



# ネツレン CSRレポート2014

NETUREN CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT

世界からの期待に技術力で応え、  
「真のグローバル企業」を目指して、  
変化の波に果敢に挑んでいきます。

---

## 「NETUREN VISION 2020」のもと、 全社が一丸となり新たなスタートへ

グローバル化の進展により、 Netzレンを取り巻く経営・社会環境は加速度的に変化しています。そんな激流の中で社長に就任した今、私の使命は長期ビジョンである「NETUREN VISION 2020」を確実に実現させ、真のグローバル企業を創り上げることです。熱処理材料改質の技術を活かし、世界のモノづくりに貢献していくこと—それは、お客さまや社会から信頼をいただき、従業員が仕事へのやりがいを感じて働ける企業でなければ成し遂げられません。

入社以来37年の歳月が経ちますが、Netzレンは私自身が入ってよかったと心から思える会社です。よき上司や同僚、後輩に恵まれたこともあります。Netzレンという会社にはそう思わせるDNAがあります。IHという独自技術にこだわり、社会から期待される価値を形に変えて展開してきた実直な事業は、創業以来脈々と受け継がれるNetzレンの遺伝子があってこそ成し得たものでしょう。

「NETUREN VISION 2020」の策定には、私もまとめ役として携わりましたが、未来志向のメンバーが集まり議論を重ね、Netzレンが目指すべき姿を明確にしたよいビジョンだと感じています。これは、全社で目標を共有し、従業員が一丸となって新たなスタートを切れたという点でも大きな意義があります。

従来、当社では事業部間の連携が十分でなかった反省がありました。長期ビジョンのもと同じベクトルに向かって歩み始めることで、事業部間のコミュニケーションが活発になり、新商品開発など組織横断的なプロジェクトが多く生まれています。さらに、日々の業務において従業員一人ひとりが当社を取り巻く動向に関心を寄せ、「全体最適」という観点から物事をとらえられるようになったという効果も出始めています。ここでいう全体最適とは、Netzレンの収益性だけでなく、お客さまの満足や社会へ与える影響もふまえたうえで、Netzレンのあるべき姿と照らし合わせて「最も最適な形」を考えるものです。

「NETUREN VISION 2020」は単に言葉のうえだけのものではなく、策定以後これまでを振り返ったとき、「全社がこのように一丸となって歩んでくることは、このビジョンなくしてはできなかった」という声が社内で挙がるほどの実質的な効果をもたらしています。

---

## 培ってきた技術力を強みに 国内外の発展に貢献する

経営理念や「NETUREN VISION 2020」のベースとなっているのは、Netzレンの最大の強みである熱処理材料改質を中核とした技術力です。私たちが日本で初めて工業化に成功したIH技術は、地球環境にやさしい無公害(Ecological)で、省資源(Economical)なW-Ecoの特性を備えています。これを最大限に活かして自動車や建設機械、建物などの最終製品の重要な構成要素を生み出すNetzレンの事業は、それ自体が社会の発展と革新に役立つものだと自負しています。その意味で、世の中のニーズを先読みした技術革新を続け、本業をしっかりと遂行していくことが、何よりNetzレンらしいCSRと考えています。

2013年度も、私たちを取り巻く環境は大きく変化しました。国内においては、建設業界の人手不足などを受けて建設関連製品が伸び悩んだ一方、自動車業界が堅調に推移したことで、自動車部品メーカーなどからの需要が拡大しました。今後の進展が予測される震災復興事業や2020年の東京オリンピックに対しては、早期に情報をとらえて受注につなげることで、日本の発展の一翼を担っていきます。

一方、Netzレンが社会の期待に応えながら持続的成長を遂げていくため、事業のグローバル展開は決して避けることができません。「NETUREN VISION 2020」でも海外事業の強化を重要な柱として掲げたように、2013年度はチェコやインドネシア、中国(天津)での新規事業に注力しました。2011年度には15%だった海外の売上高比率は、2013年度には約25%まで伸びており、2014年度には30%超を見込んでいます。海外事業を拡大していくうえでは、そのための人財育成が急務であり、現在さまざまな施策を打っています。また、事業を展開する国や地域ごとに社会的・文化的背景は異なるため、進出地域の方々と円滑なコミュニケーション、宗教・慣習などの違いを受け入れ尊重していく姿勢も欠かせません。また、環境面においては日本の厳しい環境基準への適合レベルを維持しつつも、現地の規制・法令を遵守し、適正に対処していきます。

「真のグローバル企業」を目指す今、変化への柔軟な対応力こそが私たちの成長の鍵となると信じています。

# NETUREN VISION 2020

## 目指す姿とその戦略

### 技術

“ネツレンが世界で勝ち残っていくための最大の武器は技術革新である。”そのため世の中のニーズを先読みし、研究していく。

### 事業

ネツレンの事業の3本柱（ブランド製品、受託加工、設備製造）を活かし、連携することで事業全体の成長を図る。

## 2020年に目指す姿

熱処理材料改質と言えば“ネツレン”といわれる卓越した技術力でIHをベースに世界のモノづくりに貢献する。

### 海外事業

国内成長は継続しつつ、さらに大きく成長するため、海外展開を強化する。

### 人・マネジメント

技術、事業、海外の基本戦略を進めるために不可欠な、有能ではつらつとしたグローバル人材を育成し、その力をフルに発揮させるためのネツレンマネジメントを再構築する。

## 自らの成長を目指す従業員が次世代のネツレンを支える

「NETUREN VISION 2020」の実現に向けたすべての取り組みを支えるのは、ネツレングループの従業員一人ひとりにほかなりません。2014年7月には、初となるCSRワークショップを開催しましたが、将来のネツレンを担う若い従業員たちが集い、未来に向けた想いを共有したことは非常に有意義なプロセスでした。自由闊達な議論ができる風土づくりを大切に、今後も社内での対話を継続していきます。

グローバル展開を続ける中で、人財の海外派遣の必要性も高まっています。当社では、海外経験を前向きに受け止める従業員が多く、日本とは異なる環境での挑戦を楽しむような気概を持った人こそが、将来のネツレンを支えてくれると期待しています。責任を持って現地へ渡り、大きく成長して戻ってくる従業員を見ていると、海外進出は人財育成の重要なルートにもなっていることを実感します。また、日本から人財を送り出していく一方で、拠点を置く海外現地での採用も積極的に行っています。現状では人事・経理などの管理部門や営業職での人財活用を進めていますが、将来的には技術を担う現

地従業員の育成に取り組むことも不可欠です。

全グループ従業員には、社会からの期待やニーズを敏感に察知しながら、一人ひとりがさまざまな経験を積み、成長を目指す気持ちを大事にしてほしいと願います。

本CSRレポートは、ネツレンの取り組みの一端をご紹介するとともに、ステークホルダーの皆さまからの声に耳を傾け、今後の事業活動に反映させていくために発行しています。皆さまからの忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いです。



## 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。

特集1では、「Netzlenへの社会からの期待とNetzlenが社会に貢献できること」を考える従業員ワークショップの様子を報告しています。また特集2では、Netzlenのコア技術であるIH技術を改めて紹介し、事業と製品のグローバルな広がり和社会への提供価値について報告しています。

報告ページの欄外には「CSR豆知識」としてCSRの入門知識を分かりやすくまとめ、従業員と読者に対してCSRに関する理解の促進と意識の普及と向上を目指しています。

また、第三者意見を掲載し、報告書の信頼性を高めるとともに、CSR活動の向上に活かしています。

### ■ 対象期間

2013年4月1日～2014年3月31日  
(報告の一部に、2014年4月以降の活動と取り組み内容もふくみます。)

### ■ 対象範囲

Netzlenグループを報告対象としています。  
データについては基本的にNetzlen(高周波熱錬株式会社)単独の全部門を対象範囲としますが、例外事項がある場合はそのつど本編中に示しています。

### ■ 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(第3.1版)」
- ・ 環境省「環境報告ガイドライン(2007年版)」

### ■ 発行情報

発行日:2014年10月  
次回:2015年10月予定(前回発行2013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

## Contents

トップメッセージ	1
----------	---

編集方針/目次	4
---------	---

会社概要/財務情報/ 事務所・グループ会社一覧 Netzlenの製品と社会とのかかわり	5
---	---

### 特集

1 <ワークショップ> Netzlenらしさを活かし、 私たちが社会に貢献できること	7
--	---

2 製品のグローバルな広がり 社会への貢献	9
--------------------------	---

NetzlenグループのCSR	11
-----------------	----

### 社会性報告

お客さまとのかかわり	13
調達先とのかかわり	14
従業員とのかかわり	15
地域社会とのかかわり	18

### 環境報告

環境マネジメント	19
マテリアルフロー	20
地球温暖化防止への取り組み	21
化学物質の使用削減と 適正な管理	22
資源の有効活用と 廃棄物の削減	23
環境に配慮した技術・製品	24

### ガバナンス

ガバナンス	25
-------	----

グループ/関連会社のCSR活動	27
-----------------	----

第三者意見/ 第三者意見を受けて	28
---------------------	----

## 会社概要

### ■ 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

代表取締役社長 溝口 茂

### ■ 従業員数

1,302名(連結) 748名(個別)  
(2014年3月31日現在)

### ■ 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

## 事業所・グループ会社一覧

2014年3月31日現在

### ■ 国内事業所

本社(東京都品川区)  
湘南事業所(神奈川県平塚市)  
研究開発センター(神奈川県平塚市)

### ■ 製品技術本部

製品設計部(岐阜県可児市)  
生産技術開発部(神奈川県平塚市)  
IH技術開発センター(愛知県刈谷市)  
生産技術センター(神奈川県平塚市)

### ■ IH事業部

東部営業所(神奈川県平塚市)  
中部営業所(愛知県刈谷市)  
西部営業所(兵庫県尼崎市)  
茨城工場(茨城県ひたちなか市)  
寒川工場(神奈川県高座郡寒川町)  
平塚工場(神奈川県平塚市)  
可児工場(岐阜県可児市)  
刈谷工場(愛知県刈谷市)  
中部サービスセンター(愛知県豊明市)  
尼崎工場(兵庫県尼崎市)  
神戸工場(兵庫県神戸市)  
岡山工場(岡山県総社市)

### ■ 製品事業部

東京営業所(東京都品川区)  
大阪営業所(大阪府大阪市)  
いわき工場(福島県いわき市)  
平塚工場(神奈川県平塚市)  
赤穂工場(兵庫県赤穂市)

### ■ 国内グループ会社

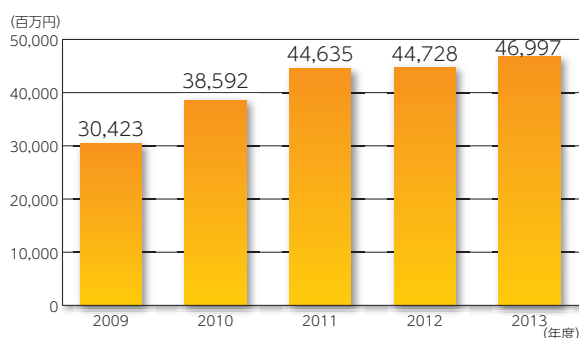
(株)ネツレン・亀ヶ崎  
(株)ネツレン・名南  
(株)ネツレン・ヒートリート  
(株)ネツレン・ハイメック  
九州高周波熱錬(株)  
(株)ネツレン・ヒラカタ  
(株)ネツレン小松  
(株)ネツレンタクト  
(株)旭電波工業所

### ■ 海外グループ会社

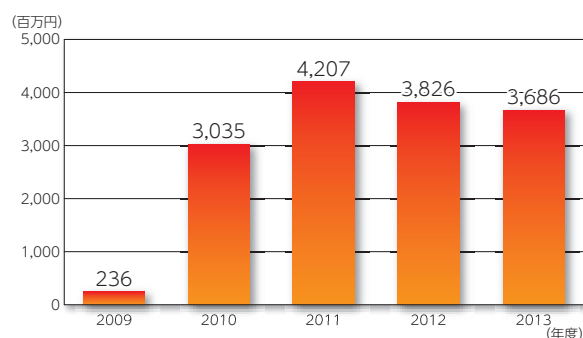
NETUREN USA, INC. (米国)  
NETUREN AMERICA  
CORPORATION (米国)  
US CHITA CO., LTD. (米国)  
NTK Precision Axle Corporation(米国)  
Neturen Czech s.r.o. (チェコ)  
PT. NETUREN INDONESIA(インドネシア)  
PT. Komatsu Undercarriage Indonesia  
(インドネシア)  
高麗熱錬株式会社(韓国)  
韓国熱錬株式会社(韓国)  
上海中煉線材有限公司(中国)  
塩城高周波熱錬有限公司(中国)  
広州豊東熱錬有限公司(中国)  
小松(中国)履帯有限公司(中国)  
高周波熱錬(中国)軸承有限公司(中国)  
天津豊東熱処理有限公司(中国)

