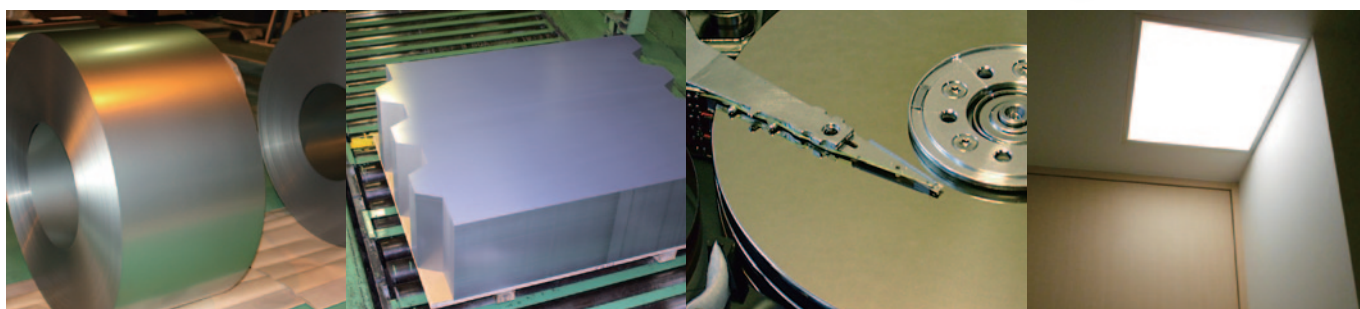


東洋鋼鋅グループ

CSR報告書

2012



CONTENTS

会社概要…………… 01

TOP MESSAGE …………… 02

CSR活動

東洋鋼鋸グループのCSRの取り組み …………… 04

特集:CSR座談会 …………… 06

CSRの取り組み事例 …………… 08

特集:環境に配慮した製品開発「SetsuDenミラー」… 10

身近なところに東洋鋼鋸グループ …………… 12

東洋鋼鋸グループの紹介 …………… 14

ステークホルダーの皆さまとともに

お客さまとともに …………… 17

株主・投資家の皆さまとともに …………… 18

従業員とともに …………… 19

地域社会の皆さまとともに …………… 22

リスク管理体制

リスク管理体制と活動状況報告 …………… 24

地球環境保護

環境負荷低減への取り組み …………… 30

環境マネジメントシステムの状況/目標 …………… 32

環境会計…………… 33

編集方針

東洋鋼鋸は2002年に「環境報告書」初版を発行、2006年からは国内グループ企業まで対象範囲を拡大して、東洋鋼鋸グループとして発行し、事業活動における環境負荷および環境配慮への取り組み状況などを報告してまいりました。2010年に持続可能な社会構築への取り組みをより強く意識し、社会的側面の報告を充実させた「社会・環境報告書」として模様替えを行いました。

2012年、ステークホルダーの皆さまに対し、社会的責任を果たすには、事業を推進する社員一人ひとりが社会との距離を縮めようという思いを込めて「CSR報告書」として再スタートいたしました。

報告書の要件

対象組織:東洋鋼鋸グループ
(ISO14001グループ統合認証取得8社※)
※連結対象範囲とは一部異なります

対象期間:2011年4月1日～2012年3月31日
(一部2012年6月までの情報も含まれます)

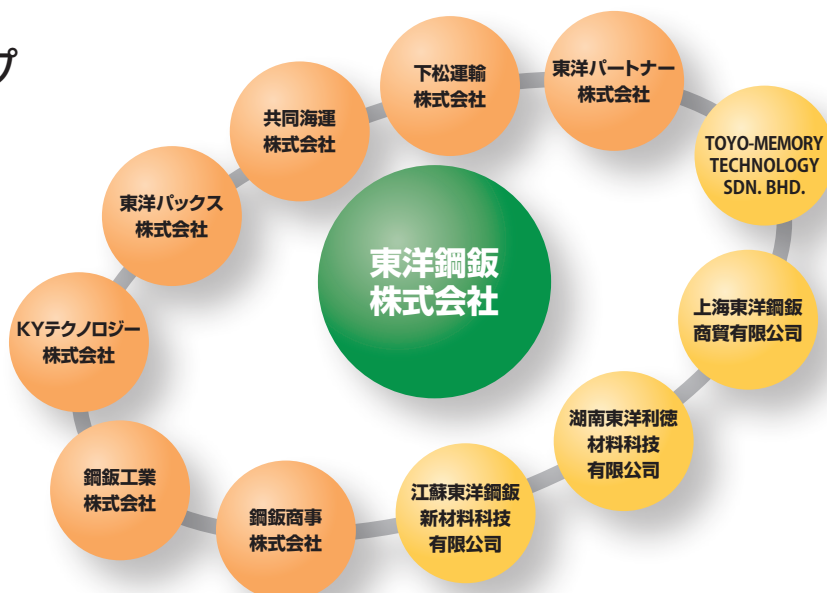
発行日:2012年8月(次回発行予定は2013年8月)

作成部署:東洋鋼鋸株式会社
CSR・リスクマネジメント事務局

連絡先:東洋鋼鋸株式会社 総務部
〒102-8447
東京都千代田区四番町2番地12
TEL 03-5211-6211(代)
FAX 03-5211-0181
<http://www.toyokohan.co.jp>

東洋鋼鋸グループ

- 国内事業会社
- 海外事業会社



会社概要

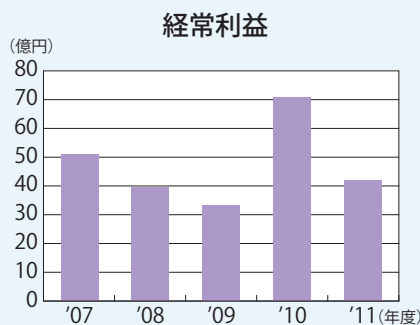
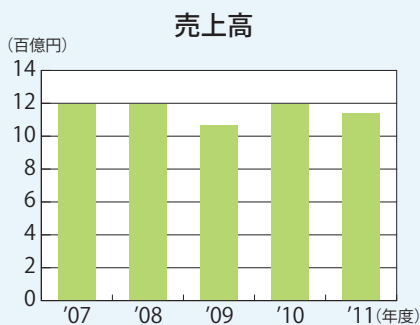
東洋鋼鋅は、1934年に日本で初の民間ぶりきメーカーとして誕生して以来、長年の歴史を通して培った当社固有の技術をもとに、表面処理鋼板界のパイオニアとしてお客さまに評価していただける商品、サービスを提供してまいりました。

主力の缶用材料をはじめ、各種薄鋼板、表面処理鋼板、高級化粧鋼板などを世界に先駆けて開発、製品化し、多様なニーズにお応えしています。

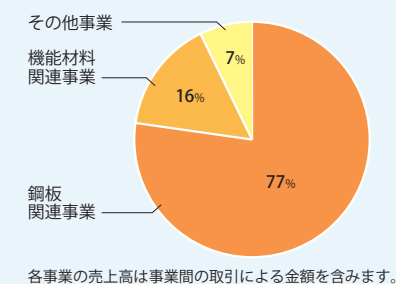
また、東洋鋼鋅グループは、磁気ディスク用基板、光学用機能フィルム、硬質材料、自動結束装置など多岐にわたる分野に進出し、世界に類を見ない新しいビジネスモデルの会社を目指しております。

社名	東洋鋼鋅株式会社
英文社名	Toyo Kohan Co., Ltd.
設立	1934年4月11日
資本金	50億4,000万円
従業員数	2,145名(2012年3月末連結) 1,169名(同 単独)
売上高	1,139億円(2011年度連結) 1,024億円(同 単独)
本社	東京都千代田区四番町2番地12
工場	山口県下松市東豊井1302番地の1
事業内容	ぶりき、薄板および各種表面処理鋼板 ならびに各種機能材料等の製造・販売

■売上高、経常利益、従業員数の推移(連結)



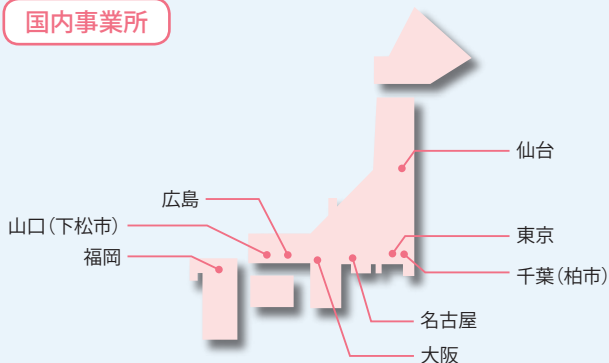
事業種別セグメント(連結売上高)



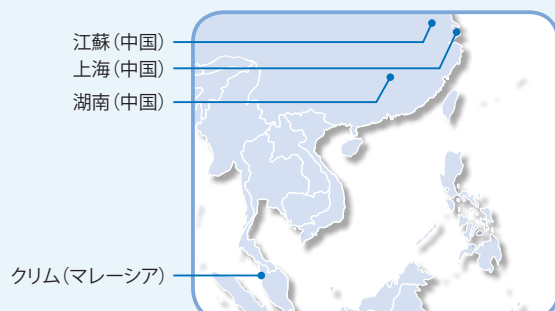
東洋鋼鋅グループ

会社名	地域	連結状況
東洋鋼鋅株式会社	国内	連結
鋼鋅商事株式会社	国内	連結
鋼鋅工業株式会社	国内	連結
KYテクノロジー株式会社	国内	連結
TOYO-MEMORY TECHNOLOGY SDN. BHD.	海外	連結
東洋パックス株式会社	国内	非連結
共同海運株式会社	国内	非連結
下松運輸株式会社	国内	非連結
東洋パートナー株式会社	国内	非連結
上海東洋鋼鋅商貿有限公司	海外	非連結
湖南東洋利徳材料科技有限公司	海外	非連結
江蘇東洋鋼鋅新材料科技有限公司	海外	非連結

国内事業所



海外事業所



TOP MESSAGE

マーケットの変化を先取りし、 考えに考え抜いて行動し、 新しい価値を提供して世の中に貢献します。

—— 事業環境の変化を先取りし、行動する

2011年度は、中期経営計画「STEP UP 100」の2年目となりました。1年目は目標を達成しましたが、2011年度は残念ながら売上高、営業利益率ともに目標を大きく下回る結果になってしまいました。

当社の事業部門は、鋼板、磁気ディスク用基板、機能フィルムなど化成品および機械事業の四つですが、中でも現在の主力事業である鋼板関連が厳しい状況となっています。その背景には、欧州経済の伸び悩みや為替の問題があり、鋼板部門が市場の縮小と円高で大きな打撃を受けたことは確かです。しかし、私は、当社の鋼板事業自体の脆弱性が真の原因であると考えています。

当社は、問題が起きたあとの対応能力は高いけれども、問題を先取りする力が弱い。今後は、この弱点を克服していく必要があります。たとえば、鋼板部門では、電機分野のお客さまの合併など大きな変化がありました。当社はいずれのお客さまとも長くお付き合いいただいておりますが、そうした大きな変化に向けた準備を迅速に進めていたかどうか、お客さまについての情報を、営業のみならず役員も含めて会社全体で共有し、それぞれの階層が自らの役割をきちんと果たしていたかどうか、反省してみる必要があります。現中期経営計画では、営業部門と間接部門のさらなる連携を狙いの一つにした組織改革を行っていますが、部門同士のリンク、社員と事業のリンクはまだまだ発展途上にあると言わざるを得ないでしょう。

磁気ディスク用基板関連の部門は、業界自体が短期で大きく変化することもあって、当社も常に変化を読む訓練ができており、それが業績の安定につながっていると思います。長引く円高や相次ぐ企業合併など、当社の事業環境はまさに大きな変動のただ中にありますが、市場が刻々変わるのに、従前と同じ意識では取り残されてしまいます。

当たり前と言えば当たり前のことですが、工場も間接部門

も、もちろん私も含めた役員も、各部署がこれまで以上に緊密に連携し、一体となって世の中の変化に対応できるよう準備することの大切さを改めて痛感しています。

—— CSRは事業そのもの、一人ひとりが役割に応じて担う

今回から、これまでの「社会・環境報告書」を「CSR報告書」に改めましたが、当社の場合、CSRについての意識は、単に「ネガティブなことをやってはいけない」という段階にとどまっているのではないかと感じています。

企業は、もちろん社会のルールを守ることが大前提ですが、その上で社会に認められて持続的に活動でき、成長していく存在でなければならない。そのためには、世の中に価値あるものを適正な価格でお届けし、その利益を原資にしてさらに新しい価値を創造して世に問わなければならない。その持続的な循環が企業活動です。

もし業績が低下すれば原資が減り、お客さまへの適切なサービスができなくなり、世の中への責任が果たせなくなります。ですからすべての従業員が同じ目線にたち、一人ひとりがそれぞれの役割に応じた責任を担い、頑張ることが重要です。そして業績を向上させ、ステークホルダーの皆さまへの責任を果たし続けることが私たちの目指すところです。

その意味で、いわゆるCSR経営というのは、私にとって本業そのものであって、CSRというものが別個に存在しているわけではありません。たとえば2、3人で会社を立ち上げたと思います。メンバーは毎日売上を確認し、足りなければ反省し、原因を考え、建て直すにはどうすればいいかを必死で考えるでしょう。もし返品されたとすれば、それは世の中に価値あるものをお届けしていない、お客さまにご満足いただけていないということであり、利益が出なければサービスを継続できず、持続的に成長していくことはできません。つまり企業としての責任を果たしていないことになります。私の考えるCSRとはそういうものです。

私たちは何のために企業活動をしているのか。今あえて「CSR報告書」という名称に変更した意味とともに、会社全体で考えてほしいと思います。

——新しい未来へ、考えに考え抜いて行動する

企業の利益が薄くなるということは、それだけ社会から遠のいているということ。世の中に新しい価値、新しいサービスを提供するための資源を失っているということです。ただ、自分たちに何か足りないところがあるのではないかと認識できれば、それを解決できる可能性もあることになります。その可能性を全員で考え、共有しようということを、今年度は声を大にして申していきたいと思っています。

