

ネツレン CSRレポート 2013

NETUREN CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY REPORT



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。

2013年度版では、「NETUREN VISION 2020」をテーマに、Netzlenの目指す姿と、その基本戦略である「技術」「事業」「海外事業」「人・マネジメント」を軸に報告しています。特集では、Netzlenの強みを活かし持続可能なエネルギーの普及・促進に貢献している姿や、グローバル展開の様子、さらに人財育成への取り組みを紹介しています。

また、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

2012年4月1日～2013年3月31日
（報告の一部に、2013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都度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: 2013年10月
次回: 2014年10月予定（前回発行2012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

Netzlenグループの

Netzlen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。

方針の展開

計画の実行

NETUREN VISION 2020

Netzlenは、IH技術による材料改質ソリューションで、社会から信頼されるパートナーであり続けます。熱処理材料改質といえば“Netzlen”といわれる卓越した技術力とIHをベースに世界のモノづくりに貢献します。

Netzlenグループ 第12次中期経営計画

第12次中期経営計画基本方針
「Global Challenge 30」の骨子

1. 成長戦略を継承し、将来の成長、事業拡大に向けての基盤づくりを行う。
2. 飛躍的な発展をするためにグローバル展開に果敢に挑戦する。
3. 人財の確保と育成は最重要課題とする。

年度計画

部門方針／個人目標など

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、ネット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。

Contents

編集方針／ ネットレングループのCSR／目次	1
会社概要／財務情報／ ネットレンの製品と社会との かかわり	3
トップインタビュー	5
特集	
技術	7
事業	8
海外事業	9
人・マネジメント	10
ネットレングループの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 福原 哲一

● 従業員数

1,248名(連結) 727名(単独)
(2013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

2013年10月現在

● 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
寒川工場
平塚工場
可児工場
刈谷工場
中部サービスセンター
尼崎工場
神戸工場
岡山工場

製品事業部

東京営業所
大阪営業所
いわき工場
平塚工場
赤穂工場

● 国内グループ会社

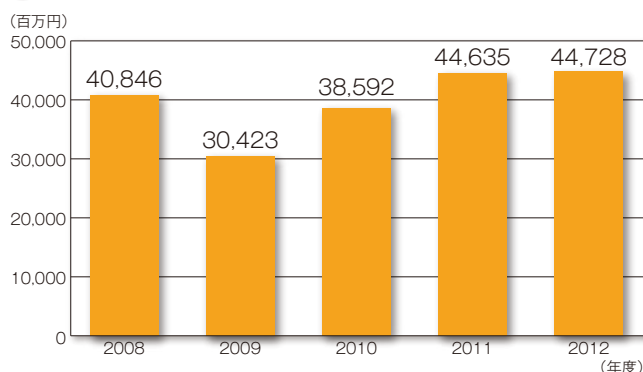
(株)ネツレン・竜ヶ崎
(株)ネツレン・名南
(株)ネツレン・ヒートトリート
(株)ネツレンハイメック
九州高周波熱錬(株)
(株)ネツレン・ヒラカタ
(株)ネツレン小松
(株)ネツレンタフト
(株)旭電波工業所
公益財団法人 応用科学研究所

● 海外グループ会社

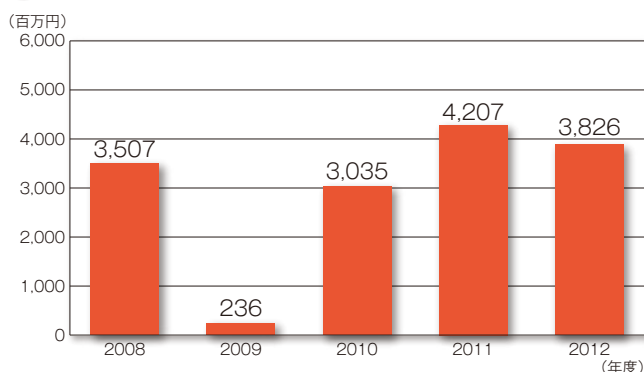
NETUREN USA, INC. (米国)
NETUREN AMERICA
CORPORATION (米国)
US CHITA CO., LTD. (米国)
NTK Precision Axle Corporation
(米国)
Neturen Czech s.r.o. (チェコ)
PT. NETUREN INDONESIA
(インドネシア)
PT Komatsu Undercarriage
Indonesia (インドネシア)
高麗熱錬株式会社 (韓国)
韓国熱錬株式会社 (韓国)
上海中煉線材有限公司 (中国)
塩城高周波熱煉有限公司 (中国)
広州豊東熱煉有限公司 (中国)
小松(中国)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

財務情報(連結) / 事業情報

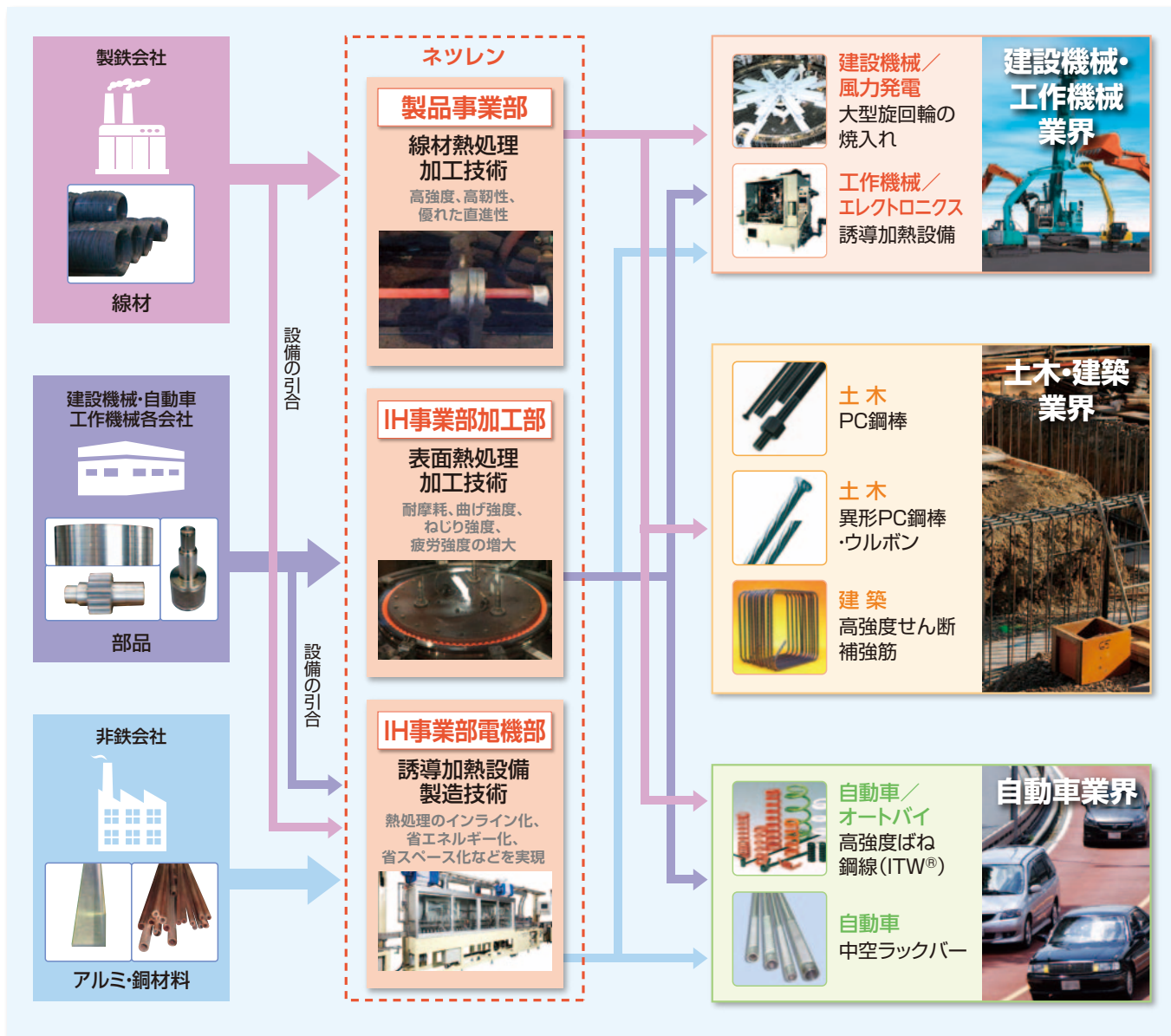
● 売上高



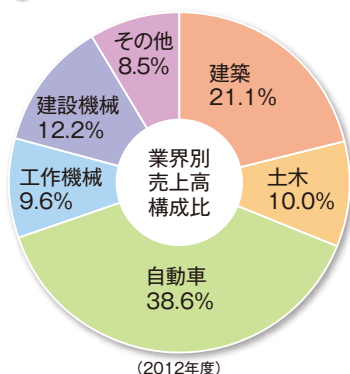
● 営業利益



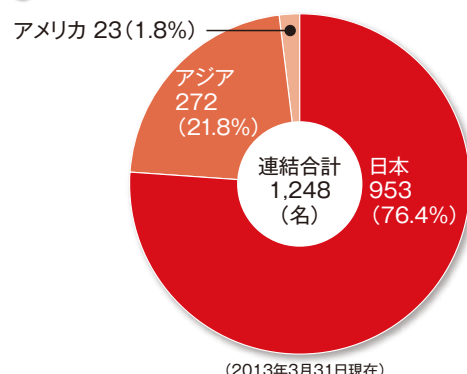
ネットレンの製品と社会とのかかわり



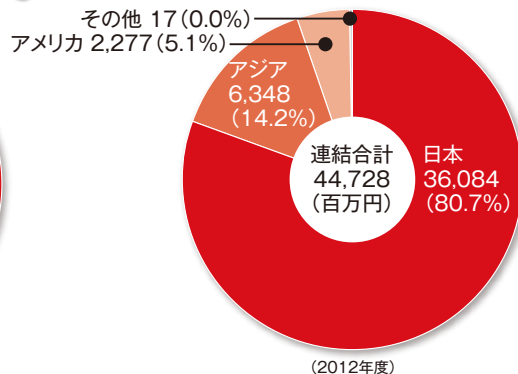
● 業界別売上高構成比



● 地域別従業員数



● 地域別売上高比率





新しい「ネツレン」へ。
世界から信頼される
パートナーを目指し、
全社一丸となって
前進していきます。

代表取締役社長

福原 哲一

長期ビジョン 「NETUREN VISION 2020」の策定

ネツレンでは、2012年3月に第12次中期経営計画「Global Challenge 30」を発表し、さらにその後、今後のネツレンのありたい姿を描く長期ビジョン「NETUREN VISION 2020」を策定しました。

