

CSRの推進

神戸製鋼グループは、企業としての社会的責任(CSR)を果たすことをグループ経営の重要な施策と位置付け、企業倫理綱領に基づくさまざまな環境・社会貢献活動を推進しています。コンプライアンスの強化や環境への配慮を基本に、多様なステークホルダーの皆様の満足度をさらに高めていくことで、社会とともに持続的に発展する企業グループを目指します。

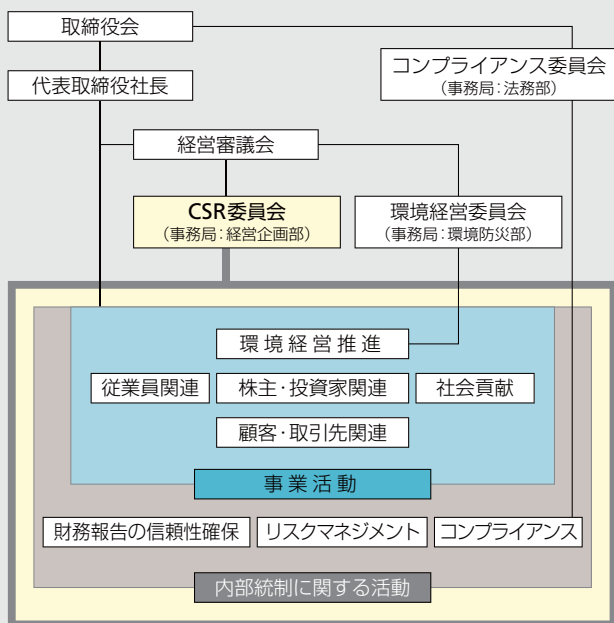
CSR推進体制

神戸製鋼グループのCSRに関する基本方針の決定およびその活動を集約する機関として、2006年より「CSR委員会」を設置しています。

また、取締役会の諮問機関として「コンプライアンス委員会」を設置しており、重要事項に関する審議・提言・進捗確認を行っています。

CSR委員会の下部組織である報告書作成部会では、これらのCSRに関する活動を取りまとめ、「環境・社会報告書」として発行しています。

推進体制図



コーポレート・ガバナンス

神戸製鋼は、企業を取り巻く経営環境が大きく変化する中、企業の自己管理能力と自己責任が以前にも増して強く求められ、法令遵守に対する真摯な取り組みと、有効な企業統治なくしては企業の存立と企業価値の向上はありえないと強く認識しています。

こうした認識のもと、神戸製鋼のあるべき姿として「企業理念」や「企業倫理綱領」を定めるとともに、企業統治機能の向上に努めています。

コーポレート・ガバナンス(企業統治)

コーポレート・ガバナンスの考え方

神戸製鋼は、「委員会設置会社」のように経営の監督と執行を完全に分離するのではなく、会社事業に精通した者が中心となってより機動的な経営が行うことができるように「監査役会設置会社」を選択しています。加えて、より一層の透明性、公正性が担保された体制を目指して、以下に記載のとおり、社外取締役の選任や監査体制の強化などにより、監督機能を強化しています。

取締役会、監査役会の構成

取締役会は、活発かつ幅広く議論が行われるよう、社長のほか、本社部門で重要な役職を担う取締役、重要な事業部門の長たる取締役で構成しています。

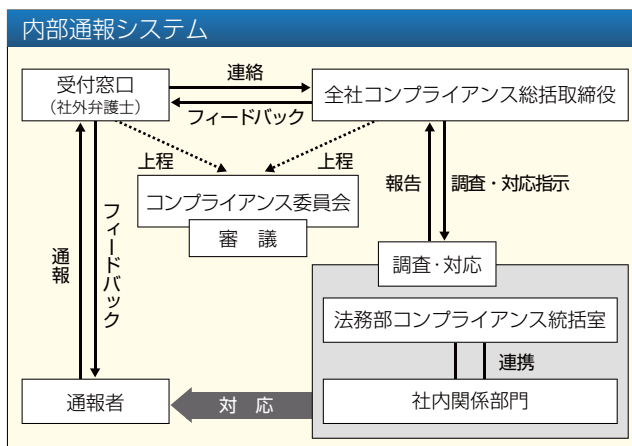
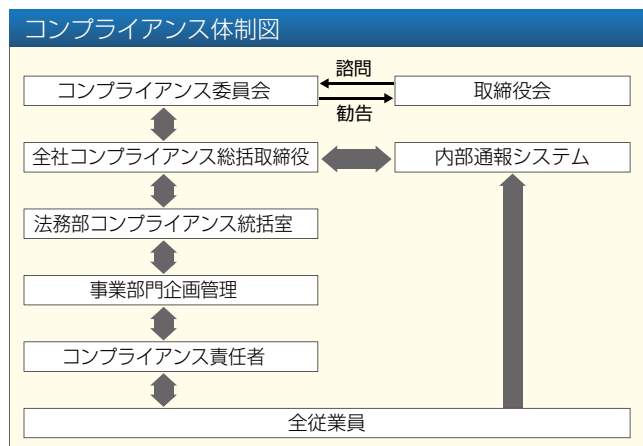
一方、監査役は、「会社法」上、3名以上でかつ過半の社外監査役を置くことが義務付けられていますが、当社は、より透明性・公正性が担保され、監督機能が果たされるよう、5名の監査役を置き、うち3名を法曹界、金融界、産業界出身の社外監査役で構成しています。

