、コンプライアンスや身近な法律知識をEメールで全社員に配信する「法務ニュース」も発行しました。

階層別研修：8階層（新入社員～基幹職まで）

テーマ別研修：2回

研修名	対象	目的
下請法勉強会 (1月)	仕入担当者(グループ会社からも参加)	下請法遵守の徹底
独占禁止法勉強会 (1月～3月)	営業担当者	独占禁止法遵守の徹底

法務ニュースの発行:

従業員向けに9件(独占禁止法、下請法、労務関係、セクハラ、パワハラ、機密管理等)

役員向けに2件(他社事例の解説、コンプライアンス全般の啓蒙)



下請法勉強会

NEW □ コンプライアンスヒヤリ活動

コンプライアンスに関するヒヤとした経験や予知される危険を全社に募集し、188件の事例が挙がりました。コンプライアンス連絡会(年4回)にて報告するとともに、具体的な事例について対応のアドバイスを展開し、啓発しました。

■内訳

機密管理	85
交通安全	33
調達	20
労務	5
その他	45
合計	188

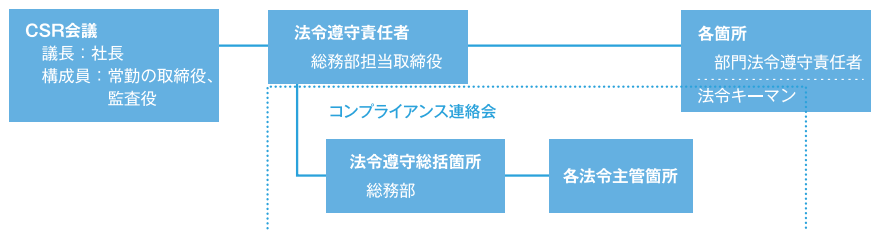
□ “ほっと”ライン運用状況

内部通報制度「愛知製鋼“ほっと”ライン」。2009年度は9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。運用や通報者保護のルールは、企業倫理規程に記載するとともに、社員食堂等に設置した案内板によりわかりやすく関係者に周知しています。

■“ほっと”ライン通報件数

年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
件数	2	11	5	5	9

■ コンプライアンス推進体制



リスクマネジメント

事業を取り巻くリスクに対し、万全の対策を期せるよう進めています。

□ 推進状況

2009年11月の「CSR会議」にて取り組みの報告と必要に応じてフォローをしています。また、経営環境の変化をふまえて全社リスクマップを改定しました。

NEW □ 安否確認システム導入

2009年8月、大地震発生時の通信のパニックを回避し、社員やご家族の安否をいち早く確認する「安否確認システム」を導入しました。これにより、すばやく、正確に安否を確認でき、また業務再開日時の連絡などを漏れなく一斉に行うことが可能になりました。



8月に訓練を実施

NEW □ 消防署と合同で防災訓練

2009年9月、全社一斉防災訓練に合わせて、東海消防署と合同で防災訓練を実施しました。当社は、災害発生時にも地域と連携して被害を最小限に留めていきます。



消火活動訓練



AED操作訓練

NEW □ 新型インフルエンザ対応

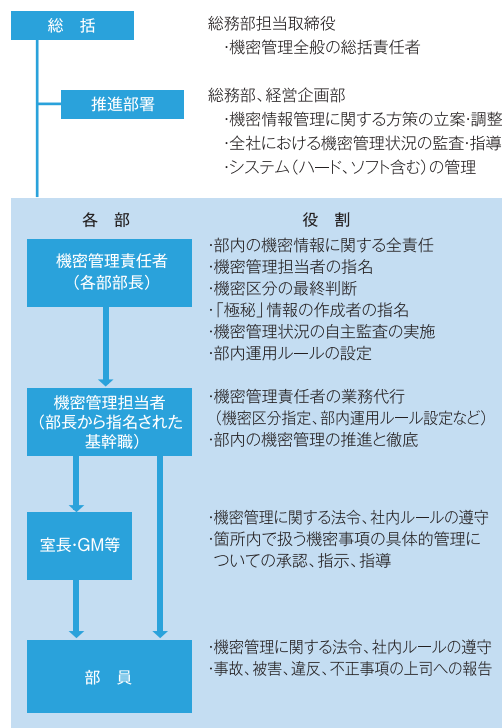
2009年4月にメキシコに端を発した新型インフルエンザに対して、社員・家族の安全確保と事業の停止・縮小を回避するため、以下の対応を実施しました。その結果、事業への影響ゼロ、重傷者ゼロを達成しています。

- ・新型インフルエンザ対応マニュアル配布（5月）
- ・感染者・濃厚接触者の勤怠等の対応明確化（5月）
- ・予防グッズの手配・備蓄（5月）
- ・社内流行情報の開示と注意喚起（5月～3月）
- ・毎朝検温による体調チェック（9月～3月）

※国内外連結子会社に対しても、当社と同様に社員等の安全確保と事業継続について実施するとともに、緊密に情報交換を行い、協力して被害の拡大防止に努めました。

□ 情報セキュリティ

■ 各部管理体制と役割



■ 機密管理

毎年5月・10月を「機密管理強調月間」として集中して啓発・啓蒙活動をしています。

- ・クリアデスク・クリアスクリーン*
- ・階層別研修での機密管理教育の実施
- ・手荷物点検
- ・社外発信するメール監査

※机上やパソコン画面の整理整頓



手荷物を点検

□ 個人情報保護

2009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。

愛知製鋼個人情報保護方針（2005年4月制定）

□ 詳しくはHPへ

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

お客様とともに

お客様からの信頼確保を第一に、安心していただける品質保証体制の維持・改善に努めています。

品質

品質マネジメントシステム(QMS)

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します。

2012年グローバル品質中期計画のもと、品質競争で他社をリードできる品質保証体制を構築しています。

品質保証活動

2009年度、品質不良等に関する重大な問題はありませんでした。品質実績の反省や品質中計の方針を踏まえて、2010年度は次の重点項目を展開していきます。

- ・重大クレームを確実に防止するゴールキーピング(出荷保証)力の強化
- ・品質保証基盤の見直し・強化
- ・良品製造条件確立(Z100品質ロス低減)活動の完遂・定着

品質意識向上

品質教育

お客様目線から品質に強い人づくりを目指し、品質中計をもとに品質知識・品質ロス・クレームに対応する知識などを「階層別研修(新入社員～基幹職までの6階層)」の中で教育しています。

NEW

社長表彰「品質」を実施

毎年3月の社長表彰の中で「品質」を独立設定し、品質向上活動のモチベーションアップを図りました。

2009年度は優秀賞・優良賞合わせて6件(顧客満足向上と良品製造向上の分野で各1件・2件)が表彰されました。

ISO9001

品質ISO(ISO9001)の取得を国内外の連結子会社で進めています。今後も各QMSの継続的改善に努めていきます。

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
AFC	ISO9001	2003年4月
S AFC	ISO/TS16949	2006年8月
AIT	ISO/TS16949	2008年3月
AFI	ISO9001	2008年11月
AFU	ISO/TS16949	2009年9月
AMC	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。



ISO審査

第三者機関ラベリングの実績

当社では、QMSをベースに製品品質に対しても、各種第三者ラベリング認証を受けています。

- ・新JISマーク表示
- ・船級協会
- ・TÜV(ドイツ技術検査協会)等

お客様とともに

CS向上

NEW

技術サービス室を営業本部へ移管

2010年1月、お客様の声をより幅広くいただくために品質保証部内に組織されていた技術サービス室を営業本部へ移管しました。これにより、お客様の技術・品質ニーズに、より迅速・的確にお応えしていきます。

重点顧客からの評価収集

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一定の頻度で実施しています。品質項目を選定して、改善することで更なる顧客満足向上を目指します。また、3月のISOレビュー委員会に本取り組み実績を報告しました。今後も継続的にスパイラルアップを図っていきます。

全日本特殊鋼流通協会の新入社員に勉強会開催

2009年4月、全日本特殊鋼流通協会の新入社員45名に勉強会を実施しました。これは、特殊鋼を扱う商社、問屋の新人営業担当者に必要な知識の基礎教育を行っているもので、基礎的な技術知識の講義に加え、理解を深めるために工場見学を実施しました。

技術交流会

各ユーザーのニーズを捉えるため、主要顧客を中心に技術交流会を開催しています。年間約20回実施し、当社の新技術等の紹介とともに、最新ニーズの情報収集、当社シーズの情報提供など顧客満足に役立てています。

NEW

新規用途への開拓

五重塔復元耐震補強工事にステンレス鋼が採用

2009年5月に落慶した「身延山久遠寺五重塔」の復元工事にて、耐震補強部材として当社のステンレス鋼が採用されました。木造の歴史的建造物再建事業にステンレス鋼が使用されるのは日本で初めてのことです。

山間部特有の高湿度下の歴史的建造物において、ステンレス鋼の持つ「耐食性」が評価され、採用に至りました。



12月、ステンレス協会から「第13回ステンレス協会賞『優秀賞』」を受賞



ステンレス間柱とタイロッド受金物

2009年度工場見学受入実績

主要顧客等の延べ209回1,446名を受け入れ、当社の製造ライン、品質への取り組み事項を説明し、理解していただきました。

VOICE

患者さんの喜ぶ顔を想像しながら

～義歯固定用磁石マグフィット、約200万人の患者さんがご利用中～

デンタル事業室 お客様窓口 杉浦好宣



直接のユーザーである歯科医院の先生向けにフリーダイヤルの窓口を設置し、毎日種々のお問い合わせに対応しています。治療に関する質問には、顧問の先生に取り次ぐサービスなども展開し、喜んでいただいています。「患者さんから、よく噛めると喜ばれたよ」という声をもらった時は、充実感もひとしおです。高齢化社会、歯でお困りの患者さんが一人でも多く、このシステムで快適な食生活を取り戻していただくことがスタッフ全員の願いです。



お取引先様とともに

法令を遵守し、公平・公正な手続きのもと、世界各地から原材料・資材・設備等を調達しています。

■ 愛知製鋼調達方針

- ・健全な企業活動
- ・オープンドアポリシー*に基づくサプライヤー選定
- ・相互信頼に基づく共存共栄
- ・「グリーン調達」の推進による環境にやさしい商品づくり