今年度、当社は組織改革の一環として事業開発部を新設し、今後どういう方向に進み、何を武器にしていくのかについて、定量的に検証する体制ができました。私が今まで思い描きながらなかなか実現できなかった体制ですが、これによって、どのような価値を世界のどのマーケットにお届けするのかを明確にしながら新たな事業を生み出していくことができますし、「STEP UP 100」の目標達成にもつながると考えています。

たとえば10年後を考えると、当社グループの事業は、農業やエネルギー、医療、ライフサイエンスといった分野の比重がかなり大きくなっているでしょう。日本の農業を効率化・大規

模化して、国内だけでなく、水や土壌の問題をかかえる中東などにも新しいソリューションを提供する、そうした新しい未来を提案できる東洋鋼鋳グループへと成長していくのが私の夢です。

そのためにも、今ある技術、これまで蓄積してきたノウハウを国内外でフルに活用することによって人々の豊かな生活のために貢献し、活動する企業であり続ける必要があります。企業は人で成り立っていますが、その人一人ひとりが会社のことを自分のこととして考えるのであれば、企業の成長はありえません。

舞台が国内であろうと海外であろうと、「やってみたい」「任せてください」というチャレンジ精神にあふれた人材をどんどん育成し、創立100周年に向けて、そしてさらにその先へ向けて、ステークホルダーの皆さまのご期待にそえる東洋鋼鋳グループの未来を全員で創っていききたいと思っています。

東洋鋼鋳株式会社
代表取締役社長

田中厚夫

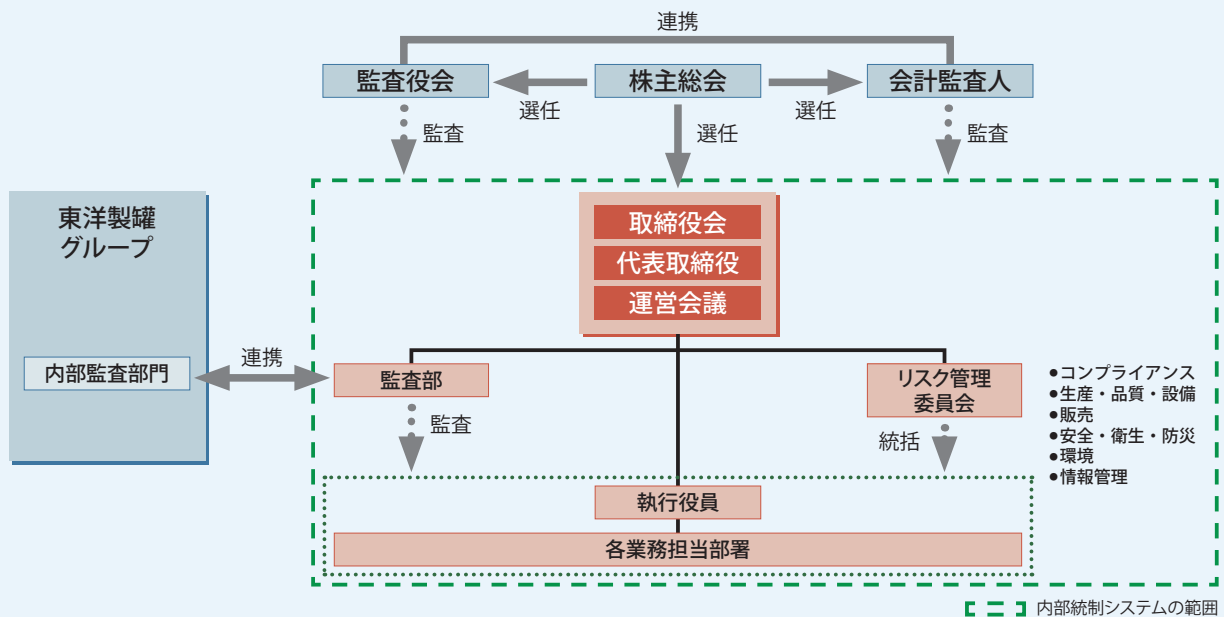
東洋鋼鋳グループのCSRの取り組み

コーポレート・ガバナンス体制の整備

当社は、法改正に伴い、経営の透明性を高めるとともに経営環境の変化に迅速に対応するため、2006年にコーポレート・ガバナンス体制の整備を行いました。新たに執行役員制度を導入し、業務執行機能を持たせました。これにより、取締役会の意思決定・監督機能が強化され、経営体制の役割が明確になりました。あわせて取締役および執行役員の内任期一年制を採用し、経営の機動性の向上を図りました。こうした取締役や執行役員を中心とする企業活動が、法令や社内ルールに則り適正かつ有効に行われているかどうか、確認する役割を監査役会が担っています。

なお、内部監査については、東洋製罐グループと連携し、年度計画をたてて実施し、その監査結果は取締役会で報告されています。

■ コーポレート・ガバナンス体制 (内部統制システムの概要を含む) (2012年4月1日現在)



内部統制システムの範囲

リスクマネジメントの強化～会社の目的・経営理念・行動指針・ビジョンの実現

当社は、2009年に創立75周年を迎えたことを機に、会社の目的や社員のあるべき姿を示す経営理念・行動指針・ビジョンを策定しました。

2011年4月、社長が委員長を務める「リスク管理委員会」を設置し、リスクマネジメント活動を本格的に開始しました。

業務を遂行する上で、重点的に管理を要するリスクを「コンプライアンス」、「生産・品質・設備」、「販売」、「安全・衛生・防災」、「環境」、「情報管理」の6種類に大別し、それぞれに役員クラスの担当責任者を置き、リスク管理のPDCAを回しています。(リスク管理体制図は24ページにあります)

今後、これらのリスク管理委員会の活動を中心に、リスクマネジメント活動を活性化し、会社の目的実現に取り組んでいきます。

経営理念

1. 東洋鋼鋳は永続的に有益な価値を提供し、地球環境や社会の進歩に貢献します。
2. 東洋鋼鋳はすべての社員が豊かな社会生活を営む環境を作ります。
3. 東洋鋼鋳は常に新しい技術の可能性を追求し、成長する企業であり続けます。

行動指針

- 1) 法令や社会的規範を守り、高い倫理観を持って行動します。
- 2) すべてのステークホルダーに対してコミュニケーションを実践し、社会との共生を図ります。
- 3) 互いの人間性、多様性を尊重し、透明性の高い職場を作ります。
- 4) 常に新しいことを探求する眼と挑戦する勇気を持ち続けます。
- 5) 一人ひとりが「素な心」を心に宿し、正々堂々と社会に新たな価値を作り上げます。

ビジョン

当社はぶりき製造で誕生した会社ですが、その技術を発展させ非鉄、樹脂等を精密加工することにより、世界の鉄鋼業で類を見ないビジネスモデルの会社を目指します。

ステークホルダーの皆さまとともに

マーケットにおいて、東洋鋼鈹グループの活動を多くのステークホルダーの皆さまに受け入れていただき、永続的に新たな価値を創出するために、社員一人ひとりがコンプライアンス活動やリスクマネジメント活動を実践し、CSR経営を目指します。

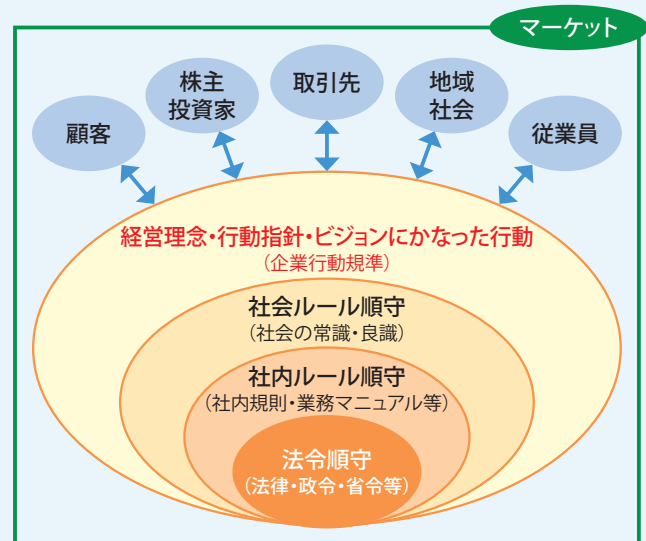
●コンプライアンス

「やってはいけないことはやらない」

当社は、2005年3月に、役員および社員一人ひとりが高い倫理観に基づく適切な判断基準を持って正しく行動するための手引きとして「企業行動規準」を制定しました。

続く2012年4月には前年の東日本大震災に端を発した省エネルギー社会への転換など、今後の社会変化に対応した事項を盛り込んだ第3版を発行しました。

コンプライアンス活動を法令順守など「守らなければならないことを守る」姿勢から、経営理念や行動指針にかなった行動へ転換し「行すべきことを見極め、確実に行動」することを目指していきます。



●リスクマネジメント

リスクマネジメントは、事業経営をリスクの視点からみたもので、安定した経営基盤をつくとともに企業活動を向上させるマネジメントを目指す活動です。事業活動の発展、進捗を阻害する要因(リスク)をコントロールし、利益を最大化していきます。

固有リスク: 損害・影響が大きく、発生頻度も高い

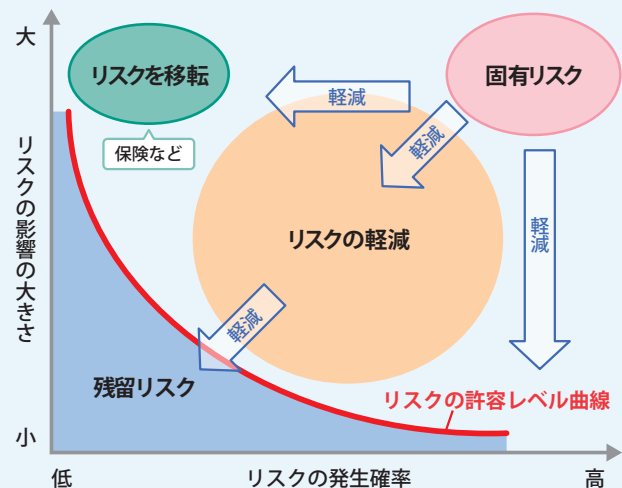
- 可能な限り損害・影響を軽減、発生頻度を低減させます。
- 軽減、低下できない場合は、保有せず、回避します。

リスク移転: 損害・影響は大きい、発生頻度が低い

- 可能な限り損害・影響を軽減させます。
- 損害・影響を軽減できない場合は、保険等で補います。

残留リスク: 損害・影響が小さく、発生頻度も低い

- リスクを保有して監視、管理します。



●CSR活動の推進とグループ会社への展開

2012年4月に「CSR・リスクマネジメント事務局」を新設し、CSR活動を活発にするとともに、「リスク管理委員会」の円滑な運営を推進します。

今年度は「リスクマネジメント研究会」の活動を軸に、マネジメントとリスクマネジメントの融合を図っていきます。



ステークホルダーの皆さまに、新しい価値を提供する当社の事業活動について、より一層ご理解を深めていただくため「社会・環境報告書」を「CSR報告書」に更新しました。

これを機会に、私たちににとってCSRとは何かを改めて問い直し、社内において共通の認識を深め、事業活動に結び付けていくことを目的とし、各部門の従業員が参加し、「CSR座談会」を開催しました。

座談会は、各部門（経理、人事、購買、営業、企画、設備、製造、開発）の中堅従業員10名が集まり2グループに分かれ、司会者が提供するテーマについて、各自がイメージするキーワードを書き出すとともに、グループ内で意見交換し、まとめて発表するという形式で行われました。

「あなたが考えるCSRとは」

司会: まず「CSR：企業の社会的責任」とは何か？考えてみましょう。

企画: 法令を守り、利益をあげていくことは企業の基本的な使命ですが、最も大きな責任の一つは、社会が満足する製品を提供することではないでしょうか。

経理: 従業員のことを考えると雇用の確保や人材育成も大切だし、納税や株主への配当も社会的責任になりますね。

開発: 環境との調和を考え、環境負荷を低減しながら製品を作っていくことも大切だと思います。

司会: 様々な意見が出ましたが、いずれも正解といえます。

ここでの学習ポイント

一般的にCSRとは「企業が社会の一員として社会的なルールを守り、社会に貢献すること」といわれています。逆に企業の立場から考えると「社会との良好な関係を保ちながら活動することができなければ長期的に発展することができない」ということになります。

司会: では、企業がかかわる「社会」とは具体的に何だと思えますか？

営業: 営業の立場からすると、まずはお客さまですね。

人事: 従業員も含まれると思いますね。

販売: お客さまや従業員、地域のコミュニティ、あるいはマスコミや行政なども含めて、直接的、間接的に私たち企業がか

かわるあらゆる人々が社会ということになりますね。

製造: 私たちがかかわる全てが社会であって、そこには環境や動植物も含まれると思います。

ここでの学習ポイント

消費者、株主、仕入先、地域……。この議論を通じ、事業活動を取り巻くあらゆる利害関係者、つまり「ステークホルダー」が「社会」であり、その社会に事業を通じて貢献し続けることがCSRであるということを再認識しました。

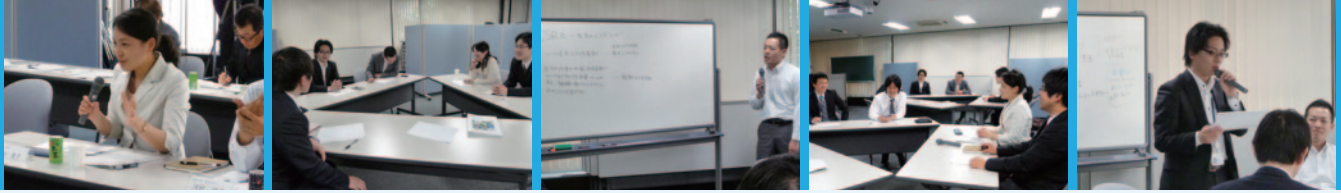
「あなたの業務におけるCSRとは」

司会: では、CSRという概念をより身近に感じるために、各人の業務と関連させてCSRについて考えてみましょう。

営業: 営業としてのCSRは、お客さまが求めるものを、適正な価格と適正な手段で提供することだと思いますね。

設備: 設備の立場としては、排気、排水など環境負荷を少なくするよう配慮した設備を作ること、また、設計に際しては省エネ・省資源を追求することが、結果的にステークホルダーのためにもなることだと思います。

