

統合報告書 2026

INTEGRATED REPORT

Micro&Fine Technology
 **日本精線株式会社**



index

イントロダクション

- 02 ―― 当社のありたい姿
- 03 ―― トップメッセージ
- 07 ―― 日本精線の沿革
- 09 ―― 日本精線75年の歴史
- 11 ―― 日本精線と社会との関わり
- 13 ―― 日本精線の価値創造

サステナブル社会に貢献する取り組み

- 15 ―― サステナビリティ経営について
- 17 ―― サステナビリティ基本方針とマテリアリティ
- 19 ―― リスクと機会への対応
- 21 ―― SDGsの取り組みとマテリアリティの進捗

地球環境の保護(事業活動)

- 23 ―― 気候変動への取り組み
- 29 ―― 環境影響の低減
- 31 ―― サーキュラーエコノミーへの移行

地球環境の保護とQOLの向上(製品提供)

- 33 ―― エネルギーの効率改善と技術革新
- 43 ―― 資源の有効活用
- 46 ―― QOLの向上

社会への責任と貢献

- 48 ―― 人権の尊重
- 50 ―― 労働災害の撲滅
- 52 ―― 健康経営の推進
- 55 ―― ダイバーシティの推進
- 59 ―― 腐敗防止
- 61 ―― ステークホルダー・エンゲージメント

ガバナンスの強化

- 63 ―― 社外取締役 座談会
「日本精線のサステナビリティ経営と100周年に向けての課題」
- 69 ―― コーポレート・ガバナンスの強化
- 73 ―― 役員一覧
- 75 ―― リスクマネジメントとコンプライアンスの強化
- 79 ―― 高品質な製品の安定供給

コーポレートデータ

- 81 ―― 5ヵ年財務サマリー
- 82 ―― 会社概要

当社のありたい姿



経営理念

Management Philosophy

私たちは、お客様にとって価値のある商品とサービスの提供を通じて社会の発展に貢献します。
私たちは、情報を重視し、世界の変化にすばやく適応するため、技術・知識・行動の革新に挑戦し続けます。
私たちは、利益ある発展と、創造性豊かでいきいきとした企業風土の確立を目指します。

経営方針

Management Policy

当社はステンレス鋼線並びに金属繊維(ナスロン®)を主力製品とし、長年に亘り培ってきた技術力と新しい技術分野への挑戦により、お客様にとって価値ある商品とサービスの提供を通じて社会の発展に貢献することを経営の基本理念といたしております。
また、株主の皆様並びにお取引先など、内外の関係先からの信頼と期待に応えるため、常に世の中の変化に迅速に対応できる柔軟な経営体制の構築を通じて、安定した収益基盤の維持・拡大を図るべく事業活動を展開してまいります。

サステナビリティ
基本方針

Basic Sustainability Policy

日本精線はステンレス鋼線のトップメーカーとして、これまでも経営理念ならびに環境方針基本理念に基づき社会の発展へ貢献してまいりました。
これからもすべてのステークホルダーと共にサステナブル社会の実現に向けて貢献し続けます。

中期経営計画
(NSG26)スローガン

Medium-term management plan

2035年のありたい姿 ―――
Micro&Fine Technology を極めてお客様にとって価値ある製品を独自技術で創り続け、サステナビリティ社会の発展に貢献しステンレス鋼線No.1カンパニーの地位を継続していく。

スローガン ―――
サステナビリティ成長分野へ高機能・独自製品の開発・拡販と企業価値向上により持続的成長を図る。

トップメッセージ

サステナブル社会の発展に貢献し続け
100年企業を目指します

今こそ当社の「地力」を発揮するべき時

数年前に変動性、不確実性、複雑性、曖昧性が高まりVUCAの時代と言われるようになり、将来の予測が困難なため素早い対応が欠かせない世の中になってきましたが、今現在の足元はそれらに加えロシア・ウクライナ紛争の長期化や中東情勢の一層の緊迫化とホルムズ海峡封鎖などの地政学リスクは一段と高まってきており、従来以上に迅速かつ機敏な判断力と実行力が問われる世の中になってきました。また、日本経済は雇用や所得環境の改善などにより緩やかな回復基調が続いたものの、継続的な物価上昇や幅広い業界での人員不足問題に加え、原油及びその由来製品の価格高騰と安定調達への懸念が広がっており景気の先行きに影響する可能性があります。

このような超VUCAの時代の中で生き残るために、もち

ろん今申し上げた迅速かつ機敏な判断と実行に加え、当社の地力を発揮するべき時だと考えています。当社の地力とは長年培ってきたステンレス鋼線や金属繊維製品製造の技術力、知識、経験を結集した高機能・独自製品の更なる拡販と新製品開発だと思っています。我々の生産・販売活動を通じて提供させていただいている高機能・独自製品はサステナブル社会の発展への貢献度が大きい製品が多いと自負しており、これは我々の経営理念「お客様にとって価値のある商品とサービスの提供を通じて社会の発展に貢献する」ことと通じており、我々の進んできた道は間違っていなかったと確信し、今後とも高機能・独自製品の開発・拡販に注力していく所存であります。

中期経営計画(NSG26)の基本理念と2年目の経営成績

我々は当中期経営計画NSG26を策定するにあたり、「Micro & Fine Technology」を極めてお客様にとって価値ある製品を独自技術で創り続け、サステナブル社会の発展に貢献し、ステンレス鋼線No.1カンパニーの地位を継続していく、という2035年を見据えた「ありたい姿」にたどり着きました。この「ありたい姿」を実現するため、まずは目の前の目標であるNSG26の各方針の実行に努めているところであり、後ほどその詳細についてご説明します。

昨年度は中期経営計画NSG26の中間年にあたる年でした。ステンレス鋼線の販売数量が前期比2%強増加したことや、人件費や副資材費、物流費の高騰に対し自助努力で原価低減策を実施してきましたが、吸収できなかった

部分を一部お客様にご理解をいただき販価を上げさせていただいたものの、売上高は前期比微減の466億円強となりました。一方で、金属繊維部門でAIやデータセンター向け半導体需要の高まりを背景に超精密ガスフィルター(NASclean®)が堅調に推移したことや、炭素繊維関連の海外向けで大型案件を受注できたことによりナスロン®フィルターも堅調でしたが、一昨年にピークを迎えた太陽光発電パネル向けスクリーン印刷用途の極細線が中国での太陽光発電パネルの在庫調整の長期化やスクリーン印刷用素材がステンレスから他素材へと切り替わりつつあったことなどの影響を受け、経常利益は前期比29%強減益の32億円強という結果となり、中期経営計画目標に対して大きく減少しました。昨年を振り返り反省すべき点はスクリーン印刷向け極細線の需要変化を迅速に捉えられなかった点にあると思っています。迅速で広範な情報収集の重要性を再認識するとともに、今後の営業活動に落とし込んでいきます。一方、連結配当性向は60.0%と中期経営計画でお約束していた配当性向50%程度を大きく上回る配当としました。またPBRについては1倍弱(2026年3月末時点)とやや低い値となりました。鉄鋼業界の中では比較的高い水準ではあるものの、更なる企業価値の向上を目指してまいります。



代表取締役社長
利光 一浩



ESG経営の着実な取り組み

環境(E)

CO₂削減活動については2050年のカーボンニュートラルを目指し、まずは2030年にCO₂を2013年対比で30%削減するという目標がありますが、2025年度は今まで日本精線単体のみで取り組んできたCO₂削減活動をタイや中国の海外関連会社でも取り組みを始めました。事業規模が小さいため大きな削減効果はなかなか出てきませんが、日本精線で行っている削減活動の水平展開などで積み重ねを進めていきます。また、CDP評価としては、気候変動質問書の評価はBでこれは4年連続、水セキュリティ質問書の評価もBでありこちらは2年連続でした。もう一段のランクアップへ向け気候変動、水それぞれの対応内容をレベルアップしましたが、残念ながらランクアップは叶いませんでした。来年のランクアップに向け今年度は不足した点を更に補ってまいります。生物多様性に関する取り組みとしては、絶滅危惧種保護への参画も開始した一方、枚方工場近隣の里山保全を通じた生物多様性と地下水保全への取り組みにも参加しています。

NSG26「4つの基本方針」に基づいたアクション

サステナビリティ成長分野に向けた 高機能・独自製品の開発深化

極細線については一昨年前半まで好調であった太陽光発電パネル用スクリーン印刷向けの超極細線は中国での太陽光パネルの過剰生産による在庫調整に加え、今まで素材として使われてきたステンレスが他素材に置き換わってきており、当初想定していた拡販計画を大きく未達しました。しかしながら、ステンレスの優位性も確認されているため、これまでより更に細径化を狙った新商品の生産・販売も始めており、スクリーン印刷向け用途での巻き返しを図ってまいります。またMLCC(積層セラミックコンデンサ)や電子部品向けについては今後も好調な需要が見込まれているため、安定した生産を確保してまいります。極細ばね用材については、医療用途または半導体製造に合わせて需要が伸長するコンタクトプローブ用途も期待されているところであり、半導体需要の高まりを受け、これから急激に伸びてくる半導体製造装置向け超精密ガスフィルター(NASclean®)の生産能力確保が急がれるところでありますが、多能工化による生産性向上や能力向上策を実践し、需要に応えていきます。また、NASclean®でも

社会(S)

2年連続の健康経営銘柄選定を目指して種々の活動を続けてまいりました。残念ながら2年連続の選定とはなりませんでした。全般的には前年より高評価をいただき健康優良法人ホワイト500には2年連続で認定されました。その他では環境問題の解決に貢献するためグリーンボンドを初めて購入し、従来とは違った形での環境改善に貢献できたと思っています。また、活動開始から3年目を迎えた女性活躍推進チームが主体となって工場作業服を36年ぶりに一新し、今年の創業75周年記念のイベントのひとつとします。

ガバナンス(G)

25年度からコーポレート・ガバナンスコードで親子上場のプライム企業に求められる独立社外取締役の比率を過半数としたとともに、女性独立社外取締役も1名増員し、多様性を持った取締役会としました。その他、有価証券報告書の開示時期の前倒し要請に対しても、株主総会の4日前開示を行い、株主様・投資家様に十分な情報をお伝えできるようにしております。

新製品の開発が進んでおり、順次新製品の採用が増えて行く計画です。中国での炭素繊維関連の需要を確実に捉え、ナスロン® フィルターについても中期経営計画通りの拡販計画を策定しております。海外拠点については、創業から20数年経過した大同不銹鋼(大連)有限公司は中国経済が低迷する中で、同社が製造販売する自動車関連向けステンレス鋼線の需要が減少するとともに、為替環境の悪化や日系企業の中国からの撤退増加など同社を取り巻く経営環境の悪化を踏まえた結果昨年解散し、日本とタイでのステンレス鋼線製造の最適生産体制を再構築し、グローバルな生産・販売体制で進めてまいります。金属繊維部門では中国・江蘇省にある耐素龍精密濾機(常熟)有限公司は設備投資に加え品質を向上させ、中国向け炭素繊維案件の確実な受注に結び付けていきます。

生産基盤強化と生産性向上

今足元で急激に立ち上がり始めた半導体製造装置向け超精密ガスフィルター(NASclean®)の生産能力については当面の需要拡大には十分に対応できる能力を備えています。近い将来を見通すと、いわゆるシリコンサイクル

上限の波は従来よりもかなり大きくなると想定されるため、今から数年先を見越した大幅な増産投資が必要となってくると考えております。また、海外生産拠点という観点では、医療向けばね用材は今後の高齢化や健康志向の高まりから大きな伸びが想定されるため、タイ精線での建屋増設を含めた設備投資を考えていかなければなりません。耐素龍精密濾機では品質の向上に伴い受注が増えてくることを想定し、熱処理設備などの増産投資をこちらも考えていかなければなりません。その他、長年増産投資を手掛けてきたこともあり、今後は維持更新の設備投資もある一定規模で行い、老朽化原因による突発の設備トラブルを未然に防止しなくてはなりません。もちろん将来の労働力不足に対応するための省人化・省力化投資も適宜行っており、生産性向上の施策としては生成AIの活用が挙げられます。遅まきながら全社全部門で取り組みを始めたところではありますが、生成AI活用の好事例を水平展開するなど徐々に各部門に活用が浸透してきており今後の展開が楽しみです。また工場の多能工化も進んできており更なる生産性向上を図ってまいります。

水素回収技術の深化

触媒ワイヤーを用いた水素貯蔵・回収モジュールによりMCH(メチルシクロヘキサン)から回収した水素を枚方工場内熱処理炉の雰囲気ガスとして利用し、連続的な運転による実証実験を開始しました。一方、アンモニアからの水素回収技術におきましてもアンモニアクラッキング装置(アンモニアに熱を加えて触媒に反応させて水素を取り出す装置)の実験用小型反応器を製作し、将来の社会実装に向け他社と共同検討を継続しています。また、当社が保有する金属フィルター加工技術並びに特殊な独自の接合技術により開発した水素分離膜モジュールにつきましては、単なるモジュールの製品対応だけでなく、流量拡大を目指した精製装置として最先端半導体デバイス市場へ

100年企業を目指して

当社は今年で創業75周年を迎えました。75年間事業を継続できたこと、少なからずとも成長できたことは、今までお付き合いさせていただいてきたお客様、仕入れ先様、ステークホルダーの皆様、OB・OGや従業員の皆様それぞれのご理解とご協力があってこそと、この場をお借りして心から御礼申し上げます。75年は当然通過点のひとつと考え、今後100年150年と永続的に成長させていくために、今まで申し上げた数々のサステナブル活動を確実に実行していくことで、今後もサステナブル社会の発展に貢献で

の拡販を進めております。

ESG経営

CO₂削減の一環として本年度からインターナルカーボンプライシングを導入し積極的な設備投資によるCO₂削減や、環境負荷電力の購入比率の拡大などでグループ全体での2030年の目標達成ができるよう継続的に活動を行ってまいります。また、発足から3年目を迎えた女性活躍推進チームはその活動を継続して成果を出せるようにと、新たに男性メンバーも加え多面的な視点から女性活躍の後押しをできるような体制に変えました。それ以外にも本年度から確定拠出年金を導入するとともに従業員へのライフプラン教育を合わせて行うことにより、従業員の老後の資産形成の支援やウェルビーイング向上にもつながることを期待しています。また5年ぶりとなるコーポレート・ガバナンスコードの改訂に向けて金融庁から改訂案が公表されましたが留意事項として挙げられている「成長投資の促進」「取締役会の機能強化」「有価証券報告書の定時株主総会前の開示」について、事前に十分検討を重ね、来年のコーポレート・ガバナンスコード改訂内容に対しコンプライドできるよう準備してまいります。



きると考えております。また、社長就任時から申し上げています、従来と同じやり方・考え方を改め自分たちで考え、自分たちで新しい未来を切り開いていくという強い意志を持たせるため、あきらめることなく挑戦することの大切さ、改善することの喜び、成長することの楽しさを私が社長としてリーダーシップを発揮して推進し、社員一同を鼓舞して目標達成に向かってまいります。



日本精線の沿革

当社は、1951年6月にステンレス鋼線の製造・販売を目的として、大阪府大阪市旭区森小路に三信特殊線工業株式会社として設立し、1956年10月に商号を現商号である日本精線株式会社に変更しました。当社は、各種車両、航空機をはじめ、OA機器や電気製品、医療機器から身近な日用品・レジャー用品に至るまで、あらゆる産業分野で多面的に利用されるステンレス鋼線、当社が独自の技術で製造、販売しているステンレス鋼繊維の「ナスロン®」、ナスロン®などを用いて製造する高機能メタルフィルター、ミクロンオーダーのステンレス鋼短繊維を焼結した薄層のメタルメンブレンフィルター(NASclean®)等の製造販売を主な事業内容としています。特に、当社の高機能・独自製品は、当社グループで独自開発した技術を用いることなどにより実現可能となったシェアナンバーワンやオンリーワンの製品群であって当社の企業価値の源泉となります。



日本精線75年の歴史

創 成

1951年～1955年

ステンレス鋼線の将来への可能性を見出し、当時としては画期的な技術と設備で創業

戦後の復興及び経済成長のなかで、ステンレス鋼線の需要が増えることを予見し、独創的な製造方法である「直接通電による一本焼き鈍し法」を開発したうえで、当社の前身である「三信特殊線工業株式会社」が1951年に設立された。

その後、当社の印刷用極細線やばね用線などの製品は、様々な工業分野へ普及していった。

進 展

1956年～1970年

高度経済成長の流れに乗り、新工場建設や新設備導入を推進

1956年に商号を「日本精線株式会社」に変更した後、高度経済成長の流れに乗り、東京工場に続き、1962年には枚方工場を建設し、生産体制の強化を図った。

上記の結果、1962年には生産実績260トン进行、東京・大阪証券取引所二部上場を果たした。

発 展

1971年～2000年

新たな分野の製品開発と海外への進出により大きな成長を果たす

当社独自の集束伸線法による金属繊維「ナスロン®」や、その応用製品である半導体用超精密ガスフィルター「NASclean®」の開発に成功した。

また、1988年には「タイ精線株式会社」を設立し、業界で初めて海外進出を果たし、1996年には東京・大阪証券取引市場一部に指定替え上場となった。

革 新

2001年～2010年

資本系列の変化や経営統合、海外事業の拡大により事業基盤を強化

2003年に「大同特殊鋼株式会社」が筆頭株主となり、大同グループの一員となったことで、当社の経営戦略や展開力が大幅に強化され、2007年には「大同ステンレス株式会社」と経営統合し、生産体制の充実が図られた。

また、海外事業の拡大に向け、2003年に「大同不銹鋼(大連)有限公司」、2006年に「耐素龍精密濾機(常熟)有限公司」、2008年に「韓国ナスロン」が設立された。

躍 進

2011年～2022年

最先端の技術・設備の導入と経営基盤の強化により企業価値が向上

生産体制強化のため、枚方工場では「新クリーンルーム」や「LF自動超音波洗浄装置」、東大阪工場では「自動ソルト酸洗設備」、タイ精線では「極細線製造設備」や「クロム系太物製造設備」を整備するとともに、2014年には当社100%出資で「日精テクノ株式会社」を設立した。

また、経営基盤強化のため、「コーポレート・ガバナンス報告書」開示や「BCM基本方針書」などを制定し、運用を開始した。

進 化

2023年～

ESG経営の着実な推進と高機能・独自製品の開発により成長し続ける企業へ

ESG経営推進のため、2050年のカーボンニュートラルを目指した環境面の取り組みや、健康施策や人権施策などの人的資本経営に関する取り組み、資本コストや株価を意識した経営の実現に向けた「SR・IRの拡充」などを進めている。

また、「シングルミクロン極細線の細径化」や「水素貯蔵回収モジュール実証用小型プラントの設置」などの高機能・独自製品の開発を推進している。

- 当社の前身である「三信特殊線工業株式会社」を設立
- 印刷用極細線のニーズ拡大を受けて極細線用光輝焼鈍法を開発し、50μmの量産化に成功
- ばね用線の開発に着手
- 貯線型連続伸線機を導入

- 商号を「日本精線株式会社」に変更
- 高度経済成長の流れに乗り、東京工場を建設
- 岩戸景気による輸出量の増加を受け、枚方工場を建設
- 海外向けねじ用線の開発に成功
- ダイス修理機を購入し、自社でダイス修理を開始
- 生産実績260トン进行
- 東京・大阪証券取引所二部上場

- 当社独自の集束伸線法による金属繊維「ナスロン®」誕生
- 「ナスロン®」をフィルター分野に展開
- ばね用材の硬質線工場が完成
- スイスフラン建て社債を発行し、20億円の調達に成功
- ばね用線「ハーキュリー®」の開発
- 「タイ精線株式会社」を設立
- 国内で月産3,000トン体制に向けた設備増強
- 半導体用超精密ガスフィルター「NASclean®」を開発
- 東京証券取引所市場第一部・大阪証券取引所市場第一部に指定替え上場

- 収益構造の変革に取り組むため、「プロジェクトSKP」を発足
- 「大同特殊鋼株式会社」が筆頭株主となる
- 大同不銹鋼(大連)有限公司を設立
- 金属繊維フィルター事業の強化を図るため、中国に「耐素龍精密濾機(常熟)有限公司」を設立
- 「大同ステンレス株式会社」と経営統合
- ロゴマークを一新(日本精線のNをベースに、赤の曲線は限らない発展を示している)
- アジアマーケットでの事業拡大をめざし「韓国ナスロン株式会社」を設立

- タイ精線「極細線工場」稼働開始
- 当社100%出資で「日精テクノ株式会社」を設立
- 枚方工場「水素貯蔵回収モジュール本体」完成
- タイ精線「新工場におけるクロム系太物の新規事業」スタート
- 枚方工場「新事務所棟」竣工
- 枚方工場「新クリーンルーム」操業開始
- 「株主向け工場見学会」開催(以降も継続して開催)
- 東大阪工場「自動ソルト酸洗設備」完成
- 枚方工場「新製品倉庫」竣工
- 太陽光発電パネルスクリーン印刷用11μm極細線の量産開始
- 大同特殊鋼株式会社の形式支配力基準による連結子会社となる
- 「サステナビリティ委員会」を設置
- 東京証券取引所の市場区分再編に伴って「プライム市場」に移行
- 枚方工場「LF自動超音波洗浄装置」完成

- 「日本精線グループ人権方針」制定
- 「日本精線グループ贈収賄防止方針」制定
- 水素貯蔵回収モジュール実証用小型プラントを設置
- 「女性活躍推進チーム」発足
- 太陽光発電パネルスクリーン印刷用9μm極細線の量産開始
- 「CDP気候変動質問書」及び「CDP水セキュリティ質問書」への回答の評価として「B」を獲得
- 「2024年3月期決算及び中期経営計画(NSG 26)説明会」をオンライン実施(以降、2024年度第2四半期決算2024年度通期決算・2025年度第2四半期決算も実施)
- 「機関投資家向け工場見学会」を開催(以降も継続して開催)
- 「健康経営銘柄2025」に初認定
- 「健康経営優良法人2025(ホワイト500)」に認定(以降、2026年度も認定)
- 取締役7名のうち独立社外取締役が4名となり、取締役会の過半数を占める体制を構築
- 8~7μm極細線の開発に成功



日本精線と社会との関わり

日本精線は、ステンレス鋼線のリーディングカンパニーとして社会に貢献しています。
1951年に創業して以来、黎明期から日本のステンレス鋼線のパイオニアとして、
あらゆる産業で最終製品に組み込まれる部材として利用される
様々な製品を生み出してきました。
これからも、目立たないけれど
「なくてはならない素材」をご提供する企業として、
縁の下から皆様の生活を支え続けてまいります。

モバイル・IoT分野

- スマートフォン
 - MLCC製造(極細線)
 - MLCC離型材用フィルム(ナスロン® フィルター)
 - タッチパネル製造(極細線)
 - 液晶製造装置(NASclean®)
 - CMOSセンサー製造(NASclean®)
 - カメラモジュール(ELEMENTAL®)
- PC・大型ディスプレイ・データセンター
 - 半導体製造装置(NASclean®)
 - ディスプレイ用光学フィルム製造(ナスロン® フィルター)

など

再生可能エネルギー分野

- 風力発電装置の炭素繊維製ブレード(ナスロン® フィルター)
- 太陽光発電パネル製造(極細線)
- 水素ステーション(耐水素脆性ばね用線)

など

建築用資材・インフラ

- ビス・ボルト(ステンレス鋼線)
- 海底ケーブル補強材(同上)

など

自動車・輸送分野

- スターター・トランスミッション(ステンレス鋼線)
- ワイパーブレード(ステンレス鋼平線)
- エンジン・マフラー・ターボチャージャー(高合金線)
- フロントガラス・リアガラス等の製造(ナスロン®)
- EV用リチウムイオンバッテリーセパレーター(ナスロン® フィルター)

など

医療・健康分野

- 注射針内芯・手術縫合針(ステンレス鋼線)
- カテーテルガイドワイヤー(ステンレス鋼線・チタン合金線等)
- ステント(高合金線等)
- 歯列矯正ワイヤー(ステンレス鋼線・チタン合金線等)

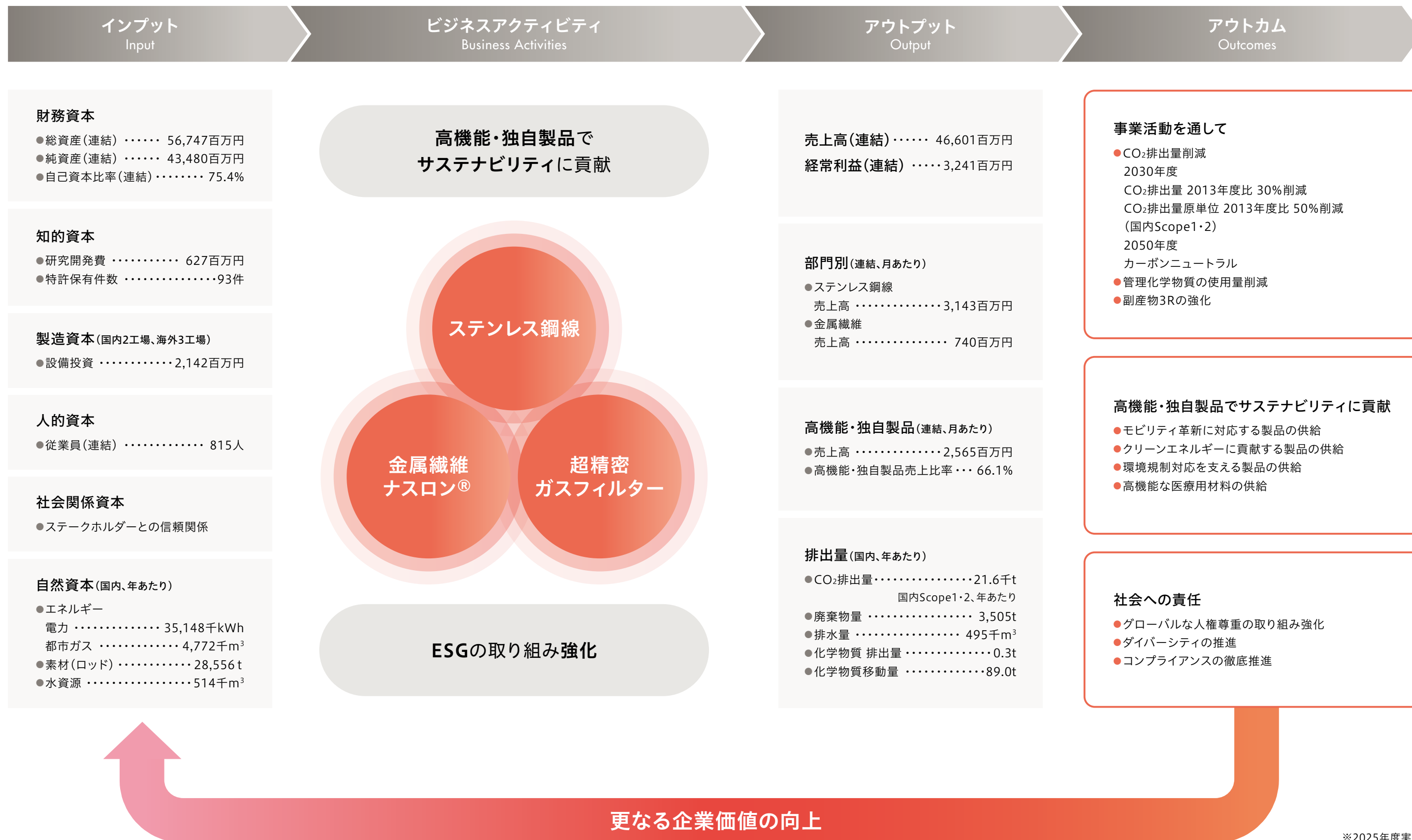
など

生活用品・日用品・家電製品

- 文房具(ステンレス鋼線等)
- 厨房雑貨(ステンレス鋼線等)
- 家電製品(ステンレス鋼線等)
- ポンプボトル用ばね(ステンレス鋼線等)
- 給湯器(ステンレス鋼線等)

など

日本精線の価値創造



※2025年度実績

サステナビリティ経営について

サステナブルな社会への価値提供と 企業価値の持続的向上の 両立を目指して

取締役常務執行役員

大塚 雅彦

当社は1951年にステンレス鋼線の製造・販売を目的に三信特殊線工業株式会社を設立し、1956年に商号を現在の日本精線株式会社に変更しました。創業以来、あらゆる分野で利用されるステンレス鋼線の製造を中核事業とし、更に当社の独自技術で製造するステンレス鋼繊維の「ナスロン®」、ナスロン技術を活用したステンレス鋼短繊維を用いたメタルメンブレンフィルター「NASclean®」を展開し

てきました。これらのナンバーワン・オンリーワン製品を、様々な産業分野に提供させていただくことで発展してきました。当社が高機能・独自製品として位置付けるこれらの製品は、社会のサステナビリティ課題の解決に資する製品として、社会的な価値創出に貢献し、同時に企業価値向上を実現してまいります。

サステナビリティ経営の推進

近年、企業のサステナビリティに取り組む重要性は増しており、経営とのつながりを持った取り組みが求められています。当社は、持続可能な社会の実現を経営の重要課題と位置づけ、環境、人権、ガバナンス等の観点からサステナビリティ経営を推進しています。

環境に関しては、環境基本理念として『日本精線はステンレス鋼線の国内トップメーカーとして、環境への負荷の少ない生産・販売活動を追求し、従業員一人ひとりの行動を通じて、地球環境の保全・向上に積極的に取り組みます。』を定めるとともに、環境方針を設定しております。また、人権については、2023年に日本精線グループ人権方

針を定め、人権尊重の取り組みを推進しています。当社は、代表取締役社長を委員長とするサステナビリティ委員会を設置し、ガバナンス強化を含む重要課題の特定から施策の実行、進捗管理までを統括し、その内容を取締役会へ報告する体制を構築しています。また、各施策の成果について定量・定性の両面から評価・分析を行い、フィードバックを通じた改善サイクルを確立することで、取り組みの実効性向上を図っています。

