

ネツレン CSRレポート

NETUREN CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT

2011



ネツレンCSRレポート 2011

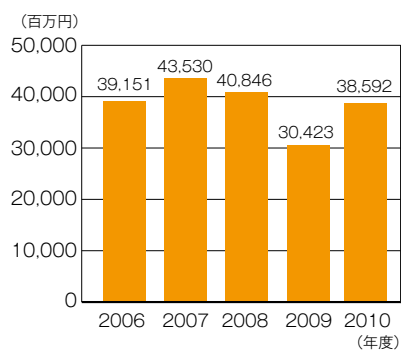
NETUREN CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT

会社概要 (2011年3月31日現在)

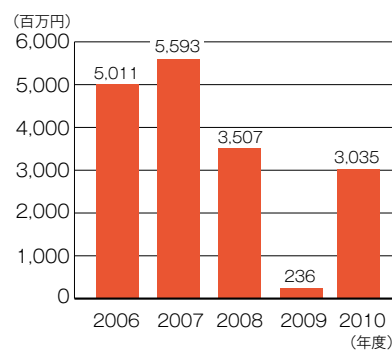
商号	高周波熱錬株式会社 (Neturen Co., Ltd.)
所在地	〒141-8639 東京都品川区東五反田二丁目17番1号 オーバルコート大崎マークウエスト
創立	1940年(昭和15年)7月12日
設立	1946年(昭和21年)5月15日(現社名)
資本金	6,418百万円
代表者	代表取締役会長 山下 英治 代表取締役社長 福原 哲一
従業員数	1,167名(連結) 726名(単独)
主な事業内容	金属材料および金属製品の熱処理加工/金属熱処理加工製品の製造販売/ 金属加工機械およびその応用製品の製造販売/電子応用装置および電子応用装置応用製品の製造販売

財務情報(連結)

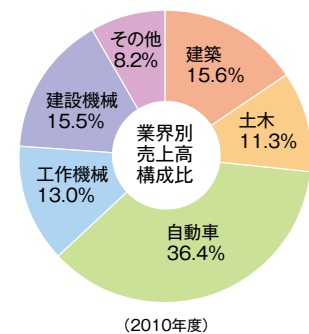
売上高



営業利益



業界別売上高構成比



ネツレンの製品と社会とのかかわり

1 工作機械/
エレクトロニクス
高精度レールの焼入れ



2 工作機械/
エレクトロニクス
誘導加熱設備



3 建設機械/
風力発電
大型旋回輪の焼入れ



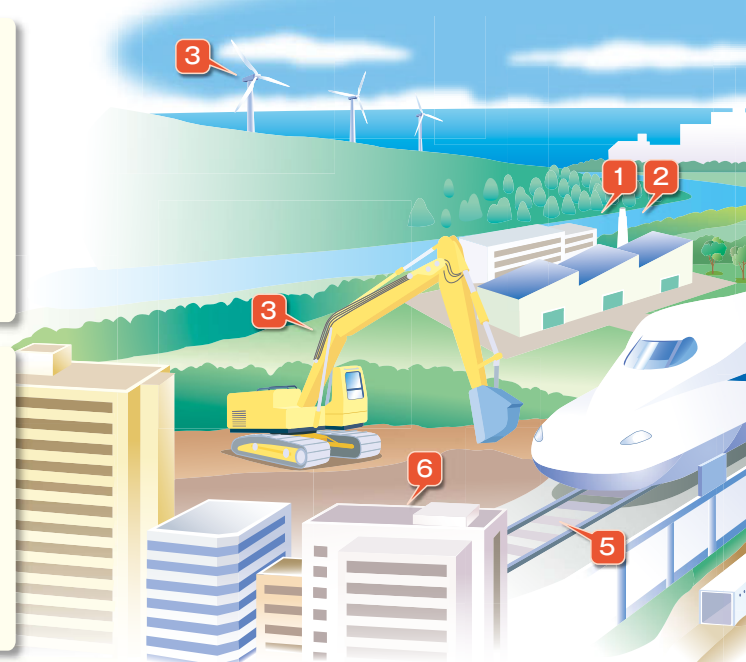
4 土木
PC鋼棒



5 土木
異形PC鋼棒ウルボン



6 建築
高強度せん断補強筋



Contents

会社概要／財務情報／目次／ Netzlenの製品と社会とのかかわり	1
トップコミットメント	3
NetzlenグループのCSR	5
特集1 無公害・省資源の「ダブル・エコ」で 社会の発展に貢献	7
特集2 創業65周年とNetzlenの 「モノづくり」「人づくり」	9
社会性報告	
お客さまとのかかわり	11
従業員とのかかわり	13
地域社会とのかかわり	16
環境報告	
環境マネジメント／マテリアルフロー	17
地球温暖化防止への取り組み	19
資源の有効活用と廃棄物の削減	20
オフィスにおける環境活動	21
環境に配慮した技術・製品	22
ガバナンス	
ガバナンス	23
第三者意見／第三者意見を受けて	25
世界に広がるNetzlenネットワーク	26

編集方針

本レポートは、持続可能な社会の実現に向けたNetzlen(高周波熱錬株式会社)のCSR(Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任)の取り組みについて、すべてのステークホルダーの皆さまにお伝えするとともに、活動のさらなる向上を目的に発行しています。

2011年度版では、トップコミットメントと2つの特集記事を中心に掲載しています。

特集1では、Netzlenの基幹技術であるIH(高周波誘導加熱)技術とその製品を通じた環境負荷低減について報告しています。また、特集2では、創業65周年に当たり、これまでの歩みを振り返るとともに、Netzlenの「モノづくり」と「人づくり」に焦点をあて報告しています。

また、報告の信頼性を高めるため、第三者意見を掲載しています。

■対象期間

2010年4月1日～2011年3月31日
(報告の一部に、2011年4月以降の活動と取り組み内容も含まれます。)

■対象範囲

原則としてNetzlen(高周波熱錬株式会社)単独の全部門を対象としています。

■参考ガイドライン

GRI(Global Reporting Initiative)「サステナビリティ・レポート・ガイドライン2006」(第3版)
環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」

■発行情報

発行日: 2011年10月
次回: 2012年10月予定(前回発行2010年10月)

■お問い合わせ先

Netzlen(高周波熱錬株式会社) 管理本部企画管理部
TEL: 03-3443-5441(代表)
FAX: 03-3449-3969



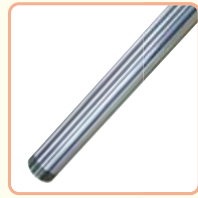
7 自動車/
オートバイ
高強度ばね鋼線(ITW®)



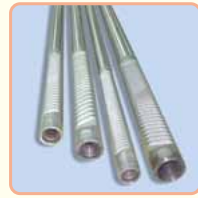
8 自動車/
オートバイ
ドライブシャフトの焼入れ



9 自動車/
オートバイ
フロントフォークインナーチューブ



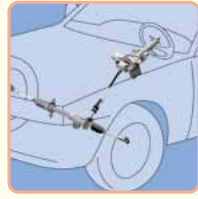
10 自動車/
オートバイ
中空ラックバー



11 自動車
軸肥大加工技術



12 自動車
EPS用ウォームホイール



13 自動車
ドアインパクトビーム





TOP COMMITMENT

代表取締役社長 福原 哲一

ネツレンの挑戦は、これからも続きます。
環境との共生、そして社会の発展に向けて、
ネツレンの技術で貢献します。

**製品の安定供給とともに、日本の復興に
向けて — 東日本大震災を受けて —**

2011年3月に発生した東日本大震災は、東北地方を中心とする東日本に未曾有の被害をもたらしました。被災された皆さまには、改めてお見舞いを申し上げます。

当社も福島県いわき市の工場において、震災直後の交通網の混乱や原発事故の影響などにより、一時期操業を見合わせておりましたが、代替生産による対応等により供給責任を果たし、4月上旬には全工場通常操業

を再開させることができました。いかなるときにも製品の安定供給を保障していくことは、部品メーカーとしてのネツレンの重要な使命であるとの認識のもと、今回の災害を大きな教訓として、改めてBCP(事業継続計画)の見直しに着手する予定です。特に、情報管理のバックアップ体制については、首都圏で大地震が発生した際のリスクも想定しながら、早急に進めていきたいと考えています。

また、今後の被災地を中心とした「復興」に向け、社会インフラの構築に重要な建材や土木・建築機械の部品生産に携わっている当社が果たせる役割は非常に大きいと感じています。これからさらに高まるであろうニ

ーズに添えていけるよう、全社一丸となって取り組んでいく所存です。

進化を続ける「環境にやさしい」IH技術

1946年の創業から今年でちょうど65周年を迎える当社は、鋼材を電磁誘導作用によって加熱処理する「IH技術」を、事業の最大の基盤としてきました。ほかの手法と比較しても非常に加熱効率がよく、生産性の高いIH技術は、さまざまな産業分野のお客さまから長年にわたって支持をいただけてきました。

さらに、IH技術は電気を使用して加熱するため処理時に空気を汚さず、CO₂も発生させない「環境にやさしい」技術としても近年注目を集めています。また、鋼材が加熱処理によって高強度化されることから、鋼材そのものの使用量を減らすこともでき、省資源化にもつながります。アジアなどの新興国の台頭もあり、資源やエネルギーの不足や枯渇が今後の大きな懸念となる中で、われわれの技術が果たせる役割はますます大きいと感じています。

もちろんそれは、現状をよしとしてそこにとどまるということではありません。総体としてのエネルギー使用量は少ないとはいえ、電力を消費する技術を用いている以上、一層の効率化による省電力化、そしてさらなる省エネや省資源に結びつく技術・製品の開発に取り組むことは、われわれに課せられた大きな責務です。また、太陽電池部品の開発など自然エネルギーの利用拡大につながる分野にも、これまで蓄積してきた技術やノウハウを活かして挑戦してまいります。

社会に貢献し、信頼関係を構築する

社会に対して高い価値を提供することにより社会からの信頼を得る。その姿勢なしには企業として持続していくことはできないことを、65年間の歩みの中で強く実感してきました。

特に、今後は日本のみならず、中国をはじめ海外での事業展開をさらに加速させる予定です。地球温暖化、環境汚染、資源枯渇などの課題に対して、ネツレンの無公害・省資源の「ダブル・エコ」が活かせる可能性を感じています。そこでもまた、現地の社会に大きく貢献し、これま

で日本において着実に築いてきたのと同じように、現地の人々との確固たる信頼を構築することを最重要課題に据えて取り組んでいきます。

社員の「挑戦」がこれからのネツレンを作る

創業以来受け継がれてきた愚直なまでの「技術」へのこだわり。これも私たちネツレンの大きな特長です。今後を担う若い世代の社員にも、そのDNAをしっかりと受け継ぎ、新しいことへの「挑戦」の種を、自ら見つけてチャレンジして行ってほしい。そしてこれまで中心となって会社を牽引してきた世代は、自分たちが若いころに学んだことを次の世代にしっかりと伝えて行ってほしいと考えています。

私自身も、ネツレンに入社して初めて、心から「仕事が面白い」と思えるようになった経験があります。すべての社員がそうした経験を共有できる会社でありたいですし、そのための環境も整える。それこそが、ネツレンの最も誇るべき企業風土だと思います。

お客さまをはじめ、すべてのステークホルダーとの信頼関係を構築していくためには、まずは情報開示、情報提供が必要だと私たちは考えています。これまでにも、工場見学を受け入れなど、社外のステークホルダーとの対話を図ってきました。