経理: 経理部門としては、CSRで外部とかわかれる業務は無いと思っていたのですが、よく考えてみると正しい財務諸表を作って世間に公開すること、正しく納税して国に対する責任を果たすことがCSRだと思います。



ここでの学習ポイント

この意見交換によって、日々の業務の中で実践していることがCSR活動そのものであると実感しました。社会とのかかわりを考えながら、「当たり前のことを当たり前にする」、「やっ

ここまで、「CSR一般」「各人の業務とCSRとの関連」について考えました。

さらに他社の先進的な取り組み事例の紹介によって、以下の「商品の社会価値」について学習しました。

- ① 消費者ニーズに応える「経営」と商品の社会価値を高める「CSR」の等価性
 - ② 商品の社会価値を「社会貢献付き」で高める
- 私たちのCSRへの認識も徐々に高まってきている段階だと思います。

「私たちが目指すべきCSRとは」

司会: 私たちがこれから目指すべきCSRの方向性について、どのように考えますか？

経理: たとえば会社が新しい製品開発を行った際、その原価資料を作ったり、損益がわかる資料を関係者に配布し、活用してもらえれば事業展開に役立つと思います。

営業: 顧客の求める製品を開発部門、製造部門と一体となって作り、それを適正価格でお客さまに提供することだと思っています。

開発: 営業からの情報をもとに、コストや納期など、あらゆる面でいい製品を作っていきたいですね。具体的には、歩留りを上げれば環境にも貢献できますし、お客さまにも安く提供できると思うんです。

購買: たしかに、お客さまが望む製品、当社にしかできない製品を提供することは大切です。生産全体でコストダウンできれば利益にもつながり、価格も抑えられますし、環境にやさしい製品ならお客さまのニーズにも応えられます。

製造: 付加価値のある製品ということですね。もし社会に有害であれば、開発を断念する勇気も必要でしょう。

設備: 設備部門としては設備の省エネ、環境負荷低減、高機能化という当たり前の仕事をするのだと思います。加えて、低コスト、短納期での対応をすることにより、会社としての付

加価値がより高まると思います。

企画: ステークホルダーにとって有益な価値を提供しなければ長期的な発展はないと思います。そのためには「正しく利益をあげていく」姿勢が大切だと思います。

司会: 社会にとって有益な価値のある企業になること、そのための取り組みが、私たちのCSRということですね。

開発: お客さまのニーズを的確に分析して、製品に反映すること、社会から信頼される開発を行うことが企業価値向上につながりますし、それがまた新たなニーズを生むという好循環につながると思います。

開発: そういう意味では、当社は今、太陽電池やバイオ事業にも力を入れていますので、こうした事業拡大、暮らしや健康によりいっそう貢献する企業になれば、企業価値はさらに向上すると思います。

人事: 価値ある企業として利益をあげ、持続的に発展していく、その源泉は従業員一人ひとりの活力です。そのためには各人が活躍できる場を整備していく必要があります。今日はそういった仕組み作りの大切さを改めて認識しました。

司会: 皆さんのそうした意識や取り組みを有機的に連動させて、東洋鋼鈹グループがさらに社会から信頼され、期待される企業として発展する土台を作っていきましょう。本日は、ありがとうございました。

今回の座談会は、参加した従業員のCSRについての認識と関心を高め、社内での自らの役割を再認識する有意義な契機となりました。
今後もこうした取り組みを順次東洋鋼鈹グループ全体に拡大していく予定です。



CSR座談会に参加して
企画 有田 祐樹

なんとなく知っているつもりになっている「CSR」について、改めて考える良い機会になりました。日常業務の中ではつい忘れがちですが、じっくり人の意見を聞きながら自分の考えを整理できたので、貴重な時間だったと思います。
全ての業務が本来、企業価値を高める活動であり、その根底に「CSR」があるのではないかと今回の座談会を通じて感じました。

CSRの取り組み事例

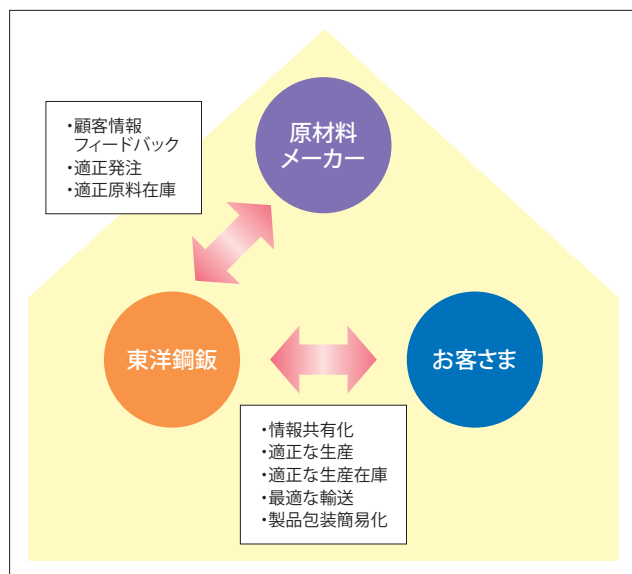
サプライチェーンマネジメント

当社は、市場を取り巻く状況変動への迅速な対応を目指し、サプライチェーンマネジメント構築への活動に積極的に取り組んでいます。この取り組みは、取引先さまとの情報共有を進めることで「ジャストインタイム」の生産や納入を目指すものです。

一連の製造活動の流れにおいて、適正な生産は、環境面への配慮にもつながります。当社では、生産活動のみならず、物流面や原料調達面においても改善を図ることで省エネルギーや環境負荷低減に取り組んでいます。

また、関係会社と連携を取りながら、最適な環境作りを目指します。

■ サプライチェーンマネジメント



環境に配慮した調達活動

当社は、人と地球にやさしい製品をお届けするために、環境と調和した事業活動を進めています。

当社の資材調達においては、従来からの品質・価格・納期という調達基準に加えて、「資源保護」、「環境保全」など環境面に留意した調達活動を行うために、「グリーン調達ガイドライン」を制定しています。

昨今、EUのRoHS指令・REACH規制をはじめ各地域で製品

への有害物質含有を規制する動きが本格化し、規制物質の追加・閾値レベルの見直し等が行われています。

当社では、このような環境の変化に対応し、環境に配慮した製品を継続的に提供することを目的とし、2年ごとに規制化学物質の見直しを実施しています。

昨年は、この時期に該当したため、規制化学物質の見直し（規制化学物質報告書第2版）を行い、改めて各サプライヤーへ規制化学物質の調査を実施しています。

今後もこのような活動を継続し、資材調達における有害物質の徹底排除と環境負荷低減に努めてまいります。

■ 規制化学物質第2版 対象品リスト

No	化学物質群	閾値レベル
1	アスベスト類	意図的添加
2	一部の芳香族アミンを生成するアゾ染料・顔料	30ppm
3	フタル酸ヘフチル(DIHP)	1,000ppm
4	フタル酸ヘフチル/ニルウンデシル(DHNUP)	1,000ppm
5	酸化ベリリウム(BeO)	1,000ppm
6	[4-[ビス(4-ジメチルアミノフェニル)メチレン]-2,5-シクロヘキサジエン-1-イル]ジメチルアンモニウムクロリド(別名C(ベイシック)バイオレット3)	1,000ppm
7	ホウ酸	1,000ppm
8	臭素系難燃剤(PBB類、PBDE類、HBCDDを除く)	900ppm
9	カドミウム/カドミウム化合物	5ppm
10	六価クロム化合物	1,000ppm
11	塩化コバルト(CoCl ₂)	1,000ppm
12	五酸化ニヒ素	1,000ppm
13	三酸化ニヒ素	1,000ppm
14	ジブチルスズ化合物(DBT)	1,000ppm
15	ジブチルスズ化合物(DOT)	1,000ppm
16	ジメチルマレート(フマル酸ジメチル)	0.1ppm
17	四ホウ酸二ナトリウム無水物	1,000ppm
18	フッ素系温室効果ガス(PFC、SF ₆ 、HFC)	意図的添加
19	ホルムアルデヒド	意図的添加 又は75ppm
20	ヘキサブロモシクロデカン(HBCDD)およびすべての主要ジアステレオ異性体	1,000ppm
21	鉛/鉛化合物	40ppm
22	クロム酸鉛	1,000ppm
23	硫酸モリブデン酸クロム酸鉛	1,000ppm
24	ピグメントイエロー 34	1,000ppm
25	水銀/水銀化合物	1ppm
26	ニッケル	意図的添加
27	オゾン層破壊物質	意図的添加
28	過塩素酸塩	0.006ppm
29	パーフルオロオクタンスルホン酸塩(PFOS)	意図的添加 又は1,000ppm
30	2-(2H-1,2,3ベンゾトリアゾール-2-イル)-4,6-ジ-tert-ブチルフェノール	意図的添加
31	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)(DEHP)	1,000ppm
32	フタル酸ジブチル(DBP)	1,000ppm
33	フタル酸ブチルベンジル(BBP)	1,000ppm
34	フタル酸ジイソブチル(DIBP)	1,000ppm
35	フタル酸エステル類 グループ1(BBP、DBP、DEHP)	1,000ppm
36	フタル酸エステル類 グループ2(DIDP、DINP、DNOP)	1,000ppm
37	ポリ臭化ビフェニル類(PBB類)	1,000ppm
38	ポリ臭化ジフェニルエーテル類(PBDE類)	意図的添加 又は1,000ppm
39	ポリ塩化ビフェニル類(PCB類)および特定代替品	意図的添加
40	ポリ塩化ターフェニル類(PCT類)	50ppm
41	ポリ塩化ナフタレン類(塩素原子3個以上)	意図的添加
42	ポリ塩化ビニル(PVC)	1,000ppm
43	放射性物質	意図的添加
44	アルミノ珪酸塩、耐火セラミック繊維	1,000ppm
45	ジルコニアアルミノ珪酸塩、耐火セラミック繊維	1,000ppm
46	短鎖型塩化パラフィン類(C10-C13)	1,000ppm
47	七酸化二ナトリウム四ホウ素水和物(四ホウ酸二ナトリウム水和物)	1,000ppm
48	三置換有機スズ化合物	意図的添加 又は1,000ppm
49	トリブチルスズ=オキシド(TBTO)	意図的添加 又は1,000ppm
50	リン酸トリス(2-クロロエチル)(TCEP)	1,000ppm

※ 着色・下線部:2009年からの変更箇所

電子材料工場の取り組み

電子材料工場の概要

電子材料工場では、パソコンやデジタルビデオレコーダーなどに内蔵されているハードディスクドライブに使われる「磁気ディスク用アルミ基板」を製造しています。この事業は28年前に4万枚/月の体制でスタートし、現在は公称能力650万枚/月まで増強してきました。磁気ディスク用基板の製造工程の概略は、次のとおりです。

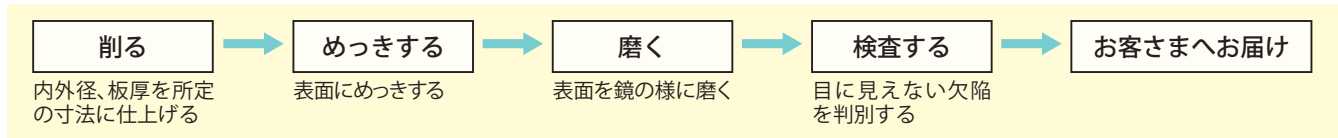


ハードディスクドライブ

平成24年度
ISO 9001 : 2008

品質方針

**お客様に満足していただくために、
世界に通用するよりよい商品を、
より早く提供しよう！**



お客さま満足度向上への取り組み

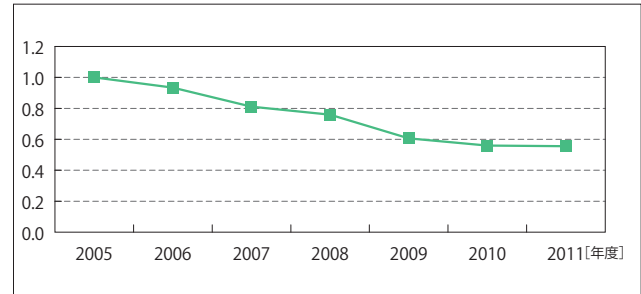
ハードディスク業界は技術革新のスピードが速く、競争の激しい事業です。基板1枚当たりの記憶容量が増えていくにつれて、お客さまからの基板に対する品質の要求は、厳しいものになってきています。そのため、上記の品質方針に従い、お客さまにご満足いただけるように私たちは、次の取り組みを進めています。

- ①品質・技術・営業の3部門がチームを組み、国内外のお客さまを定期的に訪問し、お客さまの声に直接耳を傾けます。
 - ②週単位や隔週で行われるお客さまとの電話会議やEメールでいただく最新の情報をもとに製造工程のチェックを行い、改善を進めるとともに、品質情報を毎月の品質原価会議でトップマネジメントに報告しています。
 - ③年1回、顧客満足度調査を行い、お客さまの満足度を数値化し、改善を図っています。
 - ④社内品質改善状況の見える化を推進しています。
- 以上の取り組みにより、お客さまのニーズ、製品の微妙な変化に迅速に対応することで、品質世界一を目指し、日々の品質改善、技術開発を進めています。