更に、サステナビリティ成長分野に向け、新製品の開発や機能の高度化を行い、社会への貢献を目指しています。

環境負荷低減への取り組み

当社は、サステナブル社会の課題の一つである環境問題に対し、企業が果たすべき責任として、経済活動による環境負荷を可能な限り削減する必要があるとの認識を持ち、CO₂排出量削減、廃棄物削減、水資源の保全を重要テーマとして取り組みを進めています。CO₂排出量削減は、2030年に2013年度比30%削減、2050年カーボンニュートラル達成を重要目標とし、省エネ設備導入や工程改善、エネルギー利用の最適化を推進しています。加えて、水資源の保全では、使用量の適正管理および排水処理の高度化を進めています。生産設備の効率稼働による生産性向上とエネ

ルギー効率の最適化を両立させることで、環境負荷低減と収益性向上の双方に寄与しています。これら取り組みの達成度は「サステナビリティ委員会」にて定期的に確認、協議を行っています。研究開発部門では、来る水素化社会に貢献するため、当社の独自技術を基盤に水素回収、貯蔵、精製技術の開発を進めています。また、事業以外でも枚方工場近隣の里山保全を通じた水資源の保全や生物多様性への取り組み、環境問題解決に貢献するグリーンボンド債購入などを通じ、社会全体の持続性向上に貢献しています。

人権への取り組み

当社は、人権の尊重を企業活動の基盤と位置づけ、人的資本の強化とすべてのステークホルダーに配慮した事業運営を推進しています。人権デューデリジェンスの実施により全従業員を対象として人権方針やハラスメントの防止に向けた教育を継続的に実施し、相談窓口などの整備によ

り、安全で公正な職場環境の確保に努めています。特に女性活躍の推進、柔軟な働き方の推進により、多様な人材がやりがいを持って能力を最大限発揮できる環境を構築しています。今後も人権意識の向上に継続的に取り組み、信頼される企業を目指してまいります。

健康経営

「健康は幸せの原点」であり、「人財は会社の宝」との認識のもと、社員がより長い期間、心身ともに健康でいきいきと仕事をしている企業を目指しています。これまでも定期健診の結果から有所見者へのフォロー、ストレスチェックの実施、メンタルヘルスケアの充実などを通じて、安心して働ける職場環境づくりを推進しています。また、ウォーキングイベントの開催など運動促進施策を展開し、従業員の健康への意識を高める活動を継続し、一人ひとりの健康増進と生産性向上を両立し、持続可能な企業価値の向上を目指してまいります。

当社はこれらの活動を評価いただき、「健康優良法人2026 ホワイト500」に2年連続で選定されました。



ガバナンスの強化

当社は、「経営の透明性と効率性を確保し、ステークホルダーの要望に応えて、企業価値の継続的増大を図ること」がコーポレート・ガバナンスの基本であると認識しています。また、コンプライアンス経営がコーポレート・ガバナンスの根幹をなすとの判断のもと、企業倫理憲章の制定やコンプライアンス・リスクマネジメント委員会及びサステナビリティ委員会の設置を行い推進体制を強化しています。また、サステナビリティ経営の業務執行に対しては、取締役会、ガバナンス委員会などによる監督と助言を

受けて推進しています。サステナビリティ経営を実効的に推進するために、その必要性和活動内容を全従業員が理解し、全員参加で取り組んでまいります。

最後に、当社はサステナビリティを成長戦略の中核に据え、環境負荷低減、人的資本強化、ガバナンス高度化を一体的に推進するとともに、高機能・独自製品を開発、提供することで、中長期的な企業価値の向上と持続可能な社会の実現を目指してまいります。

サステナビリティ基本方針とマテリアリティ

サステナビリティ基本方針

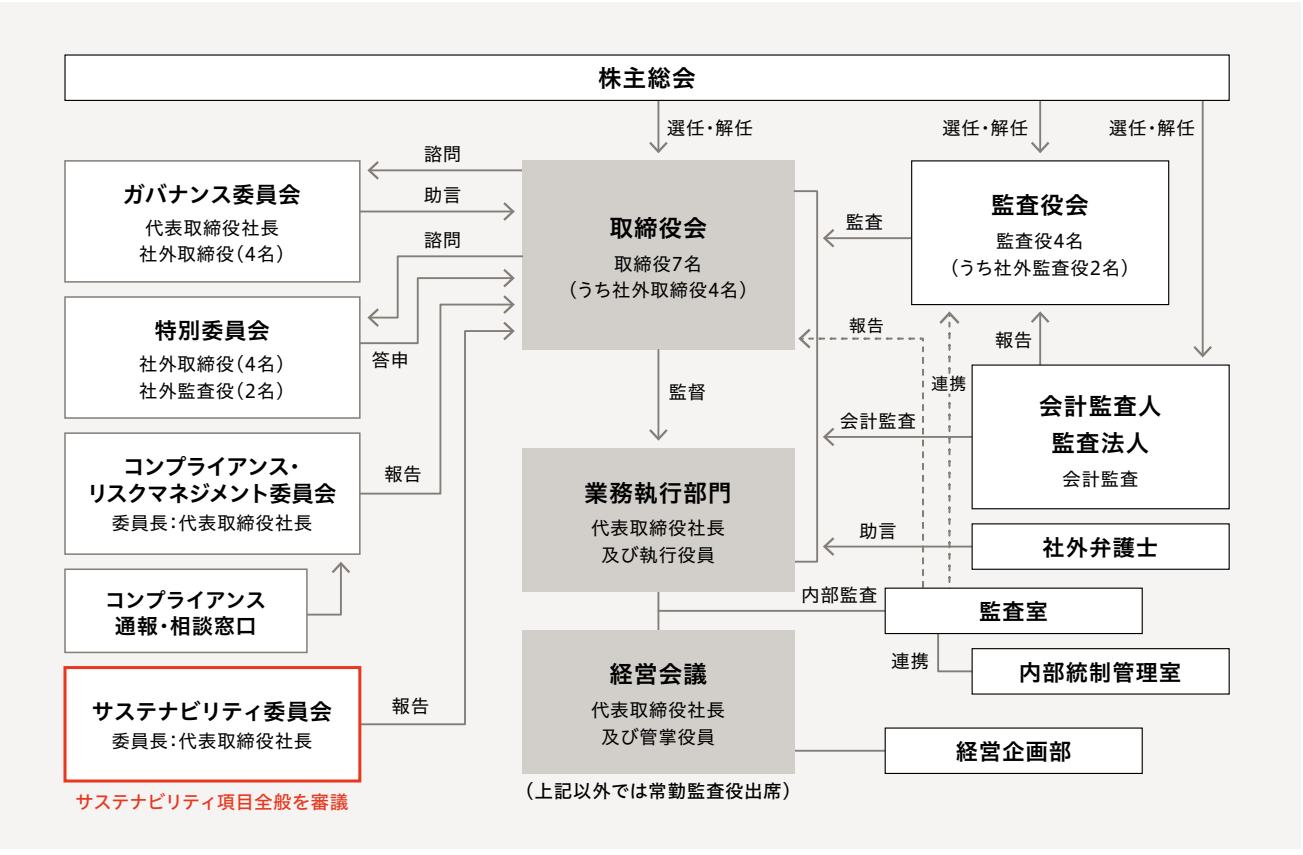
日本精線はステンレス鋼線のトップメーカーとして、これまでも経営理念ならびに環境方針基本理念に基づき社会の発展へ貢献してまいりました。これからも全てのステークホルダーと共にサステナブル社会の実現に向けて貢献し続けます。

経営理念
私たちは、お客様にとって価値のある商品とサービスの提供を通じて社会の発展に貢献します。
私たちは、情報を重視し、世界の変化に素早く適応するため、技術・知識・行動の革新に挑戦し続けます。
私たちは、利益ある発展と、創造性豊かでいきいきとした企業風土の確立を目指します。

環境方針基本理念
日本精線はステンレス鋼線の国内トップメーカーとして、環境への負荷の少ない生産・販売活動を追求し、従業員一人一人の行動を通じて、地球環境の保全・向上に積極的に取り組みます。

サステナビリティ推進体制

当社は気候変動などの地球環境問題への配慮、人権の尊重、健康経営、公正な取引、事業継続マネジメント(BCM)などサステナビリティ課題を重要な経営課題であると認識し、これら課題への取り組みを組織的に推進するため、代表取締役社長を委員長とする「サステナビリティ委員会」を設置し、サステナビリティ担当役員を選任しております。同委員会の中でサステナビリティに関する諸課題への取り組み報告や議論を継続的に行ってまいります。

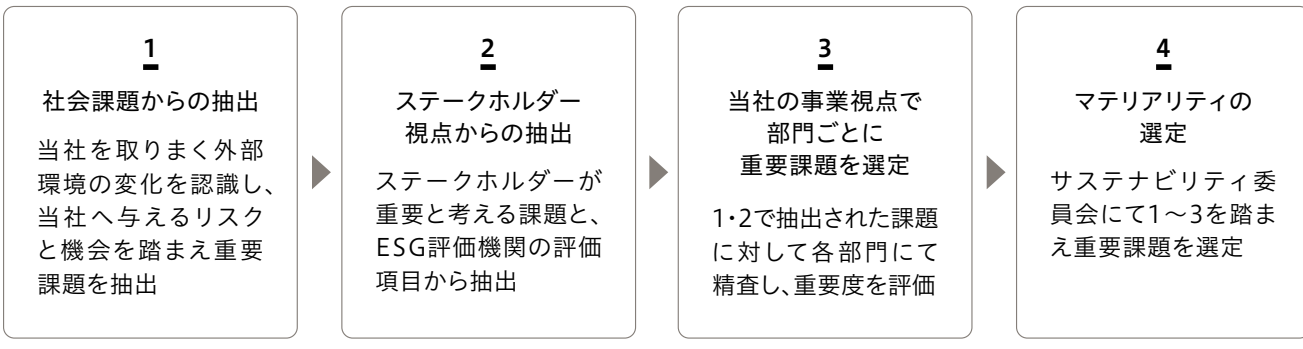


マテリアリティ

当社は中期スローガンとして「サステナビリティ成長分野へ高機能・独自製品の開発・拡販と企業価値向上により持続的成長を図る」ことを掲げ持続可能性を高める活動を進めています。加えて、足元ではSDGs(持続可能な開発目標)やカーボンニュートラルなどの外部環境が大きく変化しており、これに対応すべく当社の今後の取り組むべき課題を抽出し重要課題(マテリアリティ)を特定しました。

地球環境の保護(事業活動)	① 気候変動への取り組み
	② 環境影響の低減
	③ サーキュラーエコノミーへの移行
地球環境の保護とQOLの向上(製品提供)	④ エネルギーの効率改善と技術革新
	⑤ 資源の有効活用
	⑥ QOLの向上
社会への責任と貢献	⑦ 人権の尊重
	⑧ 労働災害の撲滅
	⑨ 健康経営の推進
	⑩ ダイバーシティの推進
	⑪ ステークホルダー・エンゲージメント
ガバナンスの強化	⑫ コーポレート・ガバナンスの強化
	⑬ リスクマネジメントとコンプライアンスの強化
	⑭ 高品質な製品の安定供給

■ マテリアリティ特定プロセス

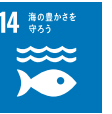
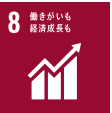
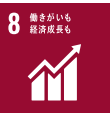


リスクと機会への対応

当社では、気候変動などの地球環境問題への配慮、人権の尊重、健康経営、公正な取引、事業継続マネジメント(BCM)などサステナビリティ課題を重要な経営課題であると認識しています。そのなかでも、事業活動に伴うCO₂排出量削減の目標を設定し持続可能な社会の実現を目指しています。また、当社グループの製造する高機能・独自製品は、最終製品の付加価値を高めるために不可欠な素材であり、サステナビリティ追求の潮流を大きなビジネスチャンスとして位置づけています。

マテリアリティ		リスク	機会	当社の果たす役割
地球環境の保護 (事業活動)	① 気候変動への取り組み	●CP導入による操業コスト増 ●再生可能エネルギー使用によるコスト増 ●自然災害増加による自社工場、調達先の操業停止	●気候変動取り組み強化によるステークホルダーの信頼獲得 ●BCPによる早期生産開始によりお客様の信頼獲得	●省エネルギー・脱炭素技術によるCO ₂ 排出量削減 ●供給責任の全う
	② 環境影響の低減	●化学物質による環境負荷、人体影響 ●環境汚染による操業停止リスク(サプライチェーン上も含む)	●ステークホルダーの信頼獲得	●管理化学物質の使用量削減
	③ サーキュラーエコノミーへの移行	●資源の枯渇による原材料、副資材入手困難 ●水不足に陥る可能性	●製造に伴い発生する副産物の再利用 ●水資源の有効活用による水調達コストの低減	●廃棄物量低減、リサイクルへの取り組み ●水資源の保全
地球環境の保護とQOLの向上 (製品提供)	④ エネルギーの効率改善と技術革新	●電動化による内燃機関部品の減少	●電動モビリティの進展による高機能材料の需要増加 ●水素社会の進展に対応する耐水素脆性材料の需要増	●新エネルギーに貢献する製品・技術の提供 ●高性能半導体・電子部品の製造プロセス革新に貢献する製品・技術の提供 ●モビリティ革新に対応する製品・技術の提供 ●省エネルギー化に貢献する製品・技術の提供 ●水素社会に対応する製品の提供
	⑤ 資源の有効活用	●資源の枯渇 ●環境負荷の大きい材料の規制	●資源のリユース、リサイクル要求の増加による再生需要増	●資源の有効活用に貢献する製品・技術の提供
	⑥ QOLの向上	●従業員の健康リスク ●競合他社の医療用材料への技術先行による競争力の低下、ビジネス機会の喪失	●高機能な医療用材料の需要増	●高機能な医療用材料の提供
社会への責任と貢献	⑦ 人権の尊重	●法規制や社会要請への対応不備によるビジネス機会の喪失 ●社内の取り組み不備によるモチベーション、生産性の低下	●ステークホルダーの信頼獲得 ●社内取り組み徹底による生産性の向上	●様々な価値観・属性を受容し、人権を尊重する企業風土の醸成
	⑧ 労働災害の撲滅	●重大災害の発生による操業停止・社会的信用の失墜	●安全な操業による生産性の向上	●災害0を目指したソフト・ハード改善
	⑨ 健康経営の推進	●感染症による事業活動の停滞 ●従業員の疾病による生産性、能力の低下	●健康増進による生産性の向上	●従業員の健康増進
	⑩ ダイバーシティの推進	●少子高齢化による人材確保困難 ●職場環境、就業制度の未整備による従業員のモチベーション低下	●多様な人材確保によるイノベーションの創出 ●時代に沿った柔軟な職場環境と就業制度による生産性向上	●多様な人材の確保・育成 ●「働きがい」を感じる職場環境づくり
	⑪ ステークホルダー・エンゲージメント	●地域社会への貢献度の低さによる存在意義の低下	●共生活動の推進による会社への評価と従業員のモチベーション向上	●地域社会とのコミュニケーション促進 ●株主・投資家とのコミュニケーション促進
ガバナンスの強化	⑫ コーポレート・ガバナンスの強化	●ガバナンス不全による会社存続の危機	●健全なガバナンスによるステークホルダーの信頼獲得	●取締役会、委員会等の体制強化とコーポレート・ガバナンス各種取り組みの推進
	⑬ リスクマネジメントとコンプライアンスの強化	●リスク対応不備によるトラブル ●法規制や社会要請の変化対応不備による課徴金や行政処分	●先んじた対応による事業活動の正常維持とステークホルダーの信頼獲得	●リスクの特定と重点リスクの対応 ●コンプライアンス徹底推進
	⑭ 高品質な製品の安定供給	●製造物責任賠償やリコールによる費用発生と信用低下	●高品質製品の継続供給によるお客様の信頼向上	●徹底した品質管理・品質改善

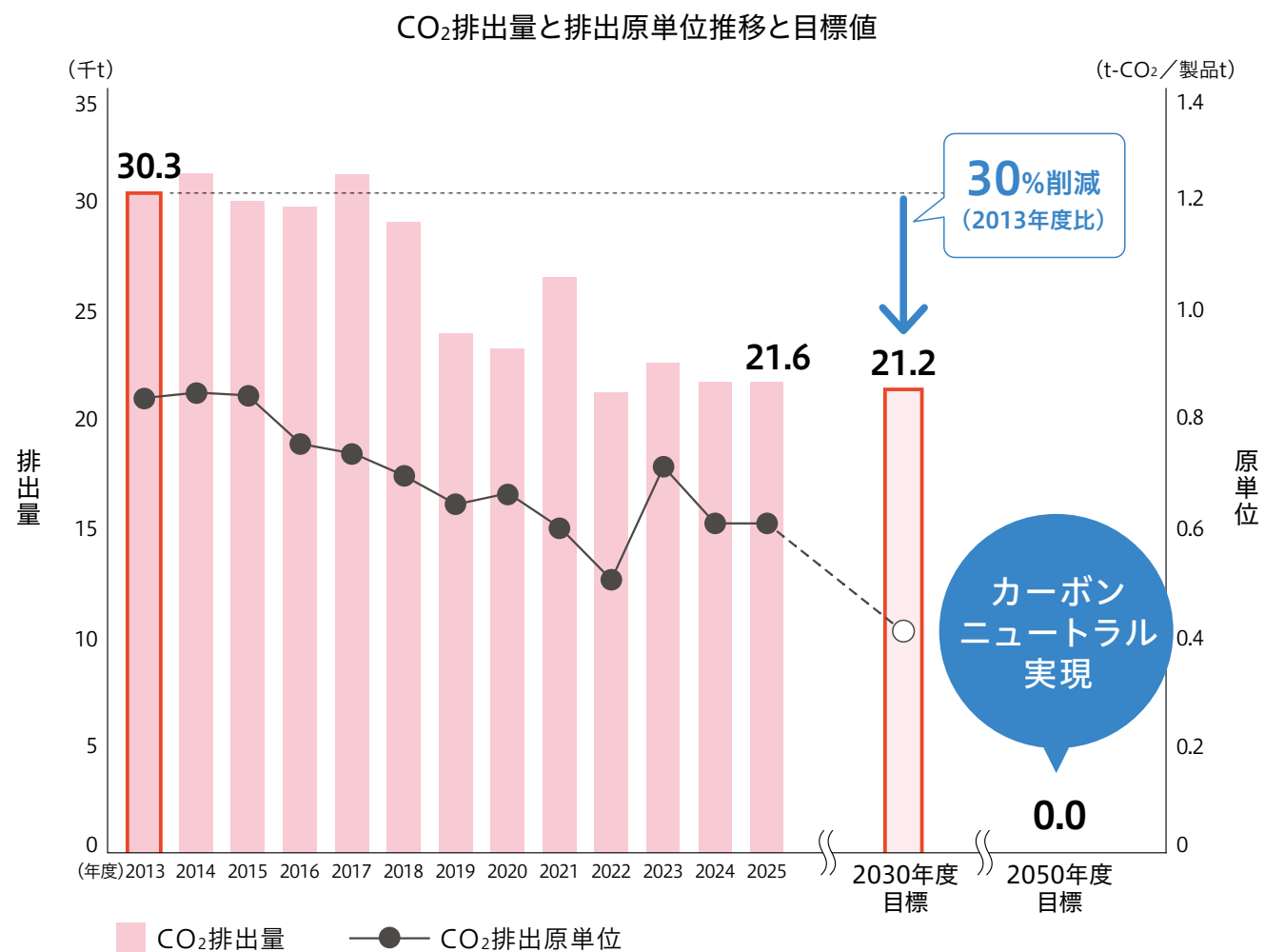
SDGsの取り組みとマテリアリティの進捗

マテリアリティ			2026中期 (NSG26) 目標とKPI	2025年度実績	関連SDGs
地球環境の保護 (事業活動)	① 気候変動への取り組み	●省エネルギー・脱炭素技術によるCO ₂ 排出量削減 ●供給責任の全う	●2030年 当社Scope1・2、及びScope3 2013年度比Scope1・2 日本精練単体、連結ともにCO ₂ 排出量30%削減Scope3 CO ₂ 排出量の削減 ●BCM達成のためのインフラ整備2030年完了	●当社(単体)Scope1・2 CO ₂ 排出量28.7%削減 CO ₂ 原単位26.6%削減Scope3 CO ₂ 排出量の算定完了、CO ₂ 排出削減策検討中 ●BCM達成のためのインフラ整備中(工場天井クレーン落下防止、老朽樹脂タンク更新、蒸気配管更新)	   
	② 環境影響の低減	●管理化学物質の使用量削減	●管理化学物質移動量・排出量管理 ●2030年度の移動量・排出量 2013年度比5%低減 ●特定化学物質の削減	●管理化学物質移動量・排出量管理 移動量＝89.0t 排出量＝0.3t 移動量2013年度比44%増 ●コバルトの排出量削減	   
	③ サーキュラーエコノミーへの移行	●廃棄物量低減、リサイクルへの取り組み ●水資源の保全	●廃棄物リサイクル率 2030年度リサイクル率 枚方工場・東大阪工場平均値 70%以上 ●水資源使用量削減 枚方工場・東大阪工場合計値 2030年度 2013年度比5%低減 ●各工場排水基準合格	●廃棄物リサイクル率 枚方工場＝84.6% 東大阪工場＝15.1% 平均＝67.0% ●水資源使用量 枚方工場＝413千m ³ 東大阪工場＝101千m ³ 合計使用量＝514千m ³ 2013年度比1.8%増 ●各工場排水基準合格	
地球環境の保護とQOLの向上 (製品提供)	④ エネルギーの効率改善と技術革新	●新エネルギーに貢献する製品・技術の提供	●極細線(太陽光発電パネル印刷用) <9μm以下の開発と提供 ●ナスロン® フィルター(風力発電用炭素繊維) お客様要求量の供給	●量産提供中: 9μmの量産化に加えて8～7μm試作評価中 ●ナスロン® フィルター(風力発電用炭素繊維) 販売中	      
		●高性能半導体・電子部品の製造プロセス革新に貢献する製品・技術の提供	●超精密ガスフィルター(濾過精度 1.5nm) お客様要求量の供給 ●ナスロン® フィルター(MLCC離型フィルム用) お客様要求量の供給	●超精密ガスフィルター(濾過精度1.5nm) 販売中 ●ナスロン® フィルター(MLCC離型フィルム用) 販売中	
		●モビリティ革新に対応する製品・技術の提供	●ナスロン® フィルター(LiBセパレータフィルム用) お客様要求量供給 ●電動モビリティ等の消費電力制御に貢献する製品の開発と提供	●ナスロン® フィルター(LiBセパレータフィルム用) 販売中 ●開発中: 磁性材、及び抵抗材における高性能化に向け継続	
		●省エネルギー化に貢献する製品・技術の提供	●耐熱バルト用材 お客様要求量の供給 ●耐熱ばね用材 お客様要求量の供給 ●船舶エンジンバルブ補修用溶接線 お客様要求量の供給 ●ステンレス系、及び高合金系の積層造形用材料の開発と提供	●量産提供中: ターボチャージャー等 ●量産提供中: ボールジョイント用、マフラー排気開閉弁用等 ●量産試作評価継続中 ●高合金系の量産評価実施中: ステンレス系積層造形材の開発検討開始	
		●水素社会に対応する製品の提供	●耐水素脆性材料『HYBREM®-S』 お客様要求量の供給 ●回収水素の構内利用による実用化技術の開発 ●吸蔵材のモジュール化と実用化技術の開発 ●水素分離膜モジュール お客様要求量仕様対応、及び流量拡大に向けた装置化	●量産販売中: 水素ステーションディスペンサー用カプラ等 ●回収水素の品質検証中: 小型プラント装置構内利用実証試験実施中 ●開発中: 吸蔵素材の複合材によるモジュール開発 ●受注生産により提供中: 精製流量大型化仕様確立	
	⑤ 資源の有効活用	●資源の有効活用に貢献する製品・技術の提供	●ナスロン® フィルター(リサイクルPET・中空糸) お客様要求量の供給 ●ナスロン® フィルター再生洗浄 受託加工 お客様要求量の対応 ●ハーキュリー® (高強度 省資源) お客様要求量の供給 ●302HS(高強度 省資源) お客様要求量の供給 ●高硬度銅系合金線(ELEMENTAL® eH)の開発と提供	●ナスロン® フィルター(リサイクルPET・中空糸) 販売中 ●ナスロン® フィルター再生洗浄 受託加工対応中 ●量産提供中: サーマスタット、家電、弱電用ばね等 ●量産提供中: 高強度コンタクトブロープ用超極細ばね、カテーテルブレード等 ●開発中: コンタクトブロープピン用高硬度銅系合金線(ELEMENTAL® eH) 量産化開始	
	⑥ QOLの向上	●高機能な医療用材料の提供	●能動型内視鏡、カテーテルガイドワイヤー用 お客様要求量の供給 ●歯列矯正用ワイヤー お客様要求量の供給 ●インシュリン自己注射用ばね用材 お客様要求量の供給 ●医療針用 お客様要求量の供給 ●医療用ステンレス鋼線INS304V 高強度仕様の供給 ●医療用CCMN合金線の開発と提供	●量産提供中: 血管造影用ガイドワイヤー、バルーンカテーテル等 ●量産提供中: 歯間ブラシ用芯材、義歯固定用、歯列技工用等 ●量産提供中: インシュリン注射器内蔵用(高強度仕様) ●量産提供中: 手術縫合用(高強度仕様)、生検針等 ●量産評価実施中: 高強度仕様の量産化完了 ●開発中: インプラント用、歯科治療用、歯間ブラシ用芯材等	
社会への責任と貢献	⑦ 人権の尊重	●様々な価値観・属性を受容し、人権を尊重する企業風土の醸成	●人権デュー・ディリジェンスの着実な実施 ●人権エンゲージメントドライバースコア3.11偏差値53.1評語BB以上	●人権デュー・ディリジェンス第3回目実施 ●ハラスメント研修延べ390名受講 ●人権エンゲージメントドライバースコア(2025年実績3.17偏差値53.2評語BB)	      
	⑧ 労働災害の撲滅	●災害0を目指したソフト・ハード改善	●重大災害件数0件、労働災害の度数率0.2以下	●重大災害件数0件 ●労働災害の度数率1.58	
	⑨ 健康経営の推進	●従業員の健康増進	●健康経営の推進 ●疾病／メンタル不調の早期発見 ●治療の推進、健康意識向上 ●要精密検査者の検査受診率100% ●特定保健指導実施率100%	●健康経営優良法人(大規模法人部門)7年連続認定、「ホワイト500」2年連続認定 ●要精密検査者の検診受診率73.1% ●特定保健指導実施率97.7% ●ラインケア研修(136名受講)、セルフケア研修(310名受講)	
	⑩ ダイバーシティの推進	●多様な人材の確保・育成 ●「働きがい」を感じる職場環境づくり	●C職社員(総合職)に占める女性社員の割合を15%以上 ●T職社員(技能職)に占める女性社員の割合を5%以上 ●女性管理職数を2023年度に対し3倍以上 ●障がい者雇用率2.7%以上 ●男性社員の育児休業取得率33%以上 ●働きがい意識調査(総合エンゲージメントスコア4.45偏差値53.3評語BB以上)	●C職社員(総合職)に占める女性社員の割合17.86% ●T職社員(技能職)に占める女性社員の割合3.58% ●女性管理職数2023年度比2倍 ●障がい者雇用率2.63% ●男性社員の育児休業取得率76.5% ●年次有給休暇全社取得日数平均12.5日／年・人 ●総合エンゲージメントスコア(2025年実績4.42偏差値51.0評語B)	
	⑪ ステークホルダー・エンゲージメント	●地域社会とのコミュニケーション促進 ●株主・投資家とのコミュニケーション促進	●操業地域の環境保全と改善の推進 ●地域社会とのコミュニケーション深耕 ●企業情報の発信強化と各ステークホルダーとのコミュニケーション促進	●枚方市への企業版ふるさと納税実施 ●大阪市「グリーンボンド」への投資について ●会社施設の地域社会への開放(テニスコート延べ284回) ●機関投資家向け決算説明会2回実施(2025年6月、11月) ●機関投資家向け工場見学会実施(2025年9月) ●株主様向け工場見学会2回実施(2025年11月、2026年2月)	
ガバナンスの強化	⑫ コーポレート・ガバナンスの強化	●取締役会、委員会等の体制強化とコーポレート・ガバナンス各種取り組みの推進	●形式支配力基準による大同特殊鋼との連結関係維持・強化 ●意志決定の迅速化、中長期的な企業価値向上→ガバナンス強化に向けた体制・機能強化 ●実効性と透明性の向上	●第三者による取締役会実効性評価実施 ●特別委員会2回開催(2025年4月、12月) ●政策保有株式の縮減(4銘柄→3銘柄) ●社外取締役、社外監査役による意見交換会の実施(2025年12月)	  
	⑬ リスクマネジメントとコンプライアンスの強化	●リスクの特定と重点リスクの対応	●リスクマップの定期的策定／改訂によるリスク評価・リスクの低減	●リスクマップに基づく高リスク事象への対処: 検査データ不正・改ざん防止の取り組み、情報セキュリティ・サイバー攻撃対策、労働時間管理の不備への対応、BCPへの対応	
		●コンプライアンス徹底推進	●全従業員に対するコンプライアンス浸透	●改正公益通報者保護法への対応 ●内部通報7件 全件対応	
	⑭ 高品質な製品の安定供給	●徹底した品質管理・品質改善	●品質重大事故0件	●品質重大事故5件	

気候変動への取り組み

気候変動に関する政府間パネル(IPCC)は2021年に発表した第六次報告書において、人間活動が大気、海洋並びに陸域を温暖化させてきたことは疑う余地がないとの報告をまとめました。この結果を受け、私たち企業が果たすべき社会的責任の1つとして、経済活動による気候影響因子について可能な限り削減する必要があるとの認識を持ち、持続可能性を高めるための緩和策、適応策の取り組みを加速させています。

当社では2024年度～2026年度の中期経営計画内において、CO₂排出量に関して2030年度に2013年度比30%削減、2050年度カーボンニュートラル達成を目標としています(ともにScope1・2対象)が、更なる取り組み強化のため、2021年9月よりカーボンニュートラル会議を創設し、CO₂排出量削減に向けた取り組みについての議論や実施項目のフォローアップを進めています。また、気候変動影響への適応策としての事業継続マネジメント(BCM: Business Continuity Management)にも取り組んでいます。