このCSRレポートも、皆さまとのその「対話」の一環だと考えています。ぜひご一読いただき、ご意見をお寄せいただければ幸いです。



ネツレングループのCSR

ネツレングループは、企業市民として、経済・社会・環境の各側面に配慮しながら事業活動を行い、社会および企業の持続可能な発展を実現することをめざしています。

経営理念

ネツレンは、1946年日本で初めてIH技術の事業化・工業化に成功して以来、パイオニアとしての高い技術力と開発力を基盤に、オリジナルの高い製品を社会に送り出し、あらゆる産業に変革と貢献をもたらしてきました。

IH技術は、無公害・省資源の「ダブル・エコ」の技術です。地球環境との共生を基本としながら、将来に向けて常に新商品・新事業の開発を行い、社会の発展に貢献することが、ネツレングループの使命であり、めざすべき姿であると考えています。

CSR基本方針

ネツレングループのCSR活動は、ネツレングループ経営理念に加え、ネツレングループ企業行動倫理基準、社員等行動基準を基盤としています。特に、CSRの実践に際しては、これらの理念等の地道な実現と、ネツレンの基幹技術である無公害・省資源の高周波熱処理技術を活かして、省エネ効果の高い製品・サービスの開発・拡販を行うことにより、環境負荷低減への寄与、さらには持続可能な社会の発展に貢献することを基本的な考え方としています。

CSR推進体制

ネツレングループは、体系的にCSRに取り組むため、2007年4月CSR基本規程を策定しました。「**全社CSR推進委員会**」は、取締役社長を委員長とし、関連する部・室の長により構成しています。委員会は、原則として年4回開催し（委員長の決定により、随時臨時開催）、主に全社CSR活動計画の策定と進捗管理、個別課題についての審議、緊急時における対応方針の立案などを行っています。

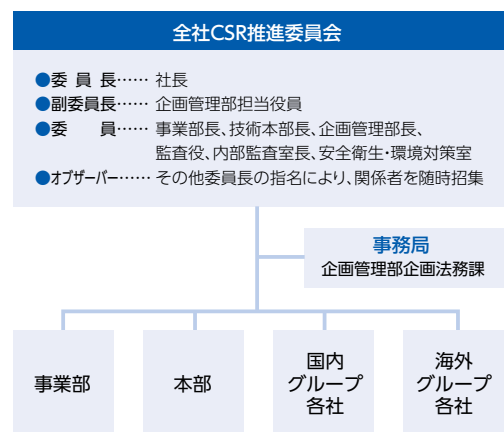
また、委員会の下に事務局を設置し、CSR活動の実務全般の統括の役割を担います。全社CSR活動計画にかかる諸施策の立案、従業員への周知・啓発活動、情報開示を推進し、全社に展開しています。

ネツレングループ経営理念

1. 熱処理技術を中核として、常に新商品・新事業の開発を進め社会の発展に貢献します。
2. 世界をリードする技術力、高品質、高いお客様満足度、そして透明で公正な企業文化を背景に社会から信頼されるパートナーを目指します。
3. たゆまぬ自己変革に努め、常に成長することを目指します。
4. 安全および健康を基本として、人を育て、活力ある企業グループを目指します。
5. 地球環境との共生を基本として、企業の社会的責任を果たします。

CSR基本方針

1. 当社グループが目指すCSR経営を明確にし、CSRに基づいた事業活動を行う。
2. グループ経営理念、企業行動倫理基準、社員等行動基準を役員、従業員等に周知し、具体的な課題として展開する。
3. 企業倫理を重視する企業風土を醸成し、常に主体的かつ適切な判断を行う。
4. 環境保護・人権擁護・地域社会との共存等が企業の社会的な使命であることを全役員、従業員が十分に認識する。
5. CSRの個別課題について、合理的な理由に基づき、適正な優先順位付けと、資源配分を行う。
6. CSR活動に関して、ステークホルダーに対し適時適切な情報開示を行い、信頼関係を醸成する。
7. CSRを、ネツレングループ全体の活動として位置づけ、グループ会社全体に周知徹底させる。



2011年度全社CSR活動計画

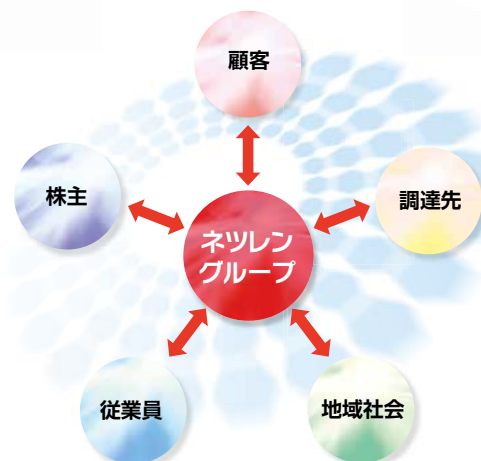
ネツレンでは、第11次中期経営計画の「企業の社会的責任(CSR)の実践」を着実に推進するために、年度ごとに全社CSR活動計画を策定しています。社会・環境・ガバナンスの領域における課題を踏まえたうえで目標(達成すべき姿)を明確にし、担当部門で実践しています。

活動領域	推進テーマ	2010年度目標	2010年度実績	2011年度目標
社会側面	品質保証活動の推進	流出不良の低減、および内部失敗コスト0.1%以下(売上高比)	未然防止のためのシステム構築と運用の徹底、再発防止対策項目の徹底管理、品質コスト分析強化等を実施した。内部失敗コスト0.244%	活動の継続
	労働安全衛生(働きやすい職場づくり)	重大災害ゼロ	マネジメント、施設・設備、教育・訓練の三位一体となった取り組みを推進。はさまれなどの災害7件	安全キーマンの育成
	従業員満足度(ES)向上	満足度のさらなる向上	人事・労政分科会による人事評価制度の改革検討、メンタルヘルス推進者会議のキックオフを実施	全社メンタルヘルス対策推進体制の構築
	社会貢献活動の推進	地域社会に密着した社会貢献活動の実施	各工場・事業所において地域の清掃・交流活動に積極的に参加(本社:全国就労支援事業者機構への協賛、大阪工場跡地:土壌土地改良工事等)	地域貢献活動の継続
環境側面	CO ₂ 削減	工場/事業所・事務所において、電力原単位1%削減	省エネ投資、設備運用改善、省エネ活動・意識向上を実施し、2010年度電力原単位実績(前年度対比)5.1%削減	材料歩留まり向上、不良率削減、生産性向上、省エネ機器の導入、待機電力の削減等を実践し、各工場における省エネ目標(原単位1%以上)の必達
		物流において、積載率1%の向上	物流改善委員会の活動を通して、フープ筋・PC鋼棒の積載率1.5%の向上	積載効率の向上、輸送業者の低燃費車両導入への協力等を実践し、輸送量(トンキロ)の削減目標(原単位1%以上)の達成
	グリーン調達	事務用品のグリーン調達において、購入比率を80%以上	2009年度よりグリーン商品の定番商品化を実施し、グリーン商品を優先的に購入できるしくみを構築した。これにより2010年度の購入比率は78%となり、前年度比17%UP	活動の継続実施により目標である80%の達成
	環境に配慮した技術・製品の普及・促進	IH技術の環境優位性に関する情報発信	説明資料の作成、自社ホームページへの掲載、プロモーションビデオ等を作成。また、広報委員会等を新設	CSRレポートを通じたステークホルダーの理解の促進
顧客の環境負荷低減活動の支援		無公害・省資源の「ダブル・エコ」の優位性を活かすための営業活動を展開	顧客の環境改善効果の数値化の検討	
ガバナンス	コーポレートコミュニケーション(広報機能の強化)	2011年度新規目標	—	広報委員会の3部会の活性化。また、CSRレポートの発行、ホームページ、ビデオ、カタログ等の充実
	内部統制	有効性の維持	内部統制の整備・運用を推進すると同時に、推進委員会の開催。内部統制ウォークスルー整備評価の実施	活動の継続
	コンプライアンス	◎内部統制の整備 ◎三様監査の連携強化 ◎コンプライアンス委員会の定期開催	◎国内事業所関連会社の監査を17部署で実施 ◎緊急調査(2件) ◎ヘルプラインによる調査(1件)の実施 ◎コンプライアンス委員会の定期開催(年4回開催)	委員会の定期開催とフォローの継続
	情報セキュリティ	関連規程、運用の強化	業務アプリの権限整理とID/パスワードの棚卸しの実施(1回/年)、およびメールシステムのパスワードの変更の実施	機密情報管理の強化、不正アクセス対策強化、ウイルス感染対策強化を重点的に実施
	リスクマネジメント	事業継続計画(BCP)の構築	東日本大震災を受け、各工場等の状況を把握。今後のBCP構築へ向けた課題を検討	いわき工場、岡山工場、尼崎工場を対象に推進
	CSRマネジメント体制の構築と推進	自社の強み・課題の把握と推進体制の構築	◎自社活動の見直しとベンチマークを実施し、CSR推進体制を検討 ◎日本CSR普及協会への加入	活動の継続
CSRレポートの発行		レポート作成部会を発足させ、2010年10月に発行	2011年10月に発行	

ステークホルダーとのかかわり

ネツレングループでは、CSRの定義の中で「ステークホルダーとのより良い信頼関係の構築」を明示しており、「株主」「顧客」「従業員」「調達先」「地域社会」を主なステークホルダーと位置付けています。従業員一人ひとりが日常業務や社外での活動などを通じてコミュニケーションを図り、社会からの要請を的確にとらえ、期待に応えていくことが重要と考えています。

●ネツレングループの主要なステークホルダー



用語説明 ステークホルダー：企業の経営活動、企業の存続や発展に関して利害関係のある主体のこと。

無公害・省資源の「ダブル・エコ」で 社会の発展に貢献



クリーンで環境にやさしい技術であり、かつ人びとの暮らしを支えている「IH（誘導加熱）技術とその製品」について紹介します。

金属を強化するIH技術

ネツレンの事業の基盤となる「IH（誘導加熱）技術」とは、電気ので金属を加熱する技術の一種です。被加熱物となる金属の周囲に銅製の加熱コイルを配し、そこに高周波電流を流すと、電磁誘導作用によって金属そのものにも電流が流れ、急速に温度が上がるというしくみを利用しています。

最新の技術ではわずか0.2秒で約1000度にまで加熱できます。表面だけを高温加熱し、その後急速冷却する「焼入れ」によって、金属製品の硬さや耐摩耗性、耐久性などを大きく向上させることが可能なのです。

このようにIH熱処理された金属製品は、鉄道の枕木や電柱、自動車やバイク、新幹線、建築材など、さまざまな分野に用いられ、私たちの暮らしを支えています。

事業としては、お客さまから部品をお預かりしての受託加工と、部品そのものをネツレンで製造する場合、IH熱処理装置の製造・販売があり、いずれも細かいニーズに対応するために、お客さまとのコミュニケーションを密にとりながら技術開発に取り組んでいます。

クリーンで環境にやさしいIH

このIH技術の大きな特長は、非常にクリーンで「環境にやさしい」技術であることです。当社では、無公害・省資源の「ダブル・エコ」と称しています。

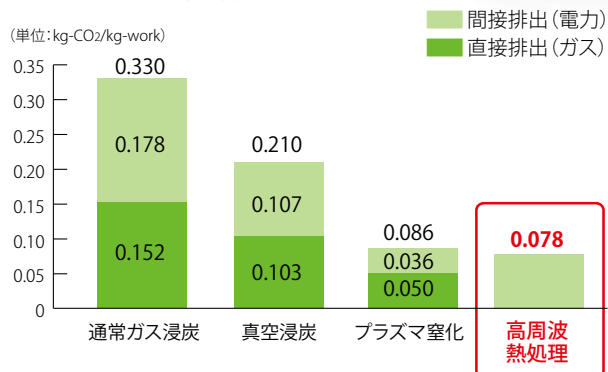
電気加熱なので、加熱処理の時点ではCO₂が排出され

ず、さらに大気汚染の心配もありません。また、外側から炎で加熱するのではなく被加工材の金属自体を発熱させるので、非常に加熱効率がよく、短時間で処理ができます。使用電力量も少なく済むため、発電時に排出されるCO₂を計算に入れても、トータルでの環境負荷は非常に低いと言えます。