省エネルギーへの取り組み

当社の製造工程で使用するエネルギーを削減することにより、環境への負荷低減を図っています。

■ エネルギー使用量(製品1枚当たり)推移
2005年度を1とした場合の割合



生産性向上への取り組み

各工程の生産ロス時間を製品枚数に置き換えて、生産ロス時間内に何枚分の製品をロスしたかと考えることで、よりロス時間の重みをスタッフ全員で共有しています。どこに無駄があるかを調査し、内容としては、サイズ切替作業のための停止時間ロス、整備作業の停止ロス、生産計画上のロスなどの低減を図りました。また、現場オペレーターの改善意欲も高く、2011年度の改善提案は300件と一人1件の提案を行っています。これらの工場一丸となった生産性向上の取り組みで、現在では、700万枚/月の生産を超えることが可能となりました。

お客さまにとって、品質・コスト・デリバリー面で価値ある、世界最強のアルミ基板サプライヤーを目指しています。



単位面積あたり
電力使用量

68.4%減

SetsuDenミラーは
同じエネルギーならより明るく、同じ明るさなら
より少ないエネルギー消費で照明します。

Before

照明器具高さ 8m 建屋面積 385㎡
HF400W × 12カ所 平均照度 289Lx
 照明効率指数 = 289Lx ÷ 12.9W/㎡ = **22.4Lx/W/㎡**
 ① 単位面積あたり電力使用量 415W × 12台 = 4,980W ÷ 385㎡ = **12.9W/㎡**
 ② シミュレーション平均照度数値 **289Lx**

特集 環境に配慮した製品開発

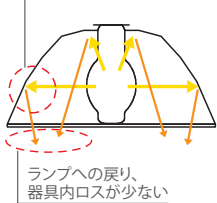
「SetsuDenミラー」

東洋鋼板グループが開発した高反射材ミラーコートKの応用製品「SetsuDenミラー」他2件をご紹介します。



なぜ明るいのか？

正反射する

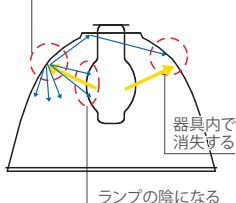


ランプへの戻り、
器具内ロスが少ない

高反射率の鏡面材で配光をコントロール
する設計なので、ランプから出る光を
最大限利用できる

SetsuDenミラー

拡散反射する



器具内で
消失する
ランプの陰になる

一般の反射笠はアルミ製で反射率が低く、
光が拡散するため、ランプから出る光を
全て利用できていない

一般の反射笠

高天井用高效率反射笠 SetsuDenミラー

「SetsuDenミラー」は、工場や倉庫などの高天井に使用されている、水銀灯や金属ハライドランプ用の高效率な反射笠です。反射光のロスを徹底的に減らす工夫「配光制御反射板設計」を行うことで、極めて照明効果の高い反射笠「SetsuDenミラー E610」を開発しました。

「SetsuDenミラー」は本格的販売開始から1年半となりますが、これまでに約1,500台の販売実績があります。調査の結果、従来の照明より消費電力量約900kWを削減、CO₂排出量で年間約1,700トンの削減効果を提供しております。

また、環境省技術実証事業*にて、既存技術に比べて「照明消費電力低減率が、1.16倍」の評価を受け、初めて公的に性能が実証されました。今後もお客さまのメリットを考慮した提案で、社会に貢献していきます。



After

照明器具高さ 8m 建屋面積 385㎡
MF360W×4カ所 平均照度 280Lx
 照明効率指数 = 280Lx ÷ 4.1W/㎡ = **68.3Lx/W/㎡**
 ① 単位面積あたり電力使用量 395W × 4台 = 1,580W ÷ 385㎡ = **4.1W/㎡**
 ② シミュレーション平均照度数値 **280Lx**

■ その他の応用製品

プリンス電機株式会社 高天井用蛍光灯器具省ライン照明器具STシリーズ

プリンス電機(株)と共同で開発した高天井用のT5スリム蛍光灯器具は、反射板にミラーコートKを使用し、SetsuDenミラーと同じく「配光制御反射板設計」により反射効率の高い照明器具です。これまでに500台の設置実績があります。

● 省エネ

即時点灯可能なため、無駄な点灯を無くすことができます。倉庫に入る時にスイッチON、出る時にOFFが可能です。

● 高演色性 (Ra84~93)

蛍光ランプの演色性によって上質な照明効果が得られます。



水銀灯
435w

省エネ率
52%

6灯用蛍光灯
207w

設置事例(某倉庫) : 取付高さ = 14m, 平均照度 = 160Lx

■ 高反射材ミラーコートK応用製品

ミラーコートKは、金属板に銀めっきを施した材料で、光の反射率が95%以上という高い反射性能を持った材料です。ミラーコートKの反射の特長は、光が入射した角度と同じ角度で反射する「正反射」にあります。正反射することで、光を必要な方向に制御しやすいという利点があります。ここでは、ミラーコートKを応用し、光を有効利用した省エネルギーに貢献できる製品を紹介します。今後も、「光の制御を極める」を目標に技術を高め、お客さまの多様な光の利用というニーズにお応えすることができるよう努力を続けます。

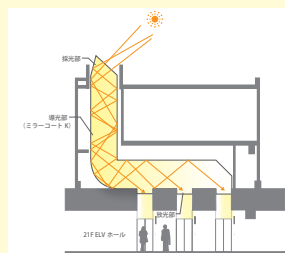
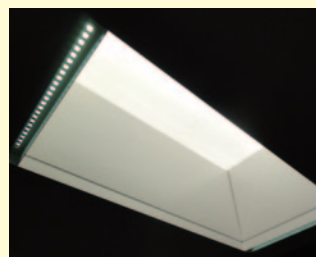
※環境省技術実証事業とは

すでに実用化され、有用と思われる先進的環境技術でも環境保全効果等についての客観的な評価が行われていないために、地方公共団体、企業、消費者等のエンドユーザーが安心して使用することができず、普及が進んでいない場合があります。環境技術実証事業とは、このような普及が進んでいない先進的環境技術について、その環境保全効果等を第三者機関が客観的に実証する事業です。(環境省技術実証事業HPより)



太陽光採光システム どこでも光窓

ミラーコートKを使った鏡面ダクトで、自然光を屋内に取り込む太陽光採光システムです。発売から4年、これまでに非住宅で40件、一戸建て住宅で10件程度の実績があります。現在、住宅メーカーでのオプション採用もあり、今後一戸建て住宅向けの用途も拡大していくことが期待されます。



身近なところに東洋鋼鋅グループ

高天井用高効率反射笠

■ 銀めっき金属板



極めて高い反射率を持つ銀めっき金属板を使用した反射笠は、小さな光源で最高の照度、省エネ効果をいただけます。

駅ホーム屋根

■ 植毛鋼板



厳しい日差しや強い雨から、駅のホームを守ってくれる屋根。快適な通勤、通学、旅行に欠かせません。

DVDプレーヤーのトレイ

■ 電気亜鉛めっき鋼板



好きなDVDをプレーヤーに入れて再生するときのワクワク感はたまりません。そんな気持ちを演出します。

FACTORY



ユニットバス内装材

■ 樹脂化粧鋼板



お風呂にゆったり入るバスタイムは、大人も子どもも大好きな時間。私たちは、その空間をスタイリッシュ&快適に演出します。

冷蔵庫の扉

■ 樹脂化粧鋼板



ジュースにビール、フルーツやアイスクリーム…。家族の大好物が詰まった冷蔵庫を開けるときは思い出してください。

食品容器

■ ぶりき・ラミネート鋼板



お菓子が入った化粧缶から高級海苔やツナ缶などの缶詰まで、おいしい食べ物をおいしく届けるのは最も得意分野のひとつです。

パソコンのハードディスク

■ 磁気ディスク用基板



いまや必需品となったパソコン。私たちが培ってきためっき、超精密加工技術、それらが融合して記録密度の飛躍的向上を支えています。

どこでも光窓

■ 銀めっき金属板



反射を利用して屋内のあらゆる場所に自然光を届けます。エコロジーと健康も商品開発のコンセプトです。

飲料容器

■ ラミネート鋼板



喉が渴いたときやホッとひと息つきたいとき、みんなが手にする缶ジュースや缶コーヒー。そのおいしさを包んでいます。

自然光

採光部

18リットル缶

■ ぶりき・ラミネート鋼板



丈夫で内容物を保護し、かつ人が運べる最大容量にした缶。様々な暮らしをサポートします。

燃料パイプ

■ ニッケルめっき鋼板

燃料パイプなどの自動車部品にも私たちの技術が活躍しています。劣化ガソリン・熱・排ガスなどに対して強いいため、長寿命化も実現しています。



電池材・ハイブリッドカー用バッテリー部品

■ ニッケルめっき鋼板

懐中電灯・おもちゃ・家電品からハイブリッドカーまで、いろいろなところで大活躍の電池。電池材は日々の生活に欠かせません。



東洋鋼鉄グループの紹介

国内事業会社7社をご紹介します。

機械加工工場



自動車製造工場



化学工場



鋼鉄工業株式会社

帯鋼、自動結束機、硬質材料などの製造販売および磁気ディスク用基盤の製造。

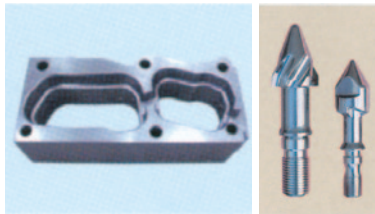


成形機用KHスクリュ、シリンダ



スマートフォン、携帯電話、パソコンを薄肉化するためには硬いKH部品が必需品です。

プラズマハードコーティング



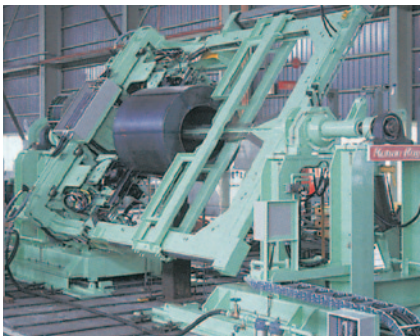
摩耗や熱、腐食などに対して強いため、車のプレス金型などの長寿命化と品質向上に貢献しています。

ベストルク (BESTORQUE)



製鉄所や石油コンビナートなどで使用されるバルブを自動化し、火災発生時の緊急遮断や高所でのバルブ開閉の遠隔操作に有効です。鉄鋼、石油、化学、製紙、電力などあらゆる業界で活躍しています。

結束機



コイル、線材、パイプ等、重量物製品のバンド結束を効率よく安全に行い生産現場の省力化、合理化、安全性向上を実現しています。

スチール結束バンド



重量のある鉄鋼製品を安全に輸送するための梱包材料として、高品質なスチールバンドが使用されています。

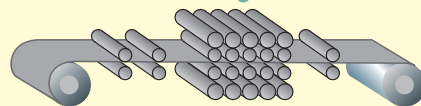
エアベアリング



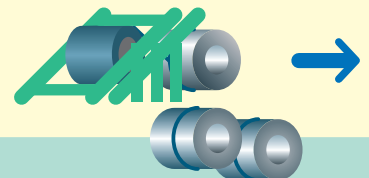
数百キロ～数千トンの重量物を空気のみで浮かし、1/1000の力で自由自在に動かせます。建屋間のコイル搬送、発電所での大型機器やクリーンルームでの機器の入替えに使用されています。

東洋鋼鉄株式会社

原材料



圧延

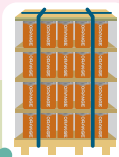
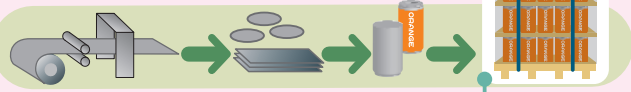


エアベアリングによる
ロール軸受の着脱



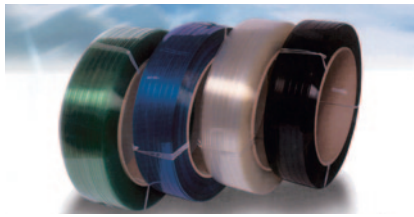
お客さま工場

飲料缶製造ライン



お客さまへ製品輸送

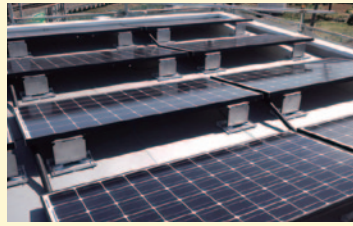
ポリエステルバンド(エステルトップ)



発生品のポリエステル樹脂を原材料の一部として再利用することにより、循環型社会の形成に貢献しています。

鋼板商事株式会社

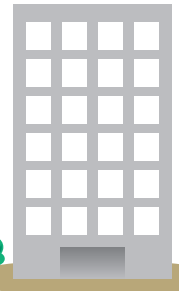
鋼板類とその加工品の販売等



太陽光パネル固定システム

受注販売

お客さま



受注販売

下松運輸株式会社

貨物自動車運送業、港湾運送業、通運業および倉庫業



長距離トラック

KYテクノロジー株式会社

サイクルハウス等建材商品、物流器材、SetsuDenミラー・どこでも光窓等のeco建材等の製造販売



どこでも光窓

東洋パートナー株式会社

寮・社宅等福利厚生業務の請負および一部の表面処理等の作業請負



本社

共同海運株式会社

内航運送業、貨物利用運送業、通関業、代理店業



第二十一東鋼丸

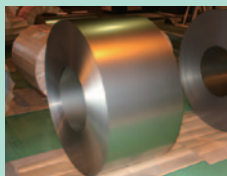
東洋パックス株式会社

梱包資材の製造販売、鋼板の剪断・検定、梱包作業請負



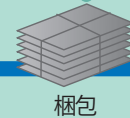
コイル梱包

船積み

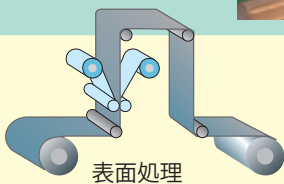


梱包

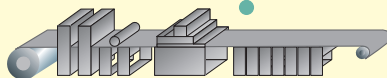
コイル物製品



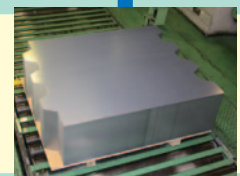
梱包



表面処理



シャーライン



シート物製品

東洋鋼鋅グループの紹介

海外事業会社4社をご紹介します。

TOYO-MEMORY TECHNOLOGY SDN.BHD. (TMT)