背景には、企業を取り巻く経営・社会環境の変化があります。東日本大震災をはじめタイの洪水など自然災害の頻発、世界各地で相次ぐ政治不安や財政危機、そして、グローバル化が進行した今、遠く離れた場所での出来事であっても、サプライチェーンの寸断など具体的な形で我々の事業に影響をもたらすことはもはや避けられません。

また、国内に目を向ければ、国内市場の縮小を受け、日本企業の海外流出が進行中です。当社にとっても、海外進出とそこでの事業基盤づくりを早急に進めることが喫緊の課題となっています。同時に、厳しい経営環境の中で生き残りを図るためには、これまでのように「要望に答える」だけでなく、先手を打ってお客さまに提案をしていける企業へと脱皮する必要性を強く感じています。

そのためには、全社で目標を共有し、同じベクトルのもとに結集することが重要です。これまで当社はIH技術をベースに、建設、自動車関連、土木建築という3つの領域で事業を展開してきましたが、事業部間での技術

や目標の共有が十分とはいえず、会社全体としての方向性も今ひとつ明確でないくらいがありました。そこから脱却するためには、長期的なビジョンを従業員とともに作り上げ、共有していくことが必要ではないか。今回の「NETUREN VISION 2020」は、そうした思いから生まれました。

策定に当たっては、次代のネツレンを担う若い世代の従業員にも参加してもらい、討議を重ねました。その過程が、事業部間のコミュニケーションを深め、新たなシナジーと一体感が生まれるきっかけにもなったと感じています。

従業員が達成感を持って 働ける会社へ

「NETUREN VISION 2020」のベースとなるのは、やはりネツレン独自のIH技術です。熱処理による表面改質で幅広いソリューションを提供し、日本のみならず世界において「社会から信頼されるパートナー」であり続けること、そして「熱処理技術といえばネツレン」と言われるような確固たる技術力で、モノづくりに貢献することを目指しています。その実現に向け、「技術」「事業」「海外事業」「人・マネジメント」の4つの観点から、今後の戦略を検討・策定しました。

まずは、IH技術をベースにしながらも、それだけにとどまらない新たな技術を積極的に育てていくこと。熱処理だけでなく、部品の設計・加工段階から担い、完成

NETUREN VISION 2020 ー目指す姿とその戦略ー

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”。そのために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“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。

品をお客さまに提供する、そうした事業をもっと拡大していきたいと考えています。

そして、より効率的に事業を進めていくための組織づくり。開発・営業・人事など、すべての面において、全社を横断的にまとめ、企画戦略を立てられる体制を、早急に整備したいと考えています。

海外展開については、我々が提供する製品や技術を必要としている市場への展開を基本に、今後の方針について詳しく検討を行いました。同時に、そのために必要な人材の育成に向け、海外研修の拡大や現地採用などにも、今後力を入れていこうと考えています。

さらに、こうした取り組みを通じ、従業員が達成感を持っていきいきと働ける環境づくりも目指していきます。安心して仕事に打ち込める職場環境の整備、そして全社的なプロジェクトなどにも、積極的に手を挙げて参加できるように雰囲気づくり。従業員が「ワクワク感」を持って仕事と向き合える、笑顔があふれる会社であることこそが、お客さまの満足度を向上させることにもなると確信しています。

技術力を活かし、 環境課題解決に貢献を

私たちネツレンの強みは、まず何よりも、IH技術のパイオニアとしての卓越した技術力にあります。そして、お客さまの要望をきめ細かく理解し、求められている価値を形にできる生産力。さらに、常に「成長」を意識し、

自己変革を続けようとする姿勢も、今の私たちの大きな強みだと考えています。

環境課題解決への貢献は、そうした強みを最大限に活かせる分野の一つです。すでに、太陽電池用のインターコネクタの製造など、持続可能なエネルギーの普及・促進につながる新技術の開発も進めています。

また、今後環境負荷の削減がますます重要な課題となっていくであろう新興国においても、熱処理時に空気を汚さず、CO₂を発生させないIH技術の果たせる役割は大きいと考えます。その特性を地道に伝え、普及させていくことで、環境とビジネスのバランスを取りながらの経済発展、ひいては国づくりにも貢献していきたい。さらに、人材の育成にも取り組み、私たちがこれまで経験を積み重ねてきた「人と地球環境にやさしいものづくり」を根付かせていきたいと思っています。

今、ネツレンは変革への過渡期にあります。ビジョン策定により、今まず何をすべきなのか、未来に向けたロードマップはすでに明確になりました。ここからは、前に向かって邁進するのみです。

皆さまにも、本レポートを通じてそのネツレンの挑戦の一端をお届けできればと思っております。ご意見、ご感想をぜひお寄せください。

NETUREN VISION 2020達成に向けて

NETURENは、今後のありたい姿「NETUREN VISION 2020」の達成に向けて動き出しました。4つの基本戦略を柱としたそれぞれの取り組みについてご紹介します。

技術

“NETUREN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”。そのために世の中のニーズを先読みし、研究していく。

戦略 技術戦略企画機能の強化

今後のさらなる事業拡大やグローバルな事業展開を図るためには、技術革新、新技術の創生と技術力の向上が不可欠です。また、お客さまのニーズを先読みし、新製品を他社に先駆けて開発、製品化して市場に投入するために、技術戦略企画機能を強化しました。基礎研究・製品開発・生産準備を切れ目のない組織で効率的に行うことが狙いです。

そこで、2012年10月に、オリジナルブランド製品の設計や開発機能の強化に向けて「製品技術本部」を、そして中長期開発テーマの推進や誘導加熱に関する基礎研究と新しいニーズの掘り起こしのために「研究開発センター」を新設しました。両組織での取り組みを同時並行で推進して、より効果的・効率的な新商品・研究開発を進めていきます。

取り組み事例 高周波熱処理シミュレーションの高精度化

NETURENでは、1990年代から高周波熱処理シミュレーション実用化を目的として、継続的に技術開発を進めています。数値解析手法として有限要素法（FEM）を使用し、磁場と熱処理（熱-金属組織-応力/ひずみ）による連成解析を行うことで、高精度な高周波熱処理シミュレーションが可能です。

また、高速処理が可能な並列計算コンピュータを使用することで、熱処理中のワーク温度や金属組織分布だけでなく、応力や変形量、磁束分布を求めることができます。さらに、3次元FEMモデルに回転運動や並行移動を条件設定することで、さまざまな熱処理方法に対してもシミュレーションが可能です。

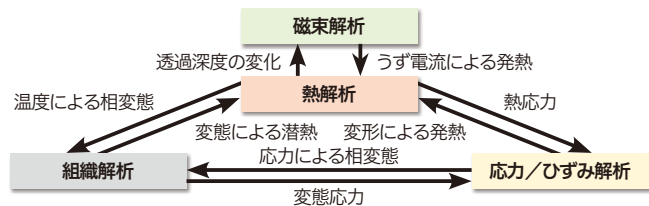
現在では、高周波熱処理プロセスの予測および設計ツールとして、加熱コイル設計や最適な熱処理条件の設定などに活用されており、現業部門と協業することで試作回数の低減や設計・開発期間の短縮に貢献しています。

また、コンピュータ・シミュレーションのメリットの

一つとして、計測や目視ができない情報を得られることが挙げられます。NETURENでは、熱処理中におけるワーク内部の応力や各種ひずみ量を時系列に分析する手法を開発し、最適な熱処理条件設定による低変形化や不具合の事前回避などに活用しています。

今後も高周波熱処理にはさらなる高精度化と高品質化が求められ、高周波熱処理シミュレーションの活躍の場が増えて行くと考えられます。NETURENでは、常に業界No.1のCAE解析技術の開発とその実用性の向上を目指して、研究開発を推進していきます。