※公平、公正にサプライヤー選定する姿勢

NEW

□ サプライチェーンCSR

当社とお取引先様が一体となって、CSR活動を展開しています。

「CSR講演会」

主要サプライヤーへのCSRの理解度向上のため、2009年10月、「CSR講演会」を開催し、愛知製鋼グループの役員およびお取引先様が参加しました。



「CSRとは何か？」
について(株)日本
総合研究所 足達
英一郎氏が講演

ガイドライン作成と協力要請

2009年11月、「愛知製鋼仕入先CSRガイドライン」を作成し、お取引先様への協力要請と勉強会を開催しました。

仕入先診断シートとフォロー

2009年11月、当社で作成した「仕入先診断シート」を使って、お取引先様にCSR推進状況を自己評価していただき、各社の強みと弱みを分析しました。

この結果をもとに、今後、サプライヤー全体のレベルアップにつながるようフォローをしていきます。

NEW

□ 社内調達監査

調達に関わるルールの遵守状況を現地現物で把握するため社内への監査を2009年11月に実施しました。監査の結果、拳がった問題点を是正指導しました。今後も継続して取り組んでいきます。

株主・投資家の皆様とともに

愛知製鋼グループを正しくご理解いただくために、タイムリーで公正な情報開示に努めています。

□ 株主還元と企業価値の創造

当社は株主の皆様への利益還元を経営の最重要課題の一つとして位置づけています。

株主の皆様の信頼とご期待にお応えするために、基幹事業の高収益基盤の確立とオンリーワン商品をベースとした業態変革を推進し、投資魅力を感じる企業価値の創造に努めていきます。また、経営理念・CSR方針に則った経営を行い、すべてのステークホルダーの期待に応えることが大切であると考えています。

□ 適時かつ適切な開示

当社は投資家の皆様への会社情報の適時適切な開示と迅速、正確かつ公平な情報開示に関する社内体制の充実に努めています。

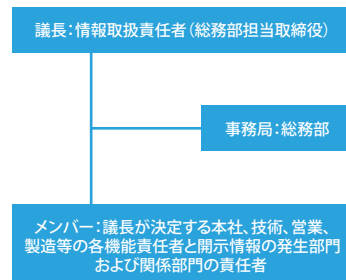
また、当社の経営や事業戦略をご理解いただくため、2009年度は、株主総会、決算説明会、決算記者発表のほか、アナリスト・機関投資家との個別ミーティングを行うなどして積極的かつタイムリーな情報開示をしています。

株主総会(6月)
決算説明会(5・11月:東京)
決算記者発表(7・10・2・4月:名古屋、東京)

□ ディスクロージャー

以下の体制で情報開示手続きを行い、適時、洩れなく、正確に開示しています。

■ 情報開示事前検討会



社員とともに

社員の誰もがやりがいを感じ、安心・快適で心の通った活気ある働きやすい職場づくりに力を注いでいます。

労働安全衛生

■安全衛生の基本的な考え

(1) 「心（しん）・頭（ず）・体（たい）」の強化

心：安全を求める強い信念と緊張感

頭：しっかり観察し真因を考え抜く

体：パワフルな行動力、ひたむきな徹底力

(2) 見える化と徹底

問題（悪い事、悪い状態）の見える化

良い事（改善事例、知恵、経験）の見える化

標準（基準）、変化点等状況の見える化

■活動の基本

総合安全衛生管理に軸足をおき、愚直に改善

“オールアイチで災害ゼロ”を目指す

■安全人間づくり

自分の身は自分で守る（危険に気づく）

部下の身は上司が守る（危険を見抜く）

□小集団活動

小集団活動においては1S活動をベースとして、安全活動に主体的に参画し、仲間同士で指摘し合い、「ありがとう」と言える職場を目指し、一人ひとりが心の内から安全を考え、行動できる人（安全人間）の育成を進めています。構内協力事業所も含め、約300の小集団が危険予知訓練・職場の整理、整頓・危険箇所の改善等をテーマ登録し、期間を決めて取り組んでいます。年度末には実施状況を安全成績・安全教育等の5項目で評価し、2009年度は前年度比0.4ポイント向上しました。

NEW

□行動の基本の徹底

単純作業・行動での災害が増えていくことから、行動の基本として「階段では手摺りに手を添える」をルール化し、実践することで、安全意識の向上を図っています。また、毎年1月の安全率先垂範月間においても、「階段では手摺りに手を添える」を実施事項に加え、基幹職が率先して自らの行動で手本を示し、安全意識の向上を図っています。



■安全な作業手順書整備

危険の事前摘出

NEW

□目線・手線・足線にこだわった作業手順書の作り込みと訓練

全ての作業について、作業者の目線・手線・足線を手順書に落とし込み、誰でも手順書を見れば安全な作業ができる手順書の整備を中計作成し、取り組み始めました。作成時、危険予知、リスク評価を行い、危険の見える化と危険度を下げる改善をしながら進めています。

■安全な場づくり

危険度の見える化

□リスクアセスメントによる場の改善

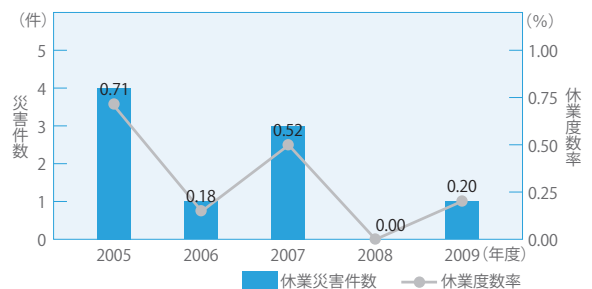
「止めず作業*の削減」、「人と車両の分離」等の全社共通の取り組みと、「頻発停止設備改善」「やりにくい、危険と感じる作業の改善」等の部門独自の取り組みを行っています。いずれも過去災害からのヨコテンで、毎年計画的に改善を進め、危険箇所の低減を図っています。改善時にはリスクアセスメントを実施し、危険（残留リスク）の見える化を行っています。

※設備を止めることができずに行う作業（可動部分に近づいて行う作業）

□全員参加

場の改善は全員参加で取り組んでいます。本社部門は部門毎に毎期テーマ登録展開、協力事業所・連結子会社は休業災害のヨコテンを進め、オールアイチとして活動しています。

■休業災害度数率



長期的には減少傾向が見られます。今後は、“ゼロ”の達成と継続に取り組んでいきます。

NEW □ AED操作訓練

社員や地域の方への安全貢献のため、連結子会社各社でもAED操作訓練を行う動きが広がっています。アイチ情報システム(株)とAFU(アメリカ)は、社員が万が一の時に落ち着いて対応できるように、AED操作訓練を自主的に実施しました。

アイチ情報システム:9月 11名

AFU(アメリカ):3月 9名



アイチ情報システムの訓練

□ 交通安全への取り組み

当社は、交通事故防止の啓発活動に取り組んでいます。

- ・ゼロの日の立哨(年22回、440名参加)
- ・交通安全レディース活動(年4回)

NEW □ 生活習慣病予防講演会

2009年12月、生活習慣病予防を目的に「生活習慣病予防講演会」を実施し、70名が参加しました。

生活習慣病のひとつと言われている「歯周病」予防をメインテーマに、実技を交えての研修となりました。今後も知多保健所と連携をとり、新たな研修を企画していきます。

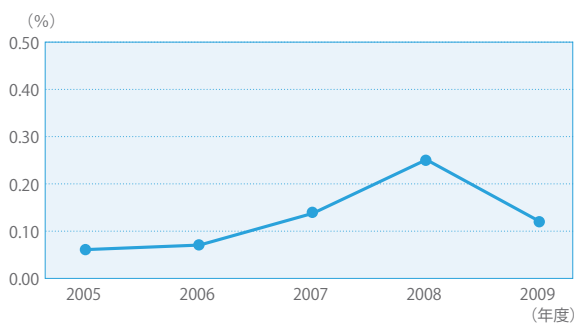
NEW □ 健康メニューウィーク

2009年10月12日～23日、愛知製鋼CSR月間に合わせて、社員食堂で「健康メニューウィーク」を実施しました。カロリーオフや脂肪を燃焼しやすいメニューを日替わりで提供することで、社員の健康意識向上と昼食での健康管理をすすめました。

□ 2009年度メンタルヘルス活動

メンタル専任保健師および顧問医の地道できめ細かい活動により、2009年度は改善傾向になりました。

■メンタルヘルスに起因する休業日数率



VOICE

元気な姿で働ける、それが安全

鍛造工場 第3鍛造課 中沢 久一



ケガをして一番悲しむのは、家族でありケガをした本人です。そんな悲しい思いをさせないために、安全意識を高く持って、「安全な場づくり」と「安全人間づくり」を徹底してきました。

全員が安全意識を高く維持するのは、簡単なようで非常に難しく、毎日安全への反省・感謝の気持ちをシートに記入したり、小集団で危険予知訓練を実施したり、こうした活動の成果を掲示して全員に見える化したりするなど、意識を下げない工夫をしました。

活動開始から4年間、無災害を達成しています。これからも全員が「元気な姿で働ける」よう、安全意識を高くもって活動していきたいです。

社員とともに

人材育成・雇用

□ ワークライフバランス (WLB)

仕事とプライベートの両立を支援するため、2009年10月に従業員を対象に「子育て支援アンケート」を実施し、現状の改善点を把握しました。アンケート結果をもとに短時間勤務制度を現行より1年長い、子が小学校3年生修了までに拡大しました。

■ 継続実施しているWLB施策

ハッピーライフセミナー(6月:55歳社員+配偶者 89名)

40代マネープランセミナー(11月:40歳代社員+配偶者 31名)



40代マネープランセミナーにて

NEW

□ 裁判員制度への対応

2009年5月にスタートした裁判員制度を受けて、就業規則の見直しを行いました。誰もが国民の義務を果たせるよう、裁判員として出廷した際は、「特別休暇(有給)」として対応しています。

NEW

□ 工長を新設

2010年1月、工場における「製造ラインの強化」を目的に、「課制」を実施し、「課長」、「副課長」と、係長の下に複数の班を統括・管理する「工長」を新設しました。これに合わせて、階層別研修も新設し、2月、新工長を対象に研修を実施しました。

□ ふれあいイベント

社員やその家族の交流を図る機会として、各種イベントを開催しています。



全社フットサル大会(4月)



ミニミニ運動会(8月)

□ 労使一体となった会社施策の取り組み強化

当社はユニオンショップ制をとっており、労使との良好なコミュニケーションを図るため、6・9・12月に定期的に協議会を開催しています。2009年度は急激な環境の変化を受けて11月に臨時労使協議会を行いました。会社の状況と課題を説明し、労使で共有化しました。