磁気ディスク用基板の製造販売

TMTは、1997年3月に赤道直下の国、マレーシアのクリムに設立され、コンピュータ用ドライブ装置のハード・ディスク基板を製造しています。

下松事業所の生産技術とコラボレートし、品質・コスト面で世界一の製品をお客さまにご提供できるよう、日々業務に励んでいます。



湖南東洋利徳材料科技有限公司 (HTL)

鋼板、アルミ、銅およびステンレスなどの基材に表面処理を施した製品の研究、開発、製造および販売ならびにこれらに付帯する一切の業務

湖南東洋利徳材料科技有限公司は、2010年3月に設立され、東洋鋼鋅グループの中国市場でのニッケルめっき鋼板事業の展開と、中国における電池用ニッケルめっき鋼板の生産拠点として、中国内陸部の湖南省株洲市に合弁会社として設立されました。従業員の平均年齢も若く活気あふれる会社です。



上海東洋鋼鋅商貿有限公司 (STK)

鋼板関連商品、硬質材料、自動結束機などの販売および付帯サービスの提供

上海東洋鋼鋅商貿有限公司は、2009年4月に設立され、鋼板関連事業、硬質材料、結束機および機械部品の拡販や新たな事業展開の拠点確立、アフターサービスの強化を目的とする会社です。

ビジネスの可能性を無限に秘めている魅力的な市場で、文化、風習、商習慣、地域の多様性などの課題を克服し、グループ会社の新しいビジネスの仕組みづくりを積極的に行っています。



江蘇東洋鋼鋅新材料科技有限公司 (JTK)

缶用ラミネート鋼板の製造

江蘇東洋鋼鋅新材料科技有限公司は、2010年9月に設立され、2011年9月よりラミネートラインを1基稼働させ、塗料缶やペール缶など工業用缶のPETラミネート鋼板を製造しています。まだ新しい会社ですが、今後に期待を持てる若手の多い会社です。



お客さまとともに

東洋鋼板グループは、お客さま満足度向上への取り組みや展示会への出展などを通じて、様々な角度からお客さまとともに社会への貢献を目指します。

展示会出展

エコプロダクツ2011への出展

2011年12月15～17日、日本最大級の環境展示会「エコプロダクツ2011」が東京ビッグサイトで開催され、当社も東洋製罐グループの一員として出展しました。

今回の展示会は3日間の総入場者数が18万人を超え、東洋製罐グループでは「容器って何だろう?～容器のエコを学ぼう～」をテーマに、日常生活に身近で重要な役割を担う容器と、それを作る容器専用メーカーとしての認知度向上を目標としました。

東洋製罐グループのブースではナレーターがグループ各社のエコへの取り組みを紹介するエコツアーを実施し、アンケートに協力いただいた来場者にはラミネート鋼板製の缶パンケースや、紙コップで水菜やラディッシュを育てられる種苗セットをプレゼントしました。



東洋製罐グループブースの様子

建築・建材展2012への出展

2012年3月6～9日、東京ビッグサイトにて「建築・建材展2012」が開催され、当社の各種建材製品を出展しました。

ミラーコートKを使用した光ダクトや高天井用高効率反射笠「SetsuDenミラー」、東洋製罐株式会社の新社屋に採用された(仮称)光ボイドを展示し、その明るさを体感していた

できました。また、植毛鋼板ファイバーコートは屋根材として、結露の滴下防止効果の実演を行いました。



ブースの様子

「おいでませ!山口国体・山口大会」への 企業PRブースの出展

2011年10月1～11日、10月22～24日に「おいでませ!山口国体・山口大会」が開催されました。山口県での国体開催は48年ぶりで、当社もオフィシャルサポーターとして、大会期間中は企業PRブースを出展し、「TULC缶」や「SetsuDenミラー」の展示を通して当社の環境への取り組みなどを紹介しました。来場者の省エネ意識も高く、有意義なPR活動を行うことができました。

今後も各種・行事イベントへ積極的に参加し、ステークホルダーの皆さまからの声を新たな取り組みに活かしていきます。



企業PRブースの様子

株主・投資家の皆さまとともに

東洋鋼鈑は、株主の皆さまに対し、株主通信で最新の情報をお届けするとともに、株主の皆さまへアンケートを実施するなど、積極的な双方向コミュニケーションを通じて企業価値の向上を目指しています。

株主通信の発行

当社では、株主の皆さまに当社のことをよりご理解いただき、株式を長期保有していただくことを目的として、年に2回株主通信を発行しています。

生活のあらゆる身近なところに当社の製品が使われているということを理解していただきやすいデザイン・内容となるよう紙面を工夫しています。この他にも社長インタビュー、展示会や新製品についての紹介、株主の皆さまからいただいたご意見・ご感想などを掲載しています。

第114期(2010年4月1日～2011年3月31日) 株主通信



表紙



ひと目でわかる東洋鋼鈑



TOPICS



株主さまアンケートご報告

第115期中間(2011年4月1日～2011年9月30日) 株主通信



表紙



TOPICS



特集1

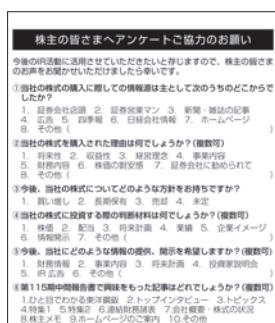


特集2

株主さまアンケートの実施

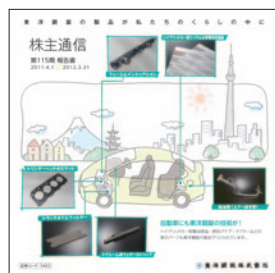
第115期中間株主通信では、昨年に引き続きアンケート葉書を同封し、287名の方からご回答をいただきました。今後も株主や投資家の皆さまのご意見に耳を傾け、当社の企業価値の向上に取り組みます。

第115期株主通信では、株主の皆さまからいただいたご意見の一部を紹介しています。

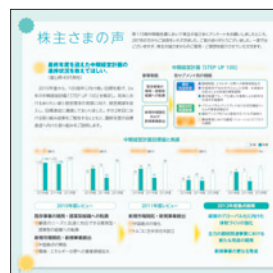


アンケートの一部

第115期(2011年4月1日～2012年3月31日) 株主通信



表紙



株主さまの声1



株主さまの声2

従業員とともに

東洋鋼鋳グループは、従業員一人ひとりが持てる力を存分に発揮し、いきいきと働けるよう、心と体の健康づくりや人材育成に力を入れています。また、安全防災活動にも積極的に取り組み、災害防止に努めています。

東洋鋼鋳グループ 「下松事業所開放デー」開催

2011年11月5日、従業員やその家族、地域の皆さまへの感謝の気持ちを込めて、東洋鋼鋳グループ「下松事業所開放デー」を開催しました。

雨天にもかかわらず約1,400名の方々にご来場いただき、工場見学や製品ショールーム、屋台、缶のタイムカプセルコーナー、ちびっこ広場など、様々な催し物を楽しんでいただきました。

前年に引き続き、従業員が家族に自職場を案内する家族工場見学会も開催し、家族に職場や仕事を知っていただく良い機会になりました。

子どもたちからは普段見る機会のないお父さん・お母さんの会社を見学して「楽しかった」「また行きたい」との声をいただきました。



下松事業所開放デーの風景

新入社員教育

2011年4月13日、社会貢献活動“ごみ拾い”をしながら①街に溶け込む当社製品を探そう!②街で使える当社製品を考えよう!をテーマとした屋外教育を実施いたしました。

当社製品である缶が、一箇所に沢山捨てられていたことに衝撃を受けたり、街の方々と挨拶を交わし合うことにより、地域の方々の暖かさやつながりを感じるなど、様々な体験をしました。

全体を通して、当社製品が社会に役立っていることを実感することができました。



2011年度新入社員

ハッピーライフセミナー

2011年7月29日、8月8日に2011年度の定年退職者(26名)、2012年1月12日、27日に2012年度の定年退職者(55名)を対象にハッピーライフセミナーを実施しました。

60歳以降のライフプランニング、各種社会保険制度、シニア世代の健康管理など一般的な内容から、退職金の計算方法、再雇用制度、健康保険の任意継続制度など東洋鋼鋳独自の内容までを、ファイナンシャルプランナーの上本喜代美氏や、診療所の医師、勤労グループの担当者から説明し、定年後の生活設計の参考にしていただきました。



ハッピーライフセミナー開催

安全・衛生・防災に関する取り組み

安全・衛生への取り組み

●OSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)運用開始

2011年4月に従業員が安全で健康に働くことができる職場環境を築くことを目的に、全社体制のOSHMSを導入し、従業員の意見を反映しながら継続的な改善を図っています。

●第21回社内安全衛生大会開催

全国安全週間行事の一環として毎年7月に社内安全衛生大会を開催しています。

2011年度は、7月8日に開催し、下松労働基準監督署長のご講演、年間安全防災環境最優秀職場の活動事例発表、黒田クロ氏をお招きし、「意識すれば見えてくる～事故・災害をなくす心構え」を演題にご講演いただき、安全意識レベルの維持向上を図りました。(聴講者193名)



黒田クロ氏講演の様子

2011年度は、7月8日に開催し、下松労働基準監督署長のご講演、年間安全防災環境最優秀職場の活動事例発表、黒田クロ氏をお招きし、「意識すれば見えてくる～事故・災害をなくす心構え」を演題にご講演いただき、安全意識レベルの維持向上を図りました。(聴講者193名)

●新入社員教育

安全人間育成の一環として、当社新入社員、協力会新入社員を対象に、危険予知トレーニング(KYT)教育、危険体感教育を実施しています。協力会社を含めた合同教育を行うことで、事業所内で働く者の安全意識の向上に努めています。



新入社員教育

●ヒヤリ・ハット活動

労働災害には至らなかったが、実際に体感した危険に対する設備対策や管理対策を実施し、災害を防止する活動です。2011年度は、当社および協力会社から報告された983件について対策を実施しました。

●リスクアセスメント活動

職場で使用する機械・設備の本質安全化を推進する活動です。2011年度は、各職場で洗い出した危険要因114件に設備改善を行いました。

●作業環境測定

労働安全衛生法で定める有害物について、定期的に作業環境測定を実施し、現場の作業環境の維持・向上に努めてい

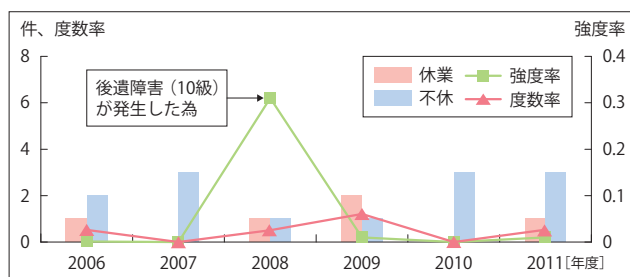
ます。

●2011年度労働災害発生状況

下松事業所では、休業1件、不休3件の労働災害が発生しました。要因別では「挟まれ」3件、「切創」1件で「油断・不注意」が主な原因でした。

OSHMSに定めた手順により、各階層による対策会議、災害報告検討会を開催し原因究明、設備対策および災害事例の水平展開を図りました。

労働災害発生状況



防災への取り組み

下松事業所は、多くの危険物を取り扱い、「消防法」をはじめ「高圧ガス保安法」「石油コンビナート等災害防止法」等多くの法令の適用を受けています。地域に根ざした安全・安心な工場を目指し、機器・設備等の確実な点検はもとより、防災教育や訓練を実施し、予防保全に努めています。

●防災疑似体感教育

多くの危険物を取り扱う事業所として、机上教育以外に可燃物の引火燃焼実験、火災検知器(家庭用)による作動体験、火災時の発煙等の環境変化体験、消火器と消火栓の使用体験を実施し、防災知識と意識の向上に取り組んでいます。



防災疑似体感教育

●防護団月例訓練

下松事業所の自衛消防組織である防護団の力量向上を目的に、消火設備・救命器具の操作や事故想定訓練を毎月実施しています。

●総合防災訓練

火災を想定した総合防災訓練を2011年7月13日に実施しました。訓練は、初期消火、負傷者救助、火災現場と指揮本部との連携、関係官庁への通報等、実践に即した内容を心掛け、6ヶ月に1回の頻度で毎回火災想定場所を変えて行っています。

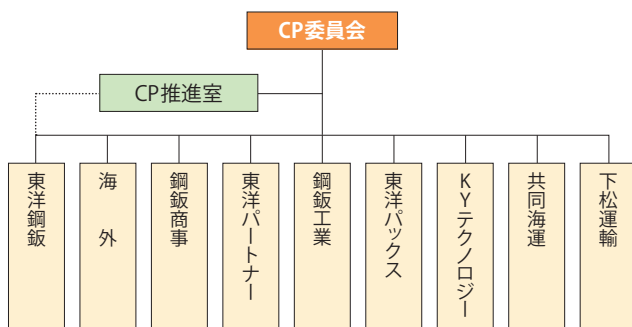
チャレンジポイント制度

東洋鋼鋸グループではグループ従業員の社内での活動のみに限らず、社外での活躍、挑戦を評価する制度として「チャレンジポイント制度」をスタートしました。

今までと違う視点(少しの遊び心、ゲーム感覚)で新しいことへのチャレンジを楽しむ風土をつくり、従業員のチャレンジ意欲を促進し、地域社会への貢献やグループ従業員間の交流を図ることを目的としています。活動内容ごとにポイントを決め、付与したポイントに応じて記念品を贈呈しました。