また、IH熱処理装置によって金属製品の硬さや耐久性が上がり、使用量を減らしても強度や安全性を保つことができるため、省資源化にも非常に有効だといえます。さらに、エンジンや足回り、ボディ補強など自動車の部品として使われる場合では、金属の使用量を減らすことで車両全体の軽量化が可能になり、燃費の向上にも寄与しています。

もちろん、加熱後に必要な冷却用水は循環させて利用するなど、さらなる環境負荷の低減にも努めています。コイルに流す電流周波数のきめ細かい設定を可能にすることで、より効率のよい加工を実現する「二周波電源」の実用化も始まりました。

CO₂排出量の比較





角鋼管の焼入れ



柱のせん断補強筋



EPS用ウォームホイール



丸鋼管の焼入れ

「安全性と省資源」の両立、そして「お客さまのために」

IH技術を活用して生み出されたヒット製品の 하나가「高強度せん断補強筋ウルボン(以下ウルボン1275)」。鉄筋コンクリート造の高層住宅において、柱や梁のせん断破壊を防ぐために用いられる鉄筋の一種です。

Netzlenでは1985年に、強度レベルで業界初の1275MPa級の高強度せん断補強筋を発売しました。強度は従来のせん断補強筋の約4倍。その後の高層住宅の急速な普及に、大きく貢献することになりました。ニーズの拡大にともない、他社の競合商品も販売されるようになりましたが、ウルボン1275は、その中でも最も強度の高い製品として供給し続けています。

2007年以前は、ウルボン1275の強度を活かしせん断補強筋量を少なくすることが可能でしたが、2007年には建築基準法が改正され、ウルボン1275の強度を活かせない状況となりました。しかし、Netzlenは、せん断補強筋の使用量を減らしても柱や梁の強度を保てる新たな設計手法を開発。安全性は損なわずお客さまのニーズも満たすことで、より幅広いお客さまにご支援いただけるようになりました。

製品事業部開発企画部長の中村佳史は「大学の研究者に協力をお願いし、実験を行うことで当社が提案した損傷制御設計式の安全性を確認。設計方針と合わせ(財)日本建築センターの評価を得、新設計法を用いたウルボン1275の発売に漕ぎ着けました。しかし、お客さまからは『当社提案の設計法は馴染みがない。本当に1275の優位性が発揮できる

か』等、ウルボン1275に対する不信感が強く、納得していただくのが大変でした」と、当時の苦労を振り返ります。

世間での評価が高まるにつれ、当社のウルボン1275は、高強度とされるほかの補強筋と比べ、せん断補強筋の使用量を30~40%削減できることが分かり、多くの高層建物への採用が進みました。これにより、競合の高強度せん断補強筋に比べ、カーボンフットプリントにおけるCO₂排出量、さらには輸送にともなう排出量も大きく削減できます。さらに、コンクリート打設などの作業も容易になるなど、作業面でも大きなメリットがあります。

また、ウルボン1275は、(社)土木学会より技術評価証を取得することができ、新たな領域(土木)に本製品が有効活用できる環境を整えました。

「お客さまに満足していただける製品を提供するのがわれわれの使命。どんな優れた製品を作っても『品質・機能はよいが、価格が高い。そこまでの性能は必要ない』等お客さまの要求に合わない製品は売れません。常にお客さまの視点に立ち、最適な製品を提供する姿勢を保ち続けなくてはならないと考えています」と中村。

経営理念にもある「地球環境との共生を基本とし、企業の社会的責任を果たす」ことをめざして、今後もNetzlenは、社会のニーズに応え、貢献できる製品やサービスを世に送り出していきます。



製品事業部 開発企画部長

中村 佳史



技術本部副本部長
兼先端加工技術センター長
生田 文昭

環境負荷削減に貢献する「オンリーワン」「ナンバーワン」企業へ

NetzlenのIH技術を利用した製品は現在、実にさまざまな分野で用いられており、それは結果として、社会全体の環境負荷低減にもつながります。省エネルギーの必然性がさらに高まる今後、IH技術への注目はますます高まっていくのではないのでしょうか。

そうした認識のもと、部品の形状や加熱の状態など、より多様なニーズに対応できる高い技術を開発しNetzlenにしかできない「オンリーワン」と同時に、Netzlenだからできる「ナンバーワン」の企業となることをめざしたい。そして同時に、現状に満足するのではなく、さらなる省エネ、そして環境負荷の削減にも、並行して注力していきたいと考えています。

創業65周年と Netzren の 「モノづくり」「人づくり」



IH技術のパイオニアとして展開してきた Netzren。これまでの歩みを振り返るとともに、常に革新的な技術・製品を社会に送り出し続けてきた源についてご紹介します。

創業65周年 — Netzren の歩み

Netzren は1946年、国内初のIH(誘導加熱)技術の事業化・工業化に成功したパイオニア企業として創業。以来、その独自の技術を成長の源泉に、着実な歩みを重ねてきました。

創業当初から、各種機械装置の高周波焼入れの受託業務と並行して、高強度せん断補強筋、高強度ばね鋼線、中空ラックバーなど、オンリーワンの製品を次々に開発・販売し、日本の工業化を支えてきました。中でも、1964年に発売したPC鋼棒は、成長を牽引する大ヒット商品となり、現在でもなお業界シェア75%を誇っています。近年はさらに金属の軸肥大加工など、IHにとどまらない革新的な技術でも注目を集めるようになりました。それにともない、事業拠点多も全国に拡大。現在では、国内20カ所以上の工場や事業所に加え、アメリカ、中国、韓国、インドネシアにも拠点を構えています。

管理本部で副本部長として管理・スタッフ部門を統括する安川知克は「当社は一般の消費者の方が使用される商品を製造しているわけではなく、その意味ではネームバリューは決して高いとは言えません。しかし、業界内では当社の技術力に対して非常に高い評価をいただいていると自負しています。真摯にモノづくりに取り組み、お客さまとの間に確かな信頼を培ってきたことが、ここまでの成長の基盤になってきたのではないのでしょうか」と話します。

Netzren の「モノづくり」DNA

Netzren に脈々と受け継がれてきた「DNA」は、何よりもまず堅実に、地道にモノづくりに向き合う姿勢だといえます。特に1980年代、バブル景気が押し寄せ、企業が本業以外に投資・事業展開することが当然ようになっていた時期も、Netzren は脇目もふらず、ひたすら本業に邁進し続けました。

1946年	1948年	1962年	1964年	1971年	1974年	1975年	1977年	1990年	1991年	1992年	1996年	2001年	2003年	2007年	2008年	2011年	
●高周波熱錬株式会社設立	●大阪工場新設	●平塚工場新設	●託業務を開始 機械装置の高周波焼入れ装置の製作ならびに各種玉川工場にて高周波焼入れ	●公開上場 ●東京証券取引所第一部へ	●赤穂工場新設	●刈谷工場新設	●寒川工場新設	●東京証券取引所第一部より第一部へ指定替え	●高強度せん断補強筋を開発し発売開始	●高強度ばね鋼線の開発と商品化	●電機部平塚工場新設	●いわさ工場新設	●電機部名古屋工場新設	●呼称を「Netzren」に変更	●大崎マークウエスト ●本社移転(オーバルコート)	●岡山工場新設	●創業65周年



管理本部
副本部長兼企画管理部長

安川 知克

IH 事業部 生産技術部
生産技術センター

崔 哲万

IH 事業部 生産技術部
生産技術センター長

中津 仁

「モノづくりにかける情熱は、創業者・有賀隆雄の時代から現在まで、脈々と変わらず伝えられてきていると感じます。それも、IHという独自技術に愚直にこだわり続けてきたことが、結果的に当社にとっての強みになってきたのではないのでしょうか」。安川はそう指摘します。

気候変動などの地球環境問題により、IH技術は環境にやさしい技術としても高い注目を集めています。「時代に求められる」技術を通じて社会に果たせる役割は、より大きなものになりつつあるといえるでしょう。

「任せて、見守る」 Netzlen の「人づくり」

そうした Netzlen の歩みを支えてきたのが、「人づくり」への変わらぬ姿勢です。Netzlen は若い世代にモノづくりの楽しさや厳しさを伝えることを、常に重要な使命の一つと考えてきました。

入社7年目の崔哲万は、「入社以来、いくつかの部署を経験しましたが、共通するのは『新しいことにどんどん挑戦させてくれる』雰囲気だと思います」と話します。中国出身の崔は9年前に来日後、大学で熱処理を学び Netzlen に入社。大阪工場、中国への技術指導派遣などを経て生産技術部に所属し、2011年11月に予定されている中国新工場新設に向けたプロジェクトでも中心的な役割を担っています。

崔が「強く印象に残っている」と語るのが、新入社員のころ指導してくれた上司からの「君が1日でも早く自分を超えてくれることが、私には何よりうれしい」という言葉。「自分が何年もかけて習得した技術を、私が早く身につけられるように、と考えてくれているのがよく分かりました」。

入社1年後には、お客さまへの対応も任せられるように。「信頼してもらえ」ことの喜びを強く感じたといいま

す。「とにかく、やりたいことはどんどんやってみる、と上司が常に励ましてくれる。さらに、『失敗したときの責任は自分が取るから』と言ってくれるので、『とにかく頑張ろう』という気になれましたね。そうした風土が、新たな独自技術や製品を生み出すことにもつながっているのではないのでしょうか」。

その言葉に、崔の生産技術部での上司に当たる生産技術センター長の中津仁も頷きます。「そうした『任せてもらえる』風土は、私が Netzlen に入社した数十年前から変わりません。単に『放っておかれる』のとは全く違うんです。入社間もないころから、重要な役割を任されることも。それでも不安を抱かずにいられたのは、上司の力強いバックアップがあったからこそ。「自主性を尊重しながら、大きな方向性だけを示してくれる。その中で成功体験を積み重ねながら育ててきてもらった、という感じですね」。

自身が若手を育てる側になった今も、心がけているのは「何でも好きにやらせる、けれどそれを何のためにやるのか、ロードマップはきちんと設定して示しておく。そして、経験・勘・度胸も大事だが、技術や理論に基づき『サイエンス』することがこれからは必要」と。それによって、受け継がれてきた経験則を再確認しながら、そこに新しい発見を加えていきたいのだと話します。

「中国の新工場を立派に立ち上げて、そこを新拠点に中国全体にIH技術を広げていきたい。徐々に中国でも『環境』への関心が高まりつつあり、今後絶対にニーズが出てくるはず」と抱負を語る崔。その姿を見ながら、中津は「とにかく、僕たちのほうが煽られるほど積極的。少し指示をすれば、必ず期待以上の結果を出してくれる」と頼もしげに評します。