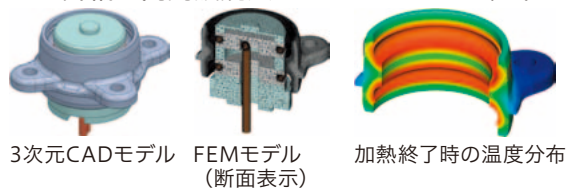
高周波熱処理シミュレーション連成解析図



三次元解析事例:加熱終了時の温度分布



ハブ外輪の高周波焼入れシミュレーション結果



研究開発センター
CAE開発課
課長

堀野 孝

事業

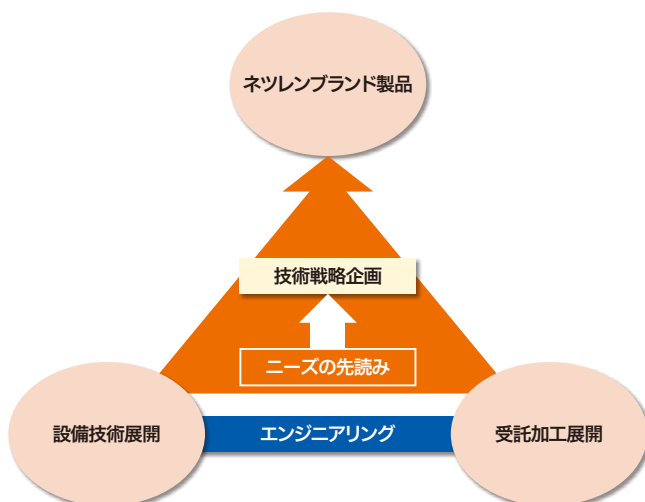
ネツレンの事業の3本柱(ブランド製品、受託加工、設備製造)を活かし、連携することで事業全体の成長を図る。

戦略

3本柱の連携強化

ネツレンはこれまで受託加工と設備販売でIH技術の基礎を築き、製品事業部発足後は、加工・電機(設備)・製品の3本柱で事業展開をしてきました。一方で、個々の事業単位でそれぞれが独自の開発、生産、販売をしてきたため、全社の総力を活かす連携が課題でした。加工と設備部門はお客さまとのつながりが強く、新たな技術情報を取得したり、開発要請を受ける機会が多かったため、近年、両部門を統合しIH事業部として、エンジニアリング部門の技術力向上を目指してきました。

「NETUREN VISION 2020」では、全社レベルでのさらなる“全社最適”の事業推進体制を構築するために、事業部と機能本部の役割を明確にしてロードマップを描き、実行検討に入りました。エンジニアリング力を強化し、建設材料関連業界のお客さまのニーズを的確にとらえて、全社最適な企画戦略よって多くのネツレンブランド製品を世に送り出すことを目指します。



取り組み事例

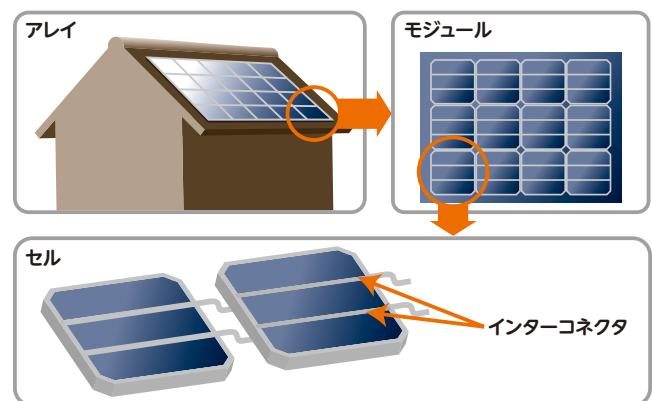
太陽電池用インターコネクタ製造技術の開発

ネツレンは、自社技術を活用し、環境やエネルギー問題の解決に貢献していくことが、社会からの期待と認識しています。中でも、再生可能エネルギー分野への進出

を計画していく過程で、自社の加工技術が太陽光発電(以下PV)用インターコネクタに適していることが判明し、開発の契機となりました。PV用インターコネクタとは、個々のPVパネルを直列につなぎ、使いやすい電圧とし、集電機能を有する高導電率導線で高い寸法精度、低耐力が求められるものです。

これは、基幹技術を進化させながら事業環境の変化に柔軟に対応し、お客さまのニーズをよく理解し、求められる価値を形にするネツレンの技術力と生産力の連携によるものです。

2013年3月より平塚工場にて生産を開始し、2号機を7月に導入し、現在、増産を目指しています。PVがさらに普及するためには発電コストの低減が課題です。PV設備の構成要素の1つであるインターコネクタにおいても、さらなる低コスト化や新技術を開発し、持続可能なエネルギーの普及に貢献していきます。



インターコネクタの利用例



製品技術本部
本部長
一色 信元

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。

戦略

全体最適と生産体制のグローバルネットワーク化

お客さまの海外展開が加速する中、ネツレンでは海外事業のあり方を検討しています。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、次の3つの戦略を実行していきます。

- ①世界を3つの機能地域に分類し、ネットワーク網を整備していくこと。つまり、ブランド力の維持・開発は日本で、生産拠点は、当面は日本と中国と位置付け、お客さまの要請、情報サービスのネットワーク網を世界展開していく。
- ②現人・現物・現流の事業体制とすること。
- 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」により強化すること。

事業部の構想を基に、新商品開発会議で数回にわたり議論し、事業のコンセプト（①の情報サービス拠点）と事業計画（②の現地企業の買収と合併）を実現した事例の一つがインドネシア進出です。

取り組み事例

チェコ共和国における合併会社の設立

ネツレンの自動車向け冷間成形用の高強度ばね鋼線ITWは、欧州における自動車部品メーカーからの供給需

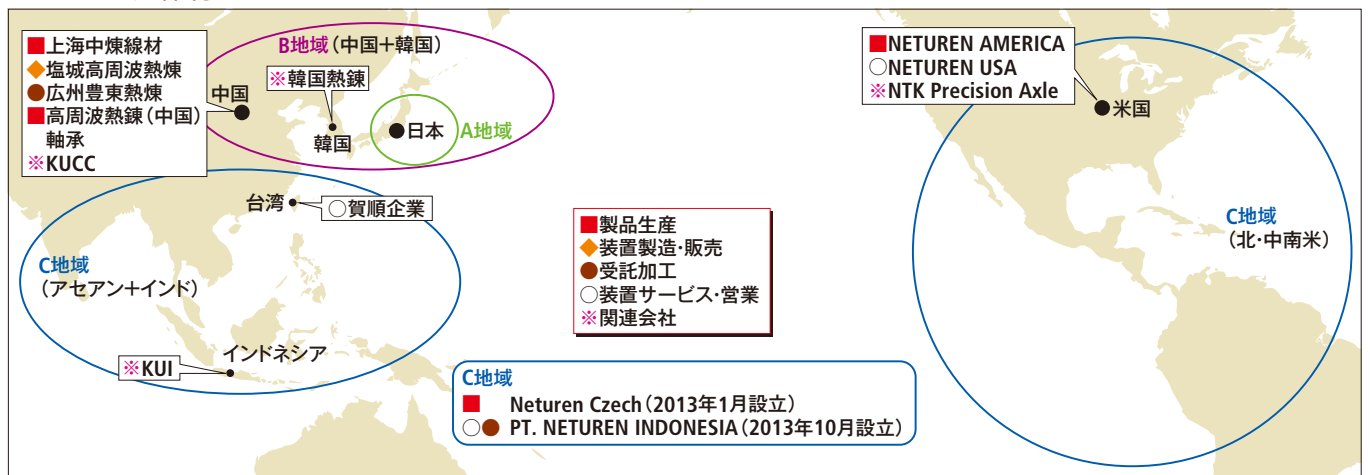
要の高まりを受け、チェコ共和国にITW事業化の拠点を設立することとしました。Neturen Czech s.r.o.社は、ITWの製造・販売を目的とし、工場は、同国北西部Usti州Zatec工業団地内（首都プラハより北西に70km）に建設されます。2012年12月に会社登記が完了し、2014年4月の量産稼働に向けて、会社組織を構築中です。

潜在顧客のロケーション、原材料調達、将来の東欧・ロシアへの対応を考慮した結果、チェコ共和国に進出しますが、早期にITW事業基盤を創成し、日・米・中国・欧州の4極グローバルサプライヤーとなるのが狙いです。また、主要顧客とのグローバル連携を行い、冷間成形コイルばねのシェア拡大を図るとともに、Neturen Czech s.r.o.社の基盤をベースにして、ITW以外の商品の欧州進出も視野に入れています。



NETUREN VISION 2020
推進責任者
専務取締役
製品事業部長
溝口 茂

ネツレン生産体制とグローバルネットワーク



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財を育成し、その力をフルに発揮させるためのネットレンマネジメントを再構築する。

戦略

グローバル人財の育成と強化

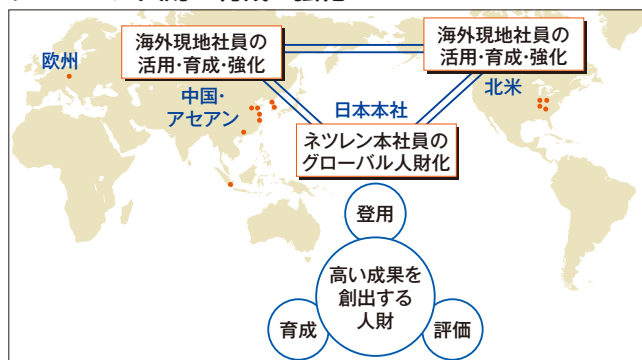
ネットレンでは、第12次中期経営計画「Global Challenge 30」および「NETUREN VISION 2020」に基づき、グローバル展開を推進しています。これを支えるグローバル人財の育成に当たっては、コミュニケーション能力に加え、優れた人間性や教養を身につけ、多様な文化や歴史を背景とする価値観の差異を理解し、柔軟に対応する能力を持つ人づくりを目指しています。