□ 海外での児童労働・強制労働に関する取り組み

児童労働や強制労働が行われていないか、インドネシア・タイの当社子会社に毎年調査を実施しています。2009年度も調査の結果、問題がないことを確認しました。今後、現地現物での確認を各拠点に拡大していきます。

NEW

職場マネジメントアンケート

2009年4月、職場のマネジメント力の現状把握と課題点を明確にするために、職場マネジメントアンケートを実施しました。このアンケートは「職場の使命」、「やりがいある職場」、「人材育成」などの観点から職場の現状を把握し、より良い職場につなげていくことが狙いです。アンケートの結果は、各職場へフィードバックされ、今後取り組む改善活動に活用されています。

NEW

AVI-21(業務効率化)のための教育を推進

厳しい経営環境の中、AVI-21(業務効率化)のための教育(トヨタプロセス改善)の展開を図りました。部門毎に推進者と課題を登録し、講義・演習後、実際の業務課題に対して実践を行いました。

その活動の結果を、AVI-21事例展示会(11月)において全社に紹介し、ヨコテンを図りました。さらに、その中から優秀な事例を選び表彰しました。



勉強会(参加者128名)

AVI-21事例展示会

NEW

課長級の基幹職向け社長懇談会

リーダーシップの強化を目的に、課長級の対象者全員を小グループに分けて、社長との懇談会を月に2~3回ずつ実施しました。社長との直接会話で、課題認識のすり合わせとリーダーとしての視座の理解を促しました。

労務データ

■労務構成

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
総数(人)	2,340	2,327	2,328	2,331	2,330
基幹職(管理職)(人)	238	241	247	253	263
男(人)	2,245	2,233	2,224	2,227	2,221
女(人)	95	94	104	104	109
平均年齢(歳)	39.2	39.2	39.3	39.4	39.5
平均勤続(年)	19.6	19.7	19.3	19.8	20.0
離職率(%)	0.5	0.4	0.8	0.8	0.3
自己都合退職(人)	13	10	18	17	10

■ナイスファミリー制度利用状況

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
育児休業(人)	6	9	8	8	11
育児短時間勤務(人)	1	7	13	7	6

■ナイスシニア[※]制度利用状況

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
ナイスシニア(人)	15	25	50	69	55

※ 60歳以上で65歳未満の再雇用者
上記人数は各年度末のナイスシニア在籍者

■障害者雇用率

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
障害者数(人)	26	31	30	29	34
雇用率(%)	1.3	1.6	1.6	1.5	1.8
法定雇用率達成状況(%)	81.3	91.2	88.2	85.3	100

■年次有給休暇取得状況

	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
取得率(%)	50.0	50.5	48.0	69.0	54.0

20日付与に対する取得率

VOICE



多くの仕事に挑戦し、深く学び、成長したい

鉄力あぐり事業部 開発・技術室 早稲田 正浩

現在、鉄力あぐりを使用した植物の栽培試験と分析試験などをしており、業務では新しい発見をするたびに、いつも刺激を受けています。安易に「車椅子だからできない」と思うのではなく、1つでも多くの仕事に挑戦し、深く学び、安心して仕事を任せられるように成長していきたいと考えています。今は入社して日も浅いので、仕事を覚えている最中ですが、将来は周りの助けとなり、自分から新製品等を提案できたらいいなと思います。

地域・社会とともに

企業市民として地域と共に支え合い、共に発展していけるよう、社会貢献活動を展開しています。

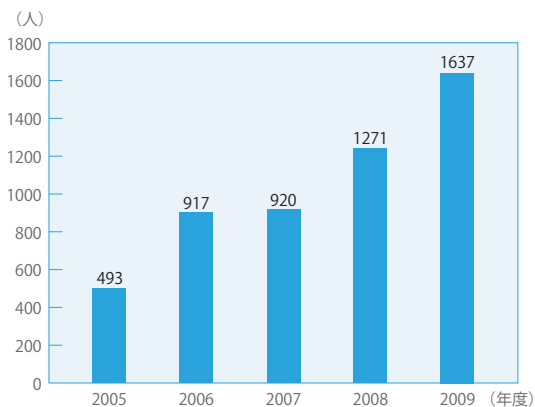
■方針

「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。

□ボランティアセンター

ボランティア関連の情報発信・啓発活動・相談窓口として総務部に「ボランティアセンター」を設けています。

■ボランティア参加者数(延べ人数)



クリーン

□西知多産業道路クリーン作戦

4・6・8・10・2月、延べ400名が西知多産業道路荒尾インター付近を清掃しました。



県道荒尾大府線の開通(2009年3月)に伴い、
県道荒尾大府線に活動を拡大

□クリーンアイチデー

2009年10月、本社・知多・刈谷・鍛造・東浦・岐阜・東京・大阪・広島・福岡の10箇所で519名が参加しました。

グリーン

NEW

□東海市保育園の園庭の芝生化導入・メンテナンスをサポート

2009年11月から、東海市の保育園(4箇所)の園庭の芝生化に鉄力あぐりを使用いただいています。芝生化にあたり、保育士の方に芝生の管理方法を理解いただけるよう、導入やメンテナンス時の注意点について、宮崎大学の明石教授らをお招きして講習会を行いました。芝生化により、子どもたちが園庭を元気にいきいきと走り回ることができるほか、照り返しの低減による気温の低下や砂ぼこりの減少等の環境改善効果も期待されます。



- ・名鉄聚楽園駅前ロータリーの花壇の花植え(6・11・3月)
- ・「東海市21世紀の森づくり」に協力(11・2月)
- ・海外子会社の植樹活動



AFC(フィリピン):7月

クリエイティブ

NEW

□鍛造技術の館 来館者2万人突破

2010年3月、「自動車用鍛造品」づくりの技術等を紹介する「鍛造技術の館」が、来館者2万人を突破しました。



- ・東海市「少年少女発明クラブ」に講師派遣(8月)
- ・聚楽園「もみじまつり」でモノづくり体験の講師派遣(11月)
- ・中学生の職場体験受け入れ(8月:1名)

ボランティア

NEW

献血活動で厚生労働大臣賞

毎年9月と3月に献血を実施しています。30年以上にわたり継続してきたことが評価され、2009年7月に「厚生労働大臣表彰」を受賞しました。今後も継続して取り組んでいきます。



ハイチ・チリへ義援金

ハイチ地震(1月)とチリ地震(2月)の被災者へ義援金各50万円を、日本赤十字社を通じて寄付しました。

愛知製鋼ボランティア基金実績

2009年度、当社からの「マッチングギフトプログラム[※]」と合わせて約303万円分相当を寄贈しています。

寄付先	寄贈品
児童養護施設 暁学園(東海市)	プラズマテレビ、掃除機
社会福祉法人 知多福祉会「なごみ苑」	リサイクル分別収集容器
社会福祉法人 知多福祉会「やまもも第1」	アルミ作業台
社会福祉法人 知多福祉会「やまもも第2」	ミシン、ホットプレート
社会福祉法人 さつき福祉会	クッションチェア・3人用ロッカー
社会福祉法人 相和福祉会 くすの樹	冷凍庫、ホームベーカリー、デジカメ、ミシン
日本ブラインドテニス協会 中部地域協会	テニスボール(特殊品)
NPO 絆	プラズマテレビ
東海市青少年センター 櫻鳴四座	四座横断幕、ビデオカメラ、DVDレコーダー
NPO だいの花	防災カーテン、エアコン、書庫
東海市社会福祉協議会(引きこもり支援事業)	カラーテレビ
東海市社会福祉協議会(福祉体験教育)	高齢者擬似体験セット
福祉救援ボランティア「こだま」	救助用工具セット、長袖ブルゾン(ユニフォーム)
更正保護女性会	更正保護女性会のネーム入りエプロン
フィリピン台風16号 AFC被災者	寄付金
鶴沼第1サッカースポーツ少年団	道具・備品
知多市新知剣道教室	防具・少年用木刀
知柔会柔道教室	スポーツデジタルタイマー
東海市ミニバスケットボールクラブ	バスケットボール備品
東海市体育協会陸上部	指導用道具

※皆様から寄付された金額と同額を当社からボランティア基金に寄付する制度

海外子会社の寄付活動

AFC (フィリピン) 台風16号被災者へTSC、PEZA経由で2万ペソの義援金(10月)

AFI (インドネシア) パダン沖地震被災者へTMMIN経由で500万ルピアの義援金と従業員による91万ルピアのカンパ(10月)



犠牲祭で地域の方に牛一頭分(1250万ルピア)の肉を寄贈(11月)

地域の小中学生に408万ルピアの奨学金(10・2月)

AFU (アメリカ) ハイチ地震被災者に赤十字経由で\$5,000の義援金(1月)

その他のさまざまな活動

地域懇談会(2010年4月[※])

※インフルエンザ拡大防止のため開催時期を秋から4月に延期



刈谷地区懇談会(12月)

地域行事の際に施設を開放

- ・アスカム:東海ロールアクション2010(3月)
- ・刈谷工場:刈谷市大名行列・山車祭(5月)

継続的な活動

- ・名フィル福祉コンサートに協賛(9月)
- ・日本ブラインドテニス大会支援(11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(2月)

環境活動方針

「持続可能な社会」の実現に向けて、愛知製鋼グループで地球環境保全を推進しています。

□ 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永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。

NEW

□ 「生物多様性」を2010年環境取り組みプランへ追加を決定

2009年12月「日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズ」に参画することを表明したのを受け、2010年3月、当社は「生物多様性」を重大な環境取組項目の1つと位置付け、「2010年環境取り組みプラン」の「社会貢献」へ追加することを決定しました。2010年度以降、地域社会の環境保護への積極的な活動や、NPOや行政とも連携した取り組みの強化を図っていきます。



「2015年環境取り組みプラン」に向けて

安全衛生環境部 岩井光明

2010年環境取り組みプランも最終年度を残すところとなり、一部を除き、目標達成の目途はたってきました。引き続き環境改善に向けて、活動推進を緩めることなく取り組んでいきます。

そして2010年度末に「2015年環境取り組みプラン(第5次プラン)」を新たに策定するにあたっては、資源循環型企業として持続可能な社会へ向け、さらに高い目標に挑戦していこうと考えています。