IH技術のパイオニアと言われた時代から、脈々と受け継がれてきた技術と気概。それが、Netzlen の65年を支えているのです。



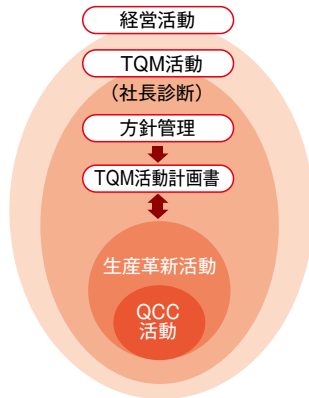
お客さまとのかかわり

ネツレンでは、高い技術力による高品質な製品・サービスを提供するとともに、さらなるコミュニケーションの活性化を図ることで、お客さま満足度の向上をめざしています。

総合的品質経営:TQM

ネツレングループでは、経営の質の向上、内部統制の適切な整備・運用およびグループ経営理念の実現を目的に、TQM活動を経営活動の中核に位置付けています。経営方針を組織全体で徹底させる方針管理を骨格とし、TQM活動計画書へ落とし込み、生産革新活動とネツレンウェイにて実践しています。各事業部、事業所でPDCAによる活動を展開し、年2回の社長診断により確実な経営改善につなげています。

TQM概要図



品質保証

品質方針

- 1.当社は、常にお客様に満足していただける高品質の製品とサービスを提供します。
- 2.このため、全員で新しい技術の開発とより高い水準への改善に絶えず努力します。

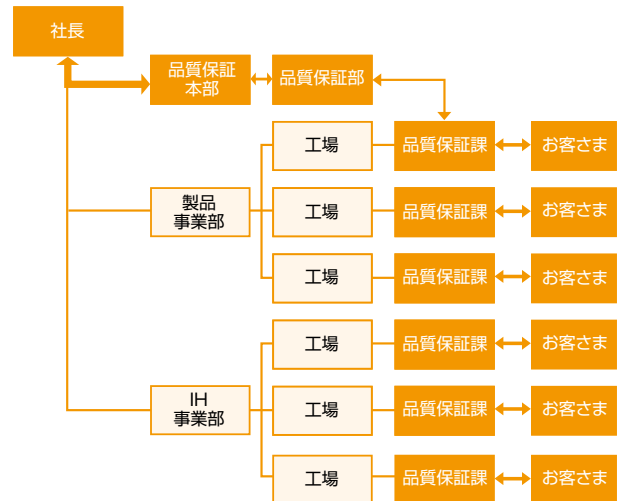
ネツレンの製品・サービスの品質確保と顧客満足を高めるために、品質にかかわる会社規程として「品質保証規程」を定めています。この規程に基づき、事業部や工場ごとに品質マネジメントシステムを構築し、顧客要求事項に基づいたプロセスの設定から実施状況の継続的改善まで一貫した品質保証のしくみを運用しています。

品質保証に関する体制については、各工場に品質保証課を配し、工場における品質管理などを推進しています。

品質保証本部は、各工場の品質保証課を横串で統括して全社的な品質保証を推進しており、結果を毎月の経営会議で報告しています。

また、万が一重大な品質トラブルが発生した場合には、お客さまへの被害を最小限に食い止め、迅速に是正処置を行うために、速やかな経営トップへの情報伝達体制と、技術本部とも協働で対応に当る体制を整えています。

品質保証体制図



品質向上の取り組み

品質を向上させるためには品質不適合の発生を未然に防止するための予防処置と、万が一不適合が発生した場合に適切な是正処置をとることが必要であり、これを遂行するためにはすべての従業員の業務遂行能力の向上が必要です。

▼予防処置

新規製品の立ち上げや工程の変更時には、製品の特性や変更レベルに応じて多くの確認事項があり、一つでも確認を怠ることが不適合発生につながってしまいます。これを防止するために進捗管理チェックリストを用いて確認漏れのないようにし、必要なすべての確認事項が終了してはじめて量産化への移行ができるシステムを運用して初期品質の確保を図っています。

不適合発生を未然に防止するためには、さまざまな手段が用いられています。工程FMEAはその一つの手段として、工程の新規設計時や変更時に実施されますが、ネツレンでは主要な工程についてこの再確認を順次実施することにより、品質向上への足がかりとしています。

▼是正処置

万が一お客さまに不適合品が流出した場合には、迅速な対応と確実な再発防止が必要です。発生した不適合は、その内容をお客さまへの迷惑度を指標として重要度を判定し、迷惑度に応じて適切な対応がとれる体制を構築しています。

▼従業員の能力向上

品質の向上にはネツレンで働く一人ひとりが品質管理の基本的な考え方や手法を理解して各自の業務に適用し、さらには従業員全員で品質のつくりこみをするのが不可欠です。この品質管理の基礎を習得するために、ネツレンでは従業員の階層別教育プログラムの一環として品質管理教育を実施しています。これは入社3年目の従業員全員を対象として品質管理の基礎を学ぶ「品質管理入門コース」と、中・上級者を対象とした「信頼性工学」「実験計画法」「品質管理実践」などで構成されています。

■ 供給先監査

ネツレンでは、品質に関する社会的責任を果たし、その向上を図るために取引先に対する監査を実施していま

す。ネツレン製品基準(要求事項)の遵守状況の確認のみならず、取引先からネツレンに対するフィードバックを得る機会にもなっています。

監査は、取引先にネツレンの資材担当者・品質担当者が訪問し、経営者から実業者まで幅広く話をうかがうとともに、実際に作業も行い、労働安全、品質、法的遵守に関する監査・指導を行っています。具体的には、現場作業の安全性を確保する姿勢・しくみ、作業工程と検査工程における品質の確保、環境面と法令との整合性を確認しています。

監査後は報告書を作成し、是正項目がある場合には改善策の作成を依頼します。後日フォローアップ監査を実施し、確実に改善できるしくみをとっています。

今後の課題は、ネツレンマインドを理解していただきながら、安全・安定的な製品供給のためのしくみづくりと、取引先のスキルアップで、お互いに向上できる関係を引続き構築していくことです。



ネツレン従業員による供給先監査の様子

Topics

放射線測定装置の導入

いわき工場は、福島第一原子力発電所から40km以上離れており、放射線量は低い値を示しています。しかし、いわき市という立地から、お客さまによりご安心いただくため、放射線量計を設置し計測しています。製品の品質は、製造環境の品質においても十分な対応を講じています。なお、いわき工場の放射線量は、ICRP(国際放射線防護委員会)が1990年に勧告した公衆の線量限度(1mSv/年)以下と予測されるレベルです。



放射線測定装置



従業員とのかかわり

ネツレンでは、安全で健康に働ける職場環境を整備し、多様な人財一人ひとりが最大限能力を発揮し活躍できる会社・企業風土を実現することをめざします。

多様な人財の確保と活躍支援

ネツレンでは、中期経営計画において「人財の確保と育成」を経営方針に掲げています。企業の持続的な成長のために、多様な人財を登用・育成し、国籍・人種・性別・年齢を問わず活躍できる支援を行っています。

▼女性の活躍・支援

ネツレンの女性従業員数は55名で全従業員に占める割合は7.6%です(2011年3月31日現在)。現在女性管理職はいませんが、引き続き研修等を通じて女性の活躍促進・機会の拡大に向けた施策を展開していきます。

▼障がい者雇用

2010年6月1日現在、ネツレンにおける障がい者実雇用率は、1.50%です(法定雇用率1.8%以上)。今後も引き続き障がい者の方々が働きやすい環境づくりと雇用促進に努めていきます。

年度	2009年度	2010年度
障がい者雇用率	1.63%	1.50%

▼継続雇用制度

ネツレンでは、「改正高年齢者雇用安定法」に対応すると同時に、モノづくりに大切な技術・技能の伝承の必要性から、継続雇用制度を導入し雇用機会の確保に努めています。

■従業員関連のデータ (2011年3月31日現在、ネツレン単体)

		2010年度
男女別従業員数	男性	671名
	女性	55名
新卒採用数	男性	21名
	女性	0名
平均勤続年数		14.6年
平均年齢		37.0歳
平均年間給与		5,080千円
継続雇用制度実績		更新32名 新規17名

ワークライフバランス

ネツレンでは、「次世代育成支援対策推進法」に基づき、一般事業主行動計画を策定し、仕事と家庭の両立を支援するために各種関連制度の充実を推進しています。

目標

- 1.次世代法の社内周知および啓発
- 2.有給休暇等の取得率向上に向けた取り組み
- 3.所定外労働時間短縮に向けた取り組みの継続的な実施

▼出産・育児・看護支援

ネツレンでは、柔軟な働き方の支援として、産前産後の特別休暇、育児休業に加え、フレックスタイム制度や子の看護休暇などを導入しています。子の看護休暇では、小学校就学前までの子どもを養育する従業員に対して、疾病にかかった子の世話、予防接種、健康診断等を受けさせるための休暇を年5日(2人以上の場合10日)認めるなど、次世代を担う子どもを育てやすい環境づくりに努めています。

▼介護休業

ネツレンでは、1999年に介護休業制度を導入していますが、2010年度の利用実績はありません。今後にも必要に応じて適宜活用できるよう制度の周知を図るとともに、環境づくりに努めていきます。



技術本部
先端加工技術センター
細木 真保

女性技術者として新たな開発に挑戦

当社独自に開発を進めている軸肥大加工という塑性加工法の開発に携わっています。女性の少ない現場ですが、入社以来、充実したOJTの機会を得ることができ、他事業部の先輩からもアドバイスを受けながら、新しい技術開発にチャレンジしています。

■ワークライフバランスにかかわる各種制度と利用実績

	制度概要	2010年度
産前産後特別休業	産前産後の合計6週間取得可能	6名
育児休業	申出日から最長で子どもが1.5歳に達するまで取得可能	6名
介護休業	介護を必要とする者1人につき、通算で最長1年取得可能	0名

■人財育成

「技術の Netzlen」の成長の基盤は、創業以来積極的な人財(人の財産)育成にあります。技術系・事務系、各職制に応じた教育・研修体制を整備し、従業員は、自身の技量・能力のレベルアップを図るためにさまざまな機会を活用しています。

たとえば、技術系新人研修を半年間実施しています。技術本部での基礎研修を中心に、IH・製品各事業部工場での現場研修、顧客見学、中堅社員が講師を務める「Netzlenテクノ講座」など、多彩な内容です。

また、公的資格取得も推奨しており、必須の熱処理技能士、電気主任技術者、公害防止管理者や、重要なエネルギー管理者等の資格取得に多くの従業員がチャレンジし、有資格者が増加しています。研修制度には、各職制に応じたリーダー・管理者研修、品質管理セミナーなど、経費が会社負担になる通信教育受講システム等も充実させています。

特に社内技術情報共有化・交換のため、注目度の高い技術・品質テーマを主体に「Netzlen・イブニングセミナー」

」を年数回、TV会議を利用して開催しています。自由参加ながら毎回100名前後が参加しており、従業員の勉強意欲、向上心を引きだす機会となっています。

■イブニングセミナー開催内容と参加人数

	セミナー名	開催場所 + TV会議	参加人数
1	電気技術講座	湘南事業所	46名
		刈谷(FTC中部)	52名
		刈谷(FTC中部)	46名
		湘南事業所	49名
2	軸肥大加工技術講演会	湘南事業所	53名
3	加熱コイル勉強会	湘南事業所	147名
		湘南事業所	149名
4	プラズマ窒化の基礎と応用	岡山工場	68名
5	冷却系検討会	湘南事業所	56名
6	シミュレーションセミナー	湘南事業所	100名
7	特別講演(高木節雄先生)「マルテンサイト鋼における降伏挙動と転位組織の変化」	湘南事業所	48名
8	ハブ輪高周波熱処理合同検討会	湘南事業所	100名
9	調達難部品拡大会議(調達難部品情報交換会議)	本社	31名
10	焼入冷却能(速度)測定②	湘南事業所	126名
11	表面熱処理・改質のロードマップ報告	湘南事業所	141名
12	知的財産業務と知財ガードにご理解ご協力を	湘南事業所	106名
13	イブニングセミナー+加工部/品質リーダー報告会	湘南事業所	158名