特に、事業の海外展開に当たっては、海外のグループ会社で技術指導ができる人財、経営マネジメントができる人財の育成が喫緊の課題です。また、現地化を進めるに当たっては、現地の人財を積極的に登用するとともに、「ネットレン・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財を育成していきます。



NETUREN VISION 2020
人財ワーキンググループ
取締役
管理本部長
安川 知克

グローバル人財の育成と強化



取り組み事例

海外現地社員の活用・育成・強化

中国・上海市には、中国企業および日系企業数社の出資で設立した乗用車のサスペンションばね用線材の製造工場があります。従業員構成は、ネットレンから派遣の日本人2名、中国出資企業から派遣/移籍の間接部門の従業員4名、そして現地から採用した間接/直接部門の従業員からなり、現在の従業員は約80名（現地人比率77.5%）となっています。

従業員は、管理職・操作職・技能職のコース別に所属し、教育・評価・昇格できるしくみを構築していますが、キーマンとなる従業員の中で特に会社の核となる1名をネットレンへ移籍しています。ネットレンの仕事の進め方、考え方を共有し、将来的には、全従業員へそれらを浸透する役割を担う人財に育ってくれることを期待しています。また、製造部門のキーマンには、ネットレン社員にも匹敵する知識を習得してもらうために、日常業務を通じた教育に加え、金属学の学習も行っています。

今後、設備部門のキーマンには、社内で部品設計ができるレベルまで技能を高め、営業部門のキーマンには、ネットレンの営業担当者および商社の担当者と共同で拓展を進め、その活動を通じて営業技能を磨いてもらうことを計画しています。



上海中煉線材有限公司の各部門におけるキーマン(左から)

営業部 副部長 刘俊	総務人事部 部長 尤辛	製造部 部長助理 陆微	製造部(設備管理) 主管 郭道峰
------------------	-------------------	-------------------	------------------------

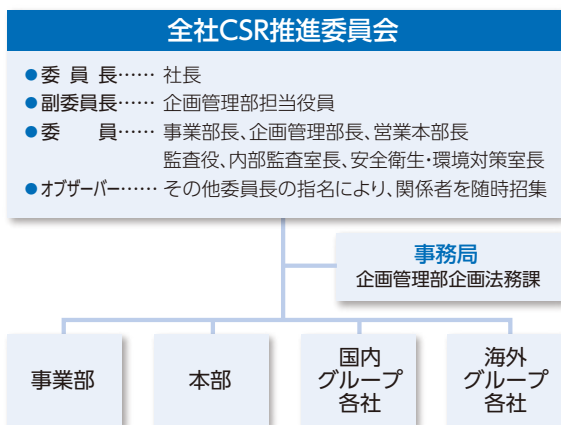
Netzengruppen CSR

CSRの考え方

Netzengruppenの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。

CSR推進体制

Netzengruppenでは、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回開催され（委員長の決定により、随時臨時開催）、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、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、CSR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。



ステークホルダーとのかかわり

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。

ステークホルダーとの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)
顧客	顧客満足度調査	1回/年(3月)
従業員	目標成果管理制度	2回/年(5月・11月)
	自己申告・面接	1回/年
	中央労使協議会	12回/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・高校生工場見学	3回/年(赤穂・岡山・湘南・いわき)

CSR社内浸透施策の展開

CSR活動基本計画の浸透に向けて

2011年度に社内浸透の一環として実施したCSRレポートの社内アンケートでは、全社のCSR活動基本計画が従業員に浸透しておらず、一体感の醸成に結びついていないことが明らかになりました。このため期の途中からではありましたが、各事業所へのCSR活動基本計画の掲示を実施し、CSR活動基本計画のより一層の浸透を図りました。

また、2013年度の計画については早期に計画を作成し、CSR委員会で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。

CSR勉強会の開催

2012年度には社内浸透策の一環として、国内グループ会社をふくめたCSR勉強会を実施しました。勉強会の開催数は合計30回、出席者は340名にのぼり、CSR勉強会資料やCSR入門用語集なども配布しました。その後実施したアンケートでは、CSR活動の理解度は、「少し理解できた」「理解できた」が95%となり、また、CSR活動浸透のために「勉強会の継続」「自業務との関連性を知りたい」などの声も寄せられました。

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。



本社でのCSR勉強会

CSR活動基本計画 目標と実績

活動領域	推進テーマ	2012年度目標	2012年度実績	2013年度目標
社会側面	品質保証活動の推進	流出不良ゼロ、および内部失敗コスト0.1%以下(売上高比)	流出不良 20.7 件/月 内部失敗コスト 0.277 %	重大品質問題0件
	人財育成	(2013年度新規)	-	中長期人財育成計画に基づく研修等の実施
	従業員満足度(ES)向上	<ul style="list-style-type: none"> ● 一般職への新人事評価制度導入を協議 ● 管理職への新人事評価制度の定着 ● 教育制度の充実による従業員満足度の向上 	<ul style="list-style-type: none"> ● 一般職への新人事評価制度導入を決定 ● 行動特性評価者研修の実施 	ES調査を実施し、従業員満足度向上策の検討と実施
	労働安全衛生(働きやすい職場づくり)	<ul style="list-style-type: none"> ● 危険感受性の高い人づくり、設備の本質安全化 ● 管理監督者を中心とする体制強化を推進 	災害3件(休業災害1件)	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
		各工場のメンタルヘルス推進担当者の養成	メンタルヘルス推進担当者の能力向上策が十分でなかった	外部の支援(EAP導入)を図り、1次予防へシフトさせる
	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、刈谷、可児ほか;近隣清掃活動/いわき、赤穂、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	(2013年度新規)	-	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	(2013年度新規)	-	ワークライフバランス支援策の検討
環境側面	CO ₂ 削減	<ul style="list-style-type: none"> ● 中長期計画書に基づき、高周波電源装置の高効率機への更新 ● 照明機器のLED化 	省エネ中長期計画書に基づき、高周波電源装置の高効率機への更新を継続	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
		<ul style="list-style-type: none"> ● 輸送量を原単位1%以上削減 ● 積載効率の向上施策、輸送業者の低燃費車導入、事業部門の枠を越えた物流会社の連携強化等を実施 	生産量の増加にともない、輸送量、原単位ともに約1.7%増加。過去5年間の平均原単位変化は98.6%	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
	電力節電策	電力削減プロジェクトを中心に、2015年電力費を2011年度比30%削減	<ul style="list-style-type: none"> ● ターゲット項目のリスト化と実施計画表の整備 ● 高効率変成器の実証実験で高成果が得られた(2013年度から全面的に置き換えを推進予定) 	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
	グリーン調達	<ul style="list-style-type: none"> ● 事務用品グリーン調達購入比率80%以上の達成 	78.4%	80.0%
	化学物質の使用削減と適正な管理	(2013年度新規)	-	第一種指定化学物質の移動・排出量の管理
	資源の有効活用と廃棄物の削減	(2013年度新規)	-	廃棄物削減とリサイクルの管理
	環境に配慮した技術・製品の推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 太陽電池分野など自然エネルギーの利用拡大につながる製品開発 ● お客さまへのIH技術の環境優位性の周知 ● 重油炉・ガス炉などからIH炉への更新促進 	<ul style="list-style-type: none"> ● 太陽光発電装置の部品である低耐力インターコネクタの開発 ● 電力削減に効果のある高効率変成器の開発。新規、更新のタイミングで置き換えを実施 	<ul style="list-style-type: none"> ● 低耐力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、CO₂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設備導入
ガバナンス	企業情報の開示	CSRレポート、ホームページ、ビデオ、カタログ等を活用し、従業員へのCSR浸透とステークホルダーとの対話を強化	<ul style="list-style-type: none"> ● 10月にCSRレポートを発行 ● ホームページリニューアルへの取り組み ● ビデオによる会社紹介 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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
	内部統制	<ul style="list-style-type: none"> ● 内部統制の整備・運用評価 ● 推進委員会を通じた内部統制の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ● 全社的な内部統制、決算・財務報告プロセスの評価実施 ● 重要拠点の主要業務プロセスの整備・運用評価実施 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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
	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	<ul style="list-style-type: none"> ● コンプライアンス委員会を計4回開催 ● 教育ツールの作成と教育の実施 	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
	情報セキュリティ	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 基幹システムのセキュリティ関連の評価実施 ● PC・サーバーの棚卸実施 ● BCP対策によるデータ外部保管 	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
	リスクマネジメント	<ul style="list-style-type: none"> ● 赤穂・いわき・可児・神戸・湘南の各工場、BCPマニュアルを作成(2012年7月までに全工場で完成済) ● 全工場BCPマニュアルを定着させる 	<ul style="list-style-type: none"> ● 地震対応BCPマニュアル作成を全工場完了。全従業員への周知徹底を推進 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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
	サプライチェーンマネジメントの推進	(2013年度新規)	-	調達方針の策定と周知
	CSRマネジメント体制の構築と推進	<ul style="list-style-type: none"> ● 活動の継続 ● CSR浸透に向けてCSRレポートの読み合わせ会を実施 	CSR勉強会をのべ30回開催し、340名が参加	活動の継続と勉強会等CSR浸透策の実施
	グループマネジメントの推進	(2013年度新規)	-	海外グループ会社運営基準の制定とガバナンスの強化
	ステークホルダー・エンゲージメント	(2013年度新規)	-	決算説明会等ステークホルダーとの交流会の実施