※2024年度よりCO₂排出量の算定方法を変更しています。それに伴い、公表済の2023年度以前の実績及び2030年度の目標値を変更後の算定方式による排出量に修正しています。また、2025年度の排出量は第三者検証前の数値となります。

当社のCO₂排出量と排出量削減の取り組み

当社では、限りある資源を有効活用するために、従来より省エネ投資を行ってきました。これにより2025年度におけるCO₂排出量は2013年度対比29%減、CO₂排出原単位は27%減となりました。引き続き省エネ投資を行ってまいります。

CO₂排出量の削減については、①エネルギー使用効率向上、②漏れ・放熱などのロス低減、③排熱などを回収して利用する再利用、④使用するエネルギーをCO₂フリー化、の4つの手段を主に考えています。

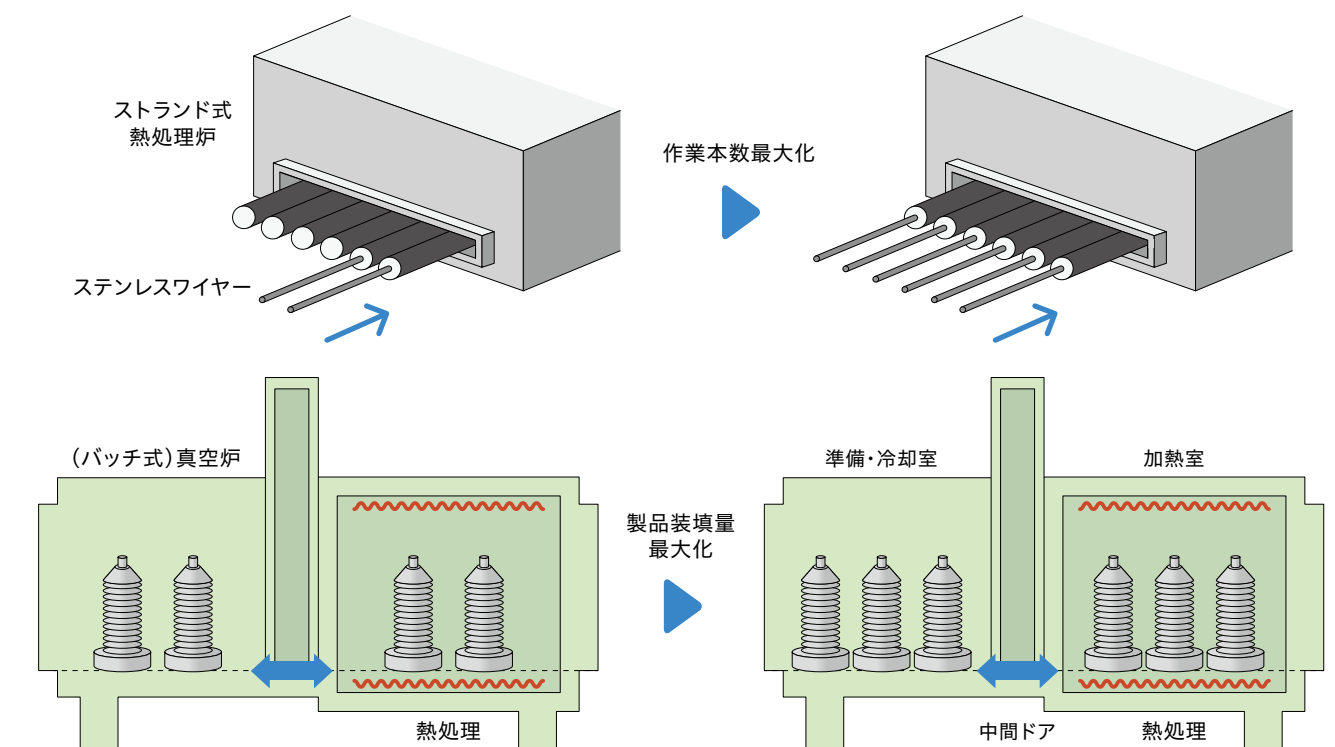
なお、当社におけるCO₂排出量は都市ガスを燃料としたバーナーを用いて加熱を行う熱処理炉からが約23%を占めており、この炉における高効率化とロス低減が大きな課題となっています。

■CO₂排出量削減の取り組み事例(2025年度実績)

①エネルギー使用効率向上

ストランド式熱処理炉では、熱処理作業本数の最大化、真空炉などのパッチ式熱処理炉においては、品質を阻害しない範囲で1パッチ当たりの装填量を最大化することで、生産量当たりの消費エネルギーを削減し、CO₂排出量の低減を実現しています。

また、変化する受注状況に合わせてフレキシブルに炉を停止させて、作業効率の悪い状態での生産を可能な限り排除することでエネルギー効率低下を防止しています。

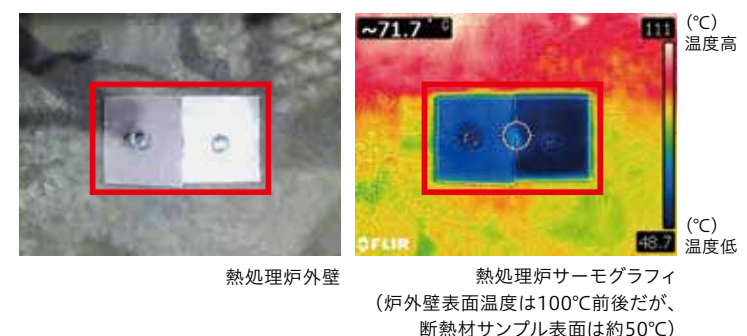


②ロス低減

エネルギーが有効利用されているかについて、社内専門部署による熱画像カメラを用いた巡視点検を毎月実施しました。ロス発生箇所を特定のうえ、修繕を実施したり、蒸気配管の断熱材をより高断熱製品に切り替えたりすることで、ロスを削減し、CO₂排出量低減を図っています。

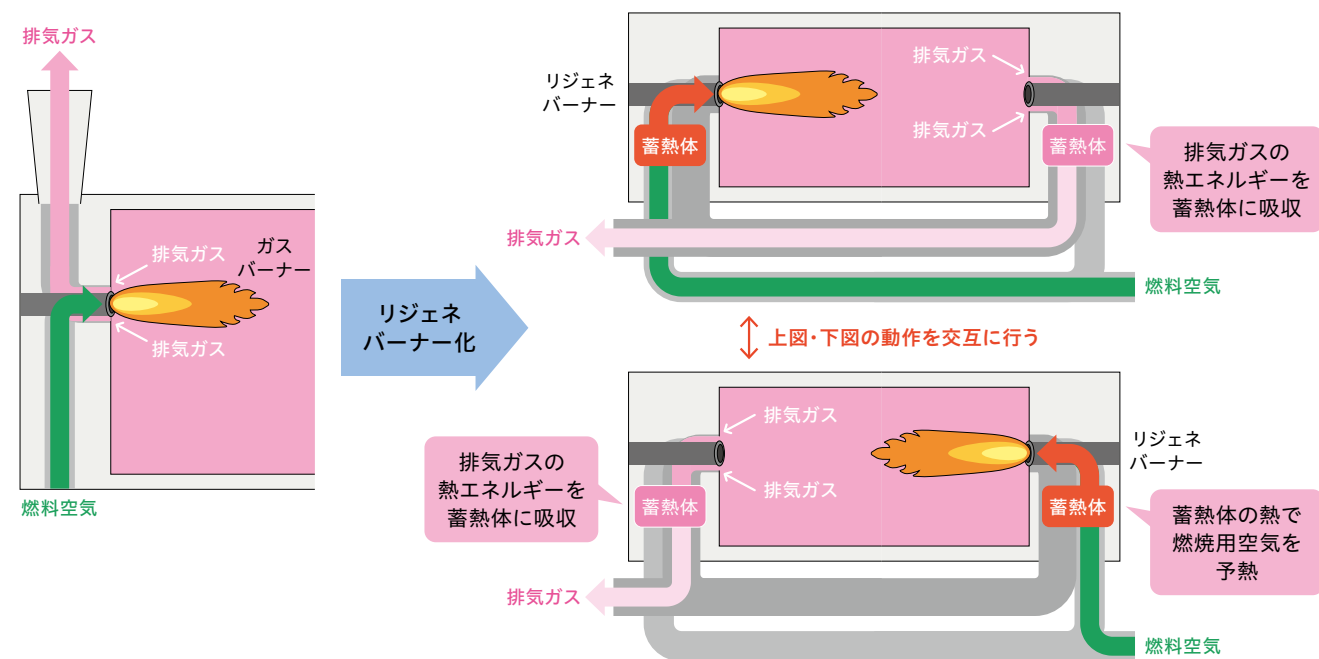
●2025年度に取り組んだ断熱強化対策

- ・蒸気メイン配管の断熱強化
- ・熱処理炉の炉本体の断熱強化(2024年度予算化、2025年度に1基実施)
- ・電気炉更新時に高効率断熱材を採用(2025年度予算化)



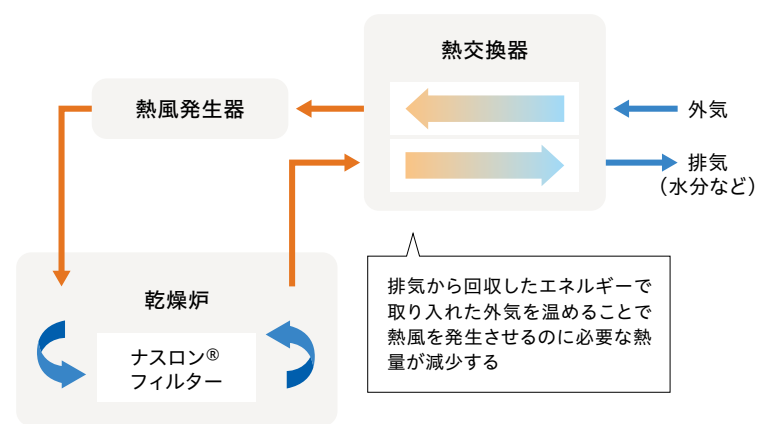
③排熱回収

都市ガスを用いた加熱バーナーは都市ガスと燃焼用空気を混合して炉内で燃焼させることで対象物を加熱していますが、燃焼用空気の温度が低いと空気を温めるために熱量が奪われることで、燃焼温度が下がり、炉内を所定温度に加熱する都市ガス必要量が増加します。また、その排気ガスは炉内から煙突を経由して排気されていました。この発生した排気ガスの熱エネルギーをバーナー自身の蓄熱体に回収し、燃焼空気を予熱できるバーナー（リジェネバーナー）を採用し、都市ガス使用量を削減することでCO₂排出量低減を図っています。



当社ナスロン® フィルターの製造工程中には、液体を使用する工程（洗浄、検査など）があるため、乾燥処理する必要があります。その際には熱風による乾燥炉を使用しますが、排気中の熱エネルギーを回収するため、熱交換器を設置してエネルギー使用量の低減を行いました。

ナスロン® フィルターの乾燥処理工程における排熱回収イメージ図



④使用するエネルギーのCO₂フリー化

2016年3月より枚方工場の一部に太陽光発電パネルを設置し、クリーンな電力を生成するとともに、2022年1月より国内二工場で使用している電力の一部をCO₂フリー電力に切り替えて、CO₂排出量低減を図っています。

また、都市ガスは、燃焼によりCO₂を排出する燃料であるため、将来的にメタネーション※によって生成される合成メタンや、再生可能エネルギー由来のグリーン水素等、燃焼によってCO₂を排出しないクリーンな燃料に切替を行い、カーボンニュートラル達成を目指します。

※メタネーション：水素と二酸化炭素を反応させて、天然ガスの主成分であるメタンを合成する技術



気候変動リスク対策

地球温暖化の進展に伴う気候変動リスクのうち、当社事業活動に最も大きな影響をもたらす事象として、局地的豪雨による水害発生を想定した対策など総合的なBCM(Business Continuity Management)を計画立案し、万一の災害時における影響の最小化対策や、生産活動の早期復旧などに必要なインフラ整備・改善を実施中であり、レジリエンス向上に向けた努力を継続しています。

東大阪工場では被害想定されている約1.5mの冠水にも耐えられるように、重要機器の嵩上げ工事を進めています。なお、2025年度は生産設備の制御盤を嵩上げする工事(1件)を完了しました。



東大阪工場における冠水対策としての制御盤嵩上げ実施例

CDP気候変動質問書の回答において評価「B」を取得



CDPとは、企業や自治体を対象とした世界的な環境情報開示システムを運営する国際環境非営利団体です。

CDPは2003年以来、世界の主要企業を対象に、温室効果ガスの排出や気候変動による事業リスク・機会などの情報開示を求める質問書を年1回送付し、その回答をもとに企業の気候変動問題への対応を「A」から「D-」の8段階で評価しています。当社はこの質問に対する2022年度から2025年度の回答において、4年連続で評価「B」を取得しています。

また、2024年4月に「中期経営計画(NSG26)」を公表し、2030年におけるCO₂排出量を2013年度対比で30%の削減、2050年でのカーボンニュートラル実現を目指した取り組みを進めています。

更に、2022年3月に賛同を表明した「気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD)」の提言に基づき、気候変動が事業にもたらすリスクと機会、及びその財務的影響を分かりやすくお伝えすることで、更なる情報発信・開示の充実に取り組むとともに、レジリエンスの向上により、持続的な企業価値向上に努めてまいります。

BCM達成のためのインフラ設備

東大阪工場では、大規模地震発生時においてもお客様への供給責任を果たせるよう、生産工場の耐震化工事を進めています。2025年度には、工場群の中で最も面積の大きい工場の耐震補強工事が完了しました。



建屋柱の耐震補強

TCFD提言への賛同

当社は、2022年3月に「気候関連財務情報開示タスクフォース（TCFD）」提言への賛同を表明しました。これに伴い、TCFDの提言に基づいた気候変動に関する「戦略」、「リスク管理」、「ガバナンス」、「指標と目標」の4つの項目の情報開示を行っています。

※気候関連財務情報開示タスクフォース（TCFD）について
TCFD（Task Force on Climate-related Financial Disclosures）はG20からの要請を受けた金融安定理事会（FSB）によって設立されたタスクフォースです。企業などに対して、気候変動によるリスク及び機会が経営に与える財務的な影響を評価し、開示することを推奨しています。
なおTCFDは2023年10月をもって解散を発表しておりますが、世界の気候変動に関わる情報開示手法を標準化する過程で大きな役割を果たしました。



■ガバナンス

当社は気候変動などの地球環境問題への配慮、人権の尊重などサステナビリティ課題を重要な経営課題であると認識し、これら課題への取り組みを組織的に推進するため、代表取締役社長を委員長とする『サステナビリティ委員会』を設置し、サステナビリティ担当役員を選任しています。同委員会場でサステナビリティに関する諸課題への取り組み報告や、議論を継続的に行ってまいります。サステナビリティ委員会は原則として6ヶ月に1回開催し、その他必要に応じて随時開催します。その内容を取締役に報告・審議し、承認を得る仕組みとしています。（体制図はP.17参照）

■戦略

中長期的なリスクの1つとして「気候変動」を捉え、関連リスク及び機会を踏まえた戦略と組織のレジリエンスについて検討するため、当社はIEA（国際エネルギー機関）やIPCC（気候変動に関する政府間パネル）による気候変動シナリオ（1.5℃以下シナリオおよび4℃シナリオ）を参照し、2050年度までの長期的な当社への影響を考察し、国内鋼線事業を中心にシナリオ分析を実施しました。

※1.5℃以下シナリオ：気温上昇を最低限に抑えるための規制の強化や市場の変化などの対策が取られるシナリオ
※4℃シナリオ：気温上昇の結果、異常気象などの物理的影響が生じるシナリオ

■リスク管理

気候変動リスクに関するワーキンググループを設置してシナリオ分析を実施しました。気候関連リスクの優先順位付けとして、リスク・機会の発生可能性と影響度の理由から、上記の影響度の高い事項に注力して取り組みます。更に「サステナビリティ委員会」で継続的に確認していきます。

気候関連リスクの管理プロセスとして、「サステナビリティ委員会」を通じて、気候関連リスクに関する分析、対策の立案と推進、進捗管理等を実践していきます。

「サステナビリティ委員会」で分析・検討した内容は、取締役会に報告し、全社で統合したリスク管理を行います。

■指標と目標

当社では、気候関連問題が経営に及ぼす影響を評価・管理するため、温室効果ガス（CO₂）の総排出量を指標として削減目標を設定しています。

CO₂排出量に関して2030年度に2013年度比30%削減、2050年度カーボンニュートラル達成を目標としています。（当社のCO₂排出量と排出量削減の取り組みはP.23参照）

シナリオ	要 因	変 化	リスク／機会	影響度	対象事業	当社への影響	当社の対応
1.5℃ 以下	炭素税導入	調達・操業 コストの増加	リスク	↓ 中	全事業	原料や副資材、輸送コストへの価格転嫁によるコストアップ、及び税金負担が発生する	サプライヤーと連携した排出削減の推進 省エネや再生エネ利用の推進によるCO ₂ 排出量削減
	CO ₂ 排出規制を含む各種規制の強化	販売先等からのCO ₂ 排出量削減要請の高まり	リスク	↓ 中	全事業	CO ₂ 排出量削減に関連する設備投資コストが増加する	老朽化設備の更新による効率化や省エネ、創エネにより投資コスト影響を緩和する
	CAFE規制やZEV規制等自動車燃費規制強化	内燃機関車用部品材料の需要減少	リスク	↓ 大 (適応対策により中)	鋼線事業	将来的には、内燃機関車向けの製品の需要減少が見込まれる	EVや新エネルギー関連技術へ既存技術を応用して、新規需要を生み出す
	再生可能エネルギーの普及進展	太陽光発電設備需要の増加	機会	↑ 大	鋼線事業	太陽光発電設備生産に使用するスクリーン印刷用極細線需要が増加する	発電効率向上に向けた要求事項への対応と新技術の確立 ※
		風力発電設備需要の増加	機会	↑ 中	金属繊維事業	大型風力発電ブレードに使用する炭素繊維の需要増加に伴う炭素繊維原料用ナスロン® フィルター需要が増加する	世界市場での需要捕捉、市場競争力向上
	環境対応や新エネルギー関連技術の普及	環境対応製品・新エネルギー関連製品の需要増加	機会	↑ 大	鋼線事業開発商品	当社の環境対応製品や新エネルギーに関連する製品の需要が増加する (例) ●耐水素脆性ばね用材 ●水素関連モジュール	サステナブル経営の取り組みの推進 キーとなる水素関連技術開発の推進 ●水素貯蔵回収モジュール ●水素吸蔵モジュール ●水素分離膜モジュール ※
		半導体の省エネ・高性能化が進展する	機会	↑ 大	金属繊維事業	半導体製造装置に用いられる超精密ガスフィルターの高性能品需要が増加する	より高い濾過精度の超精密ガスフィルターの開発
	自動車の高度電子化進展（CASE含む）	CASEの進展に向けた車載用コンデンサの需要増加	機会	↑ 中	鋼線事業	電子部品の大幅な増加に伴い、使用されるMLCC（積層セラミックコンデンサ）数が増えることから、極細線需要が増加する また、磁性材料の増加	サステナビリティ成長分野と位置付け、マーケティングと技術開発を推進
4℃	気象災害の激甚化	サプライヤー・自社の被災による操業停止リスクの増加	リスク	↓ 大 (適応対策により中)	全事業	サプライヤーの倉庫や工場が自然災害に見舞われ、購入品が入荷せず、操業が困難となる 当社の本社や工場が自然災害に見舞われ、操業が困難となる	事業継続計画（BCP）を策定 国内主要工場における洪水対策を実施中 大同グループの各企業が協力し復旧を支援する体制を整える

※詳細は、当社の中期経営計画（NSG26）を参照

環境影響の低減

大量のエネルギーと資源を使用して製品を造り出す製造業にとって、環境影響の低減は果たすべき重要な使命です。当社では、省エネ設備の導入や技術開発、生産効率向上をはじめとする各種施策を講じることで、省エネルギーおよびCO₂排出量削減に取り組むとともに、製品製造に用いる環境負荷物質の削減、水使用量の削減や、事業活動に伴って発生する廃棄物排出量削減に努めています。

ISO14001マネジメント活動

当社はISO14001マネジメントに基づき、環境に関する法規制管理や各種条例などの遵守状況確認を定期的実施するため、年1回の環境内部監査により重点的に確認しています。また、環境負荷低減活動も、毎月の会議において進捗状況の確認を行っています。

法令遵守を徹底し、引き続き地域環境に配慮した事業活動を行ってまいります。

生産活動に伴う資源と製品、廃棄物の移動量



■化学物質管理

①PRTR法対象化学物質の総量推移

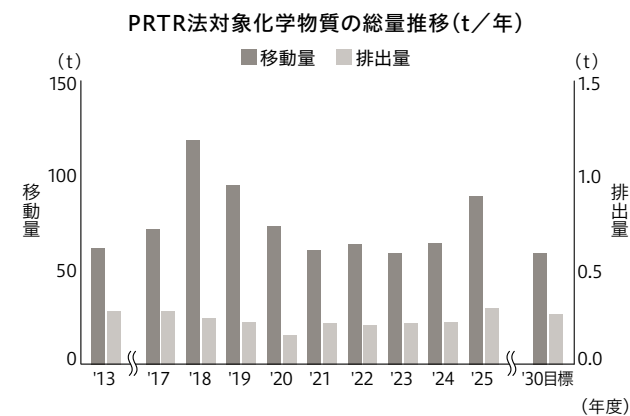
当社は、PRTR法に従った有害化学物質の排出量および移動量を把握し、毎年行政への届出を行っています。

※PRTR法について

有害なおそれのある化学物質が、どの発生源からどのくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたのかを把握し、公表する仕組み。年1回、行政機関に届け出ることになっています。

②有害物質等の漏出防止、保管管理の取り組み

当社では、生産設備において使用する化学物質について以下の管理を行っています。



有害化学物質の把握や適正管理を行うとともに、法改正に適切に対応し、使用量の削減に取り組んでいます。また、有害物質の保管については、施錠可能な専用の保管場所、貯蔵タンクを設け、地震、台風等の天災により、万が一有害物質の流出等があった場合でも、施設外部に漏出しないよう、防液堤の構築や防災キットを常備するとともに、事故に迅速に対応するための緊急事態訓練を定期的実施しています。

例) 化学物質を貯蔵するタンク類は、BCMでも計画を策定し、劣化診断を行ったうえで、老朽化した物は優先度を決めて更新を行うことで漏出リスクの低減を図っています。2021～2025年度においては、7基の樹脂製タンクの更新を実施しました。

生産フロー

当社の主な製品であるステンレス鋼線、ナスロン® フィルター、NASclean®の生産フロー概略を示します。



サーキュラーエコノミーへの移行

廃棄物量低減、リサイクルへの取り組み

廃棄物の排出については、信頼できる廃棄物処理業者や収集・運搬業者を選定し、確実な処理の仕組みを構築することはもとより、廃棄物をリサイクルすることが可能な事業者の探索を継続しています。また、当社では、①量を減らす、②分別する、③無害化を図る、④再利用する取り組みを積極的に行っています。



枚方工場 廃棄物置き場・分別場所

①量を減らす

伸線加工における副資材や酸洗処理などの表面処理薬剤の使用量低減に取り組むことで、廃棄物の発生量を低減しています。また、梱包資材の見直しによる減量化の取り組みも進めています。2025年には、ステンレスフィルター容器洗浄用のドライアイス洗浄機を購入することで、有機溶剤の使用量を削減しました。

②分別する

各職場や産業廃棄物保管場所など様々な場所において、可能な限り分別に取り組みリサイクル性を高めています。

③無害化を図る

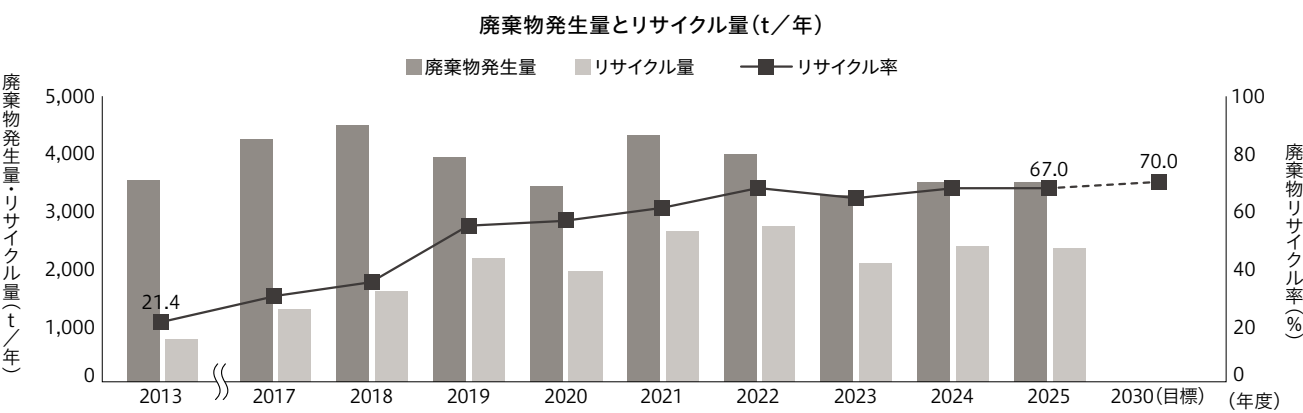
分別した産業廃棄物は、積極的にリサイクルを進めている優良産廃処理業者様の力を借りて再資源化を進めています。

④再利用する

ステンレスワイヤーをお客様に届け、使いやすい様に梱包資材（プラスチックボビン、鉄キャリア、ダンボールパックなど）に巻き付けて出荷しています。お客様で使用後に返却されたこれらの梱包資材は選別、洗浄等を経て再利用されています。

●産業廃棄物のリサイクルについて

廃棄物の種類	廃棄物の処理	リサイクルの方法	再利用の方法
ステンレス酸洗汚泥	中和・凝集沈殿処理後に脱水処理	汚泥処理事業者へ引き渡し	道路路盤材
廃酸・廃アルカリ	廃酸・廃アルカリに分別	廃棄物処理事業者へ引き渡し	セメント原料
油脂類 （鉬物系・廃食用油）	油脂の種類別に分別	油脂類処理事業者へ引き渡し	鉬物系油脂：燃料化・再生重油 食用油：ハンドソープ等
プラスチック類	プラスチックの種類別に分別	プラスチック処理事業者へ引き渡し	RPF(固形燃料)化・再生チップ
木材(木箱・パレット)	木材の種類別に分別して集積	木材処理事業者へ引き渡し	木質燃料チップ・原料用チップに加工
乾電池	乾電池の種類に分別 小型充電式電池は別途管理	乾電池処理事業者へ引き渡し 小型充電式電池：JBRC協力店へ	マンガン・アルカリ電池・ボタン電池： 溶解して鉄源化
廃電子機器・バッテリー	電子機器・バッテリーは集積	電子機器処理事業者へ引き渡し	部品毎に分別して資源として再利用



水資源の保全

当社の製造工程中には、金属表面処理（酸洗、洗浄、鍍金、潤滑被膜処理等）に水を使用する必要があり、水資源は当社事業の持続可能性を左右する因子となっています。当社国内工場二拠点とともに近隣の山や川からの豊富な水源に恵まれていますが、水資源の保全は企業の社会的責任と捉え、主に使用した水の浄化による環境負荷低減に取り組んできました。特に枚方工場では高度な浄化処理を実施することで、非常に厳しい廃水基準を合格し、直接河川へ放流することが可能になっています。また、水の使用量については、廃冷却水の再利用等を実施し削減に努めています。

なお、2023年にCDP水セキュリティ質問書にも回答し、「B-」の評価を取得しましたが、2024年度の回答ではこれまでの取り組みが評価され、「B」にランクアップすることができました。2025年度も2年連続で「B」評価を取得しています。



枚方工場 浄水処理施設

生物多様性の取組み

- ・枚方工場の緑地増（既設緑地8,426㎡は530㎡増えて8,956㎡になりました）
- ・東大阪工場にフジバカマの花壇設置（アサギマダラネットワーク）



枚方工場の新規緑地

東大阪工場のフジバカマの花壇

●アサギマダラネットワークの構築（大同特殊鋼グループでの取り組みとして、日本列島各地にフジバカマを植栽）

アサギマダラ	浅葱色の斑蝶、体調5～10cm、台湾から東北地方まで渡りをする蝶
フジバカマ	藤色の袴のような花、草丈は1.5mほど準絶滅危惧種（自治体によっては絶滅危惧種）
アサギマダラは、フジバカマに含まれるアルカロイド成分を吸蜜し、繁殖行動に利用するとされる	

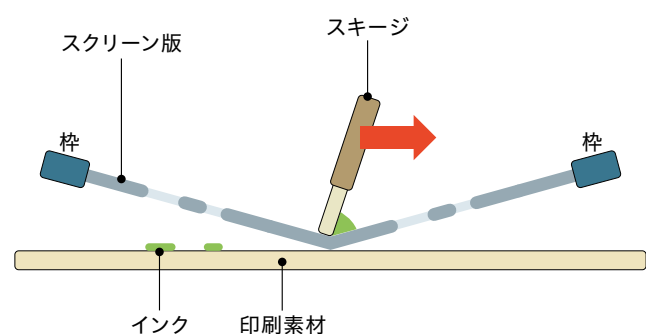
エネルギーの効率改善と技術革新

新エネルギーに貢献する製品・技術の提供

極細線(太陽光発電パネル印刷用)

近年スクリーン印刷は技術要素の向上により、様々な分野で使われています。太陽光発電パネル電極や、MLCC(積層セラミックコンデンサ)の回路印刷に使われています。

スクリーン印刷は、穴(孔)のあいた版にインクをのせて、スキージと呼ばれるヘラを使ってインクを押し出して、印刷素材にインクをつける孔版印刷の一種です。印刷したい部分にはマスキングをせず、印刷不要部分をマスキングしてスクリーン版を製造します。下のイメージ図のようにインクをスキージでスクリーン版に押し付けることで必要な部分にインクを印刷します。