会計監査については、あずさ監査法人に所属する3名の公認会計士が監査業務を執行しています。また、会計監査業務に係る補助を、同監査法人に所属する公認会計士および会計士補等が担当しています。会計監査人は、内部統制部門との間で内部統制に係る情報交換を行い、監査を行っています。

なお、内部監査、監査役監査および会計監査の連携につきましては、監査役は、会計監査人と定期的に会合をもち、監査体制、監査計画および監査実施状況等について意見交換を行うなど緊密な連携を保っています。また、必要に応じて会計監査人の往査に立ち会うほか、監査の実施経過について適宜報告を受けています。加えて、監査役は、内部監査部門から定期的に監査方針・計画を聴取するとともに、内部監査部門、内部統制部門の双方から、適宜コンプライアンスやリスク管理等の内部統制システムの実施状況とその監査結果の報告を受けるなど緊密な連携を保ち、効率的な監査を実施しています。

コンプライアンス委員会

2003年6月、取締役会の諮問機関として「コンプライアンス委員会」を設置し、さまざまな取り組みを実施しています。具体的には、推進計画の立案と進捗状況の確認のほか、「内部通報システム」に通報のあった事案に関する施策を取締役に上程するなど、コンプライアンス経営の実効を高めています。



企業倫理綱領

「企業倫理綱領」は、神戸製鋼が法令を遵守し、より良い会社になるための理念と具体的な行動指針を定めたものです。同綱領は「企業倫理規範」と「企業行動基準」および「実施要領」によって構成され、主なグループ会社においても制定されています。

「企業倫理規範」は、神戸製鋼がさまざまな企業活動を行っていく上で、会社および役員・社員が遵守すべき規範であり、次の内容の規範を定めています。

(神戸製鋼所「企業倫理規範」より)

1. 法令その他の社会的規範を遵守し、公正で健全な企業活動を行う。
2. 安全性や個人情報・顧客情報の保護に十分配慮し、優れた製品・サービスの提供を通じて社会に貢献する。
3. 社員の人格・個性を尊重し、ゆとりのある豊かな職場環境を実現する。
4. ステークホルダー(利害関係人)の立場を尊重する。顧客、取引先、社員、株主等を含む幅広い社会との健全で良好な関係維持に努める。
5. 地域社会に貢献する良き「企業市民」たることを目指す。
6. 地球環境の保全と豊かで住みやすい社会づくりに貢献する。
7. 海外においては、その文化や慣習を尊重し、現地の発展に寄与する。

「企業行動基準」は「企業倫理規範」を日々の業務活動の中で実践できるよう、とりわけ重要な行動の基準となるべき内容について具体的に定めたものです。また、「企業行動基準」の各項目については、その内容をさらに詳しく解説した運用マニュアルを作成し、従業員への徹底に努めています。

“リスク管理活動”について

神戸製鋼は、コンプライアンスに対する「感度」の高い組織文化を目指して2009年度より新たなリスク管理活動に取り組んでいます。

この活動では、専門スタッフとして本社部門が、法令や社会の変化を踏まえた上で、リスク項目を整理分類し、各項目の法令解説や改正への動き、過去発生した事例などを織り込んで全社の「共通リスク」として各事業部門に発信します。事業部門では、この「共通リスク」に事業独自の「事業リスク」を加えて検討を行い、それぞれの「リスク管理計画」として作成し、計画を実行します。さらに、年度末には本社部門の点検要請に基づき、全部署がその組織の「リスク管理状況」を確認することとしています。

すなわち、この「リスク管理計画」は、それぞれの事業部門が、本社部門から発信を受けながら、事業の中にあるコンプライアンスを含めたリスクを抽出、対応策を計画して実行に移し、その結果を点検した上で、再び翌年の活動につなげるというもので、各事業部門の中でコンプライアンスも含めたリスク管理のPDCA (Plan, Do, Check, Action) のサイクルが着実に回ることを狙っているものです。