CSR
豆知識

【ステークホルダー・エンゲージメント】Stakeholder Engagement: 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



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きます。

● 品質保証

品質方針

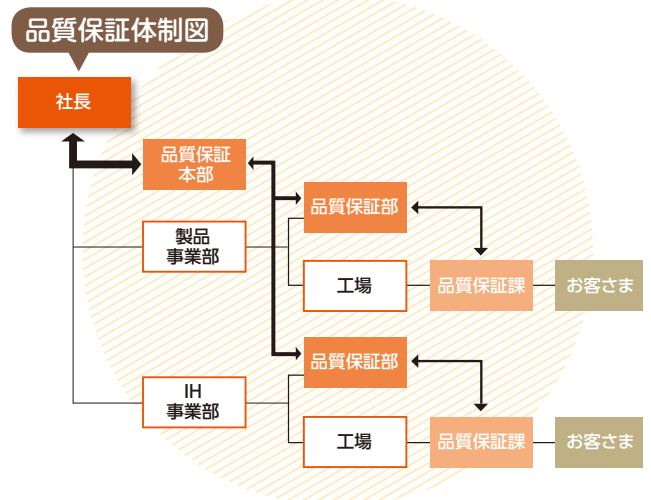
- 1.当社は、常にお客様に満足していただける高品質の製品とサービスを提供します。
- 2.このため、全員で新しい技術の開発とより高い水準への改善に絶えず努力します。

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・推進していく体制としています。

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。万が一不適合が発生した場合には、是正処置を確実にいき、それらの実行のために従業員の業務遂行能力の向上を図ります。

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

ネツレンでは、製品使用段階におけるお客さまの安全性確保も品質の一部と考え、お客さま目線で、製品のリスクアセスメントに取り組んでいます。焼入装置の開発・設計段階で、起こりうる事故・災害に対し、①危険源の特定⇒②リスクの

見積り⇒③リスクの評価⇒④リスク低減対策の実施、の手順に従い、安全対策を行っています。その後、リスクが一定基準を下回ったか再度リスク評価を実施します。各工程における検査・評価、設計の妥当性の最終確認を行い、お客さまに安心してご使用いただけるよう、製品の安全対策に努めています。2012年度は、装置の受注後、20件以上の焼入装置で、計画的にリスクマネジメントを実施しました。

● お客さま満足度向上の取り組み

顧客満足度調査結果(ネットレンIH事業部加工部)

	目標	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度
寒川工場	4点	3.67	3.63	3.56	3.64
刈谷工場		4.03	3.68	3.76	3.78
可児工場		4.33	4.40	3.74	3.89
尼崎工場		3.86	3.88	3.94	4.07
加工部平均		3.97	3.90	3.75	3.85

ネットレンではお客さまの満足度(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。

IH事業部加工部の各工場では、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。2012年度の調査の結果は、左下のとおりです。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。

● 課題と今後の計画

ネットレンでは、CSとES(従業員の満足度)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。ESの向上を図ることで、CSを高める企業を目指します(P16参照)。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

ネットレングループでは、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

ネットレンでは、西部・中部・東部の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

ネットレンでは、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、法的遵守に関する監査・指導を行っています。同時にこの訪問は、調達先からネットレンへの要望・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、お客さま満足の向上につなげていきます。

VOICE

担当者の声

IH事業部
業務部
資材課長
西脇 善彦



調達説明会を振り返って

3地区とも積極的な調達先の皆さまのご参加をいただき、ネットレンの本年度方針、購買計画、コンプライアンスについてご理解いただけました。今後も、調達先の方々との情報交換や連携を充実し、効果的な調達を行って、よいものづくりにつなげていきます。また、調達先の意識の向上のために、品質マネジメント、組織経営、コンプライアンス等についても、助言と指導を行っていきます。

CSR 豆知識

「サプライチェーン」Supply Chain(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

Netz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

Netz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

Netzレンの女性従業員数は54名で全従業員に占める割合は7.4%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。

障がい者雇用

Netzレンにおける障がい者実雇用率は、1.49%です（法定雇用率2.0%以上）。引続き、障がい者の方々働きやすい環境づくりと雇用促進に努めていきます。

継続雇用制度

Netz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 (2013年3月31日現在)

		2012年度
男女別従業員数	男性	673名
	女性	54名
新卒採用数	男性	26名
	女性	0名
平均勤続年数		13.1年
平均年齢		36.3歳
平均年間給与		5,178千円
女性管理職比率		0%
障がい者実雇用率*		1.49%
継続雇用制度実績		更新30名 新規18名

※2012年6月1日現在

● ワークライフバランス

Netz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

Netz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、産前産後の特別休業、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。

介護休業

Netzレンでは、1999年に介護休業制度を導入していますが、2012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

Netzレンでは、労使双方のメンバーによる専門委員会を立ち上げ、有給休暇の取得率向上策を検討しました。その結果、まずは現行の運営管理を積極的に行い、取得状況を四半期ごとにフォローアップし、必要に応じて追加策を導入することとしました。

ワークライフバランスにかかわる各種制度と利用実績

(2012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1.5歳に達するまで取得可能	0名	1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
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	4名	3名

ワークライフバランスにかかわるデータ(2012年度)

	男性	女性
平均有給付与日数	17.9日/年	17.3日/年
平均時間外労働時間	14.0時間/月	10.9時間/月
休日出勤をふくむ 平均時間外労働時間	15.3時間/月	11.3時間/月

VOICE

従業員の声

IH事業部
寒川工場
製造課
田鎖 多恵



育児休業制度を利用して

2012年に双子を出産し、2013年3月まで育児休業を取得しました。成長していく子どもと一緒に母親としても成長していける時間を共有できるのは本当にありがたいことであり、貴重な時間でした。復帰後は育児短時間勤務を利用していますが、職場の理解や同僚のフォローもあり、育児と仕事の両立ができていますと日々感謝しています。勤務時間は短くなりましたが業務内容は以前と同じですので、業務の効率化には人一倍努力するよう心がけています。私自身が努力することで、今後、育児休業から復帰する社員が安心して短時間勤務制度を利用できるようになればと思います。

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。

ネット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

ネットレンでは、技術的専門性の高いモノづくり企業として、従来より人財育成を重要視しています。各職場での日常的な従業員教育、若手従業員への技術技能の伝承に加え、全社的な教育システムの充実を図っており、職務内容、経験年数、職制に応じて、種々の社内セミナーや、お客さま事業所見学、新入社員向けの「ネットレンテクノ講座」等を実施しています。

「ネットレンテクノ講座」では、従業員自らが講師を務める機会を増やし、講師側と受講側双方の学び合いの場となっています。社内共通の技術課題を主題に開催している「イブニングセミナー」には、技術開発担当者だけでなく製造、品質保証、営業等の担当者も多数参加し、活発な意見交換が行われ、技術向上と併せモチベーションの向上にも役立っています。

また、2012年度には、海外研修者派遣（トレーニー）制度を導入し、2名がこの制度を活用しています。

品質管理教育の実施実績

研修名	開催日	受講者数
品質管理入門	2012年7月6、7日	21名
多変量解析入門	2012年12月8日	16名

VOICE

従業員の声

製品事業部
製造部
いわき工場
生産技術課
前川 浩二



トレーニー制度を利用して

私は、トレーニー制度を利用して1年間の予定でNETUREN AMERICA CORPORATIONに来ています。この海外研修は、広く海外の知識を吸収し、業務知識・語学・技術・技能の習得と、異文化の中でのコミュニケーション力を高め、国際的視野を広げることを目的としています。こちらに来る前は、言葉の不安などもありましたが、現地従業員からも温かく迎えてもらえ、とても有意義な研修となっています。

従業員満足度調査の実施

ネットレンでは、従業員満足度を高めるために、2013年7月に全従業員を対象にアンケート調査を実施しました。アンケート結果から当社の現状における強みと弱みを把握し、今後より働きやすい環境に向けた改善策の立案に役立てたいと考えています。

CSR
豆知識

「ダイバーシティ」Diversity(多様性): 企業のダイバーシティ推進の背景には、近年の少子高齢化やグローバル化への対応とともに、労働力の確保や競争力の強化という狙いがあります。さまざまな人材が十二分にその能力を発揮できるように、多くの企業が採用方針の転換や各種制度の整備、職場環境の改善などに取り組んでいます。

従業員とのかかわり

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、災害強度率が適切なレベルで推移するなど、成果が徐々に上がってきています。

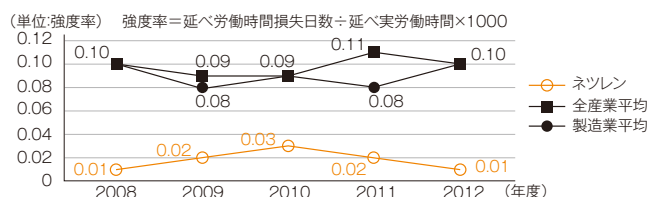
安全衛生管理体制



これをさらに向上させるために、階層別教育を新たに取り入れ実施しています。

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、社内規程類の整備や事業所内の推進担当者の育成は一巡しましたが、専門性の高い問題であることから、外部の従業員支援プログラム（EAP）の導入により未然防止に重点を置く活動を検討しています。