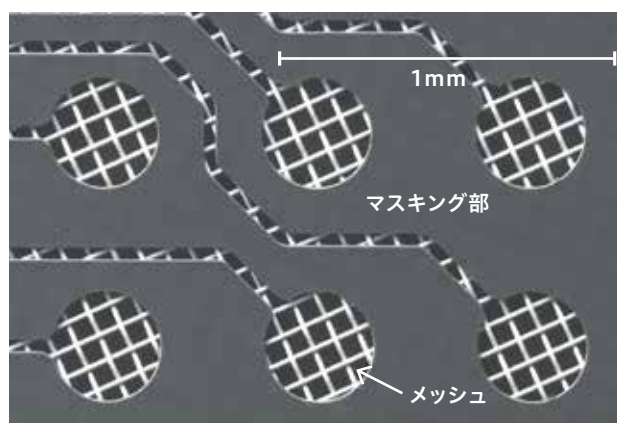
スクリーン印刷イメージ図

太陽光発電はクリーン電力として注目されており、2025年度は全世界で698GWの太陽光発電パネルが製造されています。(出典元:Snapshot of Global PV Markets 2025)

この太陽光発電パネルの電極形成にスクリーン印刷法が使われており、その製造工程において、当社の極細線が使用されたメッシュが使われています。

スクリーン印刷用メッシュの線は太陽光発電パネルの発電効率向上を目的に近年急激に細径化が進んでいます。先端太陽光発電パネルの印刷用には9μmの超極細線が使われ、更なる発電効率向上に向け、8~7μmの超極細線の量産化を進めています。

当社の超極細線は太陽光発電パネルの発電効率向上に大きく貢献しています。



約135倍で表示

ナスロン® フィルター(炭素繊維用)

風のエネルギーを電気エネルギーに変える風力発電。再生可能エネルギーとして陸上と洋上で発電が可能なエネルギー源であり、風さえあれば夜間でも発電できます。風車の大型ブレード(羽根)には剛性を持たせるために炭素繊維が使用されており、その比強度・比弾性率の高さが効率的な発電に寄与します。

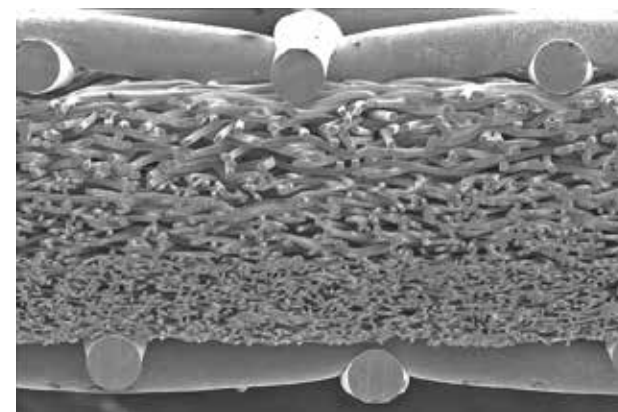
炭素繊維の製法は、まず溶融樹脂をシャワーヘッドのような数千個の孔の開いた口金で押し出します(紡糸)。次に200~300℃で耐炭化(後の高温プロセスで耐えられる糸)した後、1,000~2,000℃で炭化させます。



数千本の糸が断線せず連続的に押し出されるように、紡糸前の原材料である樹脂の中の異物を除去しながら、耐薬品性を有し、高圧下で、かつ長時間の使用に耐えうる金属フィルターが当社のナスロン® フィルターです。

フィルターろ材は径の異なるファイバーを自在に組み合わせたマルチレイヤー構造(多層構造)を呈しており、お客様の要求に応じた個別設計が可能です。

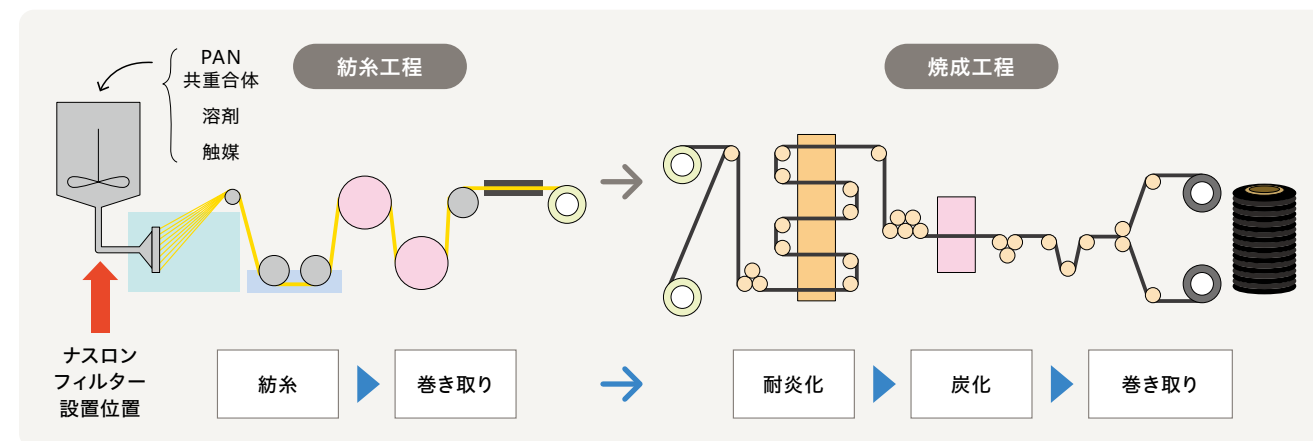
風力発電設備は欧州や中国を中心に設置が進んでおり、今後も需要は拡大する見通しです。当社はこれまでに炭素繊維製造用途で培った実績をPRし、今後の需要にも積極的に対応してまいります。



ろ材断面



ナスロン® フィルター



エネルギーの効率改善と技術革新

高性能半導体・電子部品の製造プロセス革新に貢献する製品・技術の提供

超精密ガスフィルターNASclean®

DX(デジタルトランスフォーメーション)、5G、EV、再生可能エネルギーなどデジタル社会へ向けた取り組みが拡大するなか、半導体があらゆる箇所で重要な役割を果たすようになってきました。そのようななか、半導体製造工程ではドライプロセスの発展により、様々な高純度ガスの需要が高まっています。微細な異物をろ過する徐粒子性能、低い圧力損失、耐熱性能など、これまで以上の優れた特性が要求されるようになってきました。

超精密ガスフィルターNASclean®は、ミクロンオーダーのステンレス鋼短繊維(SUS316L)を焼結した薄層の金属フィルターです。メディアは独特なプリーツ形状を呈しており、当社独自の短繊維を表層に付与することで、低圧損かつ高精度ろ過性能を有しています。

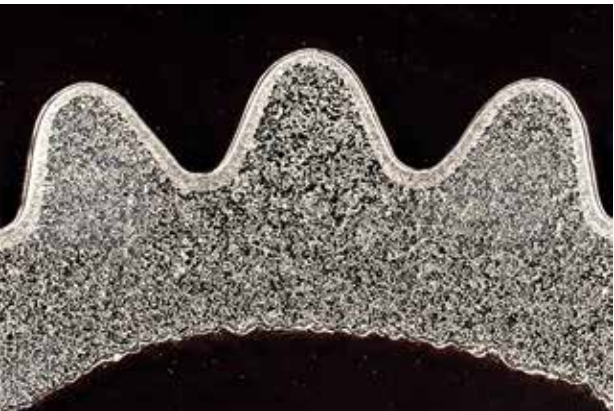
当社はNASclean®で、高度な半導体製造プロセスに貢献してまいります。



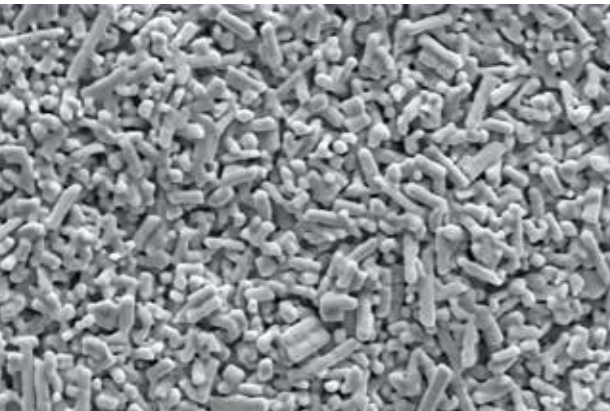
NASclean®製品



プリーツメディア



メディア断面形状

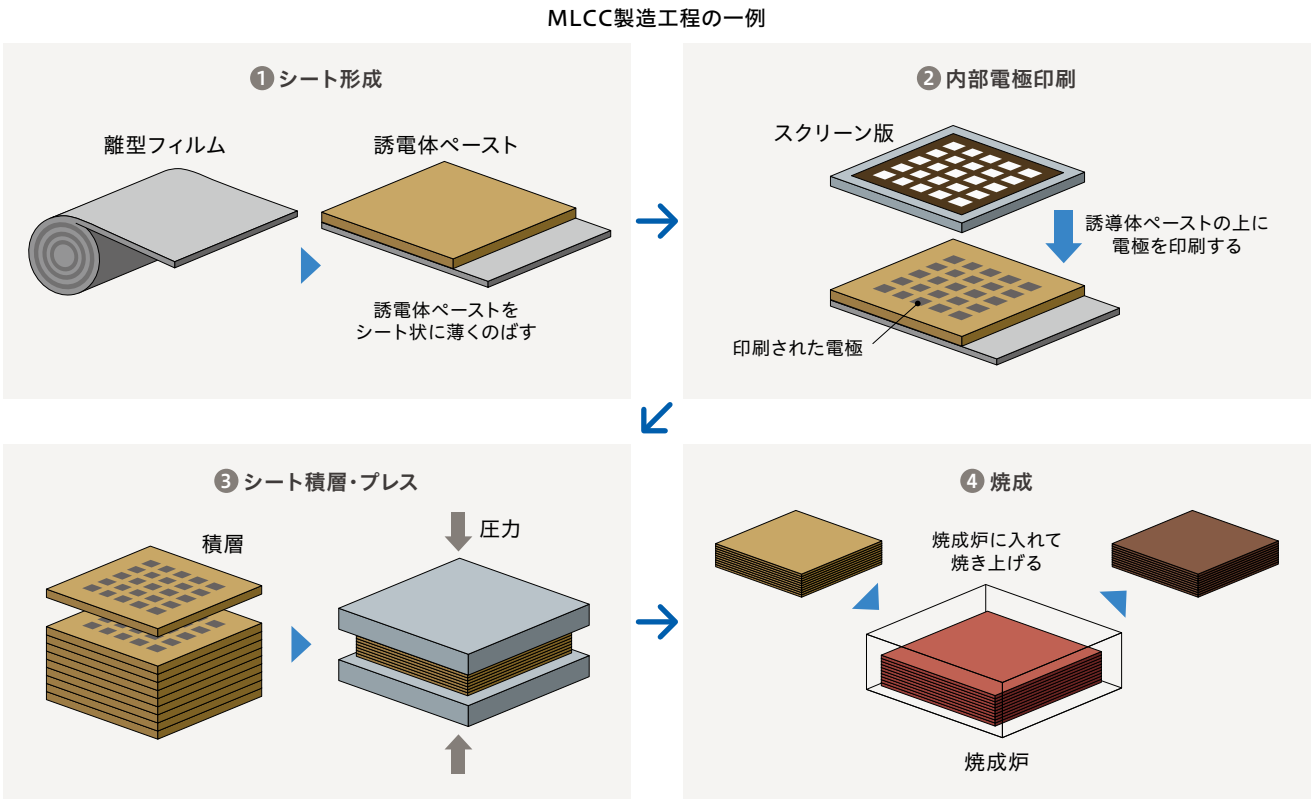


短繊維(拡大写真)

ナスロン® フィルター(MLCC離型フィルム用)

MLCC(積層セラミックコンデンサ)とは、セラミックの誘電体と金属電極を多層に積層したチップ型コンデンサで、セラミック層がコンデンサを絶縁して熱損失を低減し、製品の効率を向上させます。

通信機器、家電、自動車用など電気を使用する全ての機器に搭載されており、今後、通信分野における5G、6Gへの高度化や、電動モビリティの普及拡大に伴う搭載個数の増加により、年率10%以上の成長が見込まれます。

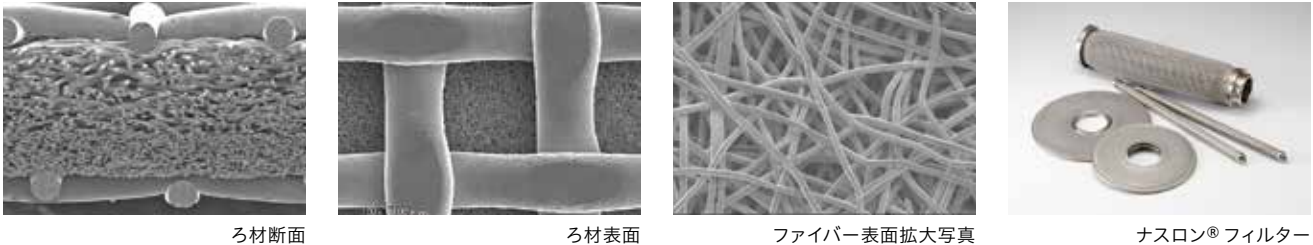


MLCCの製造は、誘電体ペーストを離型フィルム上に薄く塗布し、そのペーストの上に電極を印刷します。

その後、電極が印刷された誘電体ペーストをフィルムから剥がし積層・プレスし、焼成することでセラミック化します。MLCCを小型化、高容量化するためにはセラミック層を薄く凹凸なく仕上げる必要があり、キャリアシートの役目を果たす離型フィルムにも同様に凹凸のない状態が求められます。

薄く凹凸のないフィルムを製造するには、フィルム原材料である高温溶融樹脂の中の微細な異物を除去するろ過性能を有し、かつフィルター自身もクリーンなフィルターが求められます。当社のナスロン® フィルターは、製造段階から極力異物を排除して製造したクリーン度の高い金属フィルターです。

当社はクリーンフィルターで、今後の成長が見込まれるMLCC離型フィルムの需要増に対応してまいります。



ろ材断面

ろ材表面

ファイバー表面拡大写真

ナスロン® フィルター

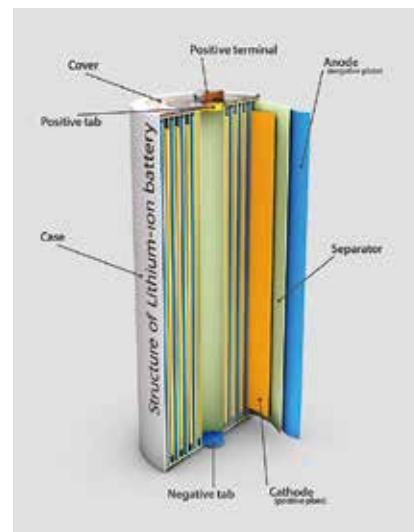
エネルギーの効率改善と技術革新

モビリティ革新に対応する製品・技術の提供

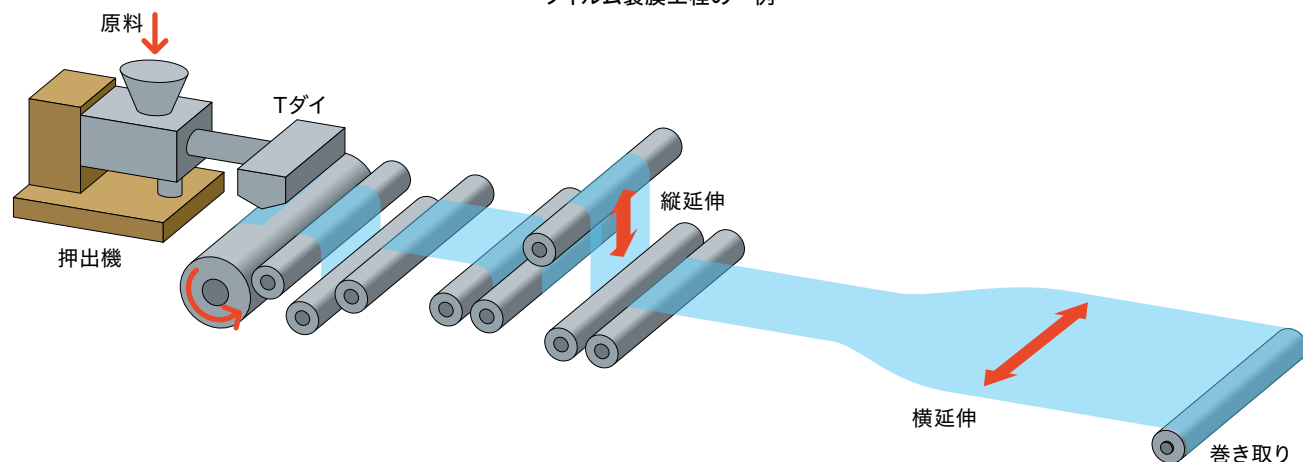
ナスロン® フィルター (LiBセパレータ用)

LiB(Lithium Ion Battery)は、電極にリチウムが使用されている2次電池であり、身近なところではスマートフォンや電気自動車に搭載されています。

LiBには、正極と負極の間にセパレータと呼ばれるフィルムが設置されています。セパレータは微多孔質の構造を呈しておりリチウムイオンを透過し、かつ正極と負極の接触を防ぐ(短絡防止)役割があります。セパレータは、化学的安定性、電気化学的安定性の観点から、ポリエチレン(PE)やポリプロピレン(PP)が適用されます。



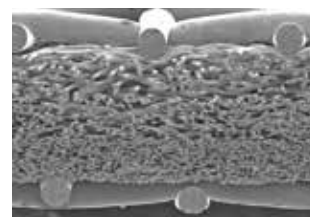
フィルム製膜工程の一例



セパレータフィルムは、熔融した樹脂の異物を除去しながら薄いフィルムに形成(製膜)し、その後延伸し開孔して製造されます。電池を高容量化するためには、フィルムを薄膜化する必要があり高度な製膜技術が必要です。

薄く均一な膜厚を有するフィルムを製造するには、フィルム原材料である高温熔融樹脂の中の微細な異物を除去する高精度で長寿命な金属フィルターが求められます。当社のナスロン® フィルターは、高精度・長寿命を実現するため、お客様の要求仕様に応じて個別設計して製造します。

当社は今後も高容量・大型化する2次電池の需要増に対応してまいります。



ろ材断面



ナスロン® フィルター

磁性材料・抵抗材料

モビリティは大きな変革期を迎えていると言われており、Connected(繋がる)、Autonomous(自動化)、Shared(共有)、Electric(電動化)の頭文字をとったCASEをキーワードとした新しい技術領域での製品開発が進められています。

特に世界的な環境意識の高まりや規制の厳格化により従来のガソリンや軽油を燃焼させる内燃機関(エンジン)から、バッテリー、モーターを用いた電動化が急速に進められています。カーボンニュートラル社会の実現に向けた電動化をはじめとしたCASE普及につながる技術開発に貢献します。



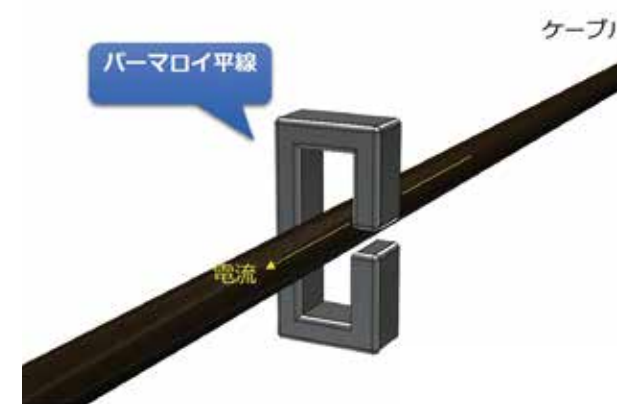
■ 電流センサ用

モビリティの電動化には、航続距離の延長が不可欠です。航続距離を延ばすためには電流を緻密に管理することが必要であり、正確なセンシングが可能な電流センサは電動化に必要不可欠な部品となります。

この用途に対し当社は磁性材料としてパーマロイ平線を提供しています。パーマロイは透磁率が高いため、電流検出精度が高く、電流の緻密な制御を可能とすることで航続距離の延長に貢献します。また、電流センサの大流量化に不可欠な低抵抗材料マンガニンの製品化にも取り組んでおり、今後、お客様の様々なニーズにお応えするために、更なるラインナップ拡充を図り、モビリティの電動化に貢献するべく開発を推進してまいります。



パーマロイ平線



電流センサイメージ

■ 磁気シールド用

バッテリーの大容量化、モーターの高出力化によって、モビリティ内に流れる電流も大電流化していきます。また、充電時間短縮のために、更なる急速充電や非接触充電(給電)についての研究開発が進められています。これらに伴い発生する電磁波が車載機器や通信機器へ影響を与えることが懸念されており、対策として電磁波シールド材の需要が高まると考えられます。当社は極細線、金属繊維製造技術を活用した磁性材料を使用した製品の開発に取り組み、自動車の電動化を通じたグリーン社会実現への貢献を目指しています。



パーマロイ金属繊維と極細線

エネルギーの効率改善と技術革新

省エネルギー化に貢献する製品・技術の提供

耐熱材料

世界中でカーボンニュートラルに関する取り組みが進んでおり、輸送機器においても、EVやFCVの普及が始まっています。

一方で、大量・長距離輸送をするためには、船舶や航空機が必要不可欠であり、それらの動力源には既存の内燃機関が使用されているため、内燃機関におけるエネルギー効率の改善や排気ガスのクリーン化技術の発展も依然として重要な技術課題となっています。

その対策として、燃焼温度の高温化による環境負荷物質の低減やターボチャージャーによる省燃費化が図られており、その高温に耐える耐熱性の高い部材が必要とされています。



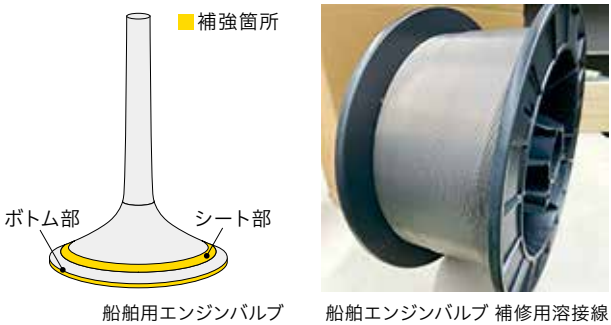
船舶エンジンバルブ 補修用溶接線

船舶のCO₂の排出量は*自動車の約1／5であることから海上輸送があらためて注目されています。

船舶にはディーゼルエンジンが使用されており、自動車と同様に排気ガスのクリーン化(NOx、SOx低減)を進めるために燃焼温度の高温化や酸化物の回収装置(スクラバー)の設置といった新技術が開発されています。

エンジンの燃焼室は高温に晒されており、使用される排気バルブにおいては、直接炎と接するボトム部や他部品と繰返し接触するシート部について耐熱性や耐摩耗性に優れた材料が必要となっています。

当社ではエンジンバルブの補修・補強に最適なDSA760の溶接線を開発。船舶エンジンの定期補修時にはエンジンバルブをリユースすることにより、省資源化にも寄与しています。



*CO₂排出原単位(2023年度)=【営業用貨物車】207g／トン・キロ、【船舶】42g／トン・キロ
温室効果ガスインベントリオフィス「日本の温室効果ガス排出量データ」、国土交通省「自動車輸送統計」「内航船舶輸送統計」「鉄道輸送統計」より

積層造形用材料(3Dプリンタ)

3Dプリンタによる製造技術は日進月歩で進化しており、市場は大きな広がりを見せています。使用される材料は樹脂が先行していますが、製品の強度や耐熱性が求められる用途には金属の利用がはじまっています。

特に高温の環境下で使用される場合、適した材料は加工が非常に難しい場合が多く、製作納期も長期間となっていました。

また、多くの切削工程が必要で歩留りが悪く高価格となっていました。

金属製ワイヤーを使用した3Dプリンタは、最終製品に近い形状まで一気に加工することが可能で切削工程も少なく、材料の製造ロスのミニマム化が可能となっています。当社の開発材料として拡販中の超耐熱積層造形用材料COWALOY®^{*}は、造形品の摩耗特性や疲労特性にも優れ、高い信頼性を有した環境にやさしい材料です。



*COWALOY® は大同特殊鋼(株)の登録商標です。

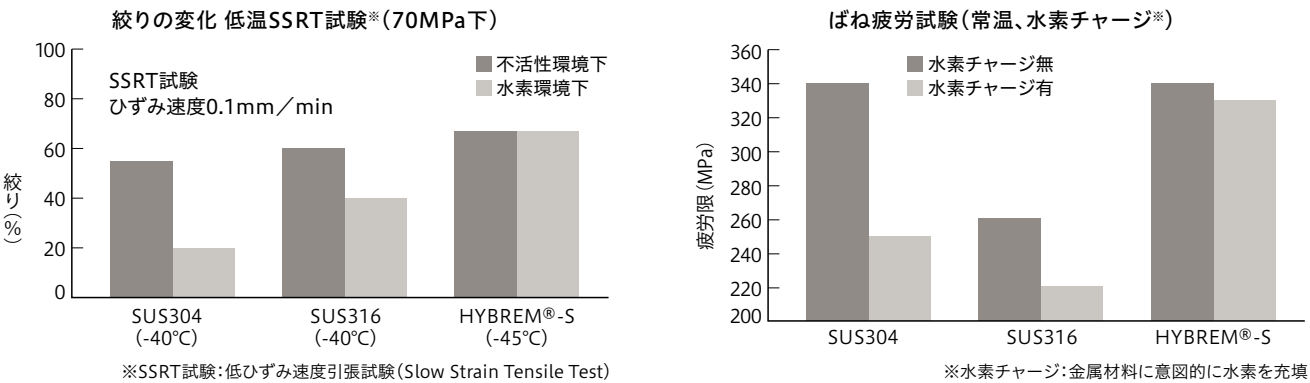
水素社会に対応する製品の提供

耐水素脆性材料『HYBREM®-S』

水素利用社会に向け燃料電池車の普及に伴い、インフラの整備が進められています。しかし、水素は一部の金属をもちろさせてしまう特性を持っているため、水素インフラに使用される部材には、耐水素脆化特性が必要とされます。例えば、水素ステーションにおいては、更なる高压化と短時間での急速充填が求められ、充填時の水素タンク内の温度上昇を抑えるため、低温冷却(プレクール)が必要になります。

ばね用ステンレス鋼線の中でも過酷な高压・低温環境下において高い耐水素脆化特性を示す『HYBREM®-S』は、他のステンレス鋼線と比べ絞り値の低下は認められません。また、水素環境下での使用を模したばね疲労試験においても疲労限の低下は軽微であり、水素ステーションなどの水素インフラの部材に適した材料です。

『HYBREM®-S』は、今後の水素利用社会の発展に大きく寄与していくことが期待されています。



水素貯蔵回収モジュール

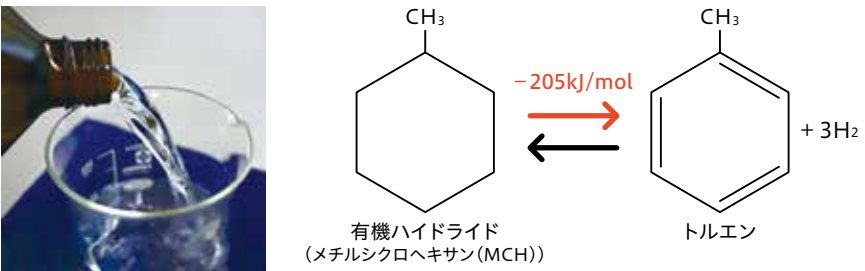
脱炭素社会の実現には大量の水素利用が不可欠です。しかし、未だ発展途上のエネルギー源技術であることからコスト面等の需要拡大に向けた課題解決が重要です。当社は水素を実用可能なレベルのコストを目指し、既存のインフラが利用可能な水素キャリアから取り出した水素の利活用可能な新技術・新製品における研究、開発を推進しています。

水素エネルギーを活用する「水素化社会」に向けて、水素の安全な貯蔵・輸送方法が必要となります。その1つの方法として注目されている水素を含む液体であるMCH^{*1}(有機ハイドライド)は、ガソリンと同様のインフラの活用が可能です。当社はこのMCHから水素を取り出すために触媒ワイヤー^{*2}を用いた『水素貯蔵回収モジュール』における小型プラントによる連続的な実証実験を推進しています。この実験で回収・精製した水素は、構内の熱処理炉の雰囲気ガスとして利用しています。あわせて、水素の回収効率、装置の信頼性およびコストの検証を進めており、実用化に向けた取り組みを進めています。

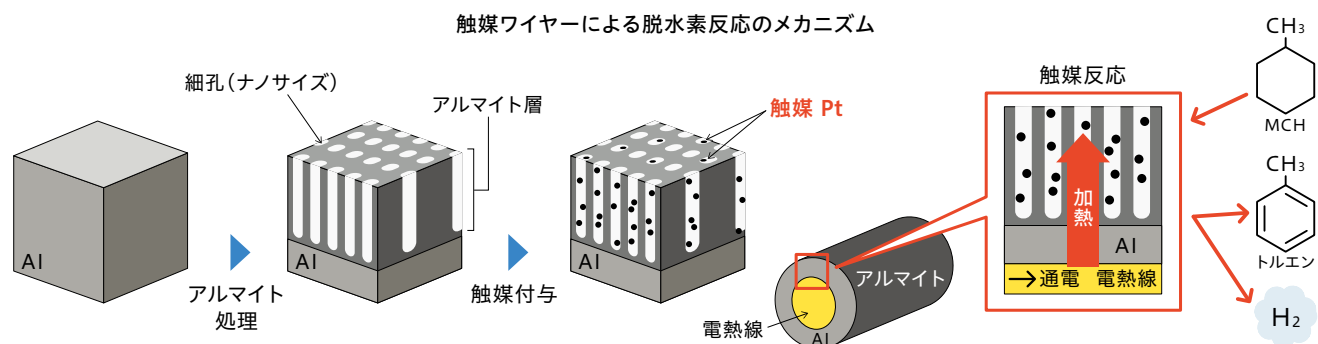
*1:MCH(メチルシクロヘキサン)
1) 常温・常圧で無色透明、水素の脱着が可能
2) 従来の石油系インフラによる輸送と貯蔵が可能