## 財務情報(連結) / 事業情報

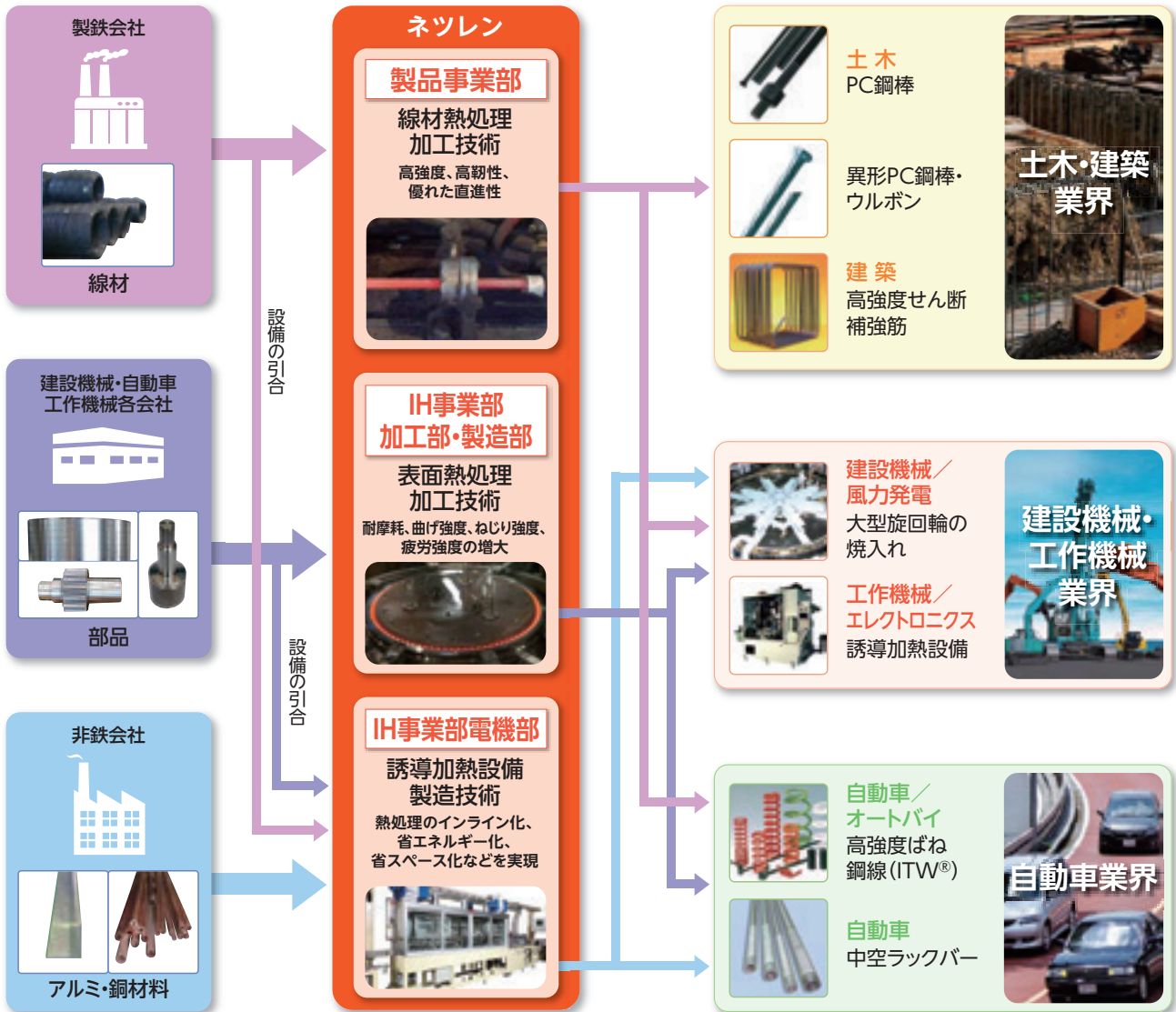
### ■ 売上高



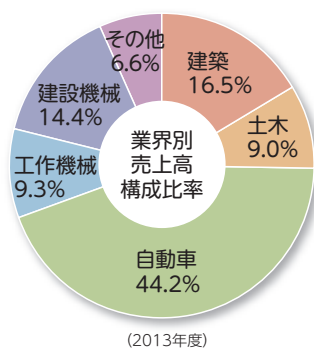
### ■ 営業利益



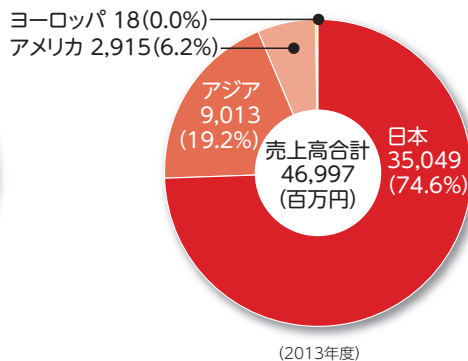
# ネットンの製品と社会とのかかわり



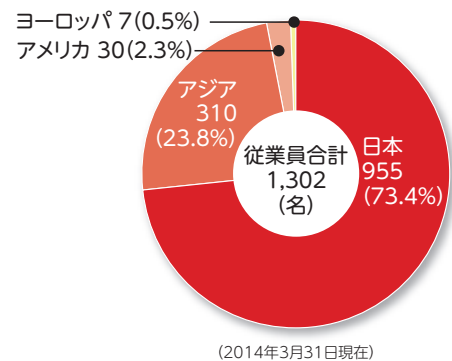
■ 業界別売上高構成比率



■ 地域別売上高構成



■ 地域別従業員数





特集  
1

〈ワークショップ〉

# Netzlenらしさを活かし、 私たちが社会に貢献できること

## 社会課題に向き合う

当日は、持続可能性をめぐる国内外の現状やCSRについて理解を深めたあと、3チームに分かれてグループワークを前半・後半に分けて実施しました。

参加者は、まずグループワークの前半で「Netzlenを取り巻く社会・環境課題」について意見を交換しました。社会側面の課題としては、世界人口の増加とそれにともなう食糧不足、格差などのグローバルな問題から、国内の少子高齢化や人口の一極集中、産業空洞化など、幅広い視点からの意見が出されました。また、働き方を見直す声や、熟練者の退職により技術が継承されないことを懸念する声も聞かれました。一方、環境側面において各チーム共通に見られたのが、気候変動や地球温暖化、資源・エネルギーの枯渇などへの強い課題意識でした。熱処理技術で省エネや省資源をリードするNetzlenの事業特性と関連のある課題への関心の高さがうかがえました。

## 技術力を高め、環境・エネルギー問題に挑む

グループワーク後半は、課題解決のために「Netzlenができること、チャレンジしたいこと」を自由な発想で議論しました。環境課題の解決に向けては、Netzlenが太陽電池用のインターコネクタを開発していることから「全工場に太陽光発電システムを設置しよう」という提案や、電力小売り全面自由化を前に「電力販売事業への参入もありうるのではないかなど、エネルギー関連の課題をふまえた意見、さらには資源問題を解決するために、「海水を真水に変える装置の開発でビジネスチャンスをつかもう」「IH装置を使ってオゾンや酸素をつくれれば地球が救える」など環境・資源問題にブレークスルーをもたらすような、これまでの枠にとらわれない斬新なアイデアも飛び出

しました。社会側面では、NetzlenがつくるPC鋼棒が建物の耐震性を高めることに注目し、「PC鋼棒の普及で、国内はもちろん地震の多い途上国支援につなげられないか」という意見、「Netzlenの技術を次世代へと伝える技術伝承セミナーの開催」など、自社の強みを積極的に社会に還元する提案も出されました。

ワークショップを通して参加者たちが感じたのは、「Netzlenの事業は環境やエネルギー、そして社会側面の課題解決にも直接・間接的に寄与できる」「技術力を最大限に活かし、発展させていくことでさらなる可能性が広がる」という自信でした。終了後のアンケートでは、「新商品や新技術の開発と社会への貢献をつなげて考えていくことが大切」「社内はもちろん、お客さまや調達先も含めて、Netzlenの技術がどう活かせるか広く意見を集めるべき」など、今後の活動の深化に向けた積極的な声が寄せられました。

実施概要	
日時	2014年7月23日
場所	Netzlen本社 会議室
参加者	各事業部・本部よりさまざまな職種の中堅社員 計16名
内容	第一部 世界と日本のサステナビリティに関する レクチャー(40分)
	第二部 ●グループワーク①(40分) Netzlenを取り巻く社会・環境課題の整理 ●グループワーク②(60分) Netzlenができること、チャレンジしたいこと の検討 ●全体での振り返り(15分)
ファシリテータ	株式会社クラン





今、 Netzレンを取り巻く社会課題とは何か。Netzレンらしさを発揮しながらどのように貢献していけるのか——。世の中の課題に敏感で、その解決に向けて社内で闊達な議論ができる風土づくりを目指し、日本全国の拠点・各部門から集まった従業員による初のワークショップを開催しました。

## Netzレンにできること

### Aチーム



#### ■参加者 (写真左から)

小池勝登 IH事業部 電機部 平塚工場 設計課  
 李偉 製品事業部 営業部 東京営業所 特線営業課  
 細木真保 研究開発センター 技術開発課  
 佐藤竜二 管理本部 情報システム部 兼 内部統制統括部  
 米田溪一 製品事業部 製造部 いわき工場 品質保証課  
 鳥海晃嗣 営業本部 海外統括部 海外事業支援課(オブザーバー)

#### クリーンエネルギーの普及促進へ

太陽光発電など再生可能エネルギーの活用で自社のエネルギー自給率を高めたり、生産工程の見直しで歩留まり率100%を目指すなど、まずは自社内でのCO<sub>2</sub>排出量削減や資源の有効利用に取り組むことが欠かせません。また、将来的には化石燃料の枯渇が見込まれる中、次世代のクリーンエネルギー源として注目される水素の研究を進め、燃料電池車の普及やひいては脱炭素に貢献していければすばらしいと思います。

### Bチーム



#### ■参加者 (写真左から)

竹野光樹 IH事業部 業務部 管理課(可児工場駐在)  
 佐々木重紀 製品事業部 製造部 赤穂工場 製造二課  
 杉本真人 研究開発センター 技術開発課  
 佐々木マルシオ IH事業部 製造部 可児工場 製造課  
 中野秀人 営業本部 部長(オブザーバー)  
 安武英宏 製品技術本部 IH技術開発センター 加熱コイルセンター

#### 社会とのコミュニケーション強化

IHという高効率な技術を持つのはNetzレンの強みであり、「炉からIHへ」という熱源の移行推進は省エネへの大きな貢献となります。また、熱処理による表面改質で素材を強靱にし、軽量化・長寿命化・省資源化につながることもNetzレンの技術力が活かせる分野です。また、見えないところで社会を支えるNetzレンの技術や製品について、一般の方々にもっと知ってもらえるようコミュニケーションを強化していくことも重要だと考えます。

### Cチーム



#### ■参加者 (写真左から)

近野知博 管理本部 企画管理部 企画法務課 課長(オブザーバー)  
 折原良 IH事業部 加工部 刈谷工場 品質保証課  
 井上弘樹 研究開発センター CAE開発課  
 遠藤隆次 製品事業部 製造部 平塚工場 生産技術課  
 猪狩暁子 管理本部 企画管理部 管理課  
 沼野隆之 IH事業部 営業部 西部営業所

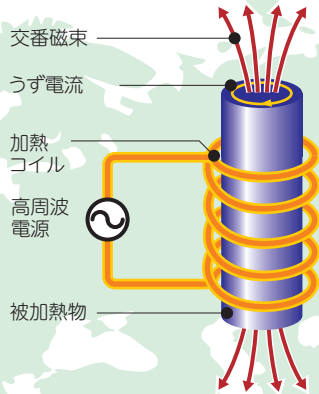
#### 技術力・人財力を活かせる職場づくり

資源の有効利用は不可欠であり、高周波を使った摩耗しない高強度な部品の開発や鉄くずのリサイクルなどにNetzレンの技術が活用できます。社内では、技術・ノウハウの「見える化」で次世代を育成するとともに、自動化できる部分は自動化し、機械にはできない業務に人を割くなど住み分けを進めることも必要でしょう。さらに、女性や外国人、障がい者をふくめた多様な人財が活躍できる職場づくりが今後ますます欠かせません。

# 製品のグローバルな広がり 社会への貢献

## IH(誘導加熱)技術とは

IHとは、鉄鋼材料のように電気抵抗を持つ被加熱物の近くで磁場を発生させることにより、被加熱物にうず電流を誘起させ、直接熱を得るエネルギー効率の優れた加熱技術です。「急速短時間」で「表面」「部分」加熱を特長としています。 Netzlenの強みは、このIHを利用した高周波熱処理です。各種機械部品を1000℃程度の高温まで秒単位で急速加熱した後に、急速冷却して硬くする「焼入れ」と、硬いと脆いため150～500℃に加熱してネバさを回復させる「焼戻し」が、Netzlenの代表的な技術です。IH焼入れにより、高い耐久性や強靭性(タフさ)が得られ、また、短時間加熱、単品処理により高い生産性が期待できます。