※上記の表は、2006年度から開催されているセミナーの一覧です。2010年度は、11、12、13のセミナーを実施しました。

Voice
従業員の声



IH事業部電機部
平塚工場
加納 聡

能力・スキルアップに社内セミナーを活用

イブニングセミナー(知的財産のテーマ)は、図表を多く取り入れた資料や実例を交えた説明が非常に分かりやすく、知的財産が会社にとって大変重要であることが認識できました。また、自分自身の今後の設計業務において注意すべき点も明確になり、とても参考になりました。

従業員とのかかわり

労働安全衛生

Netzレンでは、「一人ひとりカケガエノナイひと」という人間尊重の基本理念に基づき、ゼロ災・ゼロ疾病を究極の目標に、安全な職場風土づくりの実現をめざしています。

当社の安全衛生管理体制は、安全衛生担当役員を委員長とする全社安全衛生推進委員会を設置し、全社の安全衛生管理を統括しています。さらに各事業部、事業所においては、安全衛生委員会を定期的に開催するとともに、安全管理者など主要な管理者・推進担当者を任命し、現場での取り組みを展開しています。

具体的な取り組みとしては、安全と健康を確保するために、管理者の意識改革、危険感受性の高い人づくり、ゼロ災推進の考え方の浸透、設備の安全化などを実施し、職場の危険や問題点に対して全員参加型による解決を図っています。

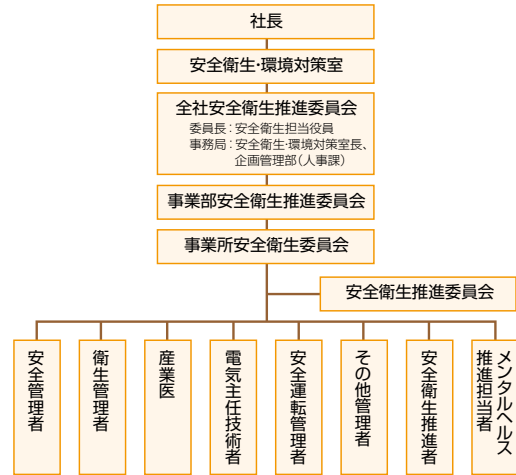
基本方針

Netzレンは、Netzレンの従業員、Netzレンのために働く人々の労働災害を防止し、健康障害を防止すると共に、快適な職場環境をつくりあげる。

そのために、当社とその従業員および当社のために働く人々は、労働安全衛生にかかる法規制等の順守は当然のこととして、業務上の危険または有害要因を特定し、特定された危険と有害要因を除去または低減するために必要な施策を実施する。

これらの施策を効果的に進めるために安全衛生管理のしくみを整備し、しくみの継続的改善を進める。

安全衛生管理体制



事故・災害実績

	休業	不休
2008年度	1件	6件
2009年度	2件	5件
2010年度	2件	5件

労使関係

Netzレンと労働組合は、生産性向上等を通じて、会社の持続的な発展と従業員の豊かな生活を実現することを共通の目的とし活動しています。

各協定の公正な運営により、労使関係の円滑化を図るため、中央労使協議会および事業部労使協議会、事業所労使協議会を定期的に開催しています。

Voice 従業員の声



安全衛生・環境対策室長
山本 保則

新入社員対象の安全体感道場入門

Netzレンでは、安全教育の一環として安全体感教育を実施しています。今年度は、技術系新入社員が愛知県刈谷市にある安全体感道場に入門しました。道場では、「落下」、「巻き込まれ」などを身をもって体感することにより、危険に対する感度を高めることが狙いです。受講した新入社員は、落下による衝撃力の大きさや巻き込まれの速度の速さに驚いたようです。これらの体感したことを実務に活かして、災害ゼロをめざします。



地域社会とのかかわり

ネツレンの各事業所・工場では、地域の発展および地域の方々とのコミュニケーションを図るために、従業員が中心となりさまざまな社会貢献活動を行っています。

■ 地域社会とのコミュニケーション

「地域社会との共存」をCSR基本方針で掲げ、地域からの理解を深めるために、意見交換や交流会への参加、各事業所での活動、情報公開等を行い、「地域に開かれたネツレンへ」を基本的な考え方としています。

■ 主な交流会参加実績

(2010年度)

事業所名	時期	内容
湘南事業所	7月	神田小学校児童の工場見学
尼崎工場	11月	兵庫県高等学校教育研究会の工場見学
刈谷工場	9月	今川地区住民の工場見学
刈谷工場	5月	雨による通学路水溜まり対策
刈谷工場	5月	畑への雨水大量流れ込み対策
寒川工場	8月	寒川町産業まつり運営支援
赤穂工場	6月	地元企業のPR「しおばな祭」
赤穂工場	年3回	「赤穂市民促進協議会」人権研修等
湘南事業所	年1回	平塚市健康課の献血活動
湘南事業所	毎月	「平塚市危険物安全協会」理事会
本社	2011年2月	特定非営利活動法人全国就労支援事業者機構への寄付
可児工場	9月	交通安全講習会

■ 主な清掃活動参加実績

(2010年度)

事業所名	時期	内容
神戸工場	8月	赤松会会員による地域合同清掃会
岡山工場	年2回	近隣道路清掃
いわき工場	年6回	近隣道路清掃
湘南事業所	年4回	近隣道路清掃
赤穂工場	5月	赤穂市主催一斉クリーン作戦
可児工場	10月	近隣道路清掃

■ 東日本大震災における支援

ネツレンでは、東日本大震災による被災者の救済や、被災地の復旧および復興に役立てて頂くことを目的に、日本赤十字社を通じて義援金1千万円を寄付しました。

また、いわき工場の従業員数名は、いわき市の復興のために、地域のボランティアセンターを通じて被災地へ赴き、主にがれきの撤去・被災家屋の片付け等のボランティア活動を行いました。

■ 刈谷工場の取り組み

刈谷工場の駐車場横の道路は、小学生の通学路となっています。この道路は、大雨が降ると道路に水溜まりができてしまい、通学する児童・生徒への危険性が懸念されていました。

刈谷工場では、このような状況を踏まえ地域の交通安全を確保するための検討を行い、工場の駐車場と道路の横に溝を掘りパイプを埋め、雨で溜まった水が農水路に流れていくように工事を行いました。これにより、大雨でも雨水が溜まらなくなり、「安心して通学できるようになった」と地域の方々からも評価していただきました。



排水パイプを設置し、雨水を農水路へ

Voice

従業員の声



IH事業部加工部 岡山工場
製造課
北尾 裕美

音楽を通じて地域とつながるボランティア活動

音楽療法を学んだ経験を活かし、地域の高齢者施設での音楽療法や発達障がい児に対するピアノ教育を、施設職員の方々とともに月1回の頻度で行っています。この活動も気がつけば10年目になりました。参加者の皆さんにとってよい交流の機会になり、気分転換にもなっているようです。時には重度の認知症の方が大切な記憶を呼び覚ますこともあります。私自身にとっても、皆さんの生きる姿から学ぶことも多く、これからも長い目でサポートしていきたいと思っております。



環境マネジメント／マテリアルフロー

ネツレンでは、事業活動にともなう地球環境に与える影響を認識し、地球環境との共生を基本として、環境負荷低減活動を実践しています。

環境マネジメント

環境方針

理念

高周波熱錬株式会社は、かけがえのない地球の環境保全が人類共通の最重要課題の一つである事を認識し、経営活動の重点課題としてとらえ、地球、地域社会の環境保全を積極的に推進する。

方針

クリーンな高周波誘導加熱技術分野のバイオニアカンパニーとして、次の事を実施する。

1. 製品の開発・生産活動の各段階及び製品・サービスの提供において、環境汚染の予防に努めるとともに創意工夫で環境負荷の継続的改善に努める。
2. 継続的改善として、省エネルギーの推進と省資源、リサイクル化、廃棄物の削減を図る。
3. 環境保全に関する法規制及び協定その他の要求事項を遵守し、環境マネジメントを行う。
4. 具体的な環境目的及び目標を定め、これらの達成に努めるとともに、定期的に見直し、必要に応じて改訂する。
5. この環境方針を達成するため、当社の従業員又は当社の為に働く全ての人は、環境マネジメントシステムを遵守する。

員会で統括しています。各事業所では環境保全委員会のメンバーを中心とする事業所環境保全委員会が設置され、事業所ごとの環境保全活動を推進しています。

また、全社環境保全委員会には、省エネルギー委員会と物流委員会の2つの専門委員会が組織され、省エネ活動と物流改善を推進しています。

▼ISO14001およびエコステージ取得

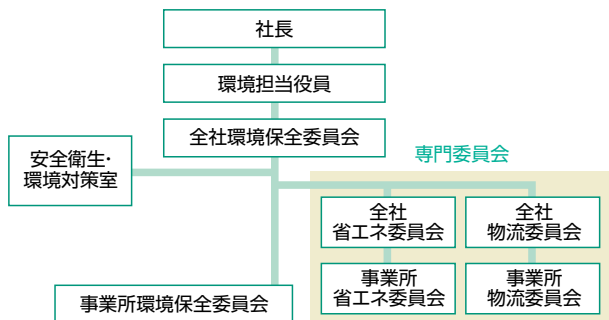
環境保全活動の一環として、環境負荷の高い事業所でISO14001などの環境マネジメントシステム(EMS)を取得し、環境負荷を抑える事業運営を進めています。2010年度までに9つの工場・事業所でISO14001などを取得しました。

事業所名	取得番号	登録日
湘南事業所	JICQA E605	2003年3月27日
刈谷工場	JICQA E1861	2008年1月31日
岡山工場	JICQA E1883	2008年4月24日
寒川工場	JICQA E1884	2008年4月24日
赤穂工場 いわき工場	JICQA E1916	2008年8月21日
可児工場	JICQA E2008	2009年4月 9日
尼崎工場	JICQA E2152	2011年1月27日
神戸工場	エコステージ1 ESK-058	2010年5月25日

環境マネジメントシステム

ネツレンの環境保全活動は、環境担当役員を委員長とする全社横断的なメンバーで構成される全社環境保全委

■環境マネジメントシステム体制図



環境監査

ネツレンの環境関連法等の監視については、企画管理部、事業所・工場特有の環境関連法等については、各事業所・工場にて担当しています。環境関連法等の遵守事項が適切に行われているか定期的に評価を行い、不適合の是正処置や予防処置についてそのつど対応しています。


さらに、適切に実施されているか否かを確認するために部門自ら内部監査を実施し、さらに内部監査室による環境管理体制と運営についての内部監査を行っています。内部監査での指摘事項としては、月1回の環境保全委員会の定期開催や定期点検の記録の保管等が挙げられました。

環境教育・啓発活動

ネツレンでは、環境保全活動に取り組むに当たり、従業員一人ひとりに対する環境保全への意識づけと教育を重視しています。各事業所・工場の環境保全委員会では、環境教育・訓練計画に基づいた活動を展開しています。

具体的な活動として、新入社員や転入社員に対する環境教育の実施、全従業員を対象としたマニュアル・規程・標準等の教育、環境関連法令の教育、部門別・個人別目標カードの作成、さらには緊急事態に対する想定訓練等を実施しています。また、内部環境監査員の能力アップ教育や資格取得のために、セミナー・講習会等への積極的な参加を促しています。