「全排出物についてより厳しく法令基準を下回る目標設定」や、「CO₂削減について個別削減方策の効果の見える化」等を全社一丸となって、環境意識を高めながら取り組みたいと思います。

○：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	2009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%	更新審査合格(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 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 SAFC認証取得(09/12)	○
		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 「重大な環境ヒヤリ」1件(⇒P30参照)	△
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 540千トン/年	●省エネ活動による排出量低減の推進 ・効率の良い設備・炉への工程変更・寄せ停め ・熱精算による課題抽出とロス低減 ・高効率設備導入検討	514千トン/年	○
	物流部門のCO ₂ 排出原単位2006年以降年間平均1%削減	出荷物流CO ₂ 原単位:2%低減	●物流効率向上による低減活動の推進 積載率向上、直送化	2%低減(⇒P32参照)	○
資源循環	埋立量:1990年度比2%以下(1990年度58千トン/年) 総埋立量:1,160トン/年以下	直接埋立:28,800トン/年 間接埋立:1,260トン/年	●ゼロエミッションに重点をおいた全社活動 ・フッ素含有スラグの電気炉戻しによる埋立量低減 ・廃酸中和汚泥からの有価金属回収	直接:44,345トン/年 間接:2,432トン/年(⇒P35参照)	×
環境負荷低減		環境負荷モデル評価指標化展開	●評価指標案策定	DR3/DR5に活用する評価指標案策定	○
		グリーン調達新ガイドラインの展開	●グリーン調達提案システム化 ●CO ₂ 削減提案の採用	提案促進10件/月	○
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	3回	○

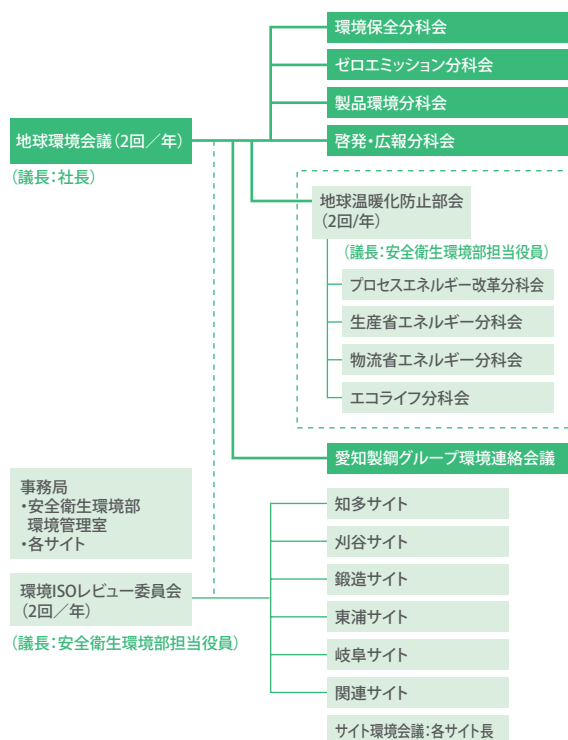
環境マネジメント

環境マネジメント体制を構築し、
愛知製鋼環境憲章に基づいた環境保全活動を実践しています。

□ 環境マネジメント推進体制

環境活動を組織的、体系的に進めるために、地球環境会議が、4つの分科会、地球温暖化防止部会、愛知製鋼グループ環境連絡会議を統括し、環境保全に向けたあらゆる活動を強力に推進しています。

■ 環境マネジメント推進組織



愛知製鋼グループ環境連絡会議 (11月)

□ 環境ISOの取得状況

製造現場を持つ連結子会社の ISO14001 認証 100%取得を目指しています。

2009年度は、SAFCが取得し、残る3社についても2010年度までの取得を目指し、支援していきます。

■ 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
アスデックス	ISO14001	2007年5月
アイチテク/メタルカウミ	ISO14001	(2010年度取得予定)
A F U	ISO14001	2003年4月
A I T	ISO14001	2006年11月
S A F C	ISO14001	2009年12月
A F I	ISO14001	(2010年度取得予定)
A F C	ISO14001	(2010年度取得予定)

□ 環境ヒヤリと法遵守への対応

2009年度は、社外からの苦情等はありませんでしたが、近隣企業からの問い合わせが1件ありました。当社との関連は不明でしたが、「重大な環境ヒヤリ」と捉え対応するとともに、管理強化に取り組みました。

また、「環境ヒヤリ」活動を継続実施することで、感度アップによる改善に取り組んでいます。

■ 環境保全コスト

単位: 百万円

分類	主な取り組み内容	金額
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	1,985
生産・サービス活動に伴って上流また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
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	318
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	35
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	26
		合計2,364

□ 環境研修

事技系新入社員(8月:20名)、係長(6月:30名)・作業長層昇進者(3月:17名)を対象に計3回実施しました。

NEW

□ 環境技術標準教育

2009年6月から、特に生産技術部門を対象に、環境に精通した人材を育成するため実施しました。参加率向上のため、受講する側の設定日時に合わせて講義を出前する方式をとっています。

11回:約250名参加

NEW

□ eco検定取得推進

エコライフ分科会が中心となって、エコ意識向上のため社員のeco検定取得を推進しました。

イントラ、社内報等で啓発し、2009年度までの目標100名を上回る126名が合格しました。今後も継続して啓発活動を行い、「エコピープル」を増やしていきます。

また、オフィス省エネを推進するエコライフ推進員12名を選任し、省エネ等のエコ活動を展開しています。



□ 監査結果

2009年度の環境マネジメントシステムの内部監査、サーベイランス審査の結果は、以下の通りで、重大な不適合はありませんでした。

■ 内部監査結果

指摘区分	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
重大な不適合(件)	2	0	0	0	0
軽微な不適合(件/部署)	1	0.9	0.7	0.7	0.7

■ 外部審査結果

指摘区分	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009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)	18 (1.0)	21 (0.5)	12 (0.3)	20 (1.0)	31 (0.8)

□ 内部監査員

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の養成講座を環境月間(6月)に合わせて開講し、20名が認定されました。これで全社で162名になりました。

VOICE



エコ意識を高めて、エコピープルへ

分析・試験室 エコライフ推進員 田中道廣

「こんなに身近なことが出題されるなら、みんなも誘ってみよう」、エコ検定の問題集をみた瞬間、こう思いました。実際、職場の仲間3名と受験したのですが、受験2週間前には昼休みを利用して、クイズ形式で問題を出し合って勉強しました。合格した現在も、今後受験する職場の仲間をサポートしています。エコ検定は身近な問題が出題され、学ぶことでエコ意識もずっと高まります。今後も受験者を支援していきますし、エコピープルが増えることを願っています。

地球温暖化防止

全社でCO₂排出量削減目標の達成に向けて、さまざまな取り組みをしています。

□ 2009年度目標と実績

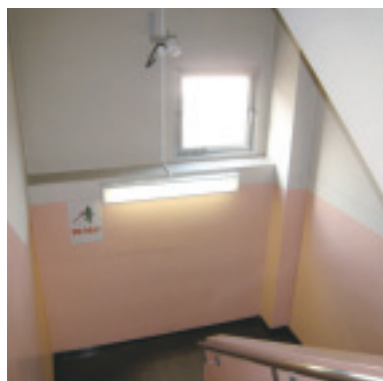
2009年度は、エネルギー効率改善等を行い、年度目標を達成できました。

項目	2009年度目標	実績
CO ₂ 排出量	540千トン/年	514千トン/年

□ オフィス省エネ

NEW □ 技術センター階段に自動照明設備

技術センター1号館中央階段の照明を自動点灯式に改造しました。センサーによる階段通行人感知で、自動で照明オン・オフが可能になり、省エネが期待されています。今後も技術センター内の全ての階段照明に展開していきます。



NEW □ ウォームビズ (12～3月)

啓蒙ポスターを各部署に掲示の上、暖房を20℃に設定し、こまめに空調管理をしました。



- ・クールビズ (6～9月)
- ・離席時のノートパソコンの蓋閉じ
- ・電気のコまめなスイッチオフ
- ・廃棄物削減 (リサイクル)

□ ライトダウンキャンペーンに参加

環境省が推奨する「チーム・マイナス6%」活動の一貫として、CO₂削減/ライトダウンキャンペーンに参画しました。

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



□ 物流省エネ活動

2009年度の貨物輸送量は約1億1000万トンキロ*でした。急激な需要変化による運搬ロスを低減するため、お客様と話し合いを進めながら、積載率の向上と輸送距離の短縮を実施した結果、前年度比約2%のCO₂原単位削減を達成しました。今後も物流省エネ活動をお客様と一緒に推進していきます。

*トンキロ(貨物輸送量)=出荷量(トン)×輸送距離(キロメートル)

NEW
SAFC (中国) コンプレッサーの余熱を浴室に利用

愛知製鋼グループにおいても独自の取り組みが進んでいます。SAFCでは、2009年10月、製造設備へ圧縮した空気を送るコンプレッサーに熱交換器を設置し、コンプレッサーの余熱を全社の浴室(4箇所)に利用しています。これにより年間約300トンの石炭使用量削減が見込めます。



グリーン調達

当社は、地球環境保護に取り組んでいるサプライヤーから環境負荷の少ない製品、サービスを購入する「グリーン調達ガイドライン」を設け、積極的にグリーン調達活動に取り組んでいます。現在、CO₂削減のため、石炭の代わりにバイオコークス*の採用検討を進めています。

※生物(植物)由来の固形燃料

詳しくはHPへ http://www.aichi-steel.co.jp/over_proc/index.html

NEW
大型・マイクロバス 東京都適合車登録

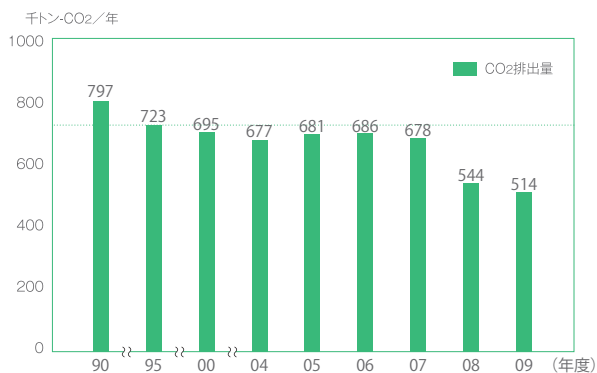
2009年7月、当社の大型バス1台とマイクロバス2台が東京都環境確保条例の対象となる東京都適合車の認定登録を受け、「東京都適合車ステッカー」を貼付しました。