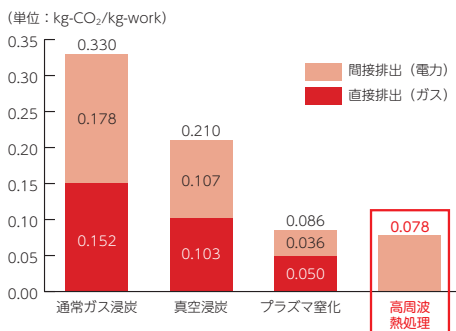


## W-Ecoな技術

IH技術は、クリーンで環境にやさしく、短時間加熱で生産効率が高い、Ecological & Economicalな省エネ技術として注目されています。表面硬化処理において最も普及しているガス浸炭\*1や真空浸炭処理\*2では、浸炭ガスに一酸化炭素(CO)や二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)をふくむため、反応時に多くのCO<sub>2</sub>をふくんだガスが排出されます。これに対し高周波熱処理は、処理時にCO<sub>2</sub>を排出せず、「短時間加熱」処理時の電力量が少ない点が特長です。CO<sub>2</sub>排出量は、真空浸炭と比較し約1/3、ガス浸炭と比較しわずか約1/4の少なさです。環境にやさしく、省エネ、省資源で経済的。それがNetzlenのIH熱処理技術です。

\*1 二酸化炭素・水素・メタン・水蒸気などを主成分とするガスによって浸炭を行う方法。  
\*2 真空引きした後、浸炭用のガスを注入して加熱する方法。

### ● CO<sub>2</sub>排出量の比較



① 高強度ばね鋼線(ITW®)  
② ウォームホイールギヤ  
③ 旋回輪  
④ 高強度せん断補強筋  
⑤ 中空ラックバー  
⑥ フロントフォークインナーチューブ  
⑦ 高周波焼入設備

Netzレンの最大の強みであるIH（誘導加熱）技術は、Ecological & EconomicalのW-Eco技術。 Netzレンはこの技術を活かし、お客さまや社会の期待に応えるオンリーワンの製品を生み出してきました。製品は日本のみならず、グローバルな広がりを見せ、各地の社会基盤を支え、社会課題解決に貢献しています。

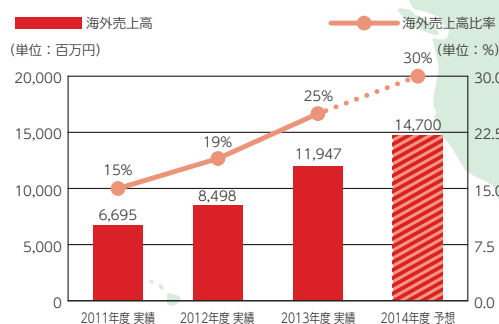
## Netzレンのグローバル展開について

世界経済は、今後も新興国や開発途上国が牽引し、「現地化」→「現地サービス化」→「現地ブランド化」と進展していくと想定し、Netzレンでは次の3つの戦略を実行しています。

- ①世界を3つの機能地域（開発地域、生産地域、サービス・情報地域）に分類し、ネットワーク網を整備
- ②現地・現物・現流の事業体制の構築
- ③全社最適機能を「海外統括部門の充実」と「新商品開発会議の新設」により強化

Netzレンの製品製造、熱処理受託加工、設備製造のさらなる販売強化とサービスの充実のため、「Netzレン生産体制とグローバルネットワーク」を構築していきます。

### ● 海外売上高・海外売上高比率



## 部品製造・受託加工

### 部品製造で社会の基盤を支える

中国の高周波熱錬（中国）軸承有限公司では、建設機械用旋回輪ユニットの製造を行い、中国における土木・建築業界に広く貢献しています。また、塩城高周波熱錬有限公司では、自動車に搭載されるEPS用ウォームホイールの製造を行い、中国国内に出荷するとともに、インド、タイに輸出しています。さらに2014年5月に操業を開始したNeturen Czech s.r.o.では、高強度ばね鋼線（ITW®）の製造を行い、ヨーロッパ市場に提供しています。

オンリーワンのNetzレンブランド製品を、今後も一層世界に提供し、各国の社会基盤を支えていきます。

### 熱処理受託加工を世界各地で展開

中国の広州豊東熱錬有限公司と塩城高周波熱錬有限公司では熱処理受託加工を行っていますが、現在工場建設中の天津豊東熱処理有限公司でも、2015年3月より高周波熱処理受託加工を開始します。これにより中国三大自動車産業拠点である天津、上海、広州地区に、Netzレンの熱処理受託サー

ビスの拠点ができることとなります。また2014年6月に工場の操業を開始したPT. NETUREN INDONESIAにおいても、熱処理受託加工を開始します。

## 設備製造

### 高周波熱処理設備拡販により産業や環境改善に貢献

Netzレンは、W-Eco技術である高周波熱処理設備を製造販売しており、すでに60カ国以上に提供しています。設備は日本、中国、韓国で製造され、設備のメンテナンスサービスも製造国に加え、アメリカ、インドネシア、台湾、タイ、スウェーデンに構えています。Netzレンは、関係会社への技術移転、生産移管を積極的に進めており、高周波熱処理設備の拡販により、産業の発展や環境の改善に寄与しています。

## 製品製造

### 高層建築の安全性向上に貢献

Netzレンの「高強度せん断補強筋ウルボン1275」については、画期的な新工法による設計方法を開発しました。鉄筋コンクリートづくりの建物で使用されるせん断補強筋の使用量を、従来の30%以上削減しても柱や梁の強度を保つことができ、コスト削減とともに施工性の改善に大きく寄与しています。さらにコンクリートとの組み合わせにより、柱・梁断面を小さくすることができ、快適な居住空間の提供が可能となりました。

### 世界のエコカーの普及を支える

Netzレンの「中空ラックバー」は、中空材を自社でラック歯形加工し、さらに高周波熱処理していることが特長で、世界でオンリーワンの製品です。お客さまのニーズに応え、シングルラックバー、デュアルラックバー、ボールねじ付きラックバーを製造・開発しています。Netzレンの中空ラックバーは他社の中実ラックバーに比べ30～40%軽く、自動車の小型化、低燃費の実現に大きく貢献しています。

### 重要保安部品でお客さまのニーズに応える

Netzレンの「フロントフォークインナーチューブ」は、オートバイ前輪のサスペンションとして使われています。高強度で軽量化された1.5mmの薄肉パイプが使用され、当社の高周波熱処理技術と高度な加工技術により、高品質で安価な商品を提供しています。

# Netzengruppen der CSR

## CSRの考え方

Netzengruppen der CSR活動は、 Netzengruppen経営理念に加え、 CSR基本方針および Netzengruppen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、 Netzengruppen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社会からの期待と認識しています。

### Netzengruppen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

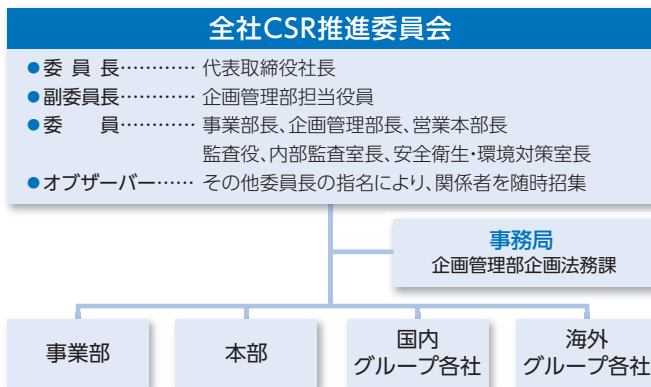
1. 当社グループが目指す CSR経営を明確にし、 CSRに基づいた事業活動を行う。
2. グループ経営理念、企業行動倫理基準、社員等行動基準を役員、従業員等に周知し、具体的な課題として展開する。
3. 企業倫理を重視する企業風土を醸成し、常に主体的かつ適切な判断を行う。
4. 環境保護・人権擁護・地域社会との共存等が企業の社会的な使命であることを全役員、従業員が十分に認識する。
5. CSRの個別課題について、合理的な理由に基づき、適正な優先順位付けと、資源配分を行う。
6. CSR活動に関して、ステークホルダーに対し適時適切な情報開示を行い、信頼関係を醸成する。
7. CSRを、 Netzengruppen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

## CSR推進体制と社内浸透

Netzengruppenでは、体系的に CSRに取り組むため、 CSR基本規程を策定し、代表取締役社長を委員長とする「全社 CSR推進委員会」を設置しています。委員会は原則年4回開催し、 CSRに知見のある社外オブザーバー等も交え、主に全社 CSR活動基本計画の策定と進捗管理、個別課題についての審議などを行っています。また、全社 CSR推進委員会のもとには事務局を設置し、 CSR活動の実務全般の統括の役割を持たせています。

2014年度の CSR活動基本計画については早期に計画を作成し、全社 CSR推進委員会でも承認を得るとともに、全社の年度方針検討会で提示し、事業運営との連携について強化しました。今後は CSRレポートの読み合わせ会などを行い、さらなる社内浸透策に努めます。

### CSR推進体制図



## ステークホルダーとのかわり

Netzengruppenでは、 CSR基本規程の中で「ステークホルダーとのよりよい信頼関係の構築」を明示しています。「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、それぞれに対して主なコミュニケーション手段を確保しています。また、従業員一人ひとりの日常業務や社外での活動などを通じたコミュニケーションも活用し、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。

### 主なコミュニケーションの方法と頻度

ステークホルダー	主なコミュニケーションの方法	頻度
株主	決算説明会	2回/年(5月・11月)
	株主総会	1回/年(6月)
	機関投資家向け工場見学	1回/年(12月)
	個人投資家向けIRセミナー	1回/年
顧客	顧客満足度調査	1回/年(3月)
	目標成果管理制度	2回/年(5月・11月)
従業員	自己申告・面接	1回/年
	中央労協協議会	12回以上/年
調達先	調達説明会	3回/年(5月に東部・中部・西部の3地区)
地域社会	小・中・高校生工場見学	随時対応



### CSRとISO26000

CSR (企業の社会的責任) の大きな目的は、持続可能な社会を実現することです。企業のみならずすべての組織を対象とした社会的責任の国際規格がISO26000で、世界各国の行政、産業、NPO等の代表者が立場を超えて、長年の議論を重ねてつくり上げました (2010年11月発行)。日本ではJIS規格として、JIS Z 26000も制定されました。

● CSR活動基本計画 目標と実績

活動領域	推進テーマ	2013年度目標	2013年度実績	2014年度目標
社会側面	品質保証活動の推進	重大品質問題0件	重大品質問題合計3件	重大品質問題0件
	サプライチェーンマネジメントの推進	調達方針の策定と周知	5月に調達説明会を東部・中部・西部で開催。調達方針を説明	供給者監査を継続的に実施し、コンプライアンス、安全の周知徹底を図る
	人財育成	中長期人財育成計画に基づく研修等の実施	集合研修(OFF-JT)の実施、のべ30回、263名が参加	事業部ごとの育成計画に対応した支援策の実施
	従業員満足度(ES)向上	ES調査を実施し、従業員満足度向上策の検討と実施	従業員満足度を高めるために、現状評価と満足度を体系的に把握	ES調査結果に基づいた浸透策の実施
	労働安全衛生 (働きやすい職場づくり)	ゼロ災職場づくりのために、人づくり・リスクアセスメントの定着を図る	休業災害2件 KMK*1活動の最後のK(観察)に課題	3S3定*2活動、KYT*3を推進し、安全教育の充実と特別指導事業所制度を導入
		外部の支援(EAP導入)を図り、1次予防ハシフトさせる	EAP導入により、体制の再構築	EAPとの連携でラインケア研修とEAP面談を実施
	社会貢献活動の推進	ボランティア活動、清掃活動、地域交流会への継続的参加	各工場・事業所において地域の交流会・清掃活動に積極的に参加(湘南、寒川、神戸ほか:近隣清掃活動/湘南、いわき、岡山ほか:工場見学受け入れ/湘南:献血活動)	ボランティア活動、清掃活動、地域交流会への継続的参加
	地域社会との共生	ボランティア活動、清掃活動、地域交流会への継続的参加	各工場・事業所において地域の交流会・清掃活動に積極的に参加(湘南、寒川、神戸ほか:近隣清掃活動/湘南、いわき、岡山ほか:工場見学受け入れ/湘南:献血活動)	ボランティア活動、清掃活動、地域交流会への継続的参加
従業員の社会貢献を支援	ワークライフバランス支援策の検討	有給休暇取得の推進・フォローおよび所定外労働の削減、子育てを行う従業員の職業生活と家庭生活の両立を実現するための環境整備を実施	有給休暇取得促進の継続、長時間労働の抑制に向けた管理を継続	
環境側面	CO <sub>2</sub> 削減	プロジェクト活動の実行計画書の進捗を定期的に行い、計画通りに進める	電力削減プロジェクトでの実行計画書により、270万kWの電力削減を達成(CO <sub>2</sub> 換算1,485t-CO <sub>2</sub> 削減)	電力削減プロジェクトの推進項目に基づき確実に実行する(電源の更新、高効率トランスの導入、ポンプの効率運転等)
		プロジェクト活動を通じて、積載効率向上に向けた取り組みを全社的に展開	特定荷主定期報告書において、輸送原単位5年平均で98.6%達成	全社物流改善委員会と連携した取り組みを推進
	電力節電策	計画表に基づき、太陽光発電、LED照明、高効率変成器への置き換えを中心に、設備導入をスピードアップする	電力削減プロジェクトでの実行計画書に基づく実施により270万kWの電力削減達成	電力削減プロジェクトの推進項目に基づき、確実に実行する(電源の更新、高効率トランスの導入、ポンプの効率運転等)
	グリーン調達	80.0%	73.6%	未達部門に対する調達部門からの働きかけを強化継続
	化学物質の使用削減と適正な管理	第一種指定化学物質の移動・排出量の管理	PCB廃棄物の高濃度分は処理連絡待ち	PCB廃棄物管理とPRTR法の遵守状況および使用化学物質の点検
	資源の有効活用と廃棄物の削減	廃棄物削減とリサイクルの管理	PCB廃棄物の微量含有機器分は認可業者と計画中	3R活動の取り組み(環境ISOとの連動)
	環境に配慮した技術・製品の推進	低耐久インターコネクタの生産性を改善し市場拡販 WIQ、多周波等新技術で炉加熱からIHへ技術提案し、CO <sub>2</sub> を削減 国内最新工場の茨城工場に高効率変成器をふくめた省エネ仕様の設備導入	低耐久インターコネクタの生産性の改善と量産型試作の評価 WIQ、一貫生産の事業提案をふくめた販路の開拓 高効率変成器と高周波電源装置等をふくめた省エネの設備導入	使用条件に応じた定格付けで短時間定格電源の販路拡大 新たな中空ラックバーの開発と市場拡販 PC鋼棒を用いた液化天然ガス(LNG)タンクの普及、CO <sub>2</sub> 排出量削減
ガバナンス	企業情報の開示	CSRレポートの作成 ホームページリニューアル(日本語、英語、中国語)と情報開示の推進	CSRレポートの発行 ホームページリニューアル作業中(日本語、英語、中国語)	CSRレポートの作成 ホームページリニューアル(日本語、英語、中国語)と情報公開
	内部統制	内部統制整備・運用評価の効率化・品質向上 IT全般統制の整備・強化	監査人に重要拠点の整備・運用評価の実施 情報システム運用のセキュリティ実態調査、セキュリティガイドラインの対策案の作成	推進委員会での内部統制整備・運用評価の推進
	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開催	国内外事業所の内部監査実施	フォローアップ監査の確実な実施
	情報セキュリティ	IT関連情報セキュリティ運用ガイドライン策定とセキュリティレベルの向上	情報システム運用のセキュリティ実態調査、セキュリティガイドラインの対策案の作成	情報セキュリティガイドラインに沿った対策実施と見直し
	リスクマネジメント	BCPマニュアルの有効性の検証 安否確認と連絡網の検証およびグループ会社への展開を推進	地震対応と一部の工場での水害訓練の実施 本社にて災害伝言板と電話連絡網による安否確認訓練を実施(応答率91%)	リスク管理項目の再整備とBCPの有効性の再検証・見直し・訓練
	CSRマネジメント体制の構築と推進	活動の継続と勉強会等CSR浸透策の実施	CSRレポートは社員に配付、勉強会は未実施	CSR作成部会メンバーによるCSR勉強会と読み合わせ会を実施
	グループマネジメントの推進	海外グループ会社運営基準の制定とガバナンスの強化	海外グループ会社の規程制定と管理を実施	海外グループ会社運営基準の制定とガバナンスの強化継続
	ステークホルダー・エンゲージメント	決算説明会等ステークホルダーとの交流会の実施	5月、11月 決算説明会開催 66名参加、IRセミナー約400名参加	決算説明会およびIRセミナー等ステークホルダーとの交流会の継続