水素貯蔵回収モジュールの実験装置



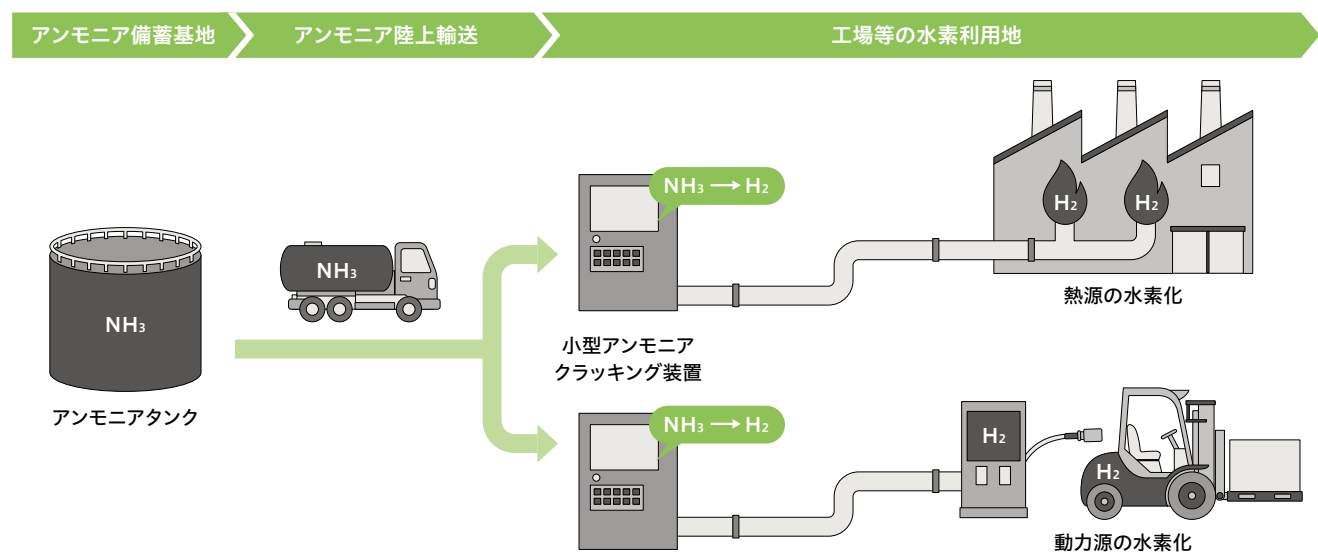
※2:触媒ワイヤー（共同開発先：株式会社アルミ表面技術研究所）：アルミと電熱線によるクラッドワイヤー（当社の固有技術）を用い表面に電気を流しアルミと酸素の化合物層を生成、その上に触媒を付与したワイヤー。直接通電することによりワイヤー自体が発熱。その表面の触媒と反応することで、MCHから高効率で水素を取り出す。



また、MCH以外の水素キャリアからの回収技術として、アンモニアに着目し開発に取り組んでいます。

当社では東洋エンジニアリング(株)様、中部電力(株)様、中部電力ミライズ(株)様と共同でアンモニアを原料とする水素製造における小型アンモニアクラッキング装置※3を開発し、現在化石燃料を使用する工場等の産業分野向けにオンサイトで設置する計画を進めています。

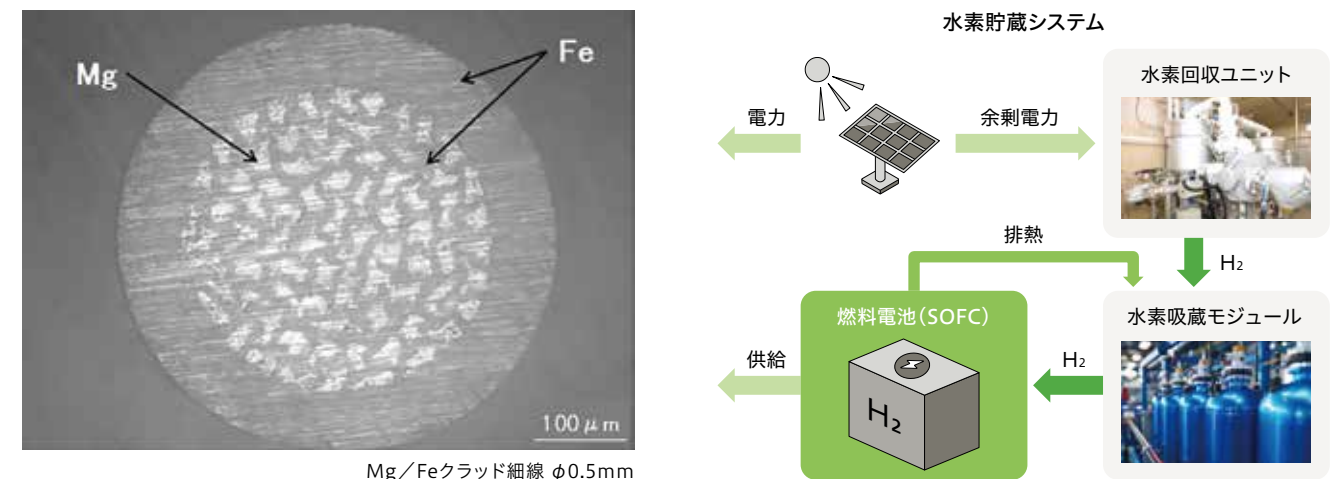
※3:アンモニアクラッキング装置:アンモニアを熱で分解し、水素を取り出す装置



水素貯蔵モジュール

水素を熱力学的に貯め込むことができる材料である金属系水素貯蔵材料は、エネルギー密度が高く、水素をコンパクトに長期間保存できる技術として、水素貯蔵・輸送の様々なインフラへの活用が期待されています。

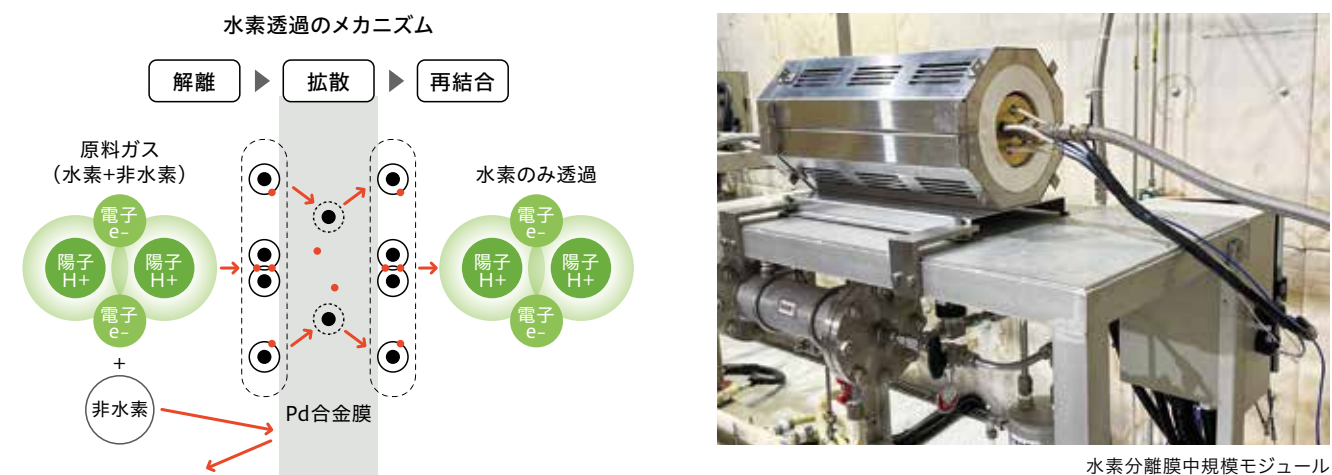
これまで水素貯蔵材料に使用される主成分はレアメタルが主流で、高価かつ資源リスクが高いという課題がありました。そこで当社は、資源リスクが小さく、低価格で大量利用が可能で、かつ高い重量密度を持つMg(マグネシウム)に着目し、水素貯蔵材料として関西大学と共同で研究に取り組んでいます。例えば、固体酸化型燃料電池(SOFC)と組み合わせた水素貯蔵システムへの利用等を想定しており、高容量かつ高安全性の水素貯蔵材料であるMgとFeのクラッド細線による積層体モジュールの設計・製作を進めています。



水素分離膜モジュール

パラジウム合金が水素原子のみを透過する機能に着目し、その薄膜を円筒形の支持体に巻き、当社が保有する金属フィルター加工技術、並びに特殊な独自の接合技術を用いることで、高い信頼性と長寿命化が得られ、お客様に好評をいただいています。これまでは、小規模の流量を中心とした販売を行っていましたが、より大流量が求められるケースが多くなっており、標準的なモジュールを長尺化し複数本にまとめることで、処理能力を20倍以上にすることが可能になりました。

水素分離膜モジュールは水素を100%に近い9Nもの超高純度に精製することができ、様々な水素製造装置における水素精製装置、あるいはパワー半導体等次世代半導体産業で使用する超高純度水素ガス精製分野等、極めて高い純度の水素ガスを要求される用途として拡販を進めるとともに、大流量需要への対応に向けた装置化の検討を進めています。



資源の有効活用

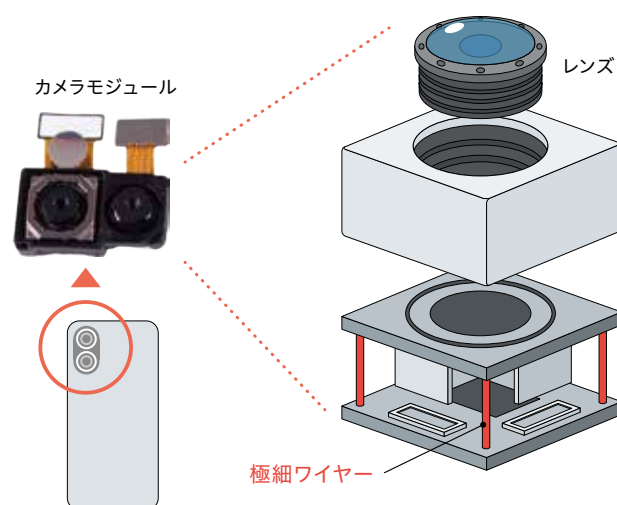
環境負荷の大きい材料の規制 資源の有効活用に貢献する製品・技術の提供

有害物質レスの高機能銅系材料

近年、地球環境への負荷低減や労働者の安全確保、そして人々の生活の質(QOL)の向上を目指し、材料開発の分野においても「サステナビリティ」が最重要課題として認識されています。従来、高強度・高硬度の銅合金にはベリリウムといった有害元素が用いられてきましたが、これらは製造・加工時の人体への悪影響や廃棄後の環境汚染の懸念があり、国際的にも使用規制の強化が進んでいます。安全性と環境面を両立し、従来の材料に含まれる有害物質(ベリリウム、鉛など)を一切使用せず、廃棄時にも地球にやさしい環境規制(RoHS・REACH)に配慮した素材を使用することで、より安心なもののづくりを可能にします。優れた強度と耐久性 従来の金属や合金と同等、またはそれ以上の耐摩耗性・耐熱性・導電性を実現。精密機器・電子部品・自動車・航空宇宙まで、幅広い分野で活用可能です。リサイクル可能、且つ環境負荷に配慮し、これからのサステナブル社会への貢献をサポートします。

■カメラモジュール用 高強度銅系極細線

スマートフォンのカメラモジュールに用いられるOIS(光学式手ぶれ補正)機構は極めて小型な部品で構成されており、内部に数十 μ mの極細ワイヤーが使われます。このワイヤーには、スマートフォン内部の極めて限られたスペースで部品を保持するために細さと高強度が求められます。当社では、この用途に適応した、高強度銅系極細線ELEMETAL® e-Fineを開発いたしました。ELEMETAL® e-Fineはベリリウムなどの有害元素を含まずスマートフォンのリサイクル時の環境・健康リスクも低減することによって、循環型社会の実現に貢献します。



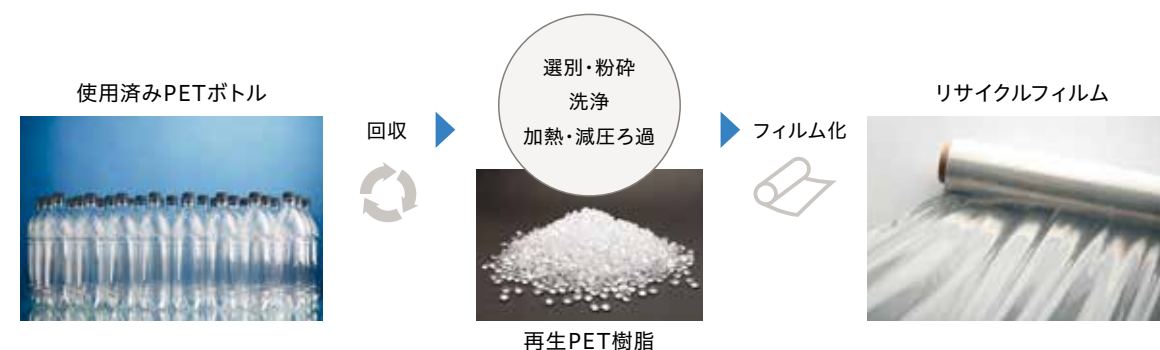
■コンタクトプローブ用 高硬度銅系合金線

半導体検査工程で使用されるコンタクトプローブは、極めて微細な電気信号を正確に接触・通電させるための重要な部品です。その中核を担うプランジャー(摺動接点)には、優れた導電性・高い耐摩耗性・繰り返し荷重への耐久性といった、非常に高度な材料特性が要求されます。これまで、こうした用途にはベリリウム銅合金(Be-Cu)が広く使われてきました。ベリリウム銅は銅合金の中で最高レベルの硬度を示しますが、ベリリウムは人体に有害であり、粉塵による吸引障害や環境への負荷が問題視されています。また、国際的にも使用規制の強化が進んでおり、代替素材の開発が急務となっていました。こうした背景のなかで、当社ではベリリウムを含まない高硬度銅系合金線ELEMETAL® eHを独自に開発し、コンタクトプローブのプランジャー用材料として実用化いたしました。このELEMETAL® eHを通じて、“人と地球にやさしいものづくり”の実現に貢献します。



ナスロン® フィルター(リサイクルPET用)

近年、循環型社会への転換が求められており、リサイクル原料を使用した製品の需要が世界的に高まっています。PET樹脂は、原料となる使用済みPETボトルを再生してフィルムや繊維が製造されており、その製造工程で当社のナスロン® フィルターが使用され、資源の有効活用に大きく貢献しています。

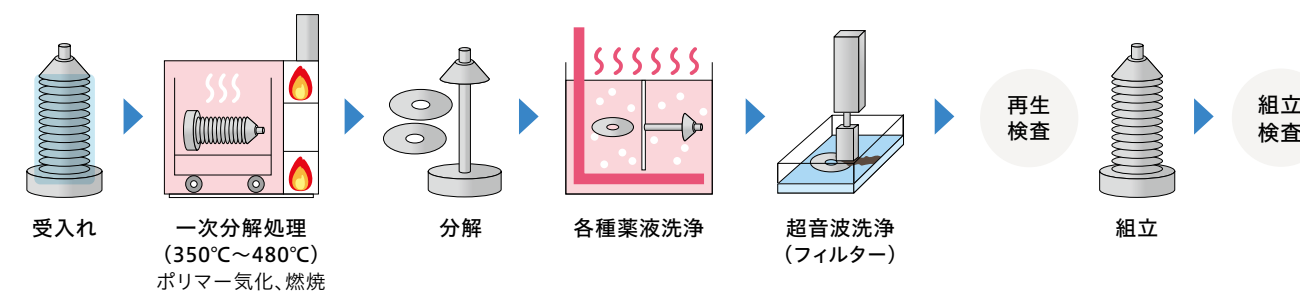


ナスロン® フィルター(中空糸膜用)

当社のナスロン® フィルターを使用して製造される中空糸膜は、下水や産業廃水を処理して再利用を可能にすることで限られた水資源の持続的利用を実現。更には、中空糸膜の技術による海水淡水化に貢献、水不足地域でも安定した飲料水の供給を可能にします。

ナスロン® フィルター再生洗浄

お客様で使用されたフィルターは、当社に返却後、再生洗浄処理を行うことで、繰り返しご使用いただいています。フィルターは耐熱性、耐食性が高いステンレス製であるため、熱による樹脂の除去や薬液洗浄が可能です。当社は超音波洗浄、検査まで一貫した対応を行い、繰り返し再使用を可能とすることで資源の有効活用に貢献しています。



高強度ステンレス鋼線ハーキュリー®、302HS

近年、先端技術の高度化に伴い、金属資源の重要度はますます高まっています。現状使用されるステンレス鋼線には、ニッケルやクロム、コバルトなどのレアメタルが多く使用されています。これら金属資源において、日本は世界でも有数の消費国でありながら、その供給を海外に依存しています。また、政治・経済情勢が不安定な国から産出されるものも多く、安定した供給にリスクがあり、使用量の削減や再利用・再資源化が求められています。

特に電気自動車やIoT機器の需要の増加に伴い、電装部品数は顕著に伸びており、これらに多数搭載されているステンレスのばね製品にはスペースを有効活用するために小型・軽量化が求められています。

高強度ステンレス鋼線であるハーキュリー®は、同じ強度のばねを作製するにあたってよりコンパクトなばねで荷重を出すことができるとともに、高い耐ヘタリ性によりばねの長寿命化が可能となり、資源の使用量削減や部品の軽量化による省エネルギー化に寄与します。



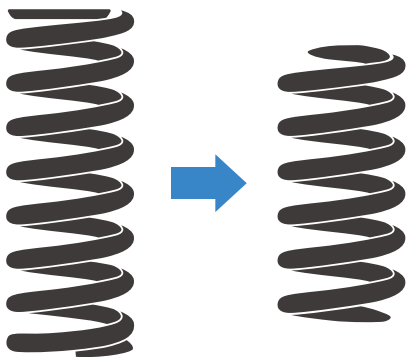
レアメタルを含有する鉱石(イメージ)

更に、一般的に使用されているピアノ線と異なり耐食性も高いことからメッキや防錆処理が不要であり、メッキ用の金属材料の使用量削減や、環境負荷の低減が可能となります。

また、ばね用材としての信頼性を高めた独自鋼の302HSは細線域で引張強さ4000MPaとステンレス鋼線として最高クラスの強度を有し、非常に高い耐食性も示すことから医療用途にも適した材料です。



同様のばねの力を持つようにばね形状を設計すると、ばねが占有するスペースを73%・重さを83%にすることが可能です。



QOLの向上
高機能な医療用材料の提供

当社では医療用材料としてステンレス鋼線をはじめ、ニッケル基合金線、コバルト基合金線など多種多様な材料を取り揃えています。また用途的にはカテーテルガイドワイヤー、内視鏡処置具、歯列矯正用ワイヤー、歯科用部材など幅広いニーズに対応しています。高い機能を持った医療用材料を社会に提供することで、サステナブルな社会の構築・QOLの向上に貢献しています。

医療用途への展開鋼種例			
系 統	鋼 種	特 徴	用途例
ステンレス鋼線	ハーキュリーEH	超高強度ステンレス鋼線	ガイドワイヤー・縫合針
	NAS106N	オーステナイト系高窒素鋼	歯間ブラシ
	INS304V	高清浄度低Co	ガイドワイヤー
コバルト基・ニッケル基合金	NAS604PH	高弾性・高耐食・高耐熱	歯間ブラシ・歯列矯正用
	INS605PH	ASTM F90相当材	骨締結ワイヤー・歯列矯正用ワイヤー
	NAS701	粉末ハイス相当の超高硬度材	歯科・眼科用部品
チタン・チタン合金	NASTi-1~3	純チタンシリーズ	骨縫合他
	INSTi-2045	低ヤング率で柔軟性に優れる	ガイドワイヤー・歯列矯正用
	Ni-Ti(SEA リメンパロイ®)	超弾性	ガイドワイヤー・歯列矯正用

内視鏡

内視鏡用の部材として当社の独自鋼種ハーキュリー®が使用されています。高強度、高弾性のステンレス鋼線であるハーキュリー®は、内視鏡の操作性向上の一翼を担っています。その一方で更なる高強度の要望もあり、当社ではハーキュリー®を超える超高強度材としてハーキュリーEHの開発に成功しました。内視鏡の更なる性能の向上に、当社の高機能材料が貢献しています。



カテーテルガイドワイヤー

軽量かつ高強度・高耐食・高弾性という優れた特性を有する当社のチタン合金線は、カテーテルガイドワイヤー用として多くの採用実績があります。当社ではβ型チタン合金Ti-224やニッケルチタン合金リメンパロイ®など、特性の異なるチタン合金をラインナップしています。



人権の尊重

様々な価値観・属性を受容し、人権を尊重する企業風土の醸成

大同特殊鋼グループ人権方針(2023年2月22日制定)

私たち大同特殊鋼グループは、「素材の可能性を追求し、人と社会の未来を支え続けます」というグループ経営理念のもと、創業以来培ってきた技術力を活かし、“ものづくり”を通じて、世界の産業や人々の暮らしの発展に貢献することを使命としています。

大同特殊鋼グループ経営理念を実践し、人々が豊かに暮らす未来社会を実現するために、私たちは、グループの事業活動によって影響を受けるすべての人の人権が尊重されなければならないことを理解し、人権の尊重に取り組みます。

大同特殊鋼グループの全役員・従業員一人ひとりが、人権尊重の重要性を認識し、実践することを目的に、グループ経営理念、企業倫理憲章、サステナビリティ基本方針のもと、大同特殊鋼グループ人権方針を定めます。個性・多様性を尊重し、誰もがいきいきと働ける環境づくりを推進することで、人権侵害や差別のない社会の実現に貢献します。

大同特殊鋼グループ人権方針の制定に従い、当社が取り組む日本精線グループ人権方針を以下に示します。

■ 1. 人権尊重の拠り所および重点課題

日本精線グループは、国連の「ビジネスと人権に関する指導原則」に沿って、人権尊重の取り組みを推進していきます。また、日本精線グループは、「国際人権章典」および国際労働機関(ILO)の定める「中核的労働基準」に記された人権が最低限のものであるとの理解のもと、人権に関する国際規範および各国の法規制を支持・遵守し、事業活動のあらゆる場面において基本的人権を尊重します。ただし、各国の法規制が国際規範と比較して不十分または相反する場合は、国際的な人権の原則を尊重するための方法を追求します。

日本精線グループは、本方針に基づく人権尊重の取り組み推進にあたり、人権に関する重点課題を別表「日本精線グループ人権方針重点課題」とおり設定します。なお、当該重点課題については、社会の変化や事業の動向などを踏まえ、適宜見直しを図るものとします。

■ 2. 適用範囲

本方針は、日本精線グループの全役員・従業員(嘱託社員・パートタイマー・派遣社員を含みます)に適用します。また、日本精線グループのサプライヤーや協力会社等のビジネスパートナーや、その他の関係者による人権への負の影響が日本精線グループの事業、製品およびサービスに直接つながっている場合には、これらの関係者の皆様にも本方針への理解・協力を働きかけていきます。

■ 3. 教育

人権について正しく理解し、本方針が事業活動を通じて浸透するよう、日本精線グループ役員・従業員への啓発活動を計画的かつ継続的にを行います。

■ 4. 人権デューデリジェンスの実施

人権デューデリジェンスの仕組みを構築し、以下の取り組みを継続的に実施します。

- (1) 実際に生じている、または潜在的に生じ得る人権への負の影響の特定・評価
- (2) 特定した人権への負の影響に対する防止・軽減
- (3) 有効性検証のためのモニタリング
- (4) 説明責任を果たすための外部への情報開示

■ 5. 是正および救済

救済措置の仕組みを構築し、日本精線グループの事業活動が直接的・間接的な人権への負の影響を及ぼした場合は、効果的な是正・救済に取り組みます。

また一般社団法人ビジネスと人権対話救済機構(JaCER)に加入し、2024年8月より運用を開始しています。

歯列矯正用ワイヤー

体内で長時間使用される歯列矯正用ワイヤーは優れた耐食性はもちろんですが、高強度・高弾性であることもその素材に求められます。当社のコバルト基合金はそれらの特性を併せ持つ、歯列矯正用ワイヤーとして最適な材料です。特にINS605PHは海外を主体に医療用材料として広く普及しているASTM規格F90相当であり、生体適合性にも優れた材料です。



インシュリン自己注射器

糖尿病等の慢性疾患患者が容易に扱え、治療場所を病院から自宅へとシフトさせたことで安全かつ効率的に病気に対処することを実現したインシュリン自己注射器には、ステンレスのばねが使用されています。当社では一般材であるSUS304に加え、高強度材であるハーキュリー®も採用されており、数量・品質の両面で今後ますます必要性の増すインシュリン自己注射器の発展に貢献していきます。



医療針

注射針、ランセット針、鍼灸針、縫合針、留置針、生検針、外科用ステープルなど、様々な医療針に当社のステンレス鋼線が採用されています。強く、細く、しなやかな当社のステンレス鋼線で作られた医療針は低侵襲治療にも一役買っています。医療針としての機能を最大限高めるために、SUS304、ハーキュリー®、ハーキュリーEHなど、用途に合わせた材料を提案します。



医療用ステンレス鋼線INS304Vについて

304Vは海外では広く認知されている医療用ステンレスであり、近年国内でもその需要は高まっています。当社では国内外からの要望に応えられるよう、新たにINS304Vの製造を開始しました。INS304Vは特殊な高精度溶解を実施し不純物を低減させた材料です。またコバルトの含有量が0.1%以下であり、欧州のコバルト規制にも対応します。内視鏡、カテーテルをはじめ、様々な医療器具への展開が可能であり、医療機器の信頼性の向上に貢献する材料です。

■ 6. ステークホルダーとの協議・対話

社内外のステークホルダーとの協議・対話を大切にし、人権課題の理解と改善・解決に取り組みます。

■ 日本精線グループ人権方針重点課題

差別の撤廃	多様性を尊重し、人権、民族、出身地、肌の色、宗教、性別、年齢、信条、社会的身分、疾病、障がいの有無、性的指向、性自認、婚姻や子の有無等のいかなる理由による差別も行いません。
ハラスメント行為の禁止	性別や地位等を背景とした、セクシャルハラスメントや、パワーハラスメント、その他の人権を侵害する一切のハラスメント行為を行いません。万一ハラスメント行為が発生した場合には速やかに適切に対応します。
労働における権利の尊重	企業が自らの事業を通じて人権への負の影響を与え得るすべての国や地域において、過重労働防止や最低賃金保障などの労働・安全衛生法令を遵守するとともに、結社の自由と団体交渉権を尊重し、従業員との誠実かつ積極的な対話を通じ、健全な労使関係の構築と課題解決による安定的な雇用確保に努めます。
強制労働・児童労働の禁止	企業が自らの事業を通じて人権への負の影響を与え得るすべての国や地域において、自発意思によらない強制労働を禁止し、これを利用しません。また、子どもの権利を尊重し、各国・地域の法定就業最低年齢未満の者の労働・雇用を禁止し、これを利用しません。
働きがいのある職場環境の実現	すべての人の個性・多様性を尊重し、誰もがいきいきと働ける職場環境づくりを推進します。また、職場環境づくりの一環として、海外においては現地採用に努めるほか、社会的弱者の雇用など、地域社会における労働課題の解決を支持します。

当社の取り組みとハラスメント防止

当社では、従業員の人権を尊重し保護するため、「日本精線行動規準」「ハラスメント防止規程」を定め、とるべき行動を明確にしています。また、組織的、個人的な不正行為に関する相談または通報の適正な処理の仕組みを定め、これらの行為の早期発見と是正を図るため「公益通報者保護規程」を設けています。2020年に日本政府において「『ビジネスと人権』に関する行動計画」が策定されて以降、サプライチェーンをはじめとした人権問題が大きな注目を集めていますが、当社でもこうした問題の重要性を認識し、サステナビリティ委員会において議論を重ね、より良い体制の構築を目指していきます。

また、当社では職場におけるハラスメントを防止するために、「ハラスメント防止規程」を制定し、セクハラ、パワハラ、その他一切のハラスメント行為を禁止しています。職場におけるハラスメントは、個人の尊厳や人格を不当に傷つける行為であるとともに、職場環境を悪化させる許されない行為です。当社では、ハラスメントを撲滅するための活動を2020年度より開始し、2025年度は、390名に対するセクハラに重点をおいたハラスメント研修を実施しました。ハラスメントに関する相談窓口は、電話やメールによる相談受付の他、社内では声を挙げにくい人のために、外部にも窓口を設置しています。また、プライバシーの保護と不利益扱いの禁止事項を設けて被害者の保護を定めています。



ハラスメント研修の様

労働災害の撲滅 災害0を目指したソフト・ハード改善

労働災害撲滅への取り組み

私たちは自らの幸せのために仕事に取り組んでおります。その仕事において、労働災害に被災することは、いかなる理由があろうとも、どのような微傷なものでもあってはならないものです。安全と健康は幸せの原点であり、我々は、「安全を全てに優先する」を基本に、災害0の工場を目指します。

安全の取り組み基本方針 安全三原則（離れる・足元確認・機械停止）を 遵守し完全無災害工場を目指す。	目標 重大災害：ゼロ 労働災害の度数率：0.2以下
---	---------------------------------

安全管理体制

社長を頂点として、各工場長が事業所の安全の責任者として安全管理体制を整備し、社長からの安全メッセージを周知するとともに、労使一体となった安全衛生委員会やパトロール等により、安全に関しての取り組みを適宜実施しています。
また、大同特殊鋼グループの一員として、各グループ会社との安全交流会を通じて情報共有を行っています。