神戸製鋼では、安全とコンプライアンスは事業活動の大前提の一つと位置付けています。この「リスク管理活動」を続けることで醸成されるコンプライアンスへの「感度」の高い組織文化が、さまざまな事業活動を支え続けます。

グループ会社のコンプライアンス体制

神戸製鋼グループでは、グループ各社においてコンプライアンス委員会の設置、「企業倫理綱領」の制定、内部通報システムの導入を実施しています。各社には「コンプライアンス担当役員」と「コンプライアンス推進担当管理職」を設置し、当社と連携しながら各社での取り組みを進めています。また、グループ会社においても、神戸製鋼と同様に、リスク管理活動に取り組んでいます。

当社の財務および事業の方針の決定を支配する者の在り方に関する基本方針(「会社支配に関する基本方針」)

1. 基本方針の内容

当社は上場会社として、株式の自由な取引のなかで、当社の企業価値、ひいては株主共同の利益の確保・向上に資する形であれば、支配権の移動を伴う大規模な株式買付行為であっても、何ら否定するものではありません。

しかしながら、一方、昨今のわが国の資本市場においては、株主・投資家などに十分な情報開示が行なわれることなく、突如として株式等の大規模買付けが行なわれる事例が少なからず見受けられます。こうした大規模な株式買付行為および提案の中に

は、当社に回復し難い損害をもたらすおそれのあるものを内容として含むものや、株主の皆様が大規模買付行為を受け入れるか否かを検討するのに必要な情報と時間を提供しないものも想定されます。このような行為はいずれも当社の企業価値、ひいては株主共同の利益を著しく損なうおそれのあるものです。

特に、当社は素材関連や機械関連など様々な事業を行っており、事業の裾野が広い分、多様なステークホルダーや、様々な事業により生み出されるシナジーが存在します。そして、これらのステークホルダーとの関係および事業間のシナジーについて十分な理解のない大規模買付者が当社の財務および事業の方針の決定を支配した場合には、当社の企業価値、ひいては株主共同の利益が毀損される可能性もあります。したがって、当社の財務および事業の方針の決定を支配する者は、当社の企業価値、ひいては株主共同の利益を向上させるうえで必要不可欠な、当社の経営理念、企業価値を生み出す源泉、当社を支えるステークホルダーとの信頼関係などを十分に理解し、その結果として当社の企業価値、ひいては株主共同の利益を確保、向上させる者でなければならないと考えております。これに反して、上述のような大規模な株式買付行為および提案を行なう者は、当社の財務および事業の方針の決定を支配する者として不適切であると考えます。

以上を考慮した結果、大規模買付行為に関する必要かつ十分な情報を当社取締役会に事前に提供することを大規模買付者に求め、株主の皆様および当社取締役会のための一定の検討評価期間が経過した後にのみ当該大規模買付行為を開始するというルールを設定する必要があると考えております。

2. 会社支配に関する基本方針に照らして不適切な者によって当社の財務および事業の方針の決定が支配されることを防止するための取組み

平成21年6月24日開催の定時株主総会において、不適切な者によって当社の財務および事業の方針が決定されることを防止する取組みとして、次のプラン(以下、「本プラン」といいます。)のご承認をいただきました。

【本プランの概要】

本プランは当社株券等に対する大規模買付行為が行なわれる場合に、以下の手順を定めています。

1. 必要情報の提供

当社株式を大規模に買い付ける者に対して、大規模買付者の提案が企業価値および株主共同の利益を高めるものか否かを株主および取締役会が判断するために必要なものとして、その株式買付行為の事前に株式取得の目的や株式取得後の経営方針等について、情報提供を求めます。

ただし、提供される情報は、株主の皆様ならびに当社取締役会および独立委員会が大規模買付行為の是非を適切に判断するために必要かつ十分な範囲に限定されるものとし、趣旨を逸脱した運用を行わないこととします。

2. 独立委員会の設置

当社取締役会の恣意的な判断を防止し、買付ルールにのっとった手続の客観性、公正性、合理性を担保するため、当社取締役会から独立した組織として独立委員会を設置しています。独立委員会の委員は、社外の弁護士、公認会計士、税理士、学識経験者等および社外の経営者ならびに社外取締役の中から構成されるものとしております。

3. 検討評価

独立委員会が必要かつ十分な情報提供を受けたと判断した旨を開示し、その開示した日から以下の評価期間を確保した上で、独立委員会が、大規模買付行為の妥当性を検討・判断し、その結果に基づき対抗措置を発動すべきか否かを取締役会に勧告するものといたします。