\*1 ルールを決め、守る、守らせる、観察する。

\*2 整理・整頓・清掃・定置・定量・定品。

\*3 危険予知訓練。



ステークホルダー・エンゲージメント

ステークホルダーとは、利害関係を持つ組織や個人を指し、企業にとっては、お客さま、株主・投資家、調達先、従業員、NGO、地域社会、地球環境、行政などが挙げられます。ステークホルダーと双方向の対話や協働を行う「エンゲージメント」によって、経営や事業活動にさまざまな意見を取り入れていくことが企業価値の向上につながります。

# 社会性報告



## 2013年度の 成果

- ✓ 調達説明会 (86社106名参加)
- ✓ ES (従業員満足度) 調査の実施 (796名より回答: 回答率96.8%)
- ✓ 品質管理研修 (品質保証本部主管48名参加)

## お客さまとのかかわり

### 考え方

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、お客さまの満足度の向上を目指しています。

### 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「ネツレン・ウェイ」により実践しています。各事業部、事業所TQM会議でPDCAサイクルを回し、毎年の社長診断により確実な経営改善につなげています。

### 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。

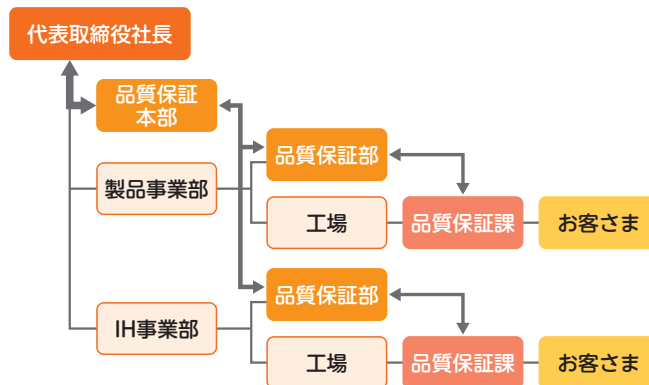
ネツレンでは、製品・サービスの品質確保と品質にかかわるお客さま満足度を高めるために「品質保証規程」を定めています。これに基づき、各部門では品質保証の国際規格であるISO9001やISO/TS16949の認証を取得して品質保証システムを運用しています。

統括組織として各事業部に品質保証部を設置し、事業部内

の品質保証課を統括して品質保証体制を充実させ、品質保証本部は事業部の品質保証部を通じて全社的な品質保証を統括・推進していくとともに、国内外の関係会社の品質保証も統括しています。

また、万が一重大な品質問題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、速やかに経営トップへの情報伝達を行う体制と研究開発センターをふくめた全社的な対応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

ネツレンでは品質向上のために、予防処置の実施を基本としています。新規製品の立ち上げや工程の変更時に進捗管理チェックリストを用い、確認漏れを防止し、不適合発生を予防しています。万が一不適合品が発生した場合には、その内容をお客さまへの迷惑度指標として重要度を判定し、その度合いに応じて適切な対応をとる体制を構築しています。

このような品質管理の基本的な考え方や手法について、従業員一人ひとりの理解・習得を促すために、それぞれのレベルに応じた階層別研修を実施し、能力向上に努めています。



**製品の安全性確保** 製造業に対する社会的要請の中でも、製品の安全性確保は最も重要で、ISO26000の中でも「消費者（お客さま）の安全の権利」が強調されています。万が一の製品事故等による評判や経済的負担へのリスクは計り知れません。取り扱いに専門的な知識と配慮が必要な製品を製造するネツレンでは、製品を使用するお客さまの安全を守ることを改めて認識することが大切です。

## 製品の安全性確保

ネツレンでは、お客さまに安心してご使用いただけるよう安全性確保も品質の一部と考え、製品のリスクアセスメントに取り組んでいます。

2013年度は、25件以上の焼入装置に対し、計画的にリスクマネジメントを実施し、製品の安全対策に努めました。輸出製品に対しては、Neturen Czech s.r.o.向けITW®設備にて安全規格に準拠する設備対応を進め、CEマーキングの認証\*を取得し、設備の輸出を展開しています。また、お客さまに設備を安全に使用していただくために、国内・海外を問わず、お客さまのメンテナンスご担当者さまに保全教育を実施しています。2013年10月には、インドネシアのお客さまへ保全教育を行いました。

\* 基本的に欧州連合(EU)地域に販売される装置や製品に貼付が義務付けられる基準適合マークのことで、「EU(EC)指令」の必須安全要求事項に適合したことを示す。

## お客さま満足度向上の取り組み

ネツレンではお客さま満足度(CS)向上に向け、品質・コスト・納期・サービスについて絶えず改善を続けています。製品事業部では、各商品の主要なお客さまに対して顧客満足度調査を実施しています。2013年度の調査の結果は、右上のとおりです。結果を今後の活動に活かし、より一層満足いただける製品・サービスの提供を目指し、従業員一人ひとりが努力していきます。

## 顧客満足度調査結果(製品事業部)

	目標	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度
PC鋼棒	4.5点	4.3	4.2	4.2	3.9
細径異形PC鋼棒 ウルボン		3.9	3.7	3.5	4.0
高強度せん断補強筋		4.1	4.1	4.2	4.3
高強度ばね鋼線 ITW®		3.9	4.0	3.8	3.6
製品事業部 平均		4.0	4.0	3.9	4.0

## お客さまの声 株式会社ジェイテクト 調達本部様

御社は高付加価値かつ難易度の高いバリアブルブラックバーにも対応いただいております。常に安定した品質を確保し、弊社の品質向上活動に大きく貢献をいただいております。本製品はステアリングシステムの中で重要保安部品に指定されており、非常に厳しい品質基準を求めています。それに見事にお応えいただいております。弊社のお客さまにスムーズな採安性を提供し続けご満足をいただくために、今後も継続してその一翼を担っていただきたいと思います。



JTEKT 2013年度  
品質優良賞

## 課題と今後の計画

ネツレンでは、CSとES(従業員満足度)との間には強い正の相関があると考え、CS調査に加え、2013年7月にはES調査も実施しました(P.16参照)。ES向上を図ることで、CSを高める企業を目指します。また、今後一層のCS向上を目指し、CS調査で評価が思わしくなかったお客さまに対しては、改善計画の策定、実行、振り返りを行い、PDCAサイクルを回して効果的な改善を図っていきます。

# 調達先とのかかわり

## 考え方

ネツレングループでは、グループ経営理念に基づき、オープンでフェアな調達を実施します。調達先との連携を強化して、活力あるパートナーシップにより社会の発展に貢献します。

## 調達説明会

ネツレンでは、東部・中部・西部の3地区において、調達本部主催による調達説明会を毎年実施しています。調達方針、設備計画、品質方針、安全講習、コンプライアンス、CSR活動等を互いに共有することで、よりよい関係づくりと提供する製品・サービスの品質向上へつなげています。2013年5月の調達説明会には86社106名が出席し、活発な情報交換を行いました。今後も、このような説明会などを通じてサプライチェーン全体のレベルアップを図っていきます。

## 調達先監査

ネツレンでは、資材・品質保証担当者が、月に1回、部品製作調達先を訪問する機会を設けています。作業手順、品質工程などを確認し、労働安全、品質、法令遵守、経営安定性に関する監査・指導を行っています。同時にこの訪問は、調達先からネツレンへの要望・意見等を聞く機会となっています。指摘・要望事項に対しては積極的に意見交換を行い、前向きに改善を図ることで、お互いの信頼関係の構築に努めています。

## 課題と今後の計画

今後も、調達先評価等の取り組みを通して、サプライチェーンにおける社会的責任の理解と取り組みの促進に努めるとともに、調達先とのパートナーシップをさらに強化し、安定調達の向上につなげていきます。



**サプライチェーン(SC)** SCとは、原料調達～製造～販売～物流という事業活動の一連の流れのこと。近年では、調達先(サプライヤー)での問題により、批判や不買運動を受けた企業もあります。自社とSC全体がかかわる社会的課題・影響を考慮し、調達先とともに積極的に対応・改善することが求められています。

# 従業員とのかかわり

## 考え方

ネツレンでは、安全で健康に働ける職場環境を整備し、国籍・人種・性別・年齢を問わず、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目指します。

## 中期経営計画における人財の確保と育成

ネツレンでは、「飛躍的な発展を目指しグローバル展開に挑戦すること」を基本方針とする2012年度からの第12次中期経営計画の中で、企業発展の礎となる人財の確保と育成を最重要課題と位置付けています。(1) 総合的人財マネジメントシステムの構築、(2) 人財資源への積極投資、(3) 次世代リーダー・グローバル人財の育成、の3つの主な課題に対し全社的に取り組んでいます。

## 多様な人財の確保と活躍支援

### 女性の活躍・支援

ネツレンの女性従業員数は53名で全従業員に占める割合は7.1%です。現在女性管理職はいませんが、引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。

### グローバル人財の登用

ネツレンでは、6名の外国籍の従業員が営業や製造等の分野で活躍しています。また、今後のグローバル展開を見据えて、新卒採用時に留学生の採用も積極的に行っています。

### 障がい者雇用

ネツレンにおける障がい者実雇用率は、0.83%です(法定雇用率2.0%以上)。障がい者の雇用促進のための業務の調整や採用イベントへの参加などを通じて、障がい者の方々が働きやすい環境づくりと雇用促進に引続き努めていきます。

### 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 (2014年3月31日現在)

		2013年度
男女別従業員数	男性	695名
	女性	53名
新卒採用数	男性	37名
	女性	0名
平均勤続年数		13.3年
平均年齢		36.7歳
平均年間給与		5,599千円
女性管理職比率		0%
障がい者実雇用率*		0.83%
継続雇用制度実績		更新39名 新規0名

\* 2013年6月1日現在。

## 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. 有給休暇取得の推進・フォローおよび所定外労働の削減
2. 子育てを行う従業員の職業生活と家庭生活の両立を実現するための環境の整備