Voice
従業員の声



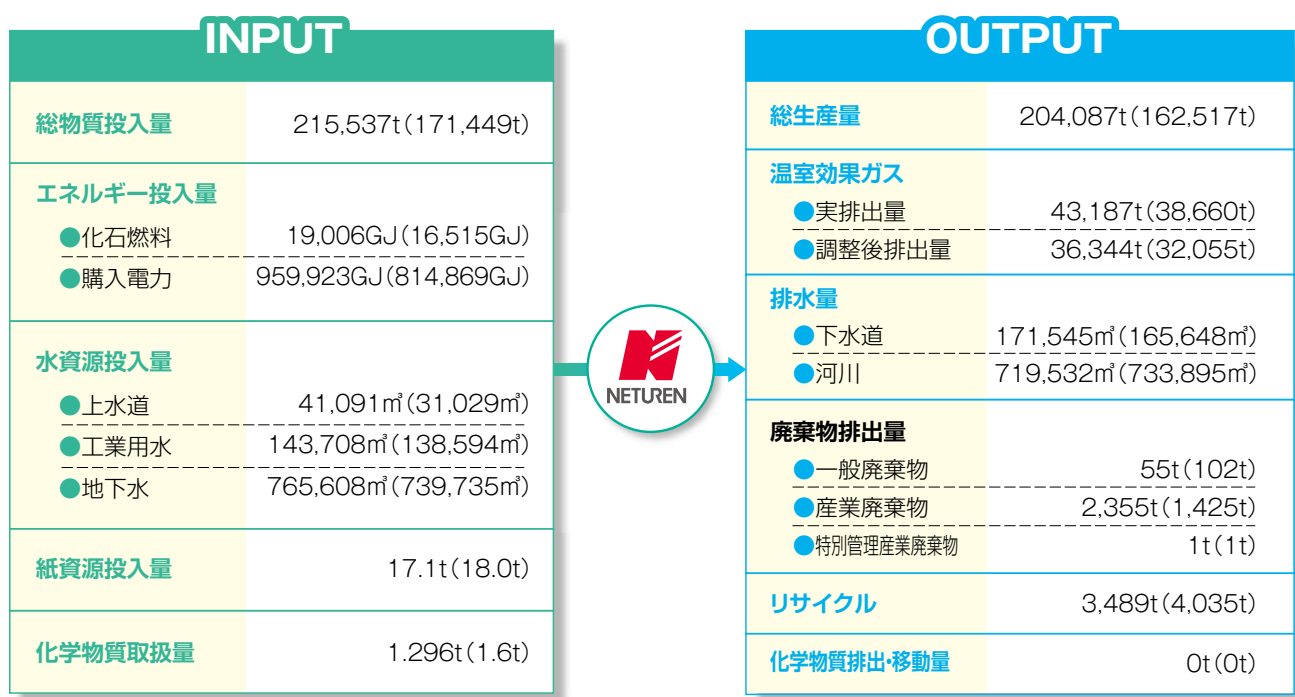
IH事業部電機部 平塚工場
設計課
梶野 賢正

協力会社への環境啓発活動の推進

ネツレンでは、自社のみならずすべての協力会社の方々への環境教育も実践しています。環境保全の理念や方針、環境マニュアルに加え、より実践的な内容（昼休みの設備停止、廃棄物の捨て方など）、業務の改善活動が環境上の利点を生むことの重要性を説明し、環境保全のための行動へつなげています。

マテリアルフロー

ネツレンでは、資源やエネルギーの使用量とそこから発生する環境負荷等の総量を把握し、環境負荷低減活動へ活かしています。主要製造拠点の事業活動にともなう環境負荷を環境省「環境報告ガイドライン（2007年版）」に準じて集計しています。
（ ）のデータは2009年度



注：総物質投入量、総生産量には受託加工品を含みます。
 注：化学物質排出・移動量は第一種指定化学物質については1t以上、特定第一種化学物質については0.5t以上の取り扱い物質のみ集計しました。
 注：排水量を計測していない事業所は水資源投入量を排水量としました。

マテリアルフローについて



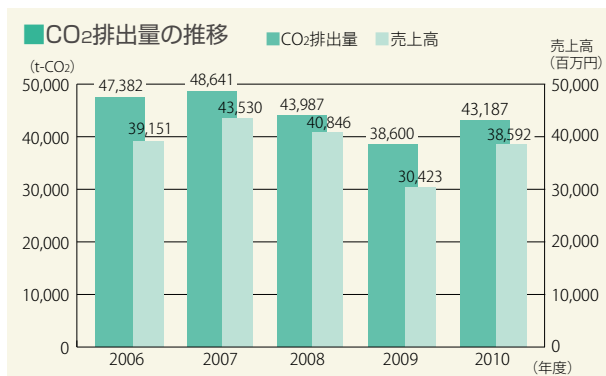
地球温暖化防止への取り組み

Netzlenでは、無公害・省資源の「ダブル・エコ」を事業の柱としています。「省エネルギー」によるCO₂排出量削減に注力し、各工場・事業所が主体となり地球温暖化防止に向けた取り組みを推進しています。

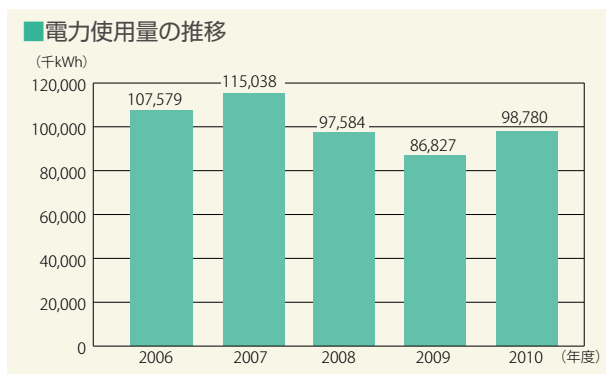
CO₂排出量削減と省エネルギーへの取り組み

Netzlenの各事業所におけるエネルギー使用は、高周波焼入焼戻用電源装置、焼入焼戻機の制御装置、焼戻用電気炉、熱処理の供給ポンプ、コンプレッサー、一部事業所での切削加工と研削加工、そして照明や空調などによるものです。使用エネルギーは、ほぼ購入電力で、割合は98%以上になります。

電力使用量の削減に向けた中長期計画に基づき、エネルギー使用合理化として、①高周波電源装置を総合変換効率の高いトランスインバータに更新、②整合条件の見直し、③コンプレッサーのインバータ制御化、④省エネ型変圧器への更新、⑤熱処理ポンプのインバータ制御化、⑥高効率照明ランプへの更新などを行い、省エネルギーを継続的に進めていきます。



各工場・事業所においてCO₂排出量削減に向けた取り組みを継続的に行っていますが、2009年度からの生産量が26%増加するなか、総量での排出量は12%増となりました。



2009年度より生産量が26%増加するなか、刈谷工場の高周波電源更新、各事務所でのこまめな消灯や空調管理による省エネ、コンプレッサーのインバータ制御化、熱処理ポンプのインバータ制御化などにも取り組みましたが、電力使用量は14%増となりました。

環境に配慮した輸送

Netzlenの物流による環境負荷は、約95%がトラック輸送によるものです。全社物流委員会では、物流にともなうCO₂排出量を削減するために、輸送方法の選択（モーダルシフトの推進）や輸送効率向上、頻度少量輸送の見直し等を実施しています。

岡山工場では、完成までの各製造工程順に配送を行い、製品を効率よく運搬する方法を導入しています。その結果、機械加工が完了した半製品の引取り回数が減ると同時に、コスト削減、工場周辺の渋滞軽減等の効果が得られ、CO₂排出量を約40%削減することができました。

Topics

IH事業部生産技術部の取り組み

生産技術部では、加工部各工場の熱処理電力削減のための基礎データを収集する計測器を製作しました。

これにより、熱処理設備の冷却水流量と熱処理サイクル運転中の給排水温度差を測定し、設備の1サイクルごとの損失電力量の表示・記録が可能になりました。

計測結果を理論効率と比較することで、設備のエネルギー効率を診断し、設備改善を図ります。まず岡山工場のBJシャフト焼入れ設備の測定を行い、順次ほかの工場にも展開していきます。



計測装置モニタ画面



資源の有効活用と廃棄物の削減

ネツレンでは、限りある資源を大切にするために、「ダブル・エコ」の一つの柱である「省資源」に注力し、廃棄物の削減と再資源化に取り組んでいます。

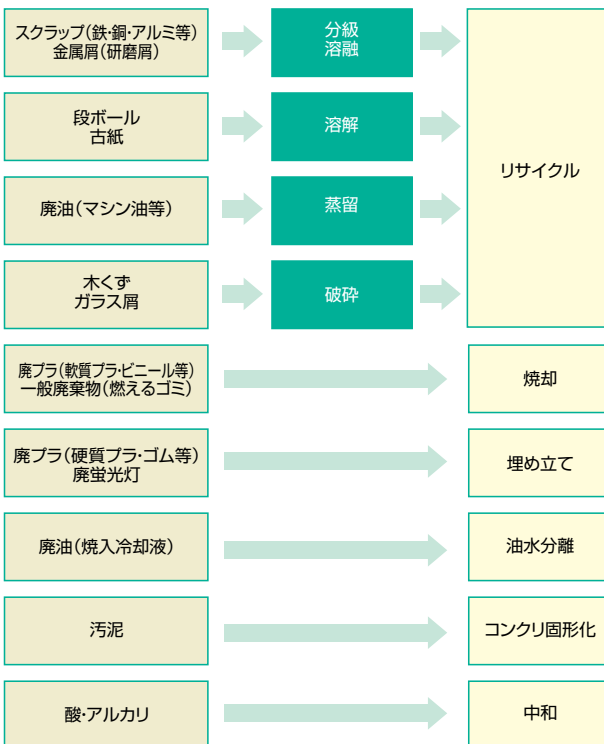
■ 廃棄物削減とリサイクル

ネツレンでは、廃棄物の分別徹底や、回収・処理業者による適切な処理を確認することで、省エネルギー化およびリサイクル化の推進、廃棄物の削減を行うことを基本的な考え方とし、産業廃棄物管理規定や廃棄物分別収集作業標準等の規程を定めています。具体的な取り組みについては、各工場・事業所が主体となり活動を推進しています。

湘南事業所においては、環境保全委員会が中心となり、実行計画と実績の評価を毎月実施し、課題の洗い出しと継続的改善活動に取り組んでいます。

種類別に廃棄物の排出量を計量・集計することで、排出量の増減要因を分析し、必要に応じた対策を施し、取り組むべき適切な削減目標を掲げ推進しています。

■ 廃棄物処理フロー（湘南事業所の場合）



Topics

神戸工場の取り組み

神戸工場では、建設機械(油圧ショベル)の旋回輪製造加工を行っています。旋回輪の切削加工では大量の切粉が発生するため、切粉の回収は30回/月廃棄物処理業者にて処理を行っていましたが、切粉廃棄物削減のために、切粉を固形化する切粉圧縮機を導入しました。この結果、切粉の回収は8回/月に減り、切粉や切粉に付着する切削液の飛散もなくなり、廃棄物の削減と同時に切粉運搬作業工数の削減、さらには安全でクリーンな職場になりました。



切粉の固形化処理のための圧縮機

■ 土壌汚染の防止

ネツレンの一部事業所では、高周波焼入れの工程に水溶性冷却剤を使用しています。水溶性冷却剤はMSDS(製品安全データシート)を入手し、適正に管理された水槽から循環し焼入れ処理を行います。水溶性冷却剤は一定期間使用后、産業廃棄物処理業者により廃液処分が行われるため土壌への汚染はありません。