対価を円貨の現金のみとする公開買付による当社株券等の全部の買付けの場合	60日間
上記以外の大規模買付行為の場合	90日間

また、当社は独立委員会が買付行為評価期間を延長する必要があると合理的に判断する場合には、買付行為評価期間を当初の期間に加え最大60日を上限とし延長することができるものとし、大規模買付行為は、延長後の買付行為評価期間の終了後に開始されるべきものとします。

なお、独立委員会の決議は、原則として、独立委員会の委員が全員出席し、その過半数をもって行なうことといたしますが、独立委員会がやむをえないと認める場合には、独立委員会の委員の過半数が出席し、当該出席した委員の過半数をもってできるものとします。ただし、独立委員会が当社取締役会に対して対抗措置を発動すべき旨の勧告をする場合には、当社社外取締役を務める委員のうち、少なくとも1名が賛成していることを必要とするものとします。

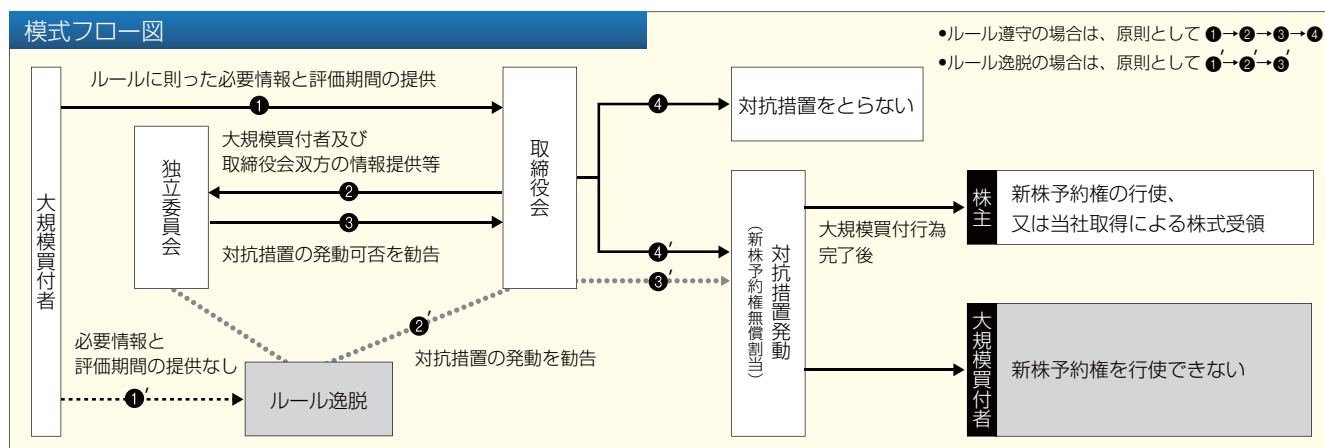
4. 対抗措置の発動

取締役会は、独立委員会の勧告を最大限に尊重した上で、対抗措置を発動するか否かを決定いたします。対抗措置とは、大規模買付者は行使することが出来ないなどの条件を付した新株予約権を株主に無償割当てし、この新株予約権の行使により、結果的に当該大規模買付者の議決権割合を低下させ、企業価値ひいては株主共同の利益を害する恐れがある大規模買付行為の阻止を図るものです。

なお、当社取締役会は当該新株予約権の内容として、大規模買付者が保有する当該新株予約権の対価として現金を交付する旨の取得条項を付することはできないものとします。

5. 有効期限

平成23年6月に開催予定の当社定時株主総会の終了後最初に開催される取締役会終了のときまでとしております。



(注) 本プランの内容の詳細は、当社ホームページ (<http://www.kobelco.co.jp>) 新着情報欄、2009年4月28日付け「株券等の大規模買付行為に関する対応方針(買収防衛策)の改訂について」をご覧ください。

環境経営の推進

神戸製鋼グループは、地球環境の保全がすべての生命体に共通する最も重要な課題であり、より健全な地球環境を次世代に引き継ぐことが私たちの使命であると認識し、環境経営基本方針を策定し、事業活動のあらゆる面で環境に配慮する環境経営の推進に努めています。社内に環境経営委員会を設け、グループ全体で環境経営に取り組んでいます。