労働災害発生推移(災害強度率)



事故・災害実績

	休業	不休
2010年度	2件	5件
2011年度	1件	2件
2012年度	1件	2件

Topics

階層別安全教育の実施

従来の安全キーマンの育成だけでなく、全体の安全意識向上のために、2013年度から全従業員を対象に階層別安全教育の実施を計画、実行しています。①基礎教育（全員）、②リーダー教育、③非正常作業安全教育等を実施しています。

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。高周波熱錬労働組合には、2013年3月31日現在、555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つ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取り組みや、労働時間の適切な管理を継続しており、職場環境の改善を目指しています。

地域社会とのかかわり

● 考え方

Netz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Netz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

Netz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・高校生を対象とした工場見学会などを行っています。



湘南事業所では、3ヵ月に一度、全従業員で事業所周辺の清掃活動を行っています

● 中国広東省熱処理学会との相互交流

Netzレンは海外拠点を拡充し、現在中国に5拠点を構えています。現地協業先には、中国熱処理学会の副理事長を務める方もいて、中国と日本の熱処理学会同士の交流も活発に行っています。2012年6月に広東省で開催された学会では、当社の川崎専務が特別講演を行いました。その直後に同広東省熱処学会視察団が来日し、Netzレンの工場見学を行うなど国際技術交流を深めました。



湘南事業所を訪れた広東省熱処理学会視察団

CSR 豆知識

「社会貢献活動」: 社会貢献活動は、協賛・寄付などの資金提供という形態だけでなく、自社の強みや特徴を活かした活動や、従業員参加型・NPO等との協働型の取り組みが増えています。地域社会への貢献とともに、従業員の社会意識の醸成や、それが本業へおよぼすプラスの効果などが期待できます。

● 福島県立磐城高等学校の来場

2012年12月、福島県立磐城高等学校1年生約40名が、企業訪問研修として工場見学に来場されました。当日は工場見学のほかに実験キットを用いてエルステッドの実験やファラデーの実験を行い、生徒の皆さんに誘導加熱の原理を体験していただきました。



PC鋼棒の引っ張り試験に興味津々

VOICE

来場した 生徒の声



磐城高等学校の皆さん

- 高周波熱錬の方々は、とてもモチベーションが高く、よい製品をつくりたいという気持ちや信念を持っている感じが伝わってきました。
- とても高度な技術を扱っている会社だと知り、いわき市にこんな企業があるなんてすごいと思いました。
- 環境にやさしいIH技術は、二酸化炭素も排出せず、今の社会にはとてもよいものだと思います。

● 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、新たなかかわりを徐々に増やしていくことを計画しています。

環境報告



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ことを認識し、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。

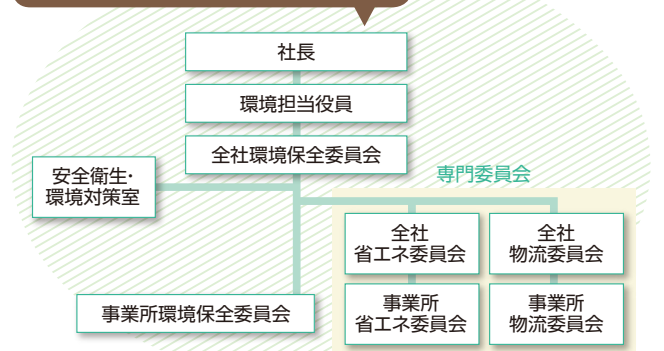
1. 製品の開発・生産活動の各段階及び製品・サービスの提供において、環境汚染の予防に努めるとともに創意工夫で環境負荷の継続的改善に努める。
2. 継続的改善として、省エネルギーの推進と省資源、リサイクル化、廃棄物の削減を図る。
3. 環境保全に関する法規制及び協定その他の要求事項を遵守し、環境マネジメントを行う。
4. 具体的な環境目的及び目標を定め、これらの達成に努めるとともに、定期的に見直し、必要に応じて改訂する。
5. この環境方針を達成するため、当社の従業員又は当社の為に働く全ての人材は、環境マネジメントシステムを遵守する。

環境マネジメントシステム

Netzlen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。

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、2011年度までに全工場で認証を取得しました。

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) Netzlen・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
尼崎工場 (株) Netzlen・ヒラカタ	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
(株) Netzlen小松	JICQA E2236	2013年 1月24日

環境監査

Netzlen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たり、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 ネットン小松の取り組み

(株)ネツレン小松では、環境管理、汚染防止、廃棄物削減に向けて、法令遵守はもとより、電気使用量の削減、冷却剤・油類使用の5%低減を目指して活動しています。たとえば、真空管式発振器からトランジスタ式への更新、事業所内の水銀灯の無電極ランプへの変更等により、使用電力の低減を図っています。企業としての社会的責任を果たし、経営に生きる環境マネジメントシステムを目指し、従業員一丸となり取り組んでいます。

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、見直しを図ってまいります。

()は2011年度

INPUT	
総物質投入量	215,380t(217,646t)
エネルギー投入量	
化石燃料	19,735GJ(18,596GJ)
購入電力	983,691GJ(1,007,047GJ)
水資源投入量	
上水道	42,341m ³ (43,525m ³)
工業用水	139,901m ³ (132,559m ³)
地下水	892,477m ³ (706,604m ³)
紙資源投入量	21.2t(20.8t)
化学物質取扱量	1.391t(1.227t)



OUTPUT	
総生産量	213,467t(215,526t)
温室効果ガス	
実排出量	53,330t(46,101t)
調整後排出量	48,044t(36,139t)
排水量	
下水道	154,451m ³ (160,889m ³)
河川	834,241m ³ (647,492m ³)
廃棄物排出量	
一般廃棄物	22t(48t)
産業廃棄物	2,548t(2,536t)
特別管理産業廃棄物	0t(1t)
リサイクル	3,228t(3,067t)
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。

地球温暖化防止への取り組み

● 考え方

Netz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

Netz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。

2012年度は、生産量は前年度比100.3%とほぼ横ばい状態でしたが、原油原単位では97.1%と改善効果が見られました。しかし原子力発電所稼働停止の影響を受け、供給される電気が火力発電主体となったためCO₂排出係数が大幅に上がり、それにともないCO₂排出量は15.7%上昇しました。

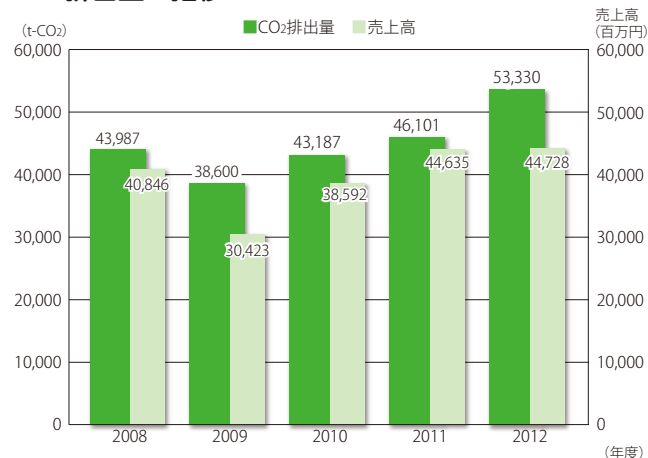
● 電力削減プロジェクト

2011年度に立ち上げた電力削減プロジェクトでは、2015年度までの電力費を2011年度比で30%削減することを目指しています。

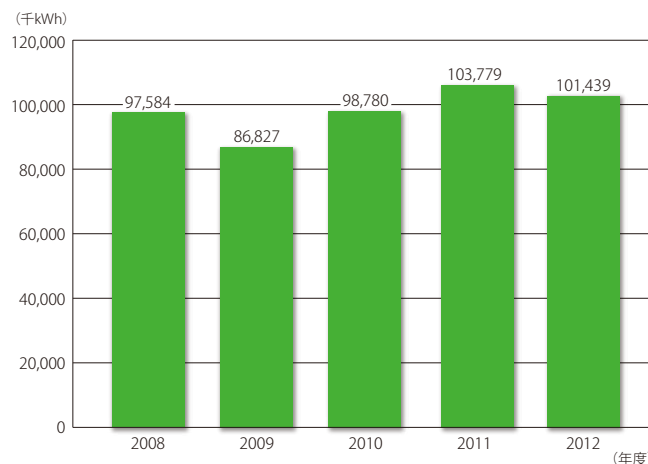
各事業所では、電力削減に向けた活動計画立案の指導とその進捗管理を行い、活動の主管者を決め、省エネ設備の導入やピーク電力の削減等に取り組んでいます。消費電力の大部分を占める熱処理設備には、IH技術のパイオニアカンパニーとして従来から高効率な電源を使用してきましたが、さらなる高効率化を達成した設備へと更新を進めています。

また全社活動として、2013年度には蛍光灯のLED化を進め、2014年度にはさらに水銀灯のLED化を進めるよう検討を行っています。

CO₂排出量の推移



電力使用量の推移



Topics

茨城工場の取り組み

茨城県ひたちなか市に建設中で、2013年10月に稼働予定の茨城工場では、環境に配慮した工場を目指し、最新技術も導入しながら以下の取り組みを進めています。

- ・ Netzレン製インターコネクタを使用した総量300kWの太陽光発電の導入
- ・ 省エネ形高周波熱処理装置の全面採用
- ・ 生産性向上による稼働時間の圧縮
- ・ 水循環用ポンプや圧縮機は個別に稼働
- ・ 工場と事務所照明をすべてLED化
- ・ 使用電力の見える化による電力のJIT（ジャストインタイム）化等