### 出産・育児・看護支援

ネツレンでは、従業員が安心して仕事と家庭を両立できる職場環境を目指し、産前産後特別休業、育児休業に加え、子の看護休暇などを導入しています。また、勤務時間の短縮、フレックスタイム勤務制度など柔軟な働き方を推進することにより、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。

### 介護支援

ネツレンでは、1999年に介護休業制度を、2010年に介護休暇制度をそれぞれ導入していますが、2013年度の利用実績はありませんでした。今後も必要な際に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。

### 有給休暇取得率向上の取り組み

ネツレンでは有給休暇の取得率向上策として、計画有休の設定、取得状況の四半期ごとのフォローなどを実施しています。取得率向上を測る指標の一つとして、有給休暇未取得者ゼロを目指し、2013年度は、2012年度より約8ポイント改善されました。一方、全体の取得日数はほぼ変わらないことから、1人当たりの取得日数が伸び悩んでいることが明らかになりました。今後は、さらなる有給休暇の取得促進策を労使双方で検討し、実施したいと考えています。

## ● ワークライフバランスにかかわる各種制度と利用実績 (2013年度)

	制度概要	男性	女性
産前産後特別休業	産前産後の合計6週間取得可能	0名	1名
育児休業	申出日から最長で子どもが1歳6ヵ月に達するまで取得可能	1名	0名
子の看護休暇	小学校就学前の看護を必要とする子1人につき、1年に5日間まで取得可能	5名	3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	0名
介護休暇	介護を必要とする者1人につき、1年間で5日まで取得可能	0名	0名



### グローバル人財

国や時代、企業ごとに多種多様な定義がありますが、多くの企業に共通する要素として、①未知の世界に飛び込める行動力、②最後までやり抜くタフネスさ、③自分の頭で考え、課題を解決する能力(以上、厚生労働省第9回雇用政策研究会資料より)が挙げられます。お互いの違いを受容・尊重し、コミュニケーションを図っていくことも重要なスキルです。



● ワークライフバランスにかかわるデータ (2013年度)

	男性	女性
平均有給付与日数	17.6日/年	17.6日/年
平均時間外労働時間	16.3時間/月	12.7時間/月
休日出勤をふくむ 平均時間外労働時間	22.0時間/月	14.2時間/月

従業員の声 人事課より

育児休業制度の積極取得を推進します

2013年度は、ネツレンで初の男性従業員の育児休業取得の実績があったことを喜ばしく感じます。育児休業の取得は、育児の大変さを理解するよい機会となり、人としての成長が期待されると考えます。また、育児における段取りや時間管理で体得したノウハウは、たとえば就業時間内に仕事を終わらせるように工夫することにも活かせると思います。育児休業制度の意義を会社全体で共有できるような啓発活動を、今後行っていきたいと思っています。

人財育成

基本理念

人は当社の財産であり経営基盤を為すものである。ネツレングループ経営理念に掲げた「人を育て、活力ある企業グループを目指す」を具現化すべく、当社は人財育成を経営活動の最重要課題として位置づけ、積極的に人財育成を推進します。

重点方針

1. 人財育成は管理監督者の重要な職務
2. 人財育成に対する研修制度の整備
3. 社員は積極的に自己啓発

ネツレンの教育体系は、集合研修(OFF・JT)と職場教育(OJT)の2つに分かれています。集合研修では、主に安全、品質、階層別、モノづくり、技術・技能の伝承と全社で大きく5つのカテゴリで構成しています。それぞれに年間計画が組み立てられており、集合研修は2013年度に30回実施し、のべ263名が参加しました。

● 品質管理教育の実施

研修名	開催日	受講者数
品質管理入門	2013年7月12、13日	31名
実験計画法活用	2013年12月6、7日	17名

グローバル人材の育成と強化

事業の海外展開に当って、海外のグループ会社で技術指導ができる人材、経営マネジメントができる人材の育成が、当社の喫緊の課題です。現地の人材を積極的に登用するとともに、「ネツレン・ウェイ」を共有しながら、適正な評価・育成を行い、キーマンとなるグローバル人材を育成しています。

上海中煉線材有限公司では、2014年度に、1年間・半年間の課題とその到達すべき姿を目標に設定して活動し、その努力と成果が人事考課に直接反映される目標管理システムを採用し、現地のキーマンたちの意識向上を図りました。

また、海外事業体の技術者向けの研修を定期的に日本で行い、設備保守技術・技能の向上とともに、日本のものづくり文化への理解を深める機会となっています。2013年度は、アメリカから1名、チェコから4名が参加しました。

従業員満足度調査の実施

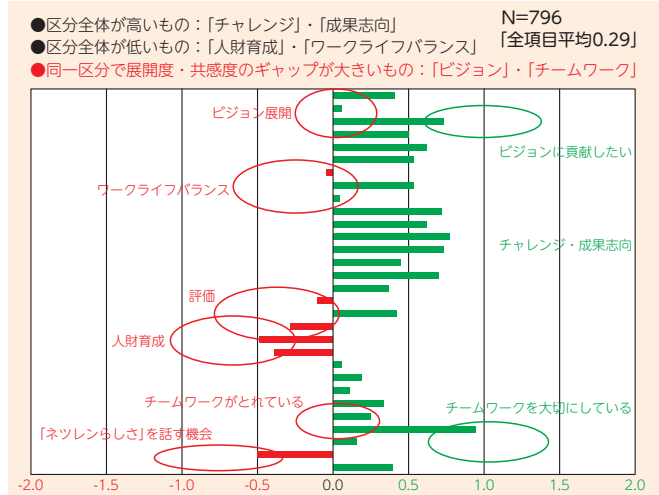
「NETUREN VISION 2020」では、従業員満足度を高めるために、ネツレンの現状における強みと弱みを把握するアンケート調査を実施しました。アンケート調査対象は、社員、エリア社員、継続雇用社員、嘱託社員で、796名(回答率96.8%)から回答を得ました。

調査結果からは、「NETUREN VISION 2020」への参加意識は高いが浸透が不十分であること、ワークライフバランスと人財育成に関する評価が低いことが明らかになり、改善策を検討しています。

● アンケート質問分野

● 経営方針・ビジョン	● 評価
● 職場/コミュニケーション	● 人財育成
● 職場環境(ワークライフバランス)	● OJT
● チャレンジ	● チームワーク
● 成果志向	● 誇り

● アンケート結果



従業員満足(ES) 従業員は企業にとって最も身近なステークホルダーです。ES調査を行い、調査結果を従業員にフィードバックするとともに、職場環境の整備や働きがいの向上などの社内施策に活かすことで、さらに競争力のある企業へ進化することができます。ネツレンでは「ESの向上は、顧客満足度(CS)の向上につながる」と考え、CSRの重要な要素としてESを位置づけています。

# 従業員とのかかわり (つづき)

## 労働安全衛生

Netzレンでは、「Netzレン労働安全衛生基本方針」と中央労働災害防止協会ゼロ災推進部の掲げる「人間尊重の基本理念」に基づき、ゼロ災・ゼロ疾病を目標に、安全な職場風土づくりを目指しています。

### 基本方針

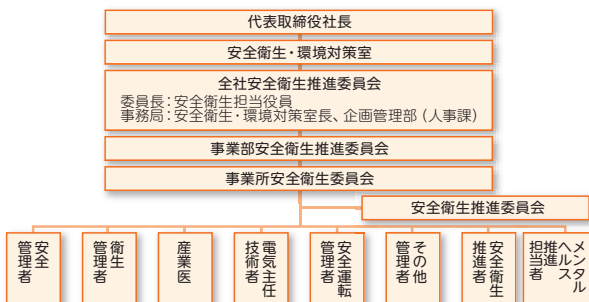
Netzレンは、「安全・衛生はすべてに優先」という基本方針に基づき、常にNetzレンの従業員、Netzレンのために働く人々の労働災害を防止し、健康障害を防止すると共に、快適な職場環境をつくりあげる。

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。

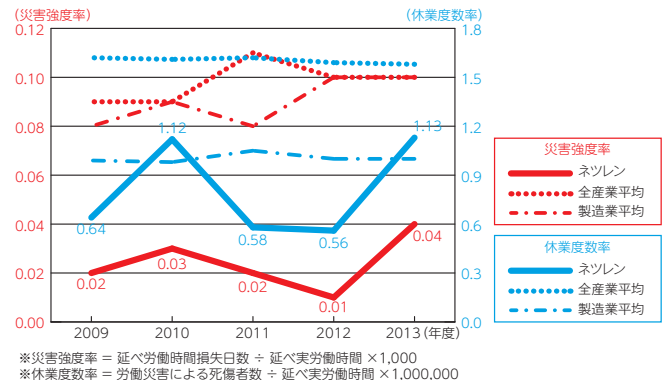
労働安全衛生の具体的な取り組みとして、①人（不安全な行動の防止の視点から、危険感受性の高い人づくり）、②モノ（不安全な状態の視点から、リスクアセスメントの実施による設備の本質安全化）、③管理（管理監督者の安全に対する意識改革）の3つの項目について、従来から重点を置いた活動を行っています。またKMK（ルールを決め、守る、守らせる、観察する）活動が定着し始め、年々成果が上がっていましたが、残念ながら2013年度は、休業災害が2件発生しました。2014年度は原点に戻り、3S3定（整理・整頓・清掃・定置・定量・定品）活動、KYT（危険予知訓練）を推進し、安全教育の充実と特別指導事業所制度を導入しレベルアップを図ります。

### 安全衛生管理体制



また、衛生管理者を中心に定期健康診断における有所見率の改善や、産業医との協働を推進しています。メンタルヘルスについては2014年2月に外部の従業員支援プログラム(EAP)を導入し、不調者を中心に面接を行っています。さらに、部下との日常的なかかわり方など、メンタルヘルスケアにおいて管理監督者が果たすべき役割を学ぶための、外部機関によるラインケア研修も計画しています。

### 労働災害発生推移



### 従業員の声 安全衛生・環境対策室 山本保則

#### 産業安全保健エキスパート養成コースに参加して



私は、当社の安全衛生を指導する立場上、さらなる知識習得・向上のために参加しました。講義・グループワーク・ケーススタディ・測定演習などすべてが実践的なもので、今後の業務に活かせるものでした。私のほかに安全コンサルタント、工学博士、公認会計士、企業の安全担当者など多様なメンバーが参加しており、よい刺激を受ける機会にもなりました。

## 労使関係

Netzレンと労働組合は、中央労使協議会、支部労使懇談会等を通じて定期的に意見交換を行い、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目的として活動しています。高周波熱練労働組合には、2014年3月31日現在、584名が加入しています。

## 課題と今後の計画

Netzレンでは、安全で働きやすい環境づくりが自社の重要な課題であり、ひいては従業員の満足度向上に結び付くものと考えています。ワークライフバランスの充実に向けて、現在、労使双方が連携しながら有給休暇取得率の向上に向けたプロジェクトに取り組んでおり、労働時間の短縮を目指しています。



**労働安全衛生** 職場での安全衛生や従業員の健康を確保することは、企業の重要な責任の一つです。事件・事故・災害等の予防、万が一それらが発生した場合の対応、健康管理体制を構築することなどが求められます。近年ではその対象範囲を家族にも広げる企業が増えていきます。また、労災認定については、精神障害の労災認定の増加が近年の傾向として見られます。

# 地域社会とのかかわり

## 考え方

ネツレンでは、「地域社会との共存」をCSR基本方針に掲げ、「地域に開かれたネツレンへ」を基本的な考え方として、意見交換や交流会の実施、情報公開、各事業所での活動等を行い、地域との相互理解に努めています。

## 事業所近隣での活動

ネツレンの各事業所・工場では、地域の方々とのコミュニケーションを図るために、地域清掃活動や地域交流会に従業員が積極的に参加しています。たとえば地域近隣道路の清掃活動を、年に1回から6回実施し、地域の環境美化への取り組みに努めています。また、地域交流会としては、近隣地区住民や小学生・中学生・高校生を対象とした工場見学会などを行っています。



事業所周辺を清掃する寒川工場の従業員

## 可児工場団地ソフトボール大会

可児工場は可児市の工業団地内にあり、年に一度開催される工業団地組合主催のソフトボール大会に参加しています。工場移管後からの参加で、2013年度で6回目となりました。大会に参加することで、異業種の方とのコミュニケーションが図れ、ネツレンについてより多くの方に知っていただく機会となっています。今後も地域活動に積極的に参加していきます。



工業団地の専用グラウンドでのソフトボール大会

## 地域の学生のインターンシップの受け入れ

研究開発センターでは、1988年度から豊橋技術科学大学の実務訓練生（のべ29名）の受け入れを行っています。同大学の学外での実務訓



実際の測定機を使用した実習風景（谷川啓人氏）

練は「人間性の陶冶と実践的技術感覚の体得」を目的とした必修科目で、毎年1月から約2ヵ月間行われます。2013年度は2名の学生を受け入れ、「高周波熱処理に関する基礎特性」をテーマとする研修に、熱心にご参加いただきました。

## 訓練生の声 豊橋技術科学大学 中北貴大氏

この度は実務訓練の機会を与えていただきありがとうございました。皆さまには学生の間では知ることのできない、社会人としての責任の重さや心構えなど、金属材料のことのみならず



研修の成果を発表する中北貴大氏

さまざまなことを親切に教えていただき大変大きな刺激を受けました。今回貴社での実務訓練で学んだことを、今後の学業や研究活動、また、就職活動に活かし励みたいと思います。