このステッカーは、車から排出される窒素化合物や粒子状物質*等が基準値を満たし、環境負荷の小さな車に貼ることができます。当社のバスは、都内に乗り入れ可能な自動車として登録されました。

※これらの物質は地球温暖化を始め、酸性雨などの大気汚染の原因になります。

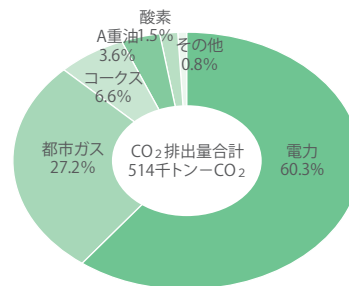


CO₂排出量推移



2009年度のエネルギー使用量内訳

2009年度 CO₂排出量内訳



CO₂収支

2008年度CO ₂ 排出量実績	544千t-CO ₂ /年
2009年度CO ₂ 排出量実績	514千t-CO ₂ /年
差	30千t-CO ₂ /年

内訳

生産量減少による低減	29千t-CO ₂ /年
改善項目(A)-悪化要因(B)	1千t-CO ₂ /年
合計	30千t-CO ₂ /年

改善項目(A)

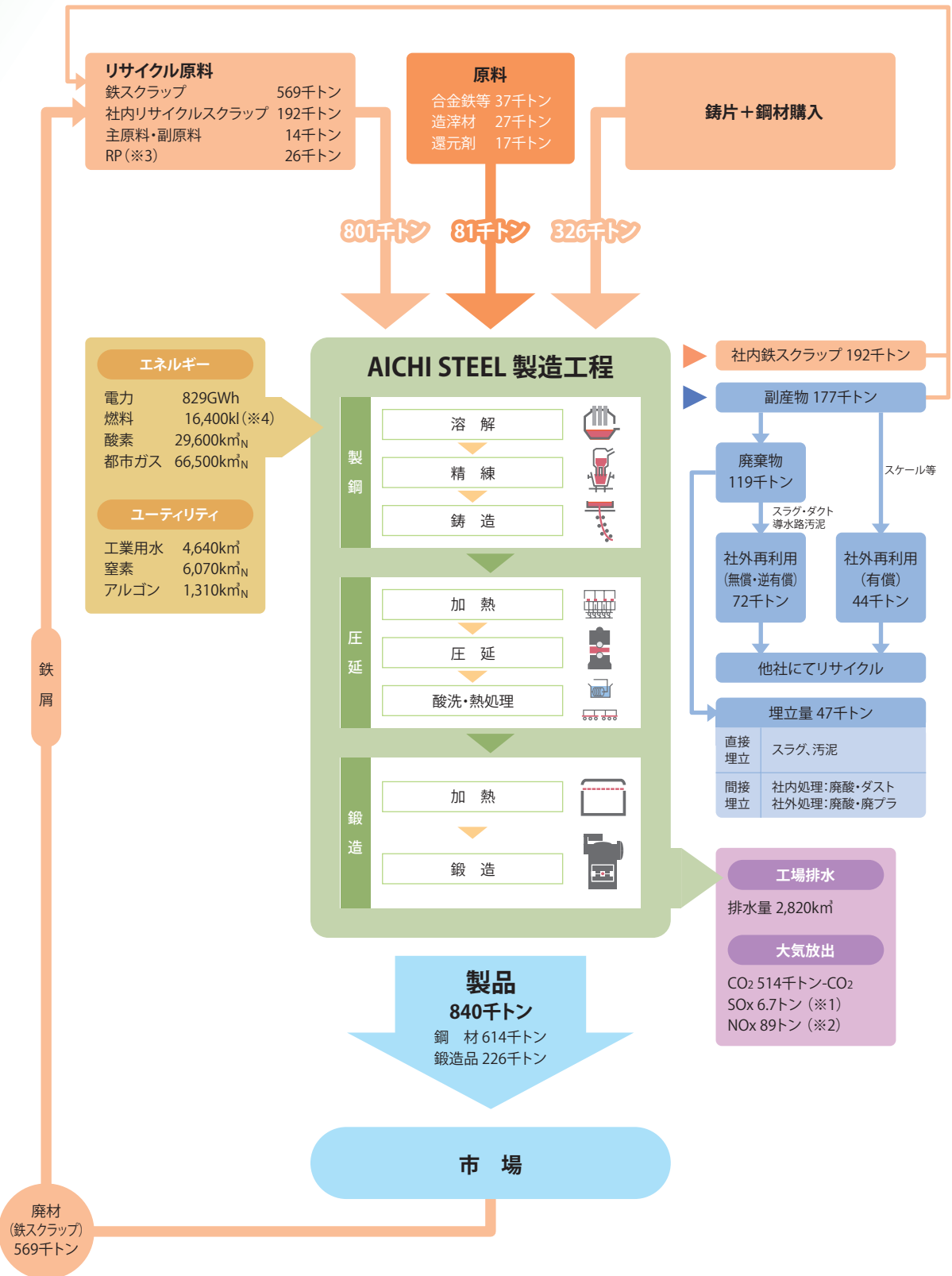
①減産に応じた生産体制の対応	1千t-CO ₂ /年
②エネルギー効率改善	4千t-CO ₂ /年
③操業停止時のロス低減	2千t-CO ₂ /年
合計	7千t-CO ₂ /年

悪化要因(B)

①製鋼操業変更	6千t-CO ₂ /年
合計	6千t-CO ₂ /年

マテリアルフロー

市場でも工程内でもリサイクルの徹底と廃棄物低減に取り組んでいます。



※1 2009年1月～12月の放出値
 ※2 2008年4月～2009年3月の放出値
 ※3 RP: Recycle Plastics
 ※4 原油換算値

副産物

社会の一員として法令を遵守しつつ、副産物を資源として有効活用するため3R活動（リデュース、リユース、リサイクル）を積極的に推進しています。

2009年度目標と実績

2008年に施行された、再生資源の適正な活用に関する要綱（愛知県）を遵守し、リサイクルを推進してきましたが、技術的対応の難しさや生産量の大幅変動による製造ラインの調整などにより、目標に届きませんでした。

項目	2009年度目標	実績
直接埋立量	28,800トン/年	44,345トン/年
間接埋立量	1,260トン/年	2,432トン/年

埋立量低減への取り組み

特殊鋼に求められる品質を維持しながら、従来の製造工程に切り込んで、3R活動に取り組んでいます。

特に直接埋め立て量が多いスラグ（約95%）は、特殊鋼の品質を大きく左右する製錬工程で発生するため、慎重な対応とともに、大胆な取り組みも必要です。社内プロジェクトを立ち上げ、工場、生産技術、環境、研究の各部門、さらには調達部門も加わり、部門を横断した取り組みを進め、埋め立てゼロを目指して活動中です。

トヨタグループを含めたリサイクル

現在進めている3R活動を、トヨタグループ各社と連携して推進しています。

現状でも、鉄源を始め自動車のシュレッダーダスト（ASR^{*1}）の再利用などを行っています。それらをさらに進めると共に、非鉄金属、ガラス類などのリサイクル技術開発を進めています。また、グループ内での情報交換を行って、リサイクルを進め、副産物を資源として循環できるように検討中です。

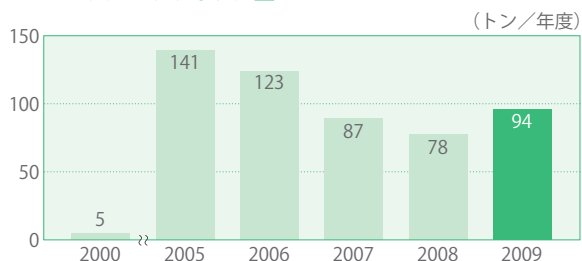
継続しているリサイクル技術

- ・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^{*2}」
- ・副産物からのニッケル再生

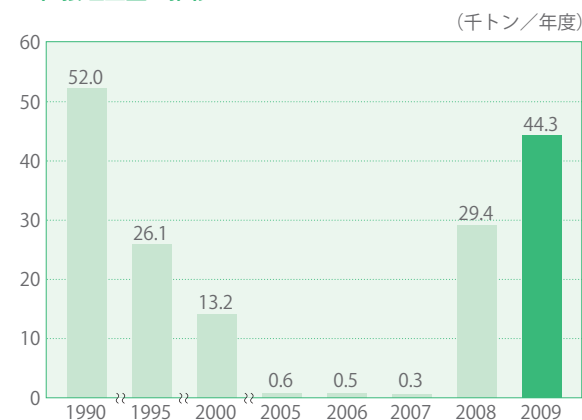
※ 1 ASR: Automobile Shredder Residueの略

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

ニッケルのリサイクル量

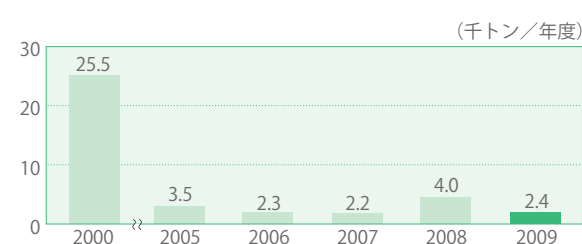


直接埋立量の推移



愛知県の再生資源の適正な活用に関する要綱に対応して、2008年度は2008年8月～2009年3月までの8カ月分を、2009年度は1年分を埋立したため増加しました。今後、発生量そのものを減らす方法やリサイクルについて検討していきます。

間接埋立量の推移



化学物質、大気、水質データ

自然環境に影響を与えない、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)