しかし、万が一の事態に備え、冷却剤の漏えいを想定した緊急事態対応訓練を行い、土壌汚染や公共水域への汚染防止に努めています。またこの緊急事態対応訓練については、適正であるか内部監査を実施しています。

▼大阪工場跡地土壌改良

当社の製造工程においては、環境基準に該当する有害物質の使用は確認されておりませんが、旧大阪工場解体に当り、自然由来や当社操業以前の土地利用履歴等の影響により、土壌改良工事が必要となりました。事前に近隣住民の方および大阪市環境局へ説明を行い、2010年4月30日から6月30日に土壌改良工事を実施しました。8月に大阪市環境局へ土壌汚染対策完了報告書を提出し、その結果土地改良工事が完了しました。



オフィスにおける環境活動

工場における環境負荷低減への取り組みに加え、オフィスにおいてもさまざまな活動を推進しています。

水の取り組み

ネツレンの各工場・事業所における水の主な用途は、熱処理時の鋼材の冷却、製造設備の機器冷却、鋼材の表面洗浄です。水資源の投入量は、ネツレン全体で950,407m³、そのうち地下水が81%ほどを占め、地下などから汲み上げたのち、水槽に貯水され、ポンプにて使用する場所へ移送されるしくみとなっています。

水使用の状況や所在地域の環境に応じて、各事業所・工場において具体的な取り組みを推進しています。主な取り組みとして、冷却等で使用した水は、水槽に戻し循環させることにより、地下水の揚水量および使用量を減らすように努めています。一方で排水については、有害物質は含まれていませんが、沈殿槽での鉄粉の除去、クーリングタワーによる水温上昇防止、洗浄水の不純物除去などの処理を行ったうえで、排水しています。

Topics

赤穂工場の事例

赤穂工場での水使用量は、地下水揚水量2,800~2,900 m³/日です。使用後の水は、千種川の支流である長谷川に排水しています。排水の基準は、水質汚濁防止法よりさらに厳しい基準となる「新環境保全協定書(赤穂市)」を締結し、運用・管理しています。また、排水は長谷川、千種川を通じて瀬戸内海に流入するため「瀬戸内海環境保全特別措置法」が適用されます。

赤穂工場では、この特別措置法の要求内容に対応するため、排水項目の全りん、全窒素、化学的酸素要求量(COD)の測定を毎日、自動計測できる自動分析器(24時間連続測定可)を導入し、公害防止管理者が運用・管理しています。さらに、上記以外の排水測定項目(pH、水温、排水量)についても終日連続測定・記録を行うことや、天然鮎の遡上にも配慮し、排水温を一定水温以下に下げるなど、千種川に生息する生物にも影響を与えないよう排水の徹底管理を行い、取り組みの改善につなげています。



排水項目自動分析器

オフィスにおける環境活動

▼本社オフィスの照度調整

CO₂排出量削減および東日本大震災による節電の観点から、本社事務フロアおよび会議室等において、照明の照度調整を実施しました(1100ルクスを750ルクス程度に調整)。さらに、受付および廊下等については、照明の間引きを実施し、節電に努めています。

▼サーバールームの節電への取り組み

本社オフィスのサーバールームは、業務アプリケーションやグループウェア等のサーバのほか、ネットワークや電話などの管理機器類を設置しています。適切な温度管理の

もと、安全なネツレン本社のIT基盤の維持・管理を行っています。サーバールーム内のラックやIT機器等の設備環境の見直しや通信線・電源線などを整理・整頓することで通気性を向上させ、効率的な空調管理を行い、空調機の温度設定を見直して使用電力を10%削減し、節電に努めています。

▼その他の取り組み

ネツレンでは、一層の電力使用量の削減に向けて、休憩時間の消灯、クールビズの適用期間の拡大、OA機器の節電強化などに積極的に取り組んでいます。



環境に配慮した技術・製品

Netzlenの技術を活かした製品を通して、お客さま、さらには社会の環境負荷低減に貢献することをめざします。

軸肥大加工による自動車用中間シャフト

軸肥大加工とは、軸の一部を冷間で拡径する加工方法で、切削加工とは異なり切削粉が出ず、鍛造加工と比較し、排熱、廃油、騒音が少ない加工方法で、省エネ・省資源に寄与するNetzlen独自の加工方法です。2010年度、この加工法が自動車用中間シャフトに適用され、可児工場で製造を開始しました。中間シャフトは駆動力と回転をタイヤに伝える重要な部品です。軸の一部にシール部品を取り付けるための径が大きい部分がありますが、従来の太径部材から切削で加工する場合に比べ、軸肥大加工では細径より必要な部分だけ拡径して製造することにより素材使用量を約40%削減することができます。今後も、さまざまな部品にこの加工法を適用していく予定です。

【自動車用部品】



軸肥大加工した中間シャフトとその使用箇所

フロントフォーク用インナーチューブ

フロントフォークとは二輪車前輪を支えるサスペンションで、快適に走行するためにタイヤからの振動・衝撃を吸収します。そのフロントフォークを構成する部品の一つがインナーチューブです。曲げ強度や厳しい寸法精度等が求められますが、Netzlenでは独自の熱処理技術や中空

ラックバーの加工技術を用いて、高強度化と軽量化を実現しました。軽量化による燃費向上にもつながり、CO₂排出量削減にも寄与する技術・製品です。今後もより多くの二輪車に搭載されるよう、さらなる品質向上やコスト低減に取り組み、普及させていきます。

【二輪車用部品】



フロントフォーク用インナーチューブ使用箇所

トランジスタインバータ

従来採用していたMG式電源装置や電子管式電源装置に代わり開発された電源装置です。従来の電源装置に比べ、約84%のスペースの低減となりました。また、総合変換効率では95%を達成し、電子管式電源装置と比較すると、25%以上の効率改善となっています。さらに起動・停止は瞬時に可能となり、従来MG式電源装置で必要としたモータの起動や、電子管式電源装置に必要なフィラメントの昇温のための時間も不要となり、省エネルギーと作業効率の改善にも貢献しています。



MK16A型
トランジスタインバータ

Voice 従業員の声

IH事業部営業部
中部営業所
所長
佐々木 充



IH処理によるCO₂排出量の削減 — 可児工場 —

これまでインナーチューブの焼戻しは、調達先で電気炉焼戻しを行っていましたが、このほど自社工場での高周波熱処理に変更しました。CO₂排出量の削減、さらに焼入れと焼戻しの連続処理、加工等を可児工場の生産ラインで一貫して行えるようにしたことで、環境負荷の低減と作業効率を向上させています



ガバナンス

経営の透明性、公正性、迅速性を常に高めるとともに、監視・監督機能が適切に組み込まれたガバナンス体制を構築し、株主等ステークホルダーからの信頼性確保に努めた経営を行います。

コーポレートガバナンス

▼コーポレートガバナンスの考え方

Netzレンでは、「株主、お客さま、従業員、社会との調和および共生を通じた企業価値の増大化」を図るため、コーポレートガバナンスを「経営の透明性、公正性、迅速性を確保する最重要な経営機能」の一つと位置付けています。

▼ガバナンス体制

Netzレンは監査役会設置会社であり、社外取締役および社外監査役を含む取締役会および監査役(会)は、取締役の報告を受け職務執行の監督および監査を行い、経営における意思決定の透明性を高めるとともに、内部統制システムを整備・運用し、ガバナンス体制の構築を進めています。さらに、経営の迅速化、効率化を図るために、役員役員を構成員とする常務会および取締役、事業部門長を構成員とする経営会議を月1回以上開催し、経営課題の進捗および結果の審議を行っています。

▼取締役会の機能強化

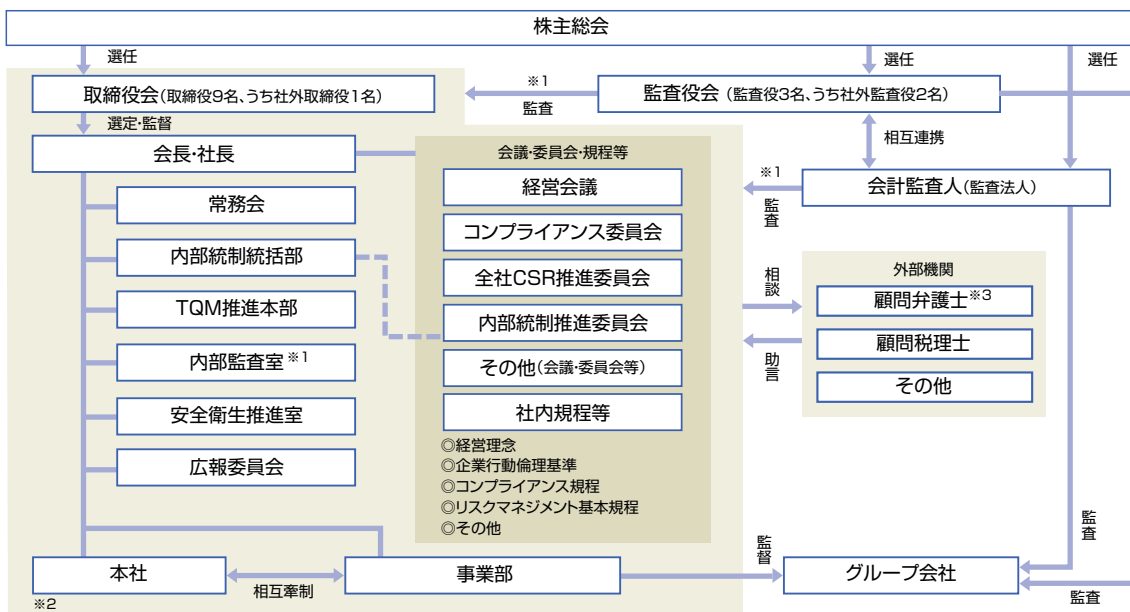
取締役会は、法令・定款で定められた重要事項を決定し、取締役の職務執行を監督するための機関として、定時取締役会を毎月1回以上開催し、また必要に応じて機動的に臨時取締役会を開催しています。なお、各業務執行取締役は、原則として3か月に1回、業務執行状況を取締役に報告することにより、取締役会の監督機能を確かなものにしていきます。

▼監査体制

会計監査人、監査役(会)、および社長直轄の独立した内部監査室は、三者連携により、いわゆる「三様監査」を実施しています。また、内部監査室では必要に応じて内部統制統括部、安全衛生・環境対策室、品質保証本部などのモニタリング機能を有する専門部署との連携による監査も実施しています。

監査対象は関係会社を含む Netzレングループ全体とし、内部監査の結果については毎月社長、関係部門長および監査役に報告し、改善を進めるとともに、重要な議題に関しては、3か月ごとの「コンプライアンス委員会」に報告し、全社へ展開を進めています。

■コーポレートガバナンス体制図



コーポレート
ガバナンス体制図
について

※1：監査役会、会計監査人および内部監査室の三者は監査の計画立案から報告までの相互連携体制をとっています。

※2：本社には、管理本部、営業本部、調達本部、技術本部および品質保証本部があります。

※3：現在、特定の弁護士との顧問契約は締結しておりません。専門性を要する法的問題が生じた場合は、必要性を検討し個別案件ごとに相談しています。

情報セキュリティ

ネットレンでは、企業活動を行ううえで基礎となるすべての情報を正確で信頼性のある重要な情報資産として適切に保護・管理します。

このために、情報セキュリティポリシーおよび基本規程を制定し、これに基づき管理本部長を統括責任者として情報セキュリティマネジメントを推進する体制を設けて、適切に管理・運用しています。