## 品川ビジネスクラブでのネツレン賞の創設

ネツレンは本社所在地である品川区の地域産業活性化に協力しており、品川区が主導する「一般財団法人品川ビジネスクラブ」に当社の川崎専務が理事として参画しています。同団体が主催する「ビジネス創造コンテスト」は、ものづくりに関する都市型の新規ビジネスの創出を目的に、身近な社会課題を解決するためのアイデアや研究テーマを募集、評価しています。2013年度の「第4回 ビジネス創造コンテスト」では、「高周波熱錬賞」を設け、優秀な応募事例の中から、岩手大学助教の西川尚宏氏ご提案の「水加工システムおよびその派生物開発」に授与しました。



“高周波熱錬賞”の授与式

## 課題と今後の計画

地域社会の行事に積極的に参加することにより、地域の皆さまとの良好な関係を維持しています。今後はボランティア活動への参加等を通じて、地域の方々とのコミュニケーションを深めるとともに、地域社会への貢献に取り組んでいきます。

# 環境報告

## 2013年度の 成果

- ✓ 電力削減プロジェクトの活動により、**270万kW**の電力削減を達成  
(CO<sub>2</sub>換算で**1,485t-CO<sub>2</sub>**削減)
- ✓ 省エネ設備の導入により高効率化電源等への更新が進む
- ✓ LED照明の導入開始 (2013年度は**3工場**で導入実施)
- ✓ 太陽光発電の開始 (2013年10月より茨城工場で実施)

## 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パ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。

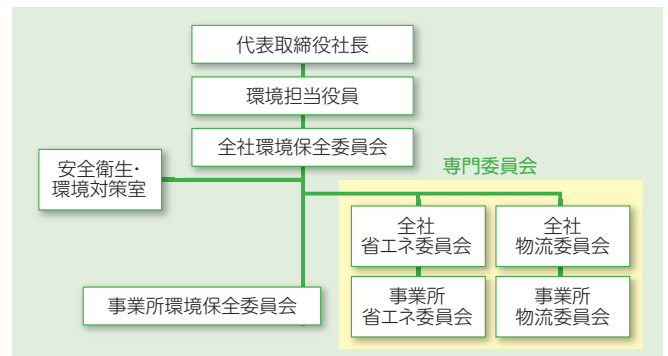
### 環境マネジメントシステム

ネツレンでは、環境保全への体系的な取り組みを行うため、環境担当役員を委員長とする全社環境保全委員会を設置しています。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。各事業所での活動は、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を設置し、事業所ごとの環境保全活動を推進しています。特に省エネについては、2011年度に立ち上げた電力削減プロジェクトにより、各工場で省エネ行動計画を立案し、情報の共有と進捗管理を行っています。

また、環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001の認証取得に努め、製品およびサービスの環境負荷の低減を積極的に推進しています。国内グループ会社でも認証取得を推進し、活動の範囲を広げており、今後も全工場での認証取得を推進していきます。

#### ● 環境マネジメントシステム体制図



#### ● ISO14001およびエコステージ取得

事業所名	登録番号	登録日
湘南事業所	JICQA E605	2003年3月27日
九州高周波熱錬(株)	JICQA E1832	2007年12月13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、(株)ネツレン・竜ヶ崎	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
神戸工場	エコステージ1 ESK-058	2010年5月25日
尼崎工場、(株)ネツレン・ヒラカタ	JICQA E2152	2011年1月27日
(株)ネツレン小松	JICQA E2236	2013年1月24日



#### ISO14001

ISO14001は、環境マネジメントシステムの仕様を定めた規格です。基本的な構造は、PDCAサイクルと呼ばれ、(1)方針・計画(Plan)、(2)実施(Do)、(3)点検(Check)、(4)是正・見直し(Act)というプロセスを繰り返すことにより、環境マネジメントのレベルを継続的に改善するものです。また、方針の策定などに最高経営層の責任ある関与を求め、トップダウン型の管理を想定していることも、この規格の特徴です。

## 環境監査

ネツレンの各事業所では、ISO14001の環境マネジメントシステムを基に環境保全活動を推進していますが、環境関連法令や環境マニュアルの遵守事項が適切に守られているか自らモニタリングを行うと同時に、外部機関による定期的な審査も実施しています。

自社内部監査室による各事業所への環境監査は、製造プロセスから排出される産業廃棄物の廃棄手続きが適切に行われているか、環境側面の緊急対応訓練実施状況などについてマニュアルが守られているか、あるいは、発生した不適合の是正処置や予防処置が適切で有効であるかなどを監査しています。

## 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り、環境方針を従業員とグループ会社に周知徹底することを基本とし、環境教育・啓発活動に努めています。

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、環境関連法令の教育、緊急事態に対する想定訓練等を実施しています。さらに、環境方針の小冊子を作成し、従業員全員に配布するとともに社外へも適宜配布し、ネツレンの環境活動への理解を促しています。

特に各工場の緊急事態に対する想定訓練の一例として、焼

入れ時に使用する液の漏えいに対応できるように処理手順を定め、該当する作業対象者には指導・教育を行い、万が一の場合への対応が適切に行えるように訓練を実施しています。

## TOPICS

### 尼崎工場の取り組み

尼崎工場がある尼崎臨海地域は、以前は公害の町として有名でしたが、兵庫県は2002年に「森と水と人が共生する環境創造のまち」をテーマとし「尼崎21世紀の森構想」を策定し、2013年には国により環境モデル都市にも選定されています。



尼崎工場のセットバックの様子  
(右が尼崎工場)

ネツレン尼崎工場でも塀のセットバック\*を実施し、緑あふれる町づくりに貢献しています。また、環境負荷低減のために、以下の活動を行っています。

- ・使用電力量の1%低減 (2009年度比)
- ・冷却剤の使用量の1%低減 (2009年度比)
- ・廃棄物の5%低減 (2009年度比)

従業員が一丸となり、環境美化と環境負荷低減を目指して日々活動しています。

\* 外壁の後退距離の指定により、建物の壁またはこれに代わる柱を道路境界線から後退させること。

## マテリアルフロー

ネツレンでは、事業活動にともなう環境負荷等の総量を把握し、主要製造拠点における資源・エネルギーなどの使用量削減やそのほかの環境負荷低減活動に活かしています。集計につい

ては、環境省「環境報告ガイドライン (2007年版)」に準じています。今後は、新しく発行された「環境報告ガイドライン (2012年版)」を参考に、見直しを図っていきます。

INPUT		
	2012年度	2013年度
総物質投入量	215,380t	199,300t
エネルギー投入量		
・化石燃料	19,740GJ	15,870GJ
・購入電力	983,700GJ	915,990GJ
水資源投入量		
・上水道	42,340m <sup>3</sup>	46,920m <sup>3</sup>
・工業用水	139,900m <sup>3</sup>	130,750m <sup>3</sup>
・地下水	892,500m <sup>3</sup>	742,400m <sup>3</sup>
紙資源投入量	21.2t	22.8t
化学物質取扱量	1.39t	1.43t



OUTPUT		
	2012年度	2013年度
総生産量	213,500t	196,900t
温室効果ガス		
・実排出量	53,330t	61,030t
・調整後排出量	48,040t	63,460t
排水量		
・下水道	154,450m <sup>3</sup>	188,100m <sup>3</sup>
・河川	834,200m <sup>3</sup>	686,730m <sup>3</sup>
廃棄物排水量		
・一般廃棄物	22t	20t
・産業廃棄物	2,550t	2,590t
・特別管理産業廃棄物	0t	0t
リサイクル	3,230t	2,770t
化学物質排出移動量	0t	0t

\* 総物質投入量、総生産量には受託加工品をふくみます。  
 \* 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、特定第一種指定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。  
 \* 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** マテリアルフローとは、事業活動における資源の投入量、製品としての出荷量、発生する環境負荷の量などの物質の流れのことです。すべての環境マネジメントの基本は、現状と改善状況を定量的に把握することであり、マテリアルフローの集計は製造業の企業にとって重要な任務です。

# 地球温暖化防止への取り組み

## 考え方

ネツレンでは、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CO<sub>2</sub>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。

## CO<sub>2</sub> 排出量削減と省エネルギーへの取り組み

ネツレンの各事業所におけるエネルギー使用は、高周波焼入焼戻電源装置、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。使用エネルギーの98%以上が購入電力になります。

電気エネルギーを大量に使用する事業特性のため、工場では、あらゆる視点で省エネにつながる施策を実施しています。具体的には、高周波発振器のエネルギー変換効率の向上や、コンピュータによる加熱パターン解析を活用した加熱コイル形状の改善・効率向上等を進めてきました。

### 電力削減プロジェクト

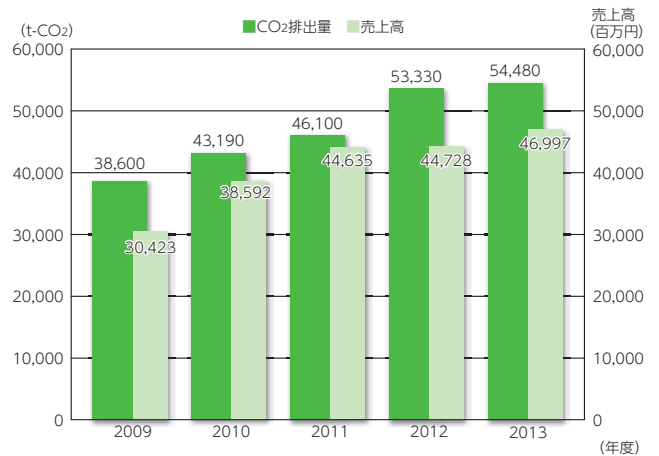
2011年度に立ち上げた電力削減プロジェクトでは、2015年度の電力費の削減が2011年度比で30%になるよう活動を進めています。

各事業所に対しては、電力削減に向けた活動計画立案の指導とその進捗管理を行い、活動の主管者を決め、省エネ設備の導入やピーク電力の削減等に取り組んでいます。消費電力の大部分を占める熱処理設備には、IH技術のパイオニアカンパニーとして従来から高効率な電源を使用してきましたが、2013年度は、赤穂、刈谷、いわき、寒川工場の一部設備で、さらなる高効率化を達成した電源への更新を実施しました。今後も引き続き更新を推進していきます。

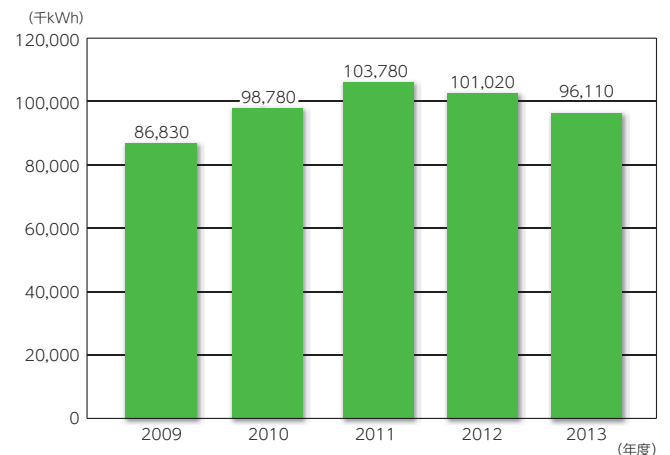
2013年度は、本プロジェクトにより電力使用量は270万kWの削減効果が得られ、CO<sub>2</sub>換算では1,485t-CO<sub>2</sub>の削減になりました。2014年度もプロジェクト活動を中心に、さらなる電力使用量およびCO<sub>2</sub>排出量の削減に取り組んでいきます。

また全社活動として、2014年度中に蛍光灯のLED化を完了させ、2015年度には水銀灯のLED化を目指して活動を行います。

## CO<sub>2</sub> 排出量の推移



## 電力使用量の推移



## TOPICS

### 茨城工場の取り組み

2013年11月に竣工、操業を開始した茨城工場は、建設に際し環境配慮型の工場設計・企画を行い、従来の工場に比較して電力原単位25%削減を目標としました。



茨城工場の太陽光発電システム

主な取り組みとして、太陽光発電システム、工場電灯の総LED化、高効率高周波電源と電流変成器の導入、電力監視システムによる使用電力の見える化、エア・冷却水配管の手元切り替え化などを採用しています。また、環境影響への新たな試みとして、焼入冷却液の“廃液のゼロ化”実現に向けた取り組みも進めています。

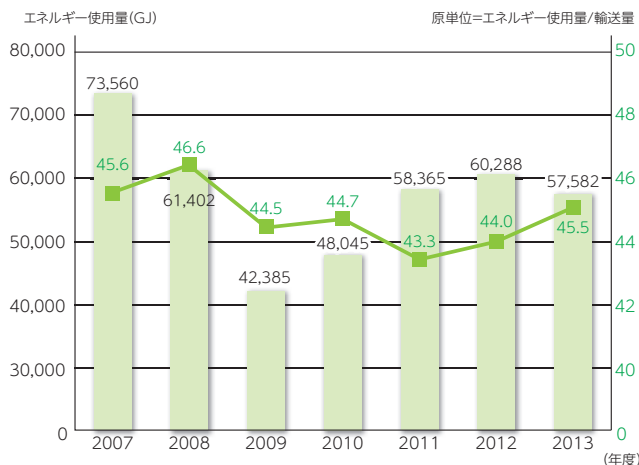
## 環境に配慮した輸送

ネツレンの物流にともなう環境負荷は、土木・建築用の高強度鋼材製品を全国各地に納品するため、約95%がトラック輸送によるものです。特定荷主(3,000万トンキロ/年以上)に指定されており、毎年、関東経済産業局への定期報告書および省エネ対策計画書を提出しています。