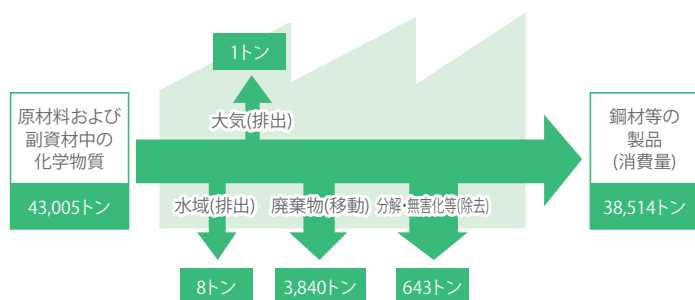
	物質名	取扱量	排出量		移動量
			大気	水域	事業所外(廃棄物等)
知多工場・鍛造工場	エチルベンゼン	1.0	0.0	-	-
	キシレン	5	0.1	-	-
	クロムおよび3価クロム化合物	20000	0.0	0.0	2100.0
	コバルトおよびその化合物	120	-	0.0	2.4
	ダイオキシン類	100	100	-	-
	トルエン	7	0.5	-	-
	鉛およびその化合物	270	0.0	0.0	120.0
	ニッケル	5000	-	-	-
	ニッケル化合物	700	0.0	0.1	58.0
	フッ化水素およびその水溶性塩	5	0.0	5.0	0.2
	ベンゼン	0.6	0.0	-	-
	ホウ素およびその化合物	54	-	0.1	16.0
	マンガンおよびその化合物	9400	0.0	0.8	1400.0
	モリブデンおよびその化合物	6300	-	0.5	0.6
刈谷工場	クロムおよび3価クロム化合物	910	-	0.0	39.0
	ニッケル化合物	440	-	0.0	21.0
	フッ化水素およびその水溶性塩	110	0.0	0.9	77.0
	モリブデンおよびその化合物	15	-	0.2	1.4

東浦工場: 届出対象なし 岐阜工場: 届出対象なし

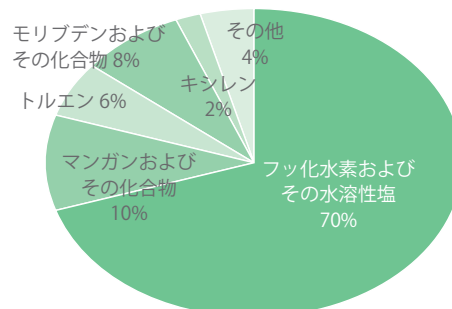
● "-" はゼロを示しております。集計方法は PRTR 法に準じております。

● 単位は、トン/年 (ただし、ダイオキシン類は mg-TEQ/年)

■ 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	72.0
		150	25.5
		250	26.8
	加熱炉	130	65.3
		150	43.3
		170	56.5
		180	61.7
		200	44.3
ばいじん	ボイラー	0.30	0.001
	加熱炉	0.08	0.003
		0.10	0.003
		0.20	0.003
		0.25	0.002
		0.30	0.005
	電気炉	0.05	0.001
		0.08	0.001
		0.10	0.002
SOx	(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	67.6
	加熱炉	130	52.0
		150	44.8
		170	63.0
		200	54.7
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	85.0

● 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)

■ 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	7.8	6.4	7.0
COD	25(20)	7.4	0.4	4.8
SS	40(30)	3.5	0.1未満	1.2
窒素	120(60)	2.8	1.3	2.0
リン	16(8)	0.1	0.1未満	0.07

■ 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	7.1	6.3	6.7
BOD	25(20)	3.8	1.2	1.9
SS	40(30)	20.5	0.5	6.5
窒素	120(60)	13.7	2.0	7.6
リン	16(8)	1.2	0.1	0.40

■ 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	6.7	6.9
BOD	25(20)	5.1	5.1	5.1
SS	40(30)	18.5	0.1未満	2.1
窒素	120(60)	3.5	1.1	2.1
リン	16(8)	0.4	0.1	0.22

■ 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	7.9	6.5	6.9
BOD	30(20)	4.9	2.2	3.6
SS	60(50)	4.0	0.1未満	1.1
窒素	120(60)	8.3	1.2	3.9
リン	16(8)	0.8	0.1	0.18

● 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、世界的な金融危機に端を発した景気の低迷が長期化するなか、各国政府の経済対策効果やアジア向けを中心とした輸出の増加などにより、企業収益や個人消費に一部持ち直しの動きが見られたものの、依然として雇用・所得環境は厳しく、自律的な回復には至らないまま推移いたしました。

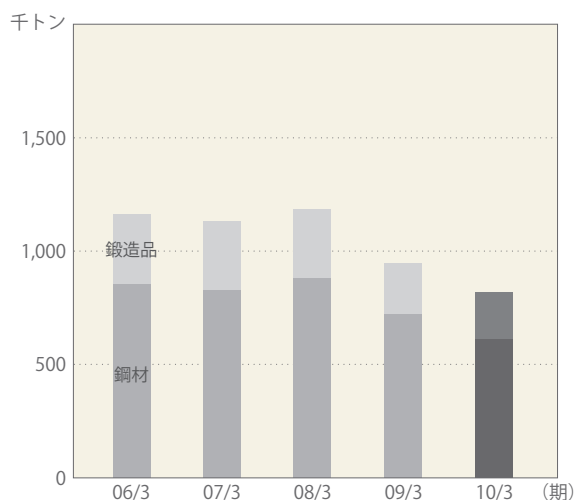
当社グループにおきましては、世界経済の急速な後退に伴う急激かつ大幅な需要減を受けて、前年度第4四半期(2009年1月～3月)は、かつて経験したことのない大幅な減産を余儀なくされました。その後、主力製品である鋼材・鍛造品の生産・販売数量は、自動車向けを中心に四半期ごとに回復してきておりますが、期を通してみると前年度に比べ減少いたしました。

当社グループは、百年に一度ともいわれる厳しい経済環境のなかで、減産下での操業ロスを極小化した生産体制の構築と、生産量に見合った固定費の削減、変動費を中心とした徹底した原価低減の推進に取り組んでまいりました。

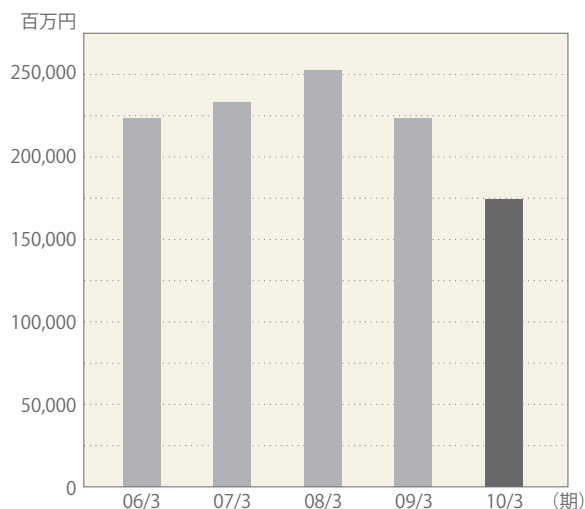
また、新たな収益改革活動「Z100プロジェクト」を本格的にスタートさせ、品質ロス低減・歩留改善から調達・物流改革に至る全社的な利益創出活動を展開してまいりました。その結果、当連結会計年度の売上高は、前連結会計年度(2,220億6千万円)に比べ21.5%減の1,742億7千8百万円となりました。

利益につきましては、販売数量は減少したものの、期初から徹底して取り組んできた原価低減が四半期ごとに着実に収益へ寄与したことなどにより、営業利益は43億1千3百万円(前連結会計年度は4億8千2百万円の営業損失)、経常利益は39億6百万円(前連結会計年度は18億4百万円の経常損失)となりました。また、今後の業績見通しを踏まえ、前年度に全額取り崩した当社の繰延税金資産の回収可能性を見直し、その一部計上を行って法人税等調整額△33億7千1百万円を計上した結果、当期純利益は66億2千5百万円(前連結会計年度は141億5百万円の純損失)となりました。

■売上数量(単独)



■売上高



■ 営業利益および当期純利益

当連結会計年度の売上高は1,742億7千8百万円と、前連結会計年度比21.5%の減収となりました。売上原価は1,527億9千2百万円、売上原価率は87.7%（前連結会計年度91.0%）と前連結会計年度より改善しました。また、販売費及び一般管理費は171億7千2百万円、売上高に対する比率は9.9%（前連結会計年度9.2%）となっております。

以上の結果、当連結会計年度の営業利益は43億1千3百万円となりました。当期純利益は66億2千5百万円、ROEは6.4%となりました。

■ 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。販売価格の下落と販売数量の減少により、当連結会計年度の売上高は897億5百万円（前連結会計年度1,290億6百万円）と前連結会計年度に比べ30.5%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。販売価格の下落と販売数量の減少により、当連結会計年度の売上高は757億5千4百万円（前連結会計年度858億9千5百万円）と前連結会計年度に比べ11.8%減少しました。

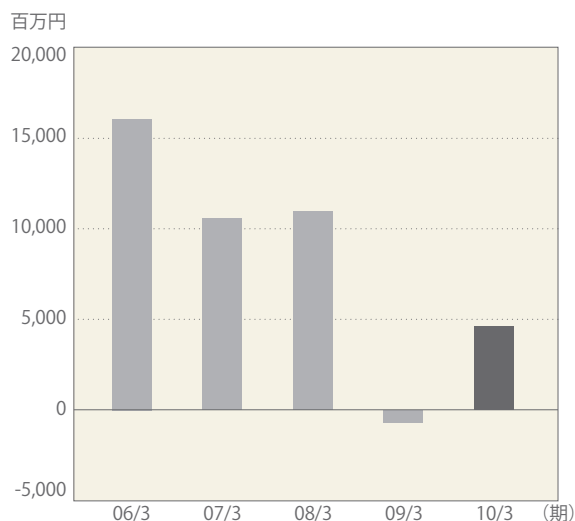
電磁品

センサ事業、磁石事業など、新規事業の育成・強化を図っており、将来は中核事業化を目指しております。MIセンサ、マグファイン磁石および電子部品の販売数量の増加により、当連結会計年度の売上高は56億2千2百万円（前連結会計年度33億8千万円）と前連結会計年度に比べ66.3%増加しました。

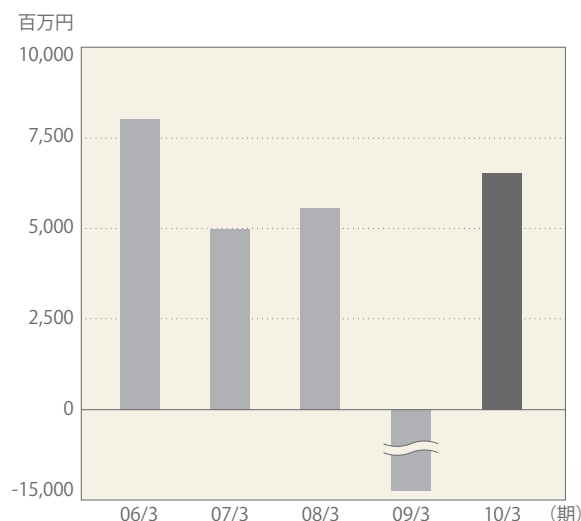
その他

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31億9千6百万円（前連結会計年度37億7千7百万円）と前連結会計年度に比べ15.4%減少しました。