(2011年度チャレンジポイント対象期間 2011年7月1日～2012年3月31日)

チャレンジポイント(CP)運営組織



健康講演会

2011年10月27日、保健事業の一環として、昨年に引き続き落語家の桂文喬師匠を下松事業所へお招きし、講演・落語の二本立ての健康講演会「世の中で大切なもの～健康・生きがい・人間味～」を開催しました。

TV会議システムで中継し、本社・支店・上海・TMT含め合計208名が参加しました。



健康講演会

健康ウォーキング

従業員の健康づくりを目的に、本社・支店・事業所でウォーキング大会を実施しました。



本社:2011年10月29日(土)36名参加



大阪支店:2011年10月29日(土)19名参加



下松事業所:2011年5月29日(日)
台風により中止(ミニウォーキング)
2011年6月27日(月) 58名参加
2011年7月 7日(木) 57名参加
2011年7月12日(火) 45名参加

地域社会の皆さまとともに

東洋鋼鋳グループは、山口県下松市に生産拠点である下松事業所をおいています。ここを中心に地域の皆さまとのコミュニケーション活動に参加し、地域貢献の一環として様々な社会生活の分野においてお役に立てるよう努めています。

ボランティア活動

市内一斉ごみゼロ運動

下松事業所の製造現場の第一線監督者で構成している職長会が、2011年8月28日に行われた下松市主催の市内一斉ごみゼロ運動に参加しました。当日は笠戸大橋周辺で清掃活動を行い、下松市の環境美化へ取り組みました。



ごみゼロ運動

VOICE



職長会
中本 修 会長

職長会では、毎年5月に市内一斉ごみゼロ運動に参加しています。2011年は国体開催の関係で夏休み最後の日曜日に行われ、熱中症に気を付けながら海岸のごみを拾いました。ごみは漂着物がほとんどで、海岸の清掃は継続こそが大切だと感じました。

清流錦川一斉清掃大作戦

2011年5月7日に、山口県周南市にある菅野ダム周辺の清掃活動に参加しました。

菅野ダムは山口県を流れる錦川の上流に建設されており、

当社の工業用水の水源にもなっています。

まちと森と水の交流会

2011年11月19日に、山口県周南市須々万にて山口周南農林事務所主催の「まちと森と水の交流会」が開催され、当社も参加しました。この活動は、水源となる森林の機能を理解し、森林の整備や適切な管理に対する企業の自主的な活動を促進することを目的としています。

当社の生産活動においても水は欠かすことができず、草刈りや伐採などの作業を通して森林への理解を深めることができました。



まちと森と水の交流会

次世代育成支援

当社は2009年から、山口県下松市の小中学生に『ふれあい感動体験』を通して夢を育んでもらうことを目的とした次世代育成支援を毎年行っています。

2011年には中学生を対象にした「KOIKE STRINGS」による弦楽アンサンブルコンサートが開催されました。その表現豊かな演奏に生徒からは「音楽のすばらしさを感じることができた」などの感想が寄せられました。



次世代育成

清掃活動

公道清掃

下松事業所の周辺、中でも県道366号線の清掃活動は毎月、定時後に実施しています。

ここは従業員の日々の通勤道路であり、特に力を入れています。



公道清掃

工場見学

下松事業所では、小中学生や地域の方々を対象に工場見学を継続して受け入れています。2011年度は約320名の方々が事業所に来場されました。

今後も工場見学や製品紹介、当社従業員とのふれあいを通じて、当社をより身近に感じていただけるように真心を込めて取り組んでいきます。



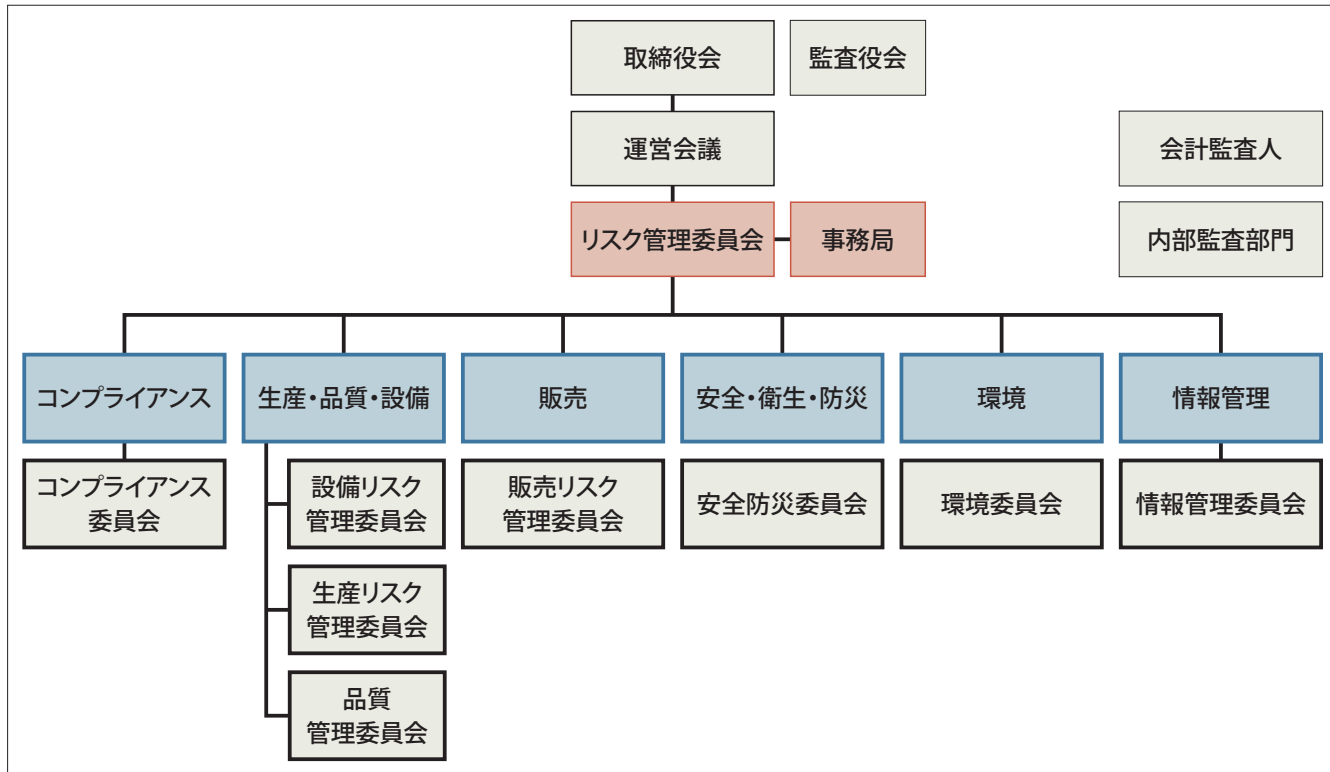
工場見学

リスク管理体制と活動状況報告

2011年4月から新しい全社リスク管理体制による活動をはじめています。
ここでは、各リスク管理委員会の活動を報告します。

■ リスク管理体制図

2012年4月1日現在



リスク管理(総括)

2011年度は、12件のリスク発生の報告がありました。各リスク管理委員会と各部門の初動対応を含め、適切に対応したことにより重大リスクには至りませんでした。

本来のリスクマネジメント活動としては、BCP(事業継続計画)の策定と、リスクマネジメントの集合教育を実施しました。

今年度は、リスクマネジメントの浸透と定着をグループ会社にまで展開していきます。また、リスク事例の見える化や危機管理対応の推進ができるように活動していきます。



購買手続き・下請法講習会

コンプライアンス

法令等の社会的規範を順守することにより、ステークホルダーの満足度を高め、東洋鋼鈹グループが社会的に有意義な存在であり続けることを目指します。

コンプライアンス上のリスクを管理するため、当社では日常的な業務に対応する法務部門の他、全社横断的な会議体として全社コンプライアンス委員会を設けています。

全社コンプライアンス委員会は、常務執行役員を委員長とし、社内各部門の代表者で構成され、「法令をはじめとす

る社会的規範を順守することにより、ステークホルダーの満足度を高め、東洋鋼鋳グループが社会的に有意義な存在であり続けることを目指す」という方針に基づいて活動を行っています。

2011年度は、①企業行動規準の改定、②下請法や独占禁止法、金融商品取引法など法令に違反するリスクの洗い出し、③法令に違反するリスクの軽減策の一つとしての法令講習会開催などに取り組みました。これらの取り組みの計画および結果については、社長を委員長とするリスク管理委員会に報告しています。

一方、疑問や質問があったときや法的、倫理的に不適切な問題の発生に気づいたときに相談、連絡するための相談窓口を社内・社外に設けており、2011年度は合わせて7件の通報・相談があり、それぞれに必要な調査・対応をしました。

●今年度の取り組み

2011年度は主に国内の主要な法令違反リスクの軽減を中心に活動しました。今年度は海外の進出先における法令違反リスクの軽減にも取り組みます。

また、企業行動規準の更なる浸透を目指し、各部門が主体となって取り組むべき課題の抽出、対策計画の策定と実施を推進します。

生産・品質・設備

お客さまに期待されている品質と安定的な生産の実現により、お客さまに十分に満足していただけることを目指します。

生産

●東日本大震災後の原材料、副資材調達への影響調査と生産対応

東日本大震災発生直後の3月中旬に下松事業所で使用する全ての原材料、副資材および設備に使用する部品類について、調達可否を確認する体制を構築しました。大部分の品目については調達に問題はなく生産活動に支障が出ない状況でした。製造拠点が大きな被害を受け、長期間供給停止となったラミネート鋼板用のフィルムは生産調整や自社製フィルムへの切替え、顔料や溶剤についても代替品採用でそれぞれ対応し、お客さまへご迷惑をかけることなく、生産

活動を継続することができました。

●放射線量測定対応

原発事故に伴う放射能汚染のリスクを最小限とするため、購入する原材料、副資材、部品類に対して当社独自の受け入れ検査(測定)体制を構築し、都道府県別放射能水準公表値(文部科学省HPデータを引用)をもとに受け入れ検査を実施しました。また、下松事業所から出荷する製品についても出荷検査(測定)体制を構築し、お客さま(特に海外のお客さま)からご要望があったものについては測定を実施しました。受け入れ検査および出荷検査を実施した全ての品目において異常はありませんでした。

●2011年夏期における電力不足発生時の対応

2011年6月に関西地方の企業に対して2010年ピーク電力を基準に15%節電要請が出されました。同様に、下松事業所が電力の供給を受けている電力事業者から同様の要請が出された想定して、事業所において2010年電力使用実績に基づいて生産活動への影響を事前にシミュレーションしました。その結果、電力使用量が増加する夏場においても生産設備の一時停止等の措置は不要で、生産活動に影響することなく対応可能と判明しました。

2011年夏期には下松事業所において電力不足による生産設備の一時停止等はありませんでしたが、今後も継続して節電に努めていきます。

●鋼板類の生産にかかわるBCP策定

東日本大震災発生後、国内の企業では改めてBCP構築の重要性が認識されました。当社においても災害に伴う製造設備の損壊による生産活動への悪影響を最小化するために、主力である鋼板類の生産にかかわるBCP策定を行いました。BCP発動後の対応として、設備損壊による停止期間(復旧完了までの日数)が、製品ごとの在庫指標をもとに定めた許容期間(社内の在庫がなくなるまでの日数)よりも長くなる場合に以下の具体的な対応を検討することとしました。

- ①代替設備検討
- ②委託生産
- ③中間製品購入
- ④代替製品購入

BCPは災害発生時に生産活動中断を完全に防止できるということを保証するものではありません。不測の事態が発生した場合にはできるだけ迅速に生産活動を再開し、お客さまにご迷惑をかけることがないように、今回策定したものを

関連部署への内容周知を図るとともに定期的な内容見直しを今後も進めていきます。

●今年度の取り組み

今年度は鋼板類の生産にかかわるBCPの実施内容周知を図ります。また、新しい取り組みとして、長年培われたものづくりのノウハウ、経験をベテラン層から若年層へ積極的に伝えていく活動を進め、ノウハウ、経験の不足を補い、「現場力」の向上に努めていきます。

品質

東洋鋼鈹グループの品質管理体制の健全性を監視し、その保持、改善および品質管理に対する全社の意識向上を図ることを目的に、品質管理委員会を設けています。

委員会はグループ内の各事業から選出された委員により構成され、毎月開催している会議ではその時々の特ピックスについて討議して品質上のリスクの掘り起こしを行うとともに、その対応策を検討し、各事業にフィードバックすることにより、グループ全体の品質管理のレベル向上を図っています。

2011年度は、公的規格と社内標準の整合性の確認、鋼板類の仕様書ガイドラインの制定、製品の放射線測定基準に関する検討などを行いました。

また、品質管理委員会ではグループ内各事業の品質監査を実施しています。各事業では個別に品質管理体制を構築しており、その中で品質保証に関する継続的改善を行っています。委員会による監査の主目的は製品の試験・検査データの信頼性について第三者の目で客観的に確認し、不備を是正することにあります。継続性という観点から昨年度から監査頻度を上げ、定期的に同一事業を回るように計画を組み直しました。2011年度は4部門の監査を行った結果、重大な改善事項はありませんでしたが、計6件の改善指摘を行い、検査データのさらなる向上を図りました。

●今年度の取り組み

今年度も、その都度のトピックスを取り入れながら品質上のリスクを掘り起こし、その対応策を検討するとともに、合わせて6部門の監査を実施する予定です。

今後ともこれらの活動を通じて、品質上のリスクが重大問題に発展することを未然に防止していきます。

設備

既存事業の持続的発展に寄与することを目的として、設備リスク管理委員会を設け、設備の安定操業を保証していくために、設備計画(更新、修繕)の立案、実行およびその評価を実施しています。特に、事業継続に影響する重大事故防止および根本対策・水平展開に関して活動しています。