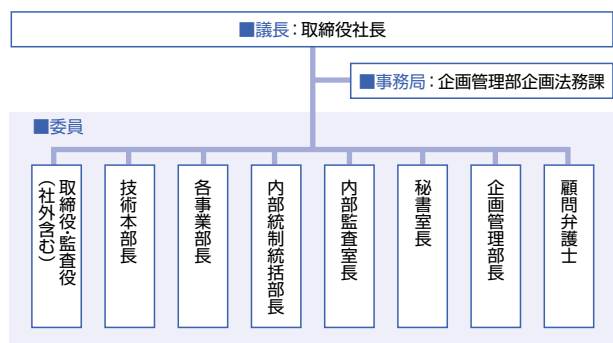
また、従業員一人ひとりが情報セキュリティに対する適切な知識を持ち企業の情報資産を厳重に管理することが重要であると考え、会社の小冊子に情報セキュリティポリシーを記載し、全従業員に配布して周知徹底しています。

コンプライアンス

▼コンプライアンス推進体制

コーポレートガバナンスが有効に機能するように、コンプライアンスのより一層の充実に努めています。経営理念、社員等行動基準、会社規程等に従い、役員、従業員等は、法令等を遵守するとともに、適切にネットレングループの社会的責任を果たすこととしています。

■コンプライアンス委員会



▼ヘルプライン相談窓口の設置

ネットレンでは、内部通報制度がステークホルダー（利害関係者）への被害を防止または低減させる効果を持つ有用なシステムであることを認識しています。倫理違反行為およびコンプライアンス上不適切な行為を早期に察知することを目的に、コンプライアンスヘルプライン相談窓

口を設けています。

また、職場におけるセクシャルハラスメントを防止するため、セクシャルハラスメントの防止に関する規程を定め、その相談および苦情処理の窓口を企画管理部企画法務課に設けて、企業倫理の維持・向上に努めています。

リスクマネジメント

▼事業継続計画

ネットレンでは、大規模地震等の災害発生時にも事業を継続するためのBCP（事業継続計画）の構築に取り組んでいます。

2011年3月11日に発生した東日本大震災の際には、ただちに緊急対策本部を立ち上げ、自然災害対応マニュアルに基づき従業員とその家族の安否確認や被害状況の把握などに努め、情報を共有化することができました。

今後は、大規模災害時の従業員の生活インフラの整備（非常食、飲料水、簡易トイレ等の備蓄）やIT関連機器の保護、被災した事業所が復旧するまでのバックアップ生産体制の事前準備等、ネットレングループ全体のBCPの構築に努めます。

Topics

いわき工場における対応

地震発生当日、いわき工場がある福島県いわき市では、震度6弱を観測しました。従業員の安否確認、設備・建屋の損壊の状況をただちに確認しましたが、特に大きな損害はありませんでした。一方で、ガソリン不足、断水、交通網の混乱、原子力発電所の影響等により、一時操業停止とせざるを得ない状況にありましたが、速やかに赤穂工場での代替製造・納品のバックアップ体制を立ち上げ、お客さまへの供給責任を果たすことができました。

第三者意見



特定非営利活動法人
パブリックリソースセンター
理事・事務局長

岸本 幸子氏

昨年に引き続き第三者意見を述べさせていただきます。昨年は同社としてはじめてのCSRレポートでした。本年のレポートは、創業65周年という節目の年に当り、 Netzレンが得意とするIH技術とその製品を通じた環境負荷低減への貢献や同社の人づくりに焦点が当てられています。本レポートをぜひ全従業員の方々に読んでいただき、同社の経営やCSRの中核となる考え方を理解してほしい、CSRの浸透を図る上でのツールにしていただきたいと思います。

また東日本大震災と原発事故の影響によって経営環境や社会環境は大きく変わっています。社長メッセージで述べておられるように、同社が電力を消費する技術を用いている以上、一層の効率化による電力使用量の削減、さらなる省エネや省資源に取り組む技術・製品の開発、自然エネルギーの利用拡大につながる分野への挑戦は、同社の最重要課題とされます。この点についての取り組みの強化と、進捗状況の報告を期待しております。

さて昨年の第三者意見においては、取り組みのPDCAサイクルを分かりやすくすることや、より具体的なデータ

開示の必要性などを要望しました。これらの指摘事項について改善があったことに、好感を持ちました。例えば、年度ごとの全社CSR活動計画の進捗状況の取りまとめ表の掲載、ワークライフバランス支援制度の利用実態、調達先監査に関する記載などが加わりました。同社のCSRについて何ができて、何ができなかったのか、理解しやすくなってきています。

次に今後の期待することについて述べたいと思います。

第一にCSRの戦略的な取り組みを強化することです。6ページに掲載されたCSR活動計画の表は、社会、環境、ガバナンスの各領域で同社にとっての毎年の重要目標を記述しており、よく練られた重点絞り込みがなされています。環境側面については、これをふまえ、さらにレポート本文においてKPIを達成するための具体的な取り組みや、達成状況について記述がされています。しかし社会面やガバナンス面については、レポート内において具体的記述のない項目が多く、そのため同社らしいCSRの取り組みが伝わりません。「社会的側面」に関しても同表掲載内容に関し、文章で報告し、同社の問題意識と取り組み状況を明確にすることを期待します。

第二にステークホルダーとの対話を深めることを期待します。対話にはさまざまな方法があります。現レポートでは従業員の声を取り上げられていますが、顧客、協力企業、地域社会の声を取材して取り上げることからはじめてはいかがでしょうか。徐々に具体的なステークホルダーを特定した直接対話を行うことにも取り組んでほしいと思います。

第三者意見を受けて

NetzレンCSRレポートは今回2回目の発行となりますが、ご多忙のところご覧いただき、昨年に引き続き大変貴重なご意見・ご提言を賜りありがとうございました。

NetzレンのコアテクノロジーであるIH(誘導加熱)技術は、地球環境にやさしい、無公害(Ecological)・省資源(Economical)のダブル・エコ(Double-Eco)の技術であります。トップコミットメントと特集でも記載いたしましたが、このIH技術をより一層進化させていく取り組みこそが、Netzレンにとって最重要課題であり、CSR活動の根幹をなすとの認識を新たにいたしました。IH技術のパイオニアとして環境負荷低減への寄与、社会の持続的発展への

貢献、さらにはステークホルダーとの信頼関係を構築してまいります。

また、今後の方向性として、「CSR活動の戦略的な取り組みを強化すること」および「ステークホルダーとの対話を深めること」のご提言をお示しいただきましたが、この点につきましても真摯に受け止め、努力してまいります。



管理本部
副本部長兼企画管理部長

安川 知克

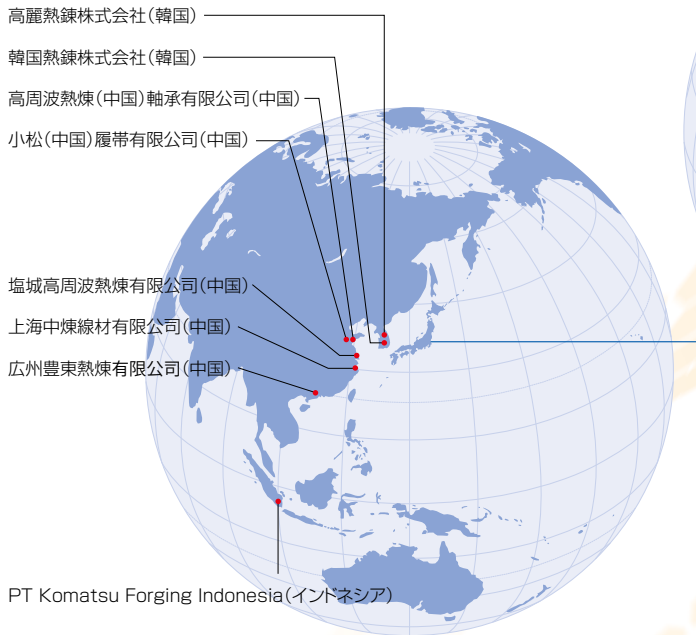
世界に広がるネツレンネットワーク

ネツレンは国内外の事業所・グループ会社と一体となり、
ビジネスフィールドを創造し、さらなる飛躍をめざします。

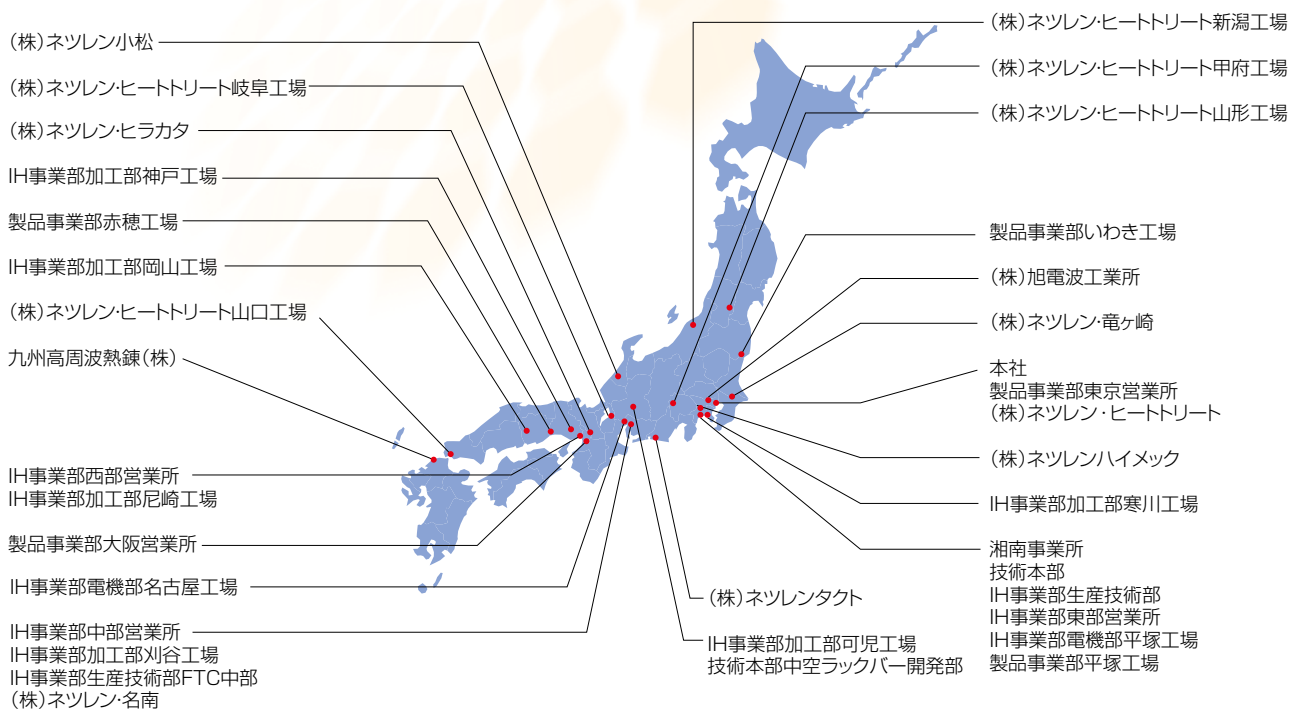
America



Asia



Japan





©NETUREN designed by MONDO DESIGN
ネツレングループマスコットキャラクター「レンガル」

■ 本レポートに関するお問い合わせ先

高周波熱錬株式会社
管理本部企画管理部

〒141-8639
東京都品川区東五反田二丁目17番1号
オーバルコート大崎マークウエスト

TEL 03-3443-5441 (代表)
FAX 03-3449-3969
URL <http://www.k-neturen.co.jp/>



この冊子には、FSC認証紙を使用し、印刷には環境に配慮した植物性インキを使用しています。