環境経営基本方針

『グループ環境経営の実践による更なる企業価値向上』

ーグループの環境力向上ー

神戸製鋼グループは、環境先進企業グループとして

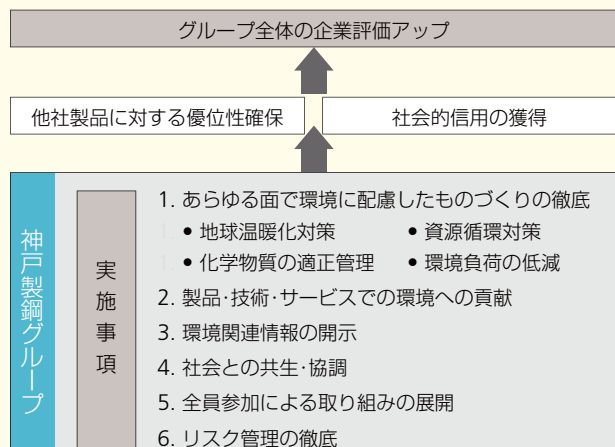
- ① 環境に配慮した生産活動
- ② 製品・技術・サービスでの環境への貢献
- ③ 社会との共生・協調

を実践することにより、社会的責任を果たすとともに、環境力を高め企業価値を向上させる。

グループ環境経営を推進していくため、6つの実施事項を定め、これに基づき活動を展開しています。

また、関係法令を遵守し、事業立地や施設の建設、設備の導入、購買、生産、流通、製品のライフサイクルなどのあらゆる面で環境に配慮したものづくりを徹底し、環境負荷低減に役立つ製品、技術、サービスを提供します。社会とのコミュニケーションに努め全員参加で取り組みます。

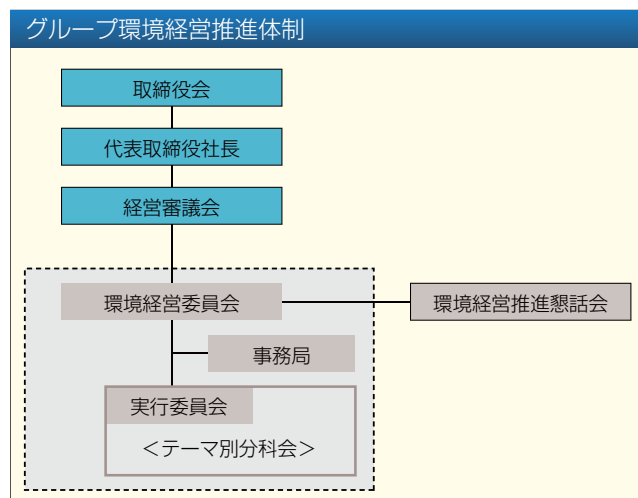
グループ環境経営の展開イメージ



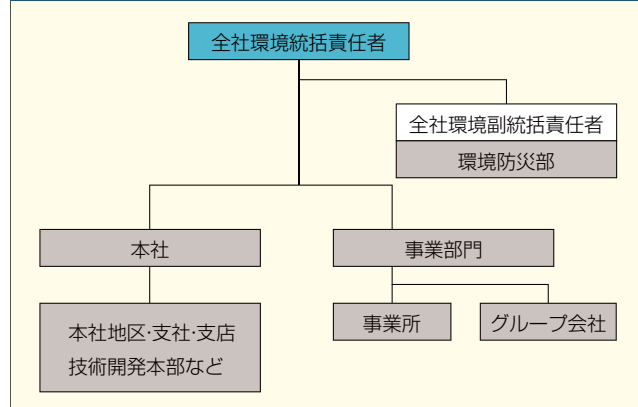
グループ環境マネジメント体制

神戸製鋼グループの環境経営は、環境経営委員会を中心に推進しています。2002年にさまざまな環境問題への取り組みを強化するために、地球環境委員会(1992年に設置)を環境経営委員会に改組し、神戸製鋼グループ環境経営を推進してきました。特に、地球温暖化対策など特定テーマについては分科会を組織し、迅速かつ的確に対応すべく活動を推進してきています。

また2009年度からは、環境経営委員会に環境経営推進懇話会を設け、社外の有識者に適宜アドバイスをいただく体制としています。



グループ環境管理組織図



地球温暖化対策

地球温暖化問題への対応は、近年さらに重要性を増しています。神戸製鋼グループは、地球温暖化問題への対応においても、あらゆる事業活動において省エネルギーなどの合理化や研究開発を推進し、各業界の自主行動計画の目標達成と将来に向けた更なる省エネルギー・CO₂排出量削減に取り組んでいきます。

生産工程における省エネルギー

神戸製鋼グループは、2009年度にグループ全体で209PJ(ペタ・ジュール)のエネルギーを使用しました。そのうち、約95%が鉄鋼関連事業によるものでした。

製鉄所などの製造事業所では、これまで、高効率設備の導入、設備の連続化、排熱回収設備の導入といった最新の省エネルギー技術導入や、燃焼管理・排熱管理の徹底といったきめ細かな操業対策などを実施してきました。その結果、各事業部門において世界最高レベルのエネルギー効率を達成しています。今後も、更なる省エネルギー技術の導入、操業改善の実施を進めていきます。