2011年度は、直近の設備投資案件の検討とともに、中長期計画の策定、および発生事故に対する内容の確認を行い、対策・水平展開を推進しました。

●今年度の取り組み

今年度も引き続き、既存設備の安定稼働および重大事故防止の活動を進めていきます。

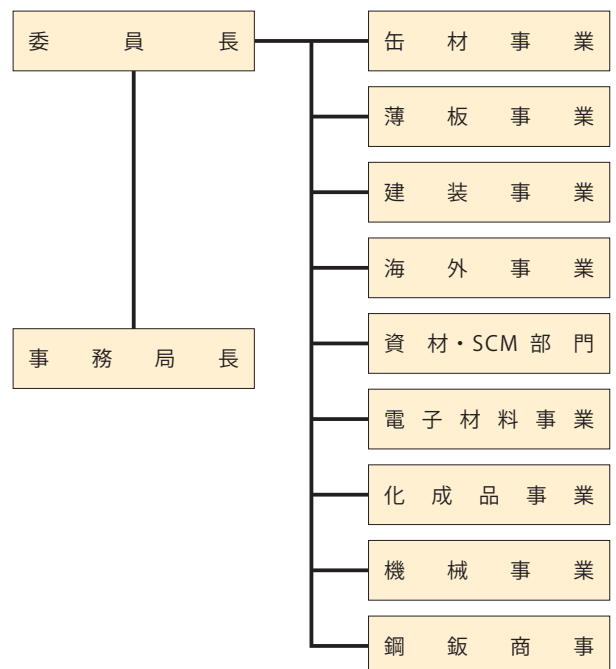
また、生産・品質面からの要求に応えるための中長期の設備更新・改善計画等の策定を進めていきます。

販売

購買、販売から物流に至るサプライチェーンに対する監視を強化することで、安定した営業活動を継続し、お客さまの信頼を得ることを目指します。

各事業を代表して、役員・部長・グループリーダークラスが委員として参画しています。

■販売リスク管理体制図



目的は日常の営業活動の中に潜むリスクの洗い出し、評価、是正・改善と、顕在化リスクの損失最小化措置の検討および経営への迅速な報告の2つがあります。

全事業の営業活動（販売、購買、物流・SCM）におけるリスクを対象範囲とします。ここで、リスクとは法令違反、コンプライアンスリスク、著しい需給変動（天災、事故、景気など）、市場・顧客ニーズ変動、販売ルール順守、業務フロー順守、営業個別案件判断・承認、採算性、物流経費負担、在庫管理（製品、資材）、調達性、原材料価格変動、与信、為替レート変動、重大クレーム（特に市場クレーム）、カントリーリスク等のことを指します。委員会では、事業が内包する販売リスクを各委員がレビューし、全員で意見交換を行っています。

また日常的なリスク管理として、事務局は各事業部門から報告されるリスク情報とリスク情報媒体（会議議事録、報告書、月報・週報等）を精査し、日常的にリスク抽出作業を実施しています。これまでの詳細調査項目は11件、是正処置および指導項目は3件、リスク管理委員会報告事項は2件です。

さらに、グループ会社と信連絡会（構成：鋼鉄工業・KYテクノロジー各支店長、鋼鉄商事と信管理担当者、東洋鋼鉄法務チームリーダー・財務（資金）グループリーダー、営業統括部長/グループリーダー）を随時開催し、グループ各社の懸案事項に関する情報共有と問題解決に向けた取り組みを行っています。

●今年度の取り組み

2011年度は、情報媒体を利用した各事業におけるリスク抽出を中心に活動してきました。

今年度は、上記に加えて①情報システムを活用した需給変動の見える化推進②鋼板類販売ルール・営業マニュアルの整備を重点課題として取り組んでいきます。

安全・衛生・防災

安全で衛生的かつ健康で安心して働くことができる、災害のない職場で作られた、優れた製品をお客さまにお届けすることにより、ステークホルダーの信頼を得ることを目指します。

東洋鋼鉄グループは、企業活動の源は人であり、安全はすべてに優先するという基本思想を持っています。

会社生活を通じて安全で災害のない労働環境のもと、従業員が能力を発揮することにより、事業継続の基盤も確実なものとなり、さらには地域社会・従業員ともに豊かな社会生活を営むことができるという考えのもとに、安全・衛生・防災活動に取り組んでいます。

●安全衛生活動への取り組み

2011年4月に全社体制のOSHMS（労働安全衛生マネジメントシステム）を導入し、①労働災害の防止 ②安全衛生水準の継続的向上 ③法およびその他の要求事項の順守 ④健康の保持・増進の支援 を行動方針として掲げ、安全衛生の取り組みを開始しました。

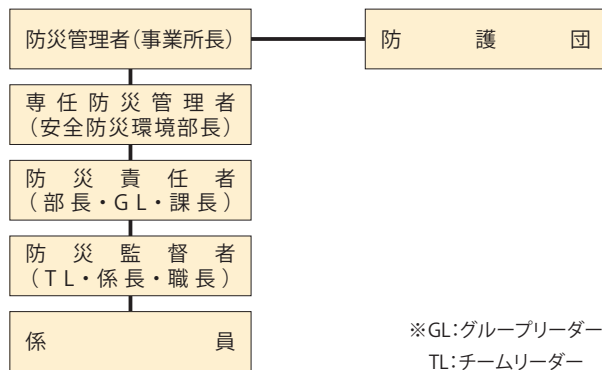
安全面では、リスクアセスメント・レベルB以上の危険・有害要因の除去を目標として生産設備の安全化を進め、また、OSHMSについての各種説明会を開催し、従業員一人ひとりへの浸透を図りました。

衛生面では、従業員一人ひとりが仕事と私生活の両面で充実した時間を過ごすことができるように「年休の取得率向上」および「ノー残業デーの推進」を目標として活動を展開しました。

●防災活動への取り組み

従業員および設備を天災、火災等の災害から守り、地域防災の一翼を担うことを目的に、本社、事業所に防護団組織を編成し、有事に備えての社内規程制定や定期的な訓練を実施しています。なお、2011年度は、特に防護団が出動するような大きな災害はありませんでした。

■ 防災管理組織図(事業所体制)



下松地区石油コンビナート等特別防災区域協議会(特防協) 防災訓練

山口県石油コンビナート地区の一角を担う下松事業所は、市消防、警察、市役所や近隣企業との合同で防災訓練を毎年実施しています。この訓練は、地域住民の安全確保を第一として、災害時における防災関係機関との連携による防災活動を習熟するとともに、相互間の密接な協力体制の強化を図ることを目的に実施するものです。



2011年度防災訓練風景

●今年度の取り組み

「企業活動の原動力は人である」の基本理念のもと、今年度は「生産設備の安全化」および「年休の取得率向上」、「ノー残業デーの推進」に引き続き取り組むとともに、全社目標として新たに①応急手当教育の実施 ②脂質検査値の維持、改善 ③受動喫煙防止対策の推進 に取り組みます。また、下松事業所では「緊急地震速報システム」を導入し、事業所内のお客さまや従業員の安全確保と地震発生時の適正な初動対応の確保に役立てていきます。

環境

地球環境の保全、地球環境の質的改善が人類共通の最重要課題であることを認識して、持続的に発展する循環型社会の形成に貢献することを目指します。

●環境リスク低減への取り組み

東洋鋼鋳グループは、従来から省エネルギー、省資源活動に取り組んできました。これらの活動をより組織的かつ効率よく実施するため、東洋鋼鋳全体および国内グループ企業全社を含めて、東洋鋼鋳グループとしてISO14001認証を取得しています。2011年度は、4回目の更新審査を受け、認証の取得を継続しています。

グループ統合の環境マネジメントシステムは、グループ環境委員会においてグループの環境方針、環境目標を審議・決定し、グループ各社で具体的な環境目標、実施計画を立てて活動しています。また、グループ各社の環境管理担当者との情報共有のための会議を行い、環境関連動向情報やグループ目標、計画の討議や伝達を行うとともに、その結果について経営層への報告を行っています。このシステムの実効性をあげ、継続的改善を図るため、グループ各社を相互に監査するグループ監査を実施し、グループ各社の運用状況ならびに成果を監査・確認するとともに、人と技術のレベルアップを図っています。さらに2011年度には、環境リスク低減を目的に海外グループ会社の環境管理状況を確認するための監査を実施しました。各社とも現地法の順守状況および設備管理、日常管理はいずれも良好であることを確認しました。

●環境関連法規制順守状況

東洋鋼鋳グループは、法律、条例、協定、自主基準に基づき、各施設からの排水や排ガスの状況について、定期的な分析や自動分析装置による連続測定により常に監視しています。2011年度は基準超過の異常はありませんでした。また、下松事業所で2010年度に発生した地下水の環境基準超過については、地下水のモニタリングおよび揚水浄化処理を継続して実施しています。

●PCB管理

東洋鋼鋳グループは、PCBを含有する設備等をPCB特別措置法に従い適正に保管・管理しています。

2011年度にはPCBの処分を行う日本環境安全事業株式会社

(JESCO)と産業廃棄物処分委託契約を締結し、今年度以降順次処分を開始する予定です。



PCBを含有するトランス

●今年度の取り組み

今年度は、順法関係として改正水質汚濁防止法への対応を行います。東洋鋼鈹グループ全社で抜けがないように構造基準に適合していることを確認するとともに、点検基準に適合できるように点検要領を制定します。

また、環境目的に掲げた「環境負荷低減」および「環境リスク低減」のため、各環境目標の達成に向け継続推進していきます。

情報管理

情報技術の急速な進化に対応して、情報セキュリティを強化するとともに、情報共有、情報開示を通じて社会の信用と信頼を得ることを目指します。

2010年10月に全社的なリスク管理体制の見直しを行うことを決定し、情報に関するリスクを管理する組織として、情報管理委員会が発足しました。情報を会社の重要な資産と位置づけ、パソコンや業務システムで扱う電子情報のみならず、FAXや紙媒体など会社で扱うすべての情報を対象として、全社的な活動を推進していくこととしました。

情報管理には管理を行う面と、上手に活用するという面があります。情報管理委員会は管理だけに目を向けるのではなく、情報を有効に活用することも目的として、リスクを最小化するために活動を行っています。

まずは漏洩、損失、紛失を主なリスク対象とし、体制の構築

を行いました。情報の機密性および重要度に応じて4つのレベルに区分し、それぞれのレベルに対応した表示、保管、廃棄、複製、開示、受け渡しなど、情報を取り扱う際の管理基準を作成しました。さらに、各職場では情報の棚卸を行い、業務で扱う様々な情報をその管理基準に基づいて分類整理しました。これらの準備を終え、当社では2011年4月から、正式に情報管理体制をスタートさせました。

今年3月までの1年間は、個人情報保護や情報セキュリティに関する啓発セミナーを開催したり、関連する規程類の見直しを行うなど、情報管理体制の整備と浸透を中心に活動を行ってきました。セミナーでは多くの従業員が参加し、活発な意見や質問により情報管理に対する意識の向上を図りました。また、委員会の中では情報システム部門の取り組みや、最新事例の紹介を行い、メンバーのレベルアップに努めました。委員会では運用上の問題点や改善について、前向きな意見が交わされています。

●今年度の取り組み

今後の計画としては、引き続き社員の啓発活動を行うとともに、組織化された運用のチェック体制の構築に取り組み、また、PDCAサイクルを回して、管理と活用のバランスの取れたレベルの高い情報管理体制の構築を目指していきます。



品質月間勉強会(個人情報の取り扱いに関する注意点)

環境負荷低減への取り組み

東洋鋼鉄グループは、環境との共生を図るため、積極的に環境負荷低減活動に取り組んでおります。業務改革推進部を中心に実施した取り組みと、様々な活動の結果としての物質フローをご報告します。

省エネルギーの推進

業務改革推進部省力・省エネグループは、2008年より、当社下松事業所全体のエネルギー資源（電気・蒸気・ガス・油）の使用量削減や、大気、排水に放出されるエネルギーの回収利用を関係職場と協力して推進しています。

2011年度の主な省エネルギー活動として、以下の推進項目があります。

送水ポンプ、送風ファンの運用見直し

- ・高効率機器の採用
- ・インバータによる回転数低減

排熱回収

- ・熱交換器を増強し熱回収率を向上
- ・温水、スチームドレンからの熱回収

放熱ロス削減

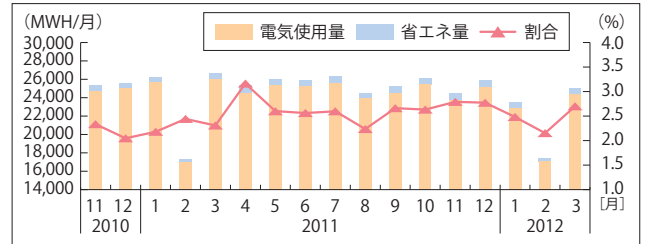
- ・不要な蒸気バルブや配管を撤去し放熱量削減
総配管表面積：950m²
- ・蒸気バルブ、配管に保温対策（保温カバーの設置等）を実施し放熱量削減
総配管表面積：45m²

これらの活動の推進と各職場で実施している取り組みにより2011年度は、電気使用量で7,561MWH/年（事業所全体の約2.6%）、蒸気使用量では26,421ST/年（事業所全体の約11%）のエネルギー削減実績を上げました。

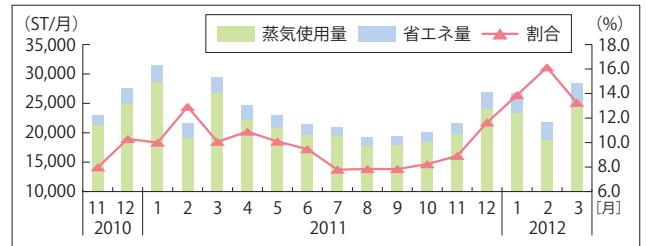
省エネルギー項目として、これまで248項目を検討し、149項目（2011年度は38項目）を完了しました。引き続き74項目を推進中です。