全社物流委員会を通じて、積載率の改善、共同輸送(複数の納入先の混載)やモーダルシフト\*の推進、営業車のガソリン車からハイブリッド車への段階的置き換えなどを実施し、CO<sub>2</sub>排出量の削減に努めています。

\*トラックによる貨物輸送から、鉄道や船舶に転換すること。

### ● 輸送エネルギーの使用量と原単位の推移



## オフィスでの取り組み

事務所内の節電対応について、以下の施策を実施しています。

- ① 照明の照度調整および照明の間引き、昼休み時間の一斉消灯
- ② パソコンのディスプレイ照度調整と省電力設定
- ③ 夏季 クールビズの実施、および外気温28℃以上における室内温度27～28℃の空調設定と扇風機等を利用した空気循環等、ウォーム便座の電源OFF等
- ④ 冬季 ウォームビズの実施、および室内温度20℃の空調設定

また2014年度は、本社が入居するビルの屋上において、夜間のビルからの放熱を抑える目的で、管理組合が主体となりサツマイモの栽培による一部緑化を実施しています。従業員もサツマイモの植え替え作業などに参加しています。

## 課題と今後の計画

電力削減プロジェクト等の全社プロジェクトを中心に、より高い目標を掲げて、省エネ化や物流の効率化を推進していきます。また、オフィスの電力削減についても、全社・全員参加で活動に取り組んでいきます。

# 化学物質の使用削減と適正な管理

## 考え方

ネツレンでは、製品生産時に使用する化学物質取扱量と排出量および移動量を工場ごとに集計・管理しています。PRTR制度\*における第一種指定化学物質が1t以上、また、特定第一種指定化学物質が0.5t以上の事業所に該当しないため、届出の適用外となっていますが、使用量にかかわらず適正な管理を行い、地球環境の破壊や人の健康に害をおよぼす危険を最小化し、人と地球にやさしいモノづくりを目指していきます。

\* 事業者が対象化学物質を排出・移動した際には、その量を把握し、国に届け出るとともに、国は届出データや推計に基づき、排出量・移動量を集計し、公表する制度。

## RoHS指令への対応

RoHS指令で禁じられている有害化学物質の使用を削減する取り組みとして、2006年より、事業活動のための電源装置、制御盤、機械装置に使用している部品がRoHS対応品であるかどうかの調査を行い、随時RoHS対応品への変更を推進してきました。

2008年からは装置に組み込まれる部品について、六価クロムのものから三価クロムのものへ変更し、また、無電解メッキのメッキ液安定剤については、鉛フリーのものに変更しています。社内で製造するコイルやコイルリードのろう付けについては、カドミウムをふくまないカドミフリー銀ろうへの切替えを進めています。また、電源装置に使用する基板を新規で設計製作する場合は、鉛フリーはんだにより製造しています。

新規開発の電源装置に関しても、RoHS指令への対応品として進めています。現在、標準ラインナップの電源装置については、一部の半導体部品を除きRoHS指令への対応を完了しています。引続き調査を進め、さらなる有害化学物質の使用削減を進めていきます。

## 課題と今後の計画

ネツレンの化学物質排出・移動量は10kg未満と、環境への影響は比較的軽微ですが、PRTR法の該当化学物質を取り扱っているため、今後も適正な管理に努めていきます。



### PRTR制度

有害性が疑われる化学物質が、どこから、どのくらい、環境(大気・水域・土壌など)中へ排出されているか(排出量)、また廃棄物などとして移動しているか(移動量)を把握し、集計・公表するしくみ。事業者が自ら把握し国に対して届け出るとともに、国は届出データや推計に基づき、排出量・移動量を集計し、公表することになっています。

# 資源の有効活用と廃棄物の削減

## 考え方

ネツレンでは、循環型社会の形成を見据え、廃棄物の削減とリサイクル、環境汚染の防止への取り組みを推進し、限りある資源を大切にします。

## 廃棄物削減とリサイクルの取り組み

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、廃棄物の削減およびリサイクルの推進を行うことを基本的な考え方とし、産業廃棄物管理規程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。

## TOPICS

### 尼崎工場の取り組み

熱処理工程で使用する冷却緩和剤が防錆油(ぼうせいゆ)等をふくむと、焼入水の劣化が進み寿命が短くなります。これを防ぐために尼崎工場では、焼入水槽に油水分離機を設置し、焼入水の寿命を延ばして廃液量の削減を行っています。また、焼入れ完成品に噴霧する防錆剤は、オイルパン上で噴霧し、流れ落ちた防錆剤を濾(こ)して再利用しています。この取り組みにより2013年度の廃液処理量は、前年度比10%低減されました。



オイルパンによる防錆油の飛散防止とリサイクル処理

また事業所内ではごみの分別を行い、再利用できる金属スクラップ、段ボール、プラスチック製品を再生使用しています。2013年度のリサイクル廃棄物量は、前年度比4%低減となりました。今後も、このような取り組みを継続し、資源の有効活用を進めていきます。

## 土壌汚染の防止

高周波焼入れの工程は、製品を短時間で900～1000℃まで加熱した後、水で冷却しますが、急激に冷やすことによる焼割れの防止のために、冷却緩和剤を混ぜた焼入液を使用しています。この冷却緩和剤は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で使用しているため、土壌への汚染はありません。

しかし、万が一の事態に備え、冷却水の漏えいを想定し、ISO14001の緊急事態対応規程に準じて緊急事態対応手順

を文書化し、年に1回、所定の教育訓練を行い、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が適正であるかの内部監査も適宜実施しています。



寒川工場での緊急事態対応手順教育訓練の様子

## 水への取り組み

ネツレンの各工場・事業所における水の利用は、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、水資源の有効利用のための各種施策を実施しています。主な取り組みとして、冷却等で使用した水を循環させ、地下水の揚水量および使用量の削減に努めています。排水については、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。

赤穂工場では、熱処理の冷却水用ポンプをインバータ制御にし、熱処理設備の稼働状況に合った揚水量に調整することで、地下水のくみ上げ量およびポンプの動力用電力を削減しています。

## 課題と今後の計画

今後も、廃棄物処理業者の施設の状況確認などを通じて処理業者との協力関係を深め、適正な廃棄物処理とリサイクル化のさらなる推進につなげていきます。



### 循環型社会

限りある資源を効率的に利用するとともに、再生産を行って、持続可能な形で循環させながら利用していく社会のこと。日本政府は2000年に循環型社会形成推進基本法を制定し、循環型社会の基本的な方向性を定め、「リデュース(ごみを出さない)」「リユース(再使用する)」「リサイクル(再生利用する)」の3Rを、循環型社会の実践的な行動指針として掲げています。



# 環境に配慮した技術・製品

## 考え方

Netzレンでは、無公害・省資源の「ダブル・エコ」の高周波誘導加熱技術を活かした製品・サービスを提供し、お客さまや社会の環境負荷低減に貢献します。日々の創意工夫により、よりよい製品・サービスを今後も継続して生み出します。

## 短時間定格電源の開発

短時間定格電源とは、これまで画一的な定格付けを行っていた電源を、使用条件に応じた定格付けを行うことで、電源適用範囲を拡大させることができる製品です。焼入部品の製造工程は、加熱時間は短く加熱後には部品搬送による停止時間があるため、電源は連続的に活用されていません。Netzレン



では、同じ電源を使用状態に応じた定格付けを行い、これまでより小型で安価な電源技術を開発しました。誘導加熱電源が小型・軽量となり、設備投資金額が削減できるとともに、RoHS指令にも対応可能となります。今後もお客さまの使用状況やご要望にお応えしながら、環境負荷の低い電源を提供していきます。

## 液化天然ガス(LNG)タンクを支えるPC鋼棒

東日本大震災以降、国内の電力不足を補うため、火力発電はフル稼働の状況が続いています。中でも火力発電の燃料として、CO<sub>2</sub>の排出量が少ないなど環境に配慮した発電ができることから、液化天然ガス(LNG)が注目されています。そのため、近年、LNG貯蔵施設(LNGタンク)の建設が急速に進んでおり、NetzレンのアンボンドPC鋼棒も数多く採用されています(2014年6月末時点で8件)。この鋼棒は、マイナス40℃の環境下においても、建設物に必要な品質を満たし、また自立性、直線性が優れているため施工時の配置が容易であるといった特長があります。



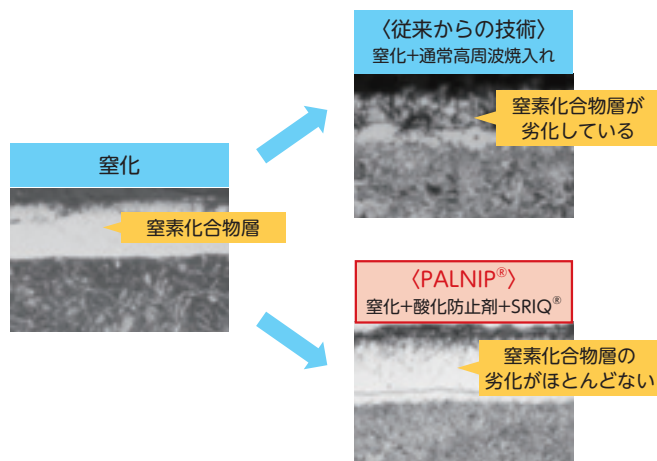
NetzレンのアンボンドPC鋼棒を使用したPCLNG貯槽

## お客様の声 大成建設株式会社 所長 市波克洋様

弊社のPCLNG貯槽は、「DUALPC防液堤」という特許技術を採用し、日本国内において多くの実績を残しています。この特許を支えるのが、NetzレンのアンボンドPC鋼棒です。この鋼棒を採用することで、施工性が大幅に向上し、施工費の低減・工期の短縮に貢献しています。また、製品の品質はもちろん、技術的サポートも充実しており、大きな安心感を持ってお付き合いさせていただいています。

## 複合処理 PALNIP® の共同開発

Netzレンでは、高周波焼入れとほかの熱処理を組み合わせることで、高周波焼入れ単独では得られない付加価値の高い複合熱処理技術の研究・開発を進めています。その一つが、日本パーカライジング(株)と共同開発したPALNIP®処理技術です。この技術によって、①高周波焼入れ前に酸化防止剤を鋼の表面に塗布、②高周波焼入れを低温かつ1秒以下のSRIQ®(Super Rapid Induction heating & Quenching)で実施することで、表面の窒素化合物を健全に残しつつ、内部を高周波焼入れで強化でき、耐摩擦摩耗性と疲労寿命の向上の両立が可能になりました。本処理は、自動車部品に採用されており、今後のさらなる展開が期待されます。



## 課題と今後の計画

Netzレンでは、安定した品質の確保やエネルギー単位の低減に優れた高周波熱処理の特長を活かし、より省エネ・省資源で、より高機能・多機能な、次世代型の熱処理技術と製品の開発を進めていきます。

# ガバナンス

## 2013年度の 成果

- ✓ 海外グループ会社規程の見直し、整理・統一
- ✓ 個人投資家向けIRセミナーの実施 (約400名参加)
- ✓ 機関投資家向け決算説明会の実施 (5月、11月開催 66名参加)
- ✓ 株主総会での経営報告会、懇談会の実施
- ✓ IT関連情報システム運用のセキュリティ実態調査、セキュリティガイドラインの対策案の作成

## ガバナンス

### 考え方

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、株主等のステークホルダーからの信頼性確保に努めています。