鉄鋼事業部門

鉄鋼事業部門では、オイルショックを契機として1970年代以降1990年代までに、工程の連続化や工程省略などによる省エネルギーや排熱回収設備の設置によるエネルギーの有効利用を進めてきました。1990年代以降も排熱回収設備の増強や設備の高効率化を進め、2000年代にはさらに廃棄物資源の有効利用の対策にも取り組んできました。この結果、製品の高付加価値化や環

境対策の強化に伴うエネルギー増加要因もある中で、1970年代はじめと比較すると30%以上の省エネルギーを達成しています。

2009年度は、生産量が低下した影響で、エネルギー使用量、CO₂排出量は前年度より約7%減少し、1990年度と比較してCO₂排出量は12%減となりました。製品1トン当たりのエネルギー使用原単位、CO₂排出原単位では、大幅な減産の影響で前年度よりも若干悪化していますが、1990年度との比較では約12%改善しています。

2010年度以降は、生産量の回復に伴うエネルギー使用量、CO₂排出量の増加が予想されますが、各工程での操業改善や加古川製鉄所での高効率ガスタービンの導入などを実施し、京都メカニズムの活用などを総合的に検討しながら、目標を達成すべく取り組んでいきます。

アルミ・銅事業部門

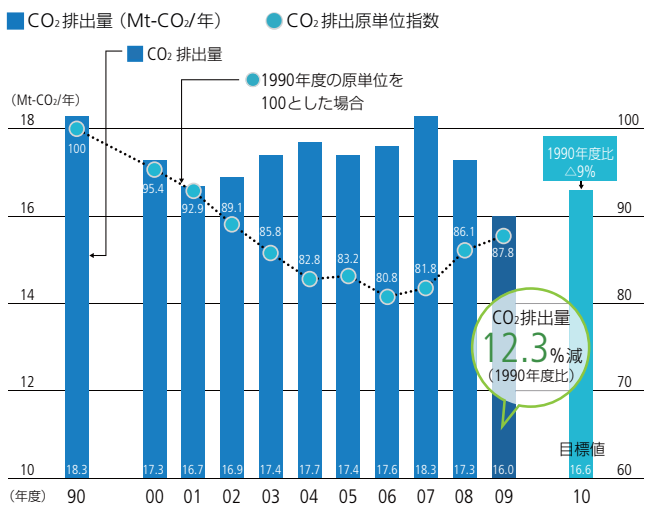
アルミ・銅事業部門は、製造拠点である真岡製造所、長府製造所、大安工場において、重油やLPGといった石油系の燃料から天然ガスへの燃料転換を順次実施しており、また、燃料転換に合わせて燃焼設備の効率化や排熱回収の強化を実施しています。

2009年度は、生産量が大幅に低下した影響で、CO₂排出量は前年度から10%以上減少しました。一方、製品1トン当たりのエネルギー原単位は低生産操業の影響が大きく、約3%悪化しました。

2010年度以降も、燃料転換・燃焼効率改善の継続的な実施や電動機のインバータ化などの対策を実施し、エネルギー原単位の低減を図っていきます。

鉄鋼事業部門

CO₂排出量・CO₂排出原単位指数の推移(試算値)

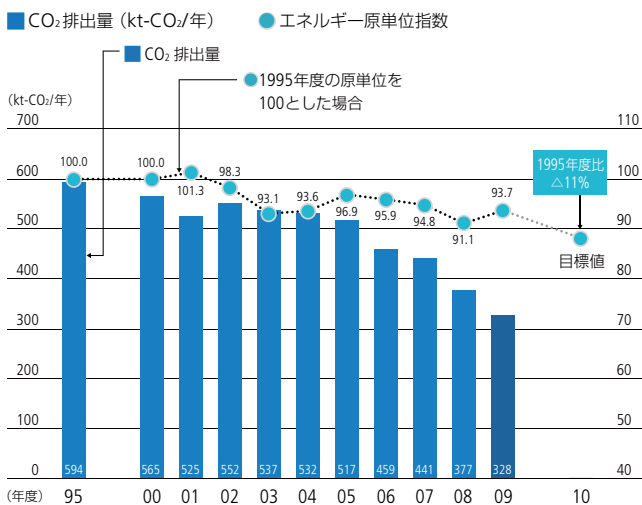


(注) コークス製造を含む鉄鋼事業部門合計。

総合エネルギー統計発熱量、日本国温室効果ガスインベントリ報告書排出係数に基づく、試算値。2009年度の購入電力の排出係数は未公表のため、2008年度のものを使用。