■ 具体的な活動状況

毎年、各工場にて安全衛生に関する年間計画を立て、活動を展開しています。毎月の取り組みでは、「危険ゼロ先取パトロール」を行い、各職場の5Sの状態、保護具の着用状況や不安全行動の見守りの他、安全カバー類の状態、危険箇所・状態の抽出など、ハード面に対するチェックを行うとともに、声掛け指導を積極的に実施して従業員の安全意識の高揚を目指しています。パトロールでの指摘事項については、安全衛生委員会にて改善状況も含めて情報を共有し、改善実行までのフォローを行い、維持管理に努めています。

更に、社長による安全巡視、労使共同による夜間パトロールを年1回実施し、普段のパトロールとは違った視点で各職場の状況を確認しています。

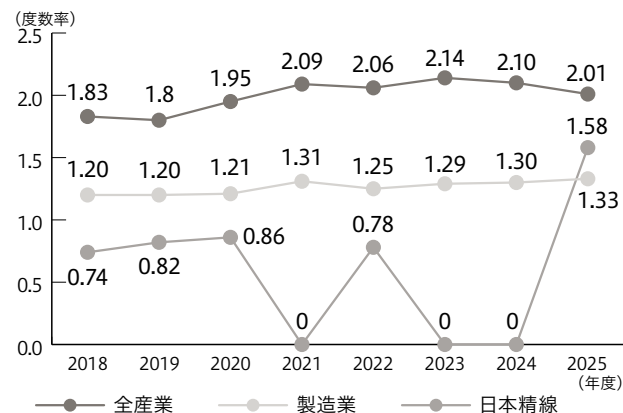
■ 年間の主な安全活動

毎月	職場安全会議、工場安全衛生委員会、危険ゼロ先取パトロール
2ヶ月毎	リスクアセスメント委員会（2工場合同）
1回／年	社長安全巡視、労使共同 夜間パトロール、 工場長 年間安全衛生スローガン、年間安全衛生標語の選定、 フォークリフト安全運転競技会、 玉掛け安全操作競技会、総合防災訓練



■安全実績

当社における労働災害の度数率は、全産業平均並びに製造業平均を下回っていましたが、2025年度は製造業平均を上回りました。さらなる安全衛生に関わる重点施策に取り組み、労働災害ゼロを目指します。



安全衛生に関わる重点施策

■リスクアセスメント委員会(RA委員会)の開催

現場レベルで改善が困難なリスクを早期に改善につなげる目的で、RA委員会を設置し活動しています。リスクに関する知識の共有が必要であることから2工場合同で開催しています。各工場で知恵を出し合い、また、工夫された安全対策等も参考にしながら、より早いハード改善を目指してゼロ災職場の構築に取り組んでいます。



材料立て掛け台の改善事例(材料転倒防止対策)

■作業員見守りシステムの導入

一人作業における災害や急な体調不良(熱中症等)をいち早く発見するために、作業員がヘルメット内側に装着した人感センサーで転倒・転落などによる急な動きを検知する加速度センサーや、体温・脈拍などを検知する生体センサーで異常を察知した場合は、管理者に通知します。また、本人が異常を感じた場合にも、人感センサーのボタンを押すことで通報することが可能で、管理者が早期に駆け付けることで重症化を回避します(枚方工場の一人作業職場に導入済、東大阪工場への導入も検討中)。



■VR安全教育の導入

労働災害撲滅運動の一環として、作業員の安全性向上を図るためVRによる安全教育を実施しています。現実には起こりうる状況をVR空間でリアルに体験することにより、座学による労働災害防止教育に比べてより一層の安全意識向上が期待されます。2024年度は、188名が体験しました。2025年度は、VRコンテンツを2種類追加しました。(階段転落体験、施盤作業中の挟まれ体験)

健康経営の推進 従業員の健康増進

基本的な考え方

当社は「健康は幸せの原点」であり、「人財は会社の宝」との認識のもと、社員がいきいきと働く会社を築き上げることを目指しています。そのためには、従業員一人ひとりが心身ともに将来にわたり健康であり続ける必要があります。健康経営を推進することで、従業員及び組織全体の生産性を向上させ、当社の社会的価値向上を追求していきます。

健康経営宣言

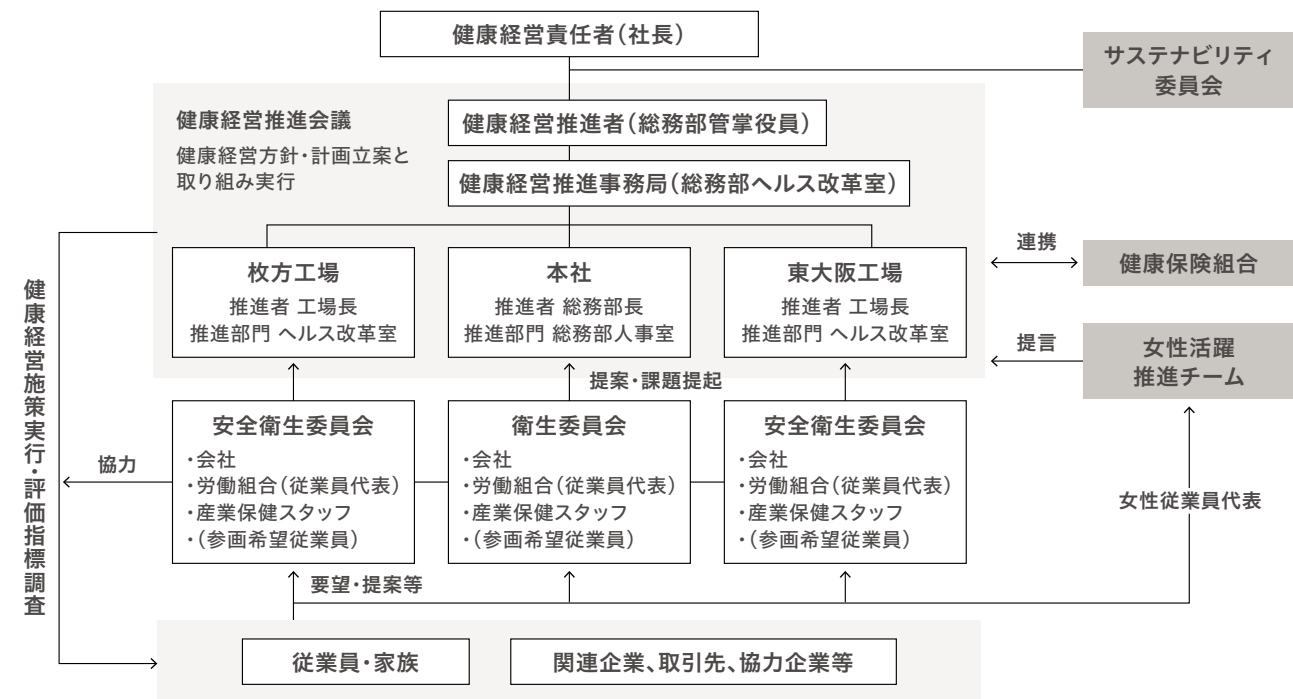
高めよう 健康意識、築き上げよう いきいき精線

安全と健康は幸せの原点であり、当社は個人の自発的な健康活動に対する積極的な支援と組織的な健康活動の推進により、「社員がより長い期間、心身共に健康で生き活きと仕事をしている」企業を目指します。

- ・定期健康診断結果のフォロー徹底やハイリスク者の治療管理
- ・ストレスチェック体制構築とメンタルヘルスに対する組織的支援
- ・各個人の健康維持・向上への支援活動

など、社員の健康維持、増進に向けた様々な取組を提案、実行していきます。

2023年7月
代表取締役社長 利光一浩



主な取り組みと実績

■メンタルヘルスケア

- 社員数が50名未満の事業所を含めて全ての事業所で年1回のストレスチェックを実施
- 各人が自分の心の健康に気を配れるようにする「セルフケア研修」、管理監督者が職場管理の一環で職場のストレスを軽減したり、部下に適切な対応を行ったりできるようにする「ラインケア研修」を実施
- 社員同士のコミュニケーション促進を目的としたレクリエーション費用補助制度、クラブ活動費補助制度を提供

■フィジカルケア

1)適正体重保持への取り組み(適切な運動と食事習慣の定着)

- 適切な運動習慣の定着に向け、就業時間内の運動プログラムを実施。在宅勤務者や現場勤務者など様々な社員が参加しやすいよう、短時間プログラムやオンラインプログラムも提供
- 自分の体力を認識し、健康無関心層も改善意識を持つきっかけにすることを目的に体力測定を実施
- バランスのよい食事に関する意識付けのため、社員食堂にてヘルシーメニューを提供
- 健康保険組合提供のアプリにて、カロリー管理やバイタルデータ管理を推奨
- スマホのアプリを活用し、期間中の合計歩数を競うウォーキングイベントを実施



運動プログラム実施中

2)座位時間の削減

- 会議中、一定時間ごとに簡単な体操を行う健康サイコロチャレンジを導入
- オフィス内バランスボールの導入



健康サイコロチャレンジ



座位時間短縮(経営陣も会議中に体操)

3)エイジフレンドリーへの取り組み

- 50歳以上の社員を対象に、健康の保持増進、労働災害防止を目的とした体力測定やセミナーを実施

4)喫煙率低下への取り組み

- 禁煙タイムの導入
- 喫煙者(挑戦者)と非喫煙者(サポーター)がともに禁煙達成を目指す「仲間と達成!禁煙チャレンジ」の実施

5)疾病予防、感染予防

- 再検査・人間ドック・特定部位ドック・歯科検診等の費用補助(一人あたり上限3万円/年)制度導入
- 特定保健指導実施率向上のため、産業保健スタッフのこまめなフォローを実施

■外部評価

1)「健康経営優良法人2026 ホワイト500」に認定

当社は、経済産業省と日本健康会議が共同で顕彰する健康経営優良法人(大規模法人部門)に7年連続で認定され、また上位500法人である「ホワイト500」に2年連続で認定されました。今回の認定は、健康経営推進体制の構築や定量的な評価項目・数値目標の設定、推進計画を実行し、健康課題の改善施策をご評価いただいたものと認識しています。今後も健康経営を推進し、従業員の健康の保持・増進、生産性や働きがいを向上させ、「社員が活き活きと働く日本精線」の実現に向けて取り組んでいきます。



2)その他の健康経営に係る認定・登録

- スポーツエールカンパニー認定(認定者:スポーツ庁)
- ひらかた健康優良企業登録(登録先:枚方市)

今後の重点取り組みテーマと施策

■重点テーマ

- ワークエンゲージメント向上につながる施策の展開
- ヘルス改革室新設による組織的な健康経営の推進及び産業保健体制見直し
- サプライチェーンへの健康経営普及・支援
- 健保組合とのコラボヘルスの推進

ダイバーシティの推進

多様な人材の確保・育成、「働きがい」を感じる職場環境づくり

少子高齢化や価値観の多様化が進むなか、一人ひとりが能力を最大限に発揮できる環境づくりは、企業にとって重要な課題です。当社は、性別・年齢・国籍・価値観・働き方などの違いを尊重し、その多様性を競争力の源泉とすることで、企業価値の向上を目指しています。

基本的な考え方

当社はこれまで女性活躍推進を中心に取り組みを進めてきましたが、その過程で、課題は性別に限らず全従業員に共通するものであるとの認識が広がりました。これを踏まえ、2026年度からはDE&I(ダイバーシティ・エクイティ&インクルージョン)の考え方のもと、多様性を尊重しながら、一人ひとりが活躍できる環境づくりを推進しています。「違いをチカラに」をスローガンに掲げ、個々の強みを活かした組織づくりを進めていきます。



DE&I推進チーム

女性活躍推進に関する取り組みとしては、これまで第1期・第2期の女性活躍推進チームが活動し、アンケートや現場の声をもとに課題の抽出と改善提案を行ってきました。その結果、作業服の刷新やトイレ環境の改善など、さまざまな施策の実現につながりました。こうした取り組みを通じて、組織が抱える課題は性別に限らず全従業員に共通するものであるとの認識が広がり、第3期からは「DAY BY DE&Iチーム」へと発展しました。同チームは、「違いをチカラに」をスローガンに掲げ、多様性(Diversity)、公平性(Equity)、包摂性(Inclusion)の観点から、すべての従業員が活躍できる環境づくりを推進しています。なお、「DE&I」を「デイ」と読ませ、「DAY BY DAY」と掛け合わせることで、「日に日に着実にDE&Iを推進する」という思いを込めています。今後は対象を全従業員へと広げ、現場に根ざした改善活動と意識改革を両輪として推進することで、誰もが安心して働き、それぞれの能力を最大限に発揮できる組織づくりを進めていきます。



働き方改革の推進

今後、労働人口の減少が見込まれるため、限られた労働力で業務を遂行できるよう様々な働き方を柔軟に組み合わせ、従業員が自分に合った働き方を通じて、ワークライフバランスを実現することがますます重要になります。当社は様々なライフスタイルに合わせた働き方を可能にするために働き方改革を推進しています。2018年度にコアタイムのないフルフレックスタイム制を導入し、2020年度には新型コロナウイルス感染症の拡大もあり、在宅勤務制度を開始しました。在宅勤務やWEB会議のためにも、ペーパーレス化は必要なものとなります。例えば、紙ベースであった会計伝票をワークフローシステムに置き換え、パソコン上で承認・回覧を可能にするなど、改善を進めてきました。

人材育成方針

企業にとって最も重要な財産は人であり、社員一人ひとりが日々の業務やさまざまな研修を通じて成長し、そのような人材の活躍が企業の持続的な成長と発展につながると考えています。当社は、2024年度に教育体系の見直しを行い、下記の4項目からなる教育体系を再構築するとともに、各職務系統における「求める人材像」を新たに設定しました。これらの実現に向けて、体系的な研修プログラムを実施しています。

階層別教育	入社年次や役割・等級に応じて必要となる知識やマインドの習得、またステップアップを目指して自律的・主体的に行動するための考え方や実践方法に関する研修を実施しています。
目的別教育	所属部門における業務に必要な実務スキル習得や資格取得等をバックアップしています。
自己啓発支援等	通信教育講座の紹介やその受講料補助など、業務に直接関連する・しないに関わらず、学習する社員を支援しています。
若手社員研修	新たに入社した社員が、会社の理念や制度、ルール、業務遂行に必要な基礎知識を理解し、円滑に業務を開始するための研修を実施しています。また、若手社員向け教育として、社内での業務報告会や集合型研修を実施しています。

職務系統	求める人材像	
総合職 (C職)	「革新」	枠にとらわれず自ら変化を起こすことができる人材
	「チャレンジ」	様々な課題をクリアしながら、明るく元気に熱意を持って挑戦を続ける人材
	「当事者意識」	仕事への当事者意識を持って主体的に行動できる人材
	「チームワーク、巻き込む力」	組織全体やチーム全体のことを優先して考え行動するとともに、周りを巻き込んでいける人材
	「素直・誠実」	他者から学び、誠実な行動により、信頼してもらえる人材
専門職 事務職 (S職)	「専門性と積極性」	高い専門性を身につけ、チャレンジし続けられる人材
	「自主性」	自ら考えて物事を進めていくことができる人材
	「協調性」	コミュニケーション能力があり、周囲と協調して物事を進めることができる人材
技能職 (T職)	「安全」	常に安全を最優先し、周囲の安全意識も向上させられる人材
	「自主性と責任感」	責任感を持って自主的に行動し、品質向上と改善に取り組む人材
	「製品に対する誇り」	決められたことを理解して実直に遂行し、製造した製品に対してプライドを持てる人材
	「コミュニケーション」	円滑なコミュニケーションで周囲を巻き込み、チームワークの強化を図れる人材
	「持続的な学習と成長」	自己成長のために新しい知識や技術を積極的に学び続け、向上心を持った人材



職場内教育



若手社員研修

■ 総合職の教育体系(参考)

		階層別教育	OJT教育
管理職	1等級	新任部長研修	
	2等級	新任2等級研修	
	3a等級	管理職フォローアップ研修	
	3b等級	新任管理職研修	
一般職	C等級	新任係長研修	業務成果 報告会
	M1等級	中堅社員研修	
	M2等級	若手社員研修	
	F等級	新入社員研修	

- 階層別教育
一般職の各研修は、「求める人材像」の具現化を目的とした内容としており、研修効果の向上を図るため、受講者には「受講後レポートの提出」および「理解度確認テストの受験」を義務付けています。
- OJT教育
業務を通じた達成感の積み重ねにより成長を促すことを目的としています。その一環として、「業務成果報告会」での報告を2年ごとに義務付け、若手社員の成長度合いを確認するとともに、組織内での共有を図っています。
 - ・STF会議：本社管理部門及び営業部門社員
 - ・技術会議：製造部門社員
 - ・研究発表会：研究開発部門社員



業務成果報告会



業務成果報告会

■ 新たな教育施策の導入

人的資本経営を推進する観点から、時代の変化に即した新たな教育施策の導入を進めています。

- キャリア採用時の教育
- リスキリングプログラム

社内環境整備方針

様々なライフイベントが発生する際でも仕事と両立できるよう制度を整えることで、女性、外国人、中途採用者等の属性を問わず全ての社員が継続して働きやすい職場となるよう環境整備を進めています。具体的には、社員のワークライフバランスの向上と生産性の向上を同時に実現させるために、フレックスタイムや時差出勤、在宅勤務制度を導入しています。他にも育児休業制度の拡充や短時間勤務制度、有給休暇取得促進など、様々な制度や環境を整備し、多様な人材が仕事と生活を両立させ、安心してキャリアを積んでいける会社を目指しています。

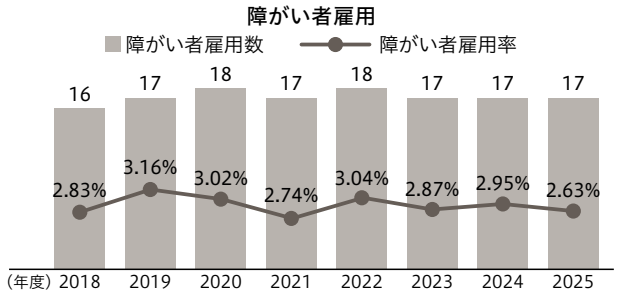
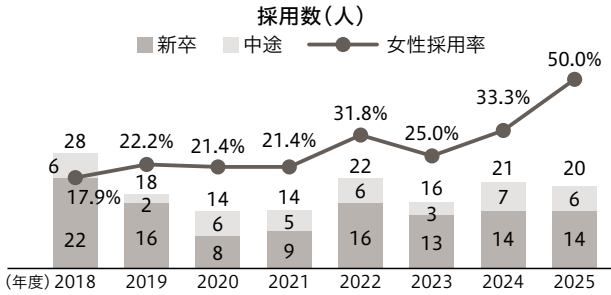
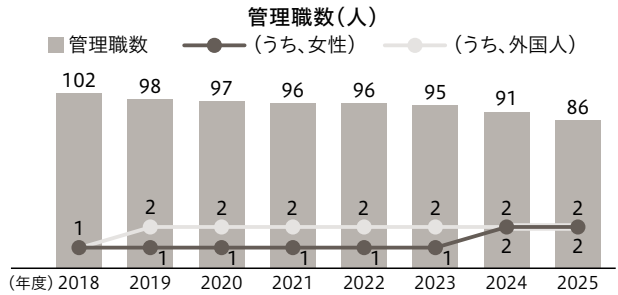
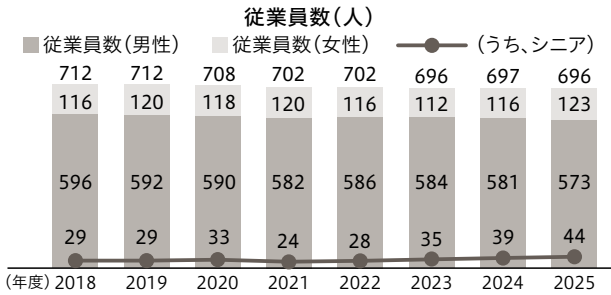
同一労働同一賃金への対応

同一労働同一賃金の観点から、定年後再雇用者ならびにパートや期間工等非正規社員に支給する手当や福利厚生制度は、正社員と同等の制度運用を行っています。

■ 従業員データ(単体)

〈平均年齢及び平均勤続年数〉

	2020年3月末	2021年3月末	2022年3月末	2023年3月末	2024年3月末	2025年3月末	2026年3月末
平均年齢(歳)	41歳5ヶ月	41歳10ヶ月	42歳5ヶ月	42歳7ヶ月	42歳11ヶ月	43歳1ヶ月	43歳0ヶ月
うち男性	41歳9ヶ月	42歳2ヶ月	42歳8ヶ月	42歳11ヶ月	43歳3ヶ月	43歳5ヶ月	43歳7ヶ月
うち女性	37歳9ヶ月	38歳5ヶ月	39歳2ヶ月	39歳7ヶ月	39歳6ヶ月	39歳7ヶ月	38歳5ヶ月
平均勤続年数(年月)	18年2ヶ月	18年6ヶ月	18年11ヶ月	19年2ヶ月	19年6ヶ月	19年6ヶ月	19年5ヶ月
うち男性	18年9ヶ月	19年1ヶ月	19年7ヶ月	19年10ヶ月	20年3ヶ月	20年3ヶ月	20年3ヶ月
うち女性	11年3ヶ月	11年6ヶ月	11年9ヶ月	12年0ヶ月	12年11ヶ月	12年7ヶ月	12年2ヶ月



■ 有給休暇及び休業取得状況(単体)

	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度	2025年度
有給休暇取得率(%)	61.3	44.2	49.3	70.6	63.6	65.1	63.0
育児休業取得者(人)	2	2	5	5	8	9	14
うち男性	0	2	1	3	6	6	13
介護休業取得者(人)	0	0	0	0	2	0	0
うち男性	0	0	0	0	2	0	0

■ 男女の賃金差の状況(単体)

男女の賃金の差	2025年度実績
全労働者	55.8%
うち正社員	71.1%
うちパート・有期社員	57.0%

同一等級における男女賃金差	2025年度実績
管理職	90.2%
総合職	90.8%
一般事務職	88.1%
技能職	85.6%

- 男女で賃金差が生じるのは、女性の上位役職者数が少ないことや女性の平均勤続年数が男性より約8年短いことが主な理由となっている。
- 賃金は性別に関係なく同一の基準を適用しているが、同一等級における賃金差は交替勤務の有無、時間外労働時間や経験年数の差異から、女性が若干低い実績となっている。
- 引き続き、性別に関わらず様々な場面で女性の登用を行い、多様性の確保を図っていく。

腐敗防止

腐敗防止方針

当社は、腐敗防止に向けて「日本精線企業倫理憲章」において、「政治・行政との健全かつ透明な環境を保つ」旨を2006年に定め、公正、透明、自由な競争と適正な取引を通じて、日本精線グループ経営理念の実践と人々が豊かに暮らす未来社会の実現に努めています。

公務員等への贈賄および公務員等による収賄は、日本精線グループが事業展開する多くの国々において規制されています。贈収賄は、低コストで高品質な製品やサービスを市場から排除する他、公務の公正性や信頼性を損ない、人権、労働、環境問題等を深刻化させるものです。また、贈収賄で摘発されると、企業は多額の制裁金を科され、社会的な信用を失うこととなり、その存立基盤を揺るがしかねません。

そこで、当社では上記を踏まえて、贈収賄防止に向けたトップのコミットメントについて審議を重ねました。そのうえで、日本精線グループ経営理念、企業倫理憲章、サステナビリティ基本方針のもと、2023年6月に「日本精線グループ贈収賄防止方針」を制定し、社長が署名のうえ、当社ウェブサイトで公表しました。

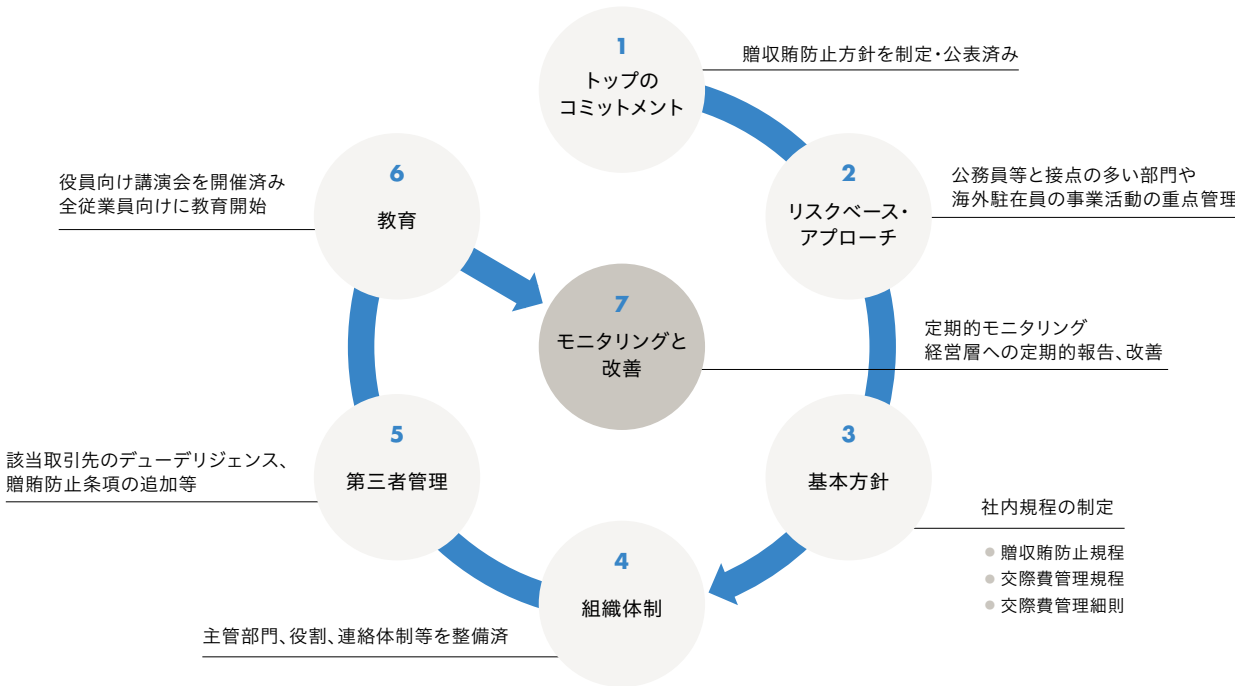
日本精線グループ贈収賄防止方針(抜粋)

- 前文
- 公正、透明、自由な競争と適正な取引を通じて経営理念を実践し、未来社会の実現に努める。
 - 贈収賄に関する当社グループの認識と経営理念等のもと、本方針を定める(宣言)
1. 贈収賄の禁止
- 公務員等に対する贈収賄を一切行わない。
 - 当該行為をいかなる理由があっても許容しない。
2. 組織体制の整備・運用
- 贈収賄防止の実効性向上のため、リスクベース・アプローチにより、組織や制度を整備し、適正に運用する。
 - 有事の際の情報伝達により、実効性を確保する。
 - 関係当局への通報や調査協力等、適切な措置を講じる。
 - 違反行為者は厳正に処罰する。
3. ビジネスパートナーとの関係
- 取引基本契約への贈収賄防止条項の規定等により、法令等の遵守を要請する。
4. 教育
- 役員や従業員等の教育・啓発活動に取り組む。
5. モニタリングと改善
- モニタリングを定期的を実施する。
 - 一連のプロセスは経営層に定期的に報告され、改善に努める。

日本精線グループ贈収賄防止方針の全文は、ウェブサイトで公開しています。
https://www.n-seisen.co.jp/assets/file/sustainability_corruption_prevention_2024.pdf

今後の取り組み

贈収賄防止の実効性を継続的に確保するため、下記のとおり取り組んでいます。
従業員は、内部通報制度を活用して違反行為を告発することもできます。



当社実態報告(2019～2025年度)

当社では、政治献金の支出はありません。また、腐敗行為に係る罰金、科料および和解金等の支出もなく、腐敗行為を理由とする当社従業員の懲戒処分はありません。

ステークホルダー・エンゲージメント

地域社会とのコミュニケーション促進

■ テニスコートの貸し出し

枚方工場の構内にはテニスコートを2面有しており、枚方市スポーツ協会と提携し、民間スポーツ施設として開放しています。



■ 工場周辺清掃活動

枚方・東大阪工場では定期的に周辺の清掃を実施しています。



■ 看護学生実習受け入れ

枚方工場では、産業保健・成人保健分野における学びの一環として、関西医科大学と大阪医科大学に対し事業場での学習の場を提供しています。

■ 災害時の一時避難場所の提供

枚方工場のグラウンドは、災害時に近隣住民の方々が指定避難場所に避難できない場合に、一時避難場所として開放する契約を地域の合同自治会と締結しています。



■ 地域サッカークラブの応援

枚方市を拠点に活動し、Jリーグ入りを目指しているFCティアモ枚方とスポンサー契約を締結しています。



■ もちつき大会

枚方・東大阪工場では、毎年年末に労働組合主催の「もちつき大会」が開催され、従業員家族、地域住民の皆様との交流を深める活動を行っています。

■ 集団献血協力

日本赤十字社主催の集団献血に年2回、枚方・東大阪工場において協力しています。

■ 企業版ふるさと納税に対して枚方市長から感謝状授与

枚方工場が所在する大阪府枚方市に対し、当社は「生物多様性に係る事業及び子どもたちの環境学習に係る事業」への使用を目的とした「企業版ふるさと納税」として寄附を行い枚方市長より感謝状をいただきました。



「感謝状贈呈式」にて(左:伏見市長、右:山本工場長)



穂谷の里山

■ 「グリーンボンド」への投資

当社の本社が所在する大阪市の環境投資(路線新設による鉄道利用促進を通じたCO₂排出削減に向けた取り組みなど)に充当され、当社の本業を通じたサステナビリティへの貢献との相乗効果が期待できることから、投資しました。
※グリーンボンドとは、環境改善効果等を有する事業に限定して資金を調達するために発行される債券です。

株主・投資家とのコミュニケーション促進

当社はさらなる企業価値の向上を目指し、株主、投資家の皆様にも期末、第2四半期の報告書などを通じて、適時適切な情報開示を行っています。また、機関投資家の皆様に対して経営企画部を窓口として経営企画部管掌役員が関連部門と連携し、個別のIRミーティングを実施するなど適宜IRを実施しています。

また、2019年には初めて個人株主の皆様を対象に、枚方工場において工場見学会を実施しました。コロナ禍による中断期間を経て2023年に再開し、2024年度からは個人株主様を対象に年2回開催しています。