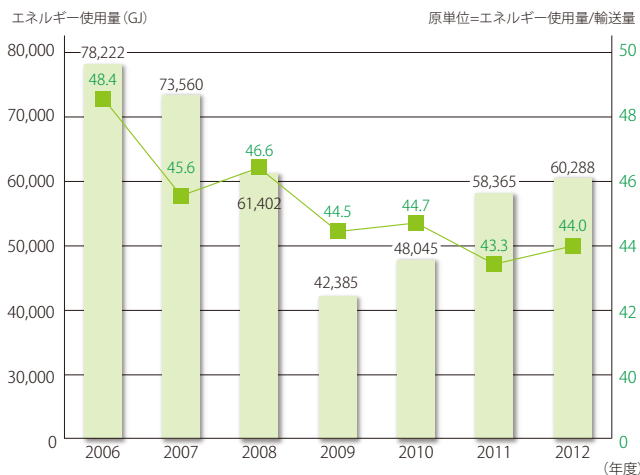
茨城工場

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*の推進等を実施し、CO₂排出量の削減に努めています。

輸送エネルギーの使用量と原単位の推移



2012年度は、輸送量の増加にともない輸送原単位が1.7%上昇しましたが、過去5年間の平均原単位変化98.6%であり、取り組みによる効果が表れています。

*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

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クールビズの実施
- ②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
- ③外気温28度以上における、室内温度27～28度の空調設定と扇風機等を利用した空気循環等
- ④パソコンのディスプレイ照度調整と省電力設定
- ⑤ウォーム便座の電源OFF等

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ウム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。

CSR 豆知識

[RoHS指令] RoHS指令は、環境汚染物質の拡散防止策としてEUが2006年に施行した、電気電子機器への特定有害物質の含有を制限する規制です。対象物質は鉛、カドミウムなど6物質で、EU域内では、これらの物質が指定値を超えてふくまれる機器は納入できないため、適切な対応が求められています。

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。

● 廃棄物処理業者の環境監査

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化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。

岡山工場では熱処理工程で、冷却緩和剤を混ぜた焼入液や、熱処理後の製品に防錆処理をするための防錆剤を使用しています。これらの使用液は基本的に循環利用していますが、劣化により廃棄・交換が必要になり、廃液が発生します。廃液処理において、工場内での法令遵守の取り組みはもとより、処理委託業者でも同様に対応するため、処理委託業者を訪問し環境監査を実施しています。①産業廃棄物の適切な処理委託、②情報収集・開示の状況確認、③未処理物の溜まり具合などを確認し、法令違反を犯すリスクを未然に防止し、積極的な再利用を推進しています。



産業廃棄物処理業者の処理フロー看板

● 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。



可児工場での緊急事態対応手順教育訓練

● 水への取り組み

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。水使用の状況や所在地の環境に応じて、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。

環境に配慮した技術・製品

● 考え方

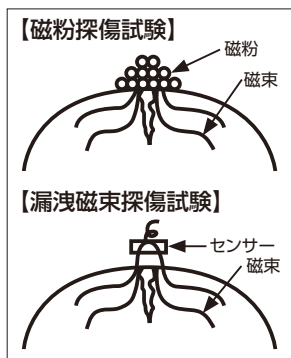
Netzレンでは、無公害・省資源の「ダブル・エコ」の高周波誘導加熱技術を活かした製品・サービスを提供し、お客さまや社会の環境負荷低減に貢献します。日々の創意工夫により、よりよい製品・サービスを今後も継続して生み出します。

● インナーチューブ漏洩磁束探傷装置

漏洩磁束探傷装置とは、製品を磁化し、きず部分から出る漏洩磁束の分布を磁気センサーで検知する設備です。得られた電気信号によって、きずの位置や大きさ等を検出します。従来は、磁気を利用した湿式による磁粉探傷装置で人による目視検査を行っていましたが、漏洩磁束探傷装置は電気信号による自動判定となるため、インラインで定量的判定ができ、品質向上と省人化につながります。また廃液が発生しない乾式検査であるため、環境にも配慮したよい方法です。今後は他部品へ展開し、品質向上やコスト低減に取り組んでいきます。



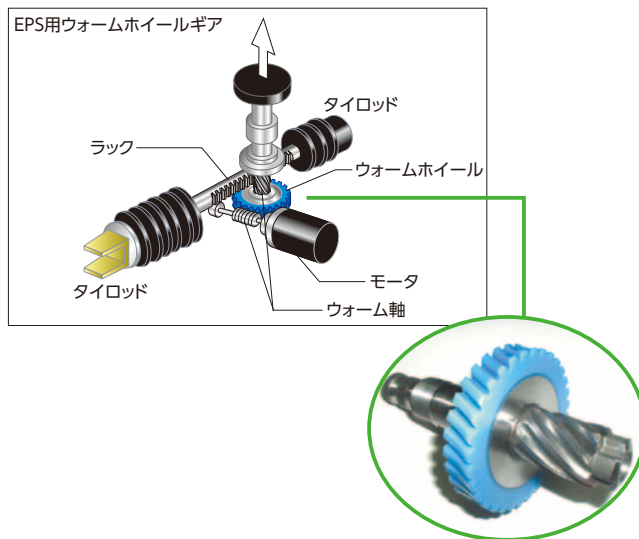
漏洩磁束探傷装置



探傷方法比較

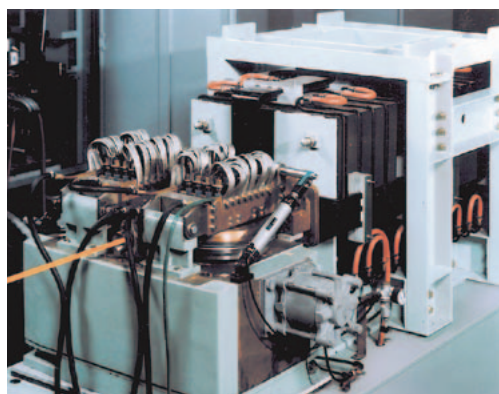
● EPS用ウォームホイール

Netzレンは誘導加熱技術を応用し、電動パワーステアリングの構成部品の一つであるウォームホイールの一貫生産を行っています。電動パワーステアリングは従来の油圧パワーステアリングシステムに対して、電動モータによるクリーンな駆動システムと電子制御による最適かつ最小限のパワーアシストによって、高いエネルギー効率を実現します。樹脂と鋼の複合材料の製造により使用時の騒音を大幅に低減でき、また軽量化にも成功しています。射出成形方式に比べ密着強度が高いことから、自動車部品以外への活用も期待されます。



● 直接通電加熱

直接通電加熱 (DH: Direct Resistance Heating) は、1970年代のオイルショックを契機に、DHのエネルギー変換効率のよさを連続鋼線材熱処理に活かそうと試み、DH技術・装置の開発を開始しました。そして、DH電源装置では難しいとされていた電極の開発を進め、1982年に電極の高寿命化に成功し、DHを連続鋼線材の量産に初めて適用しました。その後、用途展開を進め、線径範囲や加熱温度範囲の拡大、送り速度の高速化、装置のコンパクト化などに成功し、小型装置として、スペース制約の中でのインライン化のために、全長を従来装置の約5分の1まで短縮した事例もあります。



線材用直接通電加熱装置電極部

● 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原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。

CSR
豆知識

「グリーンエコノミー」Green Economy: 持続可能な発展を実現する経済のあり方であり、経済成長と地球環境の保全を両立させる考え方もいえます。スマートグリッドシステム、ヒートポンプ、太陽光発電、地熱発電、エコ住宅、省エネ家電、LED照明、廃棄物管理技術など、グリーンエコノミーへの移行で鍵となるのは技術力です。日本企業のものづくり力に期待が寄せられています。

ガバナンス



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

ネットレンでは、「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

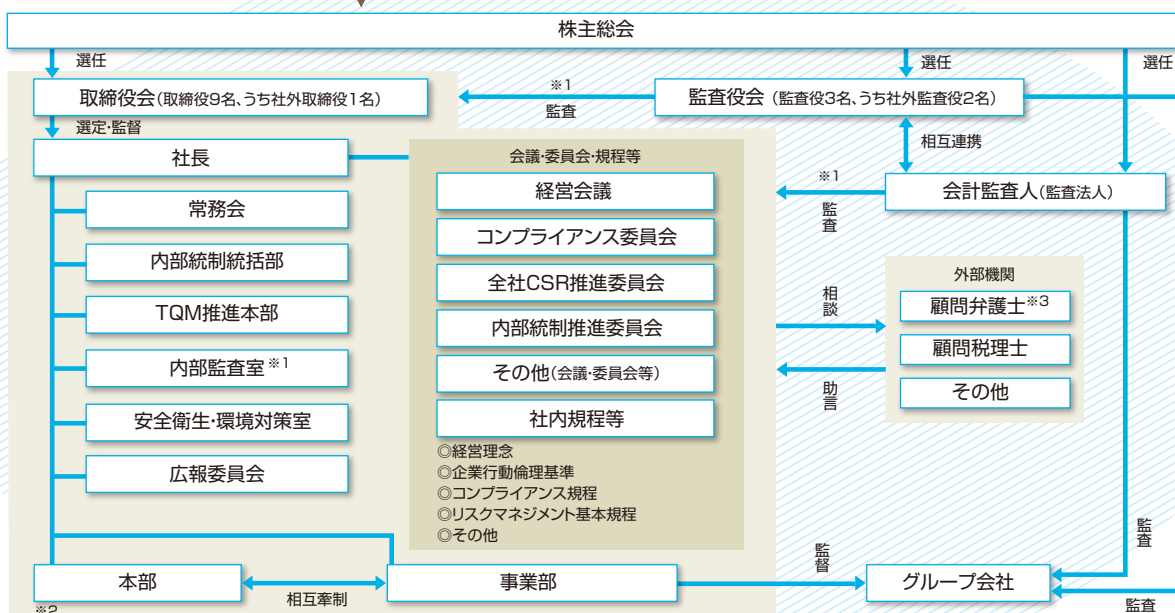
用して、経営における意思決定の透明性を高めています。この取締役会には社外取締役1名、また、監査役(会)には社外監査役2名がふくまれており、独立した立場から経営の監督あるいは監査を行っています。