■ 営業利益又は営業損失(△)



■ 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

□ 財務状況

当社グループの2010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、2,423億5千万円となり、前連結会計年度比223億3千3百万円増加しました。

流動資産は、256億7千6百万円増加して1,292億1千6百万円となりました。これは、売上の増加に伴い、受取手形及び売掛金が153億2千8百万円増加したこと、借入の実施により預金が増加したことが主な要因です。

有形固定資産は、前会計年度比58億9千万円減少しております。当連結会計年度は総額81億6千3百万円の設備投資を実施いたしました。減価償却費は133億7千万円計上しております。

流動負債は前会計年度比339億8千2百万円増加しております。これは、一年内償還予定の新株予約権付社債300億円を計上したことが主な要因です。

固定負債は前会計年度比196億3千1百万円減少しております。これは、新株予約権付社債300億円を流動負債へ振替えたこと、長期借入金が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79億8千1百万円増加して1,123億7千6百万円となりました。また、1株当たり純資産は547.85円(前会計年度508.16円)、自己資本比率は44.4%(前会計年度45.3%)となっております。

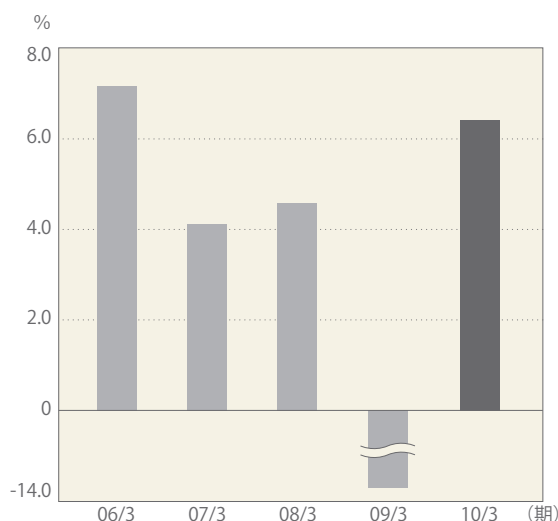
□ 連結キャッシュ・フローの状況

営業活動によるキャッシュ・フローは、売上債権の増加151億8千5百万円などによる資金の減少がありましたが、税金等調整前当期純利益37億2千9百万円、減価償却費133億7千万円、仕入債務の増加94億1千4百万円、たな卸資産の減少65億6千2百万円などの資金の増加があったため、194億2千7百万円の資金の増加となりました。また、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81億5千7百万円などにより82億8千8百万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、長期借入れによる収入100億円および長期借入れの返済51億3千1百万円などにより、37億1千7百万円の資金の増加となりました。その結果、現金及び現金同等物の期末残高は、前連結会計年度末(373億9千6百万円)に比べ149億5千4百万円増加し、523億5千万円となりました。

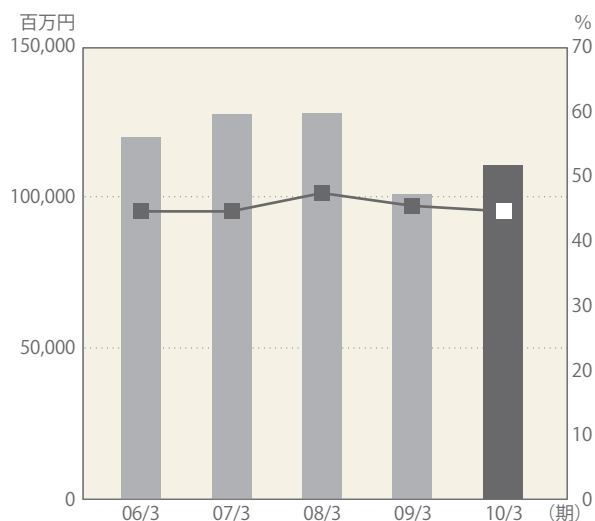
□ 有価証券

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23億5千9百万円、貸借対照表計上額は98億3千1百万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106期	第105期	第104期	第103期	第102期
決算年月		2010/3期	2009/3期	2008/3期	2007/3期	2006/3期
売上高	(百万円)	174,278	222,060	253,462	235,637	224,953
営業利益又は営業損失(△)	(百万円)	4,313	△482	10,884	10,610	16,050
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)	3,729	△2,618	9,055	9,036	13,784
当期純利益又は当期純損失(△)	(百万円)	6,625	△14,105	5,692	4,922	8,152
有形固定資産額	(百万円)	82,906	88,796	93,092	96,076	80,300
総資産額	(百万円)	242,350	220,017	264,048	274,607	269,605
純資産額	(百万円)	112,376	104,395	128,155	127,329	119,784
1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失(△)	(円)	33.77	△71.89	29.00	24.97	40.23
潜在株式調整後1株当たり当期純利益	(円)	30.54	-	26.23	22.56	39.49
1株当たり配当額	(円)	8.50	7.50	10.00	10.00	9.00
従業員数	(名)	4,282	4,467	4,539	4,637	4,724

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)、アイチフォージユーエスエイ(株)、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)および愛旺科技股份有限公司の17社であります。上記のうち、2009年3月期まで連結子会社でありましたアイチユーエスエイ(株)は、同社の連結子会社でありましたルイビルフォージアンドギアワークスエルエルシーを2009年4月1日に吸収合併し、同日、アイチフォージユーエスエイ(株)に商号変更しております。また、アイチマグファインチェコ(有)および、愛旺科技股份有限公司については、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106期	第105期	第104期	第103期	第102期
決算年月		2010/3期	2009/3期	2008/3期	2007/3期	2006/3期
売上高	(百万円)	141,093	181,317	202,859	187,075	178,620
営業利益又は営業損失(△)	(百万円)	3,153	△3,208	6,559	7,011	15,050
税引前当期純利益又は税引前当期純損失(△)	(百万円)	2,351	△3,877	5,810	6,929	11,531
当期純利益又は当期純損失(△)	(百万円)	5,966	△14,572	3,837	4,017	5,477
有形固定資産額	(百万円)	69,809	75,249	77,539	79,574	64,779
総資産額	(百万円)	222,210	200,006	236,097	250,843	246,287
純資産額	(百万円)	102,592	95,919	115,614	117,709	116,770
1株当たり当期純利益又は1株当たり当期純損失(△)	(円)	30.41	△74.28	19.55	20.38	27.08
潜在株式調整後1株当たり当期純利益	(円)	27.51	-	17.68	18.42	26.59
従業員数	(名)	2,330	2,331	2,328	2,327	2,340

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。

連結貸借対照表

□ 2010年3月期および2009年3月期

(単位：百万円)

回次 決算年月	第 106 期 2010/3 期	第 105 期 2009/3 期
資産の部		
流動資産		
現金及び預金	51,862	37,311
受取手形及び売掛金	42,211	26,883
有価証券	658	245
商品及び製品	5,723	6,364
仕掛品	15,258	17,518
原材料及び貯蔵品	7,811	11,282
繰延税金資産	3,438	453
その他	2,386	3,653
貸倒引当金	△ 134	△ 173
流動資産合計	129,216	103,540
固定資産		
有形固定資産		
建物及び構築物	57,108	56,643
減価償却累計額	△ 37,854	△ 36,615
機械装置及び運搬具	243,396	243,172
減価償却累計額	△ 201,314	△ 195,791
工具、器具及び備品	11,973	12,724
減価償却累計額	△ 10,520	△ 10,801
土地	14,241	14,203
リース資産	97	42
減価償却累計額	△ 18	△ 3
建設仮勘定	5,795	5,220
有形固定資産合計	82,906	88,796
無形固定資産		
電話加入権	11	11
その他	230	240
無形固定資産合計	242	252
投資その他の資産		
投資有価証券	13,582	10,862
長期貸付金	1,146	1,019
前払年金費用	14,254	14,360
繰延税金資産	191	271
その他	886	940
貸倒引当金	△ 75	△ 24
投資その他の資産合計	29,985	27,428
固定資産合計	113,134	116,477
資産合計	242,350	220,017

(単位: 百万円)

回次	第 106 期	第 105 期
決算年月	2010/3 期	2009/3 期
負債の部		
流動負債		
支払手形及び買掛金	21,301	13,154
短期借入金	2,392	2,497
一年内返済予定の長期借入金	683	5,646
一年内償還予定の新株予約権付社債	30,000	-
リース債務	21	8
未払法人税等	311	244
役員賞与引当金	185	-
繰延税金負債	-	166
その他	11,553	10,748
流動負債合計	66,448	32,466
固定負債		
新株予約権付社債	-	30,000
長期借入金	45,647	35,800
リース債務	63	32
長期未払金	633	992
繰延税金負債	6,861	6,070
退職給付引当金	9,200	9,163
役員退職慰労引当金	1,026	973
その他	93	121
固定負債合計	63,524	83,155
負債合計	129,973	115,621
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	52,737	47,093
自己株式	△ 1,610	△ 1,609
2010年3月31日現在 2,668,238 株		
2009年3月31日現在 2,665,366 株		
株主資本合計	104,042	98,399
評価・換算差額等		
その他有価証券評価差額金	4,607	2,949
為替換算調整勘定	△ 1,161	△ 1,648
評価・換算差額等合計	3,445	1,301
新株予約券	179	148
少数株主持分	4,709	4,546
純資産合計	112,376	104,395
負債純資産合計	242,350	220,017

連結損益計算書

□ 2010年3月期および2009年3月期

(単位：百万円)

回次	第 106 期	第 105 期
決算年月	2010/3 期	2009/3 期
売上高	174,278	222,060
売上原価	152,792	202,009
売上総利益	21,486	20,050
販売費及び一般管理費	17,172	20,533
営業利益又は営業損失 (△)	4,313	△ 482
営業外収益		
受取利息	120	249
受取配当金	135	313
受取賃貸料	-	70
物品売却益	-	260
為替差益	131	-
助成金収入	234	-
雑収入	618	401
営業外収益合計	1,240	1,295
営業外費用		
支払利息	727	840
固定資産処分損	514	435
為替差損	-	683
デリバティブ評価損	114	141
雑損失	291	515
営業外費用合計	1,648	2,616
経常利益又は経常損失 (△)	3,906	△ 1,804
特別利益		
移転補償金	743	-
特別利益合計	743	-
特別損失		
減損損失	230	813
出資金評価損	60	-
海外子会社の工場移転費用	630	-
特別損失合計	920	813
税金等調整前当期純利益又は税金等調整前当期純損失 (△)	3,729	△ 2,618
法人税、住民税及び事業税	415	525
過年度法人税等	△ 63	212
法人税等調整額	△ 3,371	11,039
法人税等合計	△ 3,018	11,776
少数株主利益又は少数株主損失 (△)	123	△ 289
当期純利益又は当期純損失 (△)	6,625	△ 14,105