### 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

ネツレンでは、「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。

#### コーポレートガバナンス体制

月1回以上開催される取締役会は、取締役の報告を受け職

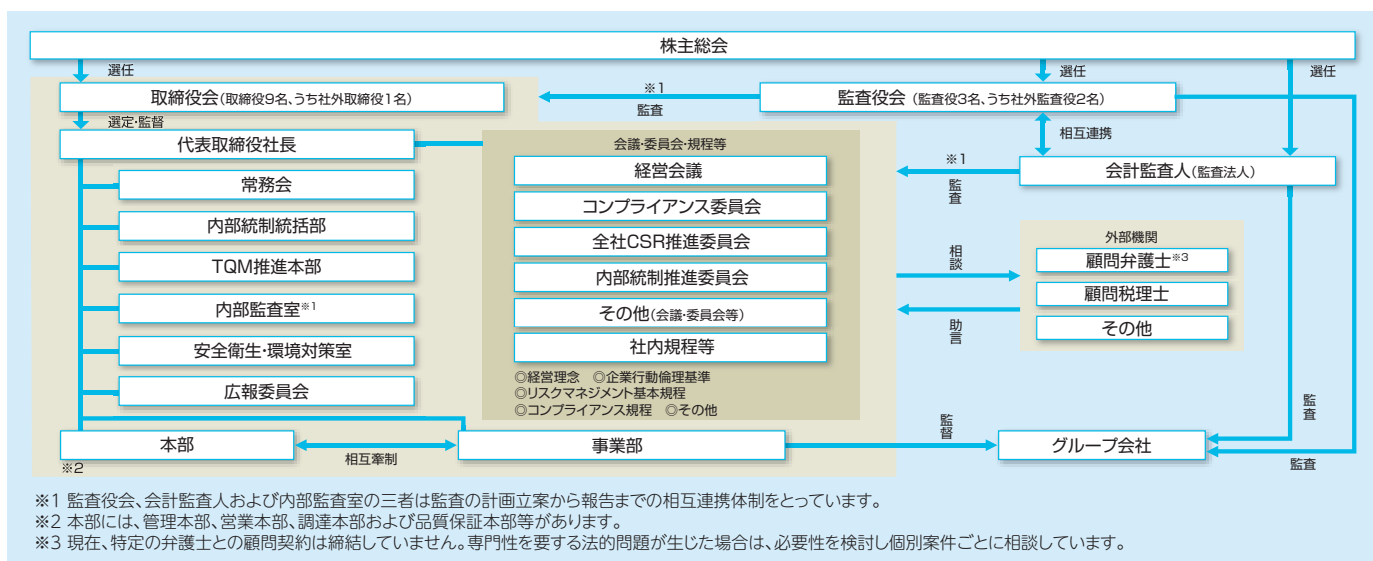
務執行の監督を行うとともに、内部統制システムを構築・運用して、経営における意思決定の透明性を高めています。この取締役会には社外取締役1名、また、監査役(会)には社外監査役2名がふくまれており、独立した立場から経営の監督あるいは監査を行っています。

さらに、経営の迅速化、効率化を図るために、役付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

### ● コーポレートガバナンス体制図



### IR (Investor Relations)

企業が株主や投資家に対し、投資判断に必要な企業情報を、適時、公平、継続して提供する活動のことを指します。IR活動により、企業は資本市場で適切な評価を受け、資金調達などの戦略につなげることができ、一方、株主・投資家にとっては、情報を効率よく集められるというメリットがあります。

として3ヵ月に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、監査対象は海外関係会社をふくむネツレングループ全体とし、監査結果について毎月社長、関係部門長および監査役に報告しています。重要な議題に関しては、3ヵ月ごとの「コンプライアンス委員会」に報告し、全社への展開を進めています。監査部門としては、準拠性の指摘だけでなく、改善のための提案活動と定期的なフォローアップ監査を行いながら被監査部門を支援し、確実な改善を進めています。

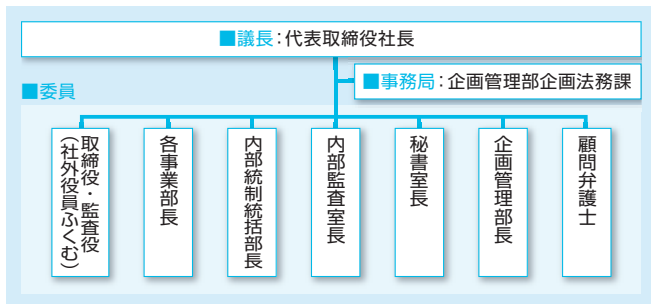
## コンプライアンス

ネツレンでは、高い倫理観を持って企業活動を行うために、企業行動倫理基準やコンプライアンス規程などを整備し、役員・従業員の法令遵守の徹底に努めるとともに、さまざまなコンプライアンス・プログラムを構築・運営し、コンプライアンスのより一層の強化に努めています。

### コンプライアンス委員会

代表取締役社長を議長とし、役員、各事業部長、監査部門および取締役・監査役（社外役員をふくむ）などが出席するコンプライアンス委員会を設け、年4回定期的に開催しています。万が一コンプライアンス違反が生じた場合の対処方法として、その場で厳正な事実調査、厳格な処分および適切な再発防止策を決定する体制を構築しています。

### ●コンプライアンス委員会体制図



### コンプライアンス研修

従業員一人ひとりに対しコンプライアンス教育を継続的に行うことにより、意識の向上を図っています。コンプライアンスの重要性、倫理法令遵守の組織への有効性、各人のふるまい方、違反があった場合の懲罰等について、レクチャー形式の研修を行っています。近年は、海外事業体にもコンプライアンス教育を継続的に行っていきます。

### コンプライアンス・ヘルプライン相談窓口

倫理違反やコンプライアンス上の不適切な行為を早期に発見し、是正するためのしくみとして、企画管理部企画法務課と社外の弁護士事務所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。

## TOPICS

### 営業秘密管理規程

営業秘密等の外部不正流出により係争になる事例が社会的に問題となっています。ネツレンでは、お客さまからの営業秘密の遵守要求を受けて、不正競争防止法における自社および他社の営業秘密を適切に管理し、不正取得、使用および開示、流出リスクを低減させることを目的に、営業秘密管理規程を制定しました。この規程に基づき、営業秘密管理責任者を定め、全社で統制の取れた管理体制を整備し、管理を推進しています。

## 情報セキュリティ

ネツレンでは、社会的な責任を担う企業として、会社の情報セキュリティの確保を重要課題としてとらえ、情報セキュリティポリシーとその基本規程を定め、全社で統制された管理体制を整備しています。情報セキュリティ委員会のもと、情報セキュリティ対策に継続的に取り組み、関係する法律を遵守し、情報資産の機密性、完全性、可用性を確保し、適切に維持・管理を推進しています。

従業員一人ひとりが情報セキュリティの重要性を認識し、情報セキュリティガイドラインに沿って、情報セキュリティの的確な管理運用を実施しています。

また、会社の小冊子に情報セキュリティポリシーを記載し、従業員に配付して情報セキュリティマネジメントの周知徹底を図り、全社一体となってセキュリティレベルの向上に努めています。

## リスクマネジメント

### 事業継続計画（BCP）の実行性の向上へ

ネツレンでは、2011年の東日本大震災で被災したいわき工場の経験からBCP（事業継続計画）の構築を進めて、グループ会社の一部を除き完了しました。本社では、年に1度災害伝言板と電話連絡網による安否確認訓練の実施、直近では首都直下地震、東海・東南海・南海地震も想定したBCPマニュアルの有効性の検証と見直し、訓練等が引き続き必要であると認識しています。また地震対応だけでなく、赤穂工場では過去の水害の経験から、マニュアルに基づき、水門閉鎖、土嚢積み、排水ポンプ稼働の訓練を毎年実施しています。

## 課題と今後の計画

定期的開催される委員会や会議体等の組織を通じて、公正な事業活動が継続的に行われるよう相互チェックをしていくことが、ガバナンスについての今後の課題であると考えます。



**情報セキュリティ** 企業や組織には、重要な営業機密に関する情報や、お客さま、従業員の個人情報など、多くの情報が保管されています。また、企業や組織のシステムに不具合が生じ、サービスが停止してしまうことで、社会的に大きな影響を与えてしまう場合もあります。情報通信技術が発達した社会においては、企業や組織が適切な情報セキュリティ対策を取ることは、当然の責務であるといえます。

# グループ/関連会社のCSR活動

Netzレンのグループ会社および関連会社においても、各社の経営方針や事業特性などをふまえた取り組みが推進されています。

## 九州高周波熱錬での お客さま満足度向上の取り組み

九州高周波熱錬(株)では、CSR活動を企業活動そのものにとらえ、中でも「お客さま満足度の向上」に注力しています。対応は適切か、ニーズにお応えできているかなど、お客さまの率直な意見をうかがうために、年1回「顧客満足度調査アンケート」を実施しています。

また、営業課員一人ひとりにタブレット端末を導入し「対応の早期化」を図っています。お客さまから届いた見積書などをクラウド環境に上げ、社外からでも確認・回答ができる環境を整備しました。さらに、事務所内のオペレータが金属熱処理技能検定2級を取得し、お客さまからの電話での問い合わせなどに即答できるようにしています。

今後も「お客さま満足度の向上」を目指し、従業員一丸となって取り組んでいきます。



タブレット端末を利用した資料確認の様子

## Netzレンハイメックでの 内部統制の取り組み

(株) Netzレンハイメックでは、重要取引先の防衛省からの要請をふまえ、内部統制整備・遵守要求に重点的に取り組んでいます。防衛省による企業制度調査(内部統制監査)、原価調査(適正な原価処理監査)、QEV(品質システム監査)を定期的に受け、指摘事項を月次の「部課長会議」のテーマとし、フォロー・チェック、改善活動を継続的に進めています。特に内部統制の構築のために規程改定委員会を発足し、月2回の活動で就業規則をはじめコンプライアンス規程等のすべての規程の見直しを進めています。

さらに、これらを実態のともなったものにするために、社長自らの陣頭指揮のもと、規程・CSR・コンプライアンスの教育・

啓発活動を推進し、月初に全体朝礼を実施するなど、全従業員の意識向上を図っています。



防衛省立会検査の様子

## PT. NETUREN INDONESIA での 人財育成

PT. NETUREN INDONESIAは、2014年6月に開所式を行ったばかりの新会社です。運営上のルールの取り決めや、事業展開はまだこれからですが、Netzレンがインドネシアに拠点を持つことで、お客さまのニーズに応え、Netzレンがいてよかったと言ってもらえるような企業を目指しています。そのための第一歩として、ローカルスタッフによる日本語と商品知識の勉強会を定期的で開催しています。お客さまとの関係づくりには、まずは適切なコミュニケーションが取れることが重要です。簡単なあいさつから始まり、熱処理技術に関する固有名詞が認識できるころまで進めています。今後は商品や技術への関心を深めていく活動も進め、一人ひとりの能力や意識の向上を目指し、CSRの浸透に努めていきます。



勉強会の様子

# 第三者意見



株式会社日本総合研究所  
理事  
ESGリサーチセンター長  
**足達 英一郎氏**

昨年に引続いて、ネツレンCSRレポートを拝見しました。①「取り組み内容の紹介」と「成果(パフォーマンス)」を別個に報告していただく、②社会課題を起点に、ネツレンには何ができるのかを語っていただく、③世の中の課題に敏感で、その解決に向けて社内で闊達に議論いただくなど、2013年版でさらなる期待を申し上げた点について、本号で工夫を凝らしていただいたことに敬意を表します。

特に、特集に示された従業員の方のワークショップの記録では、皆さんの世の中の課題への関心と事業でそれを解決したいという熱意が、強く伝わり印象に残りました。技術志向の強い企業、BtoB(専ら企業を顧客とする)企業では、一般的に社会との接点が希薄になりがちです。こうした取り組みを今後も継続いただくとともに、海外従業員や取引先の方々も巻き込んで展開されることを期待します。

また、企業は、製品サービスを通じて社会とつながっているばかりでなく、従業員を通じて、その人と家族の暮らしを支えるという意味で、社会とつながっています。従業員満足度調査で「ワークライフバランスと人財育成に関する評価が低いこ

とが明らかとなった」という点は気になりました。今後、ネツレングループが一層のグローバル化を遂げる過程では、ダイバーシティ(多様性)を受容することは避けられない課題であり、その鍵を握るのがワークライフバランスと人財育成でしょう。次号では、「ワークライフバランスの推進を阻む要因分析」についての報告や、「海外進出が人財育成の重要なルートになっている」「海外現地での人財採用と活用を積極的に進めている」事例についての紹介も期待したいと思います。

報告書における記述のあり方についても、僭越ながら注文を呈したいと思います。たとえば、環境報告で「電力削減プロジェクトの活動により、CO<sub>2</sub>換算で1,485t-CO<sub>2</sub>削減」との表現が冒頭にあります。一方、次ページを見ると年間CO<sub>2</sub>排出量は2009年度以降一貫して増加していることがわかります。年間電力使用量は2011年をピークに減少していますので、CO<sub>2</sub>排出量の増加は、電気事業者による温室効果ガス排出係数悪化が主要因と想像されますが、まず全体の趨勢を示したうえでその要因を説明するという原則が必要でしょう。マテリアルフローの記述でも、化学物質排出移動量がゼロとなっているのに対して、取扱量が1.43tあると報告されている点には、なお補足的な説明が必要だと感じた次第です。

最後に、トップメッセージで、「ネツレンの事業は、それ自体が社会の発展と革新に役立つものと自負しています」「ネツレンは私自身が入ってよかったと心から思える会社です」と明言しておられる点に注目しました。こうした思いが全従業員の方々にも共有されていることを物語るレポートを目指し、さらに工夫を重ねていただきたいと思います。

## 第三者意見を受けて

ご多忙のところ、昨年度に引続き本レポートをご覧いただき、大変貴重なご意見・ご提言を賜り、誠にありがとうございました。

本号においては、①新体制発足にあたっての「トップメッセージ」を発信すること、また昨年いただいた第三者意見を活動に活かすために、②初めての試みとなる「CSRワークショップ」、さらに、③基幹技術である「IH(誘導加熱)技術のグローバルな広がり」と「社会貢献」について重点的に報告しました。

今回いただいたご提言は、さまざまな形で社会との接点を今一度見つめ直すとともに、①CSRワークショップの継続・拡充、②ワークライフバランスと人財育成への取り組み等の検

討、また、あらためて読者視点での、③報告の記述のあり方に関しましても、次号に向けて議論を重ねてまいります。



取締役  
管理本部長  
**安川 知克**



©NETUREN designed by MONDO DESIGN  
ネット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。