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、原則として3ヵ月に1回、業務執行状況を取締役会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。

コーポレートガバナンス体制図



※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 本部には、管理本部、営業本部、調達本部および品質保証本部等があります。

※3 現在、特定の弁護士との顧問契約は締結していません。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。

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。

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、保有する情報資産の適切な管理に努め、情報の機密性、安全性、可用性を維持しています。

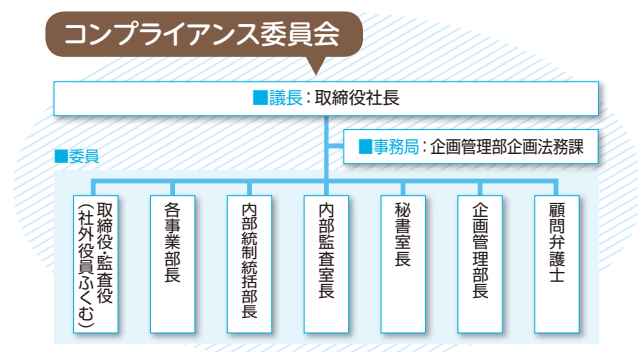
従業員一人ひとりが情報セキュリティの重要性を認識し、情報セキュリティ推進体制のもと、的確な情報セキュリティ対策に努めています。また、会社の小冊子に情報セキュリティポリシーを記載し、従業員に配布して継続的に情報セキュリティマネジメントの周知徹底を図っています。

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、企業倫理行動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

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、海外関係会社にもコンプライアンス教育を継続的にを行っています。

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見出し、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 海外関係会社のガバナンス体制強化への取り組み

海外連結子会社を対象に、規程、契約書、帳票等の整備の充実を図るため、「海外関係会社管理体制強化プロジェクト」を立ち上げ、整備強化に取り組みました。この一年で各社平均の整備率が57%から92%に向上しています。また、中国関係会社においてもコンプライアンス強化を図り、その一環として、中国語版コンプライアンス教育資料による従業員教育を実施しました。各社の責任者が全従業員一人ひとりにレクチャー形式で説明を行い、コンプライアンス意識の向上を図っています。

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。その後も実際に機能するかどうかの検証を進め、従業員およびその家族の安全を確保したうえで、お客さまへの供給責任を果たすためにより実効性のあるBCP体制の整備を進めてきました。その結果、本社をふくむ全工場のBCPマニュアルを完成させました。



BCP訓練の様子

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ますが、ガバナンスについての今後の課題であると考えます。

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でも、CSR活動が展開されています。各社における課題等をふまえた取り組みをご紹介します。

● ネットレン・ヒラカタの「ものづくり」と「人づくり」

(株)ネットレン・ヒラカタでは、「ものづくりの前に人づくり」をモットーに人財育成に力を入れています。通信教育の受講（1人当たり年間2講座を目標）、社外セミナーへの積極的参加（会社全体で年間100講座以上を目標）、各種資格の取得などを勧めています。熱処理技能士については、従業員全員の取得を目標に、現在、正社員19名のうち、1級を11名、2級を5名が取得しています。

また各部門長とリーダーは事業活動における改善テーマを挙げて、TQM活動計画を立て、生産性向上、作業時間の低減、省電力・省エネルギー活動を展開し、各取り組みで毎年大きく改善し、成果を上げています。さらに、従業員が各活動における創意工夫を自由に提案するしくみを設けています。1人当たり月間1件の提案を目標に、全員で提案活動に取り組み、実施件数も100%と、従業員の意欲向上にもつながっています。

今後も、「人づくり」を基本として、さらに価値ある「ものづくり」に取り組んでいきます。



株式会社ネットレン・ヒラカタ
社長

西岡 誠語

● 高周波熱練(中国)軸承有限公司での人財育成

高周波熱練(中国)軸承有限公司では、経営方針の一つである「中方・日方の文化を融和させ、新しい文化を創造する会社」に則り、中方*従業員への教育を行っています。技能、安全、品質管理、コンプライアンス、日本語などの各種勉強会を通じ、倫理・道徳教育をふくめたより質の高い社会人育成に尽

力しています。あいさつ教育も重視しており、全体朝礼時の「おはようございます」「こんにちは」「いらっしゃいませ」のあいさつ唱和から、一日の仕事がスタートします。このような取り組みに対して、お客さまからの評判も上々です。

※「中国企業から派遣されている経営者・従業員」の意味で、中日合弁会社の経営で使用される言葉。「日方」も同様の意味



朝礼の風景

● ネットレン小松でのCSR教育

(株)ネットレン小松では、2013年3月に30歳以下16名の若手従業員を対象に、大竹社長を講師としてCSR勉強会を実施しました。CSRの意味や歴史、会社方針との関連性、そして活動のメリット等についての講義を行い、受講者のCSRへの理解が深まりました。アンケートの意見の中には「持続可能な企業を目指して意識を高めていきたい」というものもあり、これからの会社を担っていく若い世代にとって、今回の勉強会は非常によい刺激となりました。

今後は全従業員に、CSRの考え方や企業の一員としての責任もふくめた社内教育を実施し、意識の向上と啓発、浸透に努めていきます。



株式会社ネットレン小松
社長

大竹 克幸

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

ネツレンCSRレポート2013は、限られた頁数で情報をよく整理して掲載しています。各々の節が、「考え方」「施策」「課題と今後の計画」という視点から構成されている点は、読み手の理解を助けます。今後、可能であれば「施策」については、「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と、より理解が深まるでしょう。「成果（パフォーマンス）」については、時系列的な比較を可能とすることで、より説得力が高まるでしょう。

社会性報告では、節立てが課題別ではなくステークホルダー一別になっています。結果として、企業活動が与えるインパクトの正負や大小が分かりにくくなっている懸念があります。次号以降では、この点に留意いただければと思います。

さて、ネツレンは熱処理材料改質という領域で卓越した技術力を有する企業であることが良く分かります。また長期ビジョンでは、「さらに技術を研ぎ澄まし」「事業間の連携を促進させるとともに」「海外事業の拡大を図る」「そのため人材育成を一層強化する」と経営の方向性も明確になっています。

第三者意見を受けて

ご多忙のところ、本レポートをご覧いただき、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。

ネツレングループの目指す姿である「NETUREN VISION 2020」の実現や企業価値の向上に向けて、CSRという考え方から、大変示唆に富むヒントや有用な考え方の鍵をお示しいただきました。

今後の方向性として、「社会からの期待を社内でさらに共有すること」、「社会が直面する環境・エネルギー問題に何が出来るか語ること」および「社内で闊達に議論できる風土づくり」のご提言をお示しいただきましたが、真摯に受け止め、それらの実現に向け、努力してまいります。

また、あらためて、本レポートの読者の視点に立つことに

であればCSRという考え方は、どのように長期ビジョンの実現や企業価値の向上に貢献することができるのでしょうか。このヒントは「ネツレンは、自社技術を活かし、環境やエネルギー問題の解決に貢献していくことが、社会からの期待だ」という認識を、より社内で共有することにあると感じました。本書では、太陽電池用インターコネクタ製造技術の開発のほか環境に配慮した技術・製品のいくつかが紹介されているに過ぎませんが、今後は是非、一旦、自社技術を離れて、社会が直面する環境・エネルギー問題から発想して、ネツレンには何が出来るかを語っていただきたいと思います。

さらには、環境・エネルギー問題に限定することなく広く社会課題をとらえていただきたいと思います。例えば、2013年5月にバングラデシュで発生したようなビル倒壊事故は、PC鋼棒を採用することで回避できる可能性が高まるものであり、発展途上国における産業災害の防止にネツレンは大きな貢献余地を有していることを意味しています。

トップインタビューに「これまでのように要望に応えるだけでなく、先手を打ってお客さまに提案していける企業へと脱皮する必要がある」との認識が示されていますが、その脱皮の鍵は、目の前の技術に拘泥することなく、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できる風土を作ることにあると想像します。そうした人材開発や風土改革をCSRの取り組みと結び付けていただくことが、有効ではないかと判断いたします。

日常業務や社外での活動を通じたコミュニケーションも活用し、従業員が社会からの要請を的確にとらえていく機会の一層の醸成を期待申し上げます。

より、理解が深まり、説得力が高まる取り組みについても、次号に向けて、具体的に進めてまいります。



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。