アルミ・銅事業部門

CO₂排出量・エネルギー原単位指数の推移(試算値)



オンリーワン技術・製品を通じたCO₂排出量削減への貢献

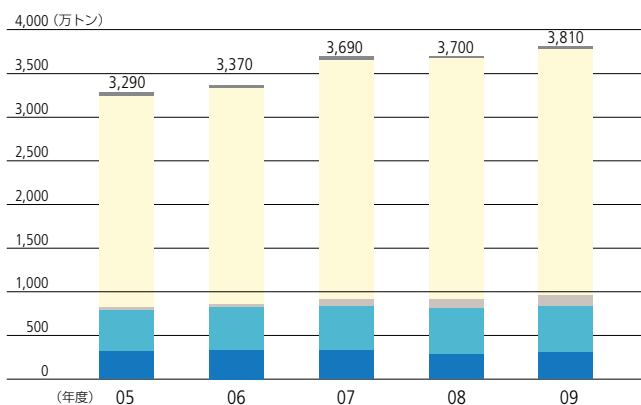
神戸製鋼グループは、鉄鋼やアルミ・銅などの素材分野と機械・エンジニアリング分野を併せ持つ複合経営の強みを活かし、オンリーワンの技術や製品を通じたCO₂排出量削減に取り組んでいます。2009年度における当社グループ製品によるCO₂排出量削減効果(海外分含む)は、約3,810万トンと推定しています。これからも、独自のものづくりを通じて、低炭素社会の実現に貢献していきます。

2009年度における神戸製鋼グループ製品によるCO₂排出量削減効果(海外分含む)

約 **3,810** 万トン

分野別CO₂排出削減量

■自動車分野 ■エアコン分野 ■産業機械・建設機械分野
■製鉄プラント分野 ■その他



自動車分野：鉄鋼・アルミ製品

鉄鋼・アルミ製品での

自動車軽量化によるCO₂排出量削減効果：

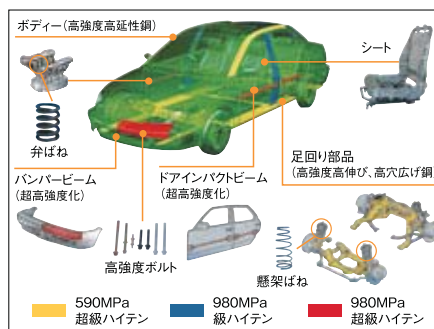
約 **300** 万トン

(社)日本鉄鋼連盟、(社)日本アルミニウム協会の試算に基づき算出。自動車の平均使用年数を考慮した2009年度における効果。

鉄鋼製品による自動車軽量化

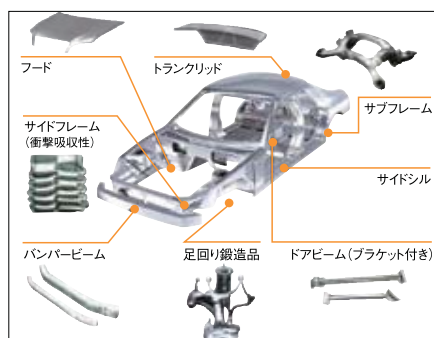
線材・棒鋼の特殊鋼分野では、世界最高強度のばね用鋼やボルト用鋼を開発、量産化しており、自動車の軽量化やエンジンの高性能化に貢献しています。規格品に比べ、自動車の足回りを支える懸架ばね鋼では20%、エンジンの吸排気弁の動きを制御する弁ばね用鋼では50%の軽量化をそれぞれ可能としています。また、薄板分野では、線材・棒鋼の特殊鋼分野で培った成分設計のノウハウ、および、加熱・冷却などの熱プロセスによる組織制

御を活かし、高張力鋼板(ハイテン)の研究開発に取り組んでおり、量産供給体制を確立しています。神戸製鋼のハイテンは、高い強度と高レベルの成形性を実現しており、自動車のボディー骨格構造部材、シート構造部材、バンパービーム、ドアインパクトビームなどの軽量化に役立っています。



アルミ製品による自動車軽量化

神戸製鋼は、自動車材料へのアルミ材適用による軽量化にもいち早く取り組んできました。フードやドアなどのパネル材、バンパーなどの押出型材、サスペンションなどの足回り用鍛造材といったさまざまな部位へ適用し、燃費に優れた自動車づくりに貢献しています。