■ 機関投資家向け決算説明会／工場見学会

2025年9月には、機関投資家の皆様を対象に工場見学会を開催し、製品の製造過程や用途への理解促進を図りました。
更に2025年6月、11月には決算説明会を実施し、積極的な情報発信と対話を通じて、投資家の皆様との関係強化に努めました。



社外取締役 座談会

日本精線のサステナビリティ経営と
100周年に向けての課題

当社の更なる「コーポレート・ガバナンスの強化」と「企業価値の向上」に向けて、2026年5月に社外取締役4名と利光社長が座談会を行いました。

※本記事に記載の役職名は、座談会開催時の2026年5月現在のものです



代表取締役社長
利光 一浩

社外取締役
内山 由紀

社外取締役
今泉 泰彦

社外取締役
加藤 順子

社外取締役
藤本 節

NIPPON SEISEN

独立社外取締役としての経営へのスタンス

利光:当社は本年創業75周年を迎えました。1951年の創業以来、ステンレス鋼線及び金属繊維のものづくりを追求し、お客様にとって価値のある製品を供給してきました。そして現在、当社はESG経営を軸にサステナブル社会の発展に貢献すべく、高機能・独自製品の開発深化と拡販を推進し、更なる企業価値の向上を目指しています。

こうした背景のもと、今回は「日本精線のサステナビリティ経営と100周年に向けての課題」をテーマに社外取締役座談会を開催いたします。

本年の座談会は、独立社外取締役4名体制としては初め

での開催となります。独立社外取締役が取締役の過半数を占めるとともに、女性取締役も2名となりましたが、独立社外取締役としての経営へのスタンス・お考えを改めてお聞かせください。

内山:独立社外取締役が過半数を占める体制になったことは、社外取締役の発言力が増すと言えるでしょう。種々のバックグラウンドを有した社外役員が、多角的な視点で経営を検証し、執行側に対してより踏み込んだ意見を伝えられる環境が整ったと思います。実際に、取締役会では、当職を含む各社外取締役が、自由闊達に意見を述べ質問をしています。

社外取締役の役割は、日々の業務執行の細部に踏み込む

ことではありません。また業務に精通してはいない以上、それは現実的ではありません。社外取締役の責務は、執行側には時に耳の痛い内容であっても、企業価値の中長期的な向上につながると考える点については、臆することなく指摘・提言していくことだと考えています。そのためには、自己研鑽を積み、見識を備えることが不可欠だと認識しています。

執行側と議論を重ねつつ、100周年を見据え、サステナビリティの観点を重視し、経営の方向性を見定めていくことが重要だと考えています。

今泉:独立社外取締役としての主たる役割は次の2点と考えます。第一は、当社は大同特殊鋼株式会社を親会社とする上場会社であり、親会社との利益相反を排除して少数株主の利益を保護するための機能を果たしていくこと、第二は、株主の利益が最大化されるよう、個別業務から離れた社外の立場で全社的視点、中長期的視点に立って議論を進んで行い、当社の持続的成長と中期的な企業価値の増大に貢献していくこと、であると考えます。こうした社外取締役の役割を果たしていくうえで、

- ①当社においては部門別の縦割りではなく全社横断的な視点を持ち、当社グループでは連結ベースでの視点を常に意識すること。
- ②環境が激しく変化するVUCAの時代にあって、外部で起こっている変化に常に目を向けて、アップデートされた情報に基づき役員間の議論を行い、中長期的な視点で経営判断を行っていくこと。
- ③安全性、確実性の観点といった保守的な姿勢を持つ一方で、成長のためのリスクテイクはやるべきものはやるといったような判断が行える環境の醸成にも意識して取り組んでいくこと。

という3つのスタンスを個人的には大事にしています。



藤本:独立社外取締役が過半数となったことは、ガバナンスの実効性を高めるうえで前向きな変化だと受け止めています。今後はその体制をどう機能させるかが重要です。

社外取締役は単に経営を監督する立場ではなく、さまざまなステークホルダーの視点を経営に反映させる役割を担う存在だと考えています。株主や投資家はもちろん、お客様、

従業員、取引先、地域社会など、多様な立場の声を踏まえて議論に参加することが重要です。

当社は、技術力や品質力、誠実な企業文化など、多くの強みを持つ会社だと感じています。一方で、その価値が社内外から十分に評価され、期待に見合う形で認識されているかというと、伸びしろが大きいと考えています。そのような意味でも、実力にふさわしい評価を得られる会社へと近づけていくことが重要です。

利光社長とは必要に応じて率直な意見交換をする機会があり、その点は評価しています。ただ、経営課題は多面的であり、より実効性を高めるには社長だけでなく、他の取締役や執行役員の考え、現場感覚、課題認識を直接聞く機会をもっと増やす必要があると感じています。



加藤:独立社外取締役が過半数を構成する体制となり、社外取締役の役割はこれまで以上に重要になっていると感じています。

重要な意思決定において独立社外取締役が十分に議論へ関与し、例えば中期経営計画の策定や大型投資の判断、また少数株主保護や後継者育成計画などガバナンス対応の場面で、経営陣に対する牽制と助言の両面で役割を発揮できる運営が求められると考えています。

また、私の参画により女性の社外取締役が2名になったことも含め、ガバナンスやダイバーシティの観点から一歩前進したものと受け止めています。

その中で、社外取締役として経営から適度な距離を保ちながら気づいた点については率直にお伝えし、経営陣の方々と建設的な対話を重ねていくことが大切であると考えています。ダイバーシティ&インクルージョンの推進や職場環境の整備といった取り組みについても、実際の意思決定や現場の行動にどのように活かされているかという視点を持ちながら見ていきたいと考えています。独立した立場から健全な緊張感を大切にしつつ、持続的な企業価値の向上に貢献していきたいと思っています。

利光:藤本取締役から「社長以外の方の意見を聞く機会を増やす必要がある」とのご意見がありました。私も他の役員や従業員の意見を聞くことを会議の場などでも大切にし

ております。社外取締役の皆様と他の役員等とのコミュニケーションの機会を今後増やしていきたいと思います。

中期経営計画「NSG26」の2年目の評価

利光：25年度の業績は残念ながら前年比減収減益でしたが、当初の見通しに沿った内容となりました。また、ESG経営推進のため、さまざまな課題に引き続き取り組んでまいりましたが、中期経営計画「NSG26」の2年目の評価をお願いします。

今泉：中期経営計画2年目となる25年度は、金属繊維部門は堅調であったものの、鋼線部門の極細線の不振により収益面で苦戦することになりました。極細線の不振は太陽光発電パネルの在庫調整に時間がかかっていることが背景にありますが、太陽光発電パネルの製造プロセスで使用するスクリーン印刷用メッシュの素材にステンレス以外の素材の使用が拡大しているといった構造的な変化によりもたらされている部分があることには留意を要します。

ESG経営の観点では、特に独立社外取締役が取締役の過半数となる4名体制となったことに伴い、取締役会の中立性、透明性は従来以上に高まったこと、また女性取締役の増員により、多様性の観点からも改善が図られたことは大きな前進と評価することができます。その他にもグリーンボンドへの投資、健康経営優良法人「ホワイト500」に2年連続認定など各種施策に取り組み、具体的な成果を着実に上げてきている点が評価されます。



藤本：現在の収益を支える太陽光発電パネル関連の需要については、市場環境や政策動向の影響も受けやすく、将来にわたり単一の柱として依存し続けることにはリスクがあります。したがって、太陽光発電パネル用途に続く次の主軸ビジネスを中長期的に育成していくことが極めて重要です。

そのためには、どの市場を狙うのか、いつまでにどの程度の規模へ育てるのか、どの技術・設備・人材に投資するのかを、時間軸を持って計画的に進める必要があります。環境・エネルギー、高機能材、半導体、医療など、当社の技術優位性が活かせる領域を絞り込み、優先順位を明確にすべきです。

また、技術開発、人材育成、新規事業創出といった次世代に向けた投資に対し、もう一段積極的であってもよいのではないかと感じています。既存事業を伸ばしながら次の柱を育てる、その両立ができるかどうか、今後の企業価値を左右すると見えています。

加藤：中期経営計画2年目については、環境の変化の中でも着実に取り組みが進められていると感じています。業績面では極細線の低迷の厳しさもみられるものの、半導体製造装置向け超精密ガスフィルターでの強みを生かした事業の動きがみられる点は前向きに捉えています。

また、ESG経営の取り組みについても、環境対応や職場環境の整備、ガバナンス体制の強化など丁寧に進められている印象を受けています。

一方で、今後はこれらの取り組みがどのように企業価値の向上や業績につながっていくのか、そのつながりをより意識していくことが大切だと感じています。

具体的には、環境対応であればエネルギー効率の改善によるCO₂やコストの削減、職場環境の整備であれば生産性向上や従業員の定着率向上、ガバナンス体制の強化であれば意思決定の質向上やリスクの低減といった形で、各施策がどのように中長期の企業価値向上につながるのかを明確に示していくことが重要だと考えています。

内山：中期経営計画2年目となる25年度は、例年にも増して外部環境の変化が業績に影響する年であったと受け止めています。太陽光発電パネル関連での在庫調整や一部既存分野の需要低迷などにより、計画どおりに進まなかった面はありましたが、その一方で、金属繊維部門における半導体関連需要の拡大など、成長分野への取り組みが着実に成果を上げている点は評価できると考えています。

太陽光発電パネル向け極細線は、今後も厳しい予想がなされているところ、更なる細径化や高強度化などで他社製品との差別化を図り、また海外市場の開拓にも注力していく必要があると考えます。

ESGについては、これまでも項目ごとに詳細な分析がなされ、環境分野におけるCDP(カーボン・ディスクロージャー・プロジェクト)評価の継続的な向上や職場環境改善、人材施策の充実、ガバナンス体制の強化など、地道ではある



ものの一貫性のある取り組みが進められていると評価できます。

ことに、女性活躍推進チームは継続的に活動を行っており、女性従業員だけでなく男性従業員にもコミットしてもらう形に発展してきたことは素晴らしいことです。

また、健康経営の推進に力を入れているという点は、従業員を大切に考えているという会社からの強いメッセージとなると思います。

利光：皆様ご指摘の通り、中期経営計画に対して特に極細線の実績が振るわず、目標を大幅に下回る結果となりましたが、「事業ポートフォリオの多角化」をより一層進めなければならないという課題が明確になりました。今回の業績低下は、決して喜べるものではありませんが、プラスの側面もあると考えています。今回、これまでの「極細線頼み」の限界を突きつけられたことで、他の事業も伸ばさなければならないという危機感を組織全体で共有できた、そういう意味でこの状況を「変革への好機」として前向きに捉えています。



ガバナンス・コンプライアンスに取り組むうえでの課題

利光：政治・経済・テクノロジーなど我々を取り巻く環境は早く、そして大きく変わり続けています。このような環境において求められるガバナンス、コンプライアンスに取り組むうえでの課題をお教えください。

藤本：制度やルールを整えること自体は、多くの企業で進んでいます。真の課題は、それを現場の隅々まで浸透させ、日々の行動や判断にまで落とし込めるかどうかです。

本社や経営層だけが理解していても十分ではありません。品質、安全、情報管理などは、現場での一つひとつの判断の積み重ねで決まります。

そのためには、単発の研修や通知では不十分で、繰り返し伝えること、管理職が自ら体現すること、現場で具体的に對話することが欠かせません。上司の行動が最も強いメッセージになります。

また、品質や安全管理は、従業員の意識向上だけに頼る



べきではありません。人はミスをするを前提に、フェールセーフやフールプルーフを具体化し、事故や不良を未然に防ぐ仕組みを整えることが重要です。

さらに、ガバナンスやコンプライアンスは、単に姿勢を正すためのものではなく、経営効率を高め、社会からの信頼を得て企業価値を向上させる経営基盤です。この認識を会社全体で共有できるかが問われています。経営層が継続して発信し、管理職を通じて現場に浸透させる。その積み重ねこそが、実効性あるガバナンスにつながると考えます。

加藤：近年、ガバナンス・コンプライアンスの重要性は一層高まっていると感じています。

法令遵守を徹底することはもちろん、経営判断の透明性を高め、ステークホルダーからの信頼を確保していくことがより重要になっています。

当社においても体制は整ってきていると感じる一方で、藤本取締役が仰る通り今後はそれらが実際の意思決定や現場の中でどのように生かされているかがより重要になってくるのではないかと感じています。

具体的には取締役会や各種委員会での議論が形式的な確認にとどまらず、重要な経営判断やリスク対応にしっかり反映されているか、また定めた方針やルールが現場の業務フローやチェック体制の中で確実に機能しているか、問題の兆候を早期に把握し迅速に対応できているかなどが大切だと感じています。形式にとどまらず、実際に機能しているかという視点を大切に見ていきたいと考えています。

内山：コーポレート・ガバナンスコード上求められている項目にComplyすることが目的的なのではなく、Complyすることによってどのように企業価値が向上していくのかという視点を持つことが重要です。規程や制度を整備したうえで、それらが実際の業務や意思決定の場面でのどのように活かされ、結果として企業価値の向上につながっているかについての説明を投資家は求めていると思われます。

例えば、女性活躍や男性の育休取得率についても、それらを向上させるための規程や環境を整備することは当然のことながら、女性が活躍し、男性の育休取得率が上がることで、どのような好影響が予測され、実際にどのような効果が挙がっているのかといった観点から、できれば数字を示して説

明できるようにすることが必要となってきたのではないのでしょうか。

また、昨今、「ビジネスと人権」の重要性が増しています。「人権」というと非常に抽象的な概念のようですが、これは、時にニュースになる外国での不法な児童労働や過酷労働、先住民の土地奪取といったものだけでなく、自分自身の労働環境、一緒に働いている仲間との関係でも問題となることです。重要なのは、「他人事ではなく自分事として捉える姿勢」だと考えられます。従業員一人一人が自分を含めお互いを尊重できる職場環境を作ること、そして、現場レベルで日常の判断や行動に結び付けていけるよう、継続的な教育や対話を通じて当社の人権方針の理解を浸透させていくことが、当社に求められている課題だと思います。



今泉: 第一にマインドの問題があります。ガバナンスやリスク管理をめぐる議論は日進月歩であり、求められる水準はどんどん高度化してきています。このような流れに対応していくためには、経営層、社員がガバナンスやリスク管理の背景にある考え方を充分理解したうえで、各種課題に自発的に取り組んでいく必要があります。

第二には体制の問題です。ガバナンスやリスク管理にかかわる課題への対応は片手間ではできません。人員面での手当てを厚めにしていく必要があるとともに、効率化のためITなどの活用も重要と考えます。

利光: ガバナンスやコンプライアンスは、皆様のご指摘通り、単なる形式的なもので終わってはならず、それらを実践することが当社の企業活動にどう活かされ価値を生み出しているのか、経営層をはじめ全社員に理解させていく必要があります。これは非常に難しい課題ではありますが、繰り返しその重要性を伝えていきたいと思います。

75周年を迎える当社のこれまでの あゆみと、100周年に向けた当社への期待

利光: 1951年創業の当社は、今年で75周年を迎えました。ステンレス鋼線のパイオニアとして幾多の変化、困難を乗り越えて現在のポジションを確立してきましたが、この75年の

歩みについての印象と、100周年に向けた当社への期待についてお聞かせください。

加藤: これまでの歩みを拝見し、75年にわたり着実に発展を遂げられ、その中で培われた技術力と信頼により業界において確固たる地位を築かれてきたものと感じています。特に高機能・独自製品の分野において独自の強みを発揮されている点に当社の特徴があると認識しています。

また、1988年にタイ精線を設立するなど業界に先駆けた海外展開や、大同特殊鋼グループの一員になったことによる経営基盤の強化、さらに大同ステンレスとの経営統合による生産体制の強化など節目ごとに着実な成長を重ねてこられた点が印象的に感じます。

100周年に向けてこれまでに培ってきた強みを活かしながら、社会のニーズに応える新しい製品や技術を通じて持続的な成長につながっていくことを期待しています。

ステンレス鋼線のパイオニアとして培ってきた技術力と品質への信頼を基盤に高機能・独自製品を開発・拡販し、サステナブル社会の発展に貢献していくことが、今後の持続的な成長につながると考えています。



内山: 当社は、75年にわたり、環境の変化に柔軟に対応し、社会の変革から生じた種々の新しい課題に対して、真摯な取り組みを続けてきた企業であると感じています。だからこそ、75周年を迎えることができたのでしょう。

100年企業として生き残るためには、将来の発展を企図しての長い目で見た設備そして人材への投資が不可欠です。今後、人手不足の加速化も予測されること、DX化の推進やAIの利用が喫緊の重要課題であり、ペースを速めていく必要があります。

当社は、いわゆる巨大企業ではありませんが、日本のものづくりと最先端産業を足元から支える超専門メーカーであることの矜持を持って、新たな成長分野への挑戦と、サステナビリティを軸とした経営をさらに深化させていくことが期待されます。

ステークホルダーを尊重しつつ、環境対応や人材育成、ガバナンスの高度化といった取り組みを通じて、社会に貢献できる企業として、100周年を迎えることができるよう、社外

取締役としての任務を果たしていきたいと考えています。



今泉: 1951年の創業以来、現在に至るまで実質的に同一企業体として事業を展開し続けてきている当社の取り組みと実績は刮目に値すると評価します。当社はいま世の中で標榜されているサステナブル経営に先行的に取り組み成功を収めてきた企業として評価することができるのではないのでしょうか。

歴史を振り返ると当社は一貫してステンレス鋼線加工分野でトップメーカーとしての地位を維持し続けています。その背景にはステンレス鋼線加工メーカーとしての独自技術・自社製品にこだわる企業努力とそれを支える自主独立の気風があったと考えます。足もとでも高機能・独自製品の売上高比率が7割近くを占めることがその証左です。また、ロッドメーカーが国内は実質的に大手2社に絞られる中でも、支配・従属の関係ではなく、当社はその品質や技術力に対しリスクを受けけることにより、ある意味ではロッドメーカーと良きパートナーとしての関係を維持してきているとの見方もできるのではないかと考えています。

当社の今後の成長を考えるうえで、こういった高機能・独自製品路線の背景にある当社社員の一人ひとりの創意工夫の気風や技術への拘りと言ったものをこれからも大事にし、未来に向かって承継していく必要があるのではないかと思います。

藤本: 75年のあゆみを拝見すると、当社は時代ごとの環境変化に対応しながら、事業を着実に進化させてきた会社だと感じます。創業期の挑戦、高度成長期の拡大、近年の高機能材・ESG経営への取り組みまで、変化を恐れず次の成長



機会を取り込んできた歴史があります。

特に印象的なのは、創成期に開発された極細線やばね用材が、現在においても主要事業の一角を担っていることです。創成期に培った技術力や品質へのこだわりが、今なお競争力の源泉であり続けていることを示していると思います。

また、これまでの歴史の中で生み出された新製品や新技術が、時代を超えて現在の事業基盤につながっている点も非常に示唆的です。将来を見据えて育てた技術や製品が、数十年後の会社を支える柱になっている。筋の良い技術は時代を超えて生き続けるということだと思っています。

100周年に向けては、過去の成功を守るだけではなく、これから取り組む新技術や新製品が、25年後に「あの時の挑戦が現在の主力事業につながった」と振り返られる存在になっていることを期待しています。

75年積み上げてきた技術の系譜を次世代につなぎ、100周年は「伝統ある会社」であると同時に、「今なお進化し続ける会社」として迎えていただきたいと思います。

利光: 75周年という節目を迎えられたのは、ひとえに先人たちのたゆまぬ努力や、お取引先様をはじめとする皆様の支えがあったからこそと、深く感謝しております。

今後100周年、さらにはその先へと歴史をつないでいくためには、激しい時代の変化に即応していく必要があります。私は社長に就任した3年前から一貫して、「一人ひとりが自ら考え、自ら変わらなければ、会社は変わらない」と伝え続けてきました。今後もこの信念を説き続け、全社一丸となって100周年に向けて邁進していく所存です。

本日は貴重なご意見をいただき、誠にありがとうございました。

コーポレート・ガバナンスの強化

取締役会、委員会等の体制強化とコーポレート・ガバナンス各種取り組みの推進

基本的な考え方

当社は、「経営の透明性と効率性を確保し、ステークホルダーの要望に応えて、企業価値の継続的増大を図ること」がコーポレート・ガバナンスの基本であると認識しています。また、コンプライアンス経営がコーポレート・ガバナンスの根幹をなすとの判断のもと、企業倫理憲章の制定やコンプライアンス・リスクマネジメント委員会、サステナビリティ委員会及び特別委員会を設置し、その推進体制を強化しています。

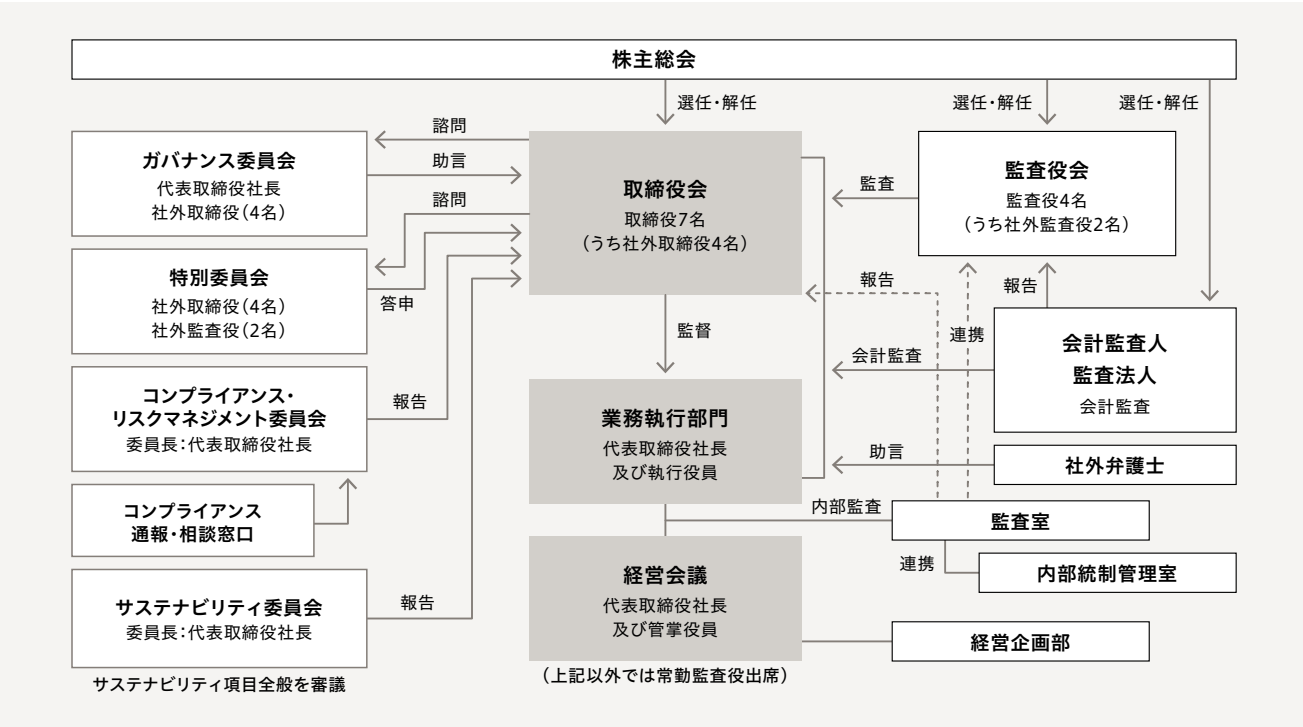
経営監視機能については、当社の企業規模や事業内容から、監査役会設置会社形態が最適であると判断し、独立社外監査役2名を含む監査役4名体制で取締役の業務執行の監督機能向上を図っています。また、企業経営に関する豊富な経験や弁護士としての豊富な経験と実績など幅広い知識を有する独立社外取締役4名を選任し、取締役7名のうち独立社外取締役を過半数にすることで経営の監視機能強化を図っています。

ガバナンス体制

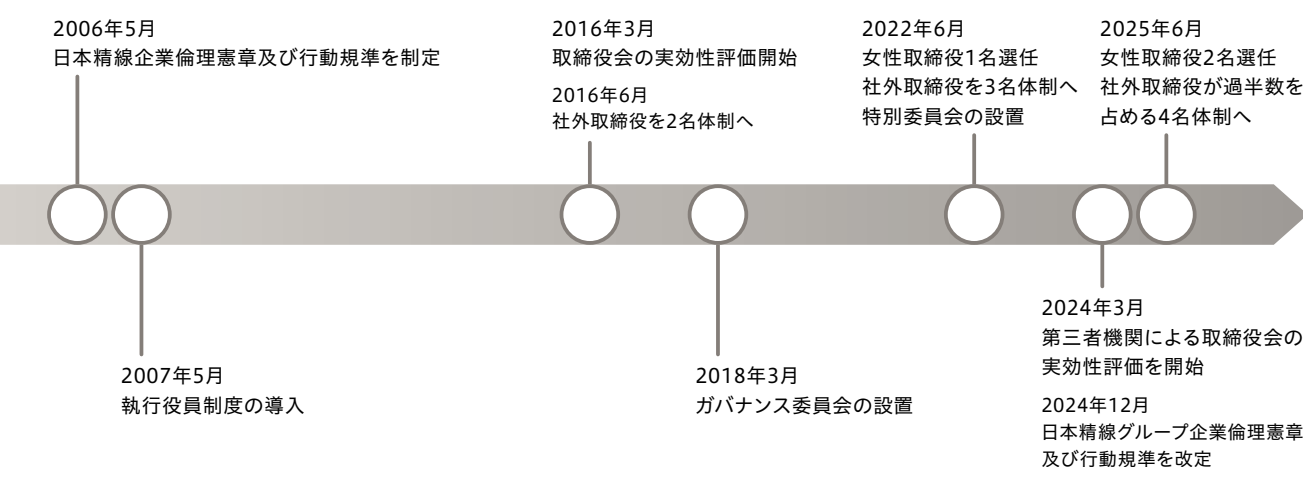
業務執行について、当社は経営意思決定の効率化を図り、経営監督機能と業務執行機能を区分して役割と責任を明確にするため執行役員制度を採用しています。当制度の下、取締役会で定めた中期経営計画や予算などの経営目標に基づき、代表取締役社長及び執行役員が半期毎に、具体的活動方針及び目標を設定し業務の執行及び進捗状況のレビューを行っています。また、重要事項に関する意思決定の機動性を高めるため、原則毎週1回代表取締役社長及び管掌役員が出席して開催する「経営会議」において効率的審議を行い、定められた案件は取締役会の決議・報告事項としています。

また、当社は、独立社外取締役を過半数の構成員とするガバナンス委員会を設置し、経営陣幹部の選解任や取締役・監査役候補の指名、また経営陣幹部や取締役の報酬、並びに後継者計画等の重要な事項について、独立社外取締役の適切な関与・助言を得ています。

更に、大同特殊鋼株式会社を親会社とする当社では、独立社外取締役及び独立社外監査役全員を構成員とする特別委員会を設置し、支配株主と少数株主との利益が相反する重要な取引行為について審議・検討を行うこととしています。



コーポレート・ガバナンス強化のあゆみ



当社グループは、東証市場区分の再編に際しプライム市場を選択し、プライム市場上場企業に求められるコーポレート・ガバナンスの向上に努めています。

当社は2022年1月25日に大同特殊鋼株式会社の形式支配力基準による連結子会社となり、同社関係者の役員派遣制約が外れたことから独立社外取締役の選任割合を増やすことが可能となりました。2025年6月には同社の役員を兼務する非常勤取締役1名の受け入れを独立社外取締役に切り替えたことに伴い、取締役7名のうち、独立社外取締役が4名となり取締役会の過半数を占める体制となりました。加えて当社では、支配株主と少数株主との利益相反について審議・検討を行う特別委員会を常設することで、経営の独立性を確保するとともに、少数株主の利益の保護を図っています。

取締役会実効性評価に向けた取り組み

取締役会の実効性については、全ての取締役・監査役に以下の項目を内容とするアンケートを配布し、記名方式で回答を得る方法により調査を実施しています(アンケートの主な内容:取締役会の構成、取締役会の役割、取締役会の運営、コーポレートガバナンス・コード対応)。その調査の結果、取締役会運営体制は毎年着実に整備・強化され、取締役会の実効性については概ね確保できていると評価しています。

また、2023年度からは取締役・監査役を対象に、第三者機関による「取締役会の実効性評価」を実施しております。今後も、取締役会の実効性評価とアンケートの集計結果をもとに、持続的な改善・見直しを行っていくことで、より実効性の高い取締役会実現を目指していきます。

役員の状況（取締役・監査役のスキルマトリクス）

		企業経営	ステンレス業界の 知見・専門知識	製造技術	新商品・ 新事業開発	営業・ マーケティング	海外 ビジネス	財務・ ファイナンス	人事・法務 リスクマネジメント
取締役	利光 一浩	○	○			○		○	○
取締役	大塚 雅彦	○	○	○	○				○
取締役	山田 和仁	○	○	○		○	○		
取締役	内山 由紀	○					○		○
取締役	今泉 泰彦	○				○	○	○	○
取締役	藤本 節	○		○	○	○			
取締役	加藤 順子	○				○		○	○
監査役	近藤 雅昭		○			○	○	○	○
監査役	後藤伸一郎		○			○		○	○
監査役	岩谷 直樹	○			○	○		○	○
監査役	佐々木秀一	○	○			○			○

取締役会の多様性の確保

当社は、中長期的な成長に向けた全社戦略を決定するとともに、その実現に向けた機動的な業務執行を高いレベルで監督し、当社企業価値向上を実現するために求められるスキル（豊富な経験、高い見識、専門性）を備えた人材を取締役及び監査役に配置します。また独立社外取締役は、他社での経営経験を有する者を含んでいます。

役員報酬

取締役の報酬は、固定報酬である基本報酬（月額）と単年度の当社の業績を反映した役員賞与（業績連動報酬等）及び株式報酬（非金銭報酬等）から構成します。また、中長期の業績を反映させる観点から、各取締役（社外取締役を除く）は月額報酬の一定額を当社役員持株会に拠出することにより、当社株式を取得し、取得した株式の保有を在任期間中継続することとします。なお、社外取締役の報酬は、その職務内容等に鑑み、業績連動報酬及び株式報酬は支給せず、固定報酬である基本報酬（月額）のみを支給します。