連結株主資本等変動計算書

□ 2010年3月期および2009年3月期

(単位: 百万円)

回次 決算年月	第 106 期 2010/3 期	第 105 期 2009/3 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	47,093	63,161
当期変動額		
剰余金の配当	△ 981	△ 1,962
当期純利益又は当期純損失 (△)	6,625	△ 14,105
自己株式の処分	-	△ 1
当期変動額合計	5,644	△ 16,068
当期末残高	52,737	47,093
自己株式		
前期末残高	△ 1,609	△ 1,611
当期変動額		
自己株式の取得	△ 1	△ 2
自己株式の処分	-	5
当期変動額合計	△ 1	2
当期末残高	△ 1,610	△ 1,609
株主資本合計		
前期末残高	98,399	114,465
当期変動額		
剰余金の配当	△ 981	△ 1,962
当期純利益又は当期純損失 (△)	6,625	△ 14,105
自己株式の取得	△ 1	△ 2
自己株式の処分	-	3
当期変動額合計	5,643	△ 16,066
当期末残高	104,042	98,399

連結株主資本等変動計算書

□ 2010年3月期および2009年3月期

(単位：百万円)

回次	第 106 期	第 105 期
決算年月	2010/3 期	2009/3 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	2,949	6,171
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	1,657	△ 3,221
当期変動額合計	1,657	△ 3,221
当期末残高	4,607	2,949
為替換算調整勘定		
前期末残高	△ 1,648	1,888
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	486	△ 3,537
当期変動額合計	486	△ 3,537
当期末残高	△ 1,161	△ 1,648
評価・換算差額等合計		
前期末残高	1,301	8,060
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	2,143	△ 6,758
当期変動額合計	2,143	△ 6,758
当期末残高	3,445	1,301
新株予約権		
前期末残高	148	99
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	30	49
当期変動額合計	30	49
当期末残高	179	148
少数株主持分		
前期末残高	4,546	5,530
当期変動額		
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	163	△ 983
当期変動額合計	163	△ 983
当期末残高	4,709	4,546
純資産合計		
前期末残高	104,395	128,155
当期変動額		
剰余金の配当	△ 981	△ 1,962
当期純利益又は当期純損失（△）	6,625	△ 14,105
自己株式の取得	△ 1	△ 2
自己株式の処分	-	3
株主資本以外の項目の当期変動額（純額）	2,337	△ 7,693
当期変動額合計	7,981	△ 23,759
当期末残高	112,376	104,395

連結キャッシュ・フロー計算書

□ 2010年3月期および2009年3月期

(単位: 百万円)

回次	第 106 期	第 105 期
決算年月	2010/3 期	2009/3 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 (△)	3,729	△ 2,618
減価償却費	13,370	14,794
減損損失	230	813
出資金評価損	60	-
前払年金費用の増減額 (△は増加)	102	△ 437
退職給付引当金の増減額 (△は減少)	33	192
未払確定拠出年金移行掛金の減少額	△ 380	△ 358
貸倒引当金の増減額 (△は減少)	11	26
受取利息及び受取配当金	△ 255	△ 562
支払利息	727	840
為替差損益 (△は益)	△ 107	233
有形固定資産売却損益 (△は益)	△ 2	△ 5
有形固定資産処分損益 (△は益)	430	298
売上債権の増減額 (△は増加)	△ 15,185	25,813
たな卸資産の増減額 (△は増加)	6,562	5,197
仕入債務の増減額 (△は減少)	9,414	△ 13,507
その他	1,481	△ 1,874
小計	20,222	28,845
利息及び配当金の受取額	258	564
利息の支払額	△ 732	△ 739
法人税等の支払額	△ 320	△ 2,351
営業活動によるキャッシュ・フロー	19,427	26,319
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)	△ 10	△ 0
有形固定資産の取得による支出	△ 8,157	△ 15,951
有形固定資産の売却による収入	32	36
投資有価証券の取得による支出	△ 1	△ 1
子会社株式の取得による支出	-	△ 46
出資金の払込による支出	-	△ 115
貸付けによる支出	△ 300	-
貸付金の回収による収入	158	293
その他	△ 10	△ 65
投資活動によるキャッシュ・フロー	△ 8,288	△ 15,849
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)	△ 148	1,172
長期借入れによる収入	10,000	20,000
長期借入金の返済による支出	△ 5,131	△ 20,933
ファイナンス・リース債務の返済による支出	△ 14	△ 3
少数株主からの払込みによる収入	20	-
自己株式の処分による収入	-	1
自己株式の取得による支出	△ 1	△ 2
ストックオプションの行使による収入	-	2
配当金の支払額	△ 982	△ 1,962
少数株主への配当金の支払額	△ 24	△ 72
その他	-	2
財務活動によるキャッシュ・フロー	3,717	△ 1,796
現金及び現金同等物に係る換算差額	98	△ 1,769
現金及び現金同等物の増減額 (△は減少)	14,954	6,904
現金及び現金同等物の期首残高	37,396	30,491
現金及び現金同等物の期末残高	52,350	37,396

愛知製鋼の沿革

組織・体制等	あゆみ	設備・技術・製品
関工場操業開始	'10	Dy 無添加で世界最強の耐熱ボンド磁粉を開発
アイチ ユーエスエイ株式会社に レイビルフォージ 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 アイチ マグファイン チェコ有限会社設立	'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開発
中小形精整リエンジニア完工	'07	3 号電気炉環境対策設備竣工 「鉄力あぐりグレート」「鉄力あぐりスーパー」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」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 『G ² (ジー・スクウェア) モーションセンサ』商品化
第 2 棒線圧延工場生産累計 1,000 万トン達成	'04	
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
中国上海に鍛造合併会社設立（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 アイチ インターナショナル（タイランド）株式会社設立	'02	
	'01	超高感度アモルファス MI（磁気インピーダンス）センサ開発 Pb（鉛）フリー快削鋼「エコカット鋼」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 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併会社設立 （レイビルフォージ 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	

第三者意見



ちかみ さとし
千頭 聡氏

日本福祉大学 国際福祉開発学部教授

中央環境審議会 総合政策部会 臨時委員
名古屋市環境審議会 委員
東海市環境基本計画推進委員会 アドバイザー等

国内では、エコロジカルな地域づくりのあり方、環境学習、中山間地域の地域開発と環境管理、水源地域の環境保全、快適な都市づくり、地域づくりの主体形成などを研究。一方国外では、ラオスの焼畑地帯で、森林の再生・流域管理・生活環境の向上・小規模産業おこし・社会開発の総合化を目指し、実証的な調査研究を進めている。

今年度のレポートは、一昨年来の厳しい経営環境の元で、持続的な企業活動こそが社会に対する責任であることを強調するとともに、明確なビジョンに基づくCSR活動や環境保全の取り組みなどがバランスよく記載された内容となっています。

□ 経営理念とCSR基本理念を明確に記載(表紙裏)

本レポートの冒頭には、経営理念とCSR基本理念および2015年CSRビジョンが示されています。また、環境報告と社会性報告に加えて、財務報告も含まれています。つまり、企業としての健全な事業活動を継続させつつ、社会や地域に対して責任を持ち、貢献していくという企業トップの意思が明確に示されているものです。この点は、総合的でイノベティブな取り組みや幅広い社会貢献活動を進める上で、非常に重要なことです。

□ 企業文化としての「1S」が生産から環境保全やCSRにまで浸透(p5、p14他)

「正直・清掃・安全」を第一にする「1S」という企業文化は、効率的で質の高い生産システムや環境リスクの管理から、社員一人ひとりの働くモチベーションや地域社会に対する向き合い方に至るまで、全ての分野にわたって重要な理念です。このことが、全体としてよく示されており、全ての活動がこの「1S」文化の下で進められていることによる安心や信頼を感じることができます。

□ 生まれながらの資源循環型企業(p10、p34)

鉄スクラップを主原料とする電気炉メーカーとして、わが国の鉄のマテリアルリサイクルの一翼を担っていますが、特集においては、生まれながらの資源循環型企業として端的に記載されています。マテリアルフローからも、そのことはよくわかります。今後、マテリアルリサイクルの重要な部分である鉄のリサイクルに関わる静脈産業*などへの支援などについても、検討され、記載していくことを期待します。

* 廃棄物や副産物を回収し、リユースやリサイクルを行う産業

□ 生物多様性にきちんと視点を当てている(p12-13、p28)

「2010年環境取り組みプラン」に生物多様性を追加するなど、2010年10月に名古屋で開催される生物多様性条約第10回締約国会議(COP10)を契機として、生物多様性の保全に対してきちんと向き合う姿勢が示されています。既に、社会貢献活動として、本社の地元での森づくりなどへの協力が始まっていますが、今後、事業や新たな製品開発などを通じて、生物多様性の保全にさらに積極的に貢献することを期待しています。

□ 副産物(p29、p35)

直接埋立量が2008年以降急増していますが、この点について、データに基づいて明確に記載していることは評価できます。これは、行政の要綱の改正に伴って、従来、再生利用できていた製鋼スラグが直接埋立に変更されたことによるものです。主力製品である特殊鋼の製造プロセスそのものに直結した副産物のため、発生量の削減は容易ではないと考えられますが、2010年目標として、1990年度比2%以下という従前からの目標が堅持されていますので、今後、全社をあげての技術的取り組みに期待したいと思います。

□ 最後に

今後、さらにこのレポートを進化させていくために、以下のような点について記載内容をより充実させていくことを期待します。

- ・CSR中期計画に対する達成度評価について、未達成項目の理由や対応策の提示(p15)
- ・サプライチェーンを含めた環境管理やCSR活動の推進と支援(p21)
- ・CO₂排出量の算定根拠や範囲などについての記載の充実(p32)
- ・海外の連結子会社における環境保全やCSRに関する取り組みの紹介

◎ 当意見は、関係者へのヒアリング、生産現場の視察などに基づいて執筆しています。

 **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: 2010年8月