エアコン分野

エアコン向け高性能溝付銅管を搭載した

高性能熱交換器によるCO₂排出量削減効果：

約 **530** 万トン

日本伸銅協会の試算方法に基づき算出。空調機のライフサイクルを考慮した2009年度における効果。

エアコン熱交換器用銅管によるCO₂排出量削減

銅製品は、その高い伝熱性能や導電性から、エアコンや制御機器などの省エネルギー化に大きな役割を果たしています。特にエアコンでは、熱交換器に使用される銅管として内面に溝加工がされた高性能溝付銅管を開発することでさらに伝熱性能を高めており、COP*が1990年比で2倍に改善されているうち、約1/3が内面溝付銅管を搭載した熱交換器の性能向上による効果と考え

られています。神戸製鋼は、エアコン向け銅管の約3割を供給しており、CO₂排出量削減に貢献しています。

*COP：エアコンの性能を表示する指数で、消費電力に対する冷暖房能力の比。



エアコン用熱交換器のカットサンプル

産業機械分野

圧縮機、ヒートポンプ、蒸気利用機器ほか
産業機械によるCO₂排出量削減効果：

約90万トン

製品寿命を考慮した、2009年度における効果。

産業用電力の約30%を消費する、圧縮機への取り組み

日本の一般工場が消費する総電力量の25～30%は圧縮機が占めています。神戸製鋼グループは蓄積した機械・エンジニアリング技術を結集し、消費電力を大きく削減する汎用圧縮機「コベライアン®」を開発しました。主力機となる「コベライアン®VX・VS」では、ムダな電力消費を抑えるためインバータの制御範囲を極限まで拡大。あらゆる負荷変動に対応し、消費電力を約40%も削減する省エネルギー運転を実現しています。

未利用エネルギー「蒸気」の活用を広げる

神戸製鋼グループが開発したスクリュ式小型蒸気発電機「スチームスター®」は、中小規模の製造施設で使われている小型ボイラから発生する蒸気を活用し、高効率の発電が可能です。従来の蒸気タービン型発電装置の発電効率30～40%に対し、60%という世界最高の発電効率を実現。国内にある約25万台の小型ボイラの1割が「スチームスター®」を導入したと仮定すれば、年間500万トンものCO₂排出量を抑えられる試算です。



2008年度・優秀省エネルギー機器表彰を受賞した「スチームスター®」

業界最高のエネルギー効率を達成したヒートポンプ製品

さらに、空調用ヒートポンプの分野では、高いエネルギー効率を実現した「ハイエフミニシリーズ」を開発。主力製品となる「ハイエフミニⅡ」では、COP6.0という業界最高のエネルギー効率を達成しています。消費電力1に対して、6倍の熱エネルギーが取り出せ、年間70%ものCO₂排出量削減を実現します。

建設機械分野

油圧ショベルによるCO₂排出量削減効果：

約40万トン

製品の耐用年数を考慮した、2009年度における効果。

建設機械によるCO₂排出量削減

2006年にコベルコ建機(株)がリリースした油圧ショベル「アセラ・ジオスペック」は、NO_xや炭化水素の排出量を削減する第3次排ガス規制に適合する一方、従来機に比べ20%も燃費を改善。作動音や振動も大幅に削減し、地球環境にも人にも配慮した高性能を実現しています。「アセラ・ジオスペック」はこれまでに約5万台が国内外で販売されており(工場出荷ベース)、2009年度において燃費改善により約40万トンのCO₂排出量削減に寄与しています。



環境配慮型油圧ショベル「アセラ・ジオスペック」

製鉄プラント分野

製鉄プラントによるCO₂排出量削減効果：

約2,820万トン

2009年稼働中のMIDREX®、FASTMET®による年間削減効果。

MIDREX®プロセス：CO₂排出量を大幅に削減する天然ガスによる製鉄法

通常、鉄鉱石の還元には、コークスや石炭が使用されますが、「MIDREX®法」では、還元材として天然ガスを使用することから、CO₂排出量の大幅な削減が可能です。神戸製鋼は、世界の還元鉄生産の約60%を占めるMIDREX®プロセスのライセンスを保有しており、現在世界各地で「MIDREX®法」による還元鉄プラント60基が稼働しています。

ITmk3®プロセス：未利用の資源を活用し、低炭素の未来を切りひらく第三世代の製鉄法

高炉法、「MIDREX®法」に続く第三世代の製鉄法として神戸製鋼が開発したのが「ITmk3®(アイティ・マークスリー)」です。高炉では使用が難しい低品位な鉄鉱石や一般炭を使用し、回転炉床炉で加熱することで、高純度のアイアンナゲット(粒状鉄)を製造することができます。高炉による製鉄法で必要なコークスや焼結鉱などの原料事前処理設備が不要で、NO_xやSO_xなどの環境負荷を低減できることに加え、新興国や山元における高炉での鉄源製造と比較して約20%のCO₂排出量削減が可能です。