■ 基本報酬

各取締役の役位や職責（担当部門の職務内容や規模、責任、経営への影響の度合い等）、在任年数等に応じ、あらかじめ定められた基準額の範囲内で決定された額を月次の報酬として支給します。社外取締役の基本報酬は職責に相応しいものとし、各々の果たす役割、他の上場企業における水準等を考慮して個別に決定し、月次の報酬として支給します。

■ 役員賞与

毎年1回、定時株主総会の承認を経たうえで定時株主総会後に支給します。その各人別の支給金額は連結経常利益をベースに一定の算式に基づき算出した数値に、連結経常利益の額に応じてあらかじめ定める職位別の指数を乗じ、職位別基本額を算出したうえで、担当部門の業績・個人別の考課・在任期間等を考慮し、一定の加減算を行い算出します。業績の見通しの修正等、特別な事情が生じた場合は支給額の見直しを行うものとし、また、連結経常利益が一定額を下回る場合には、役員賞与を支給しません。なお、連結経常利益を役員賞与に係る指標に選択したのは、利益水準に対する意識を高め、中期経営計画に掲げる連結経常利益の目標達成に向けたインセンティブとして機能することを期待しているためです。

■ 株式報酬

原則として退任時に支給します。支給株式数等は、株主総会決議の上限株式数の範囲内で、取締役会の決議により定めた役員株式給付規程に基づき決定します。この支給株式数は、在任中において事業年度ごとに付与したポイント数の合計を、退任時に株式給付信託制度を通じて1ポイントあたり当社普通株式1株として算定します。付与するポイントは、役位に応じて定まる役位ポイントとします。

■ 報酬額（2025年度実績）

役員区分	員数	報酬等の種類別の総額			報酬等の総額
		基本報酬	業績連動報酬等	非金銭報酬等※	
取締役 （うち社外取締役）	9名 （4名）	105百万円 （33百万円）	29百万円 （ - ）	17百万円 （ - ）	152百万円 （33百万円）
監査役 （うち社外監査役）	5名 （3名）	47百万円 （15百万円）	- （ - ）	- （ - ）	47百万円 （15百万円）

※当社は、役員退職慰労金制度を廃止し、これに代わるものとして、当社の取締役（社外取締役を除く）及び執行役員に対する新たな株式報酬制度「株式給付信託」を導入しています（2022年6月29日開催の定時株主総会で決議済み）。

政策保有株式

■ 政策保有に関する方針及び検証内容

当社は、持続的な成長及び中長期的な企業価値の向上を図るため、営業取引関係や金融取引関係の構築・維持強化や事業戦略上の重要性を鑑み、有益かつ必要と判断する上場株式を限定的かつ戦略的に保有することがあります。また、保有の意義が希薄と判断される場合には、できる限り速やかに処分・縮減を図ります。

当社が保有する政策保有株式の保有の合理性について、保有に伴う便益や株式価値の毀損により当社の財政状況に与えるリスクの有無・程度を資本コストとの比較等により検証を行います。具体的には、投資先企業との取引額や利益額等の取引状況や配当額等の定量的な検証に加え、当社の事業戦略等の定性的な判断を考慮し、毎年取締役会において検証しています。なお検証の結果、保有の合理性が認められなくなったと判断される銘柄については売却を行い、縮減を図っております。2026年6月末日時点の政策保有株式の銘柄数は、2025年6月末日時点の4銘柄から3銘柄となりました。

取締役会は、上記に基づき2026年6月26日の取締役会において、個別の政策保有株式につき、保有の合理性の検証を行っています。

■ 議決権行使の基準

投資先企業の経営方針・中長期戦略・社会的責任などが、当社グループの企業価値の向上をはじめとする保有目的に資するものであるか等を踏まえ、具体的基準を定めて、それに沿って議決権を行使することとしています。

役員一覧

(2025年6月27日現在)

取締役



代表取締役社長
利光 一浩

取締役会出席率 100%(13／13回)

1 2 5 7 8



取締役
大塚 雅彦

管理部門統括、総務部・研究開発部・ESG推進部担当、コンプライアンス・リスクマネジメント担当、サステナビリティ担当

取締役会出席率 100%(10／10回)

1 2 3 4 8



取締役
山田 和仁

鋼線販売部・営業統括部担当

取締役会出席率 100%(10／10回)

1 2 3 5 6

社外取締役



社外取締役
内山 由紀

取締役会出席率 100%(13／13回)

1 6 8



社外取締役
今泉 泰彦

取締役会出席率 100%(13／13回)

1 5 6 7 8



社外取締役
藤本 節

取締役会出席率 100%(13／13回)

1 3 4 5



社外取締役
加藤 順子

取締役会出席率 100%(10／10回)

1 5 7 8

監査役



常勤監査役
近藤 雅昭

取締役会出席率 100%(13／13回)
監査役会出席率 100%(9／9回)

2 5 6 7 8



常勤監査役
後藤 伸一郎

取締役会出席率 100%(13／13回)
監査役会出席率 100%(9／9回)

2 5 7 8

社外監査役



社外監査役
岩谷 直樹

取締役会出席率 100%(13／13回)
監査役会出席率 100%(9／9回)

1 4 5 7 8



社外監査役
佐々木 秀一

取締役会出席率 100%(10／10回)
監査役会出席率 100%(7／7回)

1 2 5 8

スキルアイコンについて

当社では、取締役会が備えるべきスキル項目を1企業経営、2ステンレス業界の知見・専門知識、3製造技術、4新製品・新事業開発、5営業・マーケティング、6海外ビジネス、7財務・ファイナンス、8人事・法務 リスクマネジメントと特定しています。右のアイコンにて、取締役会の各メンバーのスキルを示しています。

- 1 企業経営

2 ステンレス業界の知見・専門知識

3 製造技術

4 新製品・新事業開発
- 5 営業・マーケティング

6 海外ビジネス

7 財務・ファイナンス

8 人事・法務
リスクマネジメント

リスクマネジメントとコンプライアンスの強化

リスクの特定と重点リスクの対応

考え方

当社は、リスクとは経営基本方針（「経営理念・行動規準」）や経営計画（事業方針、中期経営計画、予算）等の達成を阻害する要因であると考えています。事業経営に伴って生じるリスクと、外部環境によって発生するリスクの状況を正確に把握し、適切な管理を行うための体制の整備と、その効果的な運用を実現することで、企業の健全性の確保、ひいては企業の存続可能性の維持に努めています。

リスクマネジメント体制

当社の事業推進に伴う損失の危険に関しては、執行役員がそれぞれの担当部署のリスクを認識、統括・管理しています。子会社の損失の危険に関しては「関連会社管理規程」に基づき経営企画部が主管部署となり管理し、都度必要な指導を行っています。それら内容については「コンプライアンス・リスクマネジメント委員会」並びに取締役会に報告しています。

突発的危機発生時は、経営危機管理規程に基づき、対外的影響を最小限にするための対応策を協議・実施します。

また、気候変動などの地球環境問題への配慮、人権の尊重などサステナビリティ課題への取り組みを組織的に推進するため、代表取締役社長を委員長とする「サステナビリティ委員会」を設置、サステナビリティ担当役員を選任し、取締役、執行役員及び使用人がそれら取り組みを徹底するよう啓蒙、改善しています。サステナビリティ委員会は原則として6ヶ月に1回、必要あるときは随時開催し、その内容は取締役会に報告しています。

リスクマップによるリスクマネジメント活動

当社の事業運営上のリスクについては、影響度と対策度合いによってリスクマップという形で整理しています。

影響度は社会的・金銭的な影響度合いを、「壊滅的な影響」「甚大な影響」「一定の影響」の3つのランクに分類。また、対策度合いを「対策が不十分で損失を軽減できない」「対策が講じられているが損失を十分に軽減できない」「対策が講じられており損失を最小限に抑えられる」の3つのランクに区分、整理しています。

また、新たに発生頻度をリスク評価に加えることで、重点課題・優先課題の特定、対策の立案および実施につなげています。

主なリスクへの対応(2025年度実績)

■コンプライアンス・リスクマネジメント委員会での審議

コンプライアンス・リスクマネジメント委員会を2回開催し、重点管理リスクへの対応など平時のリスクマネジメントに関する課題や対策について審議を行いました。

■個別活動

【検査データ不正・改ざん】

- 鋼線検査部門の対策
試験機器のデータ・検査結果から検査成績書への自動取り込みを推進中であり、全測定件数の内、約77%について取り込み対応済み
また、試験機器データのCSVデータ化も推進中であり、約95%について完了
- 金属繊維検査部門の対策
フィルター製品のシリアルNo.を自動で読み取り・認識するシステムのテスト機を導入し、実運用テストを実施中
- 全社での取り組み
社員教育による不正・改ざんを許さない風土の醸成

【サイバー攻撃】

- 情報セキュリティ強化
 - ・OSの最新化(2025年度:Windows 10からWindows 11へのアップグレード対応として、全社PCを更新)
 - ・全社PCにEDR(不審な挙動の常時監視)およびMDR(ウイルス検知後の対応・管理)を導入し、運用を継続
 - ・ウイルス感染等の不測の事態に備え、データバックアップの多重化を実施するとともに、CR環境(Cyber Recovery)機能を新たに導入
 - ・持ち出しPCに限らず、全てのPCのパスワード認証を多重化し、セキュリティを強化
 - ・警察主催の標的型攻撃メール対応訓練に参加し、サイバー攻撃に対する従業員のセキュリティ意識向上を推進

【労働時間管理の不備】

- 定期的なモニタリングにより、一般社員の出退勤時刻とタイムカード記録との乖離状況を調査
- 労働時間に関する定義を整備し、「労働時間ハンドブック」として社内周知を実施

【BCPへの対応】

- 模擬体験を通じて、大規模災害発生時における対策本部活動の実効性向上を目的とした訓練を計画・実施

リスクマネジメントとコンプライアンスの強化

コンプライアンスの徹底推進

考え方

当社は取締役会で定めた「日本精線グループ企業倫理憲章」及びそれに基づいて制定した「日本精線行動規準」をすべての役員、執行役員及び使用人に配布するとともに、「倫理をもって行動し法令を遵守していくことの重要性」を継続して伝えていきます。更に「日本精線行動規準」の考え方を解説した行動規準ガイドブックを全従業員に配布し、周知しています。

また、「日本精線グループ企業倫理憲章」に制定のとおり、当社は、市民社会の秩序や安全に対して脅威を与える反社会的勢力及び団体とは、公的機関と協力して断固として対決します。

これらを組織的に推進するため、代表取締役社長を委員長とする「コンプライアンス・リスクマネジメント委員会」を設置、コンプライアンス・リスクマネジメント担当役員を選任し、取締役、執行役員及び使用人が行動規準の実施を徹底するように啓蒙、改善を継続しています。コンプライアンス・リスクマネジメント委員会は原則として6ヶ月に1回、必要あるときは随時開催し、その内容は取締役会に報告しています。

■日本精線グループ企業倫理憲章

当社は、持続可能な社会の実現が企業の発展の基盤であることを認識しています。このような中で、ESG(環境・社会・ガバナンス)を考慮した経営を推進するために2024年12月に「日本精線グループ企業倫理憲章」及び「日本精線行動規準」を改定しました。

当社は、次の11原則に基づき、国の内外を問わず、全ての法律、国際ルールおよびその精神を遵守するとともに、社会的良識をもって行動します。

① 顧客、社会に信頼され、満足される「技術・サービス・品質」を通じ、持続可能な経済成長と社会課題の解決を図る。

② 公正、透明、自由な競争と適正な取引、責任ある調達を行う。また、政治・行政との健全かつ正常な関係を保つ。

③ 企業情報の積極的かつ公正な開示に加え、幅広いステークホルダーとの建設的な対話を行い、企業価値の向上を図る。

④ すべての人々の人権を尊重する経営を行う。

⑤ 顧客に対して、商品・サービスに関する適切な情報提供、誠実なコミュニケーションを行い、満足と信頼を獲得する。

⑥ 社員の多様性、人格・個性を尊重するとともに、安全と健康に配慮した働きがいのある職場環境を整備し、ゆとりと豊かさを実現する。

⑦ 環境問題は、人類共通の課題であり、企業の存在と活動に必須の要件として、主体的に行動する。

⑧ 当社は、会社資産について、有形・無形を問わず、会計原則および関係法令に則って会社所定のルールに従い、適切な保全・管理と会計処理を行う。

⑨ 当社は、企業倫理・法令遵守による企業活動を行う。また、第三者が持つ知的財産権等の権利を尊重するとともに、個人情報・個人情報保護に留意する。国際的な事業活動においては、各種の国際規範、現地の文化・慣習を尊重し、その発展に貢献する経営を行う。

⑩ 市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力および団体とは断固として対決し、関係を遮断する。また、テロ、サイバー攻撃、自然災害等に備え、組織的な危機管理を徹底する。

⑪ 経営トップは、本憲章の精神の実現のため、率先垂範して実効あるガバナンスを構築し、社内、グループ企業に周知徹底を図る。あわせてサプライチェーンにもこれを促す。本憲章に反する事態が発生した時には、自ら問題解決に当たり、迅速かつ的確な情報公開を行い、再発防止に努め、厳正な処分を行う。



日本精線行動規準ガイドブック

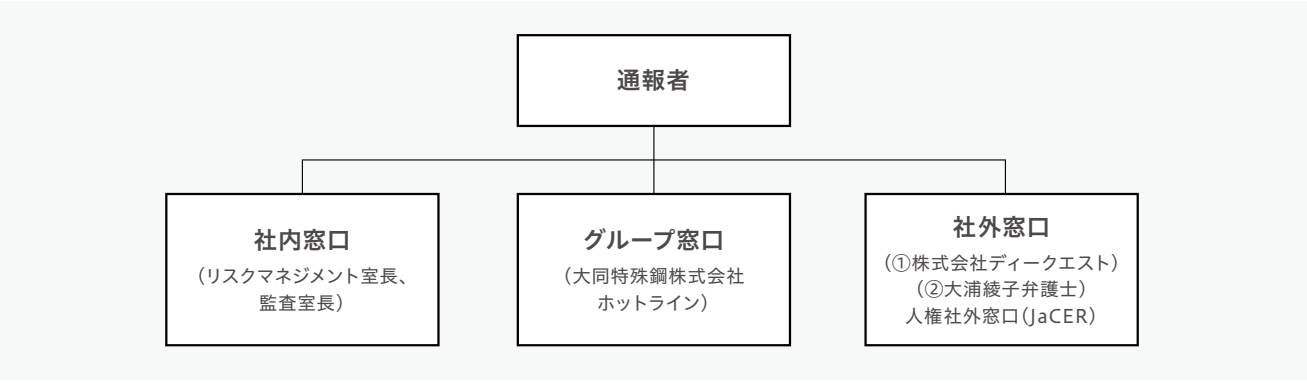
コンプライアンスに関する取り組みの状況(2025年度実績)

- 当社では、以下のような具体的な活動を通じて、グループ全従業員に対してコンプライアンスの浸透を図っています。
- ① 年頭の社長挨拶、企業倫理月間(10月)等の社長・役員からのメッセージ発信
 - ② 社内報・ポスター等を媒体とした内部通報窓口、受付手順の周知
 - ③ 2026年度以降の法改正情報の把握とアクションの整備
 - ④ ハラスメント撲滅活動の推進と外部講師による社内教育の実施
 - ⑤ 大同特殊鋼によるコンプライアンス監査の受審
 - ⑥ 大同e-ラーニングシステム活用による社員へのコンプライアンス教育実施
 - ⑦ 大同グループCRM研究会への参画
 - ⑧ 日本精線グループ企業倫理憲章、日本精線行動規準ガイドブックを改定

内部通報制度

当社では、コンプライアンスの通報・相談窓口(ホットライン)を社内外に設置・周知することで、コンプライアンスの実効性向上を図っています。また、ホットライン窓口となる担当者には、通報・相談時に適切に対処することができるよう定期的に教育を実施しています。通報・相談は年間数件が寄せられていますが、更に本制度を有効に機能させるため、通報の重要性や公益通報者の保護について、社内報などを使いながら、継続的に周知を行っています。

- 公益通報対応体制:日本精線通報ホットライン



- 内部通報実績

	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度	2025年度
内部通報件数	0件	4件	2件	3件	7件	7件

腐敗防止の徹底

「日本精線行動規準」に贈物・接待等の制限を定め、役員・従業員に対して腐敗防止を徹底しています。特に、新入社員研修や赴任前海外駐在員に対する研修において、腐敗防止等に関する項目を織り込み、教育を実施しています。

また、贈収賄防止規程、交際費管理規程、交際費管理細則の3規程を制定し、運用しています。

反社会的勢力の排除

「日本精線グループ企業倫理憲章」及び「日本精線行動規準」に反社会的勢力との絶縁を定め、健全な会社運営の確立を図っています。

また、新規取引先との契約書締結においては、反社会的勢力排除条項を定めています。

高品質な製品の安定供給

徹底した品質管理・品質改善

当社は、お客様に安心、安全な製品をいつでもすぐにお届けできるよう、品質方針に従って徹底した品質管理の下での生産を行っています。

品質方針

当社は、経営理念のもと、法令はもとより社内外の規則、規格及び顧客要求事項を満足したもののづくりをするとともに、“お客様にとって価値のある製品とサービス”を提供するために、お客様の声を重視し、品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善します。また、半期毎に品質方針に沿って各管掌部門で重点推進項目を設定し、その重点推進項目を各部門の品質目標に展開・実施させ、達成度を評価して次半期の重点推進項目につなげます。

以上の方針実行に際して、当社は次の事項を強力に推進します。

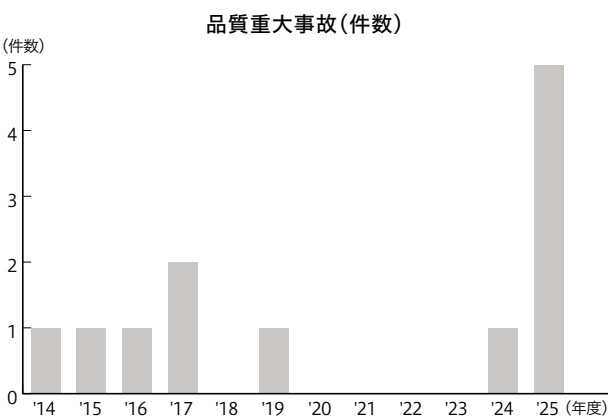
- ① 従業員への適切な教育・訓練で、技術、技能、知識、モラルの維持・向上
- ② 品質・納期・コストを認識した担当職務の遂行と全員参加による製品・工程の改善
- ③ 社内外の情報収集・連携でお客様のニーズに対応したタイムリーな新製品提供

2025年度の識別異常による社外流出事故が5件と多発したことを受け、新たに識別非常事態を宣言し、従来から実施していたワンサイクル点検の強化および実施対象職場の拡大を図ります。

さらに、最終検査部門のみで実施していた、現場監督者立ち合いによる作業手順書の読み合わせや仮想異材訓練を、製造および製品出荷部門にも拡大します。これにより、作業者一人ひとりの識別意識向上と品質教育の強化を図ります。

また、機器照合化の推進に加え、既に実施している部分についても問題点が残っていないか再確認し、システムのブラッシュアップを図っていきます。

※品質重大事故
異材製品の社外流失や保証金1,000万円を超える品質不良など



品質保証体制

当社では代表取締役社長が、本社管理部門・販売部門・鋼線製造部門・金属繊維部門よりISO9001(品質マネジメントシステム規格)の責任者を任命、職務にあたらせ、任命された責任者が職責を全うすることで、品質マネジメントシステムの維持向上に努めています。

また、製品品質に関する責任者である、品質保証部長は月1回品質会議を開催し、関係者全員参加のもとで品質の傾向分析や、継続的改善の進捗を共有・管理しています。



ISO9001(品質マネジメントシステム規格)に基づく品質管理

当社では1998年よりISO9001の認証取得を継続しており、設計、開発、製造、検査において同規格に沿ったものづくりでお客様に安心、安全な製品をお届けしています。

また、RoHS指令、REACH規制などに代表される環境負荷物質情報についても独自に調査体制を整えており、ご要求によりSDS(安全データシート)、chemSHERPAなどのデータ提供も行っています。

■ 具体的な取り組み

試験データの電送化

お客様にお届けする製品は全て引張試験や硬度試験などの試験を行い、定められた品質であることを確認して出荷しています。当社では試験データの電送化を進め、入力ミス等のヒューマンエラー防止とデータ改ざんの防止に努めています。



識別照合の電子化

識別照合の電子化

当社の製品は複数の製造設備を通して製品化されますが、各製造設備間における材料の受け渡し間違いを防止するために、目視による各種確認作業をバーコードによる機器照合へと変更を進めています。

品質教育

● 異材防止委員会

品質重大事故の原因の1つとしてヒューマンエラーが挙げられます。これに対し、当社では毎月1回、現場監督者を一堂に集めヒューマンエラー防止のための勉強会を開催しています。対策の非常に難しいとされているヒューマンエラーに対し、現場で起こる品質ヒヤリハットを題材に「なぜなぜ」による徹底した分析を行うことによりヒューマンエラーの予防スキル向上を図っています。

● ワンサイクル点検

現場作業者は作業標準どおりに作業を行う必要がありますが、作業者間では個々に差が生じやすく、それが製品品質のばらつきにつながることがあります。これを防止するために、模範作業者が一連の作業を行い、その作業内容を管理者と他の作業者で確認する「ワンサイクル点検」を実施し、製品品質のばらつき低減に努めています。

● 仮想異材訓練

現場作業者の識別意識向上教育の一環として、識別異常に直面した際に、適切な行動(異常検出、現品保留、上長報告、処置確認)ができるかを確認するため、予告なしの抜き打ち訓練を各部門で行っています。具体的には、意図的に対象現品の識別表示等を付け替えて異材状態とするほか、試験結果の異常値から異常を検出するなど、様々な事象を想定した訓練を実施しています。また、訓練内容はグループ内で共有し、関連作業に漏れなく教育を実施しています。



異材防止委員会

5カ年財務サマリー

(百万円)					
事業年度	第92期 2021年度	第93期 2022年度	第94期 2023年度	第95期 2024年度	第96期 2025年度
売上高	44,795	49,055	44,727	46,749	46,601
営業利益	4,596	4,179	3,537	4,576	3,077
経常利益	4,599	4,317	3,699	4,585	3,241
親会社株主に帰属する当期純利益	3,177	3,086	2,592	3,250	2,147
研究開発費	562	588	600	633	627
設備投資額(完工)	1,953	2,132	1,679	1,187	2,142
減価償却費	1,582	1,601	1,694	1,691	1,680
総資産	51,230	54,054	53,402	55,884	56,747
自己資本	34,961	37,046	38,886	41,208	42,767
純資産	35,452	37,605	39,489	41,904	43,480
有利子負債	381	672	461	274	597
営業活動によるキャッシュ・フロー	4,473	1,861	4,682	4,719	3,617
投資活動によるキャッシュ・フロー	(1,700)	(1,781)	(2,823)	(1,341)	(3,400)
財務活動によるキャッシュ・フロー	(1,337)	(1,046)	(1,537)	(1,705)	(1,045)
1株当たり純資産額(円)※	1,140.11※	1,208.13※	1,268.02※	1,343.48※	1,392.50※
1株当たり当期純利益(円)※	103.6※	100.65※	84.52※	105.97※	69.94※
自己資本比率(%)	68.24	68.53	72.82	73.74	75.36
売上高経常利益率(ROS)(%)	10.27	8.80	8.27	9.81	7.00
総資産経常利益率(ROA)(%)	9.45	8.20	6.88	8.39	5.76
自己資本当期純利益率(ROE)(%)	9.41	8.57	6.82	8.12	5.11
1株当たり配当額(円)※	42.00※	42.00※	42.00※	56.00※	42.00※
〈セグメント別売上高〉					
ステンレス鋼線	37,116	40,525	38,266	38,887	37,719
ナスロン® フィルター・産業資材	3,204	3,644	2,977	3,762	3,869
超精密ガスフィルター	4,475	4,885	3,483	4,099	5,012

※当社は基準日2024年4月1日付にて普通株式1株につき5株の割合で株式分割を実施しております。各連結会計年度の期首に当該株式分割が行われたと仮定し、1株当たり純資産額(円)、1株当たり当期純利益(円)、ならびに2019.3期～2024.3期の1株当たり配当額(円)は分割後の株式数にて計算しております。

会社概要

会社名 英文社名	日本精線株式会社 Nippon Seisen Co., Ltd.
設立	1951年6月30日
代表者名	代表取締役社長 利光 一浩
本社	〒541-0043 大阪市中央区高麗橋四丁目1番1号(興銀ビル9F)
従業員	594名(2026年3月31日現在、単体)
資本金	50億円(2026年3月31日現在)
発行済株式総数	31,265,190株(2026年3月31日現在)
上場取引所	東京証券取引所(プライム市場)
株主数	24,347名(2026年3月31日現在)
事業拠点	国内事業所：本社、大阪支店、東京支店、名古屋支店 生産拠点：枚方工場、東大阪工場 海外子会社：THAI SEISEN CO., LTD. タイ精線株式会社 耐素龍精密濾機(常熟)有限公司 韓国ナスロン株式会社 大同不銹鋼(大連)有限公司 国内子会社：日精テクノ株式会社
ホームページ	https://www.n-seisen.co.jp/

■ 主要株主

株主名	所有株式数(千株)	発行済株式(自己株式を除く)の 総数に対する所有株式数の割合(%)
大同特殊鋼株式会社	15,586	50.37
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	1,876	6.06
前尾吉信	585	1.89
特殊発條興業株式会社	332	1.07
株式会社日本カストディ銀行(信託口)	316	1.02
野村證券株式会社	303	0.98
ASADA株式会社	300	0.96
日本精線共栄会	278	0.90
日本精線従業員持株会	272	0.87
株式会社日本カストディ銀行(信託E口)	228	0.73

2026年3月31日現在

※1 当社は自己株式を323千株保有していますが、上記大株主からは除外しております。なお、自己株式には株式会社日本カストディ銀行(信託E口)が「株式給付信託(BBT)」に基づき保有する当社株式(228千株)を含んでおりません。

※2 持株比率は自己株式を控除して計算し、表示未満単位を切り捨てて表示しております。

※3 上記所有株式数のうち、信託業務に係る株式数は次のとおり。
日本マスタートラスト信託銀行株式会社 1,876千株
株式会社日本カストディ銀行 544千株

編集方針

「統合報告書2026」は、気候変動などの地球環境問題への配慮、人権の尊重、健康経営、公正な取引、事業継続マネジメント(BCM)など当社が認識している重要な経営課題を明らかにするとともに、これらの課題解決に向けたサステナビリティ経営の取り組みや当社独自の価値創造プロセスについて、株主・投資家をはじめとする様々なステークホルダーの皆様へ報告するツールとして創刊いたしました。本報告書を通じて、日本精線のサステナビリティやガバナンスなどの非財務情報に関するコミュニケーションがステークホルダーの皆様と深まるよう一層努めてまいります。

- 【報告対象範囲】 日本精線株式会社(連結子会社の取り組みを含む)
【対象期間】 2025年4月から2026年3月(一部過去の実績、2026年度の活動を含む)
【発行時期】 2026年9月

- 【参考ガイドライン】 GRI 「サステナビリティ・レポーティング・スタンダード」
IIRC 「国際統合報告フレームワーク」
環境省 「環境報告ガイドライン2018年版」

見通しに関する注意事項

本報告書に記載されている当社の計画、戦略などの既存の事実ではない内容は、将来に関する見通しであり、リスクや不確定要因を含んでいます。したがって、当社としてその確実性を保証するものではありません。



<https://www.n-seisen.co.jp/>

本社

〒541-0043 大阪府大阪市中央区高麗橋四丁目1番1号(興銀ビル9F)
TEL:06-6222-5431 (代) FAX:06-6222-0718

大阪支店

〒541-0043 大阪府大阪市中央区高麗橋四丁目1番1号(興銀ビル8F)
TEL:06-6222-5433 (代) FAX:06-6222-2439

東京支店

〒104-0031 東京都中央区京橋一丁目1番5号(セントラルビル9F)
TEL:03-5203-1645 (代) FAX:03-5203-1648

名古屋支店

〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦一丁目13番26号(名古屋伏見スクエアビル11F)
TEL:052-219-5121 (代) FAX:052-219-5123

枚方工場

〒573-8522 大阪府枚方市池之宮四丁目17番1号
TEL:072-840-1261 (代) FAX:072-840-1458

東大阪工場

〒578-0976 大阪府東大阪市西鴻池町四丁目3番27号
TEL:06-6745-0025 (代) FAX:06-6748-2297

日精テクノ株式会社

〒573-8522 大阪府枚方市池之宮四丁目17番1号(日本精線(株)枚方工場内)
TEL:072-840-1351 FAX:072-840-1371

Thai Seisen Co., Ltd.(Local Corporation)

タイ精線株式会社

Bangpoo Industrial Estate 533 Soi 8 Moo 4,
Sukhumvit Road, Tambol Praeksa, Amphur Muang,
Samutprakarn 10280, Thailand
TEL:010-66-2-324-0414~8 FAX:010-66-2-324-0419

Naslon Fuji Filter(Changshu) Co., Ltd.(Local Corporation)

耐索龍精密濾機(常熟)有限公司

中国江蘇省常熟高新技術産業開発区新安江路80号
TEL:010-86-512-8158-6999 FAX:010-86-512-8158-6988

NASLON KOREA Co., Ltd.

韓国ナスロン株式会社

#1517, Gwanghwamun Officia, 92, Saemunan-ro,
Jongno-gu, Seoul, 03186, Korea
TEL:010-82-2-3276-2929 FAX:010-82-2-3276-2928

Daido Stainless Steel(Dalian) Co., Ltd.(Local Corporation)

大同不銹鋼(大連)有限公司

※大同不銹鋼(大連)有限公司は、2025年11月に解散を決議し、
現在、精算手続き中です。