今後は、ラインごとのエネルギーフローを作成し、理論使用量と実際の使用量の比較からエネルギーの有効利用を確認するとともに、効率良くエネルギーを使用できないか、または捨てられているエネルギーを回収できないか等、多くの改善対策を検討し、さらなる省エネルギー活動に努めていきます。

電気使用量と省エネ効果



蒸気使用量と省エネ効果



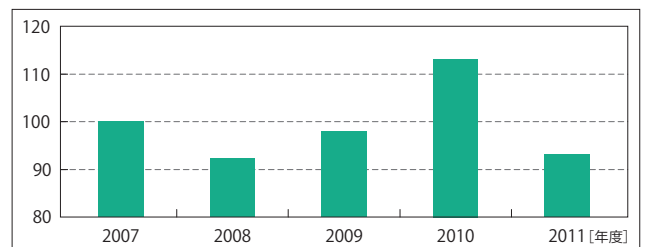
下松事業所のエネルギー使用量原単位(生産量)の推移

生産量の推移は以下に示すとおり、2007年度を基準にして2010年度は13%増、2011年度は7%減でした。

蒸気、工業炉LNG、電力ともに生産量原単位は2010年度が生産量増加の際にも削減しており、省エネルギー活動によって原単位向上を図っています。

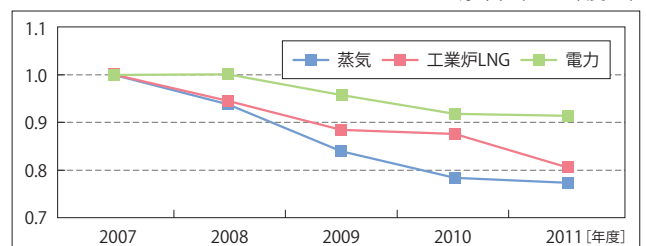
生産量推移

生産量(2007年度=100)



エネルギー使用量原単位

原単位(2007年度=1)



廃棄物削減への取り組み

業務改革推進部省資源グループは、前年度に引き続き廃棄物量の削減を推進しています。

継続実施中の汚泥発生量削減の効果は、生産量減の影響から、18%の削減率に止まりました(生産性に対する標準発生量6,008トンに対し、1,065トンの削減)。2011年度中の完了を目標としていた磁気ディスク用基板めっき廃液の再資源化は、処理条件決定に手間取り、2012年末以降の完成となる見込みです。

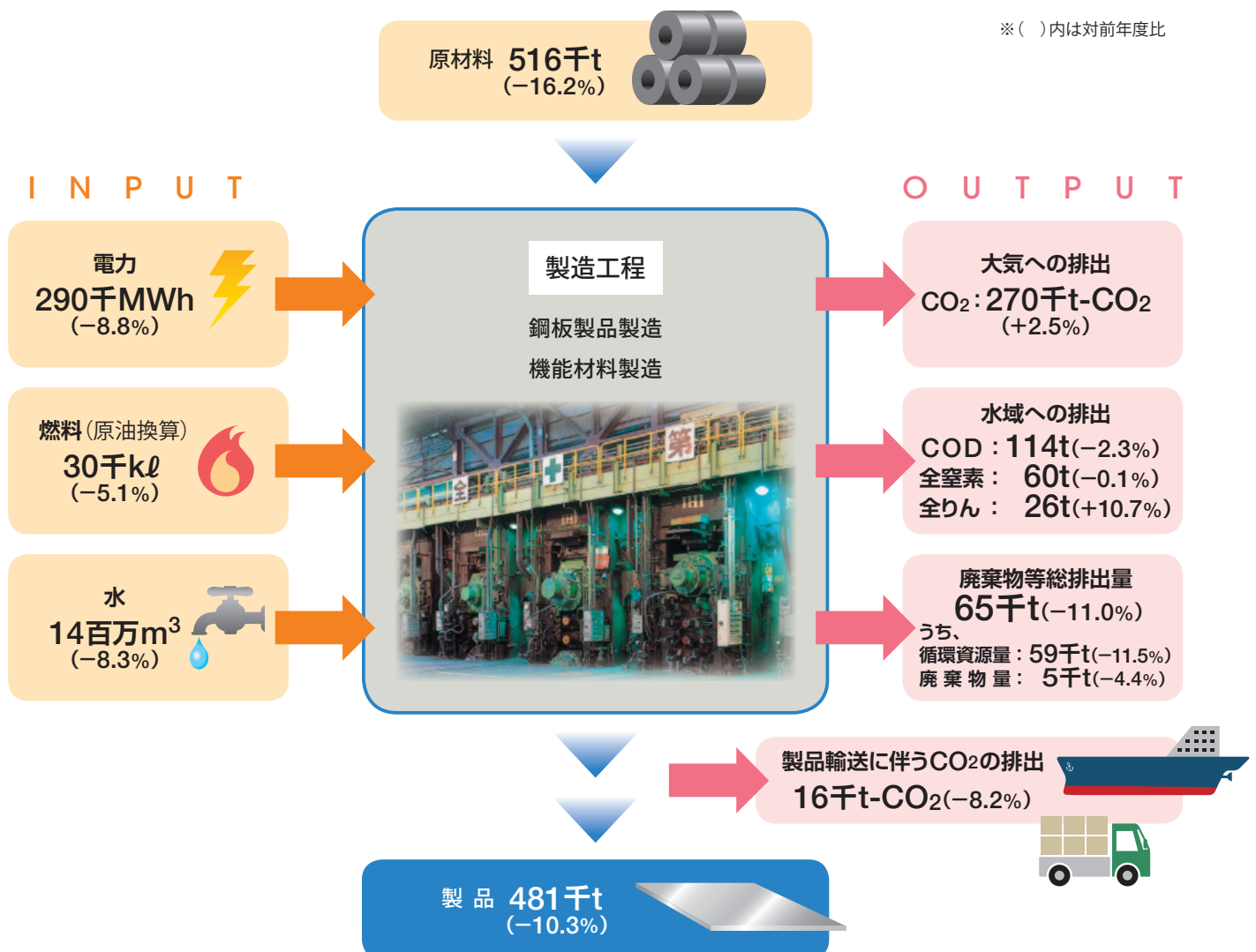
新たな活動として、磁気ディスク用基板研削液のリサイクル(排水量削減)に取り組んでいます。削減見込み排水量は1,800トン/月で、今年度中の完了を予定しています。

物質フロー

東洋鋼鈹グループは、ぶりきやラミネート鋼板をはじめとした各種表面処理鋼板、薄鋼板などの鋼板製品およびその加工品、電子機器部品、機能性フィルムならびに梱包用資材、機械器具、硬質材料などを製造しています。

また、グループ内に物流会社を持ち、船および車両による製品輸送も行っています。

2011年度の環境面から見たグループの物質フローは下図のとおりです。主要な原材料は熱延コイルで、製品の製造工程におけるエネルギー源としては電気、重油、都市ガスを使用し、さらに表面処理時の洗浄や設備の冷却などに水を使用しています。その過程で、CO₂、COD、埋立廃棄物等が環境負荷物質として排出されています。



環境マネジメントシステムの状況／目標

2011年度の活動による環境目標の活動状況・評価と、今年度の環境目的および目標を報告します。

2011年度の活動状況・評価

No.	グループ環境目的	グループ環境目標		評価結果
		目標項目	目標値	
1	環境負荷低減	環境配慮型製品の拡販	販売予算の達成	×
2		環境配慮型製品の開発	開発目標の達成	○
3		化学物質管理	PRTR対象化学物質の排出・移動量 売上高原単位向上：前年度実績未滿	○
4		事業活動における省エネルギーの推進	エネルギーおよび燃料使用量 売上高原単位向上：前年度比-1%	○
5		廃棄物排出量の削減	廃棄物排出量 売上高原単位向上：前年度実績未滿	○
6		排出物の再資源化推進	埋立廃棄物量および単純焼却処分量 売上高原単位向上：前年度実績未滿	○
7		物流における二酸化炭素排出量削減	二酸化炭素排出量 売上高原単位向上：前年度比-1%	○
8	環境リスク低減	環境関連法の順守	環境関連法順守の強化	○

環境負荷低減

7つ掲げた目標のうち、環境配慮型製品の拡販が達成できませんでしたが、その他の目標については、グループ各社の協力により、すべて達成できました。

環境配慮型製品の拡販は、2011年3月に発生した東日本大震災の影響により、上期を中心に鋼板類の販売が落ち込み、達成できませんでした。

環境リスク低減

外部講習の受講や社内での教育実施により、法の理解を深めました。また、順守評価方法の改善や、内部監査員に対する事前教育、内部監査や外部審査後のフォローアップを実施したことなどにより、環境関連法の順守が強化されました。

今年度の環境目標

No.	グループ環境目的	グループ環境目標	
		目標項目	目標値
1	環境負荷低減	環境配慮型製品の拡販	販売予算の達成
2		環境配慮型製品の開発	研究・開発目標の達成
3		化学物質管理	PRTR対象化学物質の排出・移動量 売上高原単位向上：前年度未滿
4		事業活動における省エネルギーの推進	エネルギーおよび燃料使用量 売上高原単位向上：前年度-1%
5		廃棄物排出量の削減	廃棄物排出量 売上高原単位向上：前年度未滿
6		排出物の再資源化推進	埋立廃棄物量および単純焼却処分量 売上高原単位向上：前年度未滿
7		物流における二酸化炭素排出量削減	二酸化炭素排出量 売上高原単位向上：前年度-1%
8	環境リスク低減	環境関連法の順守	環境関連法順守の強化

環境会計

環境会計とは、「事業活動における環境保全のためのコストと、その活動により得られた効果を可能な限り定量的に把握し、分析し、公表するための仕組み」です。2006年度実績から、グループとしての集計を実施しています。

(集計範囲:ISO14001グループ統合認証取得8社 対象期間:2011年4月1日~2012年3月31日)

環境保全コスト

2011年度の環境保全コスト総額は23.5億円で、2010年度と比較して30%増加しました。その内、設備投資額は、2010年度3.4億円から2011年度8.1億円に増加、全設備投資額に

占める割合も8.9%から13.4%へと増加しました。主な項目は、変圧器の更新や冷凍機の更新、下松事業所天井照明の「SetsuDenミラー」採用などです。

環境負荷の低い製品の開発費については、2010年度4.5億円から2011年度8.1億円に増加、全研究開発費に占める割合も31.4%から51.7%に増加しました。

(単位:百万円)

分類	主な取り組みの内容	設備投資額		費用額	
		2011年度	2010年度	2011年度	2010年度
事業エリア内コスト		464	107	804	849
内訳	公害防止コスト	34	38	324	377
	地球環境保全コスト	395	53	1	11
	資源循環コスト	35	16	479	461
上下流コスト	包装材の回収リサイクル	0	0	228	283
管理活動コスト	ISO14001維持向上活動、環境負荷監視	0	0	49	115
研究開発コスト	環境負荷の低い製品開発	2011年度	2010年度		
	設備投資額+費用額	811	457	350	237
	全研究開発費	1,567	1,453	461	220
	対全研究開発費比	51.7%	31.4%		
社会活動コスト	環境美化活動	0	0	0	0
環境損傷コスト		0	0	0	0
合計		814	344	1,543	1,467
	全設備投資額	6,076	3,862		
	対全設備投資額比	13.4%	8.9%		
環境保全コスト合計 (設備投資額+費用額)		2011年度		2010年度	
		2,357		1,811	

環境保全効果

2010年度と比較して板類の生産数量が約11%減少したため、エネルギー使用量は約8%減少しました。また、廃棄物等総排出量も生産数量の減少に伴い、約11%減少しました。

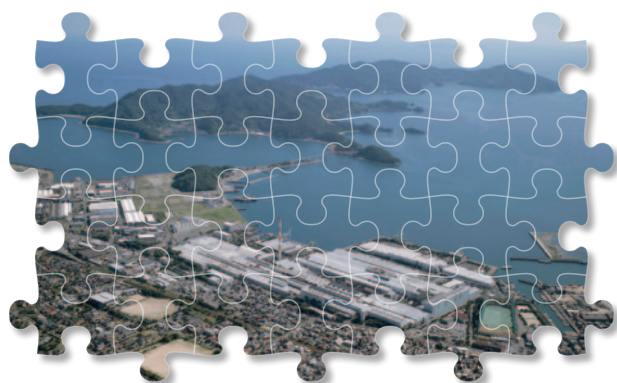
2011年度も2010年度に引き続き、汚泥発生抑制のための

中和還元処理剤投入量の適正化や、還元処理剤の有効利用等の管理を継続実施したこと、および従来焼却処分していた廃プラスチックの一部について売却処分化を進めたことなどにより、廃棄物量を約4%削減しました。

電力使用量が約9%減少しましたが、電力によるCO₂排出量が2010年度より6%増加したのは、電力会社のCO₂排出原単位が約16%増加したことによるものです。

項目	効果の内容	単位	環境負荷指標		
			総量		対前年度削減量 (削減率%)
			2011年度	2010年度	
事業エリア内で生じる 環境保全効果	エネルギー使用量	TJ	3,957	4,311	354 (8.2)
	内訳 電力由来		2,810	3,103	293 (9.4)
	電力以外		1,147	1,208	61 (5.0)
	水使用量	千 m ³	13,572	14,798	1,226 (8.3)
	CO ₂ 排出量	千 t-CO ₂	270	264	▲ 6 (▲ 2.3)
	内訳 電力由来		211	199	▲ 12 (▲ 6.0)
	電力以外		59	65	6 (9.2)
	廃棄物等総排出量	t	64,514	72,457	7,943 (11.0)
	廃棄物量(埋立・単純焼却)		5,495	5,747	252 (4.4)

C S R R E P O R T 2 0 1 2



東洋鋼鋳株式会社

〒102-8447 東京都千代田区四番町2番地12
TEL.03-5211-6211(代) FAX.03-5211-0181
<http://www.toyokohan.co.jp/>

■ご意見をお寄せください。

